

Основні етапи виготовлення швейних виробів на промисловому підприємстві.

Весь процес виготовлення одягу на швейному підприємстві складається з 4 етапів:

1. Проектування одягу.
2. Підготовка тканини до розкрою та розкрій
3. Технічна підготовка підприємства
4. Пошиття виробів та визначення якості.

1. Проектування одягу включає в себе:

- А) створення моделі (зразок виробу);
- Б) моделювання та конструювання;
- В) розробка конструкцій (викрійок і лекал).

Конструкція – креслення деталей виробу в натуральну величину.

Лекало – викрійка з припусками.

Г) розробку технічної документації де вказано: розмір, ріст, вид тканини, площа лекал, розхід тканини, методи обробки та технічні умови на виконання операцій.

Одержанні з будинку моделей матеріали поступають в експериментальний цех, тут виготовляються зразки моделей, проводиться перевірка та розмноження лекал, підбір тканини, розрахунок кількості тканини та вартості виробу, тобто проводиться підготовка моделі до запуску виробництва.

На великих швейних фабриках експериментальні цехи мають право самі розробляти нові моделі.

Художник-модельєр, конструктор, лекальник, швеї найвищої класифікації, економіст, нормувальник.

2. Склад матеріалів та складське обладнання.

Підготовчо-розкрійний цех.

Прийом тканини, кількісна і якісна перевірка на розбраковочних машинах; дефекти обводять крейдою. Розбраковщиця.

Розкрійний настил тканини (висота настилу 8-200 полотен), настил очні машини або вручну, розкладання лекал, крейдування; розсічка настилу на частини пересувними дисковими або стрічковими машинами;

Вирізування деталей виробу стаціонарні стрічкові машини;

Контроль за якістю крою, комплектування деталей. Розкрій ультразвуковим вирубанням.

Настильники, розкрійник, крейдувальник, нумерувальник.

3. Послідовність виробничого процесу визначає технічна підготовка підприємства. (ТПП)

Система ТПП включає розробку технічної і технологічної документації на весь процес пошиття виробу та підготування засобів технічного оснащення (встановлення обладнання в певній технологічній послідовності).

Завдання: своєчасно встановити і підготувати технологічне обладнання до пошиття виробів.

Технолог, механік-наладчик, електрик, інженер по техніці безпеки.

4. В пошивочному цеху у відповідності з документацією скомплектований крій, подається на робочі місця, які розміщені по ходу технологічного процесу.

Тут процес пошиття складається з:

Обробки окремих деталей, вузлів та монтажу їх у готовий виріб.

У швейній промисловості застосовується поточна система випуску продукції. Це ефективна форма організації праці, характерна тим, що випускається певна кількість виробів, застосовується чітка повторювальність операцій і безперервний процес.

В швейній промисловості потоки бувають:

А) однофасонні – вузькоспеціалізовані – мають вироби одного фасону (виробничий, формений спецодяг);

Б) багатофасонні – характеризуються спеціалізацією, поєднуються широким асортиментом продукції (одночасно розробляють кілька моделей);

В) багатоасортиментні – складні в організації виробництва, створюються коли кількість виробів кожного фасону мала і тому не дозволяє організувати потоки раціональної потужності.

Тривалий час застосовувалась конвеєрна система обробки виробів а через часту зміну асортименту моделей більшого поширення набули групові потоки та потоки малих серій.

В групових потоках розподіл праці та комплектування операцій на кожного робітника проводиться по встановленому такту потоку.

Такт потоку – проміжок часу за який випускається один виріб.

Щоб організувати розподіл праці на потоці технологічний процес ділять на групи по обробці деталей та вузлів. Кожний робітник одержує виробничо-облікову картку де вказано операції та час їх виконання.

Розподіл праці між робітниками відбувається по неподільних технологічних операції (НТО).

НТО – операції, процес виконання яких розділити не можна.

Обшивання кишені, обробка петлі пришивання гудзика.

Спочатку створюють карти НТО потоку, визначають його такт, а потім у відповідності з наявністю обладнання та кількістю робочих місць комплектують організаційні операції – це операція, яку входять кілька НТО, час виконання яких в сумі = такту потоку. Кількість організаційних операцій завжди = кількості робітників на потоці або кратне їм.

Схема розподілу праці розробляють технологи з нормувальниками та економістами. Задача етапу: випуск швейних виробів високої якості у відповідності до зразка.

Тут відбувається остаточна обробка виробу (ВТО, чистка та визначення якості).

ВТК – відділ технічного контролю – контейнер, сортність.

Швея-мотористка, прасувальниця, пресувальниця.

Швейні машини, праски, преси-обладнання.

Готові вироби відправляються на склад готової продукції.