

电子表格软件在针织生产管理中的应用

孙曙光

(福建世兴达纺织科技有限公司,福建 晋江 362200)

摘要:为解决同一工艺织造同一批次的针织布,由于机器调试的差异所造成的坯布差异,采用电子表格对针织工艺进行记录和管理。实践证明,运用Office软件对针织工艺进行记录可实现针织生产的精细化管理。

关键词:Excel;电子表格;针织生产;管理;记录数据

中图分类号:TS 181.9

文献标志码:B

文章编号:1000-4033(2012)01-0019-01

由于企业设备的不断增加(从过去的几台、几十台到现在的几百台)和机械的大型化(从过去的单重 200 kg、500 kg 到现在的 1 000 kg)发展,过去靠机修工的技术来控制同一品种在不同机台生产时的差异的方法,现在变得十分困难,这就要求采用新的手段来进行日常的生产管理。下面介绍如何运用 Excel 电子表格对日常针织生产进行管理。

1 生产表格的制作

针织生产首先要对样品进行分析和编号。生产通知单上要有生产日期、品名、机器规格、原料、工艺参数(包括线圈长度、原料成分、成品克质量、幅宽、卷布机读数、输纱器刻度、订单号、分析样单号等)。更详细的个例信息可以用批注的方法加进去,如图 1 所示。

2 表格数据应用分析

机型、原料、三角排列、线圈长度等数据调试并确认后,工艺就确定下来了,这时还要将输线盘的刻度、卷布机的刻度以及定质量剪布的转数记录在表格里,作为今后调试该品种的数据依据。

日	品 种	机器规	原 料
8月19日	棉感尼龙拉架布	34	作者:
8月19日	弹力网布	34	^^^---^^^
8月19日	尼龙拉架布	30	^^^~^^^
8月19日	棉感尼龙拉架布	34	^^^~^^^
8月19日	尼龙拉架布	34	排针: ABACDC
8月19日	尼龙拉架布	34	
8月21日	尼龙拉架布	34"×28G	140D/96f(集盛)+40DOP

图 1 用批注来表达三角排列的情况

2.1 输纱盘

输纱盘刻度对减少机器间的差异至关重要。过去习惯一边调输纱盘一边测量线圈长度,直到达到要求为止,随着机台数的增加,每台机器线圈长度不一致的表现就较明显,下机后坯布间差异较大。如果根据本厂机器设计一个表格,在表格里记录不同的输纱盘、变速齿轮刻度所对应的线圈长度,在制定工艺时可以直接给出线圈长度所对应的输纱盘刻度,省时省力,还可减少因输纱盘差异所造成的机器间的差异。

2.2 定质量剪布的转数

将每匹布的下机质量设定好,并随时观察每台机器的下布质量(一般 ≤ 0.2 kg 是合理误差)。这样可以利用定长度剪布的质量差来检查机器之间的误差,假如质量偏

差较大就要及时找原因。

2.3 卷布机

常用的卷布机都是齿轮箱传动的卷布机,这种卷布机要求调节精度高,所以上机时要将卷布机的刻度记录下来作为参考。输纱量发生异常时卷布张力会发生变化,从而及时发现并找出原因。

3 结束语

除电子表格外,Office 软件还有很多功能,如有些产品生产工艺比较复杂,在染整上采用了特殊的工艺和技术,可以给产品编号制作一个更详细的工艺单,通过 Office 的超级链接将它们连接起来,便于查找。利用好电子表格等 Office 软件可提高对针织工艺的管理,减少机台间和每次返单的差异,使得工艺管理更细化和更规范化。

收稿日期 2011年5月6日

作者简介:孙曙光(1959—),男,工程师。主要从事针织技术与生产管理方面的工作。