

СОДЕРЖАНИЕ

ВВЕДЕНИЕ	5
1 ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПОДГОТОВИТЕЛЬНО-РАСКРОЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА ШВЕЙНОГО ПРЕДПРИЯТИЯ	7
2 ПОДГОТОВКА МОДЕЛЕЙ К ЗАПУСКУ В ПРОИЗВОДСТВО	15
2.1 Проектирование новых моделей и подготовка производства к их изготовлению	15
2.1.1 Проектирование новых моделей	16
2.1.2 Подготовка производства к изготовлению новых моделей	18
2.2 Нормирование расхода материалов	23
2.2.1 Определение площади лекал	25
2.2.2 Составление сочетаний размеров и ростов швейных изделий в раскладках лекал	30
2.2.3 Выполнение экспериментальных раскладок лекал	36
2.2.4 Автоматизация проектирования раскладок лекал	42
2.2.5 Структура и виды норм расхода материалов	48
2.2.6 Расчетные методы определения норм расхода материалов на длины раскладок	51
2.3 Организация серийного раскроя материалов на швейных предприятиях	52
2.4 Автоматизация процессов подготовки моделей к запуску в производство	58
2.5 Особенности подготовки моделей к запуску в производство при работе по заданиям от фирм-заказчиков	64
3 ПОДГОТОВКА МАТЕРИАЛОВ К РАСКРОЮ	66
3.1 Количественная и качественная приемка материалов	66
3.2 Конфекционирование материалов	73
3.3 Расчет кусков материалов	76
3.3.1 Последовательность расчета кусков материалов	76
3.3.2 Способы расчета кусков материалов	77
3.4 Хранение материалов в подготовительном цехе	79
3.5 Подъемно-транспортное оборудование подготовительного цеха	85
3.6 Комплексная механизация погрузочно-разгрузочных работ	87
4 РАСКРОЙ МАТЕРИАЛОВ	94
4.1 Настиление материалов	94
4.1.1 Технические требования к настилению материалов	94
4.1.2 Виды настилов	95
4.1.3 Способы изготовления настилов	96
4.1.4 Способы укладывания полотен в настил	96

4.1.5 Способы настиления материалов. Виды настилочных столов. Оборудование для настиления материалов	97
4.2 Операции по обработке настила	107
4.2.1 Контроль качества настила, документальное оформление настила. Клеймение настила	107
4.2.2 Способы нанесения контуров лекал на настил	108
4.3 Раскрой материалов	109
4.3.1 Способы резания материалов	109
4.3.2 Оборудование для рассекания настилов на части и вырезания деталей	112
4.3.3 Автоматизированное раскройное оборудование	116
4.3.4 Авансовый раскрой материалов, его эффективность	119
4.3.5 Раскрой дефектных полотен	120
4.4 Заключительные операции раскройного производства	120
4.4.1 Контроль качества края	120
4.4.2 Нанесение мест расположения конструктивно-декоративных элементов на деталях края	121
4.4.3 Подгонка деталей по рисунку	121
4.4.4 Комплектование пачек края	123
4.4.5 Нумерация деталей края	123
4.4.6 Оформление маршрутных листов (паспортов края)	125
4.4.7 Оформление товарных ярлыков, лент с изображением товарного знака и контрольных лент	125
4.4.8 Дублирование деталей края	126
4.4.9 Комплектование пачек края для подачи в швейный цех, упаковка и хранение края	126
ЗАКЛЮЧЕНИЕ	128
СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННЫХ ИСТОЧНИКОВ	129