

30 = 50(段); ②求出初步长度, $0.575 \times 50 \times 10 = 287.5(m)$; ③求实际总长度, 先根据平料案板长求出平料次数: $287.5 \div (25 \times 10) = 1.15(\text{次})$, 再求第1次应平料实际长度: $250 + (0.017 \times 2) = 250.034(m)$, 然后求出第2次应平料长度: $250 \times (1.15 - 1) + (0.017 \times 2) = 37.534(m)$ 。 $250.034 + 37.534 = 287.568(m)$ 就是所需总长度。

3 结语

鞋帮裁切前的下料计划是一项艰苦细致的工作。根据本人观察了解, 该计划可用来自指

导实践, 且具有95%以上的准确性。由于它是在纸上以量具测绘计算的, 线条直、部件间隙控制严, 故与现实中的手工操作有微小差异。小段计划和批量计划有时不可能成正比例衔接(主要是受材料宽幅影响, 部件不可能都成整数排列)。如对分帮式鞋样来说, 前后帮不可能完全等同配双, 必须在裁切后及时作少量配补。其次, 对于互相能吻合的梯形套裁法的空头长计算方法, 尚未找出规律, 有待于进一步探索。

收稿日期 1995-04-21

前25家公司非轮胎橡胶制品销售额¹⁾

百万美元

序号	公司(总部)	非轮胎橡胶制品销售额		占总销售额比例, %	
		1994年	1993年	1994年	1994年
1	普利司通(日本)	2490.0	2307.0	16.0	16.0
2	BTR(英国)	1856.6	1707.0	13.3	13.9
3	固特异(美国)	1275.0	387.8	10.4	3.3
4	哈钦森(法国)	1267.2	1205.5	85.0	85.0
5	盖茨(美国)	1241.0	1117.2	85.0	83.3
6	弗罗伊登贝格(德国)	1174.6	1156.0	38.8	41.0
7	NOK(日本)	1144.2	1061.5	65.0	65.0
8	大陆(德国)	1117.5	1002.5	18.3	17.6
9	Mark IV(美国)	1000.0	808.7	62.4	65.0
10	东海 ²⁾ (日本)	未得到	932.8	未得到	76.6
11	住友(日本)	860.0	800.0	18.0	17.6
12	横滨(日本)	829.9	801.7	22.4	22.2
13	丰田五姓 ²⁾ (日本)	未得到	778.3	未得到	40.0
14	标准产品(美国)	771.0	560.0	88.4	71.4
15	莱尔德(英国)	759.2	628.1	68.0	67.0
16	东洋 ²⁾ (日本)	未得到	760.0	未得到	33.0
17	太平洋登录普(澳大利亚)	746.4	672.0	15.0	15.4
18	班达克(美国)	596.5	505.2	92.0	86.0
19	通用公司(美国)	574.2	540.0	33.0	28.0
20	凤凰(德国)	540.0	460.0	80.0	80.0
21	特里诺瓦(美国)	448.7	432.0	25.0	26.3
22	Rubbermaid(美国)	433.9	392.0	20.0	20.0
23	班多 ²⁾ (美国)	未得到	408.9	未得到	83.3
24	SKF(瑞典)	401.9	336.3	8.9	9.4
25	帕克-汉尼芬(美国)	335.4	313.7	13.0	12.6

注: 1) 美元按年均货币兑换率计算; 2) 印刷时未得到销售额数据, 表中排序是估计的。

译自美国“Rubber & Plastics News”, 1995, 7, 17, P22