

Materia primă de bază și auxiliară este procurată de către "Stegares & CO", potrivit contractelor și facturilor fiscale care află în contabilitatea întreprinderii.

Fabricarea articolelor se efectuează în corespundere cu regulamentele tehnologice, elaborate și aprobate potrivit următoarelor fișe tehnologice:

Sectorul de primire și depozitare a materiei prime:

- recepția materialelor principale și auxiliare la depozitele întreprinderii,
- controlul calității și cantității a materiei prime recepționate,
- pregătirea modelului spre lansare, prelucrarea construcțiilor conform comenzilor, prelucrarea tehnologiei de coasere a articolelor, coaserea mostrelor,
- calculul materiei prime potrivit comenzii,
- șpanuire țesăturilor, croirea detaliilor, decuparea
- livrarea detaliilor și a furniturii în sectorul de lansare.

Sectorul de lansare:

- selectarea materialelor și accesoriilor de completare;
- calculul normelor de consum pentru o unitate.

Atelierul de cusut:

- recepția detaliilor și a materialelor auxiliare;
- coaserea articolelor în corespundere cu cerințele comenzii;
- controlul calității producției finite;
- predarea producției în sectorul tratamentului umido-termic.

Sectorul de tratament umido-termic efectuează prelucrarea umido-termică a producției finite.

Secția de ambalare:

- recepția producției finite;
- completarea articolelor potrivit comenzilor;
- pregătirea articolelor spre livrare;
- livrarea articolelor beneficiarului,
- depozitarea și păstrarea.

Schema tehnologică a fabricării pantalonilor și fustelor:

- completarea detaliilor, lansarea în flux;
- însemnarea poziției buzunarului - 4 puncte;
- surfilarea bentiței buzunarului;
- închiderea dublurii știțului;
- prelucrarea dublurii știțului;
- aplicarea mostrilor pe punga buzunarului;
- aplicarea pungii pe întrarea buzunarului;
- călcarea buzunarului;
- tighelirea marginii buzunarului pe față cu 2 ace;
- fixarea buzunarului pe față lateral, talie;
- închiderea pungii buzunarului;
- surfilarea pungii buzunarului;

Dubalari O



Stegarescu-Sajina I.

- prelucrarea primii părți a ștaifului;
- prelucrarea părții a doua a șlițului;
- presarea șlițului;
- prelucrarea sistemului de închidere din față;
- tighel de garnesire pe față;
- unirea platca spatelui pe dreapta;
- unirea platca spatelui pe dreapta și pe stînga;
- tighel de garnesire pe fașă - 2 cusături;
- unirea spatelui pe centru;
- surfilarea spatelui pe centru;
- tighel de garnesire pe fașă - 2 cusături;
- surfilarea marginelor buzunarelor;
- călcarea buzunarelor după șablon;
- tighelirea marginelor buzunarelor - 2 cusături;
- aplicarea buzunarului pe partea stîngă a spatelui;
- aplicarea buzunarului pe partea dreaptă a spatelui;
- surfilarea părților pe linia laterală;
- tighelirea părților pe partea laterală;
- tighel de garnesire pe fașă - 2 cusături;
- unirea cusăturii pasului;
- surfilarea cusăturii pasului;
- dublarea cordonului;
- prelucrarea găicilor;
- măsurarea, tăierea găicilor;
- presarea găicilor după șablon;
- marcarea locului găicilor, aplicarea;
- aplicarea cordonului, cusătura de garnesire;
- întărirea chingilor;
- prelucrarea terminației produsului;
- curățirea finală a produsului;
- calcarea produsului.

Schema tehnologică pentru fabricare a vestoanelor:

- completarea croiului , lansarea în flux;
- prelucrarea buzunarului tăiat;
- tighelarea bentiței și întoarcerea pe față, întărirea buzunarului și efectuarea cusăturii de garnesire;
- surfilarea pungii buzunarului;
- tighilarea feței cu platca;
- aplicarea cusăturii de garnesire pe platcă;
- surfilarea subortului;
- calcarea subortului;

Dubalari O



Stegarescu-Sajina I.