

**ЛК 3 ПОДГОТОВКА
ПРОИЗВОДСТВА В ДМ И
НА ШВЕЙНОМ
ПРЕДПРИЯТИИ**

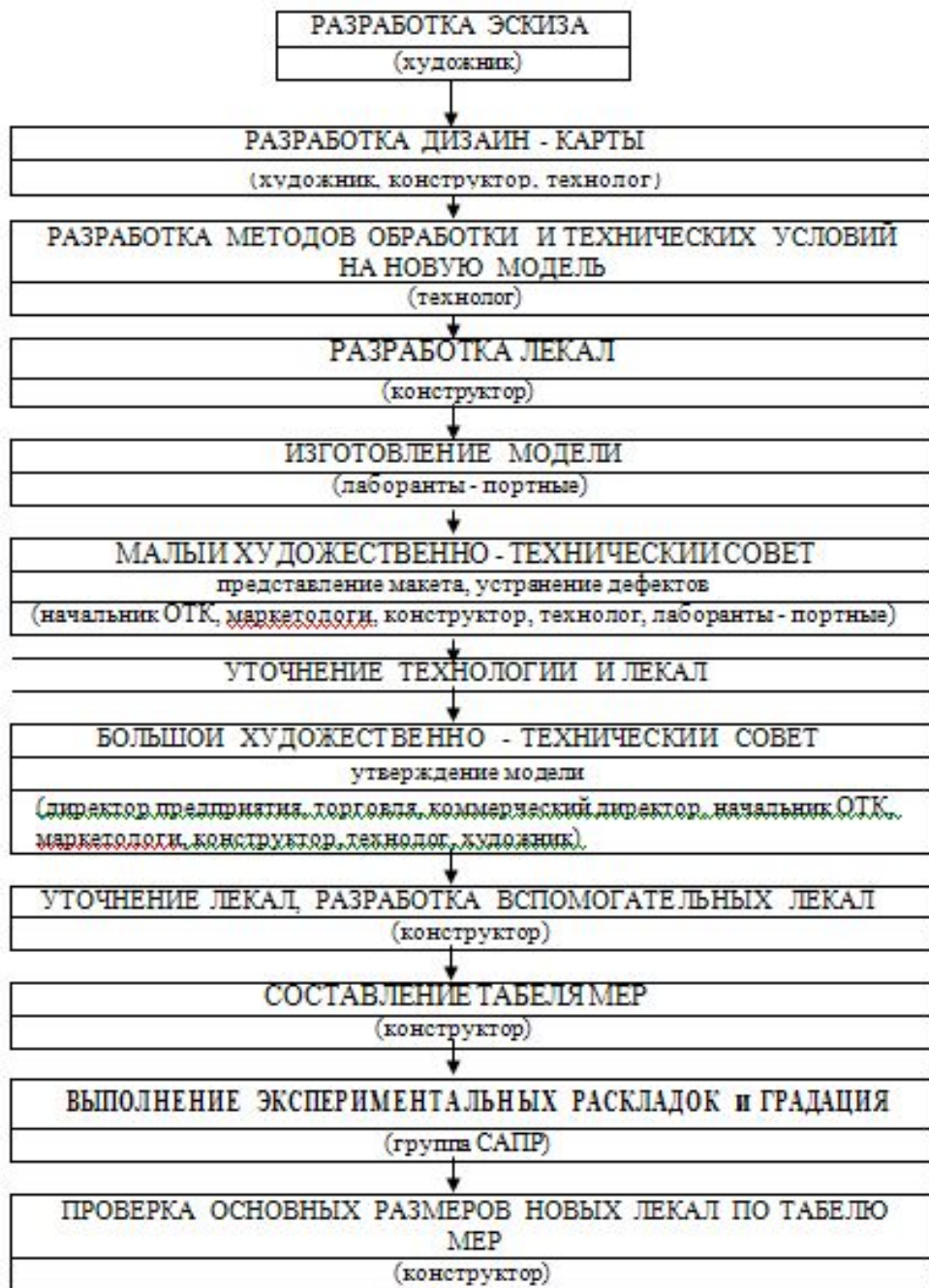
- Моделированием и конструированием одежды промышленного производства занимается ДМ, опытно-технические лаборатории и экспериментальные цехи крупных предприятий.
- Конструкторская подготовка производства осуществляется художественно-конструкторским бюро, в состав которой входят 4 группы специалистов, объединенных в группы (отделы)
 - *моделирования,*
 - *конструирования,*
 - *технологический,*
 - *нормирования.*

- **Группа моделирования** определяет художественно-эстетический уровень выпускаемой продукции.
- В состав группы входят модельеры и конфекционеры.
- Руководит отделом главный художник.

Основные задачи группы моделирования:

- эскизная проработка промышленной коллекции;
- создание образцов моделей, отвечающих современному уровню моделирования, конструирования с использованием технических заданий (**ТЗ**) предприятий, технической возможности предприятий.

- **Группа конструирования** возглавляется главным конструктором.
- Группа разрабатывает конструкции моделей промышленной коллекции.
- Конструкторы разрабатывают и комплектуют всю техническую документацию, отрабатывают и подготавливают модели к запуску в поток.
- Занимаются процессами унификации деталей одежды.



Структурная схема конструкторско - технологической подготовки производства на ОАО «Северянка»

ЭЦ

Конструкторская группа

НАЧАЛЬНИК ЦЕХА

- контроль цеха
- участие в ХС
- участие в приемке ОТК

БЕДУЩИЙ КОНСТРУКТОР

- контроль конструкторской группы
- участие в ХС

**ИНЖЕНЕР - КОНСТРУКТОР
(4 человека)**

- доработка лекал
- устранение дефектов
- составление конфекционных карт
- спецификация деталей кроя
- разработка табеля мер
- техническая документация
- доработка конструкции в САПР

**ХУДОЖНИК - КОНСТРУКТОР
(4 человека)**

- разработка эскизов
- разработка модельной конструкции
- подготовка конструкции к раскрою
- подбор материалов
- инструктаж закройщика и портного

Технологическая группа

ТЕХНОЛОГ

- доработка конструкции и методов обработки
- участие в ХС
- контроль технологической группы
- проработка узлов

**ЗАКРОЙЩИК
(2 человека)**

- раскрой материала
- проверка деталей по лекалам

**ШВЕИ
(10 человек)**

- изготовление образца или модели

Группа размножения и изготовления лекал

**ЛЕКАЛЬЩИЦЫ
(2 человека)**

- изготовление производных и вспомогательных лекал

Группа нормирования сырья

ТЕХНОЛОГ

- контроль группы нормирования
- расчет расхода материала

НОРМИРОВЩИК

- выполнение раскладок

- Существуют группы разработчиков базовых конструкций (БК) и группы промышленного конструирования.
- Группа разработчиков БК или *перспективного конструирования* (возглавляет ведущий конструктор) разрабатывают БК на все покрои, различных силуэтных форм, с плечевыми накладками и без них, с припусками в соответствии с современным направлением моды.
- БК утверждаются в виде модели на ХТС.
- *Промышленные группы* на основе утвержденной БК разрабатывают лекала – оригиналы на типовую фигуру базового размера-роста, составляют таблицу мер на типовую фигуру базового размера-роста.

- *Группа технологов* разрабатывает наиболее прогрессивную трудосберегающую технологию; унифицированную технологию для ассортиментных групп; занимается проработкой новых структур материалов с целью выработки рекомендаций для их обработки.
- *Группа нормирования* занимается нормированием расхода основного, прикладных, отделочных материалов и фурнитуры, разрабатывает мероприятия, направленные на экономию материалов.

Анализ эскиза модели по дизайн-карте



Разработка рекомендаций по методам технологической обработки и ТУ



Изготовление модели изделия лаборантами-портными



Малый ХТС

Выявление технологических дефектов ведущим технологом



Проведение второй примерки



Изготовление образца модели лаборантами-портными



Составление технологической последовательности

ГРУППА ТЕХНОЛОГОВ

● 2.1 Подготовка производства в экспериментальном цехе

Группы экспериментального цеха:

- моделирования
- конструирования;
- лаборантов-портных;
- лекальная;
- нормирования;
- технологического проектирования;
- экономики производства;
- исследовательская.



Схема работы ЭЦ ОАО «Детская одежда»

- В соответствии с планом производства изделий производственно – техническим отделом (ПТО) составляется план моделирования и конструирования новых моделей с указанием наименования изделия, размера, роста, полноты, материалов, фурнитуры.

- *Художник* работает над созданием эскизов. Предварительный просмотр модели проводится на малом ХТС, утверждение модели на большом ХТ
- *Конструктор* разрабатывает конструкцию модели по эскизу художника, лекала экспериментального образца
- *Лаборант-портной* под руководством *технолога* изготавливает образец в соответствии с предложенными методами технологической обработки.

- Образец просматривают на манекенщице на ХТС.
Утверждают образец главный художник, главный конструктор экспериментального цеха, главный инженер.
- Затем изготавливают лекала-оригиналы на базовый размеро-рост, которые также принимаются ХТС.
После утверждения это **лекала-эталоны**.
- По этим лекалам изготавливаются образцы для предприятий и торговой базы.

- *Нормировщик* материала делает экспериментальную раскладку для определения норм расхода материала на эту модель (для образца). Раскладка одиночная.
- *Технолог* составляет техническое описание (**ТО**) модели в одном экземпляре.
- После принятия образца ХТС лекала и техническое описание передаются в группу размножения техдокументации. Конструктором составляется табель мер на все размеры и роста, измеряется площадь лекал.
- Техническая документация комплектуется для передачи в швейный цех.

- При использовании моделей из ДМ, предприятие получает образец, лекала-эталоны, техническое описание.
- *Художник* подбирает ткань к моделям ДМ, *конструктор* и *технолог* экспериментального цеха производят проверку технической документации, образца.
- В экспериментальном цехе обсуждаются образцы ДМ с точки зрения технической возможности производства.
- Затем по лекалам ДМ в цехе *лаборантами-портными* изготавливается образец.

- На швейном потоке предприятия шьют опытную партию (10 шт), изделия принимают комиссией. Вносят необходимые изменения в лекала.
- Технологическая группа уточняет методы технологической обработки.
- Лекальная группа изготавливает по лекалам-эталонам полные комплекты рабочих и вспомогательных лекал, оформляет их в соответствии с требованиями; при необходимости производится окантовка лекал, изготовление трафаретов, контроль износа лекал, их замена.

- *Группа технологического проектирования*
- изготавливает первичные образцы для запуска модели в поток;
- разрабатывает технологический процесс с учетом имеющегося технологического оборудования;
- составляет перечень технологических операций (разделение труда составляется в швейном цехе);
- проводит инструктаж по цехам во время запуска новых моделей;
- осуществляет контроль технологической дисциплины.

- *Группа экономики производства* разрабатывает смету калькуляции себестоимости всех моделей, подготовленных в производство.
- *Исследовательская группа* выполняет работы исследовательского характера по договорам творческого содружества предприятия
- При небольшом объеме экспериментального цеха отдельные группы могут быть объединены.

- **2.2 Подготовка производства в подготовительном цехе**
- При подготовке моделей в производство их нужно распределить по конфекционным группам.
- ***Конфекционной группой*** называется группа моделей одного или нескольких видов изделий, которые изготавливаются из материалов взаимозаменяемых артикулов.

- Распределение моделей и материалов по конфекционным группам проводят таким образом, чтобы в один расчет можно было включать материалы нескольких артикулов одной ширины и нескольких моделей одной группы.
- В конфекционной группе объединены материалы 3-4 артикулов и имеют одну ширину, указанную в прейскуранте. В группу должно входить не менее *трех моделей*.
- К оптовой ярмарке продажи швейных изделий торговым организациям целесообразно составлять конфекционную карту не на одну модель, а на конфекционную группу моделей с приложением к этой карте образцов материалов не только по артикулу, но и по цветам, номеру рисунка и по мере возможности его виду.

● 2.3 Подготовка производства в раскройном цехе

- Программу раскроя материалов составляют на основании распределения моделей по конфекционным группам.
- На каждую модель составляется план выпуска по кварталам, определяют потребности материалов
- Программа раскроя является *производственным планом* для подготовительного и раскройного цехов и для отдела снабжения.
- Основная задача планирования раскроя, заключается в том, чтобы на каждом этапе подготовки производства создавались условия для включения в одну карту наибольшего количества моделей.

● 2.4 Подготовка производства в швейном цехе

Подготовка производства в швейном цехе состоит:

- в составлении технологической последовательности;
- в разработке технологической схемы разделения труда;
- в разработке плана демонтажа и монтажа оборудования;
- в инструктаже рабочих и мастеров потока.

- Технологическая последовательность составляется согласно установленным экспериментальным цехом методам и особенностям обработки по установленной форме. При наличии на предприятии унифицированной технологической последовательности вносятся необходимые изменения технологами экспериментального и швейного цехов.
- Технологическую схему разделения труда разрабатывают на основе технологической последовательности.
- В соответствие с технологической схемой составляется график демонтажа и монтажа оборудования потока, который передают в отдел главного механика для подготовки работ по переоборудованию потока.