

f

2

Технический отдел

Заправочная карта № _____

на выработку мешковых сапроновых утков

внутризаводской артикул Нес на выпуске Размер 23

I. Характеристика оборудования

Стадия обработки	вязка	шовка		
характеристика машин	утка	шотка		
наименование машин	круглошрот	оверлок		
система—тип	КДБ ТМ	"Техшина"		
класс	22	8509		
диаметр цилиндра	3 1/2			
ширина				
диаметр цилиндра	240			
Рипп-шайбы				
фонтур				
количество полотен				
число об/мин. = ход раб. мех.	220			
коэффициент				
коэффициент ускорения				
коэффициент замедления	1,143			
тип 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 кручений	8	
10/2	2/5	заготовка для выработки	серов.			100/2	+2 -1	3,5	17		10	636		7
10/1	капрон	основная нить	серов.			150	±3	2	40			200		5
4/1	капрон	вспомогательная нить	серов.			64	±5	5	40			100		5
10/2	три-капрон	вспомогательная нить	серов.			300/2								

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
					по вертик.	по горизонт.		№№ пряжи	к-во концов				
заготовка	1/3	4	180					150+100/2	2	6,60	720	4,752	0,128
Борт (двойной)	14 2/3	352	240				10	150	1	3,771	84,480	318,574	2,124
Погоны	38 2/3	928	240				55	150	1	3,515	222,720	782,860	5,219
Шика	8	102	240				15	150	1	3,223	46,080	148,516	0,990
Лейка	12-12	144	120		20		4	150	2	3,337	12,096	40,364	0,538
Сюр	7	168	240				11	150	1	3,223	40,320	129,951	0,866
Навычные элементы	1/3	4	240				0,5	150	2	3,337	960	3,204	0,043
Месок	4 2/3	112	240		20		8,0	150	2	3,337	26,880	89,698	1,191
Обработка	1	12	240					150+100/2	3	3,337	2,880	9,611	0,320
Волокна ряды	1/3	4	240										
	99	1920											11,419
все детали изделия 228,380 г.													

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

Изменение на графика пароллика

дб. 25, 27 размер

1. Коллестико мийсес

$$928 \times 240 = 222,720 \text{ м}$$

2. Диска мити

$$222,720 \times 3,515 = 782,860 \text{ м}$$

3. Ви графика

$$Q_v = \frac{782,860}{150} = 5,219 \text{ ч.}$$

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
					по вертик.	по горизонт.		№№ пряжи	к-во концов				
Заработка	1/3	4	180					150+100%	2	6.60	420	4752	0.128
Борт (двухряд)	14 2/3	352	240				60	150	1	3.771	84.480	318.574	2.124
Половик	58 2/3	928	240				55	150	1	3.515	222.720	782.860	5.219
Шейка	8	192	240				15	150	1	3.223	46.080	148.516	0.990
Пайка	12-12	144	120		90		8	150	2	3.337	12.096	40.364	0.538
Сдел	9	216	240				15	150	1	3.223	57.840	167.080	1.113
Лодочное устье	1/3	4	240				0.5	150	2	3.827	960	3.204	0.043
Покон	4 2/3	112	240		90		8	150	2	3.337	26.880	89.698	1.191
Заработка	1	12	240					150+100%	3	3.337	2.880	9.611	0.320
Половике ряды	1/3	4	240										
11,666													
Все детали изготовлены 233,320г													

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

Набор цепи—диска

по размерам

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
					по вертик.	по горизонт.		№№ пряжи	к-во концов				
Заплата	1/3	4	180					150+100%	2	6.60	420	4.452	0,128
Борт (двойной)	14 2/3	352	240				10	150	1	3.771	84.480	318,577	2,124
Заголок	38 2/3	908	240				55	150	1	3.515	222.720	782,860	5,219
Шейка	8	192	240				15	150	1	3.223	46.080	148,576	0,990
Гайка	12-12	144	180		90		4	150	2	3.337	12.096	40,364	0,538
Сид	8	192	240				13	150	1	3.223	46.080	148,576	0,990
Солнечные ушки	1/3	4	240				0,5	150	2	3.337	960	3,204	0,043
Ушко	4 2/3	112	240		90		8	150	2	3.337	26.880	89,698	1,191
Платье	1	12	240					150+100%	3	3.337	2.880	9,611	0,300
Волокна реди	1/3	4	240										
Итого													11,543
всего деталей изделия													230,860 г.

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

Набор цепи—диска

Швейные операции

6

Характеристика заправки	Стадии работы	
		<i>Шивка лоска</i>
№ пошивочной пряжи		<i>64/1 + 300 1/2</i>
Вид волокна		<i>Капрон + Флаейлик</i>
Вид намотки		<i>Крейповый</i>
Количество концов		<i>2</i>
Число стежков на 5 см		<i>80</i>
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	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		%
Вязка тастиков												
Разборка ластик			Выдерн. нити									
Накидка ластик			Отмотка									
Вязка паголенков	<i>228,38</i>											<i>228,38</i>
Накидка пагол.			Отмотка									
Вязка следа												
Вырезка наброски			Наброска нить									
<i>Шивка лоска</i> метлевка <i>лоска</i>	<i>228,38</i>	<i>219,92</i>	Обрезь	<i>10,26</i>				<i>0,2</i>		<i>10,46</i>		<i>2,0</i>
Портовка			Обрезь									
Пятка												
Вес 1 дес. суровья в готовом виде		<i>219,92</i>		<i>10,26</i>				<i>0,2</i>		<i>10,46</i>		<i>230,38</i>

Расход пряжи №№

Наименование стадии обработки	Расход пряжи на 1 десяток пар										Общий расход пряжи	
	№ 150/1		№ 100/2		№ 64/1		№ 300 1/2		№			
	г	%	г	%	г	%	г	%	г	%		
Вязка ластика												
Вязка паголенка	<i>228,64</i>		<i>4,740</i>									<i>228,38</i>
Вязка следа												
Портовка												
<i>Шивка лоска</i> метлевка					<i>0,5</i>		<i>1,5</i>					<i>2,0</i>
Пятка												
Итого	<i>228,64</i>		<i>4,740</i>			<i>0,5</i>	<i>1,5</i>					<i>230,38</i>

III. Характеристика заправки

Наименование участков изделия	Число звеньев цепи	Число рядов вязки	Число игл	Число сбавок	Плотность из 5 см		Длина по изделию (в см)	Употреб. пряжи		Длина петли в мм	Число петель на участок	Длина пяти в участке в мм	Вес участка изделий в г	5T x 2 (200%)	6,6T (150)
					по вертик.	по горизонт.		№№ пряжи	к-во концов						
Заработке	1/3	4	180				(150 + 200%)	6,6T + 5T x 2	2	5,301	720	3,817	0,064	0,039	0,025
Борт (двойной)	13 2/3	328	240				(150)	6,6T	1	3,771	78720	296,853	1,979		1,979
Трапецик	27 2/3	664	240				(150)	6,6T	1	3,515	159360	510,150	3,734		3,734
Шейка	19	456	240				(150)	6,6T	1	3,223	109440	352,725	2,351		2,351
Лямка	12-12	144	120				(150)	6,6T	2	3,337	12096	40,364	0,538		0,538
След	6	144	240				(150)	6,6T	1	3,223	34560	111,386	0,742		0,742
Кольцевое усиление	1/3	4	240				(150)	6,6T	2	3,337	960	3,204	0,043		0,043
Чисок	3 2/3	92	240				(150)	6,6T	2	3,337	22080	73,681	0,982		0,982
Отработка	1	12	240				(100/2)	10T x 2	1	4,070	2,880	11,722	0,234		0,234
Холодные ряды	1/3	4											10,667	0,039	10,394
	96	1852													
Вес заправки изделия — <u>213,340 гр.</u>															
Общая длина по шпилькам — <u>87 ± 2 см.</u>															

x/8
10T x 2
(100%)

0,234

0,234

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 опатке в см	Упол. об. пряжи		Длина петли в мм	Число петель на участок	Длина нити в участке в мм	Вес участка изделий в г	57x2 (200%)	667 (150)	107x2 (100%)
					по вертик.	по горизонт.		№№ пряжи	к-во концов							
Заработке	1/3	4	180				(150) ⁺ (200%)	667 ⁺ 57x2	2	5,301	720	3,817	9,064	9,039	9,025	
Борт (двойной)	13 2/3	328	240				(150)	667	1	3,771	78720	296,853	1,979		1,979	
Поголочек	26 2/3	640	240				(150)	667	1	3,575	153600	539,904	3,599		3,599	
Шейка	19	456	240				(150)	667	1	3,223	109440	352,725	2,357		2,357	
Летка	24	144	120				(150)	667	2	3,337	12096	40,364	9,538		9,538	
След	4	96	240				(150)	667	1	3,223	23040	74,258	0,495		0,495	
Кольцевое усиление	1/3	4	240				(150)	667	2	3,337	960	3,204	9,043		9,043	
Мносок	3 2/3	92	240				(150)	667	2	3,337	22080	73,681	9,982		9,982	
Отработка	1	12	240				(100%)	107x2	1	4,070	2880	11,722	9,234			9,234
Холодные резки	1/3	4											10,285	9,039	19,012	9,234
	93	1780														
					Вес		гемтка		изделий		-		205		70 гр.	

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 изделию в см	Употреб. пряжи		Длина петли в мм	Число петель на участок	Длина нити в участке в мм	Вес участка изделия в г	5x2 (200%)	6,6T (150)	107x2 (100%)			
					по вертик.	по горизонт.		№№ пряжи	к-во концов										
Зарabотка	1/3	4	180				(150) + (200%)	6,6T + 5x2	2	5,301	720	3,817	0,064	0,039	0,025				
Борт (двойной)	13 2/3	328	240				(150)	6,6T	1	3,771	78720	296,833	1,979		1,979				
Поголенок	26 2/3	640	240				(150)	6,6T	1	3,515	153600	539,904	3,599		3,599				
Шейка	19	456	240				(150)	6,6T	1	3,223	109440	352,715	2,351		2,351				
Плетка	24	144	120				(150)	6,6T	2	3,337	12096	40,364	0,538		0,538				
Слез	5	120	240				(150)	6,6T	1	3,223	28800	92,822	0,619		0,619				
Кольцевое утолщение	1/3	4	240				(150)	6,6T	2	3,337	960	3,204	0,043		0,043				
Мысок	3 2/3	92	240				(150)	6,6T	2	3,337	22080	73,681	0,982		0,982				
Отработка	1	12	240				(100%)	107x2	1	4,070	2880	11,722	0,234			0,234			
Холодные ридот	1/3	4											10,409	0,039	10,136	0,234			
	94	1804																	
								Все гдетка изданы : <u>208, 18 пр.</u>											

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

Набор цепи—диска _____

x/5
107x2
(100%)

0,234

0,234

9

III. Характеристика заправки

Наименование участков изделия	Число звеньев цепи	Число рядов вязки	Число игл	Число сбавок	Плотность из 5 см		Длина по сниту в см	Употр. еб. пряжи		Длина петли в мм	Число петель на участок	Длина нити в участке в мм	Вес участка изделий в г	5T X 2 (200%)	6,6T (150)
					по вертикал.	по горизонт.		№ № пряжи	к-во концов						
Заработка	1/3	4	180				(150) + (200%)	6,6T + 5T X 2	2	5,301	720	3,817	0,064	0,039	0,025
Борт (двойной)	13 2/3	328	240				(150)	6,6T	1	3,771	78720	296,853	1,979		1,979
Наполнок	27 2/3	664	240				(150)	6,6T	1	3,575	159360	560,110	3,734		3,734
Шейка	19	456	240				(150)	6,6T	1	3,223	109440	352,725	2,357		2,357
Плетка	24	144	120				(150)	6,6T	2	3,337	12086	40,364	0,538		0,538
След	7	168	240				(150)	6,6T	1	3,223	40320	129,951	0,866		0,866
Кольцевое усиление	1/3	4	240				(150)	6,6T	2	3,337	960	3,204	0,043		0,043
Моксок	3 1/3	92	240				(150)	6,6T	2	3,337	22080	73,681	0,982		0,982
Отработка	1	12	240				(100%)	10T X 2	1	4,070	2880	11,722	0,234		0,234
Холодные петли	1/3	4											10,791	0,039	10,518
	97	1876													
Все гесетка изданы? - <u>215,82</u> г.															

x/8
10T X 2
(100%)

0,234

0,234

ВСЕГО число обор./мин. цилиндра

быстрого хода _____

тихого " _____

Ластик _____ След _____

Набор цепи—диска

10

III. Характеристика заправки

Наименование участков изделия	Число звеньев цепи	Число рядов вязки	Число игл	Число сбавок	Плотность из 5 см		Длина по шагу в см	Уплотн. еб. пряжи		Длина петли в мм	Число петель на участок	Длина нити в участке в мм	Вес участка изделий в г	5тх2 (200%)	6бт (150)
					по вертик.	по горизонт.		№№ пряжи в тесегах	к-во концов						
Заработка	1/3	4	180				(150) + (200%)	6бт + 5тх2	2	5,301	720	3,817	0,064	0,039	0,025
Борт (двойной)	13 2/3	328	240				(150)	6бт	1	3,771	78720	296,853	1,979		1,979
Наголенок	27 2/3	664	240				(150)	6бт	1	3,575	159360	560,150	3,734		3,734
Шапка	19	456	240				(150)	6бт	1	3,223	109440	352,725	2,357		2,357
Ямка	24	144	120				(150)	6бт	2	3,337	12096	40,364	0,538		0,538
След	8	192	240				(150)	6бт	1	3,223	46080	148,516	0,990		0,990
Кольцевое усиление	1/3	4	240				(150)	6бт	2	3,837	960	3,204	0,043		0,043
Линсок	3 2/3	92	240				(150)	6бт	2	3,337	22080	73,681	0,982		0,982
Отработка	1	12	240				(100/2)	10тх2	1	4,070	2880	11,722	0,234		0,234
Холодные резот	1/3	4													0,234
	98	1900										10,915	0,039	10,642	0,234
Все заготовка изгачи:													<u>218,30 гр.</u>		

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

Набор цепи—диска _____

x/5
10тх2
(100%)

0,234

0,234

11

12

Швейные операции

Стадии работы	
стадия заправки	сшивке лямки
количество пряжи	15,6г + 3,33г (2) (64 + 300%)
волокна	капронов. шелк + эластик
намотки	красильной
количество концов	
число стежков на 5 см	80
на шва	

IV. Вес изделий, расход пряжи и отходы

наименование единицы 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		%
ластик												
борка ластик			Выдерн. нити									
ладка ластик			Отмотка									
лапка паголенков	213,34											213,34
ладка пагол.			Отмотка									
лапка следа												
ладка наброски			Наброска нити									
ладка <i>сшивке лямки</i>	213,34	205,60	Обрезь	8,54				0,1				0,9
ладка			Обрезь									
с 1 дес. суровья готовом виде		205,60		8,54				0,1				214,24

Расход пряжи №№

наименование единицы обработки	Расход пряжи на 1 десяток пар.										Общий расход пряжи	
	№ 6,6г (150)		№ 5тх2 (200%)		№ 10тх2 (100%)		№ 15,6г (64)		№ 3,33г (300%)			
	г	%	г	%	г	%	г	%	г	%		
ладка ластика												
ладка паголенка	207,88		0,78		4,68							213,34
ладка следа												
ладка <i>сшивке лямки</i>					0,4		0,5					0,9
ладка												
Итого	207,88		0,78		4,68		0,4	0,5				214,24

Изменили в заправочной камере количество
обмерочной и заправочной гранул
от 71 до 64 г.

19 серия

Палачок 20 2/3 зв. = 680 рлдв

640 x 240 = 153.600 мешков x 3,575 = 539,904 м : 150 = 3,599 гр

Шелка 19 зв. = 456 рлдв.

456 x 240 = 109.440 мешков x 3,223 = 352,795 м : 150 = 2,351 гр

Сид 4 зв. = 96 рлдв

96 x 240 = 23.040 мешков x 3,223 = 74,258 м : 150 = 0,495 гр

Молок, холст. усад. 4 зв. = 96 рлдв

96 x 240 = 23.040 мешков x 3,337 = 76,885 м : 75 = 1,025 гр

Заработка

0,064 гр

Горю

1,979 гр

Шелка

0,538 гр

Витрабка

0,234 гр

10,285 г.

Все гранулы уйдут 205,70 г.

В с. в. по № №: 11200/2 - 0,78 гр 100/2 * 1/8 - 4,68 гр х.м 150 - 200,24 гр

21 серия

Заработка

0,064 гр

Горю

1,979 гр

Палачок

3,599 гр

Шелка

2,351 гр

Шелка

0,538 гр

Сид

0,619 гр

Молок, холст. усе

1,025 гр

Витрабка

0,234 гр

10,409

Все гранулы уйдут 208,18 гр

В с. в. по № №: 11.200/2 - 0,78 гр; 1/8 * 100/2 - 4,68 гр х.м 150 - 208,72

23 режим

Тарамнок $27 \frac{2}{3} \text{ гб} = 664 \text{ гбга}$

$664 \times 240 = 159.360 \text{ ренг} \times 3,515 = 560.150 \text{ м} : 150 = 3.734 \text{ гр}$

Заработка	0,064 гр
Тарам	1,979 гр
Майка	2,351 гр
Хейка	0,538 гр
Силг	0,442 гр
Милек, колм, ул.	1,025 гр
Отработка	0,254 гр
	<hr/>
	10,667 гр

Все гренка узрми 213,340 гр.

В.Т.Т. ул. 200% - 0,78 гр $\times \frac{1}{15} 100\% - 4,68 \text{ гр}$ $\times \text{м} 150 - 207,88 \text{ гр}$

25 режим

Заработка	0,064 гр
Тарам	1,979 гр
Тарамнок	3,734 гр
Майка	2,351 гр
Хейка	0,538 гр
Силг	0,866 гр
Милек, колм, ул.	1,025 гр
Отработка	0,254 гр
	<hr/>
	10,491 гр

Все гренка узрми 215,820 гр.

В.Т.Т. ул. 200% - 0,78 гр $\times \frac{1}{15} 100\% - 4,68 \text{ гр}$ $\times \text{м} - 210,36 \text{ гр}$

24 режим

Силг 8 гб = 192 гбга

$192 \times 240 = 46.080 \text{ м} : 3,225 = 142.516 \text{ м} : 150 = 0,990 \text{ гр}$

Заработка	0,064 гр
Тарам	1,979 гр
Тарамнок	3,734 гр
Майка	2,351 гр
Хейка	0,538 гр
Милек, колм, ул.	1,025 гр
Отработка	0,254 гр
	<hr/>
	10,915 гр

Все гренка узрми 218,30 гр.

В.Т.Т. ул. 200% - 0,78 гр $\times \frac{1}{15} 100\% - 4,68 \text{ гр}$ $\times \text{м} 150 - 212,84 \text{ гр}$

17

~~Ленинградская~~ Государственная текстильная фабрика "Воропа"

Заправочная карта № _____

на выработку женских хлопчатобумажных чулок
 внутризаводской 71 Л-сист. Размер 23
 Артикул _____ на выпуске _____

I. Характеристика оборудования

Стадия обработки	вязка чулка	сшивке лямки		
Характеристика машин				
Наименование машин	круглошуги	оверлокная		
Система—тип	КАС-ТМ	"Текстиль"		
Класс	22	8509		
Диаметр цилиндра	3 1/2			
Структура {	ширина			
	диаметр			
Число игл {	цилиндра	240		
	Рипп-шайбы			
	фонтур			
Количество полотен				
Число об/мин.—ход раб. мех.	220			
Коэффициент {	ускорения			
	замедления	1,143		
Спец. 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	8		
(10Σ × 2)															
100/2	л/б	з.р.б. от.р.б.	суров.			100/2	+2 -1	3,5	17		10	636		7	
6,67 150/1	хлопчатобумажный	ок. нить	суров.			150	±3	2	40			200		5	
64	хлопчатобумажный	ок. нить	суров.			64	±5	5	40			100		5	

III. Характеристика заправки

Наименование участков изделия	Число звеньев цепи	Число рядов вязки	Число игл	Число сбавок	Плотность из 5 см		Длина по сгибу в см	Употреб. пряжи		Длина петли в мм	Число петель на участок	Длина пяти в участке в мм	Вес участка изделий в г	(5T x 2) / 200/2
					по вертик.	по горизонт.		№№ пряжи	к-во концов					
Зероботка	1/3	4	180				6,6T + (5T x 2)	150 + 200/2	2	5,301	720	3,817	0,064	0,039
Борт (двойной)	13 2/3	328	240				6,6T	150	1	3,771	78.720	296,853	1,979	
Палочник	39 2/3	952	240				6,6T	150	1	3,515	228.480	803,107	5,354	
Шейка	8	192	240				6,6T	150	1	3,223	46.080	148,516	0,990	
Ляпка	12-12	144	120				6,6T	150	2	3,337	12.096	40,364	0,538	
След	6	144	240				6,6T	150	1	3,223	34.560	111,386	0,742	
Кольцевое усиление	1/3	4	240				6,6T	150	2	3,337	960	3,204	0,043	
Косок	4 2/3	112	240				6,6T	150	2	3,337	26.880	89,698	1,191	
Отработка	1	12	240				10T x 2	100/2	1	4,070	2.880	11,722	0,234	
Колосные ряды	1/3	4									431.376	1508,667	11,135	0,039
	98	1.896												
Все десяти изделия -											222,700 гр			
Общая длина по сгибу с л-и :											87 см			

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

Набор цепи—диска

10. Характеристика заправки

Наименование участков изделия	Число звеньев цепи	Число рядов вязки	Число игл	Число сбавок	Плотность из 5 см		Длина по стиги Тексах	Употр. еб. пряжи		Длина петли в мм	Число петель на участок	Длина нити в участке в мм	Вес участка изделий в г	(5770/2) 220/2
					по вертик.	по горизонт.		№№ пряжи	к-во концов					
Заработка	1/3	4	180				6,67 + 180 + 157 + 220/2	2	5,301	720	3,817	0,984	0,039	
Борт (двойной)	13 2/3	328	240				6,67 150	1	3,771	78.720	296,803	1,979		
Поголенок	37 2/3	904	240	85			6,67 150	1	3,515	216.960	762,671	5,084		
Шейка	8	192	240				6,67 150	1	3,223	46.080	148,776	0,990		
Ячейка	12-12	144	120				6,67 150	2	3,337	12.036	40,364	0,538		
Одег	5	120	240				6,67 150	1	3,223	28.800	92,822	0,618		
Польцевое устл.	1/3	4	240				6,67 150	2	3,337	860	3,204	0,043		
Мисок	4 2/3	112	240				6,67 150	2	3,337	26.880	89,688	1,191		
Выворотка	1	12	240				107 2 120/2	1	4,070	2.880	11,722	0,234		
Холостые ряды	1/3	4								417.096	1.419,610	10,71		
	95	1824												

Всё десятика изделие 214,2 гр.

Общая длина по стиги с и-н: 85 см

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

Набор цепи—диска

18

21 размер

21 размер

III Характеристика заправки

Наименование участков изделия	Число звеньев цепи	Число рядов вязки	Число игл	Число сбавэк	Плотность из 5 см		№ нити в пяти Тексел	Употр. еб. пряжи		Длина петли в мм	Число петель на участок	Длина нити в участке в мм	Вес участка изделий в г	(5T x 2) 200/2
					по вертикал.	по горизонт.		№№ пряжи	к-во концов					
Зароботка	1/3	4	180				6,6T + (5T x 2)	150 + 200/2	2	5,301	720	3,817	0,064	0,039
Борт (двойной)	13 2/3	328	240				6,6T	150	1	3,771	78.720	296,853	1,979	
Палочник	38 2/3	928	240				6,6T	150	1	3,515	222.720	782,861	5,219	
Шайка	8	192	240				6,6T	150	1	3,223	46.080	148,516	0,990	
Пятка	12-12	144	120				6,6T	150	2	3,337	12.096	40,364	0,538	
След	5	120	240				6,6T	150	1	3,223	28.800	92,822	0,619	
Кальцевое усиление	1/3	4	240				6,6T	150	2	3,337	960	3,204	0,043	
Мисок	4 2/3	112	240				6,6T	150	2	3,337	26.880	89,698	1,191	
Отроботка	1	12	240				10T x 2	100/2	1	4,070	2.880	11,722	0,234	
Волостные ряды	1/3	4	240								419.856	1.469,857	10,877	0,039
	96	1848												

Вес десятка изделий - 217,54 г

Общая длина по сметке с л.-к: 85 см

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

Набор цепи—диска

Характеристика заправки

Наименование участка изделия	Число звеньев цепи	Число рядов вязки	Число игл	Число сбавок	Плотность из 5 см		№№ спиц	Употр. еб. пряжи		Длина петель в мм	Число петель на участок	Длина нити в участке в мм	Вес участка изделий в г	(5T×2) 200/2
					по вертик.	по горизонт.		№№ пряжи	к-во концов					
Зероботка	1/3	4	180				6,6T + 15T×2	150 + 200/2	2	5,301	720	3,817	0,064	0,039
Горят (двойной)	13 2/3	328	240				6,6T	150	1	3,771	78.720	296,853	1,979	
Палочек	39 2/3	952	240		85		6,6T	150	1	3,515	228.480	803,107	5,354	
Шейка	8	192	240				6,6T	150	1	3,223	46.080	148,516	0,990	
Ляжка	12-12	144	120				6,6T	150	2	3,337	12.096	40,364	0,538	
След	7	168	240				6,6T	150	1	3,223	40.320	129,951	0,866	
Кольцевое усиление	1/3	4	240				6,6T	150	2	3,337	960	3,204	0,043	
Мисок	4 2/3	112	240				6,6T	150	2	3,337	26.880	89,698	1,191	
Отработкой	1	12	240				10T×2	100/2	1	4,070	2.880	11,722	0,234	
Колостые ряды	1/3	4									437.136	1.527,232	11,259	0,039
	99	1920												

Вес десятке изделий: 225,18 г

Общая длина по смятию с м-к: 87 см

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

Набор цепи—диска

20

III. Характеристика заправки

Наименование участков изделия	Число звеньев цепи	Число рядов вязки	Число игл	Число сбавок	Плотность из 5 см		Длина снятия петли (5тх2)	Употр. еб. пряжи		Длина петли в мм	Число петель на участок	Длина нити в участке в мм	Вес участка изделия в г	(5тх2) 200/2
					по вертик.	по горизонт.		№№ пряжи	к-во концов					
Заработка	1/3	4	180				6,6т (5тх2)	150-200	2	5,301	720	3,817	0,064	0,039
Борт. (двойной)	13 2/3	328	240				6,6т	150	1	3,771	78,720	296,883	1,979	
Поголочок	38 2/3	928	240		85		6,6т	150	1	3,515	222,720	782,841	5,219	
Шейка	8	192	240				6,6т	150	1	3,223	46,080	149,516	0,990	
Пайка	12-12	144	120				6,6т	150	2	3,337	12,086	40,364	0,538	
След	9	216	240				6,6т	150	1	3,223	51,840	167,080	1,113	
Кольцевое устп.	1/3	4	240				6,6т	150	2	3,337	960	3,204	0,043	
Мысок	4 2/3	112	240				6,6т	150	2	3,337	26,880	89,698	1,191	
Отработка	1	12	240				10тх2	100/2	1	4,070	2,880	11,722	0,234	
Хлопчатые ряды	1/3	4	240								442,896	1,544,115	11,371	0,039
	100	1944												

Вес десятичка изделий: 227,42 гр.

Общая длина по снятию с м-н: 87см

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

Набор цепи—диска

V. Формировка

Наименование замеров изделий	Ф о р м а		Размеры изделий в см в готовом виде по ГОСТу № 1541-61			Плотность на 5 см		
	размер	обмер	наименование частей изделий			вертик.	гори-зонт.	
			норм	мак.	мин.			
Общая длина	23, 25		82	-	78	Палаченок	90	-8
— " —	21		78	-	74			
Высота шейки	все		4	5	3,5			
Длина следа	21		21	22	20			
— " —	23		23	24	22			
— " —	25		25	26	24			
Ширина шейки	все		8,5	9,5	7,5			

Примечания

С целью соблюдения

11а-152. Лавас.

Карту составил <i>23 сент. 1965 года.</i> <i>Верт</i>	Карту проверил <i>Вертман</i> 25.8.65.	Дата внедрения
--	---	----------------

Дата и основание утверждения образца



Нач. производственно-технического отд.

Вертман

Вертман

Заправочная карта № _____

на выработку жемских капроновых ниток

Артикул внутризаводской 7/2с Размер 23
на выпуске

I. Характеристика оборудования

Характеристика машин	Стадия обработки	вязка	Сшивка
		чулка	миска
Наименование машин		<u>Крутиломоты</u>	<u>оверлочная</u>
Система—тип		<u>КАСТМ</u>	<u>"Текстиль"</u>
Класс		<u>22</u>	<u>8509</u>
Диаметр цилиндра		<u>3 1/2</u>	
Фактура	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>	
Спец. 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>100/2</u>	<u>х/б</u>	<u>заряд. оград.</u>	<u>серов.</u>			<u>100/2</u>	<u>+2</u>	<u>3,5</u>	<u>7</u>		<u>10</u>	<u>636</u>		<u>7</u>
<u>150/1</u>	<u>капрок</u>	<u>основная</u>	<u>серов.</u>			<u>150</u>	<u>+3</u>	<u>2</u>	<u>40</u>			<u>200</u>		<u>5</u>
<u>64/1</u>	<u>капрок</u>	<u>швейная</u>	<u>серов.</u>			<u>64</u>	<u>+5</u>	<u>5</u>	<u>40</u>			<u>100</u>		<u>5</u>
<u>300/2</u>	<u>капрок</u>	<u>швейная</u>	<u>серов.</u>			<u>300/2</u>								

19 размер.

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
					по вертик.	по горизонт.		№№ пряжи	к-во концов				
Зарядка	1/3	4	180	✓				150 ¹⁰⁰ / ₂	2	6,60	420	4,752	0,128
Борт (двойной)	14 2/3	352	240	✓			10	150	1	3,471	84,480	318,577	2,124
Наволочка	36 2/3	880	240	✓	85		52	150	1	3,515	211,200	742,368	4,939
Шейка	8	192	240				15	150	1	3,223	46,080	148,576	0,990
Клинок	12-12	144	180		90		4	150	2	3,337	12,096	40,364	0,538
Сид	5	120	240				7	150	1	3,223	28,800	92,822	0,618
Навальные утолщения	1/3	4	240				0,5	150	2	3,337	960	3,204	0,043
Плосок	4 2/3	112	240		90		8	150	2	3,337	26,880	89,698	1,191
Обработка	1	12	240					150 ¹⁰⁰ / ₂	3	3,337	2,880	9,611	0,320
Колодки в ряду	1/3	4	240	✓									
													10,891
Вес детали изделия 217,820 гр.													1,278

ВСЕГО число обор./мин. цилиндра

быстрого хода
тихого220
192

Ластик

След

Набор цепи—диска

192

№ 1 размер

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
					по вертик.	по горизонт.		№№ пряжи	к-во концов				
Заработка	1/3	4	180					150+100/2	2	6,60	720	4,752	0,128
Борт (одежной)	14 2/3	352	240				10	150	1	3,741	87,480	318,574	1,124
Половина	36 2/3	880	240		85		52	150	1	3,515	211,200	742,368	4,939
Шейка	8	192	240				15	150	1	3,223	46,080	148,576	0,990
Головка	12-12	144	120		90		4	150	2	3,337	12,096	40,364	0,538
Сleeve	6	144	240				9	150	1	3,223	34,560	111,386	0,742
Кольцевое устье	1/3	4	240				0,5	150	2	3,337	960	3,204	0,043
Манжета	4 2/3	112	240		90		8	150	2	3,337	26,880	89,698	1,191
Отработка	1	12	240					150+100/2	3	3,337	2,880	9,611	0,320
Волоконец ряда	1/3	4	240										

11,015 г

Вес готового изделия 220,300 г

1,275

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

Набор цепи—диска

220

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
					по вертик.	по горизонт.		№№ пряжи	к-во концов				
Зарубочка	1/3	4	180					150+100%	2	6,60	720	4,752	0,128
Борт (двойной)	14 2/3	352	240				10	150	1	3,771	84,480	318,672	2,124
Колошник	37 2/3	904	240		85		55	150	1	3,515	216,960	762,617	5,084
Шейка	8	192	240				15	150	1	3,223	46,080	148,516	0,990
Плечка	12-12	144	120		90		4	150	2	3,337	12,096	40,364	0,538
Руко	8	192	240				13	150	1	3,223	46,080	148,515	0,990
Кольцевое утолщение	1/3	4	240				0,5	150	2	3,337	960	3,204	0,043
Молсок	4 2/3	112	240		90		8	150	2	3,337	26,880	89,698	1,191
Обработка	1	12	240					150+100%	2, 3	3,337	2,880	9,611	0,320
Рольстав на ряды	1/3	4	240										
11,408													
всего дельта из 90 мм 228,160 г.													
1,341													

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

Набор цепи—диска

96

27 размер

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
					по вертик.	по горизонт.		№№ пряжи	к-во концов				
Заработка	1/3	4	180	✓				150+100%	2	6.60	420	4.752	0.128
Борт (обойной)	1 1/3	352	240	✓			10	150	1	3.771	84480	318.574	2.124
Пояс	3 2/3	904	240	✓	85		55	150	1	3.515	216.960	762.614	5.084
Шейка	8	192	240				15	150	1	3.225	46.080	148.576	0.990
Плечо	12-12	144	120		90		4	150	2	3.337	12.096	40.364	0.538
Сид	9	216	240				15	150	1	3.223	51.840	167.080	1.113
Колыбельное плечо	1/3	4	240				85	150	2	3.337	960	3.204	0.043
Плечо	4 2/3	112	240		90		8	150	2	3.337	26.880	89.698	1.191
Обработка	1	12	240	✓				150+100%	3	3.337	2.880	9.611	0.320
Головка риги	1/3	4	240	✓									
11.531													
Вс риги изделия 230, 620г.													
1.355													

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

Набор цепи—диска

208

Швейные операции

Характеристика заправки	Стадии работы	
		<i>Сшивка лоскута</i>
пошивочной пряжи		<i>сер, + зорк</i>
д волокна		<i>капрон + эластик</i>
д намотки		<i>красител</i>
количество концов		<i>2</i>
количество стежков на 5 см		<i>80</i>
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	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 тастиков												
заборка ластик			Выдерн. нити									
заборка ластик			Отмотка									
резка паголенков	<i>225,68</i>											<i>225,68</i>
заборка пагол.			Отмотка									
заборка следа												
резка наброски <i>швейка</i>			Наброска нить									
швейка <i>швейка</i>	<i>225,68</i>	<i>217,22</i>	Обрезь	<i>10,260</i>				<i>0,2</i>		<i>10,46</i>		<i>2,0</i>
швейка			Обрезь									
швейка												
Вес 1 дес. суровья в готовом виде		<i>217,22</i>		<i>10,26</i>				<i>0,2</i>		<i>10,46</i>	<i>4,6</i>	<i>227,68</i>

Расход пряжи №№

Наименование стадии обработки	Расход пряжи на 1 десяток пар										Общий расход пряжи		
	№ 150/1		№ 100/2		№ 64/1		№ 500/2		№			№	
	г	%	г	%	г	%	г	%	г	%		г	%
заборка ластика													
заборка паголенка	<i>220,94</i>	<i>97,9</i>	<i>4,740</i>									<i>225,68</i>	
заборка следа													
швейка												<i>2,0</i>	
швейка <i>швейка</i>					<i>0,5</i>		<i>1,5</i>						
швейка													
Итого	<i>220,94</i>	<i>97,0</i>	<i>4,740</i>	<i>2,1</i>	<i>0,5</i>	<i>0,2</i>	<i>1,5</i>	<i>0,7</i>				<i>227,68</i>	

