**11 апреля 2020г.**

**Тема урока: Различия в обработке моделей, их трудоемкость, форма запуска моделей.**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  На многофасонных и многоассортиментных секционных потоках применяют следующие виды запуска изделий в поток: цикличный, последовательный, пачковый и комбинированный (последовательно-цикличный). *Цикличный* запуск применяют при одновременном изготовлении нескольких моделей, которые имеют большие различия в обработке (женские пальто, костюмы и др.). Запуск изделий в поток осуществляют в соответствии с плановым выпуском каждой модели. Чтобы представить последовательность поступления моделей в процесс обработки, обозначим модели буквами А, Б, В. Запуск моделей может быть в разной последовательности и различных пропорций. Например:

|  |  |
| --- | --- |
|  **Последовательность** |  **Пропорции, или %** |
|  **А** |  **Б** |  **В** |
|  А + Б + В |  33 |  33 |  33 |
|  А + А + Б + В |  50 |  25 |  25 |
|  А + А + Б + Б + В |  40 |  40 |  20 |
|  А + А + Б + В + В |  40 |  20 |  40 |
|  А + Б + Б + В + В |  20 |  40 |  40 |

 Указанная последовательность поступления моделей в поток повторяется; принятое чередование моделей составляет цикл, отсюда название такого запуска - цикличный. Как видно из примера, цикл работы осуществляется через три изделия (А+Б+В), через. четыре (А+А+Б+В), а затем через пять изделий. *Последовательный* запуск применяют при изготовлении изделий, модели которых незначительно отличаются одна от другой, а периоды сменяемости часты и технологический процесс систематически перестраивается. В этом случае изделия запускают партиями последовательно: в начале смены - модели А, затем - модели Б и в конце смены - модели В. *Пачковый* запуск применяют при обработке мелких деталей на заготовительной секции: воротников, подбортов, хлястиков, клапанов, подкладки, накладных карманов и др. *Комбинированный* запуск применяют при одновременном изготовлении большого числа (10 - 12) моделей, резко отличающихся по сложности и трудоемкости. Так, при изготовлении в течение смены шести моделей (А - Е) запуск может осуществляться двумя группами пио три модели в группе (цикле): I группа - А, Б, В; II группа - Г, Д, Е. При изготовлении девяти моделей запуск может производиться тремя группами по три модели в цикле: I группа - А, Б, В; II группа - Г, Д, Е; III группа - Ж, 3, И. Запуск изделий в каждой группе из трех моделей цикличный, а повторение таких циклов в течение смены - последовательное, отсюда название такого запуска - последовательно-цикличный, или комбинированный. В секционных потоках запуск изделий может быть последовательным или цикличным в зависимости от сложности обработки и количества моделей. Цикличный запуск по секциям применяют при изготовлении женских демисезонных и зимних пальто, пальто для девочек, легкого женского платья; последовательный - при изготовлении верхней одежды, белья (если имеются небольшие различия по моделям); комбинированный - если обработка одних деталей значительно отличается от обработки других и вынесена в отдельную заготовительную секцию с цикличным запуском; на монтажных секциях применяют последовательный запуск. При изготовлении женских платьев, платьев для девочек, бельевых изделий на заготовительной секции рекомендуют применять пачковый запуск последовательно по моделям, на последующих секциях - последовательный по единице изделия. В многофасонных секционных потоках запуск изделий по секциям может быть различным: на первой секции - пачковый, на второй - цикличный или последовательный, на третьей - последовательный. В одном секционном потоке, рассчитанном на изготовление различных моделей, рекомендуется одновременно изготовлять моделей: При цикличном запуске 2 - 3 При последовательном запуске До 6 При последовательно-цикличном запуске До 12 |