

13

Заправочная карта в 50
кзучно-рег. абн. 14 кл.

зач. 200/2

зач. 150/2 + 200/2

зач. 200/2 + 100/2

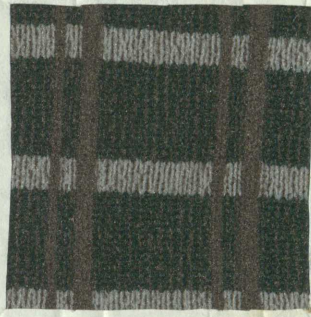
Абн. (281) 1325
2825
3825

Людоевская литейная фабрика, Лврове

Заправочная карта № 50

на выработку лужских носок из "Элестика"
 артикул 3325 на выпуске 25-27 Размер

I. Характеристика оборудования

Стадия обработки	вязке носке	шивке лямке	Карты расчетные не данной рисунок:
наименование машин	круглошпунг. оверлок.		
система—тип	М.Н-9Н	Rimoldi	
класс	14	27	
диаметр цилиндра	3 3/4		
структура	ширина		
	диаметр		
сло игл	цилиндра	164	
	Рипп-шайбы		
	фонтуры		
количество полотен			
число об/мин.—ход раб. мех.			
коэффициент	ускорения		
	замедления		
тип приспособления		И нейтр. белый - эл. ксер. 200/2 (5T x 2) след.: Зеленый - — — 200/2 (5T x 2) Серый - — — 100/2 (10T x 2)	

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	
5T x 2														
200/2 эл. ксер. осн. н.			крем. суров.											
10E x 2														
100/2 эл. ксер. осн. н.			крем.											

Карты действительна и для заправки эл. 200/2 в одной сетке + 2/200/2 в др. сет. Палочек вяжется 43 эл. 3/200/2.

(21-23) размер

III. Характеристика заправки

резиновая нитка - 0,900 ч

Наименование участков изделия	Число зверьев цепи	Число рядов вязки	Число вгл	Число сбавлж	Плотность из 5 см		М. нити в снятии Т. класс	Употр. об. пряжи		Длина петли в мм	Число петель на участок	Длина нити в участке в мм	Вес участка изделий в г	(10x2) 100/2	(15x2) 100/2	(15x2) 100/2
					по вертик.	по горизонт.		№№ пряжи	к-во концов							
Бортник	6	48	82 164				5x2 10x2	200/2 100/2 + p	2 1+1	12,534; 6,166 6,352	7.216	49.640	1,987	0,520	0,567	
Палачник	35	140	164		45		(5x2) + (10x2)	200/2 + 100/2	1+1	5,476	22.960	263,767	4,062	2,641	1,079	0,342
Ляпка	25-24	98	82				(5x2)	200/2	3	5,643	5.635	31,798	1,088		1,088	
След	29	116	164				(5x2) + (10x2)	200/2 + 100/2	1+1	5,476	19.024	210,371	3,368	2,189	0,893	0,286
Кальцевое усиление	1	4	164				(5x2)	200/2	3	5,643	656	3,702	0,124		0,124	
Мносок	26-25	102	82				(5x2)	200/2	3	5,643	5.763	32,521	1,113		1,113	
Отработка	5	20	164				(5x2)	200/2	3	5,643	3.280	18,509	0,634		0,634	
Линия разреза	1	4	164				(10x2)	100/2	1	6,695	656	4,392	0,094	0,094		
	177	532									65.190	604,700	12,473	5,444	5,501	0,628

0,094 (разрез)
Вес одного кулка 12,379 ч

Вес десятка изделий: 247,58 ч

Общая длина по снятию с к-к: 26 см

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

Набор цепи—диска _____

14

Швейные операции

Стадии работы	
е-а заправки	Сшивка куска
швочной пряжи	200/2 (52x2)
олокна	элект. кнопок
амотки	крестовый
чество концов	3
о стежков на 5 см	80
а шва	

IV. Вес изделий, расход пряжи и отходы

наименование изделий 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		%
а тастиков												
орка ластик			Выдерн. нити									
дка ластик			Отмотка									
а паголенков	272,64	270,76	Взв. нить	1,88								272,64
дка пагол.			Отмотка									
у следа												
вка наброски	270,76	270,16	Срыве. нить	0,6								
вка	270,16	261,26	Наброска нити									
Обрезь			Обрезь	19,0				0,1				1,2
Обрезь			Обрезь									
1 дес. суровья в готовом виде		261,26		12,48				0,1				273,84

Расход пряжи №№

наименование изделий обработки	№ 100/2 (102x2)		№ 200/2 (52x2)		№ 200/2 (52x2)		№ 200/2 (52x2)		резин.		Общий расход пряжи	
	г	%	г	%	г	%	г	%	г	%	г	%
ластика												
паголенка	123,96	45,3	116,22	42,4	14,46	5,3			18,0	6,6	272,64	
следа												
вка												
вка												
Итого	123,96	45,3	116,22	42,4	14,46	5,3	1,2		18,0	6,6	273,84	

17

Определение фактического #

эл. кондон 200/21 кр. - зелёный

570
570

ср. 570

факт #

$$50.000 : 570 = 87,7 \times 21 = 175,4/21$$

эл. кондон 100/21 кр - серый

1050
1050

ср. 1050

$$50.000 : 1050 = 47,6 \times 21 = 95,2/21$$

факт. # 95,2/21



(25-27) раскер

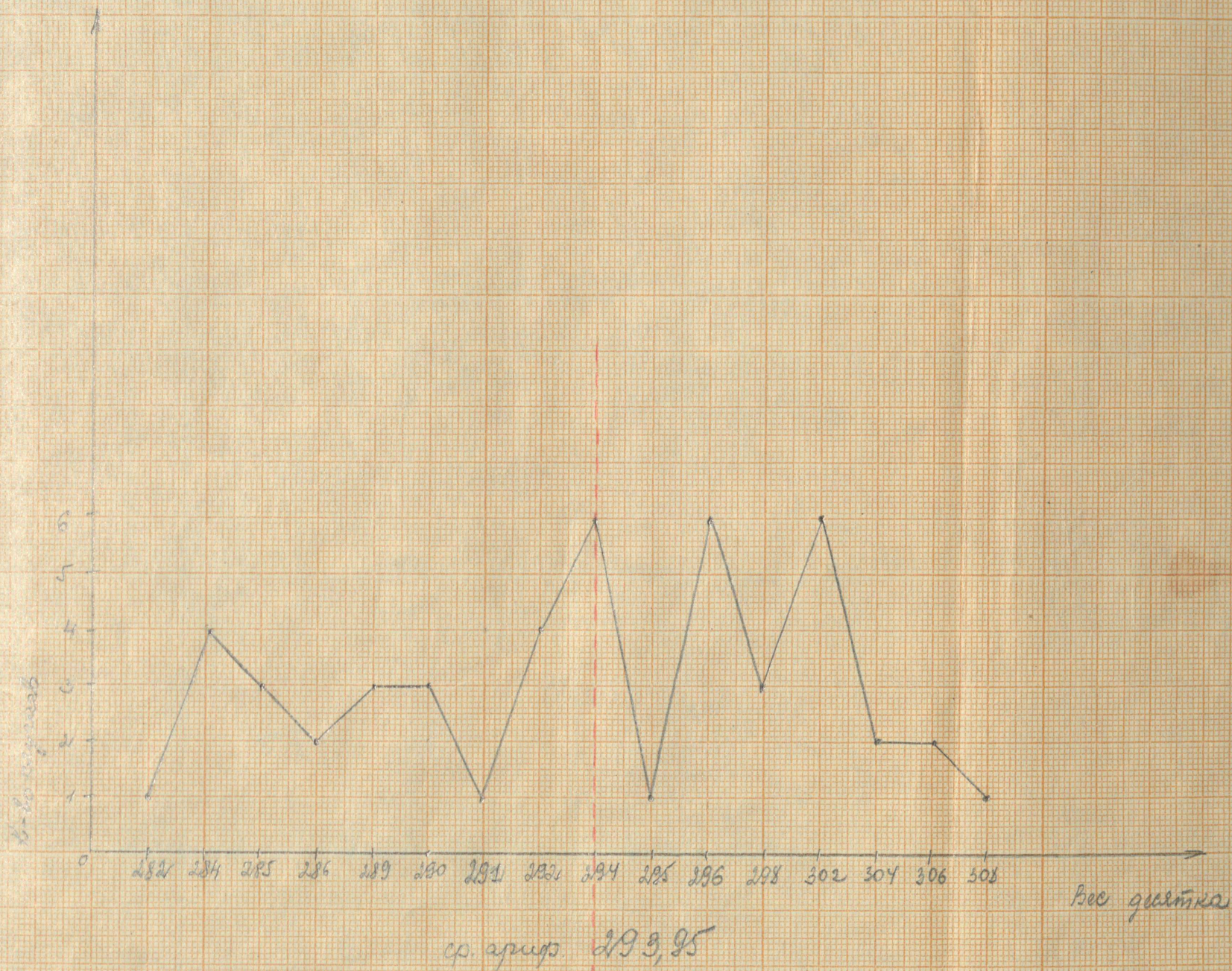
18

Расчёт средней взвешанной веса детали изд.:

<u>P</u>	<u>φ</u>
292	-2
289	-5
290	-4
286	-8
289	-5
290	-4
286	-8
289	-5
292	-2
285	-9
284	-10
285	-9
284	-10
284	-10
282	-12
285	-9
284	-10
298	+4
294	0
296	+2
304	+10
296	+2
298	+4
302	+8
302	+8
302	+8
296	+2
294	0
302	+8
292	-2
296	+2
294	0
298	+4
294	0
296	+2
294	0
294	0
308	+14
304	+10
290	-4
302	+8
296	+2
295	+1
306	+12
291	-3
306	+12
302	+8
292	-2
<hr/>	<hr/>
14.110	264

Взвешивался рисунок,
который простукоса для
расчёта карты.

$$A = \frac{\sum P}{48} = \frac{14.110}{48} = \underline{\underline{293,954}}$$



Определение к-ва петель на участках изделия:

1. Бортик

а) полуфранж

$$\frac{2}{200/2} 8 \times 82 = 656 \text{ м}$$

$$\frac{100}{2} 8 \times 164 = 1.312 \text{ м}$$

б) плед

$$32 \times 164 = 5.248 \text{ м} : 2 = 2.624 \text{ м}$$

2. Палаченок

$$140 \times 164 = 22.960 \text{ м}$$

белый эластик $\frac{200}{2}$

$$5 \text{ рядов} \times 7 = 35 \text{ рядов} \times 164 = 5.904 \text{ м}$$

эластик крещенкой $\frac{200}{2}$

$$22.960 \text{ м} - 5.904 \text{ м} = 17.056 \text{ м}$$

переклочение

$$9 \times 16 = 144 \text{ м}$$

3. Пятка

$$\frac{4}{200/2} \text{ м} = (11 - 2) \times 49 = (164 - 49) \times 49 = 115.49 = 5.635 \text{ м}$$

4. Плед

$$156 \times 164 = 25.584 \text{ м}$$

белый эластик $\frac{200}{2}$

$$5 \text{ рядов} \times 8 = 40 \text{ рядов} \times 164 = 6.560 \text{ м}$$

эластик крещенкой $\frac{200}{2}$

$$25.584 \text{ м} - 6.560 \text{ м} = 19.024 \text{ м}$$

переклочение

$$9 \times 18 = 162 \text{ м}$$

5. Кальцевое усиление

$$\frac{3}{200/2} 4 \times 164 = 656 \text{ м}$$

6. Мисок

$$3/200/2 \quad m = (n-2)/2 = (164-51)/2 = 5763 \text{ м}$$

7. Отработка

$$3/200/2 \quad 20 \times 164 = 3280 \text{ м}$$

8. Линия разреза

$$100/2 \quad 4 \times 164 = 656 \text{ м}$$

Определение длины нити по устоям изделия.

1. Бортик

а) полуфранж

2/200/2 656 x 12,524 = 8,216 м

100/2 1.312 x 6,166 = 8,090 м

б) гладь

2/200/2 2.624 x 6,352 = 16,667 м

100/2 2.624 x 6,352 = 16,667 м

2. Палочники

100/2 22.960 x 5,476 = 125,729 м

б. 200/2 5.904 x 5,476 = 32,330 м

кр. 200/2 17.056 x 5,476 = 93,399 м

переклочение

144 м x 5,476 = 0,789 м : 2 = 0,395 м

повиселющая нить

16 x 0,095 м = 1,520 м : 2 = 0,760 м

3. Тянтка

5,625 x 5,643 = 31,798 м

4. След

100/2 25.584 x 5,476 = 140,098 м

б 200/2 6.560 x 5,476 = 35,923 м

кр. 200/2 19.024 x 5,476 = 104,175 м

переклочение

162 м x 5,476 = 0,887 м : 2 = 0,443 м

повиселющая нить

18 x 0,095 м = 1,710 м : 2 = 0,855 м

5. Кольцевое усиление

656 x 5,643 = 3,702 м

6. Мисок

$$\frac{3}{200} \times 5763 \times 5,643 = 32,521 \text{ м}$$

7. Отработка

$$\frac{3}{200} \times 3.280 \times 5,643 = 18,509 \text{ м}$$

8. Линия разреза

$$\frac{100}{2} \times 656 \times 6,695 = 4,392 \text{ м}$$

Определение веса на участках модели:

1. Бортик

а) полурези

$$\frac{2/200/2}{100/2} = \frac{8,216}{43,9} = 0,187 \text{ гр}$$

$$\frac{100/2}{47,6} = \frac{8,090}{47,6} = 0,170 \text{ гр}$$

б) след

$$\frac{2/200/2}{100/2} = \frac{16,667}{43,9} = 0,380 \text{ гр}$$

$$\frac{100/2}{47,6} = \frac{16,667}{47,6} = 0,350 \text{ гр}$$

резиновая пилка - 0,900 гр

Оборот = 1,987 гр

2. Подлокотник

$$\frac{100/2}{47,6} = \frac{125,729}{47,6} = 2,641 \text{ гр}$$

$$\frac{\delta. 200/2}{98} = \frac{32,330}{98} = 0,330 \text{ гр}$$

$$\frac{\text{кр. } 200/2}{87,7} = \frac{92,399}{87,7} = 1,065 \text{ гр}$$

$$\text{переклечение } \delta. \frac{0,395}{98} = 0,004 \text{ гр}$$

$$\text{кр. } \frac{0,395}{87,7} = 0,005 \text{ гр}$$

вращающаяся кит

$$\delta. \frac{0,760}{98} = 0,008 \text{ гр}$$

$$\text{кр. } \frac{0,760}{87,7} = 0,009 \text{ гр}$$

Итого = 4,062 гр

3. Пятка

$$\text{Итого} = \frac{31,798}{29,2} = 1,088 \text{ гр}$$

4. След

$$\frac{100/2}{47,6} = \frac{140,098}{47,6} = 2,943 \text{ гр}$$

$$\delta. \frac{200/2}{98} = \frac{35,923}{98} = 0,367 \text{ гр}$$

$$\text{кр. } \frac{200/2}{87,7} = \frac{104,175}{87,7} = 1,188 \text{ гр}$$

$$\text{переклечение } \delta. \frac{0,443}{98} = 0,005 \text{ гр}$$

$$\text{кр. } \frac{0,443}{87,7} = 0,005 \text{ гр}$$

провиселовая нить $\delta. \frac{0,855}{98} = 0,009 \text{ г}$
 нр. $\frac{0,855}{87,7} = 0,010 \text{ г}$

Фелда = 4,527 г

5. Колье все усиление
 $\frac{3}{200/2} \cdot \frac{3,7021}{29,2} = \underline{0,127 \text{ г}}$

6. Мисок
 $\frac{3}{200/2} \cdot \frac{39,521}{29,2} = \underline{1,113 \text{ г}}$

7. Отработка
 $\frac{3}{200/2} \cdot \frac{18,509}{29,2} = \underline{0,634 \text{ г}}$

8. Линия разреза
 $\frac{100/2}{} \cdot \frac{4,392}{47,6} = \underline{0,094 \text{ г}}$

Общий расход сырья на 1 чулок - 13,632 г
 (разрез) - 0,094 г
 Вес одного чулка - 13,538 г

Вес детали изделия - 270,76 г

Итого: $\frac{100}{2} - 6,198 \text{ г}$
 бел. $\frac{200}{2} - 0,723 \text{ г}$
 нр. $\frac{200}{2} - 5,811 \text{ г}$

Розверная рознище
След (21-23) розкер

26

$$116 \times 164 = 19.024 \text{ м} \times 5,476 = 104,175 \text{ м}$$

$$100/2) 104,175 : 47,6 = \underline{2,189 \text{ ч}}$$

$$\text{б. элстис } 200/2) 5 \text{ рядов} \times 6 \text{ сл.} = 30 \text{ рядов} \times 164 =$$

$$= 4.920 \text{ м} \times 5,476 = 26,942 \text{ м} : 98 = \underline{0,275 \text{ ч}}$$

$$\text{кр. элстис } 200/2) 19.024 \text{ м} - 4.920 \text{ м} = 14.104 \text{ м}$$

$$14.104 \text{ м} \times 5,476 = 77,234 \text{ м} : 87,7 = \underline{0,881 \text{ ч}}$$

переклочение

$$9 \times 14 = 126 \text{ м} \times 5,476 = 0,690 \text{ м} : 2 = 0,345 \text{ м}$$

$$\text{б. } 200/2) \frac{0,345}{98} = \underline{0,004 \text{ ч}}$$

$$\text{кр. } 200/2) \frac{0,345}{87,7} = \underline{0,004 \text{ ч}}$$

пробисающая нить

$$14 \times 9095 \text{ м} = 1,330 \text{ м} : 2 = 0,665 \text{ м}$$

$$\text{б. } 200/2) \frac{0,665}{98} = \underline{0,007 \text{ ч}}$$

$$\text{кр. } 200/2) \frac{0,665}{87,7} = \underline{0,008 \text{ ч}}$$

$$\text{Результат (21-23) розкер} = \underline{3,368 \text{ ч}}$$

$$\text{Итого: } 100/2) \quad - \quad 2,189 \text{ ч}$$

$$\text{б. эл. } 200/2) \quad - \quad 0,286 \text{ ч}$$

$$\text{кр. эл. } 200/2) \quad - \quad 0,893 \text{ ч}$$

Размерная розница
След (29-31) размер

27

100/21 $196 \times 164 = 32,144 \text{ м} \times 5,476 = 176,021 \text{ м} : 47,6 = \underline{3,697 \text{ цр}}$

б. элестик 200/21 5 рядов $\times 10 \text{ см.} = 50 \text{ рядов} \times 164 =$
 $= 8,200 \text{ м} \times 5,476 = 44,903 \text{ м} : 98 = \underline{0,458 \text{ цр}}$

кр. элест 200/21 $32,144 \text{ м} - 8,200 \text{ м} = 23,944 \text{ м}$

$23,944 \times 5,476 = 131,117 \text{ м} : 87,7 = \underline{1,495 \text{ цр}}$

переклосение

$9 \times 22 = 198 \text{ м} \times 5,476 = 1,084 \text{ м} : 2 = 0,542 \text{ м}$

эл.б. $\frac{0,542}{98} = \underline{0,006 \text{ цр}}$

кр. $\frac{0,542}{87,7} = \underline{0,006 \text{ цр}}$

провисающая нить

$22 \times 0,095 \text{ м} = 2,09 \text{ м} : 2 = 1,045 \text{ м}$

эл.б. $\frac{1,045}{98} = \underline{0,011 \text{ цр}}$

кр. $\frac{1,045}{87,7} = \underline{0,012 \text{ цр}}$

Фслед (29-31) размер = 5,685 цр

Итого: 100/21 - 3,697 цр

б. эл. 200/21 - 0,475 цр

кр. эл. 200/21 - 1,513 цр

Наблюдение за отходами с 3-9 сентября

Стр. 2-325 размер (25-27)

общее к-во отх.

3506 чр

связано гр-ков

116

= 30,2 чр

+ 0,6 чр (не конд.)

30,8 чр

30,8 чр отходов на 1 г. м.

Обмерные и заправочные данные

на артикулы 2325, 342

Арт.	Разм.	Длина по снятию с машин			Длина в готовом виде				Счетная цепь по участкам изделия							Плотность Pв на 5 см		Пряжа в заправке			
		общая длина	длина следа	глубина пятки	общая длина	длина следа	высота пятки	ширина в подъеме	борт (ик)	Паголенок	В. пятки	пятка	след	К. усилен.	мысок	отработка	линия разреза	по снятию с машин	в готовом виде	Паголенок, след	пятка, к. усиления мысок
2325	21-23	25±1	22±1	4 ⁺¹ _{-0,5}	20±2	20±1	3,5 ⁺¹ _{-0,5}	10±1	5	45	-	25/24	39	1	26/25	5	1	50±5	60-5	к/ш эластик	к/ш эластик
машин	25-24	25±1	26±1	4 ⁺¹ _{-0,5}	20±2	22±1	3,5 ⁺¹ _{-0,5}	10±1	5	45	-	25/24	49	1	26/25	5	1	50±5	60-5	200/2 (5Т.х2)	150/2 (6,6Т.х2)
А-9Н	29-31	25±1	30±1	4 ⁺¹ _{-0,5}	20±2	24±1	3,5 ⁺¹ _{-0,5}	10±1	5	45	-	25/24	59	1	26/25	5	1	50±5	60-5	+ к/ш эластик	+ к/ш эластик
интерьер																				150/2 (6,6Т.х2)	150/2 (6,6Т.х2)
342	21-23	31±1	25-2	4 ⁺¹ _{-0,5}	20±2	20±1	3,5 ⁺¹ _{-0,5}	10±1	9	59	-	22/21	45	4	23/22	3	5	25±2	40-5	к/ш эластик	к/ш эластик
машин	25-24	31±1	29-2	4 ⁺¹ _{-0,5}	20±2	22±1	3,5 ⁺¹ _{-0,5}	10±1	9	59	-	22/21	53	4	23/22	3	5	25±2	40-5	64/2 (15,5Т.х2)	64/2 (15,5Т.х2)
А2Ry	29-31	31±1	33-2	4 ⁺¹ _{-0,5}	20±2	24±1	3,5 ⁺¹ _{-0,5}	10±1	9	59	-	22/21	61	4	23/22	3	5	25±2	40-5	и к.ш эластик	
																				64/2 (15,5Т.х2)	

Ст. инженер / Яковлева А.В. /

18/VI. 057.

30

~~Технический отдел~~ Лудотехническая мастерская ф-ки, Львов

Заправочная карта № _____

на выработку мужских носок из „эластика“
 внутрифабричный № 2 325 Размер 25-27

Артикул на выпуске

Размер

I. Характеристика оборудования

Стадия обработки	вязке носке	сшивке лямке	Карта раскроя
Характеристика машин			расчетные данные рисунков
Наименование машин	Крутиконосн. оверлок		
Система—тип	УН-9Н	Limold	
Класс	14	27	
Диаметр цилиндра	3 3/4		
Фактура {	ширина		
	диаметр		
Число игл {	цилиндра	164	
	Рипп-шайбы		
	фонтур		
Количество полотен			
Число об/мин.—ход раб. мех.			
Коэффициент {	ускорения		
	замедления		
Спец. приспособления			синий, белый - 150/2 серый - 200/2



II. Характеристика пряжи

№№ пряжи	Род волокна	Назначение пряжи	Цвет	Вид намотки	Сортировка	№ пряжи или титр			Крепость			Крутка		% влаж-ности
						норм	% отклонений	% неровности	норм	% отклонений	% неровности	число крутчений	α	
52x2														
200/2	эл. копр.	осн. и.	крас.											
150/2	эл. копр.	осн. и. усил. и.	крас.											

III. Характеристика заправки

резиновая жемка - 0,895 гр

Наименование участков изделия	Число звеньев цепи	Число рядов вязки	Число игл	Число сбавок	Плотность из 5 см		№№ пряжи	Употреб. №№ пряжи	к-во концов	Длина петли в мм	Число петель на участок	Длина пяти в участке в мм	Вес участка изделий в г	5Гx2 200/2	6,6Гx2 150/2
					по вертик.	по горизонт.									
<i>Зортик</i>	5	40	164				<i>6,6Гx2</i>	<i>150/2</i>	<i>1</i>	<i>6,282; 6,056</i>	<i>6.560</i>	<i>61,045</i>	<i>1,660</i>	<i>0,474</i>	<i>0,291</i>
<i>Палаченок</i>	45	180	164		50		<i>2(6,6Гx2)</i> <i>(5Гx2)+</i>	<i>150/2; 150/2</i>	<i>2; 2</i>	<i>4,802</i> <i>5,303</i>	<i>29.520</i>	<i>297,402</i>	<i>3,938</i>	<i>1,379</i>	<i>2,559</i>
<i>Ляпка</i>	<i>25-24</i>	98	82				<i>+16,6Гx2)</i> <i>6,6Гx2</i>	<i>150/2</i>	<i>2</i>	<i>5,492</i>	<i>5.635</i>	<i>30,947</i>	<i>0,889</i>		<i>0,889</i>
<i>След</i>	49	196	164		50		<i>2(6,6Гx2)</i> <i>(5Гx2)+</i>	<i>150/2; 150/2</i>	<i>2; 2</i>	<i>4,802</i> <i>5,303</i>	<i>32.144</i>	<i>323,807</i>	<i>4,296</i>	<i>1,494</i>	<i>2,802</i>
<i>Польцовое усиление</i>	1	4	164				<i>+16,6Гx2)</i> <i>6,6Гx2</i>	<i>150/2</i>	<i>2</i>	<i>5,492</i>	<i>656</i>	<i>3,603</i>	<i>0,104</i>		<i>0,104</i>
<i>Мясок</i>	26-25	102	82				<i>6,6Гx2</i>	<i>150/2</i>	<i>2</i>	<i>5,492</i>	<i>5.763</i>	<i>31,650</i>	<i>0,909</i>		<i>0,909</i>
<i>Отработка</i>	5	20	164				<i>6,6Гx2</i>	<i>150/2</i>	<i>2</i>	<i>5,492</i>	<i>3.280</i>	<i>18,014</i>	<i>0,518</i>		<i>0,518</i>
<i>Линия разреза</i>	1	4	164				<i>5Гx2</i>	<i>200/2</i>	<i>1</i>	<i>6.189</i>	<i>656</i>	<i>4,060</i>	<i>0,047</i>	<i>0,047</i>	
	206	644									84.214	770,528	12,361	3,394	8,072
															<i>- 0,047 (внд. нить)</i>
															<i>Вес одного чулка - 12,314 гр</i>
															<i>Вес десятка изделий - 246,28 гр</i>
															<i>Общая длина по снятию с л-н: 25 см</i>

ВСЕГО число обор. мин. цилиндра

быстрого хода _____
тихого " _____

Ластик _____

След _____

Набор цепи—диска

(21-23) разн.

(21-23) разн.

III. Характеристика заправки

Швейные операции

Стадии работы	
Категория заправки	Сшивке кнеше
Юшовочной пряжи	200/2 (5Гх2)
волокна	3мет. хлопок
намотки	крестовый
количество концов	3
то стежков на 5 см	80
на шва	

IV. Вес изделий, расход пряжи и отходы

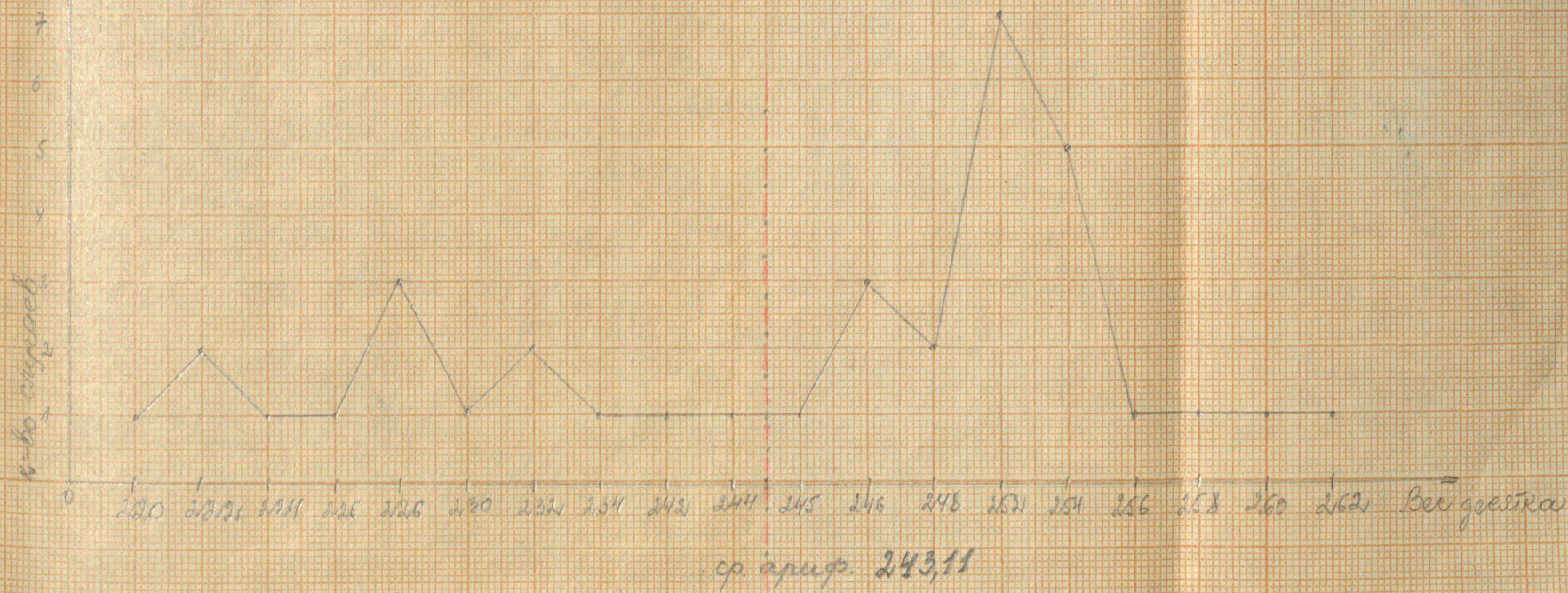
наименование и обработки	Вес 1 дес. пар в г по по- ступле- нию на стадию	Вес участка изделия	ОТХОДЫ								Расход пряжи на пар. изд. в г	
			технологическ. неизбежн.			технически неизбежн.				всего		
			наименование отходов	в г	в %	срывы		рвань		г		%
а тастиков												
орка ластик			Выдерн. нити									
дка ластик			Отмотка									
а паголенков	247,22	246,28	Вид. кнеше 9,94									247,22
дка пагол.			Отмотка									
а следа												
зка наброски	246,28	245,48	Переклосен. 9,8									
все кнеше	245,48	237,08	Наброска нити									
евка			Обрезь	9,5				0,1				1,2
овка			Обрезь									
а												
1 дес. суровья товом виде		237,08										248,42

Расход пряжи №№

наименование и обработки	Расход пряжи на 1 дес. пар. изд.										Общий расход пряжи
	5Гх2		6,6Гх2		Резин.		5Гх2				
	№ 200/2	№ 150/2	№ Резин.	№ 200/2	№	№	г	%	г	%	
ластика											
паголенка	67,88	161,44	17,9								247,22
следа											
зка все кнеше										1,2	1,2
евка											
Итого	67,88	27,3	161,44	65,0	17,9	7,2	1,2	0,5			248,42

(25-27) месур

Взвешивание 4 пучков



(25-27)р 85

Расчёт средней взвешанной веса десятка изделий:

Взвешивались 4 рисунка.

<u>P</u>	<u>φ</u>
248	+5
246	+3
252	+9
254	+11
246	+3
244	+1
245	+2
252	+9
246	+3
254	+11
248	+5
242	-1
230	-13
232	-11
232	-11
234	-19
234	-9
220	-23
226	-17
232	-21
225	-18
232	-21
226	-17
226	-17
254	+11
260	+17
253	+10
252	+9
252	+9
252	+9
254	+11
258	+15
252	+9
254	+11
256	+13
262	+19
8752	403

$$A = \frac{\sum P}{36} = \frac{8752}{36} = \underline{243,11}$$

Определение фактического #

эл. конрок - 150/21

- 0,708
- 0,718
- 0,730
- 0,706
- 0,714
- 0,710
- 0,7221
- 0,730
- 0,720
- 0,7121

50 м : 0,717

50.000 : 717 = 69,7 x 2 = 139,4/21

факт. # для эл. 150/21 - 139,4/21

0,717 кгр

эл. конрок - 200/21

- 1,130
- 1,1321
- 1,136
- 1,110
- 1,1721
- 1,198
- 1,276
- 1,158
- 1,206

100 м : 1,169

100.000 : 1169 ≈ 86 x 2 = 172/21

факт. # для эл. 200/21 - 172/21

10,518 : 9 = 1,169 кгр

Определение к-во петель на урестках:

1. Гортек

глаз $32 \times 164 = 5.248 \text{ м}$

молудр. $8 \times 164 = 1.312 \text{ м}$

2. Палаченок

к-во петель (5x9) число повторений

$180 \times 164 = 29.520 \text{ м}$

$45 \times 164 = 7.380 \text{ м}$

переклочение

зн. $150/2$ $29.520 \text{ м} + 7.380 \text{ м} = 36.900 \text{ м}$

$9 \times 20 = 180 \text{ м}$

зн. $200/2$ 22.140 м

провисающая нить 6 м

$20 \times 0,095 \text{ м} = 1,9 \text{ м}$

3. Лятка $m = (n-2)/2 = (164-49)/49 = 115.49 = 5.635 \text{ м}$

4. След

к-во петель (5x10) число повторений

$196 \times 164 = 32.144 \text{ м}$

$50 \times 164 = 8.200 \text{ м}$

переклочение

зн. $150/2$ $32.144 + 8.200 \text{ м} = 40.344 \text{ м}$

$10 \times 20 = 200 \text{ м}$

зн. $200/2$ $32.144 - 8.200 \text{ м} = 23.944 \text{ м}$

5. Кольцевое усиление

$4 \times 164 = 656 \text{ м}$

6. Мысок

$m = (n-2)/2 = (164-51)/51 = 5763 \text{ м}$

7. Отработка

$20 \times 164 = 3.280 \text{ м}$

8. Линия разреза

$4 \times 164 = 656 \text{ м}$

Определение длины нити по частям:

1. Бортик

$$200\% 5.248 \times 6,252 = 32,810 \text{ м}$$

$$150\% 2.624 \times 6,225 = 16,334 \text{ м}$$

полуфранк

$$200\% 1312 \times 6,056 = 7,945 \text{ м}$$

$$150\% 656 \times 6,030 = 3,956 \text{ м}$$

2. Коломенок

$$150\% 36.900 \times 4,802 = 177,194 \text{ м}$$

$$200\% 22.140 \times 5,303 = 117,408 \text{ м}$$

$$\text{переклочение } 180 \times 5,052 = 0,9 \text{ м} : 2 = 0,45 \text{ м}$$

$$\text{трав. н. } 1,9 \text{ м} : 2 = 0,8 \text{ м}$$

3. Пятка

$$5.635 \times 5,492 = 30,947 \text{ м}$$

4. След

$$150\% 40.344 \times 4,802 = 193,732 \text{ м}$$

$$200\% 23.944 \times 5,303 = 126,975 \text{ м}$$

$$\text{переклочение } 200 \text{ м} \times 5,052 = 1,01 \text{ м} : 2 = 0,5 \text{ м}$$

$$\text{провисающая нить } 22 \times 0,095 = 2,09 \text{ м} : 2 = 1,045 \text{ м}$$

5. Львиное ушение

$$656 \text{ м} \times 5,492 = 3,603 \text{ м}$$

6. Мысок

$$5.763 \text{ м} \times 5,492 = 31,650 \text{ м}$$

7. Допработка

$$3.280 \text{ м} \times 5,492 = 18,014 \text{ м}$$

8. Линия разреза

$$656 \times 6,189 = 4,060 \text{ м}$$

Определение веса по урестам изделия:

(25-27)р 29

1. Сорты

$$Q_1^1 = \frac{16,334}{69,7} = 0,234 \text{ ц}$$

$$Q_1^2 = \frac{32,810}{86} = 0,382 \text{ ц}$$

полуфабри

$$Q_1^3 = \frac{7,945}{86} = 0,092 \text{ ц}$$

$$Q_1^4 = \frac{3,956}{69,7} = 0,057 \text{ ц}$$

резинковая жижка - 0,895 ц

$$Q_1 = \underline{1,660 \text{ ц}}$$

2. Паленок

$$Q_2^1 = \frac{177,194}{69,7} = 2,542 \text{ ц}; \quad Q_2^2 = \frac{117,408}{86,0} = 1,365 \text{ ц};$$

$$\text{перекл. } Q_2^3 = \frac{0,45}{69,7} = 0,006 \text{ ц} \quad Q_2^4 = \frac{0,45}{86} = 0,005 \text{ ц}$$

$$\text{проб. } Q_2^5 = \frac{0,8}{69,7} = 0,011 \text{ ц} \quad Q_2^6 = \frac{0,8}{86} = 0,009 \text{ ц}$$

$$Q_2 = \underline{3,938 \text{ ц}}$$

3. Жижка - $Q_3 = \frac{30,947}{34,8} = \underline{0,889 \text{ ц}}$

4. Сед

$$Q_4^1 = \frac{193,7321}{69,7} = 2,780 \text{ ц}$$

$$Q_4^2 = \frac{126,975}{86,0} = 1,476 \text{ ц}$$

$$\text{перекл. } Q_4^3 = \frac{0,5}{69,7} = 0,007 \text{ ц} \quad Q_4^4 = \frac{0,5}{86,0} = 0,006 \text{ ц}$$

$$\text{проб. } Q_4^5 = \frac{1,045}{69,7} = 0,015 \text{ ц} \quad Q_4^6 = \frac{1,045}{86,0} = 0,012 \text{ ц}$$

$$Q_4 = \underline{4,296 \text{ ц}}$$

5. Лавашное уресте

$$Q = \frac{3,603}{34,8} = \underline{0,104 \text{ ц}}$$

6. Масло

$$P_6 = \frac{31,650}{34,8} = \underline{0,909 \text{ р}}$$

7. Отработка

$$P_7 = \frac{18,014}{34,8} = \underline{0,518 \text{ р}}$$

8. Линия разреза

$$P_8 = \frac{4,060}{86} = \underline{0,047 \text{ р}}$$

$$\begin{array}{r}
 12,361 \text{ р} \\
 - 0,047 \text{ р (ввод нить)} \\
 \hline
 \end{array}$$

на одну чулку 12,314 р

на клетка изделий: 246,28 р

Размерная розница в следе 10 звеньев

41

$$10 \text{ зв.} \times 4 = 40 \times 164 = 6.560 \text{ м}$$

переклоение - размерная розница - 2 случая

$$\begin{matrix} \text{к-во рядов} & \text{число} \\ 5 & \text{гребн.} \end{matrix} \times 2 = 10 \times 164 = 1640 \text{ м}$$

$$\begin{array}{r} 6.560 \text{ м} \\ - 1.640 \text{ м} \\ \hline 4.920 \text{ м} \end{array} \quad 200/21$$

$$\begin{array}{r} 6.560 \text{ м} \\ + 1.640 \text{ м} \\ \hline 8.200 \text{ м} \end{array} \quad - 150/21$$

$$150/21 \quad 8.200 \times 4,8021 = 39,376 \text{ м} : 69,7 = 0,565 \text{ уп}$$

$$200/21 \quad 4.920 \times 5,303 = 26,091 \text{ м} : 86 = 0,303 \text{ уп}$$

переклоение

$$10 \text{ м} \times 4 = 40 \text{ м} \times 5,0521^{\text{уп}} = 0,2021 : 2 = 0,101 \text{ м}$$

$$0,101 : 69,7 = 0,001; \quad 0,101 : 86 = 0,001;$$

повисающая нить

$$4 \times 0,095 = 0,380 : 2 = 0,190 \text{ м}$$

$$0,190 : 69,7 = 0,003 \text{ м} \quad 0,190 : 86 = 0,002 \text{ м}$$

$$\text{Итого 10 звеньев} = 9,875 \text{ уп}$$

"УТВЕРЖДАЮ"

Гл. инженер ф-ки "Аврора"

_____/А.Ходос/

" " _____ 1965 г.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ЗАПРАВочНЫЕ ДАННЫЕ
на выработку I325 арт. с м-н I4 кл. из 200/2 эластик.

Сист.	Класс	Диам.	К-во игл	Арт.	Раз- мер	Всего зв.	Звенья и ряды по участкам																
							Борт		Паноленок		Пятка		След		Мысок		Отработ.		Х/ход				
							Зв.	Ряд	Зв.	Ряды	Зв.	Ряд	Зв.	Ряд	Зв.	Ряд	Зв.	Ряд	Зв.	Ряд			
ЧА-8с	I4	3 ³ / ₄	I64	I325	2I-23	5 ^{+/}	40	45	I80	25-	98	40	I60	26-	I02	5	20	I	4				
										-24				-25									
										"	98	50	200	"	I02	5	20	I	4				
					29-3I	5 ^{+/}	40	45	I80	"	98	60	240	"	I02	5	20	I	4				

Разм.	Ряды б/хода	Ряды т/хода	Ряды р/хода	Всего рядов	Скорость			Кoeff. зам.
					б/ход	т/ход	р/ход	
2I-23	352	40/П+I2/I	200	604	I70	II5	57	I,475
25-27	392	40/П+I2/I	200	644				
29-3I	432	40/П+I2/I	200	684				

Зав. техн. отделом:

Зав. технолог. лабор. : *М. Филиппсон*

Технолог вяз. цеха :

/Романенко/

/Филиппсон/

/Хохрина/

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	Юстиж.
					по вертик.	по горизонт.		№№ пряжи	к-во концов					
Бортик	5	40	164				5	200/160	211	6,048	6560	39,675	1,217	0,895
Поголонец	45	180	164		47-4		18	200/2	2	4,926	29520	145,416	2,943	0,007
Гайка	25-24	98	82				4	200/2	3	5,457	5635	30,716	0,945	
След	49	196	164				28	200/2	2	4,926	32144	158,342	3,238	0,008
Кольцо, уселение	1	4	164				0,5	200/2	3	5,457	656	3,976	0,110	
Мысок	26-25	102	82				5	200/2	3	5,457	5763	31,415	0,984	
Обработка	5	20	164				1	200/2	3	5,457	3280	17,880	0,549	
Холодные ряды	1										83,558	42742	10,891	
	206	640											+ 0,015	
													10,906	
Всего 1 ^{го} десятка изделий 218,122														
Общая длина погольца по стожку с м-н 27 см														
Общая длина по стожку с м-н с узлом 29 см														

ВСЕГО число обор. мин. цилиндра

быстрого хода _____

тихого " _____

Ластик _____

След _____

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	результат
					по вертик.	по горизонт.		№№ пряжи	к-во концов					
Бортик	5	40	164				5	200% - 1/2	3	6,048	6560	39,675	1,217	0,895
Боголепка	45	180	164		47-4		18	200%	2	4,926	29520	145,416	2,943	
Гайка	25-24	98	82				4	200%	3	5,451	5686	30,716	0,945	
След	39	156	164				25	200%	2	4,826	26584	126,026	2,576	+0,013
Кольцо усиления	1	4	164				0,5	200%	3	5,451	656	3,946	0,110	
Мысок	26-25	102	82				5	200%	3	5,451	5763	31,415	0,964	
Обработка	5	20	164				1	200%	3	5,451	3280	17,880	0,549	
Холодовой ряд	1										77,047	395,34		
	1%	600												10,229 + 0,013 ----- 10,242
Вес 1 ^{го} десятка изделий: 204,84г														
Общая длина поперечка по ст. вязке с м-ны 27 см														
Общая длина по ст. вязке с м-н с грузом 29 см														

ВСЕГО число обор. мин. цилиндра

быстрого хода _____
тихого » _____

Ластик _____

След _____

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 изделия в г	результат
					по вертик.	по горизонт.		№№ пряжи	к-во концов					
Бортик	5	40	164				5	200/2	3	6,048	6560	39,675	1,217	0,895
Гололок	45	180	164		47-4		18	200/2	2	4,926	29520	245,416	2,973	
Гайка	25-24	98	82				4	200/2	3	5,457	5835	30,716	0,945	
След	59	236	164				31	200/2	2	4,926	33704	190,656	3,898	0,02
Кольц. укрепление	1	4	164				0,5	200/2	3	5,457	656	3,976	0,110	
Массаж	26-25	102	82				5	200/2	3	5,457	5763	31,415	0,964	
Отрабочка	5	20	164				1	200/2	3	5,457	3280	17,880	0,549	
Головки ряды	1										90,190	460,089	11,537	
	216	680											0,02	
													11,571	

Всего 1^{ая} десятка изделий 231,42г

Общая длина пометки по сдвигу с м-н 27 см.
 Общая длина по сдвигу с м-н с грузом 29 см.

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

Набор цепи—диска

46

Швейные операции

Характеристика заправки	Стадии работы	
		<i>кит и левка</i>
№ пошивочной пряжи		<i>200/2</i>
Род волокна		<i>эластик</i>
Вид намотки		<i>кресиковый?</i>
Количество концов		<i>3</i>
Число стежков на 5 см		<i>70-75</i>
Длина шва		<i>18</i>

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	%
вязка тастиков														
разборка ластик			Выдерн. нити											
накидка ластик			Отмотка											
вязка паголенков	<i>222,12</i>	<i>218,12</i>	<i>Отмотка и всрз пр.н.</i>	<i>40</i>										<i>222,12</i>
накидка пагол.			Отмотка											
вязка следа														
вырезка наброски <i>накидка ластика</i>	<i>218,12</i>	<i>209,22</i>	Наброска нить <i>накидка ластика</i>	<i>97</i>										
отделка			Обрезь	<i>10</i>					<i>0,1</i>					<i>1,2</i>
натяжка			Обрезь											
Вес 1 дес. суровья в готовом виде		<i>209,22</i>		<i>4,0</i> <i>10.</i>					<i>0,1</i>					<i>223,32</i>

Расход пряжи №№

Наименование стадии обработки	Расход пряжи на 1 десяток пар												Общий расход пряжи
	№ <i>200/2</i>		№ <i>100/2</i>		№ <i>200/2</i>		№ <i>100/2</i>		№ <i>200/2</i>		№ <i>100/2</i>		
	г	%	г	%	г	%	г	%	г	%	г	%	
вязка ластика	<i>204,22</i>	<i>91,9</i>	<i>17,9</i>	<i>8,1</i>									<i>222,12</i>
вязка паголенка													
вязка следа													
отделка <i>накидка ластика</i>									<i>1,2</i>				
натяжка													
Итого	<i>204,22</i>	<i>91,4</i>	<i>17,9</i>	<i>8,01</i>					<i>1,2</i>	<i>0,5</i>			<i>223,32</i>