МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ

Відокремлений структурний підрозділ
«Березівське вище професійне училище Національного університету
«Одеська політехніка»

Циклова комісія спеціальних технологічних дисциплін

ДИПЛОМНА РОБОТА

на тему: «Проєктування технологічного потоку швейного цеху з виготовлення сукні жіночої »

з *Технології обробки швейних виробів*

Здобувачка освіти: ***Карцева Юлія Олександрівна***

Група: ***8 МШ***

Спеціальність: ***182 Технології легкої промисловості***

Керівник: ***Прокопчук В.Б.***

Оцінка: 6 (шість)
58 (п'ятдесят вісім)
D

Члени комісії: _____ Віра ПРОКОПЧУК

_____ Оксана ДУКА

_____ Павло ЦАЛЕЙ

м. Березівка – 2025

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ

Відокремлений структурний підрозділ «Березівське вище професійне училище Національного університету «Одеська політехніка»

Рецензія на дипломну роботу

з Технології обробки швейних виробів

Здобувачка освіти: **Карцева Ю.О. групи 8 МШ**

Тема: «Проєктування технологічного потоку швейного цеху з виготовлення сукні жіночої»

Циклова комісія спеціальних технологічних дисциплін

Керівник: Прокопчук Віра Борисівна

Протокол оцінювання дипломної роботи

Параметри оцінювання	К-ть балів		Показник оцінювання	Бал
	за 12-ти бальною шкалою	за 100-бальною шкалою		
Оцінювання якості дипломної роботи	0-3	0-30	Якість обгрунтування актуальності теми дослідження, формулювання мети, об'єкту, предмету, завдань дослідження, подання матеріалу теоретичної частини дипломного дослідження	1-14
	0-3	0-30	Якість подання матеріалу практичної частини дипломного дослідження. Повнота виконання поставлених у роботі завдань	1-14
	0-2	0-20	Якість оформлення бібліографічного опису списку використаних джерел. Мовно-стилістична якість роботи Рівень відповідності технічним вимогам оформлення роботи	2-20

Висновок керівника дипломної роботи:

Сума балів за якість дипломної роботи: 4 (чотири) 48 (сорок вісім)

До захисту робота: може бути рекомендована

Перевірив _____ Віра ПРОКОПЧУК

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ

Відокремлений структурний підрозділ «Березівське вище професійне училище Національного університету «Одеська політехніка»

Висновок комісії щодо результатів захисту дипломної роботи

з Технології виготовлення швейних виробів

Здобувачка освіти **Карцева Ю.О.,** ***групи 8 МШ***

Тема: «Проєктування технологічного потоку швейного цеху з виготовлення сукні жіночої »

Циклова комісія: спеціальних технологічних дисциплін

Керівник: Прокопчук В.Б.

Протокол оцінювання захисту дипломної роботи

Пара-метри оцінювання	Кількість балів		Показник оцінювання	Бал
	за 12-ти бальною шкалою	за 100-бальною шкалою		
Оцінювання захисту дипломної роботи	0-2	0-10	Рівень презентації результатів роботи	1-5
	0-2	0-10	Рівень глибини знань теми роботи, повноти, впевненості та обґрунтованості відповідей на питання членів комісії	1-5

Сума балів за захист дипломної роботи: 2(два) – 10 (десять)

Дата захисту 26.06.2025

Оцінка за власною (національною) шкалою 6(шість)-58(п'ятдесят вісім)

Бали 58 ***Оцінка ECTS*** D

Члени комісії: _____ Віра ПРОКОПЧУК

_____ Оксана ДУКА

_____ Павло ЦАЛЕЙ

ЗМІСТ

1. Вступ.
2. Тенденції сучасних напрямів моди
3. Розробка технологічного завдання
4. Моделювання виробів жіночих
5. Конструювання виробів жіночих
6. Вимоги до одягу
7. Експериментальне виробництво
8. Підготовче виробництво
9. Розкрійне виробництво
10. Підбір тканини
11. Клейові тканини
12. Розкладка лекал та розкрій деталей виробу
13. Технологічна послідовність з пошиття жіночих виробів
14. Технологічна схема розподілу праці з пошиття жіночого виробу на 20 робочих місць
15. Таблиця затрат робочого часу по видам робіт та розрядах
16. Таблиця обладнання до схеми розподілу праці з пошиття жіночого виробу
17. Техніко-економічні показники швейного потоку з пошиття жіночих виробів
18. Охорона праці та пожежна безпека на підприємстві
19. Висновок
20. Список використаної літератури

					Дипломна робота			
Зм	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата				
Розроб.					Тема: Проєктування технологічного потоку швейного цеху з виготовлення сукні жіночої	Літ.	Аркуш	Аркушів
Перевір.		Прокопчук						
						НВГ № 8МШ		
Затв.		Яценко Л.Г.						

1.Вступ.Перспективи розвитку в швейному виробництві та легкій промисловості.

Швейна промисловість нашої країни випускає різноманітний асортимент одягу, розрахований на смаки найвимогливішого покупця. На ряду з масовим пошиттям потреби населення в одягу задовольняє система індивідуального пошиття.

Легка промисловість України охоплює текстильну, трикотажну, швейну, шкіряну, взуттєву, хутрову та інші галузі, підприємства яких у розміщенні орієнтуються переважно на споживача, наявність трудових ресурсів та сировини.

Провідною галуззю легкої промисловості с текстильна промисловість, яка представлена бавовняними, вовняними та лляними виробництвами. В структурі бавовняної промисловості виділяють прядильне, ткацьке, крутильно-ниткове і фарбу вально-обробне виробництво. Найбільш потужні бавовняні підприємства знаходяться у Херсоні і Тернополі (бавовняні комбінати), Донецьку (бавовняно-прядильний комбінат), Нікополі (прядильно-нитковий комбінат), а також у Києві, Харкові, Чернівцях, Івано-Франківську, Львові, Полтаві, Коломиї, Коростишеві та Радомишлі. У 1998 р. бавовняна промисловість України забезпечувала 62,5% загального виробництва тканин.

Вовняна промисловість представлена первинною обробкою вовни, виготовленням пряжі, тканин та виробів. Підприємства галузі розташовані у Чернігові, Харкові, Києві, Донецьку, Кривому Розі, Одесі, Луганську, Сумах, Черкасах, Богуславі, містах Чернівецької та Закарпатської областей. У структурі виробництва тканин усіх видів на вовняні тканини припадає 7,8%.

Лляна промисловість України розвивається на власній сировині. Підприємства -- основні виробники лляної продукції зосереджені у Рівненській, Житомирській, Чернігівській та Львівській областях; в Одесі знаходиться підприємство конопле-джутової промисловості, в Харкові -- канатний завод. Лляні тканини становлять близько 11,3% загального виробництва тканин в Україні. Продукція цієї галузі повністю задовольняє потреби України, а певна частина -- експортується.

Шовкова промисловість України, що значною мірою пов'язана з виробництвом хімічних волокон і виробляє близько 8,8% тканин, зосереджена у Києві, Черкасах, Луганську, Лисичанську. Трикотажна промисловість України випускає досить різноманітний асортимент продукції, однак за 1991--1998 рр. обсяги виробництва продукції цієї галузі скоротилися більш ніж у 50 разів (з

351 млн. шт. виробів у 1990 р. до 6,5 млн. шт. виробів у 1998 р.). Хутрове виробництво представлено підприємствами, які переробляють натуральну сировину, виготовляють штучне хутро та випускають різноманітні вироби з них. Хутрові підприємства працюють у Харкові, Львові, Одесі, Балті, Красноградi, Жмеринці, Тисменицi.

Для підвищення ефективності виробництва впроваджують раціональні технологічні конструкції одягу, що забезпечують підвищення продуктивності праці в результаті зниження ручних робіт, уніфікація деталей, вузлів.

Мода завжди відображає епоху. Мода останнього десятиліття XX століття формувалася в епоху спаду , і в ній знайшли своє відображення політичні та соціальні події 90 -х років. Але на зміну спаду йде підйом, і тенденції моди вже відображають ідеали шикарного життя . Ще рік тому треба було виглядати скоріше « незнайомкою в сірому» , ніж « фіфою з діамантами ». Тепер бути багатою і елегантною престижно.

До початку нового тисячоліття мода вимітає старі стилі , проте намагається зберегти все краще і оригінальне. Стиль мінімалізм , що панував в останні роки на подіумах і в житті , відступає , здаючи позиції більш декоративним напрямками. У мінімалізму було багато прихильників , особливо серед молоді. Він полюбився за вишукану простоту ліній і матеріалів.

Мінімалізм прийшов до нас із Заходу , де міцно утвердився на противагу зайвої розкоші моделей « від кутюр ». Публіка , найбільш активно споживає моду в багатьох країнах , переситився вишукуваннями авангардних колекцій , шукала спокою й умиротворення в мінімалізмі . Та й клімат у Європі тепліше : тюльпани цвітуть майже цілий рік — око радіє , тому можна одягнутися не так яскраво , і дизайнери стали пропонувати більш стриману колористичну гаму .У Росії мінімалізму пророкували коротке життя : російські жінки , мовляв , люблять одяг яскраву і декоративну. Однак все вийшло по -іншому: він прийшов до нас пізніше і затримався у нас довше. Мінімалізм був і Вампіричні (яскраво -червоні губи , макіяж в стилі « вамп » , чорне волосся , агресивні зачіски) , і функціональним (з використанням спортивних елементів , застібок , заклепок , з ефектом мокрого волосся , відсутністю прикрас і манікюру) , і гламурним (з елементами голлівудської моди 50 -х років) .

Головне , що визначає сьогоднішню моду — комфорт і зручність. Це благодатний момент для людей, які дотримуються в одязі класичного напряму , і для дам бальзаківського віку. На арені молода і в той же час зріла жінка зі сформованими вподобаннями у виборі одягу. Якщо ж це молодіжний одяг , то багато художники- модельєри не пропонує підкресленою екстравагантності.

Для молодіжного напрямку підійде і гардероб в спортивному стилі ділової жінки. За багатьом моделям , створюваним стилістами для молоді , видно , що вони адресовані саме цій віковій групі , але немає колишнього « перехлеста » , що спостерігався в деяких авангардистських колекціях колишніх років .

Багато художники-модельєри , бажаючи доповнити простоту і навіть деяку аскетичність моделей одягу колишніх ліг , вводять в них колористичну насиченість , декоративні деталі і, звичайно , нові тканини . Тканини — ось що визначатиме моду XXI століття.

Об'єктивні та суб'єктивні чинники моди

Моду майбутнього стануть диктувати виробники високотехнологічних тканин нового покоління. Новатори стверджують , що в XXI столітті швейна машинка стане раритетом : тканини будуть спаюватися , склеюватися і зварюватися .

Розроблено матеріали , в яких тепло взимку і , прохолодно влітку , мембранні тканини (в них легко дихає шкіра) , антибактеріальні , лікувальні і навіть антистресові тканини. Що стосується волокон , що використовуються в сучасних тканинах , то перевага віддається натуральним волокнам : льну , бавовні , шовку , вовни , а також змішаних тканин. Сучасна мода використовує екологічні тканини , в яких на перший план виходить Екотехнологія . Синтетика сильно змінилася , набуваючи образ «дами , приємною в усіх відношеннях ». Споживач хоче , щоб тканина була комфортною в шкарпетці , її легко було стирати і не треба було гладити . Сумішеві тканини відповідають всім цим вимогам.Особливо хочеться сказати про колір хакі , який став особливо любимо. Він може ставати більш жовтим , більш зеленим або більше охристим . Колір хакі не виходить з моди , так як присутня в модному нині стилі « мілітарі ». Популярні і натуральні відтінки , які відносили раніше до стилю «сафарі» : відтінки піску , землі , сухої трави. У групі « бузковий туман» присутні всі відтінки бузкового , сіро- сизий і димчасто -рожевий. У темі « Міська графіка » бачимо перехід від чорного до білого через беж , причому бежевий колір має велику кількість відтінків. Новий денім — окрема тема в сучасній моді .

Спостерігається повернення до початково темно- синьому денім з додаванням лайкри , причому пропонуються моделі з поєднаннями декількох кольорів деніму в одному ансамблі і комбінування з іншими тканинами , навіть з строкатим букле . Не йде з моди і колір « Кемел » (верблюжей вовни).

Орнаментальне рішення текстильних полотен стало більш динамічним. У моді геометрія , стиль « оп -арт » (прийшов з моди 60 -х років XX століття) , смужки , малюнки з розмитими обрисами (як би несфокусірованного) , асоціативні малюнки , накладення одного мотиву на інший , психоделічні мотиви і , звичайно , квіткові композиції , причому в тканинах відтворюються

орнаменти різних стилів: від епохи рококо до ампіру , а також ремінісценції стилів минулого XX століття.Що стосується класичних прийомів , то в моді клітини : традиційні шотландські , пье -де -пуль , пье -де- кок , «бер — бери » (використалася перш тільки для підкладки) . Провідні західні дизайнери пропонують навіть поєднання клітини з яскравими орнаментами , пейзажами , зображеннями тварин , чого не було в моді перш , а якщо і було , то мистецтвознавці відносили це до кічу .

Основний силует — легке прилягання , силует НЕ трапецієподібний , як у попередні роки , а прямий і напівприлеглий . Речі стають більш компактними , вони як би тиснуться до тіла. Причому часто прилеглий ефект створюється за рахунок актуальних нині поясів і ремінців. Знову популярні пояси- ланцюги , пояси- шнури , шкіряні ремені . У напрямку « буржуазний шик » спостерігається повернення костюмів точного крою , добре сидять на фігурі. Цікаво в тенденціях моди і використання мотивів спецодягу : халата медика , костюма рятувальника , скафандра водолаза .

У швейній промисловості завдання створення зручної та красивого одягу вирішують швейні підприємства, Будинку моделей, фабричні лабораторії та авторські майстерні індивідуального пошиття. Найважливішим завданням підприємств пошиття одягу є задоволення потреб споживачів у даному виді послуг.

Рішення цієї задачі здійснюється на основі підвищеної ефективності виробництва, прискорення науково технічного прогресу, зростання продуктивності праці, всемірного поліпшення якості роботи, вдосконалення праці і виробництва.

При масовому виробництві швейних виробів вирішальна роль належить технологічному процесу, який являє собою економічно доцільну сукупність технологічних операцій з обробки та збирання деталей і вузлів швейних виробів.

Сучасна швейна галузь, що випускає одяг масового виробництва, повинна характеризуватися достатньо високим рівнем техніки, технології та організації виробництва, наявністю великих спеціалізованих підприємств і виробничих об'єднань. Удосконалення швейного виробництва передбачає впровадження високопродуктивного обладнання, потокових ліній, розширення асортименту та поліпшення якості одягу, випуск виробів, які користуються підвищеним попитом.

Асортимент швейних виробів повинен оновлюватися в результаті розширення асортименту і покращення якості сировинної бази швейної промисловості.

Технологія сучасного швейного виробництва все більше стає механічної, її ефективність в першу чергу залежить від застосовуваного обладнання.

Рішення задач, що стоять перед швейної промисловістю вимагає великих і глибоких знань від технологів. Без цих знань неможливо впроваджувати нові технологічні процеси швейного виробництва, необхідні для виготовлення одягу високої якості.

Характерною рисою роботи підприємств індивідуального пошиття є обслуговування замовників з не типовими фігурами і бажають мати високоякісну, оригінальний одяг. Замовникам пропонуються послуги з виготовлення тих видів виробів, асортимент яких недостатньо представлений у торговій мережі.

Напрямки сучасної моди

Вміння гарно зі смаком одягатися завжди було однією із важливих складових культури побуту та землі.

Індивідуальність — головне багатство особистості. Віра в себе, відчуття своєї неповторності — основне джерело самоповаги. Це відноситься не тільки до зовнішнього вигляду, але і до того, як людина мислить. Треба приймати себе такими, які ми є і постаратися свої недоліки перетворити в досконаліть. Мода на одяг, зачіски і навіть спосіб життя була і буде засобом підкреслення індивідуальності людини.

Сама головна тенденція в моді останніх років як чоловічої так і жіночої , це намагатися знайти свій стиль в одязі, який би підкреслював достоїнства й індивідуальність особистості. Один відомий французький модельєр сказав: «Мода - це те, що вам йде». Існують різні стилі одягу, що залежать від віку, зовнішності і манери поводження людини.

Культуру людини підкреслює її одяг. Вона тим доцільніше і ліпше, чим більше відповідає правилам етикету. Зі смаком підібраний одяг, охайний вид роблять людину упевненим, зібраним і енергійним. Щоб вдягатися красиво, не обов'язково мати повний гардероб речей. Тут слово за модою і смаком.

Мода - це сполучення законів стильової єдності, колірної гармонії. Вона додає зовнішньому виглядові природність і респектабельність, мода вимагає почуття міри, обліку факторів часу, смаку, віку. Ще в старовину говорили: намагайся бути витонченим, але не чепуруном. Одяг не буває просто красивим. Його краса в призначенні: для роботи, будинку, свята, заміської прогулянки. Елегантний одяг є таким тільки з елегантним хазяїном, що має гідну поставу, володіє гарними манерами і красивою мовою.

Гардероб жінки – це кращі прикраси жінки краса і природність Програє та жінка,що завішує себе коштовностями. Є крилате вираження: успіх має не плаття, а Попелюшка в платті. Гардероб жінки відповідає її способові життя, вікові, захопленості. Головне - гармонія.

Нині жіноча мода повстала проти довго пануючої ідеї: чим старше жінка, тим темніше колір її одягу. Білий одяг тим більше потрібний дамі, що далеко переступила «бальзаківський» вік. Половиною своєї краси жінка, як говорять, зобов'язана кравчині - що має гарний смак. А гарний смак - це розбірливість. Потрібно не себе підганяти до речей, а речі до себе.

Наші українські жінки - одні із самих привабливих жінок світу. Незважаючи на нинішній складний час, вони зуміли залишитися по-сучасному одягненими.

Одяг жінки поліпшують аксесуари: взуття, шарфи, капелюхи,сумочки. І чим різноманітніше вони, тим легше винайти варіант одягу, що личить, її гармонії. Головний убір - ведуча частина

жіночого туалету. Оцінюють красу жінки і по тому, які в неї зачіска і взуття. В ансамблі важливий каблук. Стертий каблук - ворог елегантності. Гарне взуття для жіночої ноги - взуття зручне. Француженки говорять: «Нічого так сильно не відбиває на особі, як біль у ногах».

Завершують зовнішній вигляд жінки тонкі парфуми. Їхнє вживання - вкрай стримане, інакше може викликати підозру: немає чи тут прагнення заглушити інші запахи. Природа створила жінку гармонічної, творчою і красивої. І цю гармонію забезпечує її одяг. Правила етикету жадають від жінки вдягатися елегантно, але некраще інших. Одягатися для того, щоб жити, а не жити, щоб одягатися.

Гардероб чоловіка.

Одяг чоловіка скромний, модний, доцільний, без надмірностей і яскравих фарб. Сучасний костюм, свіжа сорочка, уміло підібрана краватка вже створює гармонію чоловічого одягу. Один - два костюми, дві - три сорочки, спортивний костюм, куртка, пара туфель - це майже весь чоловічий гардероб.

Це адже тільки французький дворянин XVI в. мав 300 костюмів, тобто майже щодня новий, щоб не повторитися і не випробувати в суспільстві почуття сорому. Але в народів Сходу є приказка: "Не витягай ніг далі ковдри". Це наказ порівнювати свої бажання з можливостями, а можливості з розумною необхідністю.

Чоловіки-модники створюють ансамбль із трьох предметів: сорочки, краватки і носків - і виглядають елегантно. До сірих, сіро-блакитних, синіх костюмів підходять сорочки білі, ясно-сірі, блакитні, однотонні і з дрібною смужкою, тоненькою клітинкою. До костюмів коричневих, бежевим, теракот - сорочки білі, беж, кремові, сірувато-рожеві. До чорних - сорочки білі. Чоловіки пам'ятають: сорочка краще виглядає і зручніше себе почуваєш, якщо розмір її коміра на номер більше, а рукава впору або трохи більше.

Особлива увага в гардеробі чоловіка приділяється - краватці . Вона - візитна картка чоловіка. Багато жінок бачать у краватці чоловіків витонченість смаку. Краватка вибирається по кольору і малюнку, щоб підходив до костюму і сорочки. До однотонної сорочки йдуть краватки з малюнком, до сорочок у смужку або клітку - однотонні, спокійних тонів.

Добре з костюмами світлих тонів носити яскраві краватки. Краватка повинна сполучитися також і з тоном капелюха і носків. Нині в моді краватки, що вільно прилягають до сорочок, не занадто затягнуті, без шпильок і прикрас.

Костюм завершує взуття, адже добре одягнена людина - ценасамперед добре взута людина, до темних костюмів - темно-коричневі або чорні туфлі; до світлих костюмів - взуття кольорове: бежеве, кремове, сіре, червонясто-коричневе.

Отже, красива хода, стрункий зовнішній вигляд, елегантний костюм створюють вигляд сучасного культурного чоловіка.

Час багато разів змінював напрямки моди, даючи жінкам різний вибір одягу: затягнуті «осині» талії і нижні спідниці, замість верхніх, міні-сукні а-ля Твімі і високі чоботи – ботфорди. А також – блискучі наряди у стилі «диско» і черевики на платформі, рок-концерти в дусі «садо-мазо» і «нічні» сукні – сорочки зі шнуровкою та мереживом, тощо. Все, що вже колись носилось, повертається в наш час і доповнюється новими деталями, різними видами тканин.

Улюблений дизайнерами сяючий атлас просто неможливо уявити без глибокого декольте-достатньо поглянути на моделі Пако Рабано, Олександра Маккуіна, Роберто Кавалі, п`ра Кардена та інших, вони – справжній витвір мистецтва. Закриті ноги компенсовані оголеною спиною у Коко Шанель. Чуттєвої еротичної відкритості потребує напівпрозорий легкий шифон, тонкий летючий трикотаж у пастельних тонах та натуральний шовк. Це класичне міркування про покорення чоловічих сердець – про «Жінку – діву», Але є і більш тонкі ідеї для розкішного зручного і гарного вигляду жінки.

Нема такої людини, яка б не мріяла про справжній скарб – шовкові тканини! Сучасні вечірні моделі ведучих дизайнерів світу поєднують у собі все, що являється розкішшю та блиском.

Великі модельєри створюють не лише вечірні сукні з каскадними декольте і глибокими вирізами на спині, а і такі класичні брючні костюми з дорогих тканин, розшиті паєтками та бісером або ручною вишивкою, які теж можна одягти на свята.

А щоб стати казковою принцесою на один вечір, вам допоможуть модні аксесуари. І нехай це будуть всього лише браслети зі стразами, кольє зі скляних намистин або черевички з бантиком – сьогодні розкіш вимірюється не в каратах. Головне щоб ваш наряд переливався, блистів, і тоді все буде, як у казці!

Світ моди – непостійний і кожного дня у ньому з`являється щось нове та привабливе.

У цьому році **буде модним хутро**. Причому зовсім не обов'язково купувати шубу, щоб не відставати від тенденцій моди. У цьому сезоні хутро буде використовуватися не тільки для виготовлення зимового одягу, але й у якості її прикраси й обробки, аксесуарів, взуття. У багатьох модних колекціях зустрічаються пальто з хутряними вставками, сумочки з хутром, кофточки з хутряними манжетами й комірцями, міні-спідниці з елементами хутра. Наприклад, на додаток до обновок гардероба модельєри **Roberto Cavalli** пропонують дамам надягати півчобітки прикрашені хутром. Довершити імідж рекомендуємо тонкими шарфиками й теплими накидками з хутра. У новій колекції Chanel відомий кутюр'є також віддав данину хутру, але штучному. Пухнаті светри з ангори, спідниці й плаття з елементами хутра, пальто з хутряними вставками дозволять будь-якій жінці відчути себе королевою.

З верхнього одягу взимку 2010-2011 років будуть модними – вільні пальто військового крою, короткі дублянки грубого вироблення й об'ємні шуби.

У моді – довжина максі. Причому спідниці в підлогу актуальні не тільки для вечірнього виходу, але й для повсякденного носіння.

Саме модне вбрання-2017року для бізнес-леді – костюм-трійка. Причому дизайнери радять сміливо носити чоловічі капелюхи.

У цьому сезоні будуть модними довгі рукавички (рукавички можуть бути довжиною по лікоть і навіть вище його). Що ж стосується матеріалів, те модні рукавички можуть бути хутряними, шкіряними, трикотажними або з вельвету. Довгі печатки підійдуть до кожного вбрання й будь-якій довжині рукава. Виглядають вони більш елегантно в порівнянні з рукавичками традиційної довжини. Крім того, такий модний аксесуар гарно доповнить вечірнє вбрання.

Стиль мілітарі також актуальний у цьому сезоні: куртки й плащі у військовому стилі, штани-галіфе. Переваги стилю: мілітарі дуже привабливий напрямок, відразу виділяє модницю із сірої маси; більше того, мілітарі дуже комфортний. У новому сезоні камуфляжний прінт замінений на глибокі відтінки хакі.

Стиль англійського ретро – ще одна домінуюча тема модних показів осінь-зима 2010-2017. Домінуючі кольори – бургунд, синьо-зелений, темно-синій, сіро-коричневий, молочно-чорничний, сіро-фіолетовий, темно-малиновий. Основні матеріали стилю запозичені із чоловічого гардероба – груба вовна, кольоровий твід, шкіра, непроварена джинса, вельвет. У цьому напрямку зустрічаються численні народні орнаменти, прінти в стилі бароко, квіти, тканини в горошок і кольорову смужку. Особлива увага приділена спідницям у формі дзвона й платтям-футлярам, покликаним підкреслити жіночність фігури.

В 2017 році, як і в минулому сезоні, у моді пройма на одне плече. Помітно, що в цьому сезоні в колекціях менше одягу із проймою на одне плече, але вона все-таки присутня. Платья с проймою на одне плече будуть прекрасно виглядати з довгими модними рукавичками.

У новому році дуже модної буде одяг з оксамиту й вельвету. Оксамит і вельвет вважаються самими справжніми зимовими матеріалами. З оксамиту й вельвету можуть бути спідниці, штани, плаття, костюми, жакети, вечірні плаття, піджаки. Із тканин також домінує одяг із шовку, вовни, бавовни, м'якої шкіри, поліестера, кашеміру, лайкри. Завжди актуальний трикотаж: немає нічого затишніше теплого в'язаного светра з візерунком. Особливо гарні в новому сезоні малюнки з оленями.

На піку моди в цьому сезоні леопардове розцвічення. На думку фахівців, неймовірно красиво буде виглядати одяг з тигрячими смугами й смужками зебри. У багатьох колекціях відомих марок представлені гарні сумочки, взуття, шарфики, хусточки, рукавички леопардового розцвічення. Не тільки аксесуари можуть бути леопардового розцвічення, але й верхній одяг: пальто, головні убори, кофточки, плаття.

У зимовому сезоні 2017 року буде актуальний сірий колір, однак сірого не повинне бути багато. Особливо модними будуть речі сірого кольору. Причому сірий колір пасує блондинкам і брюнеткам. Сірий колір може бути однотонним або з візерунком. Крім сірого кольору, подіуми захопила колірна гама – кораловий, бордовий, ліловий, шоколадний, зелений і традиційний контраст чорного й білого.

Модні дизайнери у святкові дні 2011 року пропонують звернути увагу на металик. Сріблисті й золотаві відтінки як і раніше актуальні, а сріблисте вечірнє плаття стане кращим рішенням на свято.

У моді також оксамитові вечірні плаття, що обтягають фігуру, й підкреслюють красу, насичених глибоких відтінків: червоного, винного, чорного, синього. Актуальні вечерні плаття різних фасонів: вечірні плаття із класичним відвертим декольте, вечірні плаття з вирізами від шиї до самої талії, вечірні плаття на одне плече й вечірні плаття з об'ємними плечима, а також вечірні сукні з довгим рукавом, пишні вечірні плаття.

Приходить літо і на вулицях з`являються жінки, чоловіки та діти одягнені в різнобарвні тканини з химерними малюнками. Девіз модельєрів улітку: «Головне – це яскравість та зручність, свобода і видумка!»

З особливою увагою ця тенденція відображена у сукнях та сарафанах: блідо-рожевого кольору у стилі 50-х років, ядовито-неонових, як у 60-ті чи багатокольорових «а-ля хіпі» 70-х.

Підстать насиченим тонам різноманітних малюнків тканин в наш час актуальне все і квіти і горошини, ромби, клітини, смуги… А головне, щоб моделі були пишні, повітряні з воланами, із симетричними розрізами попереду на довгих вузьких сукнях – це тонко відображає жіночність і елегантність.

Правильно вибрана тканина і модель показує красу жіночої фігури та ховає її недоліки. Допоможуть також аксесуари, макіяж та зачіска.

Сучасний напрямок моди дає великий акцент на розрізі на спідницях, сукнях, брюках, тощо. Модельєри помітили, що розріз попереду на жіночому одязі для чоловіків часто здається надто агресивним. Розріз позаду, сприймається нейтрально. Бокові розрізи більше всього відповідають східному менталітету, не лише відкриваючи але і прикриваючи ноги.

Східні нотки є у колекції Жан Поля Готьє, а будинок моди **«Dolche&Gabana»** демонструють європейські погляди на сексуальність з відтінком емансипованої жінки. Завжди є великий вибір одягу у різних модельєрів і ведучих дизайнерів. Можна носити «голлівудські» сукні або потерті джинси – і те і інше буде виглядіти модно, доречі, у цьому році залишається актуальним джинс і одяг з нього.

Але якщо ви бажаєте подобатися чоловікам. Буде краще носити те, що подобається їм і личить до вашої фігури та обличчя!

3.Розробка технологічного завдання.

Завдання до теми дипломної роботи «Проєктування технологічних потоків швейного цеху з пошиття сукні жіночої»: виконати ескіз моделі та опис, конструкцію виробу з елементами моделювання швейного виробу, описати вимоги до виробу, розкладку лекал, підбір тканини, розрахунок техніко-економічних показників швейного агрегатно- групового потоку з пошиття жіночої сукні заданою *кількістю робочих -17 чоловік,* складання технологічної послідовності на пошиття сукні обраної моделі, технологічної затрат робочого часу по видам робіт та розрядах, планування робочих місць у швейному цеху з урахуванням охорони праці, складання таблиці обладнання до схеми розподілу праці на пошиття сукні жіночої згідно обраної моделі.

Розрахунок техніко-економічних показників потоку: такт потоку, потужність потоку, норма виробітки, випуск продукції за зміну, чисельність робочих місць, розрахунок площі цеху, підбір сучасного обладнання та засобів малої механізації, що забезпечують високу якість обробки та підвищення продуктивності праці.

4.Моделювання жіночих виробів .

Перш ніж приступати до вибору і проектування того чи іншого виду одягу, потрібно ознайомитися з сучасним асортиментом одягу модного напрямку. З цією метою були вивчені різні журнали мод, які розробляють сезонні колекції самого різноманітного асортименту.

Основним чинником у виборі модою форми виробу є силует. Тому, керуючись перспективним напрямком моди, був обраний прилеглий силует. При створенні виробу важливо відповідність основному функціональному призначенню, яке забезпечується правильним вибором вироби за номенклатурою, моделі, конструкції, матеріалу, кольору.

З усього розмаїття жіночого одягу було вибрано літнє плаття прилеглого силуету. Приталеність даного силуету досягається Талієв витачками. Композиція кожної представленої моделі вирішена на одній спільній конструктивній основі, відрізняється лише забарвлення матеріалу, його структура. Моделі даного сімейства відрізняються декоративними та функціональними деталями.

Крім естетичних показників однієї з головних завдань костюма є конструктивні показники, зручність користування, міцність, термін служби, надійність в експлуатації, формостійкість, можливість ремонту і повторного використання, гігієнічні показники.

Для забезпечення формостійкості збільшують ступінь жорсткості окремих деталей, використовують матерії з малосмінаемой обробкою.

Надійність в експлуатації також характеризується міцністю одягу та окремих її деталей, тобто здатність протистояти руйнуванню при великих миттєвих або короткочасних навантаженнях.

Практично у всіх колекціях, запропонованих відомими модельєрами на майбутню весну 2017 року, помічені сукні з асиметричною горловиною. Це можуть бути сукні з одним плечем або одним рукавом, також зустрічаються сукні на тоненьких бретельках або без них. Обрана модель сукні на бретельках, що надає силуету жіночність, красу, ніжність.

З настанням весни 2017 року дизайнери на зміну холодним квітам пропонують поєднання золотого кольору з різними відтінками сланцево-сірого. У числі фаворитів сезону весна , літо 2017: білий, червоний, жовтий, фіолетовий, колір хакі. Коричневий колір можна також назвати універсальним по відношенню до ключових тенденцій сезону - він є обов'язковим компонентом настільки впливового цієї весни стилю Кантрі, а у фольклорному напрямку коричневі відтінки грають вирішальну роль при створенні нейтралізуючого фону химерним колірним комбінаціям. Колір вибраного сукні - переливчастий коричневий.

Тонкі драпіровки і мереживо - прекрасний варіант обробки для плаття, тому що розробляється модель сукні задовольнить будь-який смак. Сукнею можна

виявити, підкреслити зовнішні дані людини, візуально збільшити або зменшити зростання, обсяг фігури, приховати недоліки і підкреслити достоїнства. За своєю суттю воно повинно бути, перш за все, зручним, доцільним і функціональним. Грунтуючись тенденціям напрямки моди на весну - літо 2017, що розробляється модель сукні є найбільш актуальною.

Головне завдання костюма - створити атмосферу фізичного і душевного комфорту для людини, яка його носить, посилити його зовнішню привабливість, підкреслити його індивідуальність, відповідати стилю його життя і поведінки. Одяг повинен відповідати певним вимогам споживачів, до яких відносяться: естетичні та конструктивні показники, зручність користування, міцність, термін служби, надійність в експлуатації, формостійкість, можливість ремонту і повторного використання, гігієнічні та економічні показники.

Група промислових вимог містить показники, що характеризують раціональність та економічність виготовлення виробів промисловими способами.

Для забезпечення формостійкості збільшують ступінь жорсткості окремих деталей, використовують матерії з малосмінаемой обробкою. Надійність в експлуатації також характеризується міцністю одягу та окремих її деталей, тобто здатність протистояти руйнуванню при великих миттєвих або короткочасних навантаженнях.

Важливу роль у вирішенні питання про максимальне забезпечення вимог, що пред'являються до одягу, відіграють економічні фактори. Економічний фактор - вартість і доступність вироби при високій якості - обслуговує такі вимоги, як мінімальна матеріалоємкість і трудоємкість в поєднанні із забезпеченням інших вимог, висунутих до одягу.

Сукня з біфлекса, в білизняному стилі.

Виріб прилеглого силуету, середньої довжини. Плаття на тонких бретелях, із застібкою - блискавкою в середньому шві спинки.

Перед складається з двох частин: ліфа і спідниці. Ліф оброблений нагрудними витачками і задрапований складками. Верхня частина ліфа оформлена мереживною тасьмою. Переднє полотнище спідниці пряме.

Спинка цільнокроєна із застібкою - блискавкою на середньому шві спинки. Заднє полотнище спідниці пряме.

Підклад вироби опрацьований до низу.

Сукня рекомендується виготовляти для розмірів 44-48 (зростання 168).



						Аркуш
						13
Зм.	Аркуш	№ докум.	Підпис	Дата		

5. Формули розрахунку для побудови сукні жіночої.

Для побудови креслення викрійки основи жіночого плаття необхідно зняти наступні мірки.

1. Довжина сукні ---------- 100 см
2. Довжина спини до талії ---------- 38
3. Довжина плеча ---------- 13-14
4. Півколо шиї ---------- 18
5. Півколо над грудьми ---------- 44
6. Півколо грудей ---------- 48
7. Півколо талії ---------- 38
8. Півколо стегон ---------- 50
9. Висота грудей----------25
10. Центр грудей----------18

Побудова креслення базисної сітки.

Накреслити прямокутник АСДД4 і нанести фасонні лінії в побудову базисної сітки сукні жіночої відповідно міркам і формулам розрахунку.

Ширина сукні.

Лінії прямокутника АВ і ДС дорівнюють 52 см (півколо грудей за міркою плюс 4 сантиметри для всіх розмірів):

$$АС=ДД4=Сг+4= 48 +4 = 52см$$

Довжина сукні

Довжина сукні дорівнює 100 см (довжині плаття за міркою)

$$АД=СД4=100см$$

Глибина пройми.

Від крапки А вниз відкладають 20 см і ставлять крапку Г (1/3 півкола грудей за міркою плюс 4 сантиметри для всіх розмірів):

$$АГ= Сг1/3 +4= 48:3 +4 = 20см$$

Від крапки Г проводять вправо лінію до перетину з лінією СД4 і крапку перетину позначають буквою Г4.

Лінія талії.

Від крапки А вниз відкладають 38 см (довжину спини до талії за міркою) і ставлять крапку Т. Від крапки Т вправо проводять лінію до перетину з лінією СД4 .Крапку перетину позначають буквою Т4.

Лінія стегон.

Від крапки Т вниз відкладають 18 см і ставлять крапку Б, від якої вправо проводять лінію до перетину з лінією СД4. Точку перетину позначають точкою СД4.

$$ТБ=Дст:2-1=38:2-1=18см$$

Ширина спинки.
Від крапки Г вправо відкладають 18,5 см і ставлять крапку Г2 (1/3 півкола грудей за міркою плюс 2,5 сантиметра для всіх розмірів):

ГГ2=1/3 Сг +2,5=48:3 +2,5 = 18,5см.

Від крапки Г2 проводять вгору лінію до перетину з лінією АС і крапку перетину позначають буквою П.

Ширина пройми.
Від крапки Г2 вправо відкладають 12 см і ставлять крапку Г3 (1/4 півкола грудей за міркою):

Г2Г3=1/4Сг=48:4 = 12см

Підйом пілочки.
Від крапки Г1 вгору відкладають 24,5 см і ставлять крапку А4 (1/2 півкола грудей за міркою плюс 0,5 см для всіх розмірів):

СА4=1/2Сг+0,5=48:2 +0,5 = 24,5см

Від крапки Г3 вгору також відкладають 24,5 см і ставлять крапку А1, а крапку перетину з лінією АС позначають буквою П10.
Крапки А1 і А4 з'єднують прямим відрізком.

Лінія бока.
Від крапки Г2 вправо відкладають 3 см і ставлять крапку Г1 (1/4 ширини пройми):
Г2Г1=Г2Г3:4=12:4 = 3см
Від крапки Г1 опускають вниз лінію до перетину з лінією ДД4, перетин її з лінією ТТ4 позначають буквою Т1, перетин з лінією ББ4 - буквою Б1, а перетин з лінією ДД4-Д1.

Допоміжні точки плеча і пройми.
Лінії ПГ2 І П10Г3 ділять на чотири рівні частини.

Побудова спинки.

Побудова ростка.
Виріз ростка спинки. Від крапки А вправо відкладають 6,5 см (1/3 півкола шиї за міркою плюс 0,5 см для всіх розмірів):

АР2=1/3Сш+0,5=18:3 +0,5 = 6,5см

Від крапки Р2 вгору відкладають 2,5 см і ставлять крапку Р1. Крапки А і Р1 з'єднують увігнутою лінією.

Нахил плеча.
Від крапки П вниз відкладають 2 см і ставлять крапку 2.

Лінія плеча.
Від крапки Р1 (росток) через крапку 2 (нахил плеча) проводять лінію плеча довжиною 14 см (довжина плеча за міркою плюс 1 см для всіх розмірів) і ставлять крапку П5:

Р1П5=Дп+1=13 +1 = 14см

Лінія пройми.

Крапки П5П2П3 оформляють плавною лінією. Крапки П3Г1 з'єднують розділяючи кут навпіл, від крапки Г2 відкладують 3 см. П3Г1П7 подовжують вниз на 1 см.

Лінію пройми спинки проводять через крапкиП5П2П3Г1 плавною лінією. Крапку Г1 з'єднують з крапкою 1(відкласти вправо 2см від крапки Т1),потім лінію з'єднують з крапкою Б1плавною лінією і крапкою 4(розширення по лінії низу на 1,5см від крапкиД1 вліво).Оформити бічний шов спинки з'єднуючи крапки Г1 1Б14.

Від крапки Т1 вліво відкласти 2 см і поставити крапку 2. Лінію бічного шва проводять через крапки Г1 2Б1 і далі до перетину з лінією ДД4 з крапкою 3(від крапки Д1 відкласти 1,5см вправо і поставити крапку 3).

Витачка по лінії талії.

Відстань ГГ2 ділять навпіл, від крапки поділу відкладвають вниз 4 см і потім вниз опускають пунктирну лінію до перетину з лінією ББ1. По лінії талії вліво і вправо відкладають по 1,5см,з'єднуємо верхню крапку виточки5,6,7 і крапку 8 від лінії стегон вверх,яку необхідно підняти на 2см.

Побудова пілочки сукні.

Виріз горловини.

Від крапки С вліво відкладають 6,5 см і ставлять крапку А3 (1/3 півкола шиї за міркою плюс 0,5 см для всіх розмірів):

СА3=1/3Сш+0,5=18:3 +0,5 = 6,5см

Від крапки С вниз відкладають 7,5 см (1/3 півкола шиї за міркою плюс 1,5 см для всіх розмірів)

СА5=1/3Сш+1,5=18:3 +1,5 = 7,5см

КрапкуО1 і А5 з'єднують пунктирною лінією, ділять її навпіл і від крапки С через крапку поділу пунктирної лінії відкладають 6,5 см. Крапки О1 і А5 з'єднують увігнутою лінією.

Довжина плеча від вирізу горловини до нагрудної виточки.

Від крапки О1 вліво відкладають 4 см (крапка А3)і від цієї крапки вниз відкладають 1 см(крапка А6). Крапки О1 і А6 з'єднують. Від крапки

Г4 вліво відкладають 9,5см (виріз горловини плюс довжина плеча до нагрудної виточки мінус 1 см):

Г4Г5=СА3+4-1=6,5 +4-1 = 9,5см

Точки 9,5 і А6 з'єднують.

Нагрудна витачка.

Праву лінію виточки від точки А6 до крапки 9,5 ділять навпіл і від крапки поділу вліво відкладають 4 см (півколо грудей за міркою мінус півколо над грудьми за міркою):

А6Г5=Сг-Сг1(мірка)=48-44 = 4см

Ліву лінію виточки проводять від крапки 9,5 через крапку А1 довжиною, рівної правої лінії виточки, і ставлять крапку А7.

Довжина плеча від нагрудної виточки до пройми.

Крапку А7 з'єднують пунктирною лінією з верхньою крапкою поділу лінії ПГ2 (спини). Потім від крапки А7 по пунктирній лінії вліво відкладають 9 см (довжина плеча за міркою мінус 4 см - довжина плеча від вирізу горловини до нагрудної виточки)і ставлять крапку П4:

А7П4=Дп-О1А6=13-4 = 9см

Крапку П4 і нижню крапку розподілу лінії П2Г3 крапку П7 з'єднують пунктирною лінією ділемо її пополам крапка О2 і відкладаємо 0,5см до пілочки ставимо крапку О3.Крапки П4 і П7 з'єднують плавною лінією.

Лінія пройми.

Відрізок Г3П7 дорівнює відрізку:

Г2П3-1=5,7-1=4,7см.

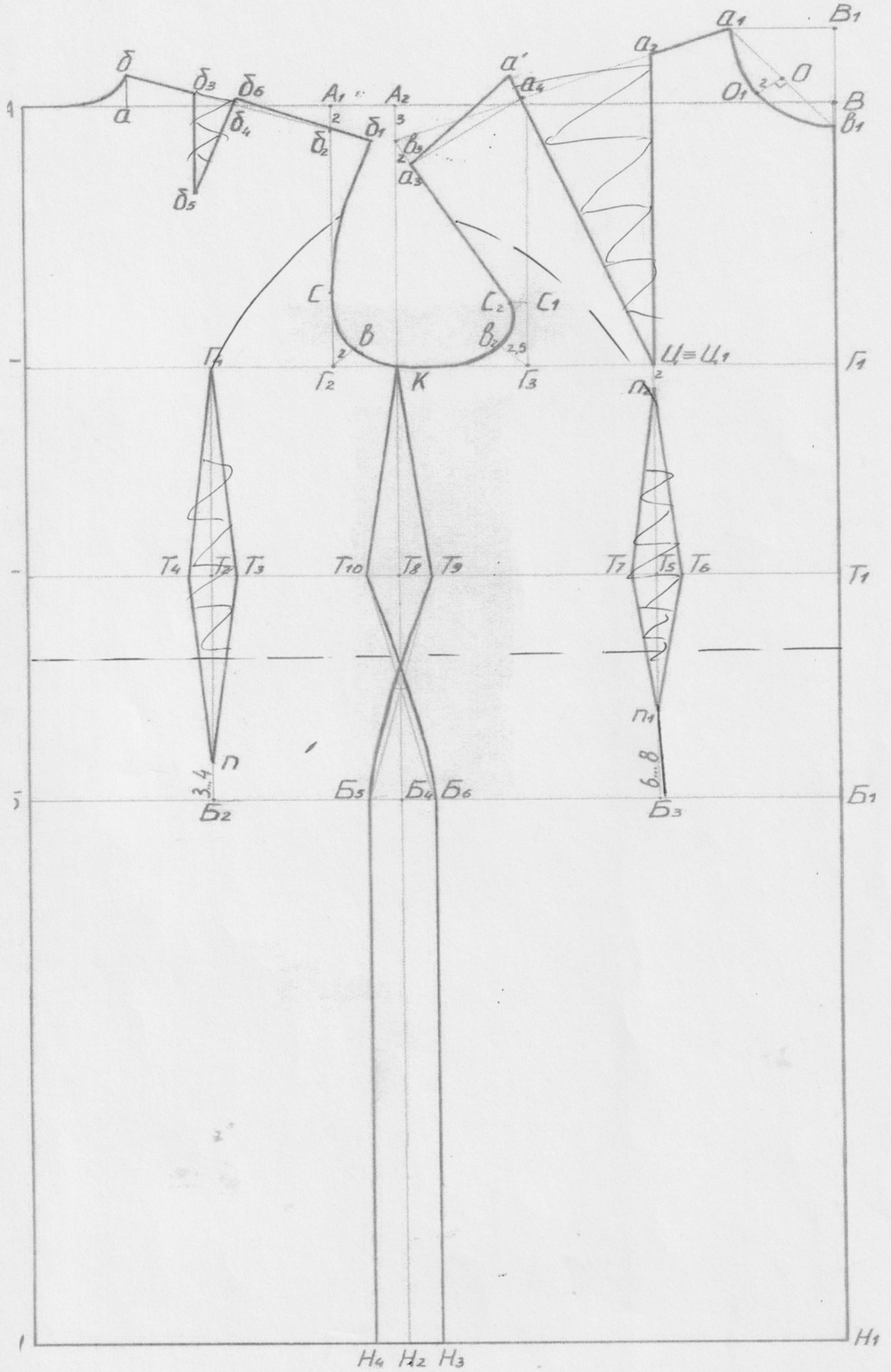
Від крапки Г3 розділити кут бісектрисою навпіл і відкладасти 2 см. Лінію пройми пілочки проводять через крапки П4О3П7Г3О4Г1.Пройму Г1Г3 поглибити на 1см.

Боковий шов пілочки.

Від крапки Т1 вправо відкладають 2 см. Лінію бічного шва проводять через крапки Г15Б16 .

Оформлення лінії талії.

Від крапки Т1 вниз відкладають 2 см. Крапки Т1 і 2 з'єднують відрізком.Від крапки Г5 до лінії стегон провести лінію для побудови виточки.Від крапки Г5 вниз по лінії відкласти 4см,від лінії стегон відкласти 2см вверх. По лінії талії вліво і вправо відкласти по 1,5см.Оформити виточку. Від крапки Г3 до лінії стегон провести лінію ,від крапки Г3 відкласти вниз по лінії 4см,а від лінії стегон вверх по лінії відкласти 2см,по лінії талії вліво і вправо відкласти по 1,5см і оформити виточку.



Мод.1

Изм.	Кол.у	Лист	№док	Подп.	Дата		Лист 22

6.Вимоги до виробу

Вимоги до матеріалів складаються згідно опису обраної моделі. Вимоги до матеріалів можна розділити на вимоги до зносостійкості, естетичні, гігієнічні, конструктивно-технологічні, економічне .

Основний матеріал. Естетичні вимоги до проектованого жакету на підкладці включає в себе вимоги до кольору: він повинен бути (бажано) однотонним, матовим без малюнка або з дрібним, неяскраво вираженим малюнком, що додасть моделі класичний вигляд і зробить акцент на гудзики. Також буде добре виглядати невелика вишивка , аплікація або обробка іншим матеріалом. Додатковими елементами можуть послужити вставки з мережива, шкіряного канта. Матеріали повинні поєднуватися межу собою, бути м'якими, але добре тримає форму.

Гігієнічні вимоги до проектованої моделі: висока повітропроникність і паропроникність, низька пилепроникність і електризуємість.

Вимоги до зносостійкості і довговічності матеріалів: матеріал повинен бути стійкий до стирання, светопогоде, багаторазовому розтягуванню, хімічного чищення. Усі ці якості будуть перешкоджати утворенню Піллей, збережуть необхідну форму і зовнішній вигляд виробу. Економічні вимоги. Тканини повинні бути не дорогими, загальнодоступними, якісними.

Підкладковий матеріал повинен бути гігроскопічний, мати високу повітропроникність і паропроникність, середню смянаемость, низьку електрізуемость, низьку обсипальність і прорубаемость ниток, повинен бути стійкий до стирання, багаторазовому розтягуванню, хімічного чищення.

Прокладочний матеріал. Необхідно щоб він не створював додатковий обсяг, не надавав м'ятий і паперовий вигляд. Клей повинен бути рівномірно розподілений по поверхні. Матеріал повинен бути гігроскопічний, повітро-і паропроникливий, бути стійким до стирання, багаторазовому розтягуванню, хімічного чищення. До даного виробу пред'являються гігієнічні, естетичні та вимоги до зносостійкості.

Вимоги до проектованого виробу Сучасний одяг складна й різноманітна. Будучи одночасно предметом споживання людини і об'єктом масового виробництва, вона повинна відповідати багатьом вимогам, які в кінцевому підсумку визначають техніко-економічні характеристики виготовлення виробу і його якість. З розробки програми вимог до властивостей, якими має володіти виріб, починається проектування будь-якого виробу.

Умовно ці вимоги зводяться до відповідності вироби фігурі людини,

фізіологічному відповідності, естетичному відповідності сучасному рівню розвитку суспільства.

Одяг за своїми розмірами, формою, конструкції, матеріалів повинна відповідати, перш за все, своїм основним призначенням та умовами експлуатації, тобто забезпечувати ту функцію одягу, яка на неї покладена. Функціональні вимоги визначаються, перш за все, видом виробу. Досконаліть функціональності проявляється в тому, що виріб за своєю формою, конструкції, покрию композиції повинна відповідати також зовнішньому вигляду і внутрішньому змісту людини, його статтю і віком. Вимоги до жакета на підкладці полягають в тому, що він повинен забезпечувати комфортні параметри під одежного мікроклімату протягом трьох годин експлуатації при температурі повітря від +15 до +25. Для виготовлення жакета на підкладці, пред'являються наступні вимоги до матеріалів. До них відносяться: хороша повітря проникність, низька електрізуемость, низька пилеемкость, висока ступінь очищаємость, низька намокаемость.

Жакет також повинен бути комфортним у свободі рухів, з деякими обмеженнями, тому що виріб прилеглого силуету. Маса виробу не повинна, бути великий, тому що робить істотний вплив на самопочуття людини. Матеріали, з яких виготовлений жакет на підкладці, повинні бути міцними на розрив, це важливо передбачити на ділянках вироби плечового пояса, пройми, переду по лінії горловини. Тканина повинна мати великий ступінь стійкості до стирання, для запобігання руйнування тканини з-за тертя. Витривалість до стирання характеризується видом волокнистого складу, поверхневою щільністю і видом переплетення. Відповідно до умов експлуатації деякі ділянки вироби вимагають збільшення жорсткості: верхня частина переду (по лінії горловини), кокетка, плечовий пояс, подборта (верхня і нижня частина) вироби, нижній комір, манжети рукавів.

Розглянемо художньо-естетичні вимоги до проектованого виробу. Він повинен задовольняти естетичним смакам споживача, відповідати сучасним нормам художнього оформлення та законам зорового сприйняття.Це краса, витонченість, виразності зовнішньої форми, вигідно підкреслювати індивідуальні особливості. Проектований виріб повинен бути середнього рівня трудомісткості і має малий відсоток промислових втрат і між лекальні випадів. Виріб повинен бути не дорогим і легко доступним для середньостатистичної людини (дівчата, молодшої вікової і соціальної групи). Цьому сприяє випуск вироби з недорогих і загальнодоступних тканин. Які не знижують якість і зовнішній вигляд виробу. Необхідно щоб виріб був конкурентно спроможне на внутрішньому ринку.

7. Експериментальний цех

В експериментальному, цеху виконуються підготовчі операції до запуску нових моделей. В експериментальному цеху розв'язуються питання перевірки і уточнення конструкції моделі, конструювання і моделювання; виготовляються зразки нових моделей, досвідчені партії цих моделей, лекала; нормується витрата матеріалів, опробується нове устаткування.Експериментальні цехи починаються з обгрунтовування його потужності, яка визначається кількістю моделей, що готуються до масового виробництва. При проектуванні головного підприємства виробничого швейного об'єднання в експериментальному цеху можна планувати розробку нових моделей (20--40 %).

В експериментальному цеху розв'язуються питання перевірки і уточнення конструкції моделі, конструювання і моделювання; виготовляються зразки нових моделей, опробуються партії цих моделей, лекала; нормується витрата матеріалів, опробується нове устаткування. Лекала виготовляють з картону. Щоб вони не зносилися, краї обкантовують металевою стрічкою.

Вирізування лекал з картону є однією з трудомістких робіт. Для механізації цієї роботи застосовується спеціальне устаткування.

Операція	Устаткування	Габаритні розміри	Завод - виготовлювач
Розробка моделей конструкції	Столи для модельєрів конструкторів	1,5 х 1,2 та 1,5 х 1,0	
Виготовлення лекал	Машини ВЛО-1, ВЛФ-1	1,2 х 0,6	Полтавський механічний завод
Виготовлення трафаретів	Перфоратор А09-ВИР	1,6 х 0,9	
Виготовлення експериментальних розкладок	Стіл для пробивки трафаретівекспериментальних розкладок	5,2 х 1,4	
Вимірювання площі лекал	Машина ІЛ-1	3,8 х 1,3	
Виготовлення зразків	Столи для розкрою	3,0 х 1,6	
	Універсальна машина 8515	1,2 х 0,6	«Текстима»
	Спеціальна машина МО - 816	1,2 х 0,6	«Джукки»
	Те ж 803	1,2 х 0,6	ПМЗ
	335	1,2 х 0,6	«Міневра»
	3116-А	1,2 х 0,6	
	Прасувальна установка «Наомото»	1,6 х 0,8	

При плануванні виробничих і допоміжних приміщень в експериментальному цеху необхідно забезпечити виконання вимог для створення нормальних умов роботи. Для групи творчих працівників слід виділити окреме приміщення, робочі столи розмістити у віконних отворів. Додатково до розрахункової площі експериментального цеху слід передбачити демонстраційний зал площею 60-80 м2 і приміщення для зберігання зразків виробів розміром 40-60 м2. Найзручнішими для зберігання зразків виробів є одно- і двохповерхові механізовані кронштейни. Експериментальний цех слід розміщувати відповідно до вантажопотоку на підприємстві. При розстановці устаткування слід враховувати специфічні особливості. Групу технологів - лаборантів розміщують у визначеному місці, забезпечуючи кожного універсальним устаткуванням. Спеціальні машини, столи для утюжільних робіт беруть в такому ж співвідношенні, як і в швейних потоках. Устаткування розміщують або біля столів, або уздовж транспортера. За умови, що в експериментальному цеху передбачено пошиття досвідченої партії і на ньому зайнято не більше 15-20 чоловік, його територіально можливо розмістити в цеху. Якщо до групи входить понад 20 чоловік, пошиття досвідченої партії виносять за межі цеху. В цьому випадку група досвідченого пошиття проводить обробку конструкції, методів і режимів обробки, може шити невеликі замовлення моделей. Для розрахунків робочої сили, устаткування і площі можна використовувати ЕОМ.

8.Підготовче виробництво.

Устаткування підготовчого цеху

В підготовчому цеху виконуються операції зв'язані із прийомом, транспортуванням, розбраковкою, вимірюванням і зберіганням матеріалів.

Підготовчий цех складається з двох участків: не розбракованого і розбракованого матеріалів.

Матеріал поступає на швейні підприємства в рулонах або кіпах. При розгрузці контейнерів їх знімають із автомобіля електроталлю або автогрущиком і встановлюють на платформу самохідного рельсового візка, який доставляє контейнер в цех. При контейнерній доставці розгрузку матеріалів з автомобіля виконують з допомогою стаціонарного контейнера. Далі матеріал за допомогою авто рушника транспортується на склад або в підготовчий цех.

Після розпакування матеріал поступає для зберігання на стелажі. Зберігання матеріалів може бути стаціонарним і механізованим.

Найбільш простим способом являється зберігання в штабелях, так як при цьому найбільш об'ємніше використовується приміщення. Способи зберігання матеріалів на стелажах дуже різноманітне і обумовленні конструктивним виконанням стелажів.

Устаткування для стелажно-клітчатого і контейнерного способів зберігання матеріалу, виконано у вигляді полочок прямокутної форми, які заповнені рулонами матеріалів, або партією рулонів, складених в контейнер.

Устаткування для зберігання – ячеечного, або сотового способу зберігання, виконано у вигляді квадратної форми або сот і призначене для зберігання одного рулона матеріалу.

Різновидом стелажно-клітковогo способу зберігання матеріалу являється барабанний спосіб. Барабан, діаметром 3,6 м розбитий нРізновидом стелажно-клітковогo способу зберігання матеріалу являється барабанний спосіб. Барабан, діаметром 3,6 м розбитий на 54 клітки, для розміщення в кожній рулона матеріалу, діаметром 0,54 м. На відміну від стаціонарних стелажів барабан підвішаний на осі станини і приводиться в рух.а 54 клітки, для розміщення в кожній рулона матеріалу, діаметром 0,54 м. На відміну від стаціонарних стелажів барабан підвішаний на осі станини і приводиться в рух.

Елеваторний спосіб зберігання матеріалу характеризується індивідуальним способом зберігання - люльками, які вільно підвішені до ланцюга, натягнутої зірочки.

При зберіганні рулонів матеріалу на стаціонарнім устаткуванні всі роботи можуть виконуватись автопогрузчиком.

Штаблер являє собою самохідний рельсовий візок з підйомним пристроєм.

При зберіганні матеріалу на механізованому устаткуванні, всі транспортні роботи по доставці рулонів до місця зберігання, залишаються незмінними, при чому до них добавляються затрати праці на переміщення всієї маси

матеріалів, які зберігаються. Так при стелажно-клітчатому зберіганні, барабан з матеріалом повертають до рівня, на якому оператор може працювати.

На швейне підприємство матеріал поступає із вказаною довжиною, шириною та іншими характеристиками, які отримані при його обробці на розбракованих станках, текстильних підприємствах. На швейних підприємствах розбраковку матеріалу повторюють, вимірюють ширину і довжину, відмічають дефекти і різновідтіночність.

В підготовчих цехах використовуються браковочно - вимірювальні станки різних типів, які спеціалізовані на визначенні товщини і ширини матеріалів.

На ряду швейних підприємств вимірювання матеріалів і їх розбраковку використовують на столах довжиною 3 м, з гладкою поверхнею і мають повздовжні і поперечні лінійки. Матеріал, який вимірюється з допомогою техніки, рухається вздовж стола і електромеханічний відмітчик через кожні 3 м ставить на матеріал крейдяну відмітку. Ширину матеріалу перевіряють по лінійці через кожні 3 м. Дані розбраковки і вимірювання рулона матеріалу заносять в паспорт рулона, який поступає на розраховку полотен в настил.

9.Розрійний цех

Основними технологічними операціями розкрійного цеху є :

- Настилання;
- Обрізка країв полотен;
- Розсікання настилів на частини;
- Вирізання деталей;
- Комплектування, нумерація крою;
- Транспортування у швейні цехи.

Матеріал розсікають і настилають на настилочних столах, розміром 700 х 1800 і 700 х 920 мм. Стіл складається із збірних тканин металічні станини, на яких прикріплена кришка, виготовлена з фанери, дерево покрито епоксидною смолою, оргсклом і т. д., по краям кришки прикріпленні дві рулетки, на кришці стола закріплено механізовану лінійку, для затискання настилу. На передньому кінці стола закріплюють машинку для затискання і обрізування настилу, наприклад, машинка Ка-2. Під кришкою стола розміщують блок ящиків, для збереження документів, інструментів, стелажі для лекал та трафаретів.

Над столом по трубчастим рейсам пересувається теліжка для збору подачі крою стрічковим розкрійним машинам.

Настилання в більшості випадків проводять вручну, дотримуючись технічних умов на настилання і розкрій.

На деяких підприємствах для механізації процесу використовують настилочні машини, які рухаються вздовж стола, пристрій для вирівнювання полотна по краю. Однак вони досконалі і забезпечують повністю вирівнювання полотен, а також укладення полотен матеріалів з малюнком.

Настилання використовують трьома способами :

- Послідовний;
- Паралельний;
- Послідовно-паралельний.

При послідовному способі : настилають полотна до заданої висоти одного вибраного настилу. Потім виконують настилання другого настилу, так до кінця рахунку.

При паралельному способі : настилання використовується одночасно на всі розраховані настили.

При послідовно-паралельному способі : настилання проводять на двох або більше столах двома бригадами, при цьому скорочується цикл робіт і добиваються найшвидшого оптимального варіанту.

В швейній промисловості також використовують механізовані розкрійні столи с пересувними кришками. Крім настилочних столів в промисловості використовують механізовані настилочні столи з накопичених тканин. Механічно настилочний стіл забезпечує зберігання і подачу рулонної тканини для настилання, розкрою, а також подачу розрізних частин настилу на стелажах.

Розкрій машини з прямим вертикальним ножем.
Машина CS-529 «Угорщина».

Призначена для розсікання настилів висотою до 13 см., машина з прямим вертикальним ножем. Електродвигун вмонтований на стійці, яка прикріплена до платформи. Рух від електродвигуна через кривошинно-шатунний механізм перетворюється в поступальний рух ножа, машина переміщається на чотирьох рамках, які прикріплені знизу платформи. Пересувається машина за допомогою рукоятки, згідно техніки безпеки перед ножем влаштована лапка і стержень, які охороняють руки працюючого від порізів, лапка протискає верхнє полотнище до настилу, чим забезпечую безпечні умови розкрою. По обидва боки від ножа розміщенні шліфувальні бруски, які автоматично заточують ніж.

В машинах CS-529 і CS-530 вмонтована фитільна центральна змазка кривошинно-латунного механізму.

Машина з дисковим ножем ЄЗДМ-3

Пересувна машина з дисковим ножем марки ЄЗДМ-3 призначення для розрізання низьких настилів висотою до 40 мм., по прямій лінії і для вирізання деталей, які мають невелику кривизну. Робочим органом машини є дисковий ніж діаметром 120 мм і товщиною 1.5 мм, він встановлений в широкій стійці. Тому розрізання настилу по траєкторії з невеликим радіусом закруглення не можливе. Так як виникне зміщення сусідніх ділянок настилів. Місце застосування машини ЄЗДМ-3, менше ніж машини ЄЗМ-2.

Диск 1 утримує рух від трьохфазного електродвигуна з потужністю 220 Вт (напругою 220\380 В) через конічні шестерні з передатковим відношенням i=1:1 електродвигун встановлений зверху на стійці машини. Стійка має форму диска значно більшого діаметру, ніж дисковий ніж. Нижня частина стійки гвинтами і контрольними шпильками закріп енна на платформі.

Платформа оснащена козирком і знизу має 4 ролика для легкості пересування машини. Крім дискового ножа на платформі встановлено нерухомий призматичний ніж, який прижимається під дією пружини до ріжучого кружка дискового ножа. На нижньому кінці валу електродвигуна встановлена конічна шестерня. Її зуби входять в щеплення зубчастого конічного колеса, запресованого на шариковий підшипник. Встановлений на пальці стійки. Конічна шестерня і колесо закрите ковпачком, прикріпленим до стійки. Для забезпечення безперебійної

змазки конічної шестерні і в колеса в ковпачок накладають солідол. Для уникнення витікання масла в стійці машини поміщають фетрове кільце, а між застережним ковпачком і стійкою кладуть картонну прокладку.

Машина ЄЗМ- 3

З вертикальним ножем призначена для розкрою настилу матеріалу висотою 100 мм.

Н стійці закріплений електродвигун, для включення якого служить тумблер, стійка прикріплена до платформи, з нею шарнірно-закріплений козирок, призначений для підводу машини під настил. Перед ножем утримується лапка, для застереження руки працюючого від порізів і уникнення зсуву верхнього полотна настилу. Ніж заточують в ручну шліфувальним каменем, після виводу машини з-під стола.

10.Підбір тканини.

Як би не намагалася її потіснити швидко і просто виготовлені нові неткані матеріали, вона приречена на довге життя.

Тканина володіє властивостями, за які її завжди будуть цінити люди – вона пластична, прилягаюча до любої фігури, драпірується, здійснює відчуття цілісності силуету із багатим ритмічним життям, грою різних відтінків та кольорів.

Кожна епоха пропонує свої тканини, свої манери її використання в костюмі та сукні. Мовою пластики, самої драпіровки, складок одяг виражає дуже багато. В тому, як накинута на фігуру тканина читається образ часу, характер людей.

На початку носили одяг, складки якої розташовувалися вільно.

Потім навчилися ними керувати, підкоряти відповідній системі, створювати пластичний образ.

Тканина поступово видавала людям свої таємниці, властивості, її пластична сутність розкривалася поступово, і ставала предметом мистецтва.

Звернув увагу на сукню, можемо побачити її відношення об'ємів і ліній.

В пошитті виробів приймають участь різноманітні тканини так і ювелірні прикраси, шкіра, хутро, трикотаж, але тканина остається першоосновою.

Кожен із природних матеріалів володіє своїми властивостями, які характерні по своїй структурі. Вовна – м'якістю, шовк – блиском, шкіра – пластичністю.

В даній роботі описано сукню із синтетичного шовку. Ця тканина має блиск, на дотик тканина жорстка, в результаті чого виріб із них не зминається, добре зберігає надану форму.

Після прання інколи не вимагає прасування.

Ці тканини переважно із капронових ниток. Характеризується незначною масою і щільністю. Виробляється переважно креповим переплетенням. По фарбуванню така тканина гладко фарбована.

Тканина володіє зносостійкістю, не зсідається після замочування і прання, не псується від сирості і поту.

Виробляють тканини простими дрібно візерунчастими переплетеннями, двохшаровими.

Синтетичні тканини складні в швейній обробці. Вони стягуються у швах при прокладанні строчки і утворюють безпосадкового шва. При великій швидкості утворення строчки тканини можуть оплавлятися голкою. Це призводить до зменшення швидкості утворення строчки.

Голки рекомендують застосовувати хромірувані або застосовувати спеціальні пристосування для охолодження голки.

Обсипання тканини призводить до необхідності застосовувати шви із подвійним підшивом. Зрізи деталей після розкроювання обметують або обпалюють.

Ковзання тканин та великий опір різанню ускладнює процес розкроювання. Для шиття виробів рекомендують застосовувати такі голки № 85, 90, 100., бавовняні нитки № 50, 60, 80., капронові і шовкові нитки.

Особливої уваги ці тканини вимагають при волого - тепловій обробці.

Клейові матеріали

У швейній промисловості широко використовуються клейові способи з'єднання деталей одягу. При цьому клеї можуть бути в рідкому, пастоподібному вигляді, а також у вигляді плівки, нитки, порошку, нанесеного шаром на різні матеріали.

Клейові матеріали застосовують для виконання основних і допоміжних операцій: для з'єднання деталей пальт, костюмів, суконь; фронтального дублювання основних деталей (пілочок, піджаків, пальт), як прокладку при підгинанні та закріпленні зрізів низу рукавів, штанів, спідниць тощо; для обробки шліців, кишень, а також прокладки в коміри, манжети сорочок.

Застосування клейових дублювальних матеріалів при виготовленні одягу забезпечує високі експлуатаційні характеристики готового виробу, скорочує час на його обробку, підвищує продуктивність праці.

Флізелін – використовується для фронтального дублювання і обробки дрібних деталей чоловічого та жіночого одягу: блуз, платтів, піджаків, плащів, курток для запобігання деформації одягу, дозволяє краще зберегти форму одягу в процесі носіння, а також при пранні та чищенні.

В якості основи використовують прості неткані матеріали або прошивні неткані матеріали. У плоских нетканих матеріалах зв'язок волокон здійснюється або під впливом температури і тиску, без застосування будь-яких хімічних засобів (термічний спосіб), або за допомогою водяних дисперсій, акрилових або вінілових смол (хімічний спосіб)

Сіточка на папері (клейова) – використовується для підгину низу виробів і дрібного ремонту.

Аплікація – вишивка, при якій на основну тканину відповідно до узору нашиваються шматочки тканин іншого кольору або іншої якості. Аплікація буває плоскою, опухлою, одноколірною і різнобарвною.

Штучні квіти – це різні трояндочки, квіти асорті, бантики атласні, капронові. І також готові аплікації на замші, капроні і канві.

Розкладка лекал та розкрій деталей виробу

Методичні вказівки

Технічні вимоги до лекал розкрою і деталям крою.

У швейній промисловості в умовах масового потокового механізованого виробництва велика увага приділяється якості виготовлення деталей виробів. На якість деталей крою впливають точність виготовлення лекал і точність їх обведення в розкладці, напрямки в деталях основних і утокових ліній, ворсу, малюнок матеріалу, спосіб розкрою та ін.

Для виконання розкладок і перевірки крою виготовляють робочі лекала з шпульного картону (ТУ 81-04-112-71) товщиною 0,5 мм або з патронної паперу (ГОСТ 873-73).

Для отримання копій розкладок лекал застосовують трафарети, які виготовляють зі спеціальної клейонки, обгорткового (ГОСТ 8273-57) або патронної паперу (ГОСТ 876-73).

На лекала наносять прорізи для розмітки витачок, складок та інших конструктивних елементів, а також контрольні надсічки для поєднання деталей. Крім того, у відповідності до технічних вимог на всі основні лекала наносять наступні лінії :

- Пайова напрямок ниток основи в тканині або петельних стовпчиків в трикотажному полотні;
- Допустимі відхилення від пайової напрямки в деталях при розкладці лекал;
- Допустимі надставки мінімальної і максимальної величини.

При розкрої деталей виробу відхилення від заданої форми лінії зрізу не повинно перевищувати (у порівнянні з формою відповідних зрізів лекала) допускаються величин.

На картонні лекала лінії наносять тушшю, чорнилом або олівцем, на лекала з металу, фанери і ін. - Різцем, шилом і ін. Товщина і вид ліній повинні відповідати зазначеним у стандарті (ЕСКД, ГОСТ 2303-68).

На кожному лекалі, що входить в комплект основних і допоміжних лекал (еталонів і робочих лекал), повинні бути вказані номер моделі, ріст і повнота виробу, найменування деталі. Крім того, на одному з лекал деталей з основного матеріалу, підкладки і приклада наводять перелік усіх лекал вироби, що входять у комплект.

За зрізами всіх лекал ставлять клеймо через кожні 80-100 мм або проводять контрольну лінію для контролю ступеня зносу лекала. Всі лекала повинні мати клеймо відділу технічного контролю (ВТК) або відділу управління якістю (Оук). Лекала без зазначеного клейма використовувати для роботи забороняється.

Робочі лекала, що знаходяться у виробництві, перевіряють не рідше одного разу на місяць за лекалами-еталонам і табелем заходів. Допустимі відхилення від лекал-еталонів не повинні перевищувати ± 1 мм по кожному зрізу.

Лекала-еталони перевіряють не рідше одного разу на квартал за табелем заходів для усунення неточностей в розмірах внаслідок деформації картону. Після перевірки на лекалами ставлять дату і штамп <перевірено>.

Всі лекала зберігають у підвішеному стані так, щоб до кожного комплекту був забезпечений вільний доступ. Лекала-еталони зберігають у експериментальному

цеху при температурі повітря 18-20 ° С і відносній вологості 60-70%.

Технічні вимоги до розкладці лекал.

Вироби розкроюють у відповідності з технічними вимогами по лекалах, виготовленим в експериментальному цеху і затвердженим ВТК чи Оук.

На ворсових тканинах, а також на тканинах і матеріалах, що мають різні відтінки залежно від напрямів ниток, всі лекала основних деталей виробу (за винятком обтачек і нижнього коміра) розташовують в одному напрямку наступним чином:

· На ворсових тканинах типу плюшу, напів оксамит і т.п. ворс повинен бути спрямований знизу вгору, щоб тканина у виробах мала матовий відтінок;

· На ворсових тканинах типу байки, на драп і сукнах з яскраво вираженим начосом, а також на бавовняних тканинах типу сукна піонерського, замші ворс повинен бути направлений зверху вниз;

· На тканинах з слабовираженим начосом і тканинах типу вельвет-корду, вельвет-рубчика, тисненого плюшу з різними відтінками залежно від напрямку ниток лекала всіх деталей виробу розкладають в будь-якому одному напрямку.

На тканинах і матеріалах в смужку і клітку, в яких однакові смужки малюнка розташовані несиметрично (в одну сторону), із направленим малюнком лекала всіх деталей одного виробу розкладають в будь-якому одному напрямку. На цих тканинах лекала розкладають з урахуванням збіги і симетричності малюнка в місцях, передбачених нормативною документацією та технічним описом моделі.

На трикотажних формостійкість полотнах лекала всіх деталей розкладають в одному напрямку, протилежному напрямку розпуску петель. Якщо петлі не розпускаються, лекала деталей одного виробу розкладають в будь-якому одному напрямку.

На капронових тканинах з плівковим покриттям і плівкових матеріалах лекала деталей одного виробу розташовують по пайовій напрямку ниток або перпендикулярно йому (в залежності від моделі та ширини матеріалу).

Розкладку лекал всіх деталей виробу виконують з урахуванням допустимих (за величиною та кількістю) надставок і розрізів, передбачених нормативною документацією, а також способу настилання ("лицем до лиця", "обличчям вниз"), передбаченого конструкцією і діючим положенням.

Обведення лекал (при виготовленні розкладки виконують крейдою або олівцем на полотні чи папері (для матеріалів, на яких сліди крейди не видаляються), дотримуючись наступні умови:

· Лінії обведення повинні бути чіткими, добре видимими, мати товщину не більше 2 мм для крейди і не більше 1 мм для олівця;

· Внутрішня сторона лінії обведення повинна збігатися з контуром лекал;

· Між відповідальними зрізами деталей, що мають при розкрої відхилення від зрізів лекал ± 1 мм, при розкладці повинно забезпечуватися відстань між лекалами, рівне не менше 2 мм.

Розкладку лекал виконують для отримання верхнього обмеловочного полотна. Комплект деталей одного або декількох виробів розкладають певним способом на тканині або папері, контури деталей обмілюють. Розкладка лекал відноситься до числа найбільш відповідальних операцій, тому від неї в першу чергу залежать якість майбутніх виробів та економне витрачання матеріалів.

Розрізняють одиночні і комбіновані розкладки. Останні містять лекала виробів

декількох розмірних ростків. Кількість комплектів у розкладці може бути різне: 0,5, 1, 1,5, 2, 2,5, 3 і більше. Найбільш економічними є розкладки в два комплекти лекал, а для брюк і дитячих виробів - у три і більше комплектів. Розкладки з дробовим кількістю комплектів застосовують при розкрої виробів, які мають велику кількість великих і дрібних парних деталей (брюки, пальто і ін.)

Для виконання розкладки необхідно знати вид виробу і тканини, ширину тканини і характер її забарвлення, вид розкладки і спосіб настилання тканини, кількість лекал в розкладці і їх площа.

13.Технологічна послідовність на сукню жіночу

Номера технологічно-неподільних операцій	Зміст організаційної операції	Спеціальність	Розряд	Затрата часу в секундах		Розцінка за одиницю	Тип або клас обладнання, пристосування до малої
				Розрахункова	Схемна		
1	2	3	4	5	6	7	8
1	Перевірити наявність деталей крою	Р	3	20	20	0,650	
2	Зареєструвати крої в журналі	Р	2	20	20	0,320	
3	Підібрати контрольні стрічки і прикріпити їх до пачки	Р	2	20	20	0,350	
4	Запустити деталі крою в поток	Р	3	80	80	0,900	
5	Нанести мітку кінця застібки по спинці	Р	2	20	20	0,300	
6	Продублювати пояс сукні	П\Пр	3	20	20	0,705	
8	Стачати рельєфи по пілочці сукні	У/М	3	65	65	0,850	
9	Стачати рельєфи по спинці сукні	У/М	3	65	65	0,850	
10	Обметати рельєфні зрізи бокових частин пілочки	У/М	3	80	80	0,850	
11	Виконати оздоблювальну строчку по рельєфам пілочки сукні	У/М	3	100	100	0,850	
12	Виконати оздоблювальну строчку по рельєфам спинки сукні	У/М	3	100	100	0,950	
13	Притачати нижню частину сукні з верхньою частиною сукні по пілочці	У/М	3	80	80	0,950	

14	Притачати нижню частину сукні по спинці з верхньою	У/М	3	80	80	0,950	
15	Припрасувати рельєфи спинки сукні	П\Пр	3	75	75	0,800	
16	Припрасувати рельєфи спинки сукні	П\Пр	3	75	75	0,800	
17	Обметати шов з'єднання нижньої частини сукні з верхньою	С/М	3	80	80	0,750	51 кл
18	Обметати бокові зрізи пілочки сукні	С/М	3	80	80	0,750	
19	Обметати бокові зрізи спинки сукні	С/М	3	80	80	0,750	
20	Обметати низ спинки сукні	С/М	3	80	80	0,750	
21	Обметати низ пілочки сукні	С/М	3	80	80	0,750	
22	З'єднати бокові шви сукні	У/М	3	85	85	0,950	
23	Розпрасувати бокові шви сукні	П/Пр	3	95	95	0,800	
24	З'єднати бокові шви ліфа	У/М	3	80	80	0,700	
25	Обметати бокові шви ліфа	С/М	3	55	55	0,600	
26	Розпрасувати бокові шви ліфа	П/Пр	3	70	70	0,700	
27	Обметати верхню частину ліфа обтачкою	У/М	3	65	65	0,850	
28	Обметати обточку верхньої частини ліфа	С/М	3	65	65	0,850	
29	Виконати надсічки по обтачці горловини	Р	2	70	70	0,300	
30	Перестрочити обтачку виробу на 0,1 см	У/М	2	20	20	0,300	
31	Припрасувати обтачку виробу	П/Пр	3	50	50	0,700	
32	З'єднати верхню частину ліфа з сукнею	У/М	3	110	110	1,300	
33	Обметати шов	С/М	3	60	60	0,950	

	з‘єднання ліфа з сукнею						
34	Припрасувати шов з‘єднання ліфа с сукнею	П/Пр	3	70	70	0,750	
35	Обметати середній шов спинки ліфа	С/М	3	60	60	0,650	
36	Вшити тасьму блискавку	У/М	3	80	80	1,00	
37	Припрасувати тасьму блискавку		3	100	100	0,900	
38	Виконати оздоблювальну строчку по ліфу сукні	У/М	3	90	90	1,150	
39	Обточити пояс	У/М	3	60	60	0,800	
40	Підрізати кутики пояса	Р	2	20	20	0,300	
41	Вивернути пояс	Р	2	35	35	0,300	

?

14. Технологічна схема розподілу праці

	Операція 1								
1	Перевірити наявність деталей крою	Р	3	20	20			0,650	Крейда Лекала Ножиці
2	Зареєструвати крій в журналі	Р	3	20	20			0,320	
	Операція 2								
3	Підібрати контрольні стрічки і прикріпити їх до пачки	Р	3	20	20			0,350	
4	Запустити деталі крою в потік	Р	3	80	80			0,900	
5	Нанести мітку кінця застібки по спинці	Р	3	20	20			0,300	
	Всього:	Р	3	160	160	1	1	2,520	
	Операція 3								
10	Обметати рельєфні зрізи бокових частин пілочки	с\м	3	80′	80′			0,850	51кл
	Всього:		3	160′	160′	1	1	1,700	
8	Стачити рельєфи пілочці сукні	У\М	3	65′	65′			0,850	
9	Стачати рельєфи по спинці сукні	У\М	3	65′	65′			0,850	
	Операція 4								
11	Виконати оздоблювальну строчку по рельєфам пілочки сукні	У\М	3	100′	100′			0,950	
12	Виконати оздоблювальну строчку по рельєфам спинки сукні	У\М	3	100′	100′			0,950	8332 кл
	Всього:		3	330′	330′	2	2	3,600	

1 ?

13	Операція 5 Притачати нижню частину сукні з верхньою частиною сукні по пілочці	У\М	3	80′	80′			0,950	
14	Притачати нижню частину сукні по спинці з верхньою	У\М	3	80′	80′			0,950	8332 кл
	Всього:		3	160′	160′	1	1	1,900	
6	Операція 6 Продублювати пояс сукні		3	20′	20′			0,750	
15	Припрасувати рельєфи пілочки сукні	П\пр	3	75′	75′			0,800	
	Всього:		3	170′	170′	1	1	2,305	
16	Припрасувати рельєфи спинки сукні	П\пр	3	75	75			0,800	
17	Операція 7 Обметати шов з'єднання нижньої частини сукні з верхньою	с\м	3	80′	80′			0,750	
18	Обметати бокові зрізи пілочки сукні	с\м	3	80′	80′			0,750	51 кл
	Всього:		3	160′	160′			1,500	
19	Операція 8 Обметати бокові зрізи спинки сукні	с\м	3	80′	80′			0,750	
20	Обметати низ спинки сукні	с\м	3	80′	80′			0,750	51кл
	Всього:		3	160′	160′	1	1	1,500	

21	Операція 9 Обметати низ пілочки сукні	с\м	3	80	80			0,750	
22	З‘єднати бокові шви сукні	У/М	3	85	85			0,950	
24	З‘єднати бокові шви ліфа		3	80	80			0,700	8332 кл
	Всього:		3	165	165	1	1	1,850	
23	Операція 10 Розпрасувати бокові шви сукні	П/Пр	3	95	95			0,800	
26	Розпрасувати бокові шви ліфа		3	70	70			0,700	
	Всього:		3	165	165	1	1	1,500	
25	Операція 11 Обметати бокові шви ліфа	С/М	3	55	55			0,600	
28	Обметати обтачку верхньої частини ліфа		3	45	45			0,550	
35	Обметати середній шов спинки ліфа	С/М	3	60	60			0,650	51кл
	Всього:		3	160	160	1	1	1,800	
27	Операція 12 Обметати верхню частину ліфа обтачкою	У/М	3	65	65			0,850	
29	Виконати надсічки по обтачці горловини	З	3	20	20			0,300	
30	Перестрочити обтачку виробу на 0,1см	У/М	3	20	20			0,300	
	Всього:		3	165´	165´	1	1	2,250	
31	Операція 13 Припрасувати обтачку виробу	П\пр	3						
34	Припрасувати шов з’єднання ліфа з сукнею	З	3	70´	70´			0,750	
42	Припрасувати пояс		3	50´	50´			0,900	
	Всього:		3	170´	170´	1	1	2,350	
32	Операція 14	У\м	3	110´	110´			1,300	51кл

	З'єднати верхню частину ліфа з сукнею								
33	Обметати шов з'єднання ліфа з сукнею	с\м	3	60´	60´			0,950	8332 кл
	Всього:		3	170´	170´	1	1	2,250	
36	Операція 15 Вшити тасьму блискавку	У\М	3	80	80			1,00	
39	Обточити пояс		3	80	80			0,950	8322 кл
	Всього:		3	160	160	1	1	1,950	
37	Операція 16 Припрасувати тасьму блискавку	П\пр	3	100	100			0,900	
40	Підрізати кутики пояса		3	20	20			0,300	
41	Вивернути пояс		3	35	35			0,300	
	Всього:		3	155	155	1	1	1,500	
38	Операція 17 Виконати оздоблювальну строчку по ліфу сукні	У\М	3	90	90			1,150	
	Всього:		3	170		1	1	2,450	

20. Таблиця затрат робочого часу по видам робіт та розрядах

№ п/п	Вид роботи	Розряд та коефіцієнти					Всього	Середній тарифний коефіцієнт	Середній тарифний розряд
		1/1,0	2/1,10	3/1,22	4/1,35	5/1,557			
I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X
1	Машинну (УМ)			1320			1320		
2	Ручні (Р)			470			470		
3	Спец (См²)			810			810		
4	Пресові								
5	Прасуючі			490			490		
	Всього:			335			338		
6	Сума тарифних коефіцієнтів							3	
7	Сума тарифних розрядів			1,221					

Таблиця обладнання до схеми розподілу праці на пошив сукні жіночої

№ п/п	Назва обладнання машини , преса, праски, найменування малої механізації.	Клас машини, марка преса	Кількість обладнання		
			по схемі розподілу праці	резервного	всього
I	II	III	IV	V	VI
1	У/М	8332	12	4	16
2	С/М	21 кл	9	3	11
3	С/М				
4	С/М				
5	Праска (П)	П/пр	6	2	8
6	С/М				
	Всього:		28	9	28

7

Техніко-економічні показники швейного потоку по пошиву сукні жіночої

Виконуючи проекти швейного цеха по пошиву жіночих суконь, розрахували такі показники, як потужність потока, так же потока на виробітку на одного робочого в зміну(од) .

В даному проекті ми використовуємо агрегатно-груповий потік з вільним ритмом роботи, ручної передачі напівфабрикатів міжстольно, а також в поєднанні з напоєними транспортними засобами. Використовуються малі та середні потужності у виготовленні суконь жіночих. Агрегатний потік у таких випадках поєднують з груповим і створюється агрегатно-груповий потік. В такому потоці є повернення виробу на виправлення дефектів. Запуск деталей крою виконується пачками, спеціалізація всіх робочих місць, повне використання обладнання, взаємовиручки, висока якість освоєння по вузлової обробки та виконання того чи іншого виду обробки.

Відсутність витрати часу на зміну моделі, а також висока продуктивність праці.

По даним технологічного завдання на проект, в якому можуть вказуватись площа цеху, асортимент виробу, потужність потока або кількість робочих. Організація потока заключається в розділі технологічного процесу, який складається із неподільних операцій, приблизно однаково є трудоємкість та рівномірної завантаженості робочих.

Затрата часу на протязі якого цей кравець виконує свою операцію в потоці, визначається тактом потока (τ) який забезпечує ритмічність операції.

1. Розрахунок такта потока при заданій кількості робочих затрати часу виведені у формулі:

$\tau = T / N$,

τ – такт потока;
T – затрата робочого часу (сек)
де N – задана кількість робочих в потоці (час)
R – продовженість потока, випус виробу в зміну (од)

$\tau = R / МзМ$;

2. Потужність потока – це випус виробів в зміну :

$B = МзМ / N$

$N = T/\tau = 335' / 197 = 17$ чол

4. Кількість робочих в потоці може бути задана чи розрахована по фомулі :

$N = T / \tau = 335' / 167' = 19{,}9 = 20$ (чоловіків) ? ?

5. Визначення площі цеха ($М^2$) :

$S = Sн * NзМ$, де Sн - нормативна площа на одного робочого.
N з М – кількість робочих в зміну (чол.) тобто :

?

$S = 5{,}4 * 20 = 108 м^2$

$S = 91,8 = 92 м^2$

Для швейного цеха з кількістю робочих 17 (чол.) проектована площа буде дорівнюватись : 253,8 $м^2$? ?

							Лист
Изм.	Кол.уч	Лист	№док.	Подп.	Дата		47

6. Середній тарифний розряд : ∑тр

7. Середній тарифний коефіцієнт : ∑т k

8. Об'єм реалізованої продукції : В р п = К р д х М з де:

К р д – кількість робочих днів в рік
М з – потужність

9. Рентабельність : R = П/С де:

П – прибуток
С – собівартість

10. Розрахуємо заробітну плату по кожному розряду за формулою:

Nр х ∑ роз. За од. х К р д , де :

N – кількість чоловіків в даному розряді ;
∑ - роз. за од. – сума розцінок за одиницю даного розряду;
К р д – кількість робочих днів в рік.

1 розряд
2 розряд
3 розряд
4 розряд
5 розряд

Охорона праці та пожежна безпека

1)безпека на підприємстві

- Виробничі й допоміжні приміщення мають бути обладнанні опалювальною і вентиляційною системами.
У виробничих приміщеннях температура повинна бути на рівні 18-22 °
Робочі місця та проходи всередині цехів не повинні захаращуватися кроєм, напівфабрикатами та готовими виробами.
- Підприємство повинно бути забезпечено подачею води.
- У місцях, які можуть стати небезпечними для здоров'я людини, встановлюється сигналізація, попереджувальні надписи з яскравими малюнками.
- Щоб попередити травматизм потрібно проводити інструктаж. Усі інструктажі проводить безпосередньо керівник робіт.
Знання перевіряє той хто проводив інструктаж. Сумлінно виконувати всі правила з безпечних методів праці й вимагати виконання їх від працюючих поряд.
Інструктажі поділяються на: вступний, первинний, повторний, позаплановий і цільовий)
Вступний інструктаж проводиться з усіма робітниками, заново прийнятими на роботу. Не залежно від їхнього стажу роботи з обраної професії, посади та освіти.
Первинний інструктаж проводиться на робочому місці перед початком роботи із заново прийнятими робітниками, або робітниками котрі виконуватимуть нову для них роботу.
Повторний інструктаж проводиться на робочому місці з усіма робітниками, на роботах з підвищеною небезпекою.
Позаплановий проводиться індивідуально або з групою робітників з однієї професії.
Цільовий інструктаж проводиться при виконанні разових робіт, безпосередньо не пов'язаних з обов'язками за фахом.

2)Протипожежні заходи

- Всі приміщення повинні бути обладнанні пожежною сигналізацією ы протипожежними засобами.
- Основними причинами виникнення пожежі є: Несправність електроустаткування, порушення інструкцій поводження з устаткуванням, неправильне зберігання речовин, що легко займаються.
- До протипожежних засобів належать: забезпечення всіма необхідними засобами гасіння пожежі; утримання в постійній готовності пожежних кранів, наявність планів і маршрутів евакуації людей при пожежі, а також нумерація сходових клітин, поверхів, входів і виходів.
- Усі двері запасних і основних виходів повинні вільно відчинятися у бік виходу з приміщення.
Необхідно також пам'ятати, що всі синтетичні матеріали, котрі використовуються у цеху, добре горять.
Своєчасно змащувати ті частини устаткування, які труться.

- забороняється використовувати в цеху електронагрівальні прилади, палити, проводити роботи із застосуванням відкритого вогню. Користуватися несправним електроустаткуванням, освітлювальною і силовою електропроводкою.

Засоби пожежогасіння необхідно утримувати у доступному місці, не захаращувати шляхи евакуації, проходи, виходи, сходи.

У пожежі необхідно всі машини й апарати зупинити, вимкнути приточно-витяжну вентиляцію, припинити подачу енергії в цех.

- Про виникнення пожежі негайно повідомити по міському телефону 01 і вжити можливих заходів.

3) Техніка безпеки при виконанні ручних робіт

- Необхідно приступати до виконання робіт у халаті, застебнутому на всі ґудзики. Волосся підібрати під головний убір. Надіти спеціальне взуття.
- Перевірити своє робоче місце, переконатися, що воно повністю відповідає безпечним умовам праці.
- Перевірити справність робочого інструменту(голки, наперсника, ножиць)
- Поверхня робочого столу повинна бути гладкою, тобто гладко обробленою.
- Берегти інструменти і пристосування(голки, наперстки, ножиці, сантиметрову стрічку, кілочок, кравецькі булавки) у спеціально відведеному місці.
- Зламані голки, вільні бобіни та відходи тканини не кидати на підлогу, а складати у призначеному місці.
- При виконанні усіх швейних робіт користуватися наперсником.
- Передавати голку вперед вушком.
- Не користуватися тупою, іржавою голкою.
- Передавати ножиці вперед кільцями.
- Тримати леза ножиць закритими.
- Стежити при виконанні робіт, щоб пальці лівої руки не потрапляли під лезо ножиць.
- По закінченню роботи інструменти і пристосування необхідно скласти у відведене для цього місце.
- Вимкнути місцеве освітлення.

4) Забороняється

- Виконувати ручні роботи поблизу обертових частин машини.
- Передавати предмети через працюючи машини.
- Захаращувати проходи до робочого місця.
- Працювати без взуття.
- Вдягатися або роздягатися в цеху(на ходу, поблизу працюючих машин).
- Вести сторонні розмови, які відвертають увагу.
- Їсти під час роботи.
- Захаращувати робоче місце зайвими і непотрібними предметами.
- Користуватися несправними інструментами, машинками, пристосуванням, стелажами.

5) Техніка безпеки при виконанні волого-теплових робіт

- Робота з електрикою потребує від робітника бути дуже уважним. При неправильному, невмілому поводженні з нею можна травмувати себе(ураження електричним струмом, опіки).
- Одяг повинен бути застебнутий на всі гудзики. Волосся підібране під головний убір.
- Перевірте своє робоче місце, переконайтеся, що воно досить освітлене і не захаращене.
- До початку роботи перевірте ізоляцію шнура, чи немає на ньому незаізольованих ділянок, а також положення праски на підставці. Слід пам'ятати, що через несправність ізоляції шнура можна отримати ураження електричним струмом.
- Перевірте справність обладнання, заземлення, електроосвітлення, наявність діелектричного килимка.
- Для вмикання і вимикання електропраски беруть рукою корпус вилки, а не електрошнур.
- Не можна допускати падіння праски, перекручування шнура з утворенням петель і вузлів, перегріву праски.
- Забороняється охолоджувати перегріту праску зануренням її у воду або за допомогою пульверизатора, можна отримати опік рук та обличчя.
- Забороняється ставити праску на електрошнур –при поганій ізоляції можна отримати опік рук і ураження електричним струмом.
- Забороняється користуватися несправною праскою, самостійно ремонтувати електропроводку.
- При роботі з електропраскою необхідно мати під ногами гумовий килимок.
- По закінченню роботи електроживлення прасувальних столів повинно бути вимкнуто.
- У разі травмування і опіків необхідно негайно звернутися до медпункту.
- Вимикається праска дерев'яною ручкою рубильника.
- Необхідно стежити за поступовим нагріванням праски, щоб вона не перегрілася.
- Не перевіряйте нагрів праски пальцями, якщо праска перегрілася, охолодити її можна , проводячи по вологому пропрасовувачу.
- Зволожувати тканину і деталі слід тільки з пульверизатора.
- Щоб уникнути пожежі слід вимикати праску по закінченню роботи.
- Помітивши несправність праски або окремих її частин слід викликати майстра.

6)Техніка безпеки при виконанні робіт на пресі

- Починати роботу на пресах дозволяється тільки після первинного інструктажу.
- Роботи на пресі дозволяється виконувати тільки робітникам, що пройшли спеціальне навчання.
- Необхідно підготувати робоче місце до початку роботи. Старанно перевірити справність пресу, загородження, ізоляцію, заземлення, наявність діелектричного килимка.
- Прес слід вмикати за 30 хв. до початку роботи для нагріву подушок.
- Закривати верхню подушку пресу необхідно одночасним натисканням кнопок обома руками.

- Під час опускання верхньої подушки гідравлічного пресу обидві руки працівника повинні знаходитися на кнопках керування для запобігання попадання рук між плитами.
- При пропарюванні виробів забороняється нахилятися до подушок пресу, щоб убезпечити обличчя від опіків.
- При зволоженні виробу необхідно слідкувати, щоб волога не попала в електроапаратуру і терморегулятор.
- Забороняється прасувати несправним пресом.

7)Надання першої допомоги постраждалим

- На кожній ділянці повинні обов'язково бути:
1)шафа – аптечка, до якої входять необхідні засоби і пристосування для надання першої допомоги.
2)плакати з правилами надання першої допомоги, вивішені на видних місцях.
- При появі перших ознак отруєння постраждалого необхідно вивести на вулицю, на свіже повітря, відвести до медпункту.

При термічних опіках уражене місце обливають свіжоприготовленим розчином марганцевокислого калію.

При ураженні електричним струмом необхідно вжити таких заходів:

1)якщо постраждалий опритомнів, то його варто доставити до лікарні, щоб його стан не погіршився;

2)якщо постраждалий непритомний, то його необхідно покласти біля відчиненого вікна, розстебнути одяг, дати понюхати нашатирний спирт, розтерти і зігріти тіло, терміново викликати лікаря;

3)при тепловому ударі(слабість, головний біль, не тверда хода), спричиненому перегрівом організму, постраждалого необхідно негайно вивести на свіже повітря, відвести в тінь;

4)при зупинці дихання або різкому його розладі необхідно зробити штучне дихання і непрямий масаж серця.

Висновок

Завданням даної дипломної роботи була розробка технологічної послідовності по виготовленню сукні. Вибрані сукні призначені для виходу у світ, участі в урочистостях або інших світських заходах. Адже саме сукня підкреслює вишуканість, привабливість та елегантність жінки.

Згідно з цим був обраний асортимент основних матеріалів і пакет прикладних матеріалів (підкладкові , прокладочні тканини; швейні нитки; фурнітура) які повною мірою відповідають висунутим до виробу вимогам : гігієнічним, експлуатаційним, естетичним.

Тому в даному дипломному проекті вибраний актуальний вид одягу такий як сукня. Саме сукня може підкреслити рису, яка називається жіночністю.

Форма та довжина сукні може досить багато розповісти про характер, образ та статус жінки. Вечірні сукні елегантні, сучасні і забезпечать успіх своєї господині на будь-якому світському заході.

25 Використана література

1. Франц В.Я. «Устаткування швейного виробництва»

2. . Бузов Б.А., Алименкова Н.Д. Під ред. Б.А. Бузова «Матеріалознавство у виробництві виробів легкої промисловості (швейне виробництво)

3. Баженов В.І. «Матеріали для швейних виробів»

4. Кожина О. А. «Технологія і матеріали швейного виробництва»

5. Червяков Ф.І., Сумароков Н.В. «Швейні машини»

6. «Карпова О.С. «Конструювання швейних виробів»

7. Гардінер В. «Велика книга шиття. Викрійки. Техніка. Моделі»

8. Бузов Б.А., Модестова Т.А., Алименкова Н.Д. «Матеріалознавство швейного виробництва»

9. В. Ольховська «Крій та шиття на будь-яку фігуру без припасувань і переробок»

10 О. В. Бобкова «. Охорона праці і техніка безпеки. Забезпечення прав працівника»

11. Гущина К. Г., Бєляєва С. А. «Асортимент, властивості і технічні вимоги до матеріалів для одягу»

12. Зак І. С., Горохов І. К. «Довідник по швейному устаткуванню»