

МИНИСТЕРСТВО ВЫСШЕГО И СРЕДНЕ-СПЕЦИАЛЬНОГО
ОБРАЗОВАНИЯ РЕСПУБЛИКИ УЗБЕКИСТАН

ДЖИЗАКСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ ИНСТИТУТ

ФАКУЛЬТЕТ «ТЕХНОЛОГИЯ ПРОМЫШЛЕННОСТИ»

Кафедра «Технология легкой промышленности»

Направления образования 5320900-Конструирование и технология изделий
легкой промышленности

Студент группы 428-14 К и ТИЛП

Кувандикова Ширин

ФИ.О.выпускника

ВЫПУСКНАЯ КВАЛИФИКАЦИОННАЯ РАБОТА

Тема: «Разработка дизайна и технологии изготовления женского костюма из
жаккардового материала».

Научный руководитель:

Кафедра «Технология
легкой промышленности»

Преподаватель _____
(Подпись)

Д. Исаева

Каримова Г

(Ф.И.О.)

**«Дело осмотрено и
поставлено на защиту»**

Зав. кафедра «Технология легкой
промышленности»

_____ **Ф.Садиков**
Подпись (Ф.И.О.)

2018 год _____

**Декан факультета «Технологии
промышленности»**

_____ **Позилев М.**
Подпись (Ф.И.О.)

2018 год _____

Джизак-2018 год

ДЖИЗАКСКИЙ ПОЛИТЕХНИЧЕСКИЙ ИНСТИТУТ
Высшее учебное заведение

ФАКУЛЬТЕТ «ТЕХНОЛОГИЯ ПРОМЫШЛЕННОСТИ»

Кафедра «Технология легкой промышленности»

Утверждаю
Зав. Кафедра «Технология
легкой промышленности»
_____ Б.Мухтаров.
« ____ » _____ 2017 год

5320900-« Направление образования 5320900-Конструирование и технология изделий легкой промышленности
4-курс, студент группы 428-14 К и ТИЛП

ЗАДАНИЕ ПО ВЫПУСКНОЙ КВАЛИФИКАЦИОННОЙ РАБОТЕ

Выпускник: Кувандикова Ширин
(Ф.И.О.)

1.Тема Выпускной квалификационной работы «Разработка дизайна и технологии изготовления женского костюма из жаккардового материала».

«10» ноябрь 2017 года утверждено на собрании кафедры. (6-протокол)

2.Срок сдачи выпускной квалификационной работы июнь 2018год

3.Первоначальные сведения о выполнении выпускной квалификационной работы: Виды ассортимента. Название ткани. Поток параметров.

4.Состав записи объяснительная-расчета (Список разрабатывающих задач): введение, модель, обоснование материалов, изготовление конструкции изделия, оборудования и метод обработки, последовательность неделимых операций, составление схемы потока организационной технологии и анализ, дополнительный ассортимент, расчет экономических показателей, защита труда, экономический отдел, вывод и используемые литературы.

5.Список работы чертежа точно показать название чертежа. Внешний вид модели и срезы, конструкция одежды, план цеха и согласование, и монтаж графика.

6. Консультанты выпускной квалификационной работы

№	Тема отдела	Преподаватель консультант Ф.И.О.	подпись, дата	
			Заданное Задание	выполнено
1.	Введение	Г.Каримова	2.02.18	9.03.18
2.	Конструкционный отдел	Шумкарова Ш	10.03.18	19.03.18
3.	Отдел технологии	Г.Каримова	20.03.18	9.04.18
4.	Экономическая часть	Мухторов Б	10.04.18	11.05.18
5.	Безопасность жизненной деятельности	Тиркашева М	12.05.18	11.06.18
6.	Вывод	Г.Каримова	12.06.18	.06.18

7. План выпускной работы

№	Название этапа выпускной работы	Срок выполнения(дата)	Знак перехода проверки
1.	Введение, обоснование темы	9.03.18	
2.	Модель и выбор материала и обоснование	19.03.18	
3.	Строить конструкционного модели	9.04.18	
4.	Методы шитья одежды.	13.04.18	
5.	Создать состав технологии шитья одежды и расчет параметров.	16.04.18	
6.	Составление технологической схемы и анализ	19.04.18	
7.	Расположение в потоке рабочих мест и составление расположение цеха	4.05.18	
8	Экономическая часть	11.05.18	
9	Защита жизненной деятельности	11.06.18	
	Предварительная защита ВКР	13.06.18	

Руководитель выпускной работы: Д.Исаева,

Н.Матчонова

подпись (ФИО)

Взял для выполнения задания

Кувандикова Ш

подпись (Ф.И.О)

Дата заданного задания 2017 год декабрь

ОГЛАВЛЕНИЕ

Введение.....	
I.Глава. Эскизное проектирование	
1. Проект дизайна	
2. Выбор и обоснование модели.....	
3. Выбор и обоснование материала.....	
4. Производство основной конструкции.....	
II. Глава. Обоснование выбора режимов и методов обработки, оборудования, средств технологической оснастки	
5. Сведения об оборудовании, применяемых в шитье одежде	
6. Составление технологического порядка шитья одежды.....	
III.Глава. Техническое проектирование технологического процесса швейного производства	
7. Выбор типа потока и расчёт параметров.....	
8. Составление технологической схемы.....	
9. Анализирование технологической схемы.....	
IV. Глава. Техничко-экономические показатели	
10.Расчёт технико-экономических показателей.....	
11.Размещение рабочих мест в потоке.....	
12.Расчёт площади цеха.....	
13.Расчёт дополнительного ассортимента.....	
14.Экономическая часть.....	
15.Безопасность жизнедеятельности.....	
Вывод.....	
16.Применяемая литература.....	

Введение

Культура одежды является наиболее индивидуальной формой материальной культуры народа. В одежде находит отражение и его духовная культура, воплощены представления об удобстве, целесообразности, красоте тела, души и окружающего мира.

В течение всей истории существования человечества люди создавали для себя одежду, внося свой вклад в этот мгновенный процесс. Именно этот вид творчества был наиболее близок большинству людей, так как в нем каждый мог проявить свое мастерство, фантазию, понимание прекрасного.

Истоки одежды уходят глубоко в века, уже тридцать тысяч лет назад люди умели пользоваться различными природными материалами для создания одежды и украшений. Их многообразие достигалось посредством использования кожи, меха, коры деревьев и других материалов растительного происхождения, костей и зубов животных, перьев птиц и разноцветных камней. Издревле люди научились выделывать кожу и обрабатывать меха, прясть пряжу из волокон шерсти льна.

Своеобразие одежды разных народов зависело от различных условий, климата, образа жизни основных занятий, доступных материалов и систем религиозных представлений.

Одежда жителей теплых стран должна была уберегать человека от вредных солнечных лучей, дождя и других воздействий окружающей среды на организм человека. Одежда северных народов должна защищать от снега и мороза.

Со времен своего возникновения, одежда кроме утилитарной выполняла еще социальную и эстетическую функции.

По костюму владельца всегда можно было точно указать, какую ступень в обществе он занимает, догадаться о его достатке и ряде занятий. Достигалось разными средствами -от различных орнаментов рисунка на коже дикарей, формы и материалов украшений до качества тканей, мехов, покроя и цвета костюма, богатства его отделки и совершенства исполнения.

И в настоящее время костюм может дать достаточно много информации о своем владельце, несмотря на значительное ослабление социальной функции одежды. Но, как и прежде, велика ее эстетическая роль. Благодаря одежде человек может изменять свой внешний вид, скрыть недостатки и подчеркнуть достоинства внешности, продемонстрировать свой вкус.

Женщина всегда понимала, что ее оценивают не только по уму, характеру, хозяйственным навыкам, но и по умению одеваться. Поэтому женщины всего мира тратят достаточно много времени, сил и средств, чтобы всегда хорошо выглядеть.

Научиться шить самостоятельно удастся не всем женщинам. Конечно, было бы прекрасно, если в этом процессе вы могли бы рассчитывать на помощь специалистов, но это, к сожалению, не всегда возможно.

Швейная промышленность является одной из крупнейших отраслей легкой промышленности.

При проектировании одежды должны быть использованы последние достижения науки, техники и прикладного искусства. Выбранные конструктивные решения, соответствующие созданию имеющих высокие эстетические свойства, высокие требования, можно удовлетворить постоянно совершенствующую технологию пошива изделия.

При этом повышение эффективности процессов изготовления одежды может быть достигнуто за счет использования прогрессивных способов обработки. Для производства высококачественных изделий необходимо хорошо знать строение и свойства материалов, их изменения под воздействием факторов швейного производства. Необходимо научиться выполнять работы: технологических процессов изготовления швейных изделий, определять их ТЭП, осуществлять планировку агрегатов, пользоваться справочной литературой.

Главная задача швейной промышленности – удовлетворение потребности людей в одежде высокого качества и разнообразного

ассортимента. Решение этой задачи осуществляется на основе повышенной эффективности производства, ускорения научно – технического прогресса, роста производительности труда, всемерного улучшения качества работы, совершенствования труда и производства.

Технология современного швейного производства все более становится механической, ее эффективность в первую очередь зависит от применяемого оборудования.

Целью данной дипломной работы является приобретение навыков выполнения конструкторских работ по запуску в производство новых моделей швейного изделия, а также – разработка комплекта промышленных лекал и сопроводительной проектно-конструкторской документации на модель с учетом требуемого уровня качества

Требования к проектируемому изделию

Современная одежда сложна и многообразна. Являясь одновременно предметом потребления человека и объектом массового производства, она должна соответствовать многим требованиям, которые в конечном итоге определяют технико–экономические характеристики изготовления изделия и его качество. С разработки программы требований к свойствам, которыми должно обладать изделие, начинается проектирование любого изделия.

Условно эти требования сводятся к соответствию изделия фигуре человека, физиологическому соответствию, эстетическому соответствию современному уровню развития общества.

Одежда по своим размерам, форме, конструкции, материалам должна отвечать, прежде всего, своему основному назначению и условиям эксплуатации, т.е. обеспечивать ту функцию одежды, которая на нее возложена.

Функциональные требования определяются, прежде всего, видом изделия. Совершенство функциональности проявляется в том, что изделие по своей форме, конструкции, покрою композиции должна соответствовать также внешнему облику и внутреннему содержанию человека, его полу и возрасту.

Костюм должен быть комфортным в свободе движений, с некоторыми ограничениями, т.к. изделие полуприлегающего силуэта. Масса изделия не должна, быть большой, т.к. оказывает существенное влияние на самочувствие человека.

Материалы, из которых изготовлен костюма, должны быть прочными на разрыв, это важно предусмотреть на участках изделия плечевого пояса, проймы, переда по линии горловины. Ткань должна иметь большую степень стойкости к истиранию, для предотвращения разрушения ткани из-за трения. Выносливость к истиранию характеризуется видом волокнистого состава, поверхностной плотностью и видом переплетения.

Рассмотрим художественно-эстетические требования к проектируемому изделию. Он должен удовлетворять эстетическим вкусам потребителя, отвечать современным нормам художественного оформления и законам зрительного восприятия. Это красота, изящество, выразительности внешней формы, выгодно подчеркивать индивидуальные особенности.

Обоснование выбора модели

В настоящее время перед швейными предприятиями стоят задачи изготавливать высококачественную, оригинальную, модную одежду, пользующуюся стабильным спросом у покупателей.

Одним из основных видов одежды для женщин является платье-костюм, ассортимент, который является стабильным популярным для женщин всех возрастов. По форме, характеру покроя и общему художественному оформлению женские костюмы бывают классического, спортивного, романтического стиля и «фэнтази». Силуэт костюмов может быть любой: прилегающий, полуприлегающий, прямой. Костюмы могут состоять из жакета и юбки, жакета и платья, жакета и брюк, жилета и юбки или брюк.

В костюмах классического стиля пропорции изделия совпадают с естественными пропорциями женской фигуры: линии, образующие форму изделия в целом и отдельных его деталей прямые и лаконичные, имеют конструктивное значение. Юбки могут быть прямыми, расширенными к низу, в складку, «годе».

Для костюмов спортивного стиля характерны наличие таких деталей как отрезные кокетки, накладные карманы, пояса, хлястики. Форма одежды должна обеспечивать удобство человека в движении.

Костюмы романтического стиля отличаются мягкостью форм, лиричностью. В костюмах присутствуют такие детали как воланы, рюши, вышивка, в них есть что-то от исторических костюмов.

Костюмы стиля «фэнтази» характеризуются большим разнообразием форм и покроя, подчеркнутой декоративностью. Членение форм может быть различным, в том числе и ассиметричным. Для костюмов в стиле «фэнтази» характерно акцентирование различных отделок на отдельных частях или деталях изделия, например, драпировка, вышивка, сочетание разных по цвету тканей.

Нередко черты различных стилей переплетаются между собой, соединяются в одном ансамбле, придавая ей особую выразительность.

По назначению платья-костюмы делятся на повседневные и для торжественных случаев. В повседневном костюме женщина проводит большую часть дня. Такой костюм должен быть удобным, простым, скромным, но в тоже время отвечать современному направлению моды.

Назначение торжественного костюма украсить женщину, и поэтому этот вид одежды более чем какие-либо другие виды должен отвечать особенностям внешнего облика и характеру его владельца и, конечно, учитывать модные тенденции.

Одежда играет важную роль в формировании внешнего облика человека. Она должна удовлетворять эстетическим запросам потребителя, требованиям современной моды, отличаться красотой и завершенностью художественного замысла.

Предложенные модели женских костюмов из смесовой жаккарда ткани относятся к классическому стилю, который подходит женщинам любого возраста, независимо от модных тенденций. В таком костюме женщина выглядит всегда элегантно. Полуприлегающий силуэт и форма моделей имеют хорошо воспринимаемые модные пропорции, гармонирует с фигурой человека. Такие модные детали как: рукав длиной $3/4$, элементы спортивного стиля (накладные карманы, клапаны), оборки, юбки покроя «годе», делают модели привлекательными для женщин всех возрастов.

Проектирование одежды в условиях промышленности осуществляется с учетом потребительских и промышленно-экономических требований.

Потребительские требования, предъявляемые к изделию, определяются условиями его эксплуатации и назначению. От одежды в процессе эксплуатации требуется, чтобы она была не только красива и прочна, но и удобна. Конструкция одежды, разработанная с учетом антропометрических характеристик тела, обеспечивает удобство в эксплуатации, не стесняет дыхания и движений человека. Особое внимание при проектировании

конструкции уделяется качеству посадки изделия на фигуре человека. Этот показатель является одним из главных критериев определения сортности швейных изделий.

Одежда должна быть удобной в пользовании, быть легкой, удобной при ходьбе, рукава не должны стеснять движения рук, хорошо сниматься и надеваться.

Конструкция разработанных моделей соответствует фигуре человека и имеет хорошую посадку, поэтому изделия удобны в носке, обеспечивают свободу движения, обладают хорошей формоустойчивостью в течение всего срока эксплуатации.

Одежда служит человеку для создания и поддержания вокруг тела микроклимата, обеспечивающего комфортные условия для жизнедеятельности организма. В то же время одежда является средством защиты от неблагоприятных воздействий внешней среды и способствует сохранению работоспособности и здоровья человека.

Изделия из смесовых тканей, с добавлением натуральных, обладают отличными гигиеническими свойствами. Показателями гигиенических свойств являются воздухопроницаемость, гигроскопичность, пылеемкость, теплозащитность, которые в основном определяются свойствами текстильных материалов. Теплозащитность и воздухопроницаемость обеспечиваются и конструкцией изделия. Одежда должна предохранять тело человека от перегрева летом и обеспечивать его комфортное состояние.

Кроме того, важны такие показатели как удобство ухода за одеждой (стирка, глажение), сохранение внешнего вида изделия, несминаемость.

Экономические показатели отражают затраты на проектирование, конструкторскую, технологическую и техническую подготовку производства, а также затраты на сбыт и рекламу.

Одним из экономических показателей должен стать показатель затрат, которые определяют потребительскую стоимость изделия. Идеальным является изделие такого уровня качества, при котором полезность

соответствующая этому уровню качества максимальна, а затраты производства для потребителя минимальны.

Технологичность конструкции достигается за счет такого конструктивного решения, при котором в процессе ее производства можно использовать наиболее экономичные технологические процессы и приемы, предусмотреть наиболее удобные способы соединения деталей. Большое значение имеет унификация деталей и узлов изделия.

Прогрессивность технологии модели определяется сроками подготовки производства, применением унифицированной технологии, применением параллельной и параллельно-последовательной обработки, максимальной механизацией технологических процессов.

Предлагаемые модели женских костюмов имеют одну технологичную конструктивную основу, что дает возможность применить наиболее эффективные методы изготовления одежды, исключить потери рабочего времени при смене моделей в потоке.

При изготовлении выбранных моделей можно применить новое перспективное оборудование, осуществить механизацию и автоматизацию процессов, сократить затраты времени на изготовление изделия в целом.

Технология изготовления соответствует уровню современной организации производства, позволяет значительно улучшить качество и повысить производительность труда.

Техническое описание

В настоящее время перед швейными предприятиями стоят задачи изготавливать высококачественную, оригинальную, модную одежду, пользующуюся стабильным спросом у покупателей.

Одним из основных видов одежды для женщин является платье-костюм, ассортимент, который является стабильными популярными для женщин всех возрастов. По форме, характеру покроя и общему художественному оформлению женские костюмы бывают классического,

спортивного, романтического стиля и «фэнтази». Силуэт костюмов может быть любой: прилегающий, полуприлегающий, прямой. Костюмы могут состоять из жакета и юбки, жакета и платья, жакета и брюк, жилета и юбки или брюк.

В костюмах классического стиля пропорции изделия совпадают с естественными пропорциями женской фигуры: линии, образующие форму изделия в целом и отдельных его деталей прямые и лаконичные, имеют конструктивное значение. Юбки могут быть прямыми, расширенными к низу, в складку, «годе».

Для костюмов спортивного стиля характерны наличие таких деталей как отрезные кокетки, накладные карманы, пояса, хлястики. Форма одежды должна обеспечивать удобство человека в движении.

Костюмы романтического стиля отличаются мягкостью форм, лиричностью. В костюмах присутствуют такие детали как воланы, рюши, вышивка, в них есть что-то от исторических костюмов.

Костюмы стиля «фэнтази» характеризуются большим разнообразием форм и покроя, подчеркнутой декоративностью. Членение форм может быть различным, в том числе и ассиметричным. Для костюмов в стиле «фэнтази» характерно акцентирование различных отделок на отдельных частях или деталях изделия, например, драпировка, вышивка, сочетание разных по цвету тканей.

Нередко черты различных стилей переплетаются между собой, соединяются в одном ансамбле, придавая ей особую выразительность.

По назначению платья-костюмы делятся на повседневные и для торжественных случаев. В повседневном костюме женщина проводит большую часть дня. Такой костюм должен быть удобным, простым, скромным, но в тоже время отвечать современному направлению моды.

Назначение торжественного костюма украсить женщину, и поэтому этот вид одежды более чем какие-либо другие виды должен отвечать

особенностям внешнего облика и характеру его владельца, конечно, учитывать модные тенденции.

Одежда играет важную роль в формировании внешнего облика человека. Она должна удовлетворять эстетическим запросам потребителя, требованиям современной моды, отличаться красотой и завершенностью художественного замысла.

Предложенные модели женских костюмов из смесовой жаккарда ткани относятся к классическому стилю, который подходит женщинам любого возраста, независимо от модных тенденций. В таком костюме женщина выглядит всегда элегантно. Полуприлегающий силуэт и форма моделей имеют хорошо воспринимаемые модные пропорции, гармонирует с фигурой человека. Такие модные детали как: рукав длиной $3/4$, элементы спортивного стиля (накладные карманы, клапаны), оборки, юбки покроя «годе», делают модели привлекательными для женщин всех возрастов.

Проектирование одежды в условиях промышленности осуществляется с учетом потребительских и промышленно-экономических требований.

Потребительские требования, предъявляемые к изделию, определяются условиями его эксплуатации и назначению. От одежды в процессе эксплуатации требуется, чтобы она была не только красива и прочна, но и удобна. Конструкция одежды, разработанная с учетом антропометрических характеристик тела, обеспечивает удобство в эксплуатации, не стесняет дыхания и движений человека. Особое внимание при проектировании конструкции уделяется качеству посадки изделия на фигуре человека. Этот показатель является одним из главных критериев определения сортности швейных изделий.

Одежда должна быть удобной в пользовании, быть легкой, удобной при ходьбе, рукава не должны стеснять движения рук, хорошо сниматься и надеваться.

Конструкция разработанных моделей соответствует фигуре человека и имеет хорошую посадку, поэтому изделия удобны в носке, обеспечивают

свободу движения, обладают хорошей формоустойчивостью в течение всего срока эксплуатации.

Одежда служит человеку для создания и поддержания вокруг тела микроклимата, обеспечивающего комфортные условия для жизнедеятельности организма. В то же время одежда является средством защиты от неблагоприятных воздействий внешней среды и способствует сохранению работоспособности и здоровья человека.

Изделия из смесовых тканей, с добавлением натуральных, обладают отличными гигиеническими свойствами. Показателями гигиенических свойств являются воздухопроницаемость, гигроскопичность, пылеемкость, теплозащитность, которые в основном определяются свойствами текстильных материалов. Теплозащитность и воздухопроницаемость обеспечиваются конструкцией изделия. Одежда должна предохранять тело человека от перегрева летом и обеспечивать его комфортное состояние.

Кроме того, важны такие показатели как удобство ухода за одеждой (стирка, глажение), сохранение внешнего вида изделия, несминаемость.

Экономические показатели отражают затраты на проектирование, конструкторскую, технологическую и техническую подготовку производства, а также затраты на сбыт и рекламу.

Одним из экономических показателей должен стать показатель затрат, которые определяют потребительскую стоимость изделия. Идеальным является изделие такого уровня качества, при котором полезность соответствующая этому уровню качества максимальна, а затраты производства для потребителя минимальны.

Технологичность конструкции достигается за счет такого конструктивного решения, при котором в процессе ее производства можно использовать наиболее экономичные технологические процессы и приемы, предусмотреть наиболее удобные способы соединения деталей. Большое значение имеет унификация деталей и узлов изделия.

Прогрессивность технологии модели определяется сроками подготовки производства, применением унифицированной технологии, применением параллельной и параллельно-последовательной обработки, максимальной механизацией технологических процессов.

Предлагаемые модели женских костюмов имеют одну технологичную конструктивную основу, что дает возможность применить наиболее эффективные методы изготовления одежды, исключить потери рабочего времени при смене моделей в потоке.

При изготовлении выбранных моделей можно применить новое перспективное оборудование, осуществить механизацию и автоматизацию процессов, сократить затраты времени на изготовление изделия в целом.

Технология изготовления соответствует уровню современной организации производства, позволяет значительно улучшить качество и повысить производительность труда.

Описание внешнего вида моделиА

Костюм женский для средней возрастной группы из жаккарда ткани.

Жакет полуприлегающего силуэта с центральной застежкой на 5 обметанных петель и 5 пуговиц, 4 отделочные пуговицы расположены между ними.

Полочки с боковыми нагрудными и талиевыми вытачками, с нагрудными карманами с клапанами, которые застегиваются на пуговицу и обметанную петлю.

Спинка с средним швом.

Воротник втачной, с отложными лацканами. Воротник и лацканы с закругленными концами.

Рукава втачные, одношовные, длинные с притачными манжетами, застегивающимися на пуговицу и обметанную петлю. По плечевым швам расположены погоны, которые застегиваются на пуговицу и обметанную петлю.

Длина жакета до линии бедер.

Описание внешнего вида моделиБ

Костюм женский для средней возрастной группы из платьено - костюмной ткани, состоящий из жакета.

Жакет полуприлегающего силуэта с центральной застежкой на 5 обметанных петель и 5 пуговиц.

Полочки с боковыми нагрудными и талиевыми вытачками, с нагрудными клапанами, которые застегиваются на пуговицу и обметанную петлю. Борта полочек скруглены.

Спинка с средним швом.

Воротник втачной, с отложными лацканами. Воротник и лацканы с закругленными концами.

Рукава втачные, одношовные, длиной 3/4 с притачными манжетами.

Модель В

Описание внешнего вида модели В

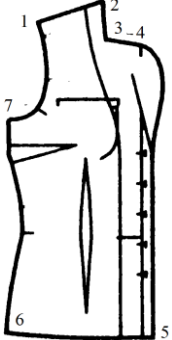
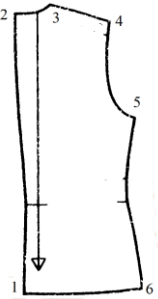
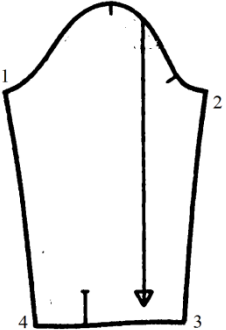
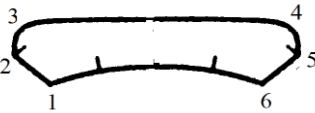
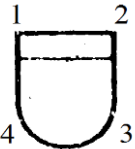
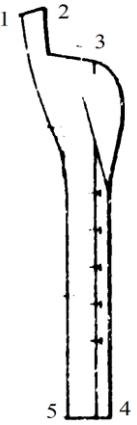
Костюм женский для средней возрастной группы из платьено - костюмной ткани, состоящий из жакета.

Жакет полуприлегающего силуэта с центральной застежкой на 4 обметанные петли и 4 пуговицы, отрезной ниже линии талии с воланом по низу. Полочки с боковыми нагрудными и талиевыми вытачками.

Спинка с средним швом.

Воротник втачной, с отложными лацканами. Воротник и лацканы с закругленными концами.

Рукава втачные, одношовные, длинные.

Модель 1	Детали			
Вид модели	Полочка	Спинка	Рукав	Мелкие детали .
				  

Обоснование выбора пакета материалов, применяемых при изготовлении костюм

Показатели физико-механических и технологических свойств
материалов

Наименование и артикул ткани	Стандартные нормы материала			Физик-механические свойства				Технологические свойства			
	Ширина, см.	Масса 1 м ² в г.	Процентное содержание волокон	Несминаемость, %	Усадка, %	Устойчивость к истиранию	Устойчивость к растяжению	Осыпаемость, дан	Прорубаемость	Способность к формообразованию	
Габардин	110	115	Лен-67%, Шелк-33%	30	3,5-по основе 2,0-по утку	5/5	400	2	низкая	средняя	
Смесовая ткань	140	145	Лавсан-75% Лен-25%	50	2,0 -по основе 2,0-по утку	5/5	600	1,2	низкая	средняя	
Костюмно-платьевая ткань «Цилда»	90	145	Лавсан-67%, Вискоза-33%	30	3,5-по основе 2,0-по утку	5/5	400	2	низкая	средняя	
Костюмно-платьевая ткань «Сильвия»	110	133	ПА-60% Х/б-15% Капрон - 25%	50	2,0 -по основе 2,0-по утку	5/5	600	1,2	низкая	средняя	
Платьевая ткань арт. 43824	110	120	Триацетат-80%, ПА-20%	50	2,0 -по основе 2,0-по утку	5/5	160	1,2	низкая	средняя	
Нетканое клеевое полотно, прокламелин Арт.935556	90	30	Лавсан-90%, Вискоза-10%	-	-	-	-	-	низкая	высокая	

Основная ткань, фурнитура, нитки, прокладочный материал соответствуют друг другу, подобраны в соответствии с назначением одежды, направлением современной моды.

Также при выборе материалов были учтены технологические особенности обработки.

Подбор материалов со сходными пошивочными свойствами дает возможность избежать: наладки оборудования, установить единые режимы обработки.

Обоснование выбора и характеристика метода построения чертежей конструкции

Для разработки чертежей базовой конструкции была выбрана Единая методика конструирования одежды (ЕМКО), как наиболее перспективная, базирующаяся на действующей размерной типологии и рекомендуемая к использованию при промышленном проектировании одежды. При разработке ЕМКО были выбраны оптимальные решения различных узлов конструкций. В данной методике принят единый метод построения конструкции одежды для всей популяции мужского, женского и детского населения, а именно:

- ✓ единая система размерных признаков;
- ✓ единая структура формул и последовательность построения конструкций одежды;
- ✓ единые основы конструкций одежды и базовые конструкции основных видов одежды;
- ✓ единые принципы градации;
- ✓ единые правила технического черчения конструкций одежды;
- ✓ единая терминология, символика и цифровое обозначение конструктивных точек;
- ✓ единая конструкторская документация по содержанию, объему и оформлению.

ЕМКО является универсальной методикой, так как предусмотрено использование ее в качестве исходной базы для разработки одежды различных видов, вариантов и покроев, различного ассортимента (рабочая, специальная, спортивная, ведомственная и др.), из различных видов материалов, для массового и индивидуального изготовления одежды.

ЕМКО является научно обоснованной, в качестве исходной базы использованы:

- ✓ результаты антропометрических исследований населения;
- ✓ скульптурные эталоны типовых фигур и развертки поверхностей манекенов;

- ✓ комплекс научно обоснованных прибавок и технологических припусков;
- ✓ расчетно-аналитический метод построения конструкций одежды;
- ✓ основные конструктивные отрезки определяются непосредственно на основе использования соответствующих размерных признаков почти без применения эмпирических формул, что позволяет с меньшими затратами построить конструкцию одежды с хорошей посадкой на фигуре человека.

ЕМКО является перспективной, так как созданы предпосылки:

- ✓ для разработки и внедрения типизации, унификации и стандартизации деталей одежды;
- ✓ для широкого применения вычислительной техники на этапе проектирования одежды;
- ✓ для разработки и внедрения новой техники, технологии и организации на базе единой методики конструирования одежды;
- ✓ для полного использования оборудования автоматического и полуавтоматического действия;
- ✓ для более широкой международной интеграции и специализации производства [6].

Исходные данные для разработки чертежей конструкции

В качестве исходных данных при построении базовой и исходной модельной конструкций по ЕМКО используются:

- ✓ эскиз модели;
- ✓ размерную характеристику фигур типового телосложения и конкретной фигуры;
- ✓ конструктивные прибавки и технологические припуски;
- ✓ данные о свойствах основных материалов [6].

Для разработки пальто женского в качестве базового размера был выбран 170-84-92. Используемые размерные признаки типовой фигуры представлены в таблице 3.1.

Таблица 3.1 Размерные признаки типовой женской фигуры 170-84-92 II полнотной группы

Наименование измерения	Условное обозначение	Величина размерного признака, см
1	2	3
Обхват шеи	С _Ш	18.1
Обхват груди I	С _{Г1}	44.4
Обхват груди II	С _{Г2}	48.4
Обхват груди III	С _{Г3}	46
Обхват талии	С _Т	35.9
Обхват бедер	С _Б	50
Длина талии сзади	Д _{ТС1}	43.1
Ширина спинки	Ш _С	17.9
Длина талии переда	Д _{ТП}	43.5
Высота груди	В _Г	25.9
Центр груди	Ц _Г	9.9
Ширина плечи	Ш _П	12.7
Длина изделия	Д _И	65
Ширина груди	Ш _Г	16.9
Обхват плечи	О _П	28.9
Дуга через наивысшую точку плечевого сустава	В _{ПК}	43
Высота проймы сзади	В _{ПРЗ}	21
Длина рукава	Д _{РУК}	20

Конструктивный отрезок конструкции одежды состоит из двух элементов: размерного признака и различных конструктивных прибавок, технологических припусков и допусков.

Единая система прибавок, припусков и допусков имеет большое значение для дальнейшей типизации, унификации и стандартизации деталей одежды.

Система прибавок содержит единые правила для установления прибавок, припусков и допусков на этапе проектирования и изготовления одежды и служит основой для разработки базовых конструкций различных видов одежды, а также может быть использована для разработки соответственных стандартов, нормативно-технических документов и для дальнейшей унификации и стандартизации деталей одежды.

Прибавка конструктивная - составная часть конструктивного отрезка, которая увеличивает или уменьшает размерный признак, учитывает толщину пакета одежды, свободу между телом и одеждой, модное направление, силуэт, физиолого-гигиенические и динамические требования, всегда входит в размерные параметры готового изделия.

Припуск технологический - составная часть конструктивного отрезка, которая учитывает способ соединения деталей, усадку материала при ВТО, термодублировании, уработку материала в процессе изготовления, входит в размерные параметры шаблонов деталей одежды, но не входит в размерные параметры готового изделия. Технологические припуски зависят от свойств материалов, технологии изготовления, способа соединения и применяемого оборудования. При разработке конструкции следует учитывать технологический припуск на ВТО.

Значение конструктивных прибавок на различных участках выбирают в зависимости от таких факторов как: динамический, физиолого-гигиенический, рекомендации направлений моды для разрабатываемого вида изделия, покроя, силуэта и свойств материала [6].

Исходя из этого, для пальто женского полуприлегающего силуэта были выбраны прибавки на свободное облегание на различных участках, представленные в таблице 3.2.

Таблица 3.2 Прибавки на свободное облегание на различных участках

Наименование прибавки	Условное обозначение прибавки	Величина прибавки, см	
		рекомендуемые	принятые в проекте
Прибавка по линии груди	П _Г	4-6	6
Прибавка по линии талии	П _Т	5-8	5
Прибавка по линии бедра	П _Б	3-5	5

В таблице 3.3 представлено распределение прибавки на свободное облегание по линии груди.

Таблица 3.3 Распределение прибавки на свободное облегание (ПС) по участкам: спинка (ПС₃₁₋₃₃), пройма (ПС₃₃₋₃₅), перед (ПС₃₅₋₃₇)

ПС ₃₁₋₃₇	ПС ₃₁₋₃₃	ПС ₃₃₋₃₅	ПС ₃₅₋₃₇
6,0	1,8	3,0	1,2

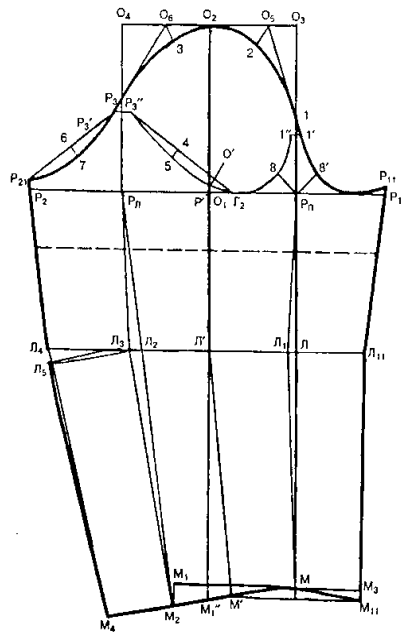
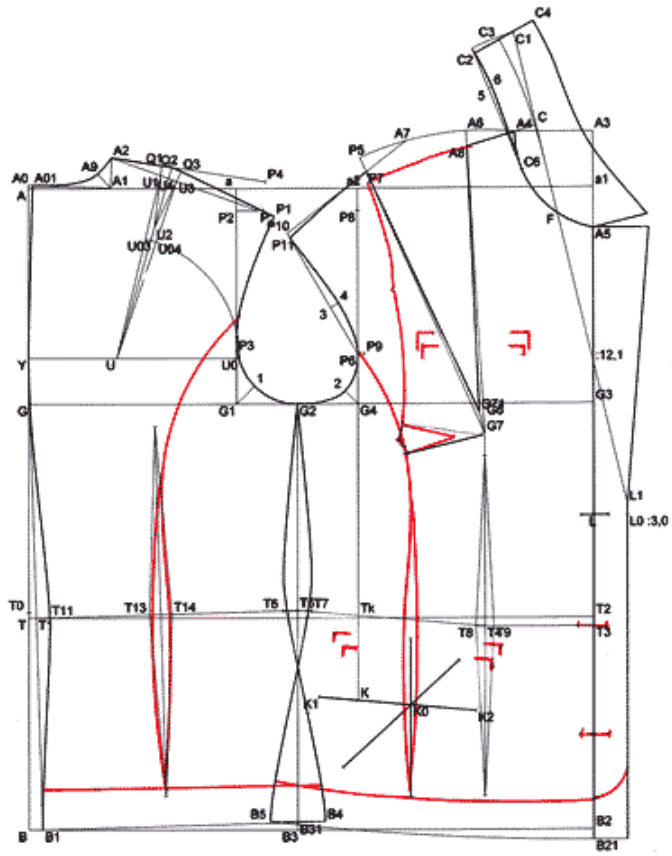
Прибавка на пакет одежды - это величина, учитывающая толщину всех слоев материала одежды, надетой на человека, которая состоит из прибавки на внутренний пакет, учитывающий нижележащие слои под проектируемой одеждой и прибавку на наружный пакет (пакет проектируемого изделия). При расчете конкретной конструкции учитывают, что внутренний пакет остается постоянным, а наружный может быть различным, в зависимости от разных толщин материалов [6].

В таблице 3.4 представлены величины прибавок на пакет.

3.3 Расчёт и построение чертежей базовой (БК) и исходной модельной конструкции (ИМК)

№	Наименование детали	Расчётная формула	Итого, см
1	2	3	4
2	A ₀ У	0.4* Д _{ТС1} =0,4*43,1	16
3	A ₀ Г	В _{пр3} + П пр3+0,5* П _{ДТС} =21+1,5+0,5*0,5=22,8	22,8
4	A ₀ Г	Д _{ТС1} + П _{ДТС} =43,1+43,6	43,6
5	ТБ	0,5* Д _{ТС1} -2	19,5
6	A ₀ a	С _{Г3} +П _Г =46+6,5	52,5
7	A ₀ a ₁	Ш _С +П _{ШС} =17,8+1	18,8
8	aa ₁	Ш _Г +(С _{Г2} - С _{Г1})+П _{ШП} =16,9+(48,4-44,4)+0,5	21,4
9	ТТ ₁	1	1
10	A ₀ A ₂ (A ₀ 'A ₂)	С _Ш /3+ П _{ШГС} =18,1/3+0,5	6,5
11	A ₂ A ₁	A ₀ A ₂ /3+ П _{ДТС} =6,5/3+0	2,2
12	АН ₁	Д _и + П _{ДТС} =65+0,5	70
13	Т ₁ Т ₁₁	В _{ПК} + П _{ДТС} + П _{ПЛ} =43+0,5+1	44,5
14	П ₁ П ₁ '	0.5-1	1
15	Г ₁ П ₁	Г ₁ П ₂ /3+2=20,1+3+2	8,6
16	Г ₁ 1	0,2* Г ₁ Г ₄ +0,5=0.2*12.8+0.5	2
17	Г ₁ Г ₂	Г ₁ Г ₄ /2=12,8+2	6.4
18	Т ₃ Т ₈	0-1.5	0
19	Т ₈ A ₃	Д _{ТП} + П _{ДТП} +У=43.5+0.5+0.5	44.5
20	A ₃ A ₃₁	0,5-1	0,5
21	A ₃ A ₄	С _Ш /3+ П _{ШГС} -0,5=18.1/3+0.5-0.5	6
22	A ₃₁ A ₄	С _Ш /3+ П _{ШГС} =18,1/3+0,5	6,5
23	A ₃ A ₅	A ₃ A ₄ +1=6+1	7
24	A ₃₁ A ₅	A ₃₁ A ₄ +1=6.5+1	7.5
25	Г ₅ Г ₆	Ц _Г +0,5*П _{ШП} =9.9+0.5*0.5	10.2

26	$A_4\Gamma_7$	B_Γ	25.9
27	A_4A_9	$2(C_{\Gamma_2} - C_{\Gamma_1}) + 2 = 2(48,4 - 44,4) + 2$	10
28	$\Gamma_4\Pi_4$	$\Gamma_1\Pi_2 - 0.5 = 20.1 - 0.5$	20.5
29	$\Gamma_4\Pi_6$	$\Gamma_4\Pi_4/3 = 19.5/3$	6.5
30	$\Pi_6 \Pi_{61}$	0.6	0.6
31	$A_0\Pi_5$	Ш_Π	12.8
32	Γ_42	$0.2 * 12.8$	2.6
33	Γ_8H_5	$\Gamma H = \Gamma_1 H_1$	
Конструкции рукава			
34	1	3	4
35	O_1O_2	$B_{ок}$	18.3
36	O_1P_2	$D_{пр} / 2 = 60 / 2$	30
37	O_1P_1	$D_{пр} / 2 = 60 / 2$	30
38	$P_{п1}$	$O_1O_2 / 2 = 8 / 2$ до 10см $O_1O_2 / 2 + 1 = 8 / 2 + 1$	5
39	$P_{п}P_3$	$P_{п1} + 1 = 4 + 1$	5
40	2-2'	0.5-1.5	1
41	3-3'	0.5-1.5	1
42	4-5	$0.1 * O_1O_2 = 0.1 * 8$	0.8
43	6-7	$0.5(4-5) = 0.5 * 0.8$	0.4
44	MM_2	0.5	0.5
45	MM_1	0.5	0.5
Конструкции воротника			
46	BA	$Z - 0.5 * AA_1 = 22 - 0.5 * 1$	21.5
47	BB_1	3-7	5
48	A_1A_2	3-7	5



Обоснование методов технологической обработки изделия

При изготовлении проектируемого изделия используются ниточный способ соединения деталей одежды, как наиболее распространенный и универсальный.

Ниточные соединения имеют достаточную прочность, эластичность, красивый внешний вид. Показатели качества ниточных соединений зависят от параметров образования строчки и от режимов работы исполнительных инструментов швейных машин.

Использование швов различных конструкций дает возможность выполнять соединения из тканей с различными физико-механическими свойствами и определяется при проектировании изделия.

Выбранные методы обеспечивают высокую производительность и качество ниточных соединений, а также надежность их при эксплуатации одежды. Качеством внешнего вида изделия зависит от качества выполненных машинных строчек и швов и правильного выбора параметров влажно-тепловой обработки, поэтому выбору режимов обработки применяемых при изготовлении изделия уделяется особое внимание.

Характеристика машинных строчек и швов, применяемых при изготовлении изделия, представлена в таблице 3.

Для придания отдельным деталям одежды формоустойчивости (воротник, манжеты, борта, пояс) применяют термоклеевые прокладочные материалы.

Обоснование режимов клеевых соединений представлено в таблице 4.

Таблица 4 - Параметры образования клеевых соединений деталей изделия

Назначение клеевого соеди нения	Клеевой материал (артикул)	Вид клеящего вещ ества	Режимы склеивания		
			Температура пр ессующей пове рхности, °К (°С)	Время прессов ания(сек)	Давление прес сования МПа
1	2	3	4	5	6
Дублирование верхнего воротника стойки воротника, под борта, клапанов	Нетканное полотно(прокл амелин)	ПА-12/6/6,6 регулярное точечное покрытие	150-160	15-30	0,03-0,05

Таблица 5- Параметры ВТО изделия

Наименование материала	Температура, °С		Усилие прессован ия Па	Время обработки, сек.		Увлажнение к массе материала, %
	пресса	утюга		На прессе	утюгом	
Костюмно- платьевая ткань, габардин, смесовая ткань	-	160-180	-	-	10-20	15-20

Характеристика оборудования для ниточного соединения деталей швейных изделий и ВТО и приведена в таблицах 8 и 9.

Таблица 8 - Характеристика оборудования для ниточного соединения деталей швейных изделий


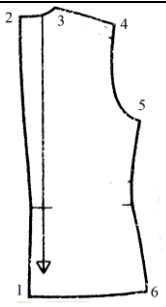
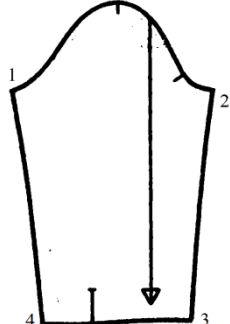
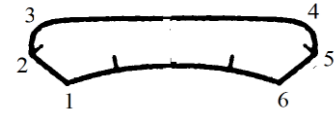
Оборудование, Предприятие-изготовитель	Тип или классмашины	Максим. Частота вращения	Длина стежка, мм.	Механизм перемещения материала	Иглы/ГОСТ 22249-76/.	Толщина пакета, мм	Наименование, марка средства малой механизации	Технологические операции.
Одноигльная стачивающая машина АО «Орша» Беларусь	131-311 +100	5000	3,5	нижняя рейка	0092-02-80-90	3	3-5А 3-140 М.1.2. 1-44(Л-000) МOMЗ ЦНИИШП	стачивание , притачивание, настрачивание, втачивание
Крае обметочная машина ПО «Азов» Россия	AZ8003 Н-А4DF	8000	3,5	дифференциальный двигатель	0037-02-70-90	5		обметывание срезов
Стачивающе-обметочная машина ПО «Азов» Россия	AZ6500 Н-С5DF	6500	4,0	дифференциальный двигатель	0037-02-70-90	5		Стачивание с одновременным обметыванием срезов


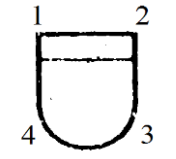
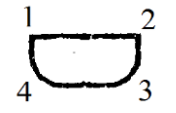
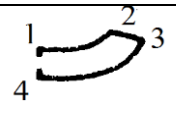
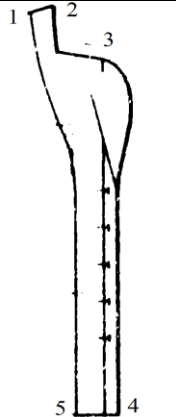
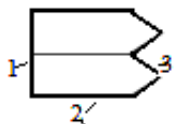
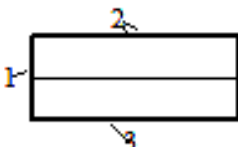
Подшивочная машина ЗАО «Завод промышленных швейных машин» г. Подольск Россия	285	3200	7,0	Верхняя рейка		7	2-38 MOMЗ ЦНИИШП	Подшиван ие низа изделий, рукавов
Двух игольная машина ЗАО г. Подольск Россия	852× 28	4500	3,5	нижняя рейка	0092- 02-80- 90	3	3-28	Обработка верхнего среза юбки
Петельный полуавтомат АО «Орша» Беларусь	1025	3000		Специальный двигатель	0203- 90	4	ПРП-4	Обметыван ие прямых петель
Пуговичный полуавтомат ЗАО г. Подольск Россия	1595	1500	3,5	Специальный двигатель	0724- 90 100 110	5		Пришиван иесфериче ских пуговиц с ушком

Таблица9- Характеристика оборудования для влажно-тепловой обработки и склеивания

Вид оборудования, предприятие - изготовитель	Производительность циклов, час	Усилие Прессования, Кн.	Тип привода	Способ нагрева подушки		Температура нагрева подушки, °С.		Тип Подушки	Выполняемая операция
				верхний	нижний	верхней	нижней		
Малогобаритный пресс для дублирования RSP-450 "Global"(Нидерланды)	до 50	36	пневматический	электрический	паровой	50-250	105-110	В-291	дублирование
Стол утюжильный 101 «Макпи» Италия	-	-	-	-	электропаровой	-	105-110	0981	внутрипроцессная окончательная ВТО
Электропаровой утюг УТП-20Э ОАО «Агат» Россия	-	2 кг.	-	электропаровой	-	100-240	-	-	внутрипроцессная окончательная ВТО

Таблица 1 -Перечень деталей кроя

№ № п/п	Наименование деталей	Эскиздеталей с указаниемнаправления нити основы	Наименованиесрезовдетал ей кроя	Кол-во дет. кроя
1	Полочка	 <p>Нить основы проходит параллельно линии середины (линии полузаноса)</p>	1-2– плечевой срез 2-3– срез горловины 3-4 – срез раскепа 4-5– срез борта 5-6–срез низа 6-7 - боковой срез 7-1 - срез проймы	2
2	Спинка	 <p>Нить основы проходит параллельно линии, проведенной посередине вдоль детали</p>	1-2- средний срез 2-3- срез горловины 3-4-плечевой срез 4-5- срез проймы 5-6- боковой срез 6-1-срез низа	2
3	Рукав	 <p>Нить основы проходит параллельно линии, соединяющей верхние и нижние точки переднего среза</p>	1-2-срез оката 2-3-передний срез 3-4- срез низа 4-1-локтевой срез	2
4	Верхний воротник	 <p>Нить основы проходит параллельно средней линии</p>	1-2, 6-5- срез раскепа 2-3,4-5- срез концов воротника 3-4- срез отлета 1-6 - срез стойки	1

5	Нижний воротник	 <p>Нить основы проходит параллельно средней линии</p>	<p>1-2- срез раскепа 2-3 - срез концов воротника 3-4- срез отлета 4-5 - средний срез 1-5 - срез стойки</p>	2
6	Карман	 <p>Нить основы проходит вдоль детали</p>	<p>1-2- верхний срез 2-3, 4-3- боковой срез 3-4- нижний срез</p>	2
7	Клапан, подкладка клапана	 <p>Нить основы проходит вдоль детали</p>	<p>1-2- верхний срез 2-3, 4-3- боковой срез 3-4- нижний срез</p>	2
8	Обтачка горловины спинки	 <p>Нить основы проходит параллельно средней линии</p>	<p>1-2- срез горловины 2-3 - плечевой срез 3-4- внутренний срез 4-1 - средняя линия</p>	1
9	Подборт	 <p>Нить основы проходит параллельно линии полузаноса</p>	<p>1-2 -плечевой срез 2-3 - срез горловины 3-4 срез борта 4-5- срез низа 5-1 - внутренний срез подборта</p>	2
10	Погон	<p>Нить основы проходит вдоль детали</p> 	<p>1- нижний срез 2- боковой срез 3- верхний срез</p>	2
11	Манжета	<p>Нить основы проходит вдоль детали</p> 	<p>1- боковой срез 2- верхний срез 3- нижний срез</p>	2

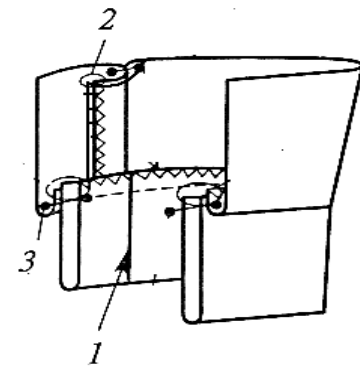
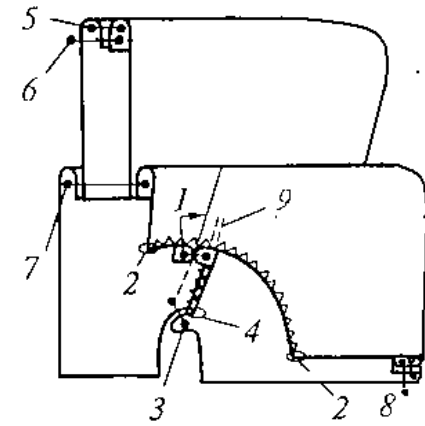
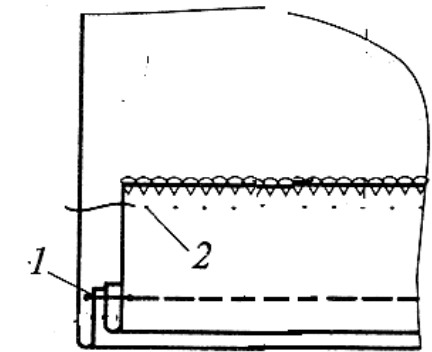
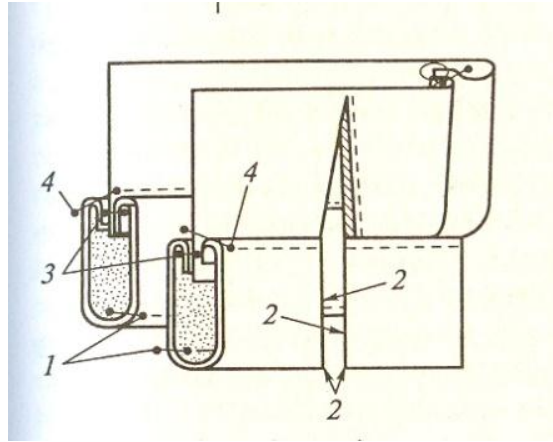


Таблица 10-Технологическая последовательность обработки изделий

№ № п/п	Наименование неделимых операций	Специальность	разряд	Затраты времени	Оборудование, приспособления, инструменты
1.	Проверить и разобрать крой, разнести по рабочим местам	р	3	143	
2.	Стачать нижний воротник из частей	м	2	29	131-311+100
3.	Обтачать воротник с закругленными концами	м	4	40	131-311+100
4.	Настрочить шов обтачивания воротника с закругленными концами на нижний воротник	м	4	55	131-311+100
5.	Высечь припуск на шов в углах воротника, вывернуть воротник	р	3	35	ножницы, спец/кольешек.
6.	Приутюжить воротник	у	4	67	101+0081 + УТП-20Э ОАО "Агат"
7.	Проверить и подрезать концы воротника по срезу стойки	р	3	50	лекало, ножницы
8.	Стачать подборта из частей	м	2	67	131-311+100
9.	Притачать обтачку горловины к подбортам	м	2	50	131-311+100
10.	Разутюжить швы стачивания подбортов из частей и шов притачивания обтачки	у	2	68	101+0081 + УТП-20Э ОАО "Агат"
11.	Обметать внутренние срезы подбортов, обтачки	с	3	78	AZ8003H-A4DF ПО "Азов", Россия
12.	Обтачать концы манжеты	м	4	79	131-311+100
13.	Высечь припуски на шов	р	2	67	ножницы,

	в углах манжет, вывернуть манжеты на лицевую сторону				спец/кол ышек.
14.	Стачать поперечные срезы манжет	м	3	45	131- 311+100
15.	Разутюжить швы стачивания срезов манжет и приутюжить на швах по сгибу	у	3	75	101+0081 + УТП- 20Э ОАО "Агат"
16.	Проложить скрепляющую строчку по верхнему срезу манжет	м	3	40	131- 311+100
17.	Приутюжить манжеты	у	3	78	101+0081 + УТП- 20Э ОАО "Агат"
18.	Обметать верхние срезы карманов	с	3	79	AZ8003H -A4DF
19.	Заутюжить карманы по верхнему краю	у	3	74	101+0981 + УТП- 20Э
20.	Заутюжить боковые и нижние срезы карманов	ф/ п	3	156	фальцпре сс МОМЗ ЦНИИШ П
21.	Обтачать клапаны	м	4	39	131- 311+100
22.	Высечь припуски на шов в углах клапанов, вывернуть клапаны на лицевую сторону	р	2	38	ножницы, спец/кол ышек.
23.	Настрочить шов обтачивания клапана	м	4	39	131- 311+100
24.	Приутюжить клапаны, выправляя кант	у	3	77	101+0081 + УТП- 20Э ОАО "Агат"
25.	Обметать верхние срезы клапанов	с	3	70	AZ8003H -A4DF
26.	Нанести на клапанах линии притачивания	р	3	74	мел, лекало
27.	Обтачать погоны по двум сторонам	м	3	26	131- 311+100
28.	Подсечь углы и вывернуть	р	2	24	Ножницы

	погонына лицевую сторону				, колышек
29.	Приутюжить погоны, выправляя кант	у	3	39	101+0081 + УТП-20Э ОАО "Агат"
30.	Наметить место расположения разреза на рукаве и выполнить разрез	р	3	32	Мел, лекало
31.	Окантовать разрез рукавов	м	3	22	131-311+100
32.	Закрепить верхний конец разреза	м	3	20	131-311+100
33.	Настрочить обтачку на низ рукава	м	3	30	131-311+100+3-24
34.	Стачать нижние срезы рукавов	с	3	49	AZ6500H-C5DF
35.	Обметать срезы низа рукавов	с	3	50	AZ8003H-A4DF
36.	Подшить низ рукавов	с	3	55	285 кл.
37.	Притачать манжеты к низу рукавов	с	4	55	AZ6500H-C5DF
38.	Притачать манжеты к нижнему срезу рукава	м	3	20	131-311+100
39.	Настрочить манжеты по лицевой стороне рукава	м	3	32	131-311+100
40.	Вывернуть рукава на лицевую сторону	р	2	36	
41.	Наметить место расположения нагрудных и талевых вытачек	р	3	22	Мел, лекало
42.	Стачать боковые нагрудные вытачки	м	3	20	131-311+100
43.	Стачать вытачки по линии талии на полочке	м	3	26	131-311+100
44.	Заутюжить нагрудные вытачки	у	3	30	101+0081 + УТП-20Э ОАО "Агат"
45.	Заутюжить талиевые вытачки	у	3	34	101+0081 + УТП-20Э ОАО "Агат"

46.	Наметить место расположения карманов, клапанов на полочке	р	3	52	Мел, лекало
47.	Настрочить накладные карманы на полочку	м	4	38	131-311+100
48.	Притачать отделочные клапаны на полочку	м	3	30	131-311+100
49.	Закрепить боковые стороны клапанов	м	3	40	131-311+100 "Орша" Беларусь
50.	Приутюжить карманы и швы притачивания клапанов	у	3	47	101+0081 + УТП-20Э ОАО "Агат"
51.	Стачать средний срез спинки	с	3	20	AZ6500H -C5DF
52.	Заутюжить средний шов спинки	у	3	46	101+0081 + УТП-20Э ОАО "Агат"
53.	Стачать боковые срезы волана	с	3	47	AZ6500H -C5DF
54.	Застрочить нижний срез волана	м	3	43	131-111+100
55.	Стачать плечевые срезы	с	3	49	AZ6500H -C5DF
56.	Заутюжить плечевые швы	у	3	50	101+0081 + УТП-20Э ОАО "Агат"
57.	Стачать боковые срезы полочек и спинки с вкладыванием тканевой ленты с товарным знаком и контрольного ярлыка	с	3	38	AZ6500H -C5DF
58.	Нанести линию подгибки низа жакета	р	4	40	мел, лекало
59.	Обметать низ жакета	с	3	42	AZ8003H -A4DF
60.	Притачать волан к нижнему срезу жакета	с	3	33	AZ6500H -C5DF
61.	Притачать подборта к нижнему срезу	м	4	36	131-311+100

62.	Обтачать борта, одновременно втачивая воротник	м	5	34	131- 311+100
63.	Настрочить припуск шва обтачивания борта на подборт	м	3	40	131- 311+100
64.	Высечь припуск на шов в углах борта и вывернуть углы	р	3	33	ножницы, спец/кол ышек.
65.	Приутюжить борта,горловину	у	4	152	101+0081 + УТП- 20Э ОАО "Агат
66.	Прикрепить подборта по плечевым швам	м	3	62	131- 311+100
67.	Настрочить срез верхнего воротника по горловине спинки	м	4	81	131- 311+100
68.	Втачать рукава в пройму	с	5	51	AZ6500H -C5DF
69.	Подшить низ жакета	с	4	50	285 кл. +2-38
70.	Вывернуть жакет на лицевую сторону	р	2	52	
71.	Наметить и обметать петли на правой полочке	а	3	30	1025кл.А О"Орша", лекало
72.	Наметить и обметать петли на клапанах	а	3	43	1025 кл.
73.	Наметить и обметать петли на погонах	а	3	48	1025 кл.
74.	Очистить изделие от производственного мусора	р	2	34	
75.	Отутюжить готовое изделие (жакет)	у	5	143	101+0081 + УТП- 20Э ОАО "Агат
76.	Наметить и пришить пуговицы па полочке	а	3	48	1095 кл. "ЗПШМ"Г .Подольск , лекало
77.	Наметить и пришить пуговицы на клапанах	а	3	40	1095 кл.

78.	Наметить и пришить пуговицы на погонах	а	3	55	1095 кл.
79.	Наметить и пришить пуговицу на запасном кусочке ткани	с	3	60	1095 кл.
80.	Навесить товарный ярлык	р	3	62	
81.	Скомплектовать жакет	р	3	67	
82.	Скомплектовать изделия по маршрутным листам	р	2	50	
83.	Застегнуть пуговицы	р	2	60	спецкрючок
84.	Упаковать готовое изделие	р	3	66	
85.	Сдать изделие на склад готовой продукции	р	3	90	
	ИТОГО по изделию			4350	

Анализ технологической схемы основного потока

Проводим анализ технологической схемы разделения труда. Он производится двумя методами: расчетным и графическим.

Первый метод расчетный; определяющий загруженность потока расчетом коэффициента согласования.

Коэффициент согласования K_c , определяется по формуле (19):

$$K_c = \frac{T_{изд}}{N_{\phi} \tau} \quad (19)$$

где $T_{изд}$ -трудоёмкость изделия в потоке, сек, N_{ϕ} -фактическое количество рабочих, τ - такт потока, сек.

$$K_c = \frac{4350}{29 \times 150} = 1$$

Так как $K_c = 1$ поток в целом считается согласованным правильно.

Графический анализ производится по графику синхронности, диаграмме синхронности операций и монтажному графику – схеме перемещения полуфабриката.

График синхронности показывает время выполнения операции и отклонения времени от такта, кратность операций. Диаграмма синхронности показывает загруженность операции и специализацию работ.

Монтажный график наглядно выявляет структуру потока, последовательность движения деталей в потоке, наличие кратных операций, порядок запуска деталей в поток, взаимосвязь между операциями. На основании монтажного графика решается вопрос о возможности и целесообразности разбивки потока на отдельные секции, расставляются внутрипроцессные транспортные средства и более удобной расстановки оборудования в потоке.

Расчет и анализ технико-экономических показателей потока

Окончательный итог организационно-технологического построения швейных потоков подводится расчетом основных технико-экономических показателей (ТЭП), оценивающих процесс организации труда в потоке. Технико-экономическими показателями являются: число основных рабочих потока, число единиц оборудования и рабочих мест потока, затрата времени на изготовление изделия, стоимость обработки, производительность труда, средний разряд, средний тарифный коэффициент, коэффициент использования оборудования потока, коэффициент механизации.

Для расчета ТЭП составляется сводная таблица 3.6.

Наименование изделия: ;женский костюм

Выпуск в смену, ед.: 192

Такт потока, сек: 150

Количество рабочих в потоке: 29 чел.

Сводная таблица численности рабочих по специальностям в потоке

Разряд	Затрата времени на работу, сек								Количество рабочих по видам работ						Сумма тарифных разрядов	Тарифный коэффициент	Сумма тарифных коэффициентов	
	Машинные		Спец/машинные		п/автомат		Ручные		Утюжилы		Прессовые		Итого по разделу					
	Кол-во рабочих	%	Кол-во рабочих	%	Кол-во рабочих	%	Кол-во рабочих	%	Кол-во рабочих	%	Кол-во рабочих	%	Кол-во рабочих	%				
1																1		
2																	1.1	
3	4.87	1.8	5.1	17.6	1.98	6.8	4.08	14.02	4.1	14.1	1.04	3.6	21.2	73.1	63.6	1.2	25.4	
4	3	10.3							1.99	6.8			4.9	16.9	19.6	1.33	6.5	
5	0.95	3.3	1.02	3.5					0.95	3.3			2.9	10	14.5	1.46	4.2	
итого													29	100	97.7		36.1	

Количество основного оборудования, оборудование, применяемое для выполнения каждой организационной операции, приравнивается к

количеству рабочих выполняющих эти организационные операции.

Количество необходимого оборудования отмечается по отношению в 10% к количеству основного оборудования.

Количество запасного оборудования составляет от каждого основного оборудования по 1 или 2 штукам и хранится на складах предприятия.

Потребность поточного производства в оборудовании прилагается в форме таблицы.

13-таблица

№	Наименование и марка машины	Основное оборудование	Необходимое оборудование	Запасное оборудование	Всего	Рабочее место	Вид потока
1	131-311+100	9	1	1	11	М	Конвейер
2	101+0081 + УТП-20Э ОАО "Агат"	7	1	1	9	У	
3	AZ8003H-A4DF	6	1	1	8	См	
4	1025 кл,1095 кл. "ЗПШМ"Г.П одольск, лекало	2			2	П/а	
5	Фальц пресс МОМЗ ЦНИИШП	1			1	Пр	
	Всего	25			31		

Технико-экономические показатели.

Количество продукции произведённого в одной смене (М)

$$M = \frac{R}{\tau} = \frac{28800}{150} = 192$$

2) Время, израсходованное на единицу швейного изделия (Т_б)

$$T_b = \sum t_o = 4350 \text{сек}$$

3) Количество рабочих в расчёте N_x=29

4) Темп работы в поточном производстве (τ)

$$\tau = \frac{R}{M} = 150 \text{сек}$$

5) Производительность труда -ПТ

$$ПТ = \frac{M}{N} = \frac{192}{29} = 7$$

6) Повышение производительности труда -ППТ

$$ППТ = \frac{T_{cp,фаб} - T_{cp,прл}}{T_{cp,прл}} * 100 = \frac{4580 - 4350}{4350} * 100 = 5.3$$

7) Коэффициент механизации труда -К мех

$$К_{мех} = \frac{\sum t_{мех}}{T_b} = \frac{3752}{4350} = 0.9$$

К мех- сумма израсходованного времени механизированных организационных операций.

8) Средний разряд.-C_ρ

$$C_{\rho} = \frac{\sum \rho}{\sum N_x} = \frac{97.7}{29} \approx 3 \text{раз}$$

9) Средний тарифный коэффициент. C_{ТК}

$$C_{ТК} = \frac{\sum ТК}{\sum N_x} = \frac{36.1}{29} = 1.2$$

9) Средний множительный коэффициент поточного производства.

$$K_{yp} = \frac{N_a}{t_o} = \frac{29}{24} = 1.2$$

N_a-фактическое количество рабочих;

t_o - количество организационных операций.

10) Степень увеличения организационных операций

$$K_{\dot{y}} = \frac{O.O}{N} = \frac{85}{29} = 2.9$$

O.O-количество технологически неделимых операций.

11) Коэффициент соотношения.

$$K_m = \frac{T}{N * \tau} = \frac{4350}{29 * 150} = 1$$

12) Обеспеченность работой или коэффициент выполнения работы

рабочими.

$$K_{um} = \frac{N_x}{N_a} = \frac{29}{29} = 1$$

План размещения рабочих мест на потоке

Планировка потоков в цехе и размещение рабочих мест в потоке зависит от выбранного способа организации технологического процесса и предусматривает следующие этапы: выбор типов и размеров рабочих мест в соответствии с каждой организационной операцией технологической схемы разделения труда; выбор расположения рабочих мест на потоке.

Исходными данными для разработки и установления потока в цехе (на участке) являются:

- план цеха;
- типовые нормы производственных площадей на одного рабочего;
- технологическая схема разделения труда по изготовлению изделия и ее монтажный график;
- типы и размеры рабочих мест и мест хранения полуфабрикатов;
- число единиц оборудования (сводка оборудования);
- организационная форма потока;
- тип транспортных устройств для перемещения кроя и полуфабрикатов;
- нормы безопасности труда.

Рабочие места и оборудование размещаются группами и прямолинейно, в соответствии с технологической последовательностью. Передача деталей с помощью напольных транспортных средств и междустоля. Типы и размеры рабочих мест выбираются в зависимости от вида изготавливаемых изделий. При планировке рабочих мест должны быть учтены требования техники безопасности, пожаробезопасности и санитарные нормы.

Кроме рабочих мест имеются соответствующие места для хранения деталей кроя и готовой продукции. Крой хранят на специальных одно- и двухъярусных стеллажах с ячейками, расположенными в зоне запуска.

Ширина полок $0,7\div 0,8$ м, длина и высота ячеек в зависимости от размера пачек края $0,5\div 0,9$ м. Высота не более 2 м, длина устанавливается в зависимости от запаса деталей. Готовые изделия из шерсти и шелка хранят в подвешенном состоянии на передвижных кронштейнах.

Ассортимент	Количество рабочих в потоке	Время изготовления одного изделия	Количество смен	Число изделий производство 1 смены	Число годовой изделий	Годовой рабочие дни	1 квартал		2 квартал		3 квартал		4 квартал	
							Рабочие дни	Изделия	Рабочие дни	Изделия	Рабочие дни	Изделия	Рабочие дни	Изделия
Женский костюм	29	1.2	1	192	45888	239	60	11520	63	12096	51	9792	65	12480

Расчет дополнительных потоков

При размещении в цехе основного потока определяют площадь цеха, которую он займет. При остатке достаточно свободного места, можно дополнительно расположить там еще один или даже несколько потоков.

Дополнительные потоки рассчитываются по укрупненным показателям. Ассортимент изделий должен соответствовать основному. Дополнительный поток должен быть рациональной мощности, параметры его определяют аналогично параметрам основного потока, рассчитывая численность рабочих по величине оставшейся площади.

Определение площади, оставшейся в цехе по формуле (31):

$$S_{\text{доп.пот}} = S_{\text{ц}} - S_{\text{осн.пот}} \quad (31)$$

где: $S_{\text{ц}}$ - площадь цеха, м^2 ; $S_{\text{осн.пот}}$ - площадь основного потока, м^2 (32):

$$S_{\text{осн.пот}} = S_{\text{н}} \times N \quad (32)$$

где: $S_{\text{н}}$ - норма площади на одного рабочего, м^2 ; N – количество рабочих.

$$S_{\text{осн.пот}} = 7.4 \times 29 = 214.6 \text{ м}^2$$

Допустим, что увеличился спрос на женского костюма, поэтому второй дополнительный поток будем планировать такой же по мощности.

$$S_{\text{доп.пот}} = 12 \times 30 - 214.6 \times 2 = 69.2 \text{ м}^2$$

Определение расчетного количества рабочих в дополнительных потоках по формуле (33):

$$N_{\text{доп}} = \frac{S_{\text{доп.пот}}}{S_{\text{н}}} \quad (33)$$

$$N_{\text{доп}} = \frac{69.2}{7.4} = 9 \text{ чел.}$$

На каждом из этих потоков количество расчетное количество рабочих 9 чел.

Такт потока, выпуск изделий в смену определим по известным формулам (11), (12).

На дополнительном потоке выпускаются женский жакет .

Предварительный расчет потоков в цехе представлен в табличной форме (табл.3.9).

Таблица 3.9 - Предварительный расчет потоков в цехе

Изделия	Число потоков в	Трудоемкость изделия, сек	Такт потока, сек	Выпуск в смену, ед..	Расчетное число рабочих	Занимаемая площадь,	Число секций	Наименование потока
Женский костюм из жаккарда	1	4350	150	192	29	69.2	4	основной
Жакет женский	1	4350	150	192	29	69.2	4	дополнительный
Итого:	2				58	138.4		

Определение себестоимости продукции
План Женский костюм

№	Наименование затрат	Единица измерения	Затраты	Цена сум	Сумма
1	Основные материалы жаккард	Метр	90 м	15000	13500
2	Флезилин	Метр	0.30 м	2100	2100
3	Швейные нитки	Штук	2	500	1000
4	Пуговицы	Штук	19	500	9500
5	Этикетка	Штук	1	100	100
6	Вешалка	Штук	1	500	500
7	Пакет	Штук	1	200	200
Всего затрат материалов					26900

9	Энергитические затраты			0,5%	135
10	Транспортно-заготовительные затраты			0,1%	27
11	Ремонт основных средств, обслуживание и запасные части			0,6%	161.4
12	Амортизация основных средств			1,9%	511.1
13	Расходы производства всего				27735
14	Зарплата				1476
15	Отчисления из зарплаты			25%	369
16	Всего расходы по зарплате				1845
17	Произведённая себестоимость всего				29580
18	Расходы периода (административные расходы)			20%	5916
19	Полная себестоимость продукции				35496
20	Прибыль			15%	5324.4
21	Оптовая цена продукции				40820.4
22	Единый социальный платёж			5%	2041.02
23	Рыночная цена				42861.42

Технико-экономические показатели

<i>№</i>	<i>Показатели</i>	<i>Условный знак</i>	<i>Единица измерения</i>	<i>Результат</i>
<i>1</i>	Выпуск в смену	<i>M</i>	<i>Ед</i>	<i>157</i>
<i>2</i>	Численность рабочих	<i>№</i>	<i>рабочих</i>	<i>12</i>
<i>3</i>	Средний тарифный разряд	$\check{Y}_{т.р}$	-	<i>3</i>
<i>4</i>	Стоимость обработки единицы изделия	<i>P_{шт}</i>	<i>Сум</i>	<i>1475</i>
<i>5</i>	Время изготовления одного изделия	<i>T_{б.л}</i>	<i>Час</i>	<i>0,61</i>
<i>6</i>	Средняя заработная плата	$\check{Y}_{шт.ха}$	<i>Сум</i>	<i>624882.4</i>
<i>7</i>	Выработка на одного рабочего в смену (производительность труда),	<i>ПТ</i>	<i>Ед</i>	<i>13</i>
<i>8</i>	Себестоимость	<i>M_{т.т}</i>	<i>Сум</i>	<i>35496</i>
<i>9</i>	Прибыль	<i>П</i>	<i>Сум</i>	<i>5324.4</i>
<i>10</i>	Рентабельность	<i>P</i>	<i>%</i>	<i>15</i>
<i>11</i>	Число годовой изделий	<i>B</i>	<i>Ед</i>	<i>36895</i>

Все рабочие, поступающие на производство, независимо от их квалификации и стажа работы должны пройти вводный общий инструктаж по технике безопасности и производственной санитарии. Кроме того, не реже чем один раз в год со всеми рабочими независимо от их стажа и опыта работы проводят повторный инструктаж.

При проведении общего вводного инструктажа рабочего следует ознакомить с общими вопросами техники безопасности в объеме, необходимом для всех рабочих независимо от их профессии и места работы.

В производственных помещениях необходимо соблюдать все правила внутреннего распорядка. Приходить на работу следует не менее чем за 5 — 15 мин до начала работы и подготовить рабочее место и оборудование к работе (смазать и почистить машину, разогреть утюг или пресс, проверить исправность оборудования и т. д.).

Подходить к рабочим местам следует только через установленные проходы. Производственную гимнастику разрешается проводить в проходах или других отведенных для этого местах.

В процессе работы необходимо содержать рабочее место в чистоте. По окончании работы необходимо убрать рабочее место, выключить все приборы. Нельзя находиться в производственных помещениях в не застегнутых халатах.

Обо всех случаях нарушения правил внутреннего распорядка, и техники безопасности следует ставить в известность мастера или заведующего производством.

Работающие выполняющие ручные операции должны соблюдать следующие правила:

- 1) Быть внимательными, так как при неправильном пользовании оборудованием, инструментами можно подвергнуть себя и других травмированию.

- 2) Следить за исправностью инструмента: пользование неисправным инструментом и незнание безопасных способов труда может привести к

несчастному случаю.

3) Выполнять все правила техники безопасности.

4) В случае ранения, ожога, появления признаков отравления следует немедленно обратиться за медицинской помощью, поставить в известность администрацию о случившемся и без разрешения медицинского персонала и администрации работу не возобновлять.

5) Обо всех замеченных нарушениях правил по технике безопасности нужно сообщать администрации и требовать устранения причин, которые могут вызвать несчастный случай.

6) При переносе тяжести одним человеком установлен предел для женщин — не более 20 кг, для мужчин - не более 50 кг.

7) Каждый работающий обязан знать и выполнять элементарные правила электробезопасности; не прикасаться к оголенным электропроводам.

8) Запрещается перелезать через ограждения, лазать под машинами или ходовыми частями во время работы машины или станков.

9) Запрещается загромождать проходы между рабочими местами.

10) Нельзя самовольно снимать установленные ограждения или устанавливать их в непредусмотренных местах.

11) Нельзя передавать предметы через работающие машины.

12) Запрещается развешивать на проводах предметы, так как можно вызвать короткое замыкание, пожар и т. д.

13) Нельзя без разрешения администрации производить какие-либо эксперименты, устанавливать приспособления, так как не правильная конструкция, незнание техники могут привести к аварии или несчастному случаю.

Работающие на специальных и стачивающих машинах должны соблюдать следующие правила:

1) Быть внимательными при выполнении работ; при неумелом и неправильном обращении со швейной машиной можно подвергнуть себя опасности прокола пальцев машинной иглой, попадания рук в движущиеся

части машины.

2) Следить за исправностью машины, инструментов и приспособлений.

3) Проверять до начала работы свое рабочее место, чтобы на машине было ограждение.

4) При работе на пуговичной и смазку машины на ходу, запрещается надевать ремень на шкив машины на ходу. машине необходимо пользоваться предохранительным экраном.

5) Не следует класть ножницы около вращающихся частей машины.

6) Запрещается производить чистку;

7) Следить за чисткой своего рабочего места и не разбрасывать свои инструменты, а класть их на определенное место.

Работающие с электрическими утюгами должны соблюдать следующие правила:

1) Быть внимательными при включении электрического утюга, держаться только за деревянную ручку рубильника, следить, чтобы рубильник был закрыт предохранительным кожухом, и не снимать его.

2) Не дотрагиваться до токопроводящих частей электрического утюга, рубильника, штепсельной розетки, вилки.

3) Помнить, что работа с электрическим утюгом требует большого внимания.

4) Проверить до начала работы изоляцию шнура.

5) До начала работы проверить и подготовить рабочее место.

6) Осторожнее обращаться с утюгом (металлическая часть утюга может расшататься и электрический элемент соединиться с корпусом утюга).

7) Следить за электрическим утюгом: замыкание на корпус можно обнаружить по легкому покалыванию рук во время работы.

8) Следить во время работы, чтобы шнур не касался утюга, так как на шнуре может обгореть изоляция.

9) Следить за нормальным нагревом утюга и не допускать его

перегрева.

10) Не опускать перегретый утюг в ведро с водой— можно получить ожог рук и глаз.

11) В случае перегрева выключить утюг и охлаждать, проводя им по влажной тряпке.

12) Выключать утюг во время перерыва на обед и по окончании работы; из-за невыключенного утюга часто возникают пожары.

13) При неисправности электрического утюга, рубильника, штепсельной розетки, вилки прекратить работу и вызвать электромонтера.

14) В случае ожога обращаться в медпункт.

На любом швейном предприятии имеется большое количество электрооборудования, измерительной техники и автоматики.

Наиболее распространенные причины поражения людей электрическим током следующие: неисправность электрооборудования, проводов, пусковых устройств; отсутствие или неудовлетворительное состояние защитных и предохранительных устройств; применение неисправных переносных ламп; прикосновение к незаземленным частям электрооборудования и др.

Поражения электрическим током могут быть внешние и внутренние. Наибольшую опасность представляет внутреннее поражение или электрический удар, при котором в первую очередь поражается центральная нервная система, нарушается дыхание, кровообращение, возможны длительное обморочное состояние и даже смертельный исход.

Основными мероприятиями по предупреждению электротравматизма являются: двойная изоляция; блокировка аппаратов и ограждений для предотвращения доступа к токоведущим частям; применение предупредительной сигнализации и др. Спасение жизни человека, попавшего под действие электрического тока, проводится в два этапа: освобождение пострадавшего от воздействия тока и оказание ему первой помощи.

Пожаром считается неконтролируемое горение вне специального очага, наносящее материальный ущерб. Борьба с пожарами ведется в трех

направлениях: предупреждение возникновения пожаров, ограничение путей распространения огня, ликвидация возникающих пожаров.

Основными причинами пожаров являются: неосторожное обращение с огнем, неудовлетворительное состояние электротехнических устройств и несоблюдение правил их эксплуатации, неисправность производственного оборудования и нарушение режимов технологических процессов, неисправность отопительных приборов и нарушение правил пожарной безопасности при их эксплуатации.

В задачи противопожарной профилактики входят: полноценное снабжение средствами тушения пожара (огнетушители, пожарные краны и др.), освобождение коридоров, лестничных клеток от захламления, оперативное открывание дверей — пожарных выходов, содержание в постоянной готовности пожарных кранов, наличие планов эвакуации людей при пожаре, а также нумерация лестничных клеток, этажей, входов и выходов.

ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

В настоящее время хозяйственная деятельность человека все чаще становится основным источником загрязнения биосферы. В природную среду во все больших количествах попадают газообразные, жидкие и твердые отходы производств, попадая в почву, воздух или воду, они переходят по экологическим звеньям из одной цепи в другую, попадая в конце концов в организм человека.

Вещества, загрязняющие природную среду, очень разнообразны. В зависимости от своей природы, концентрации, времени действия на организм человека они могут вызвать различные неблагоприятные последствия. Кратковременное воздействие небольших концентраций таких веществ может вызвать головокружение, тошноту, першение в горле, кашель.

Исследования воздушной сферы показывают, что в швейном производстве, в зависимости от вида использованного сырья и характера технологического процесса, в рабочую зону выделяется пыль, вредные газы, избыточное тепло. В целях снижения вредных воздействий, необходимо чтобы все машины были оснащены местной вытяжной вентиляцией. Процесс чистки оборудования и помещений фабрики следует механизировать с помощью передвижных пылесосов или централизованных вакуумных установок, обеспечивающих чистоту рабочей среды и сокращение ручного труда.

Для сокращения сырьевых отходов на всех стадиях производства необходимо внедрять мало – и безотходные технологии, а также максимально использовать отходы основного производства непосредственно на данном предприятии. Необходимо организовать сбор производственных отходов для их вторичного использования, изготовления из них товаров народного потребления и изделий производственно технического назначения.

Выводы

Целью дипломного проекта является разработка технологического потока по изготовлению женского костюма.

Была разработана коллекция моделей костюмов, которая отвечает основным тенденциям современной моды и отвечает требованиям, предъявляемым к швейным изделиям заданного ассортимента. Конструкция модели соответствует фигуре человека, поэтому изделие удобно в носке, обеспечивает свободу движения.

Конструкция модели технологична и позволят рационально использовать материалы, применять эффективные методы изготовления одежды, новое оборудование. Изделие надежно в эксплуатации в течение всего периода носки и безопасно в пользовании. Уровень качества модели определяется соответствием, предъявляемым потребительским и промышленным требованиям.

Все материалы верха, приклада, фурнитура и швейные нитки по своим свойствам, размерным признакам, внешнему виду и цвету соответствуют модели, друг другу и направлению моды. Также при выборе материалов были учтены технологические особенности обработки.

Технология изготовления соответствует уровню современной организации производства, позволяет значительно улучшить качество и повысить производительность труда. Выбранные методы обработки обеспечивают высокую производительность и качество ниточных соединений, а также надежность их при эксплуатации одежды.

На основе выбранных методов обработки были составлены технологическая последовательность и схема разделения труда.

Анализ графика синхронности показывает, что поток согласован правильно. Коэффициент синхронности равен единице. Монтажный график наглядно выявляет структуру потока, последовательность деталей в потоке, порядок запуска деталей, На основании монтажного графика было решено, что поток будет конвейер.

Планировка рабочих мест выполнена с максимальным соблюдением правил. При расстановке рабочих мест обеспечена непрерывность потока от места запуска кроя до сдачи готовой продукции. В потоке нет пересечений линий получения кроя, готовых изделий и перемещения рабочих. Для перемещения полуфабрикатов используются беспроводные транспортные средства.

Список использованной литературы:

1. Единая методика конструирования СЭВ.
2. Жабборова М.Ш. «Тикувчилик технологияси», Ўқитувчи, 1994 йил.
3. Зак И.С., Воронин Б.И., Подгурский Л.П. «Комплексная механизация процессов обработки швейных изделий» М., Легпромбытиздат, 1982 г.
4. Кокеткин П.П., Кочегура Т.Н. и другие. Промышленная технология одежды. Справочник М., Легпромиздат, 1988 г.
5. Коблякова Е.Б. и др. Основы конструирования одежды. М., 1988 г.
6. Мартынова А.И., Андреева Е.Г. Конструктивное моделирование одежды. М., 2002.
7. Мода журнал
8. Пугачевская С.М. Справочник по нормированию материалов в швейной промышленности. М., 1979 й.
9. Рахманов Н.А., Стаханова С.И. Устранение дефектов. М., 1985 г.
10. Справочник по швейному оборудованию М., 1981 г.
11. Типовая техническая документация по конструированию технологии изготовления организация производства и труда основным прикладным материалом при изготовлении мужских и детских сорочек М.: ЦНИИШП легпромиздат 1981
12. Третьякова Л.И., Турчинская Б.П. «Метод обработки швейных изделий», К.: Высшая школа, 1988 г.

