

Изменение в заправочной карте выписки в связи с вводом в действие новых РТУ 936-66г.

У

~~ИЗМЕНЕНИЯ~~ Зав. мастерская ф-ки, Аврора

Заправочная карта №

на выработку жемковых пулоков
 внутрифабричный 80 Размер 43
 на выпуске

I. Характеристика оборудования

Стадия обработки	вязка пулка	сшивке лиска		
наименование машин	круглошпиг. оверлокн.			
система—тип	КПС-1М	Simoldi		
класс	22	27		
диаметр цилиндра				
структура	ширина			
	диаметр			
число игл	цилиндра	240		
	Рипп-шайбы			
	фонтур			
количество полотен				
число об/мин.—ход раб. мех.	220			
коэффициент	ускорения			
	замедления	1143		
пец. приспособления				

II. Характеристика пряжи

№ пряжи	Род волокна	Назначение пряжи	Цвет	Вид намотки	Сортировка	№ пряжи или титр			Крепость			Крутка		% влажности	
						норм	% отклонений	% неровности	норм кМ	% отклонений	% неровности	число крутчений	∞		
6.62															
150	капрон	осн. н.	суров.			150	±3	2	40			200		5	
300	Эл. Капр.	осн. н.	суров.			266,6									
200	Эл. Капр.	отр.б. зр.б.	суров.			196	±3		35			180		5	

III. Характеристика заправки

х/б 100/2 - 0,234 гр

Наименование участков изделия	Число звеньев цепи	Число рядов вязки	Число игл	Число сбавок	Плотность из 5 см		Длина петли в мм	Употреб. пряжи		Число петель на участок	Длина нити в участке в мм	Вес участка изделий в г	300/2	150	200/2	0,035	
					по вертик.	по горизонт.		№№ пряжи	к-во концов								
Зероботка	1/3	4	180					100/2 + 150	1+1	4,700	720	3,384	0,058	0,023			
Борт - 1ой сист.	2/3	8	240					150	1	4,018	1920	7,695	0,051	0,051			
Борт (двойкой)	16	384	240					300/2 150	1 1	3,910 4,084	20,160	368,364	2,607	1,352	1,255		
Палаленок	38 2/3	928	240		75			300/2 150	1 1	3,400 3,519	220,720	770,500	5,453	2,840	2,613		
Шейка	8	192	240					300/2 150	1 1	3,172 3,320	46,080	149,986	1,058	0,548	0,510		
Лямка	24	144	120					300/2	2	3,611	12,096	43,679	0,654	0,654			
След	8	192	240					300/2 150	1 1	3,172 3,320	46,080	149,576	1,058	0,548	0,510		
Масок	4	96	240					300/2	2	3,611	23,040	83,197	1,247	1,247			
Отработка	1	12	240					100/2	1	4,070	2,880	11,720	0,234				
Колодой ход	1/3	4									436,176	1588,101	12,420	7,263	4,888	0,035	
	101	1964															

Все детали изделий: 248,400 гр

Общая длина по смете с н-н: 90 см

ВСЕГО число обор. мин. цилиндра быстрого хода 220 Ластик _____ След _____
 тихого " 1921

Набор цепи диск 19 розжер

III. Характеристика заправки

х/б 100/2 - 0,234 гр

III. Характеристика заправки

2/0 10/2 - 0,2514

Наименование участков изделия	Число звеньев цепи	Число рядов вязки	Число игл	Число сбавок	Плотность из 5 см		Длина по вязке	Употреб. пряжи		Длина петли в мм	Число петель на участок	Длина пети в мм	Вес участка изделия в г	300/2	150	200/2
					по вертик.	по горизонт.		№№ пряжи	к-во концов							
Зароботка	1/3	4	180				51x21+ 66Г	200/2+150	1+1	4,700	720	3,384	0,058	0,023		0,035
Горят - 1ой сест.	2/3	8	240				66Г	150	1	4,018	1,920	7,695	0,051	0,057		
Горят (двойкой)	16	384	240				3,4Гx2 66Г	300/2 150	1	3,910 4,084	32,160	368,364	2,607	1,352	1,255	
Палеценок	37 2/3	904	240		75		3,4Гx2 66Г	300/2 150	1	3,400 3,579	276,960	750,573	5,312	2,767	2,545	
Шейка	8	192	240				3,4Гx2 66Г	300/2 150	1	3,172 3,320	46,080	149,986	1,058	0,548	0,510	
Ляжка	24	144	120				3,4Гx2	300/2	2	3,611	12,096	43,679	0,654	0,654		
След	6	144	240				3,4Гx2 66Г	300/2 150	1	3,172 3,320	34,560	112,182	0,793	0,411	0,382	
Мисок	4	96	240				3,4Гx2	300/2	2	3,611	23,040	83,197	1,247	1,247		
Отроботка	1	12	240				10Гx2	100/2	1	4,070	2,880	11,720	0,234			
Волостой ход	1/3	4									418,896	1530,78	12,014	7,053	4,692	0,035
	98	1892														

Все детали изделий: 240, 28 гр

Общая длина по сметке с л-к: 87см

ВСЕГО число обор. | мин. цилиндра быстрого хода 220 Ластик _____
 тихого " 192 След _____

Набор цепи—диска

21 размер

III. Характеристика заправки

2/8 100/2 - 0,234г

Наименование участков изделия	Число звеньев цепи	Число рядов вязки	Число игл	Число сбавок	Плотность из 5 см		Длина нити по связи в см	Употреб. пряжи		Длина петли в мм	Число петель на участок	Длина нити в участке в мм	Вес участка изделий в г	300/2	150	200/2	
					по вертик.	по горизонт.		№№ пряжи	к-во концов								
Зароботка	1/3	4	180				(5,2x2)+ 6,6T	200/2 + 150	1+1	4,700	720	3,384	0,058	9,023			0,035
Борт - 1ой снет.	43	8	240				6,6T	150	1	4,018	1920	7,695	0,051	9,051			
Борт (9вой кой)	16	384	240				3,4T x 2 6,6T	300/2 150	1 1	3,916 4,084	92,160	368,369	2,607	1,352	1,255		
Пачеленок	37 4/3	904	240		75		3,4T x 2 6,6T	300/2 150	1 1	3,400 3,579	216,960	750,573	5,312	2,767	2,545		
Шейка	8	192	240				3,4T x 2 6,6T	300/2 150	1 1	3,172 3,320	46,080	149,986	1,058	0,548	0,510		
Тытка	24	144	120				3,4T x 2	300/2	2	3,611	12,896	43,679	0,654	0,654			
Слея	7	168	240				3,4T x 2 6,6T	300/2 150	1 1	3,172 3,320	40,320	130,879	0,926	0,480	0,446		
Мносок	4	96	240				3,4T x 2	300/2	2	3,611	23,040	83,197	1,247	1,247			
Отработка	1	12	240				10T x 2	100/2	1	4,070	2,880	11,720	0,234				
Составные ряды	1/3	4															
	99	1916															
Все грядки изделий: 242,94г																	
Общая длина по сметею с к-к: 87см																	

ВСЕГО число обор. | мин. цилиндра быстрого хода 220 Ластик _____ След _____
 тихого " 192

Набор цепи—диска

25 размер

III. Характеристика заправки

1/5 100% - 0,234 гр

Наименование участков изделия	Число звеньев цепи	Число рядов вязки	Число игл	Число сбавок	Плотность из 5 см		Длина по спинке Гексах	Употреб. пряжи		Длина петли в мм	Число петель на участок	Длина нити в участке в м	Вес участка изделия в г	300/2	150	200/2	
					по вертик.	по горизонт.		№№ пряжи	к-во концов								
Зароботка	1/3	4	180				(32x2)+ +6,6Г	200/2 + 150	1+1	4,700	720	3,384	0,058	0,023			0,035
Борт - 1ой сист.	4/3	8	240				6,6Г	150	1	4,018	1920	7,095	0,057	0,057			
Борт (двойкой)	16	384	240				3,4Гx2 6,6Г	300/2 150	1 1	3,910 4,084	92,060	368,364	2,607	1,352	1,255		
Палец лок	38 1/3	928	240		75		3,4Гx2 6,6Г	300/2 150	1 1	3,400 3,579	222,720	770,500	5,453	2,840	2,613		
Шейка	8	192	240				3,4Гx2 6,6Г	300/2 150	1 1	3,172 3,320	46,080	149,986	1,058	0,548	0,510		
Битка	24	144	120				3,4Гx2	300/2	2	3,611	12,096	43,679	0,654	0,654			
След	9	216	240				3,4Гx2 6,6Г	300/2 150	1 1	3,172 3,320	51,840	168,272	1,191	0,617	0,574		
Мысок	4	96	240				3,4Гx2	300/2	2	3,611	23,040	83,197	1,247	1,247			
Отработка	1	12	240				10Гx2	100/2	1	4,070	2,880	11,720	0,234				
Соединение рядов	1/3	4									441,936	1.606,797	12,553	7,332	4,952		0,035
	102	1.988															

Вес детали изделия: 251,06 гр

Общая длина по спинке с к-к: 90 см

ВСЕГО число обор. мин. цилиндра	быстрого хода	<u>220</u>	Ластик	След
	тихого	<u>192</u>		

Набор цепи—диска

75

27 розкер

III. Характеристика заправки

с/б 100/2 - 0,234 гр

Наименование участков изделия	Число звеньев цепи	Число рядов вязки	Число игл	Число сбавок	Плотность из 5 см		Длина пр спинки текст.	Употреб. пряжи		Длина петли в мм	Число петель на участок	Длина нити в участке в мм	Вес участка изделия в г	300/2	150	200/2	
					по вертик.	по горизонт.		№ № пряжи	к-во концов								
Зароботка	1/3	4	180				3,2 x 2 + +6,6 Г	200/2 + 150	1+1	4,700	720	3,984	0,058	0,023			0,035
Борт - 1ой снет.	4/3	8	240				6,6 Г	150	1	4,018	1,920	7,695	0,051	0,051			
Борт (двойной)	16	384	240				3,4 Г x 2 6,6 Г	300/2 150	1	3,910 4,034	90,160	368,364	2,607	1,352	1,255		
Пачаленок	38 2/3	928	240		75		3,4 Г x 2 6,6 Г	300/2 150	1	3,400 3,579	222,720	770,500	5,453	2,840	2,613		
Шейка	8	192	240				3,4 Г x 2 6,6 Г	300/2 150	1	3,172 3,320	46,080	149,986	1,058	0,548	0,570		
Сметка	24	144	120				3,4 Г x 2	300/2	2	3,611	12,096	43,679	0,654	0,654			
След	10	240	240				3,4 Г x 2 6,6 Г	300/2 150	1	3,172 3,320	57,600	186,970	1,322	0,688	0,634		
Мысок	4	96	240				3,4 Г x 2	300/2	2	3,611	23,040	83,197	1,247	1,247			
Отработка	1	12	240				10 Г x 2	100/2	1	4,070	2,880	11,720	0,234	0			
Волостой след	1/3	4									447,696	1,625,495	12,684	7,400	5,015	0,035	
	103	2012															

Всe десятка изделий: 253,68 гр

Общая длина по сметке с к-н: 90 см

ВСЕГО число обор./мин. цилиндра

быстрого хода
тихого

220
192

Ластик

След

Набор цепи—диска

8

Швейные операции

Стадии работы	
акте- тика заправки	сшивка нитка 2/52/2 + 13E
пошивочной пряжи	2/200/2 + 75
д волокна	эл. комп. + колрок
д намотки	крестовой
личество концов	3
сло стежков на 5 см	80
ина шва	

IV. Вес изделий, расход пряжи и отходы

Наименование стадии обработки	Вес 1 дес. пар в г по по- ступле- нию на стадию	Вес участка изделия	ОТХОДЫ								Расход пряжи на пар. в г	
			технологическ. неизбежн.			технически неизбежн.				всего		
			наименование отходов	в г	в %	срывы		рвань		г		%
зка тастиков												
зборка ластик			Выдерн. нити									
кидка ластик			Отмотка									
зка паголенков	248,4											248,4
кидка пагол.			Отмотка									
зка следа												
резка наброски сшивка нитки глевка	248,4	239,16	Наброска нити									
товка			Обрезь	10,44				0,1				1,3
чка			Обрезь									
ес 1 дес. суровья готовом виде		239,16		10,44				0,1				249,7

Расход пряжи №№

Наименование стадии обработки	Расход пряжи на 1 изделие пар.												Общий расход пряжи
	3,4E x 2		5E x 2		66E x 2		10E x 2		5E x 2		13E		
	№ 300/2	№ 200/2	№ 150	№ 100/2	№ 200/2	№ 45	г	%	г	%	г	%	
ка ластика													
ка паголенка	145,26	0,7	97,76	4,68									248,4
ка следа													
говка сшивка нитки глевка								0,9		0,4			1,3
чка													
Итого	145,26	58,2	0,7	9,3	97,76	39,2	1,9	0,9	0,3	0,4	0,1		249,7

V. Формировка

Наименование замеров изделий	Ф о р м а		Размеры изделий в см			Плотность на 5 см			В 1 дес в гол ви
			в готовом виде по ВТУ № 936-66г.			наименование частей изделий	вертик.	гори- зонт.	
	размер	обмер	норм	мак.	мин.				
Общая длина	19, 21		87	89	85	Попалекок	95	-8	
— и —	23, 25, 27		90	88 ↔ 92					
Длина следа	19		19	20	-				
— и —	21		21	22	-				
— и —	23		23	24	-				
— и —	25		25	26	-				
— и —	27		27	28	-				
Глубина шейки	все		4	4,5	3,5				
Высота бортика	все		8	9	7				
Ширина шейки	все		8,3	9,3	7,3				

Примечания

ВТУ

13 XII 66г.

Карту составил <i>25.10.66</i>	Карту проверил <i>М.И. Иванов</i>	Дата внедрения <i>13 XII 1966 года.</i>
Дата и основание утверждения образца		



Нач. производственно-технического отд.

23 разбер

1. Зероботка

$$4 \times 180 = 720 \text{ м} \times 4,700 = 3,384 \text{ к} : 98 = 0,035 \text{ цр}$$

$$3,384 \text{ к} : 133,3 = 0,023 \text{ цр}$$

$$\left. \begin{array}{l} 0,035 \text{ цр} \\ 0,023 \text{ цр} \end{array} \right\} \underline{\underline{0,058 \text{ цр}}}$$

2. Бурт - 1ой сел.

$$8 \times 240 = 1,920 \text{ м} \times 4,018 = 7,695 \text{ к} : 133,3 = 0,051 \text{ цр}$$

$$\underline{\underline{0,051 \text{ цр}}}$$

3. Бурт (звонкой)

$$384 \times 240 = 92,160 \text{ м} : 2 = 46,080 \text{ м}$$

$$\begin{array}{l} 300/2 \quad 46,080 \text{ м} \times 3,910 = 180,173 : 133,3 = 1,352 \text{ цр} \\ 150 \quad 46,080 \text{ м} \times 4,084 = 188,191 : 150 = 1,255 \text{ цр} \end{array}$$

$$\left. \begin{array}{l} 1,352 \text{ цр} \\ 1,255 \text{ цр} \end{array} \right\} \underline{\underline{2,607 \text{ цр}}}$$

4. Шлагалок

$$928 \times 240 = 222,720 \text{ м} : 2 = 111,360 \text{ м}$$

$$\begin{array}{l} 300/2 \quad 111,360 \text{ м} \times 3,400 = 378,624 : 133,3 = 2,840 \text{ цр} \\ 150 \quad 111,360 \text{ м} \times 3,519 = 391,876 : 150 = 2,613 \text{ цр} \end{array}$$

$$\left. \begin{array}{l} 2,840 \text{ цр} \\ 2,613 \text{ цр} \end{array} \right\} \underline{\underline{5,453 \text{ цр}}}$$

5. Шейка

$$192 \times 240 = 46,080 \text{ м} : 2 = 23,040 \text{ м}$$

$$\begin{array}{l} 300/2 \quad 23,040 \text{ м} \times 3,172 = 73,083 : 133,3 = 0,548 \text{ цр} \\ 150 \quad 23,040 \text{ м} \times 3,320 = 76,493 : 150 = 0,510 \text{ цр} \end{array}$$

$$\left. \begin{array}{l} 0,548 \text{ цр} \\ 0,510 \text{ цр} \end{array} \right\} \underline{\underline{1,058 \text{ цр}}}$$

6. Шетко

$$m = (n-2)/2 = (240-72)/72 = 12,096 \text{ м}$$

$$12,096 \times 3,611 = 43,679 \text{ к} : 66,7 = 0,654 \text{ цр}$$

$$\underline{\underline{0,654 \text{ цр}}}$$

7. Слэг

$$192 \times 240 = 46,080 \text{ м} : 2 = 23,040$$

$$\begin{array}{l} 300/2 \quad 23,040 \times 3,172 = 73,083 : 133,3 = 0,548 \text{ цр} \\ 150 \quad 23,040 \times 3,320 = 76,493 : 150 = 0,510 \text{ цр} \end{array}$$

$$\left. \begin{array}{l} 0,548 \text{ цр} \\ 0,510 \text{ цр} \end{array} \right\} \underline{\underline{1,058 \text{ цр}}}$$

8. Мисок

$$96 \times 240 = 23,040 \text{ м} \times 3,611 = 83,197 : 66,7 = 1,247 \text{ цр}$$

$$\underline{\underline{1,247 \text{ цр}}}$$

9. Отработка

$$12 \times 240 = 2,880 \text{ м} \times 4,070 = 11,720 : 50 = 0,234 \text{ цр}$$

$$\text{Всe одного цулка: } 12,420 \text{ цр}$$

$$\text{Всe дзелікe узрелій: } \underline{\underline{248,400 \text{ цр}}}$$

19 розкер

Поголекок

$$\begin{array}{r}
 904 \times 240 = 216.960 \quad n : 2 = 108.480 \text{ м} \\
 300/2 \quad 108.480 \text{ м} \quad \times 3,400 = 368,832 \text{ м} : 133,3 = 2,767 \text{ уп} \\
 150 \quad 108.480 \text{ м} \quad \times 3,519 = 381,741 \text{ м} : 150 = 2,545 \text{ уп}
 \end{array}
 \left. \vphantom{\begin{array}{r} 904 \\ 300/2 \\ 150 \end{array}} \right\} \underline{\underline{5,312 \text{ уп}}}$$

Слег

$$\begin{array}{r}
 144 \times 240 = 34.560 \quad n : 2 = 17.280 \text{ м} \\
 300/2 \quad 17.280 \text{ м} \quad \times 3,172 = 54,812 \text{ м} : 133,3 = 0,411 \text{ уп} \\
 150 \quad 17.280 \text{ м} \quad \times 3,320 = 57,370 \text{ м} : 150 = 0,382 \text{ уп}
 \end{array}
 \left. \vphantom{\begin{array}{r} 144 \\ 300/2 \\ 150 \end{array}} \right\} \underline{\underline{0,793 \text{ уп}}}$$

21 розкер

Слег

$$\begin{array}{r}
 168 \times 240 = 40.320 \quad n : 2 = 20.160 \text{ м} \\
 300/2 \quad 20.160 \text{ м} \quad \times 3,172 = 63,948 \text{ м} : 133,3 = 0,480 \text{ уп} \\
 150 \quad 20.160 \text{ м} \quad \times 3,320 = 66,931 \text{ м} : 150 = 0,446 \text{ уп}
 \end{array}
 \left. \vphantom{\begin{array}{r} 168 \\ 300/2 \\ 150 \end{array}} \right\} \underline{\underline{0,926 \text{ уп}}}$$

25 розкер

Слег

$$\begin{array}{r}
 216 \times 240 = 51.840 \quad n : 2 = 25.920 \text{ м} \\
 300/2 \quad 25.920 \text{ м} \quad \times 3,172 = 82,218 \text{ м} : 133,3 = 0,617 \text{ уп} \\
 150 \quad 25.920 \text{ м} \quad \times 3,320 = 86,054 \text{ м} : 150 = 0,574 \text{ уп}
 \end{array}
 \left. \vphantom{\begin{array}{r} 216 \\ 300/2 \\ 150 \end{array}} \right\} \underline{\underline{1,191 \text{ уп}}}$$

27 розкер

Слег

$$\begin{array}{r}
 240 \times 240 = 57.600 \quad n : 2 = 28.800 \text{ м} \\
 300/2 \quad 28.800 \text{ м} \quad \times 3,172 = 91,354 \text{ м} : 133,3 = 0,685 \text{ уп} \\
 150 \quad 28.800 \text{ м} \quad \times 3,320 = 95,616 \text{ м} : 150 = 0,637 \text{ уп}
 \end{array}
 \left. \vphantom{\begin{array}{r} 240 \\ 300/2 \\ 150 \end{array}} \right\} \underline{\underline{1,322 \text{ уп}}}$$

Изменения в заправочной карте в связи с ¹²
новыми заправочными данными с 11 XII 65 г.

Представлено для звена с наюленка на
борт.

13

Технический отдел

Заправочная карта №

на выработку мелких ниток
 внутризаводской 80 Размер 23
 артикул на выпуске

I. Характеристика оборудования

Стадия обработки	вздуха пушка	силька мехка		
наименование машин	<u>крутилошлюк</u>	<u>оверлок</u>		
система—тип	<u>ХАС-ГМ</u>	<u>Rimoldi</u>		
класс	<u>22</u>	<u>24</u>		
диаметр цилиндра				
структура {	ширина			
	диаметр			
число игл {	цилиндра	<u>240</u>		
	Рипп-шайбы			
	фонтур			
количество полотен				
число об/мин.—ход раб. мех.	<u>220</u>			
коэффициент {	ускорения			
	замедления	<u>1.143</u>		
тец. приспособления				

II. Характеристика пряжи

№ пряжи	Род волокна	Назначение пряжи	Цвет	Вид намотки	Сортировка	№ пряжи или титр			Крепость			Крутка		% влажности
						норм	% отклонений	% неровности	норм	% отклонений	% неровности	число крутчений	∞	
<u>167/1</u>	<u>капрон</u>	<u>оск. н.</u>	<u>сероб.</u>			<u>150</u>	<u>+3</u>	<u>2</u>	<u>40</u>			<u>200</u>		<u>5</u>
<u>172/2</u>	<u>капр.</u>	<u>оск. н.</u>	<u>сероб.</u>			<u>266,6</u>								
<u>172/2</u>	<u>капр.</u>	<u>откаб.</u>	<u>сероб.</u>			<u>196</u>	<u>+3</u>		<u>35</u>			<u>180</u>		<u>5</u>
<u>172/2</u>	<u>капр.</u>	<u>закаб.</u>	<u>сероб.</u>											

III. Характеристика заправки

Наименование участков изделия	Число звеньев цепи	Число рядов вязки	Число игл	Число сбавок	Плотность из 5 см		Длина по снятию в см	Употреб. пряжи		Длина петли в мм	Число петель на участок	Длина пяти в участке в мм	Вес участка изделия в г	3,47x2/ 300/2	1,57x2/ 200/2	6,67 150/1
					по вертик.	по горизонт.		№№ пряжи	к-во концов							
Зарabотка	1/3	4	180				57x2) + + 6,67	200/2 + 150/1	1+1	4,400	420	3,384	0,058		0,035	0,023
Борт/двойной/1ой сет	1/3	8	240				6,67	150/1	1	4,008	1,900	4,695	0,051			0,051
Борт/двойной/	16	384	240				3,47x2) 6,67	300/2 150/1	1 1	4,332 3,798	46,080	199,618 125,012	2,664	1,497		1,164
Пясок	34 2/3	904	240		45		3,47x2) 6,67	300/2 150/1	1 1	3,877 3,870	108,480 108,480	420,576 365,577	5,592	3,155		2,437
Шейка	8	192	240				3,47x2) 6,67	300/2 150/1	1 1	3,220 3,850	23,040 23,040	74,189 65,664	0,995	0,557		0,438
Пятка	24	144	120				3,47x2) 6,67	300/2 150/1	2 1	3,611 3,220	12,096 23,040	43,679 74,189	0,654	0,654		0,438
След	8	192	240				3,47x2) 6,67	300/2 150/1	1 1	3,220 3,850	23,040 23,040	74,189 65,664	0,995	0,557		0,438
Мясок	4	96	240				3,47x2)	300/2	2	3,611	23,040	83,197	1,247	1,247		
Отработка	1	12	240				107x2)	100/2	1	4,070	2,880	11,722	0,234			
Колоешие ряды	1/3	4	240										12,490	4,664	0,035	4,554
	100	1.940														

Все детали изделий: 249,80 гр.

Общая длина по снятию ш-н: 84 см

ВСЕГО число обор. мин. цилиндра _____ быстрого хода _____
 _____ тихого _____ Ластик _____ След _____

Набор цепи—диска

III. Характеристика заправки

Наименование участков изделия	Число звеньев цепи	Число рядов вязки	Число игл	Число сбавок	Плотность из 5 см		Длина по снятию в см	Употреб. пряжи		Длина петли в мм	Число петель на участок	Длина нити в участке в мм	Вес участка изделия в г	3,4т x 2/ 300/2	1,5т x 2/ 200/2	6,6т 150/1	
					по вертик.	по горизонт.		№№ пряжи	к-во концов								
Заработка	1/3	4	180				5т x 2/ + 6,6т	200/1 + 150/1	1+1	4,700	42	3,384	0,058			0,035	0,023
Борт (двойкой) 1ой след.	2/3	8	240				6,6т	150/1	1	4,008	1.900	7,695	0,051				0,051
Борт (двойкой)	16	384	240				3,4т x 2 6,6т	300/2 150/1	1 1	4,332 3,792	46.080 46.080	199,618 176,012	2,664	1,497			1,167
Полозок	36 2/3	880	240		45		3,4т x 2 6,6т	300/2 150/1	1 1	3,877 3,370	105.600 105.600	409,411 355,372	5,443	3,021			2,372
Шейка	8	192	240				3,4т x 2 6,6т	300/2 150/1	1 1	3,220 2,850	23.040 23.040	74,189 65,664	0,995	0,557			0,438
Пятка	24	144	120				3,4т x 2	300/2	2	3,611	42.096	43,679	0,654	0,654			
След	6	144	240				3,4т x 2 6,6т	300/2 150/1	1 1	3,320 2,850	17.280 17.280	55,642 49,242	0,745	0,417			0,328
Швор	4	96	240				3,4т x 2	300/2	2	3,611	23.040	23,197	1,247	1,247			
Окрасочка	1	12	240				10т x 2	100/2	1	4,070	2.880	11,722	0,234				
Полозные ряды	1/3	4	240														
	94	1868															
Все гдетка изделий: 241,82 гр																	
Общая длина по снятию с и-и: 84см.																	

ВСЕГО число обор. | мин. цилиндра _____ быстрого хода _____ Ластик _____ След _____
 тихого „ _____

Набор цепи—диска

14

III. Характеристика заправки

Наименование участков изделия	Число звеньев цепи	Число рядов вязки	Число игл	Число сбавок	Плотность из 5 см		Длина по снятию в см	Употреб. пряжи		Длина петли в мм	Число петель на участок	Длина нити в участке в мм	Вес участка изделий в г	3,47x2/ 300/2	57x2/ 200/2	6,67 150/1
					по вертик.	по горизонт.		№№ пряжи	к-во концов							
Заработка	1/3	4	180				57x2/2 + 6,67	200/150	1+1	4,400	42	3,324	0,058		0,035	0,023
Борт / двойной / 1ой сест.	2/3	8	240				6,67	150/1	1	4,008	1.900	4,695	0,051			0,051
Борт / двойной /	16	384	240				3,47x2/ 6,67	300/2	1	4,332	46.080	199,618				1,164
Калачик	34 2/3	904	240		45		3,47x2/ 6,67	300/2	1	3,827	108.480	420,576		2,664	1,407	2,437
Шейка	8	192	240				3,47x2/ 6,67	300/2	1	3,220	23.040	74,189				0,438
Резка	24	144	120				3,47x2/ 6,67	300/2	2	3,611	12,096	43,679	0,654	0,654		
Сид	7	168	240				3,47x2/ 6,67	300/2	1	3,220	20.160	64,915	0,840	0,484		0,383
Мосок	4	96	240				3,47x2	300/2	2	3,611	23.040	83,194	1,244	1,244		
Отработка	1	12	240				107x2	100/2	1	4,040	2.880	11,722	0,234			
Золотой ряд	1/3	4	240										12,365	7,594	0,035	4,499
	99	1916														

Все детали изделий: 247,30 гр

Общая длина помятию с ш-н. 84 см

ВСЕГО число обор. / мин. цилиндра

быстрого хода _____
тихого „ _____

Ластик _____ След _____

Набор цепи—диска

III. Характеристика заправки

Наименование участков изделия	Число звеньев цепи	Число рядов вязки	Число игл	Число сбавок	Плотность из 5 см		Длина по снятию в см	Употреб. пряжи		Длина петли в мм	Число петель на участок	Длина нити в участке в мм	Вес участка изделий в г	3,47x2/ 300/2	1,67x2/ 200/2	6,67 150/1
					по вертик.	по горизонт.		№№ пряжи	к-во концов							
Заготовка	1/3	4	180				57x2,1+ 6,67	200/150 2/1	1+1	4,700	40	3,384	0,058		0,035	0,023
Борт /двойкой/ той сст.	2/3	8	240				6,67	150/1	1	4,008	1.900	7,695	0,051			0,051
Борт /двойкой/	16	384	240				3,47x2/ 6,67	300/2 150/1	1	4,332	46.080	199,618	2,664	1,494		1,164
Волокно	34 2/3	904	240		75		3,47x2/ 6,67	300/2 150/1	1	3,827	108.480	420,572	5,592	3,155		2,437
Шейка	8	192	240				3,47x2 6,67	300/2 150/1	1	3,220	23.040	74,184	0,995	0,557		0,438
Пашка	24	144	120				3,47x2	300/2	2	3,611	12.096	43,679	0,654	0,654		
След	9-	216	240				3,47x2/ 6,67	300/2 150/1	1	3,220	25.920	83,462	1,118	0,626		0,492
Шюк	4	96	240				3,47x2	300/2	2	3,611	23.040	83,197	1,244	1,244		
Отработка	1	12	240				107x2	100/2	1	4,070	2.880	11,722	0,234			
Волокна ряды	1/3	4	240													
	101	1964														
Все двукта изделий: 2,52,26 гр.																
Общая длина по снятию с ш-и: 84см																

ВСЕГО число обор. мин. цилиндра

быстрого хода _____
тихого " _____

Ластик _____ След _____

Набор цепи—диска

16

III. Характеристика заправки

Наименование участков изделия	Число звеньев цепи	Число рядов вязки	Число игл	Число сбавок	Плотность из 5 см		Длина по снятию в см	Употреб. пряжи		Длина петли в мм	Число петель на участок	Длина нити в участке в мм	Вес участка изделий в г	3,47x2/ 300/2	1,57x2/ 200/2	6,67 150/1	
					по вертик.	по горизонт.		№№ пряжи	к-во концов								
Заработка	1/3	4	180				57x2/ + 6,67	200/150/1	1+1	4,400	42	3,384	0,052			0,035	0,023
Борт / двойной / той же	2/3	8	240				6,6	150/1	1	4,008	1,900	4,695	0,051				0,051
Борт / двойной /	16	384	240				3,47x2/ 6,67	300/1 150/1	1 1	4,332 3,228	46,080 46,080	199,612 175,012	0,051 0,051	1,494			1,167
Полочка	38 2/3	928	240				3,47x2/ 6,67	300/2 150/1	1 1	3,847 3,370	111,360 111,360	431,743 375,223	0,051 0,051	3,239			2,502
Шейка	8	192	240				3,47x2/ 6,67	300/2 150/1	1 1	3,220 2,850	23,040 23,040	14,129 6,526	0,051 0,051				0,438
Плечо	24	144	120				3,47x2	300/2	2	3,611	12,096	43,679	0,054	0,654			
Сред	10	240	240				3,47x2/ 6,67	300/2 150/1	1 1	3,220 2,850	28,800 28,800	24,736 24,080	1,243 0,696				0,547
Манок	4	26	240				3,47x2	300/2	2	3,611	23,040	83,197	1,247	1,247			
Отработка	1	12	240				107x2	100/2	1	4,070	2,880	11,722	0,234				
Волокна ряды	1/3	4	240										0,287	4,890	0,035		4,728
	103	2012															
Все десяти изделия: 154,74 г																	
Общая длина по снятию с ш-н: 90см																	

ВСЕГО число обор. | мин. цилиндра быстрого хода _____ Ластик _____ След _____
 тихого " _____

Набор цепи—диска

12

Швейные операции

Стадии работы		
фактически затрачено	<i>сшивка мыса</i>	
пошивочной пряжи	$\frac{2}{57 \times 21}$ 137 $\frac{2}{200/2} + 75$	
длина волокна	<i>Эл. хлопок + хлопок</i>	
длина намотки	<i>крестовой</i>	
количество концов	3	
число стежков на 5 см	80	
длина шва		

IV. Вес изделий, расход пряжи и отходы

Наименование стадии обработки	Вес 1 дес. пар в г по по- ступле- нию на стадию	Вес участка изделия	ОТХОДЫ										Расход пряжи на пар. изд. в г		
			технологическ. неизбежн.			технически неизбежн.				всего					
			наименование отходов	в г	в %	срывы		рвань				г		%	
изка тастиков															
изборка ластик			Выдерн. нити												
изкидка ластик	240,80		Отмотка												
изка паголенков															249,80
изкидка пагол.			Отмотка												
изка следа															
изрезка наброски			Наброска нити												
изрезка <i>сшивка мыса</i> изрезка <i>отделка</i>	249,80	240,56	Обрезь	10,44					0,1						1,3
изготовка			Обрезь												
изначка															
Вес 1 дес. суровья в готовом виде		240,56		10,44					0,1						251,1

Расход пряжи №№

Наименование стадии обработки	Расход пряжи на 1 десяток пар.												Общий расход пряжи		
	/347 x 21/ № 300/2		/57 x 21/ № 200/2		/66 x 21/ № 150/1		/80 x 21/ № 100/2		/57 x 21/ № 200/2		/137 № 75				
	г	%	г	%	г	%	г	%	г	%	г	%			
изка ластика															
изка паголенка	153,34		0,7		91,08		4,68								249,80
изка следа															
изготовка															
изрезка <i>сшивка мыса</i> изрезка <i>отделка</i>									0,9		0,4				1,3
изначка															
Итого	153,34	61,1	0,7	0,3	91,08	36,3	4,68	1,9	0,9	0,3	0,4	0,1			251,1

V. Формировка

Наименование замеров изделий	Ф о р м а		Размеры изделий в см			Плотность на 5 см			Вс 1 дес в гол ви
			в готовом виде по ОДТУ № 2244-64.			наименование частей изделий	вертик.	гори-зонт.	
	размер	обмер	норм	мак.	мин.				
Общая длина	23		42	-	68	Лачиннок	95	- 8	
" "	19		40	-	64				
" "	24		45	-	71				
Длина следа	23		22	23	21				
	19		18	19	17				
	24		26	27	25				
Высота борта	вс		8	9	7				
Высота напки	"		3,5	4,5	-				
Ширина шейки	"		8,3	9,3	7,3				

Примечания

С учетом соотношения
91-66г. Лав

Карту составил 9166г.
М. Райна

Карту проверил
И. Жирнов

Дата внедрения

Дата и основание утверждения образца _____

Главный инженер *Григорьев*

Нач. производственно-технического отд. *Григорьев*

Оприделение шила петль на улашок

1. Заработка

$$180 \times 4 = 720 \text{ м}$$

2. Борти / двойной / одно.с.

$$8 \times 240 = 1.920 \text{ м}$$

3. Борти / двойной / 2хс

$$384 \times 240 = 92.160 \text{ м}$$

4. Газомок

$$904 \times 240 = 216.960 \text{ м}$$

5. Шейка

$$192 \times 240 = 46.080 \text{ м}$$

6. Гляжка

$$m = \frac{n-2}{2} = \frac{240-72}{72} = 12.096 \text{ м}$$

7. След

$$192 \times 240 = 46.080 \text{ м}$$

8. Мысок

$$96 \times 240 = 23.040 \text{ м}$$

9. Обработка

$$12 \times 240 = 2.880 \text{ м}$$

Директивные задачи к/тм по учебным предметам

- 1. Заработка $420 \times 4,700 = 3,384 \text{ м}$
- 2. Трост/глейной/одноосетельный $1.920 \times 4,018 = 4,695 \text{ м}$
- 3. Трост/глейной/двуосет.

 - для эластика $46.080 \times 4,332 = 199,618 \text{ м}$
 - для капрона $46.080 \times 3,498 = 175,012 \text{ м}$

- 4. Палаток

 - для эластика $108.480 \times 3,877 = 420,576 \text{ м}$
 - для капрона $108.480 \times 3,370 = 365,577 \text{ м}$

- 5. Шейка

 - для эластика $23.040 \times 3,220 = 74,189 \text{ м}$
 - для капрона $23.040 \times 2,850 = 65,664 \text{ м}$

- 6. Пяшка $12.096 \times 3,611 = 43,679 \text{ м}$
- 7. Сед

 - для эластика $23.040 \times 3,220 = 74,189 \text{ м}$
 - для капрона $23.040 \times 2,850 = 65,664 \text{ м}$

- 8. Шнрок $23.040 \times 3,611 = 83,197 \text{ м}$
- 9. Выработка $2.880 \times 4,070 = 11,720 \text{ м}$

Исчисление веса по условным изделиям.

Заработка

$$P_{зод/2} = \frac{3,384}{98} = 0,035 \text{ цр}$$

$$P_{зод/2} = \frac{3,384}{150} = 0,023 \text{ цр}$$

$$P_{обш.} = 0,035 + 0,023 = \underline{0,058 \text{ цр}}$$

Топи /глиной/ /огнесей.

$$P_{150/2} = \frac{7,695}{150} = 0,051 \text{ цр}$$

Топи /глиной/ /глиухсей

$$P_{зод/2} = \frac{199,618}{133,3} = 1,497 \text{ цр}$$

$$P_{150/2} = \frac{175,012}{150} = 1,167 \text{ цр}$$

$$P_{обш.} = 1,497 + 1,167 = \underline{2,664 \text{ цр}}$$

Расходок

$$P_{зод/2} = \frac{420,576}{133,3} = 3,155 \text{ цр}$$

$$P_{150/2} = \frac{365,577}{150} = 2,437 \text{ цр}$$

$$P_{обш.} = 3,155 + 2,437 = \underline{5,592 \text{ цр}}$$

Шейка

$$P_{зод/2} = \frac{74,189}{133,3} = 0,557 \text{ цр}$$

$$P_{150/2} = \frac{65,664}{150} = 0,438 \text{ цр}$$

$$P_{обш.} = 0,557 + 0,438 = \underline{0,995 \text{ цр}}$$

Панка

$$P_{зод/2} = \frac{43,679}{66,7} = \underline{0,654 \text{ цр}}$$

7. Сид

$$P_{зод/2} = \frac{74,189}{133,3} = 0,557 \text{ цр}$$

$$P_{150/2} = \frac{65,664}{150} = 0,438 \text{ цр}$$

$$P_{обш.} = 0,557 + 0,438 = \underline{0,995 \text{ цр}}$$

8. Мисок

$$P_{2/зод/2} = \frac{83,197}{66,7} = \underline{1,244 \text{ цр}}$$

9. Отработка

$$P_{100/2} = \frac{11,432}{50} = \underline{0,234 \text{ цр}}$$

Все одного цулка : 12,490 цр

Все десятка изделий: 249,80 цр

Размерная рамка19. размер.

Граммы

$$\text{Ч-во петель} \quad 880 \times 240 = 211.200 \text{ м}$$

Длина нити

$$\text{для фаянса} \quad 105.600 \times 3,877 = 409,411 \text{ м}$$

$$\text{для капрона} \quad 105.600 \times 3,370 = 355,872 \text{ м}$$

Все утолща

$$Q_{300\%} = \frac{409,411}{133,3} = 3,071 \text{ г}$$

$$Q_{150\%} = \frac{355,872}{150} = 2,372 \text{ г}$$

$$Q = 3,071 \text{ г} + 2,372 \text{ г} = \underline{5,443 \text{ г}}$$

След

$$\text{Ч-во петель} \quad 144 \times 240 = 34.560 \text{ м}$$

Длина нити

$$\text{для фаянса} \quad 17.280 \times 3,220 = 55,642 \text{ м}$$

$$\text{для капрона} \quad 17.280 \times 2,850 = 49,248 \text{ м}$$

Все утолща

$$Q_{300\%} = \frac{55,642}{133,3} = 0,417 \text{ г}$$

$$Q_{150\%} = \frac{49,248}{150} = 0,328 \text{ г}$$

$$Q = 0,417 \text{ г} + 0,328 \text{ г} = \underline{0,745 \text{ г}}$$

Все одного цикла : 12,091 г.

Все гребка изделий: 241,82 г.

21. размер.

след.

Ч-во нитей $168 \times 240 = 40.320$ н

Длина нити

для эластича $20.160 \times 3.220 = 64.915$ м

для коирона $20.160 \times 2.850 = 57.456$ м

Все усадка

$$R_{300\%} = \frac{64.915}{133,3} = 0,487 \text{ цр.}$$

$$R_{150\%} = \frac{57.456}{150} = 0,383 \text{ цр.}$$

$$R_{обс} = 0,487 + 0,383 = \underline{0,870 \text{ цр.}}$$

Все одного цикла : 12,365 цр.

Все десятка изделий : 247,30 цр.

25. размер.

след.

Ч-во нитей $216 \times 240 = 51.840$ н

Длина нити

для эластича $25.920 \times 3.220 = 83.462$ м

для коирона $25.920 \times 2.850 = 73.872$ м

Все усадка

$$R_{300\%} = \frac{83.462}{133,3} = 0,626 \text{ цр.}$$

$$R_{150\%} = \frac{73.872}{150} = 0,492 \text{ цр.}$$

$$R_{обс} = 0,626 \text{ цр.} + 0,492 \text{ цр.} = \underline{1,118 \text{ цр.}}$$

Все одного цикла : 12,613 цр.

Все десятка изделий : 252,26 цр.

24. размер.

24

Полосок

к-во петель $928 \times 240 = 222,720$

длина нити

для эластике $111,360 \times 3,877 = 431,743 \text{ м}$

для капрона $111,360 \times 3,370 = 375,283 \text{ м}$

Все утолща

$Q_{\text{эласт}} = \frac{431,743}{133,3} = 3,239 \text{ ч.}$

$Q_{\text{капр}} = \frac{375,283}{150} = 2,502 \text{ ч.}$

$Q_{\text{общ}} = 3,239 + 2,502 = 5,741 \text{ ч.}$

Суд

к-во петель $240 \times 240 = 57,600$

длина нити

для эластике $28,800 \times 3,220 = 92,736 \text{ м}$

для капрона $28,800 \times 2,850 = 82,080 \text{ м}$

Все утолща

$Q_{\text{эласт}} = \frac{92,736}{133,3} = 0,696 \text{ ч.}$

$Q_{\text{капр}} = \frac{82,080}{150} = 0,547 \text{ ч.}$

$Q_{\text{общ}} = 0,696 \text{ ч.} + 0,547 \text{ ч.} = \underline{1,243 \text{ ч.}}$

Все одного цикла : $12,227 \text{ ч.}$

Все эластике и капрон : $254,4 \text{ ч.}$

ЗАПРАВОЧНЫЕ ДАННЫЕ
 на выработку женских чулок 80 арт. с машин КАС-22 кл.
 2-х системные из эластича 300/2 + 150/1 напрон

" УТВЕРЖДАЮ "
 Главный инженер фабрики " АВРОРА "
Ходос / А. Ходос /
 " 19 " ноября 1965 года

Наименование оборудования	Класс	Диам.	Число игл	Арт.	Разм.	Всего звеньев	Число звеньев						
							борт	Поголенок	Пятка	След	Мысок	Отр.	Х/ход
КАС - ГМ	22	3,1/2	240	80	19	97	15	46,2/3	24	6,1/3	3,2/3	1	1/3
					21	99	15	47,2/3	24	7,1/3	3,2/3	1	1/3
					23	100	15	47,2/3	24	8,1/3	3,2/3	1	1/3
					25	101	15	47,2/3	24	9,1/3	3,2/3	1	1/3
					27	103	15	48,2/3	24	10,1/3	3,2/3	1	1/3
?													

Наименование оборудования	Арт.	Разм.	Р я д и м			Всего	Скорость			Коэф. замед.	Вес I д.п.	Вид паков.
			б.ход	т.ход	рев.ход		б.ход	т.ход	рев.ход			
КАС	80	19	1624	56 П + 44 I	144	1868	220	192	96	1,143		
			1672	56П+44I	144	1916	"	"	"			
			1696	56П+44I	144	1940	"	"	"			
			1720	56П+44I	144	1964	"	"	"			
			1768	56П+44I	144	2012	"	"	"			

Зав. технологической лабораторией: *М. Зигманс* 19/11/65г.

Технолог: *Левин*

24 сент. 1965 года *В*

Изменения в заправочной карте согласно
разъяснений

Отработка (2/300/2 + 200/2) заменяется на
1/5 100/2

$$\begin{aligned} 1 \text{ звено} \times 12 &= 12 \text{ рядов} \times 240 = 2880 \text{ м} \times 4,070 = 11,722 \text{ м} \\ &= 11,722 \text{ м} : 50 = 0,234 \text{ ч} \end{aligned}$$

Изменения в эспрессивной карте согласно
распоряжения №63 от 20 мая - 65 года

Пятка и кусок вынется из 2/300/2 (3,4I x 2)

В связи с этим произошли след. изменения:

1. Зароботка - 200/2 + 150/1 раньше было 200/2 + 300/2
2. Борты (двойной) 1ой сист. - 150/1 было 300/2
3. Отработке - 2/300/2 + 200/2 было 200/2 + 300/2 + 150/1

I Зароботка

1. Длина нити в урессе

$$720 \times 4,700 = 3,384 \text{ м}$$

2. Все участка

$$Q' = \frac{3,384}{98} = 0,035 \quad Q'' = \frac{3,384}{150} = 0,0223 \text{ цр}$$

$$Q = 0,035 \text{ цр} + 0,0223 \text{ цр} = \underline{0,058 \text{ цр}}$$

II Борты (двойной) 1ой сист.

1. Длина нити

$$1,920 \times 4,008 = 7,695 \text{ м}$$

2. Все участка

$$Q = \frac{7,695}{150} = \underline{0,051 \text{ цр}}$$

III Пятка

1. Длина нити

$$12,096 \times 3,611 = 43,679 \text{ м}$$

2. Все участка

$$Q = \frac{43,679}{66,7} = \underline{0,654 \text{ цр}}$$

IV Млеко

1. Дължина нити

$$21.120 \times 3,611 = 76,264 \text{ м}$$

2. Вес урестка

$$Q = \frac{76,264}{66,7} = \underline{1,143} \text{ г}$$

V Отработка

1. Дължина нити

$$2.880 \times 4,024 = 11,589 \text{ м}$$

2. Вес урестка

$$Q' = \frac{11,589}{66,7} = 0,174 \text{ г} \quad Q'' = \frac{11,589}{98} = 0,118 \text{ г}$$

$$Q_{\text{ур.}} = 0,174 + 0,118 = \underline{0,292} \text{ г}$$

23

~~министерства~~ Судожеств. мастерекая ф-ки "Аврора"

Заправочная карта №

на выработку тенских чулок
 внутрифабричный 80 Размер 23
 на выпуске

I. Характеристика оборудования

Стадия обработки машин	вязке чулке	сшивке лиске		
наименование машин	круглочулок.	оверлок.		
марка—тип	КНС-ГМ	Rimoldi		
количество цилиндров	22	27		
ширина				
диаметр				
диаметр цилиндра	240			
Рипп-шайбы				
фонтур				
число полотен				
об/мин.—ход раб. мех.	220			
коэффициент	ускорения			
	замедления	1,143		
приспособления				

II. Характеристика пряжи

Род волокна	Назначение пряжи	Цвет	Вид намотки	Сортировка	№ пряжи или титр			Крепость			Крутка		% влаж-ности
					норм	% откло-нений	% неров-ноты	норм	% откло-нений	% неров-ноты	число крут-чений	8	
К	Копрок осн. н.	суров.			150	±3	2	40			200		5
	отред.												
	Эл. Копр. Зероб.	суров.			196	±3		35			180		5
	Эл. Копр. осн. н.	суров.			266,6								

III. Характеристика заправки

Наименование участков изделия	Число звеньев цепи	Число рядов вязки	Число игл	Число сбавок	Плотность из 5 см		Длина по снятию в см	Употреб. пряжи		Длина петли в мм	Число петель на участке	Длина петли в мм	Вес участка изделий в г	(3,4Гx2) 300/2	(5Гx2) 200/2	6,6Г 150/1	
					по вертик.	по горизонт.		№№ пряжи	к-во концов								
Зароботка	1/3	4	180				(5Гx2) + 6,6Г	200/2 + 150/1	1+1	4,700	720	3,384	0,058		0,035	0,023	
Борт (двойной) 1ой акт.	2/3	8	240				6,6Г	150/1	1	4,008	1,920	7,695	0,057			0,051	
Борт (двойной)	14	336	240				(3,4Гx2) 6,6Г	300/2 150/1	1 1	4,332 3,798	40,320 40,320	174,662 153,135	2,330	1,340		1,020	
Пололок	39 2/3	952	240		75		(3,4Гx2) 6,6Г	300/2 150/1	1 1	3,877 3,370	114,240 114,240	442,908 334,989	5,890	3,323		2,567	
Шейка	8	192	240				(3,4Гx2) 6,6Г	300/2 150/1	1 1	3,220 2,850	23,040 23,040	74,189 65,664	0,995	0,557		0,438	
Пятка	24	144	120				(3,4Гx2)	300/2	2	3,611	12,096	43,679	0,654	0,654			
След	8 8 1/3	200	240				(3,4Гx2) 6,6Г	300/2 150/1	1 1	3,220 2,850	24,000 24,000	77,280 63,400	1,036	0,580		0,456	
Мысок	4 3 2/3	88	240				(3,4Гx2)	300/2	2	3,611	21,120	76,264	1,143	1,143			
Отработка	1	12	240				2(3,4Гx2) + (5Гx2)	2(300/2) + 200/2	3	4,024	2,880	11,589	0,292	0,174	0,118		
Частые ряды	1/3	4	240														
	100	1940															
Вес детали изделий: 248,98 гр																	
Общая длина по снятию с н. и.: 87 см																	
														4/6 100/2 - 0,234 гр	(3,4Гx2) 300/2	(5Гx2) 200/2	(6,6Г) 150/1
Отработка	1	12	240				10Гx2	100/2	1	4,070	2,880	11,722	0,234				
	100	1940															
Вес одного узла - 12,391													7,567	0,035	4,555		

Вес детали изделий - 247,82 гр

ВСЕГО число обор. мин. цилиндра

быстрого хода 220
тихого 192

Ластик След

Наименование участков изделия	Число звеньев цепи	Число рядов вязки	Число игл	Число сбавок	Плотность из 5 см		Длина по ширине Тексах	Употреб. пряжи		Длина петли в мм	Число петель на участок	Длина нити в участке в мм	Вес участка изделий в г	(3,45x2) 300/2	(5x2) 200/2	6,65 150/1	
					по вертик.	по горизонт.		№№ пряжи	к-во концов								
Зероботка	1/3	4	180				(1,5x2)+ +6,65	200/2+150/1	1+1	4,700	720	3,384	0,058		0,035	0,023	
Борт (двойной) той сес.	2/3	8	240				6,65	150/1	1	4,008	1,920	7,695	0,051			0,051	
Борт (двойной)	14	336	240				(3,45x2) 6,65	300/2 150/1	1	4,332	40,320	174,662					
Палочек	38 2/3	928	240		75		(3,45x2) 6,65	300/2 150/1	1	3,298	40,320	153,135	2,330	1,310		1,020	
Шейка	8	192	240				(3,45x2) 6,65	300/2 150/1	1	3,377	111,360	434,743	5,741	3,239		2,502	
Гытка	24	144	120				(3,45x2)	300/2	2	3,370	111,360	375,383					
След	6 1/3	152	240				(3,45x2) 6,65	300/2 150/1	1	3,220	23,040	74,189	0,995	0,557		0,438	
Мысок	3 2/3	88	240				(3,45x2) 6,65	300/2 150/1	1	3,250	23,040	65,664					
Отработка	1	12	240				(3,45x2) +1,5x2)	300/2 +200/2	2+3	3,611	12,096	43,679	0,654	0,654			
Валостные ряды	1/3	4	240							3,220	28,240	58,733	0,788	0,441		0,347	
	97	1868								3,250	28,240	57,924					
										3,611	21,120	76,264	1,143	1,143			
										4,024	2,880	11,589	0,292	0,174	0,118		
											424,656	1528,004	12,052	7,518	0,153	4,381	
Всё десятике изделий: 241,04 гр																	
Общая длина по ширине с л-к: 84 см																	
x/8 100/2 - 0,234 гр																	
(3,45x2) (5x2) 6,65																	
300/2 200/2 150/1																	
Отработка	1	12	240				10x2	100/2	1	4,070	2,880	11,722	0,234				
	97	1868											Всё одного числа	11,994	7,344	0,035	4,381
Всё десятике изделий - 239,88 гр																	

ВСЕГО число обор. мин. цилиндра быстрого хода 220 Ластик _____ След _____
 тихого " 192 _____

Набор цепи—диска

Об

2) размер

III. Характеристика заправки

Наименование участков изделия	Число звеньев цепи	Число рядов вязки	Число игл	Число сбавок	Плотность из 5 см		Плотность по связи Ресекс	Употреб. пряжи		Длина петли в мм	Число петель на участок	Длина нити в участке в мм	Вес участка изделия в г	(3,4Гx2) 300/2	(5Гx2) 200/2	6,6Г 150/1
					по вертик.	по горизонт.		№№ пряжи	к-во концов							
Зароботка	1/3	4	180				(5Гx2) + +6,6Г	200/2 + 150/1	1+1	4,700	720	3,384	0,058		0,035	0,023
Зорт (двойкой) 1ой сией	2/3	8	240				6,6Г	150/1	1	4,008	1,920	7,695	0,057			0,057
Зорт (двойкой)	1/4	336	240				(3,4Гx2)	300/2	1	4,332	40,320	174,662	2,330	1,310		1,020
Пололок	39 2/3	952	240		75		6,6Г	150/1	1	3,798	40,320	153,135				
Шейка	8	192	240				(3,4Гx2)	300/2	1	3,877	114,240	442,908	5,890	3,323		2,567
Лятка	24	144	120				6,6Г	150/1	1	3,270	114,240	334,989	0,995	0,557		0,438
След	7 1/3	176	240				(3,4Гx2)	300/2	2	3,611	12,096	43,679	0,654	0,654		
Мисок	3 2/3	88	240				6,6Г	150/1	1	3,220	21,120	68,006	0,911	0,510		0,401
Отработка	1	12	240				(3,4Гx2)	300/2	2	3,611	21,120	76,264	1,143	1,143		
Колоские ряды	1/3	4	240				(3,4Гx2) + +1,5Гx2	2/300/2 + +200/2	3	4,024	2,880	11,589	0,292	0,174	0,118	
	99	1916									436,176	1,566,356	12,324	7,671	0,153	4,500
Вес десятка изделий: 246,480 гр																
Общая длина по сметке с л-н: 87 см																
4/5 100/2 - 0,234 гр (3,4Гx2) (1,5Гx2) (6,6Г) 300/2 200/2 150/1																
Отработка	1	12	240				10Гx2	100/2	1	4,070	2,880	11,722	0,234			
	99	1916											Вес одного чулка 12,2667497	0,035	4,580	
Вес десятка изделий - 245,32 гр																

ВСЕГО число обор. мин. цилиндра быстрого хода 220 Ластик _____ След _____
 тихого " 192

Набор цепи—диска

16

45 прокер

III. Характеристика заправки

Наименование участков изделия	Число звеньев цепи	Число рядов вязки	Число игл	Число сбавок	Плотность из 5 см		№№ пряди	Употреб. пряжи		Длина петли в мм	Число петель на участок	Длина нити в участке в мм	Вес участка изделия в г	(3,4T x 2) 300/2	(5T x 2) 200/2	6,6T 150/1	
					по вертик.	по горизонт.		№№ пряди	к-во концов								
Зароботка	1/3	4	180				(5T x 2) + 6,6T	200/1 + 150/1	1+1	4,700	720	3,384	0,058		0,035	0,023	
Борт (двойной) 1ой сест.	2/3	8	240				6,6T	150/1	1	4,008	1,920	7,695	0,051			0,051	
Борт (двойной)	1/4	336	240				(3,4T x 2) 6,6T	300/2 150/1	1 1	4,532 3,798	40,320 40,320	174,662 150,135	2,330	1,310		1,020	
Половик	39 2/3	952	240		75		(3,4T x 2) 6,6T	300/2 150/1	1 1	3,877 3,370	114,240 114,240	442,908 324,929	5,890	3,323		2,567	
Шейка	8	192	240				(3,4T x 2) 6,6T	300/2 150/1	1 1	3,220 2,850	2,3040 2,3040	74,189 65,664	0,995	0,557		0,438	
Ляжка	2/4	144	120				(3,4T x 2)	300/2	2	3,611	12,096	43,679	0,654	0,654			
След	9 9 1/3	224	240				(3,4T x 2) 6,6T	300/2 150/1	1 1	3,220 2,850	26,880 26,880	86,554 76,608	1,161	0,650		0,511	
Мысок	4 3 2/3	88	240				(3,4T x 2)	300/2	2	3,611	2,120	76,264	1,143	1,143			
Отроботка	1	12	240				(3,4T x 2) + (5T x 2)	2/300/2 + + 200/2	3	4,024	2,880	11,589	0,292	0,174	0,118		
Волостные ряды	1/3	4									447,696	1,601,320	12,574	7,811	0,153	4,610	
													Всё десятике изделий: 251,48 гр				
													Общая длина по шпальню с п-к: 87 см				
													x/б 100/2 - 0,234 гр (3,4T x 2) (5T x 2) (6,6T) 300/2 200/2 150				
Отроботка	1	12	240				10T x 2	100/2	1	4,070	2,880	11,589	0,234				
													Всё одного кулка 12,516 7,637 0,035 4,610				
													Всё десятике изделий: 250,32 гр				

ВСЕГО число обор. | мин. цилиндра быстрого хода 220 Ластик _____ След _____
 тихого " 192 _____

Набор цепи—диска

108

27 номер

III. характеристика заправки

Наименование участков изделия	Число звеньев цепи	Число рядов вязки	Число игл	Число сбавок	Плотность из 5 см		# линии по Телсеку в см	Употреб. пряжи		Длина петли в мм	Число петель на участок	Длина нити в участке в мм	Вес участка изделия в г	3,4Гx2) 300/2	(5Гx2) 200/2	6,6Г 150/1	
					по вертик.	по горизонт.		№№ пряжи	к-во концов								
Зероботка	1/3	4	180				15Гx2) +6,6Г	200/2 150/1	1+1	4,700	720	3,384	0,058			0,035	0,023
Борт (двойной) /ей сист.	2/3	8	240				6,6Г	150/1	1	4,008	1,920	7,695	0,051				0,051
Борт (двойной)	1/4	336	240				3,4Гx2) 6,6Г	300/2 150/1	1	4,332 3,798	40,320 40,320	174,662 153,135	2,330	1,310			1,020
Погольник	40 1/3	976	240		75		3,4Гx2) 6,6Г	300/2 150/1	1	3,877 3,370	117,120 117,120	454,074 394,694	6,037	3,406			2,631
Шейка	8	192	240				3,4Гx2) 6,6Г	300/2 150/1	1	3,220 4,850	23,040 23,040	74,189 65,664	0,995	0,557			0,438
Лямка	24	144	120				3,4Гx2)	300/2	2	3,611	12,096	43,679	0,654	0,654			
След	10 1/3	248	240				3,4Гx2) 6,6Г	300/2 150/1	1	3,220 4,850	29,760 29,760	95,827 84,816	1,284	0,719			0,565
Мысок	4 2/3	88	240				3,4Гx2)	300/2	2	3,611	21,120	76,264	1,143	1,143			
Отработка	1	12	240				2(3,4Гx2) +15Гx2)	2(300/2) +200/2	+3	4,024	2,880	11,589	0,292	0,174	0,118		
Калостные ряды	1/3	4									459,216	1,639,672	12,844	7,963	0,153	4,728	
	103	2,012															
Вес десятка изделий: 256,88 гр																	
Общая длина по снятию с л-к: 90 см																	
1/6 100/2 - 0,234 гр (3,4Гx2)(5Гx2)(6,6Г) 300/2 200/2 150																	
Отработка	1	12	240				10Гx2)	100/2	1	4,070	2,880	11,589	0,234				
	103	2,012											Вес одного участка	10,786	7,789	0,035	4,728
Вес десятка изделий: 255,72 гр																	

ВСЕГО число обор./мин. цилиндра быстрого хода 220 Ластик _____ След _____
 тихого " 192 _____

Набор цепи—диска

88

34

Швейные операции

Характеристика заправки	Стадии работы	
№ пошивочной пряжи		сшивке <i>чмкс</i> 2/55 x 2) 135 2/200/2 + 75
Мод волокна		Эл. керрон + керрон
Вид намотки		крестовый
Количество концов		3
Число стежков на 5 см		80
Длина шва		

IV. Вес изделий, расход пряжи и отходы

Наименование стадии обработки	Вес 1 дес. пар в г по поступлению на стадию	Вес участка изделия	ОТХОДЫ										Расход пряжи на пар. изд. в г	
			технологическ. неизбежн.			технически неизбежн.				всего				
			наименование отходов	в г	в %	срывы		рвань		г	%			
язка тастинок														
сборка ластик			Выдерн. нити											
лакировка ластик			Отмотка											
язка паголенков	248,98													
лакировка пагол.			Отмотка											248,98
язка следа														
вырезка наброски			Наброска нити											
<i>сшивке чмкс</i> лакировка	248,98	239,74	Обрезь	↑					0,1					1,3
готовка			Обрезь	10,44										
сачка														
Вес 1 дес. суровья в готовом виде		239,74		10,44					0,1					250,28

Расход пряжи №№

Наименование стадии обработки	расход пряжи на 1 дес. пар.										Общий расход пряжи	
	№ 300/2		№ 200/2		№ 150/1		№ 200/2		№ 75			
	г	%	г	%	г	%	г	%	г	%		
язка ластика												
язка паголенка	154,82		3,06		9,10							248,98
язка следа												
готовка												
<i>сшивке чмкс</i> лакировка							0,9		0,4			1,3
сачка												
Итого	154,82	61,9	3,06	1,2	9,10	36,5	0,9	0,3	0,4	0,1		250,28

Действующее до 1 VII - 66 г.

V. Формировка

Наименование замеров изделий	Ф о р м а		Размеры изделий в см в готовом виде по <i>ТТУ</i> № <i>2744-64г.</i>			Плотность на 5 см			Вес 1 дес. в гото- вом виде
	размер	обмер	норм	мак.	мин.	наименование частей изделий	вертик.	гори- зонт.	
<i>Общая длина</i>	<i>23</i>		<i>72</i>	<i>-</i>	<i>68</i>	<i>Пололок</i>	<i>95</i>	<i>-8</i>	
<i>— " —</i>	<i>19</i>		<i>70</i>	<i>-</i>	<i>64</i>				
<i>— " —</i>	<i>27</i>		<i>75</i>	<i>-</i>	<i>71</i>				
<i>Длина следа</i>	<i>23</i>		<i>22</i>	<i>23</i>	<i>21</i>				
<i>— " —</i>	<i>19</i>		<i>18</i>	<i>19</i>	<i>17</i>				
<i>— " —</i>	<i>27</i>		<i>26</i>	<i>27</i>	<i>25</i>				
<i>Высота бортика</i>	<i>все</i>		<i>8</i>	<i>9</i>	<i>7</i>				
<i>Высота пята</i>	<i>"</i>		<i>3,5</i>	<i>4,5</i>	<i>-</i>				
<i>Ширина шейки</i>	<i>"</i>		<i>8,3</i>	<i>9,3</i>	<i>7,3</i>				

Примечания

Карту составил

В. С. Сидоров

Карту проверил

И. П. Иванов
15 VII 65 г.

Дата внедрения

8 июня 1965 года

Дата и основание утверждения образца

Главный инженер

Иванов

14 VII 65 г. / Кавб

Нач. производственно-технического отд.

Сидоров

Наблюдение за отходами агит. 80

35

размер 21

общее к-во отходов

23,4 кг

связанное к-во десятков пер

737 десятков пер

$$23,4 : 737 = 0,0317 \text{ кг}$$

итого: отходы на 1 десяток пер 31,7 гр

в.ч. пытанке составляет - 2% т.е. 6,3 гр

15 III размер 27

к-во десятков - 15

к-во отх. - 0,615 кг

$$\text{на 1 дес. } 0,615 \text{ кг} : 15 = \underline{41 \text{ гр}}$$

размер 23

к-во десятков - 29

к-во отходов - 0,740 кг

$$\text{на 1 дес. } 0,740 \text{ кг} : 29 = \underline{25,5 \text{ гр}}$$

разм 23

$$15,7 : 501 = 0,0313 = 31,3 \text{ гр}$$

21 разм.

$$38,7 : 950 = 0,0407 = 40,7 \text{ гр}$$

19 разм.

$$1,2 : 34 = 0,0353 = 35,3 \text{ гр}$$

25 разм.

$$4,8 : 126 = 0,0381 = 38,1 \text{ гр}$$

27 разм.

$$0,615 : 15 = 0,041 = 41,0 \text{ гр}$$

Заправочная карта № _____

31

на выработку жемских чулок

тикул 80 на выпуске внутрифабричный Размер 23

I. Характеристика оборудования

Стадия обработки	вязка чулка	сшивка лиска		
наименование машин	крулоулош.	оверлош.		
тема-тип	ЛАС-ММ	Рикальди		
класс	22	27		
диаметр цилиндра				
ширина				
диаметр цилиндра	240			
Рипп-шайбы				
фонтур				
число полотен				
ход об/мин. = ход раб. мех.	220			
коэффициент	ускорения			
		замедления	1,143	
приспособления				

II. Характеристика пряжи

Род волокна	Назначение пряжи	Цвет	Вид намотки	Сортировка	№ пряжи или титр			Крепость			Крутка		% влаж-ности
					норм	% откло-нений	% неров-ноты	норм км	% откло-нений	% неров-ноты	число крут-чений	∞	
капрок	основн. и усил. нить	суров.			150	±3	2	40			200		5
Эл.капр.	отреб. завод.	суров.			196	±3	-	35			180		5
Эл.капр.	осн. нить	суров.			266,6								5

III. Характеристика заправки

Наименование участков изделия	Число звеньев цепи	Число рядов вязки	Число игл	Число сбавок	Плотность из 5 см		№№ по сист. с к-н горизонт. 6 см	№№ Тех- связки в см	Употреб. пряжи		Длина петли в мм	Число петель на участок	Длина нити в участке в мм	Вес участка изделий в г	39T x 2 300/2	5T x 2 200/2	6,67T 150/1
					по вертик.	по сист.			№№ пряжи	к-во концов							
Заруботка	1/3	4	180					5T x 2 39T x 2	200/2 + 300/2	1+1	5,565	720	4,007	0,071	0,030	0,041	
Борт (двойной) 1-й с/с	2/3	8	240					3,9T x 2	300/2	1	4,391	1920	8,431	0,063	0,063		
Борт (двойной)	14	336	240			12		3,9T x 2	300/2	1	4,332	40,320	174,662				1,020
Палец	39 2/3	952	240		75			6,67T	150/1	1	3,798	40,320	153,135	2,330	1,310		1,020
Шейка	8	192	240					3,9T x 2	300/2	1	3,877	114,240	442,908	5,890	3,323		2,567
Ляжка	24	144	120					6,67T	150/1	1	3,370	114,240	384,989	0,995	0,557		0,438
Сред	8 1/3	200	240					3,9T x 2	300/2	1	3,220	23,040	74,189				0,438
Мисок	3 2/3	88	240					6,67T	150/1	1	2,850	43,040	65,664	0,599	0,317		0,282
Отработка	1	12	240					3,9T x 2	300/2 + 150/1	1+1	3,497	12,096	42,300	0,599	0,317		0,282
Волосные ряды	1/3	4	240					6,67T	150/1	1	3,220	24,000	77,280	1,036	0,580		0,456
								3,9T x 2	300/2 + 150/1	1+1	3,497	21,120	73,857	1,046	0,554		0,492
								5T x 2 + 3,9T x 2 + 6,67T	200/2 + 300/2 + 150/1	1+1+1	4,354	2,880	12,540	0,302	0,090	0,128	0,084
	100	1.940												12,332	6,824	0,169	5,339

Вес десятка изделий 246,64 гр

Общая длина по снятию с к-н: 87 см

ВСЕГО число обор. мин. цилиндра быстрого хода 220 Ластик _____ След _____
тихого " 192

19 разбер

III. Характеристика заправки

Наименование участков изделия	Число звеньев цепи	Число рядов вязки	Число игл	Число сбавок	Плотность из 5 см		Длина по снятию в см	Употреб. пряжи		Длина петли в мм	Число петель на участок	Длина нити в участке в мм	Вес участка изделий в г	3,9T x 2, 300/2	5T x 2, 200/2	6,67T 150/1	
					по вертик.	по горизонт.		№№ пряжи	к-во концов								
Зароботка	1/3	4	180				5T x 2 3,9T x 2	200/2 + 300/2	1+1	5,565	720	4,007	0,071	0,030	0,041		
Борт (двойкой) /ой сист.	2/3	8	240				3,9T x 2	300/2	1	4,391	1,920	8,431	0,063	0,063			
Борт (двойкой)	14	336	240				3,9T x 2 6,67T	300/2 150/1	1 1	4,332 3,798	40,320 40,320	144,662 153,135	2,330	1,310			1,020
Палец лок	38 2/3	92,8	240		75		3,9T x 2 6,67T	300/2 150/1	1 1	3,877 3,370	111,360 111,360	431,743 524,283	5,741	3,239			2,502
Шейка	8	192	240				3,9T x 2 6,67T	300/2 150/1	1 1	3,220 2,850	13,040 13,040	74,189 63,664	0,995	0,557			0,438
Ляпка	24	144	120				3,9T x 2 6,67T	300/2 + 150/1	1+1	3,497	12,096	42,300	0,599	0,317			0,282
След	6 1/3	152	240				3,9T x 2 6,67T	300/2 150/1	1 1	3,220 2,850	18,240 18,240	58,733 57,987	0,788	0,441			0,347
Мисок	3 1/3	88	240				3,9T x 2 6,67T	300/2 + 150/1	1+1	3,497	21,120	73,857	1,046	0,554			0,492
Отуботка	1	12	240				5T x 2 + 3,9T x 2 + 6,67T	200/2 + 300/2 + 150/1	1+1+1	4,354	2,880	12,540	0,309	0,090	0,128	0,084	
Валостки, ряды	1/3	4	240										11,935	6,601	0,169	5,165	
	97	1868															

Вес десятка изделий: 238,70 гр

Общая длина по снятию с к-и: 84 см

ВСЕГО число обор. | мин. цилиндра _____ быстрого хода 220 _____ Ластик _____ След _____
 тихого „ 192 _____

Набор цепи—диска

28

21 размер

III. Характеристика заправки

Наименование участков изделия	Число звеньев цепи	Число рядов вязки	Число игл	Число сбавок	Плотность из 5 см		Длина по Резинке в см	Употреб. пряжи		Длина петли в мм	Число петель на участок	Длина нити в участке в мм	Вес участка изделий в г	3,9T x 2 300/2	5T x 2 200/2	6,67T 150/1	
					по вертик.	по горизонт.		№№ пряжи	к-во концов								
Зареботка	1/3	4	180				5T x 2 39T x 2	200/2 + 300/2	1+1	5,565	720	4,007	0,071	0,030	0,041		
Борт (двойной/ой сист.)	2/3	8	240				3,9T x 2 6,67T	300/2	1	4,391	1,920	8,431	0,063	0,063			
Борт (двойной)	1/4	336	240			122	3,9T x 2 6,67T	300/2 150/1	1 1	4,332 3,798	40,320 10,320	124,662 153,135	2,330	1,310			1,020
Палец	39/3	952	240		75		3,9T x 2 6,67T	300/2 150/1	1 1	3,877 3,270	117,240 117,240	442,903 387,989	5,890	3,323			2,567
Шейка	8	192	240			71	3,9T 6,67T	300/2 150/1	1 1	3,220 3,850	23,040 22,040	74,789 65,667	0,995	0,557			0,438
Ляжка	2/4	144	120			4	3,9T x 2 6,67T	300/2 + 150/1	1+1	3,497	12,096	42,300	0,599	0,317			0,282
След	7/3	176	240			9	3,9T x 2 6,67T	300/2 150/1	1 1	3,220 3,850	21,120 21,120	68,006 60,192	0,911	0,510			0,401
Мосок	3/3	88	240			6	3,9T x 2 6,67T	300/2 + 150/1	1+1	3,497	21,120	73,857	1,046	0,554			0,492
Отработка	1	12	240				5T x 2 + (3,9T x 2) + + 6,67T	200/2 + 300/2 + + 150/1	1+1+1	4,354	2,880	12,540	0,302	0,090	0,128	0,084	
Волостные ряды	1/3	4	240														
	99	1916												12,207	6,754	0,169	5,284

Все десятка изделий: 244, 14гр

Общая длина по смете с л-к: 87см

ВСЕГО число обор. мин. цилиндра быстрого хода 220 Ластик _____ След _____
 тихого " 192 _____

Набор цепи—диска

88

25 размер

III. Характеристика заправки

Наименование участков изделия	Число звеньев цепи	Число рядов вязки	Число игл	Число сбавок	Плотность из 5 см		Длина по связи по горизонт. в см	Употреб. пряжи		Длина петли в мм	Число петель на участок	Длина нити в участке в мм	Вес участка изделий в г	3,9T x 2 300/2	5T x 2 200/2	6,67T 150/1	
					по вертик.	по связи по горизонт.		№№ пряжи	к-во концов								
Зароботка	1/3	4	180				3,9T x 2 300/2	200/2 + 300/2	1+1	5,565	720	4,007	0,071	0,030	0,041		
Борт (двойкой) / к/и с/с	2/3	8	240				3,9T x 2 300/2	300/2	1	4,391	1,920	8,431	0,063	0,063			
Борт (двойкой)	1/4	336	240			12	3,9T x 2 300/2	300/2	1	4,332	40,320	174,662	2,330	1,310			1,020
Палец лок	39 2/3	952	240		75	71	6,67T 150/1	300/2	1	3,877	114,240	442,908	5,890	3,323			2,567
Шейка	8	192	240				3,9T x 2 300/2	300/2	1	3,220	23,040	74,189	0,995	0,557			0,438
Ляпка	24	144	120			4	6,67T 150/1	300/2 + 150/1	1+1	3,497	12,096	42,300	0,599	0,317			0,282
След	9 1/3	224	240			13	3,9T x 2 300/2	300/2	1	3,220	26,880	86,554	1,161	0,650			0,511
Мысок	3 2/3	88	240			6	6,67T 150/1	300/2	1	3,850	26,880	76,608	1,161	0,650			0,492
Отроботка	1	12	240				3,9T x 2 300/2	300/2 + 150/1	1+1	3,497	21,120	73,857	1,046	0,554			0,492
Калостные ряды	1/3	4	240				3,9T x 2 300/2	200/2 + 300/2	1+1+1	4,354	2,880	12,540	0,302	0,090	0,128	0,084	
	101	1964											12,457	6,894	0,169	5,394	

Все десятке изделий 2,49,14 гр

Общая длина по снятию с л-к: 87см

ВСЕГО число обор. мин. цилиндра быстрого хода 220 Ластик _____ След _____
 тихого „ 192

Набор цепи—диска

268

дт размер

III. Характеристика заправки

Наименование участков изделия	Число звеньев цепи	Число рядов вязки	Число игл	Число сбавок	Плотность по вертикал.	плотность по горизонт.	№ шва	Употреб. пряжи		Длина петли в мм	Число петель на участок	Длина нити в участке в мм	Вес участка изделий в г	3,9T x 2 / 300/2	5T x 2 / 200/2	6,67T / 150/1
								№№ пряжи	к-во концов							
Зароботка	1/3	4	180				5T x 2 / 3,9T x 2	200/2 + 300/2	1+1	5,565	720	4,007	0,071	0,030	0,041	
Борт (двойной/ой снет)	2/3	8	240				3,9T x 2	300/2	1	4,391	1,920	8,431	0,063	0,063		
Борт (двойной)	1/4	336	240				3,9T x 2 / 6,67T	300/2 / 150/1	1 / 1	4,332 / 3,798	40,320 / 70,320	174,662 / 153,135	2,330	1,310		1,020
Поголепок	40 2/3	976	240		75		3,9T x 2 / 6,67T	300/2 / 150/1	1 / 1	3,877 / 3,270	217,120 / 117,120	454,074 / 394,694	6,037	3,406		2,631
Шейка	8	192	240				3,9T x 2 / 6,67T	300/2 / 150/1	1 / 1	3,220 / 2,850	23,040 / 23,040	74,189 / 65,664	0,995	0,557		0,438
Ляпка	24	144	120				3,9T x 2 / 6,67T	300/2 + 150/1	1+1	3,497	12,096	42,300	0,599	0,317		0,282
След	10 1/3	248	240				3,9T x 2 / 6,67T	300/2 / 150/1	1 / 1	3,220 / 2,850	29,760 / 29,760	95,857 / 84,816	1,284	0,719		0,565
Мысок	3 2/3	88	240				3,9T x 2 / 6,67T	300/2 + 150/1	1+1	3,497	21,120	73,857	1,046	0,554		0,492
Отработка	1	12	240				(5T x 2) + (3,9T x 2) / 6,67T	200/2 + 300/2 + 150/1	2+1+1+1	4,354	2,880	12,540	0,302	0,090	0,128	0,084
Полостные ряды	1/3	4	240													
	103	2012											12,727	7,046	0,169	5,512

Всё десятиклет изделий: 254,54гр

Общая длина по смете с п-н: 90см

ВСЕГО число обор. мин. цилиндра быстрого хода 220 Ластик _____ След _____
 тихого " 192

Набор цепи—диска

40

Швейные операции

Стадии работы		
акте- тика заправки	сшивка лямки	
пошивочной пряжи	300/2	
волокна	3л. Кенроу	
намотки	крестовой	
количество концов	3	
сло стежков на 5 см	80	
ширина шва	15	

IV. Вес изделий, расход пряжи и отходы

Наименование стадии обработки	Вес 1 дес. пар в г по по- ступле- нию на стадию	Вес участка изделия	О Т Х О Д Ы								Расход пряжи на пар. изд. в г		
			технологическ. неизбежн.			технически неизбежн.				всего			
			наименование отходов	в г	в %	срывы		рвань		г		%	
резка ластиков													
сборка ластик			Выдерн. нити										
сборка ластик			Отмотка										
сборка паголенков	246,64												246,64
сборка пагол.			Отмотка										
сборка следа													
резка наброски			Наброска нить										
сшивка лямки и лямка	246,64	237,10	Обрезь	10,64				0,1					1,2
готовка			Обрезь										
сборка													
Вес 1 дес. суровья в готовом виде		237,10		10,64				0,1					247,84

Расход пряжи №№

Наименование стадии обработки	Расход пряжи на 1 десяток пар										Общий расход пряжи		
	№ 300/2		№ 200/2		№ 150/1		№ 300/2		№			№	
	г	%	г	%	г	%	г	%	г	%		г	%
сборка ластика													
сборка паголенка	136,48		3,38		106,78								246,64
сборка следа													
готовка сшивки лямки и лямка							1,2						1,2
сборка													
Итого	136,48	55,1	3,38	1,3	106,78	43,1	1,2	0,5					247,84

V. Формировка

Наименование замеров изделий	Ф о р м а		Размеры изделий в см			действующим до 1 VII - 66 г. Плотность на 5 см	наименование частей изделий	вертик.	гори- зонт.
	размер	обмер	в готовом виде						
			норм	мак.	мин.				
Общая длина	23		72	-	68		пеленос	95	- 8
Высота бортов			8	9	7				
Высота пятки			35	45	-				
Длина следа			22	23	21				
Ширина шейки			83	93	73				
Общая длина	19		70	-	64				
Высота бортов			8	9	7				
Высота пятки			18	19	17				
Длина следа			35	45	-				
Ширина шейки			83	93	73				
Общая длина	27		75	-	71				
Длина следа			26	27	25				

Примечания

С учетом поправки на
10. II 65 г. Кавз

Карту составил

И. Сидоров

Карту проверил

И. Филиппов

Дата внедрения

10. II 65 г.

Дата и основание утверждения образца

Главный инженер

Иван

Нач. производственно-технического отд.

Семин

Перерасчёт по фактический вес и влажность 42
с учётом % отклонений:

I По когеру: курталон 300/21 откл. +1,3%

$$\frac{133,697 \cdot 1,3}{100} = 1,738 \text{ г}$$

отклонения аспрокс 150/1 +0,7%

$$\frac{108,069 \cdot 0,7}{100} = 0,756 \text{ г}$$

$$\begin{array}{r} \text{итого по когеру:} \\ 1,738 \text{ г} \\ + 0,756 \text{ г} \\ \hline + 2,494 \text{ г} \end{array}$$

По основанию ГОСТа 9174-59 вес изделия при нормированной (кондиционной) влажности в граммах определяется по ф-ле:

$$G_k = \frac{1}{100} G_c (100 + W_k), \text{ где}$$

W_k - нормированная влажность в %

G_c - абсолютно сухой вес одного изделия в г

$$G_k = \frac{1}{100} \cdot 215,21 \cdot 105 = \frac{225,960}{- 224,000} + 1,960 \text{ г}$$

итого отклонений:

$$\begin{array}{r} 1,960 \text{ г} \\ + 2,494 \text{ г} \\ \hline 4,454 \text{ г} \end{array}$$

$$\begin{array}{r} \text{откл.} \\ \text{гр взв} \\ 4,454 \text{ г} \\ 241,766 \text{ г} \\ \hline 246,220 \text{ г} \end{array}$$

$$\begin{array}{r} \text{расч.} \\ - \\ 246,640 \text{ г} \\ - 246,220 \text{ г} \\ \hline \end{array}$$

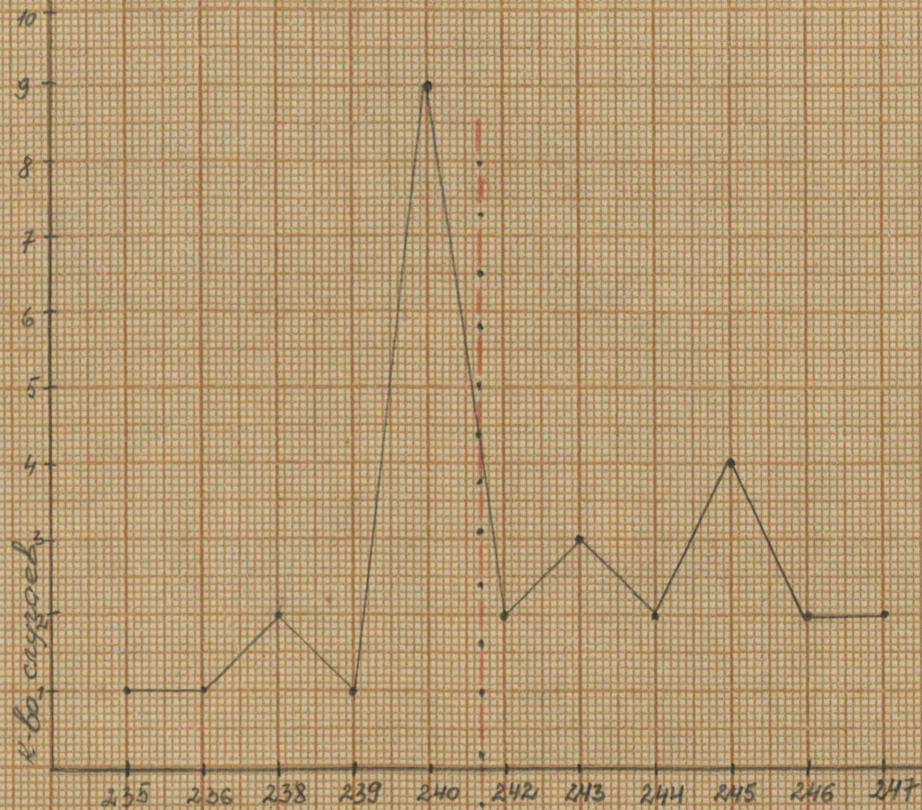
$$\text{разниц} \underline{- 0,420 \text{ г}}$$

Расчёт средней взвешанной.

УБ

<u>P</u>	<u>φ</u>
240	-2
239	-3
238	-4
238	-4
240	-2
240	-2
246	+4
244	+2
240	-2
242	0
240	-2
240	-2
236	-6
240	-2
247	+5
244	+2
245	+3
240	-2
235	-7
243	+1
245	+3
245	+3
245	+3
247	+5
240	-2
242	0
243	+1
243	+1
246	+4
240	-2
<u>7253</u>	<u>81</u>

$$A = \frac{\sum P}{30} = \frac{7.253}{30} = \underline{\underline{241,766}}$$



ср. ариф. 241,766

Всё 1900 г. м. м.

hh

Определение числа петель по высоте:

Зероботка

$4 \times 180 = 720 \text{ м}$

Борт (двойной) $8 \times 240 = 1920 \text{ м}$

Борт двойной $336 \times 240 = 80.640 \text{ м}$

Палеленок

$952 \times 240 = 228.480 \text{ м}$

Шейка

$192 \times 240 = 46.080 \text{ м}$

Плетка

$m = (n - 2) / 2 = (240 - 72) / 2 = 12.096 \text{ м}$

Сред

$200 \times 240 = 48.000 \text{ м}$

Мисок

$88 \times 240 = 21.120 \text{ м}$

Отработка

$12 \times 240 = 2.880 \text{ м}$

Определение длины нити по чертежу изделия.

Зареботка

$$720 \times 5,565 = 4,007 \text{ м}$$

Борт (двойкой) одност.

$$1920 \times 4,391 = 8,431 \text{ м}$$

Борт (двойкой) двухсст.

для эластике $40.320 \times 4,3321 = 174,662 \text{ м}$

для кепрока $40.320 \times 3,798 = 153,135 \text{ м}$

Палеценок

для эластике $114.240 \times 3,877 = 442,908 \text{ м}$

для кепрока $114.240 \times 3,370 = 384,989 \text{ м}$

Шейка

для эластике $23.040 \times 3,220 = 74,189 \text{ м}$

для кепрока $23040 \times 2,850 = 65,664 \text{ м}$

Пятка

$$12.096 \times 3,497 = 42,300 \text{ м}$$

След

для эластике $24.000 \times 3,220 = 77,280 \text{ м}$

для кепрока $24.000 \times 2,850 = 68,400 \text{ м}$

Мысок

$$21.120 \times 3,497 = 73,857 \text{ м}$$

Отработка

$$2.880 \times 4,354 = 12,540 \text{ м}$$

Определение веса по учеткам изделия:

1. Зароботки

$$P_{200/2} = \frac{4,007}{98} = 0,041 \text{ р} \quad P_{300/2} = \frac{4,007}{133,3} = 0,030 \text{ р}$$

$$P_{\text{общ.}} = 0,041 + 0,030 = \underline{0,071} \text{ р}$$

2. Борт (двойной) одноцвет.

$$P_{300/2} = \frac{8,431}{133,3} = \underline{0,063} \text{ р}$$

3. Борт (двойной) 2х-цвет.

$$P_{300/2} = \frac{174,662}{133,3} = 1,310 \text{ р} \quad P_{150/1} = \frac{153,135}{150} = 1,020 \text{ р}$$

$$P_{\text{общ.}} = 1,310 + 1,020 = \underline{2,330} \text{ р}$$

4. Параленок

$$P_{300/2} = \frac{442,908}{133,3} = 3,323 \text{ р} \quad P_{150/1} = \frac{384,989}{150} = 2,567 \text{ р}$$

$$P_{\text{общ.}} = 3,323 + 2,567 = \underline{5,890} \text{ р}$$

5. Шейка

$$P_{300/2} = \frac{74,189}{133,3} = 0,557 \text{ р} \quad P_{150/1} = \frac{65,664}{150} = 0,438 \text{ р}$$

$$P_{\text{общ.}} = 0,557 + 0,438 = \underline{0,995} \text{ р}$$

6. Пятка

$$P_{300/2} = \frac{42,300}{133,3} = 0,317 \text{ р} \quad P_{150/1} = \frac{42,300}{150} = 0,282 \text{ р}$$

$$P_{\text{общ.}} = 0,317 + 0,282 = \underline{0,599} \text{ р}$$

7. Снег

$$P_{300/2} = \frac{77,280}{133,3} = 0,580 \text{ р} \quad P_{150/2} = \frac{68,400}{150} = 0,456 \text{ р}$$

$$P_{\text{общ.}} = 0,580 + 0,456 = \underline{1,036} \text{ р}$$

8. Мысок

$$P_{300/2} = \frac{73,857}{133,3} = 0,554 \text{ р} \quad P_{150/1} = \frac{73,857}{150} = 0,492 \text{ р}$$

$$P_{\text{общ.}} = 0,554 + 0,492 = \underline{1,046} \text{ р}$$

9. Отработка

$$P_{300/2} = \frac{12,540}{133,3} = 0,090 \text{ р} \quad P_{150/1} = \frac{12,540}{150} = 0,084 \text{ р}$$

$$P_{200/2} = \frac{12,540}{98} = 0,128 \text{ р}$$

$$P_{\text{общ.}} = 0,090 + 0,084 + 0,128 = \underline{0,302} \text{ р}$$

48

Прямая часть следа и переломок для 19 раз:

Палочек

1. К-во петель: $928 \times 240 = 222.720 \text{ м}$

2. Длина нити

для элестика — $111.360 \times 3,877 = 431,743 \text{ м}$

для кепрока — $111.360 \times 3,370 = 375,283 \text{ м}$

3. Все урестки

$$P_{300/2} = \frac{431,743}{133,3} = 3,239 \text{ чр} \quad P_{150/1} = \frac{375,283}{150} = 2,502 \text{ чр}$$

$$P_{\text{общ.}} = 3,239 + 2,502 = \underline{5,741 \text{ чр}}$$

След

$$152 \times 240 = 36.480$$

2. Длина нити

для элестика $18.240 \times 3,220 = 58,733 \text{ м}$

для кепрока $18.240 \times 2,850 = 51,984$

3. Все урестки

$$P_{300/2} = \frac{58,733}{133,3} = 0,441 \text{ чр} \quad P_{150/1} = \frac{51,984}{150} = 0,347 \text{ чр}$$

$$P_{\text{общ.}} = 0,441 + 0,347 = \underline{0,788 \text{ чр}}$$

Прямая часть следа для 21 размера:

1. К-во петель:

$$176 \times 240 = 42.240 \text{ м}$$

2. Длина нити

для элестика $21.120 \times 3,220 = 68,006 \text{ м}$

для кепрока $21.120 \times 2,850 = 60,192 \text{ м}$

3. Все урестки

$$P_{300/2} = \frac{68,006}{133,3} = 0,510 \text{ чр} \quad P_{150/1} = \frac{60,192}{150} = 0,401 \text{ чр}$$

$$P_{\text{общ.}} = 0,510 + 0,401 = \underline{0,911 \text{ чр}}$$

Прямая часть следа для 25 размера:

1. К-во петель:

$$224 \times 240 = 53.760 \text{ м}$$

2. Длина нити

для эластике $26.880 \times 3,220 = 86,554 \text{ м}$

для колесико $26.880 \times 2,850 = 76,608 \text{ м}$

3. Вес урестка

$$Q_{300/2} = \frac{86,554}{133,3} = 0,650 \text{ гр}$$

$$Q_{150/1} = \frac{76,608}{150} = 0,511 \text{ гр}$$

$$Q_{\text{общ}} = 0,650 + 0,511 = \underline{1,161 \text{ гр}}$$

Прямая часть следа и палеценок для 27 размера:

I Палеценок

1. К-во петель

$$976 \times 240 = 234.240 \text{ м}$$

2. Длина нити

для эластике $117.120 \times 3,877 = 454,074 \text{ м}$

для колесико $117.120 \times 3,370 = 394,694 \text{ м}$

3. Вес урестка

$$Q_{300/2} = \frac{454,074}{133,3} = 3,406 \text{ гр}$$

$$Q_{150/1} = \frac{394,694}{150} = 2,631 \text{ гр}$$

$$Q_{\text{общ}} = 3,406 + 2,631 = \underline{6,037 \text{ гр}}$$

II След

1. $248 \times 240 = 59.520 \text{ м}$

2. Длина нити $29.760 \times 3,220 = 95,827 \text{ м}$

для эластике $29.760 \times 2,850 = 84,816 \text{ м}$

3. Вес урестка

$$Q_{300/2} = \frac{95,827}{133,3} = 0,719 \text{ гр}$$

$$Q_{150/1} = \frac{84,816}{150} = 0,565 \text{ гр}$$

$$Q_{\text{общ}} = 0,719 + 0,565 = \underline{1,284 \text{ гр}}$$