

Обмен Терезовыми Опытом

ШВЕЙНАЯ
ПРОМЫШЛЕННОСТЬ

ИЗДАТЕЛЬСТВО ГАЗЕТЫ „ЛЕГКАЯ ИНДУСТРИЯ“ 1937 г.

68719

ШВЕЙНЫЙ

Выпуск 17-й

Октябрь 1937 г.

Депозитарий

26803

всего 16. 20 ба.

съемочный

В настоящем выпуске бюллетеня „Обмен передовым опытом“ напечатаны статьи: Н. Бибикова и Орловой—о макетном способе проработки моделей, Д. Хайтина—о приспособлении для перетягивания приводных ремней, М. С. Корягина—о комбинации раскладок двух размеров и Илюшина—о машине для пришивки ярлыков.

Приспособления, освещенные в этих статьях, применяются на некоторых московских фабриках. Они дали значительную экономию и рост производительности труда.

Редакция газеты „ЛЕГКАЯ ИНДУСТРИЯ“

РЕСПУБЛИКАНСКАЯ
НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ
БИБЛИОТЕКА

Макетный способ проработки моделей

Дом моделей треста Мосбелье переходит на новый метод проработки моделей. Цель перехода — удешевить себестоимость моделей и улучшить лекала, качество которых в ряде случаев вызывало нарекания со стороны фабрик, пошивающих по нашим моделям женское и детское платье.

Существующий метод проработки моделей включает два момента: 1) пошивка первичной модели и 2) пошивка так называемой повторной модели.

Процесс пошивки первичной модели в свою очередь распадается на следующие основные операции: наколка материала на манекен по картинке художника; прокладка ниток и сметка для примерки; примерка на живой фигуре (с целью уточнения конструкции модели), предварительное снятие лекала и, наконец, пошивка модели. При этом на изготовление первичной модели расходуется материал, из которого должно быть пошито готовое изделие, т. е. высококачественные хлопчатобумажные ткани, ценный шелк и дорогостоящая шерсть.

После пошивки первичной модели предварительное лекало поступает к конструктору для проверки, сличения с табелем мер и т. п. После того, как конструктор его проверит и обработает, по нему пошивается, также, для проверки из ценного материала повторная модель. Только после этого лекало окончательно утверждается и передается на фабрику для серийной пошивки изделий по данной модели.

Из изложенной краткой схемы технологического процесса проработки моделей видны его главнейшие недостатки. Во-первых, лекало переделывается два раза, так как первое (предварительное) лекало снимается с раскроенного материала, а не наоборот. Во-вторых, для проверки лекала пошивается повторная модель. В-третьих, процент выпадов (непроизводительных отходов ткани) устанавливается после раскроя материала. Ясно, что изменение конструкции с целью снижения процента выпадов вызывает дополнительную трату ценного материала, так как надо вновь кроить видоизмененную модель. В-четвертых, бывали случаи, что первичная модель фактически оказывалась пошитой не по утвержденному лекалу. Это вызывало неполадки на фабриках при пошивке моделей: снятое фабрикой с полученной модели лекало не совпадало с приложенным к ней лекалом, хотя и модель и лекало имели одинаковый шифр (модельный номер).

Вводимый в производство макетный способ полностью устраняет эти недостатки. Преимущество его состоит в том, что предварительная работа по технологическому оформлению эскиза художника — накладка, примерка, расчет процента выпадов, изготовление лекала, а в случае надобности, и изменение задуманной конструкции — продельвается не на основном материале (шерсть, шелк), а на макетной ткани, обычно на недорогом хлопчатобумажном материале. Из основной же ткани модель пошивается только после того, как все вопросы, связанные с пошивкой, достаточно разработаны и разрешены при изготовлении макета.

Производственный процесс при макетном способе построен более рационально. По заказу художника моделистка-закройщица накальывает на манекен модель из макетной ткани, производит примерку на живой фигуре и по заколотым линиям прокладывает нитки.

С одобренного художественным руководителем макета снимается лекало. Конструктор устанавливает соответствие его с табелью мер и передает на предварительную раскладку для подсчета процента выпадов и расчета нормы расхода ткани на единицу изделия.

Если при раскладке отход ткани не превышает установленного процента выпадов, по лекалу пошивается модель из запроектированной ткани (шелк, шерсть). После этого лекало окончательно утверждается и может быть передано для фабричного производства модели.

Повторная модель пошивается только в тех случаях, когда надо проверять пошивку этой же модели на материале, имеющем другую усадку, растяжимость и т. п.

При макетном способе проработки моделей и качество лекал повышается. Лекало соответствует модели. Отходы тканей при раскрое снижаются до возможного минимума, что особенно важно при массовой пошивке.

Положительный экономический эффект получается и при изготовлении самих моделей.

Замерами, произведенными в опытных бригадах тт. Шавриной и Неволиной, установлено, что расход основной ткани на одну модель уменьшается при макетном способе в среднем на 15—20 проц. Снижается и стоимость моделирования, раскроя и пошивки.

Предварительная калькуляция стоимости моделей, изготовленных макетным способом, показала, что себестоимость моделей удешевляется по сравнению с существующей плановой себестоимостью в зависимости от изделия от 13 до 20 проц.

*Н. Бибилов, Орлова.
(Дом моделей треста Мосбель)*

Салазки для перетягивания приводных ремней

На швейных фабриках машины нередко простаивают из-за приводных ремней, которые постоянно вытягиваются и рвутся. Особенно часто это случается со шнуровыми (ниточными), брезентовыми и кишечными ремнями. На перетяжку и перешивку ремня уходит обычно 10—15 минут. Ясно, что такие длительные простои тормозят работу.

Изобретатели фабрики № 8 Москвошвейя попытались найти способ перетягивания приводных ремней в более короткий срок. Механик фабрики т. Наседкин предложил для этого специальное приспособление, которое он назвал «салазками».

Тов. Наседкин считает лишним снимать вытянувшийся ремень с трансмиссии, отрезать у него концы и снова сшивать. Вместо этого он при помощи салазок удлиняет расстояние между трансмиссией и пусковым аппаратом, т. е. тормозом. Ремень от этого натягивается и может продолжать работу.

Салазки состоят всего из двух деталей: собственно салазок и болта. Изготавливаются они очень просто. На куске железа толщиной 12 мм, шириной 60 мм и длиной 100 мм на фрезерном станке делается дорожка шириной 14 мм, длиной 75 мм и глубиной 10 мм. В центре дорожки имеется сквозная прорезь шириной 9 мм. Вторая деталь—болт размера $\frac{3}{16}$ дюйма с гайкой. Четырехугольная головка болта свободно продвигается по бороздке салазок.

Салазки одной стороной привертываются шурупами к столу машины (см. рис.), а другой болтом — к пусковому механизму, т. е. к тормозу. Таким образом тормоз прикреплен не к столу машины, а болтами к трем салазкам.

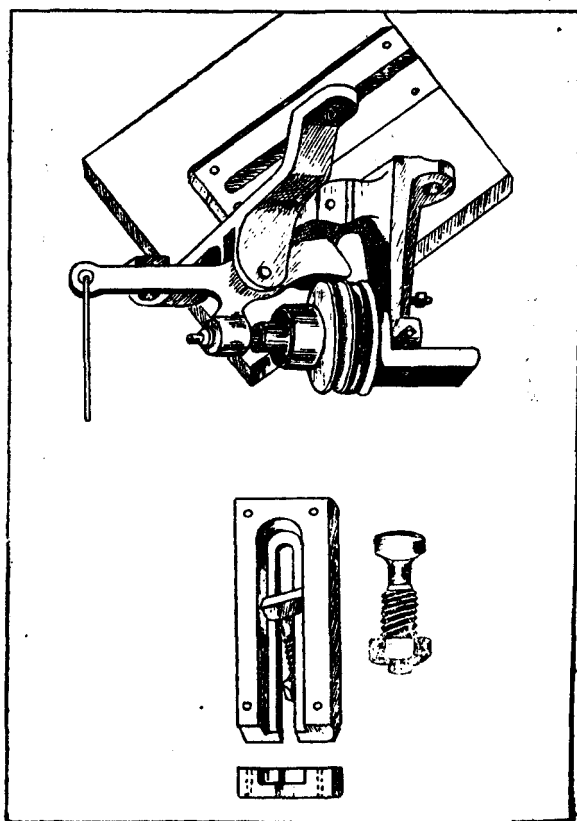
Использование тормозов на салазках дало большой эффект. Если раньше на перетягивание ремня затрачивалось от 10 до 15 мин., то сейчас на это уходит не больше одной минуты.

Раньше ремешник должен был обрезать ремень, снять его, отправиться на свое рабочее место, выправить скрепку, намотать на конец ремня проволоку, вернуться к месту повреждения, закрепить скрепку и надеть ремень. Сейчас же с применением салазок он, не уходя от места нахождения ремня, торцовым ключом ослабляет гайки, отодвигает тормоз и снова тем же ключом их закрепляет.

Упрощение процесса перетягивания ремня дает возможность одному ремешнику обслуживать весь цех, в то время как раньше с этой работой не справлялись три человека.

Перевод тормозов на салазки дает и значительную экономию ремня.

Когда ремешнику приходится надевать ремень на тормоз со шнуровым колесом или с плоским, он отвертывает болты салазок, отодвигает трансмиссию и в таком положении надевает новый приводной ремень. Естественно, что после десяти минут работы новый ремень вытягивается. Ремешник не обрезает его,



а лишь постепенно оттягивает при помощи салазок. Если происходит обрыв ремня, он не надставляет его, а только обрезает растрепанные части концов, скрепляет их, отвертывает салазки, отодвигает их от себя к трансмиссии и снова закрепляет болты. Это было невозможно, когда тормоз был наглухо привернут к столу. Тогда ремешнику при обрыве ремня приходилось или над-

ставлять старый ремень новым куском вместо растрепанных концов или же вообще менять его.

Особенно большая экономия времени получается при переводе на салазки тормозов с плоскими ремнями, на сшивание которых затрачивается больше времени, чем на круглые.

И, наконец, тормоз на салазках облегчает труд ремешника. У него остается много свободного времени, поэтому он может лучше следить за исправностью оборудования и повышать производительность труда.

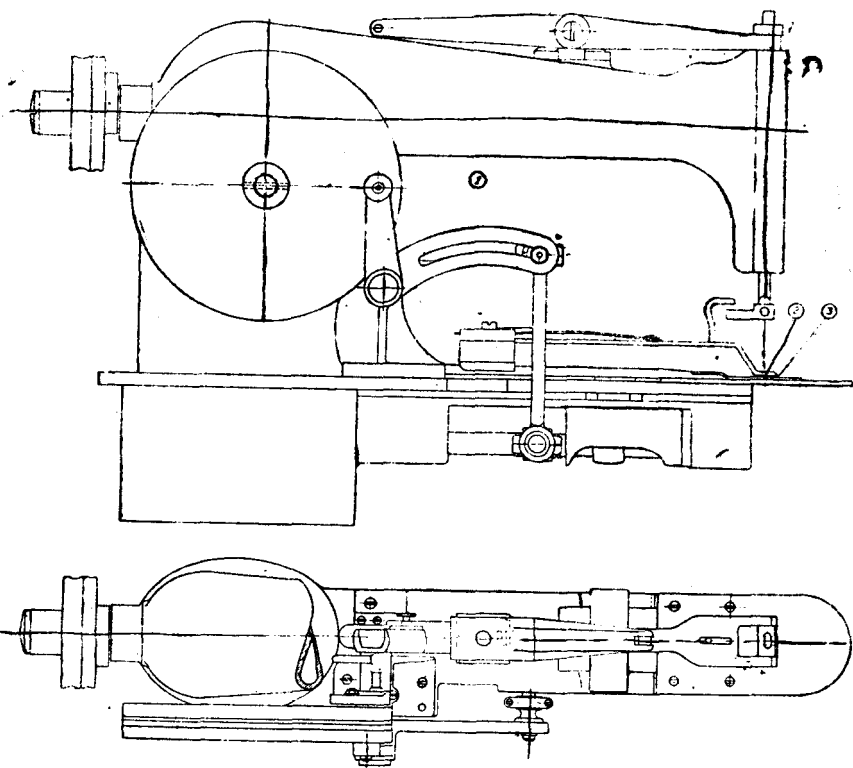
На нашей фабрике все тормоза переведены на салазки. Это дало огромную экономию.

Д. Хайтин

(Фабрика № 8 Москвошвей)

Машина для пришивки ярлыков

Детали изделия перед пуском их в пошивочный процесс нумеруются. Номера проставляются или мелом или на специально пришиваемых бумажных ярлыках. Последний способ применяется чаще.



Обычно ярлыки пришиваются ручным способом. Механик фабрики № 10 Москвошвей т. Анисимов приспособил для этой цели машину 69-го класса.

Конструкция машины не изменилась, если не считать пуговичного аппарата, который значительно упрощен.

На копирный диск (круг) 1 поставлены дополнительно четыре выключателя. Таким образом сейчас он имеет 6 выключателей. Сделано это для того, чтобы ярлык пришивался только тремя стежками; такая пришивка достаточно прочна.

Как уже указывалось выше, пуговичный аппарат 2 изменен в сторону упрощения.

Его функции сократились до минимума. В связи с этим ряд деталей пришлось удалить (это ясно видно на чертеже). Деталь 3 служит для прижима ярлыка к изделию.

Машины работают бесперебойно уже несколько месяцев; каждая машина заменяет двух ручниц.

Илюшин

(Фабрика № 10 Москвошвей).

Комбинация раскладок двух размеров

В Центральной закройной Москвошвей (Фабрика № 1) удельный вес сырья в стоимости продукции составляет 98,5 проц. При таких условиях экономия сырья должна занимать в борьбе за снижение себестоимости одно из первых мест.

Мысль дирекции, общественных организаций и стахановцев коллектива фабрики работает над изысканием путей снижения себестоимости. Проводятся рационализаторские мероприятия в направлении изменения конструкций лекал, уменьшения внутренних от-

ходов, удешевления обработки за счет уменьшения количества пачек в серии и т. д.

В брыз фабрики внесено предложение — при раскрое мужских, дамских и детских пальто с резаными спинками делать раскладку — в трафаретах или обмелках — не одного размера на две вещи, а двух разных размеров (рис. 1 и 2); это дает экономию материала 1—2 см на единицу изделия, уменьшает количество пачек (на 2—7) в трафаретах по серии в целом и дает большее количество размеров.

Единственным малозначительным недостатком предложения является то, что в подкладке в одиночках увеличиваются пачки,

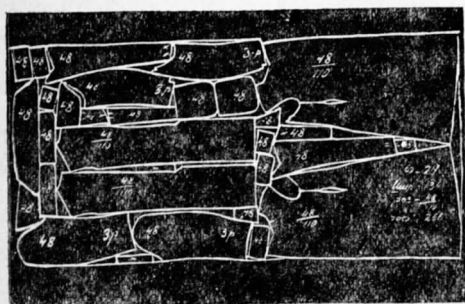


Рис. 1.

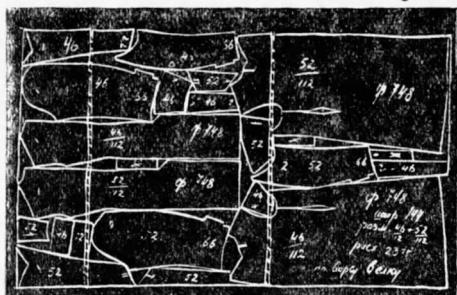


Рис. 2.

Расчет на 1937 год, зимний сезон
Пальто ватное мужское м/в и о/а, улучшенное

Размер		44	46		48		50		52		54		56							
Длина		112	116	112	116	120	112	116	120	112	116	120	116	120						
%		4	4	4	8	4	8	10	12	8	8	12	2	4	4	2	1	1	100	
Кр. 4		1	1	1	2	1	2	2,5	3	2	2	3	0,5	1	1	1	0,5	0,25	0,25	25
Общ. %		8		16		30		28		10		6		2		100		100		
№ п. п.	Колич. настилов	Соотноше-ние высот	1-я секция			2-я секция			Пачек в графа-рете	Пачек в раскрое	Удельн. вес % графа-рета									
			Размер	Длина	Колич. пачек	Размер	Длина	Колич. пачек												
1	2	1	50 48	120 120	1 1	46	116	1	3	12	24									
2	2	1	50 48	116 116	1 1	50	112	1	3	12	24									
3	1	1	54 44	116 116	1 1	46	112	1	3	6	12									
4	1	1	48 52	120 120	1 1	48	112	1	3	6	12									
5	1	1	52 46	116 120	1 1	48	112	1	3	6	12									
6	1	0,5	54 52	120 112	1 1	48	116	1	3	6	6									
7	1	0,25	56	116	1	56	120	1	2	4	2									
8	1	1	44 50	112 120	1 1	—	—	—	2	4	8									
—	—	—	—	—	—	—	—	—	22	56	100									

Расчет на 1937/38 г., зимний сезон
Пальто ватное мужское м/в и о/в, улучшенное

Размер	44			46			48			50			52			54			56	48,84
Длина	112	116	120	112	116	120	112	116	120	112	116	120	112	116	120	116	120	116	120	116,44
%	4	4	4	8	4	8	10	10	12	6	10	12	2	4	4	4	2	1	1	100
Кр. 4	1	1	1	2	1	2	2,5	3	1,5	2,5	3	0,5	1	1	1	0,5	0,25	0,25	0,25	25
В %%	8			16			30			28			10			6			2	—

Набор трафарета с разрезными спинками

№ п. п.	Колич. настил.	Соотношение высот	1-я секция			2-я секция			Пачек в трафарете	Пачек в раскрое	Удельн. вес % трафар.
			Размер	Длина	Количество пачек	Размер	Длина	Количество пачек			
1	2	1	50 48	120 120	1 1	46 52	120 116	1	3	12	24
2	2	1	50 48	116 116	1 5	54 44	116 116	1	3	12	24
3	2	1	48 46	112 116	1 1	44 52	112 120	1	3	12	24
4	1	1	50 48	120 120	1 1	54 48	120 116	1	3	6	12
5	1	1	50 46	112 112	1 1	50 52	112 112	1	3	6	12
6	1	0,25	50 56	116 120	1	56 50	116 116	1	2	4	4
—	—	—	—	—	—	—	—	—	17	52	100

поэтому настилку приходится производить с половинной выго-
той. Но и этот недостаток в известной мере искупается эконо-
мией материала при новом методе раскладки (2—3 см на единицу
изделия).

Это предложение может быть с успехом использовано и на
других предприятиях швейной промышленности Союза.

М. С. Корягин.

Отв. редактор *Д. Манькович*

Зам. отв. редактора *С. Павлов*

Сдано в производство 16/XI 1937 г.

Подписано к печати 25/XII 1937 г.

Формат бумаги 60×92¹/₁₆

Объем 0,75 печ. листа

Техред. *И. Мороз*

Уполн. Главлита № В—34573

Заказ № 5345

Тираж 350 экз.

Центр. тип. НКО СССР им. Клина Ворошилова. Москва, ул. Маркса и Энгельса, 17.