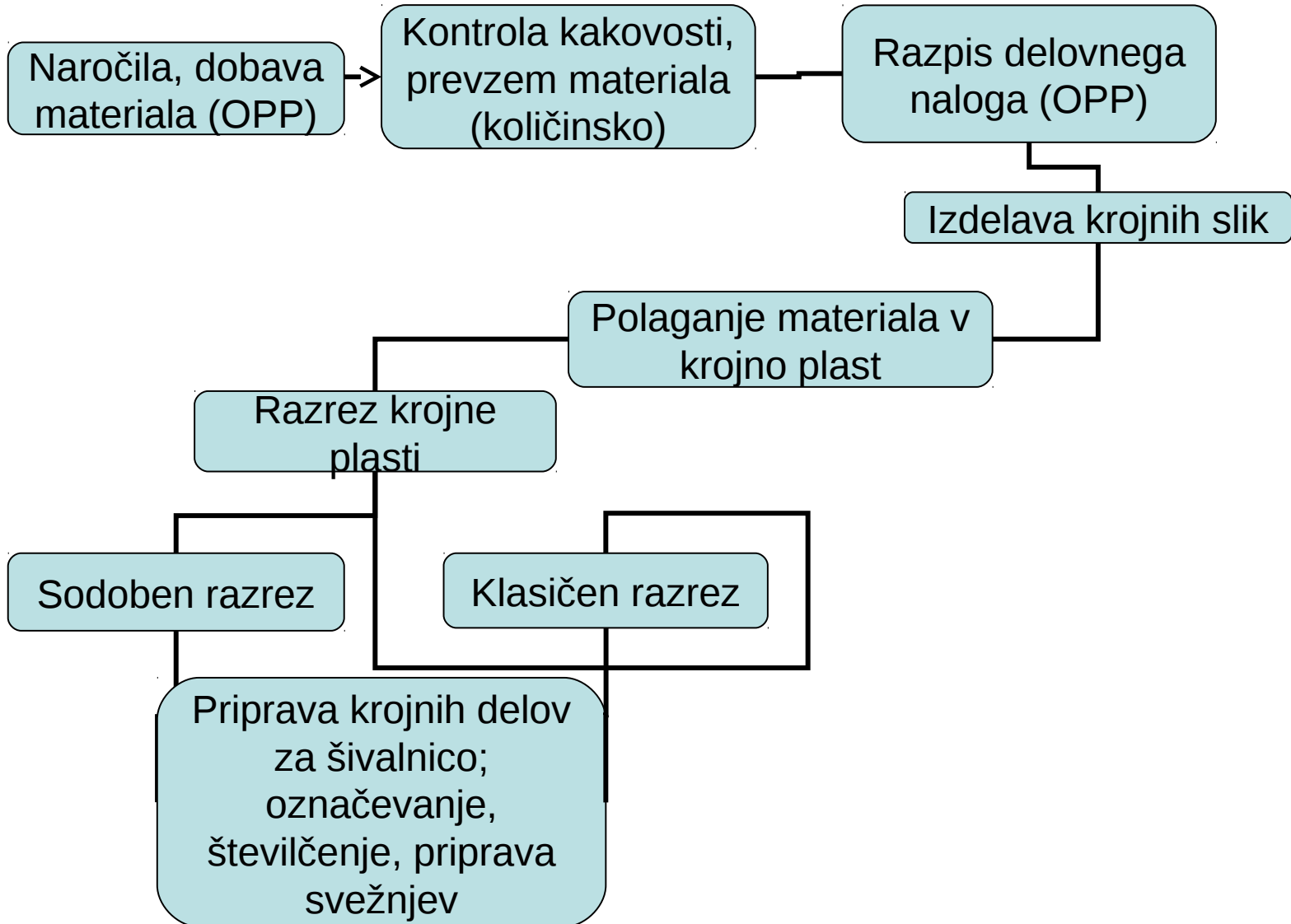


Potek tehnološkega procesa krojenja



Prevzem materiala

Po nabavi materiala, sledi prevzem materiala. Preveriti je potrebno:

- količino dostavljenega materiala,
- kontrola kakovosti
- skladiščenje materiala, ki ustreza specifikaciji

Ko je material v skladišču, se lahko razpiše delovni nalog, pripravi se krojna slika in ti podatki so osnova za polaganje . Iz krojne slike dobimo dolžino krojne plasti ali naložka.

Dela si sledijo po vrstnem redu:

- Priprava krojne slike, ki je vezana na delovni nalog
- Polaganje krojnih slojev v krojno plast
- Razrez krojnih plasti

Razlika med klasičnim in sodobnim potekom tehnološkega procesa krojenja

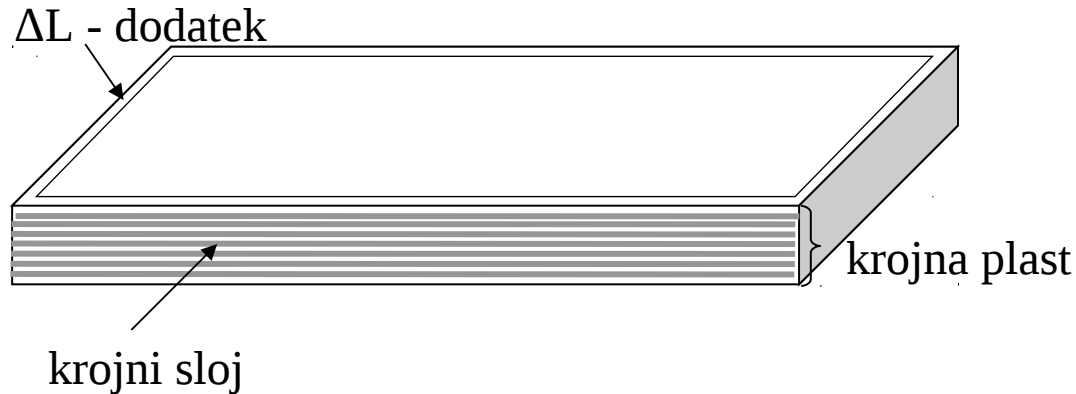
Klasični način:

- Polaganja slojev v krojno plast
- Prenos krojne slike
- Grobi razrez (razrez na večje dele, bolj primerne za rokovanje)
- Fini razrez (po konturah krojnih delov)
- Označevanje (kontrolne točke, rezi)
- Sortiranje
- Številčenje
- Izdelava svežnjev

Sodobni način:

- Polaganje slojev v krojno plast
- Računalniško voden razrez na krojne dele
- Računalniško označevanje kontrolnih točk, rezov
- Sortiranje
- Številčenje izdelava svežnjev

Polaganje krojnih slojev v krojno plast



Material lahko polagamo na več načinov:

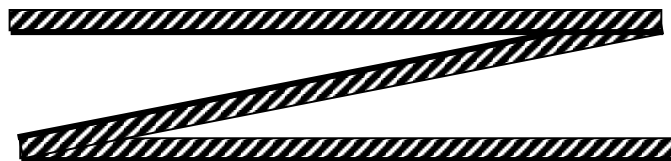
- Enoslojno polaganje
- Enosmerno polaganje (L-D)



- Parno polaganje ali desno – desno polaganje (D-D).



- Cik-cak ali protismerno polaganje



- Cevasto polaganje

Struktura krojnih plasti

blokasta

stopničasta
(verižna, izjemoma kombinirana)

Hribčasta
(verižna)

enovelikostna

L-D, cela
D-D, cela ali polovična
Cik.cak, cela ali polovična

večvelikostna

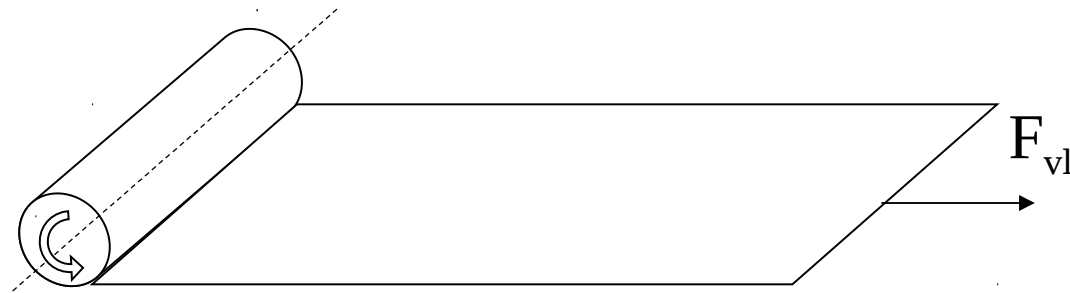
L-D, cela
D-D, cela
Cik-cak, polovična

Obremenitve materiala pri polaganju

Vlečna sila in deformacije pri polaganju

$$F_{vl} = F_{odv} + m \cdot a$$

F_{vl} – vlečna sila, F_{odv} – sila potrebna za odvijanje materiala, m – masa sloja, a – pospešek



Načini polaganja krojnih slojev v krojno plast:

- ročno
- strojno: polavtomatsko, avtomatsko



Razrez krojnih plasti

Klasični se izvaja v dveh stopnjah :

- Grobi razrez
- Fini razrez

Avtomatski razrez:

- Sekalnice (štanice)
- Računalniško vodeni krojilni stroji





stroj s krožnim rezilom

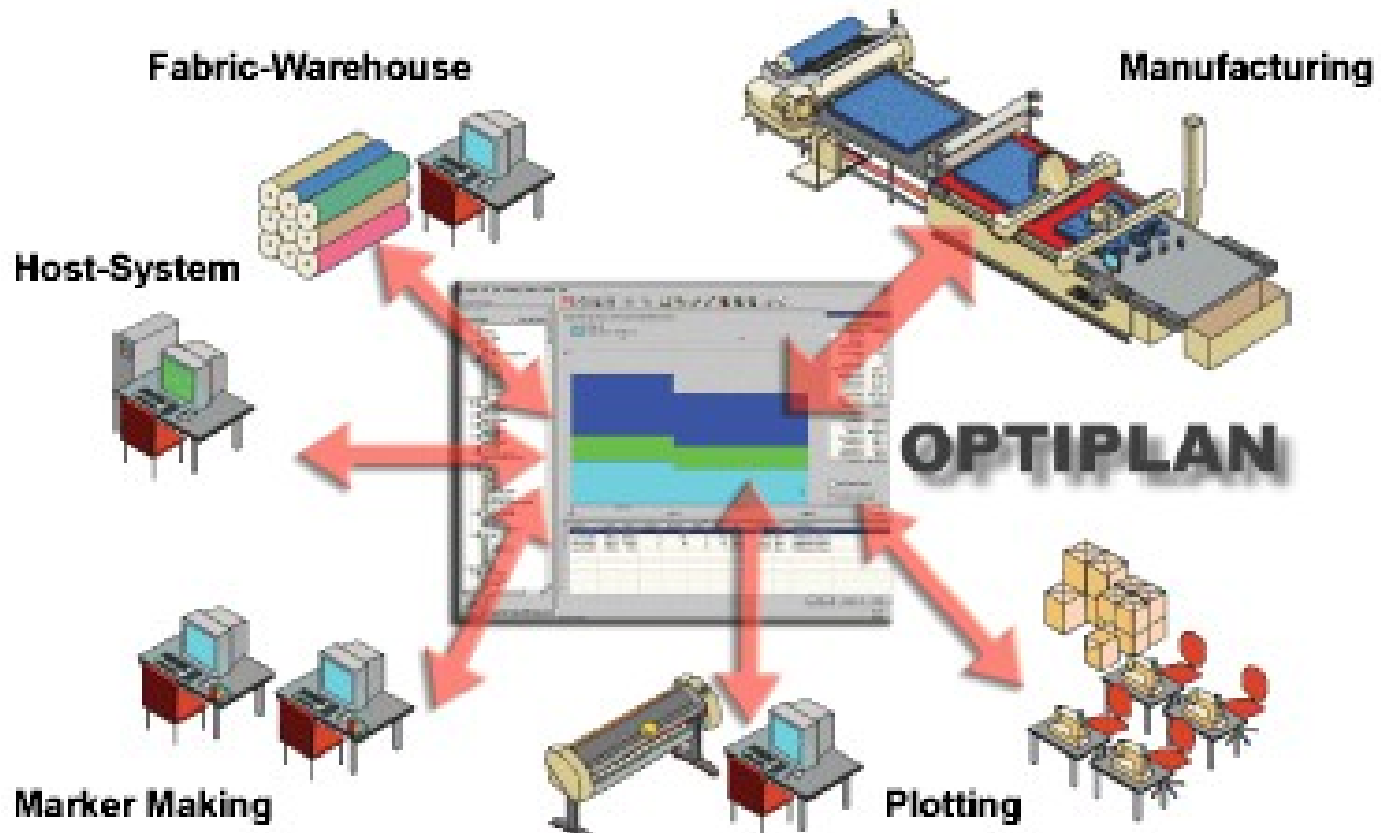


stroj z vertikalnim rezilom



tračna žaga

Smer razvoja krojenja



Priprava krojnih delov za šivanje

Pripravo delimo na tri sklope:

- Označevanje krojnih delov
- Številčenje
- Priprava svežnjev

Označevanje krojnih delov je potrebno za kontinuiran potek proizvodnje v šivalnici. Označuje se položaj žepov, razporkov, všitkov, ipd. Sestavne oznake se označuje pred krojenjem, sestavne zareze pa med krojenjem ali po njem.

- Označevanje z iglami – igla se vrti in mora prebiti vse plasti materiala v plasti pod pravim kotom, nekatere igle dodatno označujejo blago z barvilom.
- Označevanje z zarezo – ravne ali klinaste zareze za všitke
- Luknjice so lahko tudi zataljene – toplotni učinek
- Fluorescentne oznake, nitke

Številčenje - potrebno je za označevanje posameznih krojnih delov, da se ne pomešajo po velikostnih številkah ali barvah.

Po številčenju sledi sortiranje po delovnem nalogu. Način sortiranja je odvisen od poteka proizvodnje in izdelkov.

Sortirane krojne dele pripravimo za transport v šivalnico v: zabojih in košarah, svežnjih in obešalnikih ali individualno prenašanje krojnih delov iz krojilne mize do šivalnikov.

Velikost svežnjev vpliva na:

- zmanjšanje stroškov proizvodnje
- povečan pretok materiala
- skrajšan cikel proizvodnje
- zmanjševanje zalog
- hitra realizacija delovnih nalogov

