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: **Мальонова Людмила Сергіївна**

Група: ***8 МШ***

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

Керівник: ***Прокопчук В.Б.***

Оцінка: 5 (п'ять)

55 (п'ятдесят п'ять)

Члени комісії: _____ Прокопчук

_____ Дука О.О.

_____ Цалей П.Д.

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: **Мальонова Л.С. 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 обґрунтування актуальності теми дослідження, формулювання мети, об'єкту, предмету, завдань дослідження, подання матеріалу теоретичної частини дипломного дослідження	1-1
	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	1-1

Висновок керівника дипломної роботи допущено до захисту

До захисту робота може бути рекомендована.

3 тим - 42 (сорок два)

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: **Мальонова Л.С.** *групи* **8 МШ**

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

Циклова комісія: спеціальних технологічних дисциплін

Керівник: Прокопчук Віра

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-
	0-2	0-10	Рівень глибини знань теми роботи, повноти, впевненості та обґрунтованості відповідей на питання членів комісії	1-

Сума балів за захист дипломної роботи: 2(два) – 13 (тринад

Дата захисту 26.06.2025

Оцінка за власною (національною) шкалою 5(п'ять) – 55 (п'ять п'ят

Бали 55 Оцінка ECTS E

Члени комісії:

Віра ПРОКОПЧУК

Оксана ДУКА

Павло ЦАЛЕЙ

ЗМІСТ

№ з/п	Назва розділів	Сторінка
1	Вступ. Перспективи розвитку в швейному виробництві та легкій промисловості.	
2	Тенденції сучасних напрямків 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.	
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	

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

Легка промисловість є перспективна галузь, що спеціалізується на випуску непродовольчих товарів народного вжитку. Вона забезпечує населення нашої держави взуттям, одягом, трикотажними виробами, тканинами та іншими предметами народного вжитку. Також доцільно було звернути увагу на те, що на легку промисловість України доводиться близько 50% від усього випуску непродовольчих товарів народного вжитку. В умовах орієнтації економіки в Україні на соціальні потреби населення, саме цій галузі належить провідна роль в підвищені рівня життя населення за рахунок його забезпечення непродовольчими товарами високої якості.

Комплекс по виробництву товарів народного вжитку – важлива складова частина економіки країни, яка повинна сприяти стабілізації загальноукраїнського споживчого ринку. Серед товарів народного вжитку виділяють продовольчі і не продовольчі, серед непродовольчих товарів виділяються вироби культурно-побутового і господарського призначення, вироблені в галузях важкої індустрії і легкої промисловості.

Продукція легкої промисловості орієнтована не лише на задоволення потреб населення країни, але й на випуск багатьох видів сировини і допоміжних матеріалів для інших галузей (машинобудування, харчової промисловості та ін.). з продукції виробничого призначення випускається в основному безліч різновидів технічної виробничої тканини, налагоджується випуск нового вигляду виробничої сировини на підприємствах легкої промисловості.

Зм.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата			
Розробив						Літ.	Арк..	Аркушів
Перевірив							1	
Рецензія								
Н.контр.								
Затвердив								

Швейна галузь, як і легка промисловість України в цілому, на сьогоднішній день перебуває у незадовільному стані, що характеризується цілою низкою серйозних проблем, зокрема це: відсутність на зовнішньому ринку товарів вітчизняного виробництва та його тотальне заповнення дешевими, низькоякісними виробами іноземного походження, значну частку серед яких, займають товари «секонд-хенд»; застосування вітчизняними підприємствами давальницьких схем виробництва; погано розвинута інфраструктура галузі; недостатня інвестиційна та інноваційна діяльність; неконкурентноспроможність вітчизняної продукції як за ціною, так і за якістю. Зазначені проблеми вкрай негативно впливають на діяльність підприємств швейної промисловості, а головне – гальмують подальший розвиток галузі.

Слід зазначити, що, з одного боку, робота вітчизняних підприємств на основі давальницької сировини, як форма співробітництва на сучасному етапі розвитку легкої промисловості, є надзвичайно важливою, оскільки дає змогу наростити експортний потенціал, завантажити потужності і забезпечити людей роботою, набути досвіду виробництва продукції, що відповідає світовим стандартам якості. Але, з іншого боку, співпраця на цих умовах фактично призводить до повної залежності вітчизняного виробника від іноземного замовника. Сьогодні раптовий розрив таких стосунків, неминуче призведе до виникнення кризових ситуацій на вітчизняних швейних підприємствах.

					7		
Зм.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата			
Розробив						Літ.	Арк..	Аркушів
Перевірив							2	
Рецензія								
Н.контр.								
Затвердив								

2.Тенденції сучасних напрямків моди.

Кожен рік Міжнародні Тижні Моди, що проходять по всьому світу, диктують нові тенденції на майбутній сезон. Але все зійде з подіумів і буде носитися звичайними людьми або тільки деякі ідеї, кольору і тканини спустяться в маси. Спробуємо докопатися до істини, що ж принесе нам мода в прийдешньому 2017 році.

Як запевняють провідні дизайнери, в 2017 році буде носитися все. Для подіумів готують жіночі колекції з широкою колірною палітрою і різноманітністю дизайнерських фасонів.

Безумовно заявляти про конкретний колір, який буде переважати в 2017 році не можна, оскільки модельєри планують порадувати модниць життєствердними квітами. До таких можна віднести: всі відтінки коралового; кольори морського бризу; ніжні зелені півтони; яскраві червоні; суворі чорно-білі.

Відмінною рисою одягу 2017 року стане її дизайнерський крій, оскільки речі будуть виглядати на будь-якій жіночій фігурі. У моді будуть переважати такі дизайнерські рішення: асиметрія; вільний крій; прямі вбрання; розкльошений силует.



Такі цікаві методи пошиття зроблять силует хвилюючим, при цьому допоможуть приховати недоліки і підкреслити всі принади фігури. Домогтися такого результату зможете, використовуючи різноманітні аксесуари, які будуть невід'ємною частиною стильних дам в 2017 році.

Що стосується тканин, то тут відсутні будь-які заборони. В тренді будуть і невеликі платтячка-разлетайки з камуфляжної тканини і клубні вбрання з мереживами і намистинками. Не зациклюйтеся на громадській думці. Модою рухає не тільки наслідування колекцій епатажних модельєрів, але і зручність, а так само почуття комфорту в носінні одягу.

Жіноча мода осінь-зима 2016-2017

Жінкам пильно стежать за новими тенденціями слід знати такі нюанси моди осінь-зима 2016-2017:

Принти

В цьому сезоні не слід дотримуватися однієї панелі. Вибирайте речі з різними малюнками, комбінуйте сувору клітку з кольоровими розводами або милим горошком, хижу забарвлення з яскравими квітами.

Що б не виглядати банально і крокувати в ногу з модними тенденціями — експериментуйте, міксуйте принти, не будьте монохромні.

Фактура

Цієї осені в моді м'які, теплі фактури. Обов'язково поповніть свій гардероб цікавою одягом зробленої з: замша; оксамиту; велюру.

Оверсайз

Модельєри демонструють екстра обсяги верхнього одягу для модниць. Цієї зими будуть актуальні пуховики і пальто розмірів на 5 більше вашої фігури.

Крайнощі

Осінь-зима 2016-2017 характеризується крайнощами. Забудьте про рукава три чверті, в моді голі плечі і максимально довгі рукави, закривають кисті рук.

Брючний костюм, як і маленьке чорне плаття повинен висіти в гардеробі у кожної жінки. У цьому сезоні він б'є всі рекорди за популярністю.

Жіноча мода весна-літо 2017

На відміну від зимових принтів у літній період слід віддати перевагу монохромним (однотонним) нарядам і геометричної смужці, але обов'язковою умовою забарвлення є яскравість і насиченість кольорів.

Речі в квіткових принтах не варто ховати в шафі, оскільки їх актуальність не втратила сили. Комбінуйте квіткові сукні з однотонним жакетом, а блузки в дрібний квітка ідеально підійдуть до монохромним шортів або штанів.

Правило «min — max» залишається в силі. Підбирайте спідниці і сукні міні або ультра-максі довжини.

Також у тренді залишиться мереживне полотно і лазерна перфорація тканини, яскравим прикладом є мереживні і шифонові блузи представлені модельєрами на показах.

Проривом сезону весна-літо 2017 стали 3D технології.

Елементи декору 3D це оригінальна родзинка представлених на показах мод колекцій.

3.Розробка технологічного завдання.

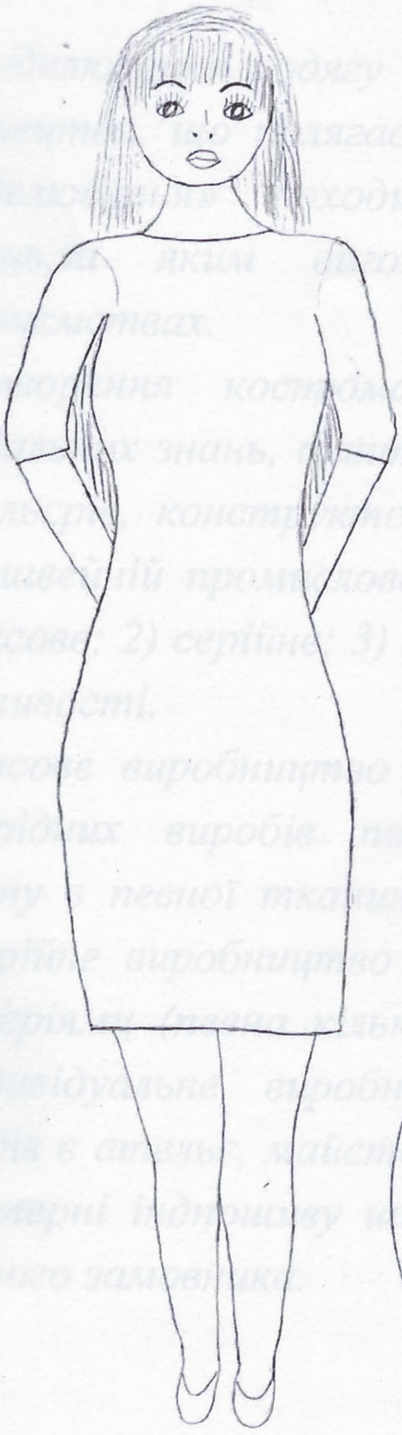
Завдання до теми дипломної роботи «Проєктування технологічних потоків швейного цеху з пошиття сукні жіночої»: виконати ескіз моделі та опис, конструкцію виробу з елементами моделювання швейного виробу, описати вимоги до виробу, розкладку лекал, підбір тканини, розрахунок техніко-економічних показників швейного агрегатно- групового потоку з пошиття жіночої сукні заданою *кількістю робочих -27 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.

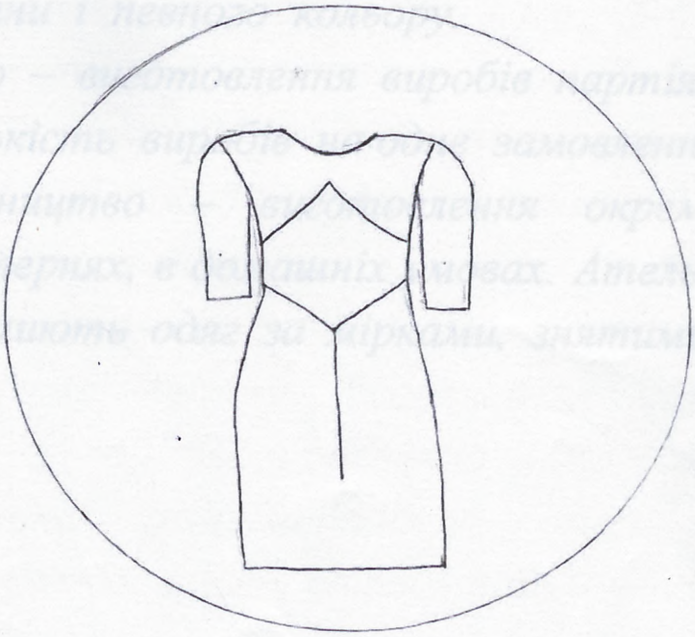
Розрахунок техніко-економічних показників потоку: такт потоку, потужність потоку, норма виробітки, випуск продукції за зміну, чисельність робочих місць, розрахунок площі цеху, підбір сучасного обладнання та засобів малої механізації, що забезпечують високу якість обробки та підвищення продуктивності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

Виконання завдання зводиться до чіткого підбору співвідношення з базовою основою лекал, вірному розміщенню елементів композиції з використанням готових лекал деталей, нанесення деталей, вивченню пропозицій та до підігнання цієї моделі по фігурі людини.

Вивчення моделі заключається у виявленні її особливостей та вивчення відхилень від базової основи або типових конструкцій.

До найбільш важливих характеристик та особливостей моделей відносяться: вид одягу. Силует, покрій, розмір, зріст, повнота, вид талії, стегон та низу, розподіл ширини по конструктивним ділянкам спинки, проймах та пілочки, довжина плечового поката,довжина виробу, довжина до лінії талії, розміри та роз положення нових допоміжних деталей та оздоблення.





Мод. 1

Зм.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		Арк. 9

4.. *Моделювання виробів жіночих*

Моделювання одягу – вид декоративно-ужиткового мистецтва, що полягає у створенні взірців одягу. Термін «моделювання» походить від слова модель, тобто взірець,за яким виготовляють вироби на швейних підприємствах.

Створення костюма – мистецтво, яке потребує спеціальних знань, фантазії та майстерності художників-модельєрів, конструкторів та технологів.

У швейній промисловості існує три види виробництва: 1) масове; 2) серійне; 3) індивідуальне. Кожне з них має свої особливості.

Масове виробництво – виготовлення великої кількості однорідних виробів певного розміру, росту, повноти, фасону з певної тканини і певного кольору.

Серійне виробництво – виготовлення виробів партіями або серіями (певна кількість виробів на одне замовлення).

Індивідуальне виробництво – виготовлення окремих виробів в ательє, майстернях, в домашніх умовах. Ательє і майстерні індпошиву шиють одяг за мірками, знятими з кожного замовника.

Замовник може добирати тканину, фасон з журналу мод, вносити будь - які зміни у оформлення того чи іншого вузла виробу,користуючись при цьому своєю фантазією і порадами закрійника. Фабрики маспошиву шиють одяг на умовно пропорційні фігури, тому не кожна людина може придбати в магазині той чи інший одяг. Індивідуальне моделювання здійснюють для конкретного замовника. Ательє індивідуального пошиву виготовляє одяг для замовників будь – якої будови тіла за знятими мірками.

Упродовж тисячоліть змінювалося життя людей, а разом з ним і одяг. Зміни в одязі зумовлені, з одного боку, загальним стилем епохи, з іншого – модою.

Стиль – стійка, конкретно визначена мова епохи, якою вона виражає її красу, економічне становище людей, їхнє світосприймання. Основні риси стилю будь – якої епохи відображаються в архітектурі, предметах побуту, костюмі. У костюмі вони виражені у його формі, пропорціях, кількості складових костюма, способі його ношення та кольоровій гамі. У межах стилю завжди виникають деякі зміни в костюмі. Які існують недовго. Такі швидкоплинні зміни називаються модою.

Мода – нетривале панування тих чи інших смаків, що виявляється у предметах побуту, особливо в одязі. Сучасний стиль – це зручність, простота і художня виразність, максимальна різноманітність форм і матеріалів, гармонійна узгодженість форм з призначенням і матеріалом.

5. Конструювання виробів жіночих

Побудова і розрахунки спинки і пілочки жіночої сукні:

1. Ширина виробу:

$АС = ДД_4 = 54см.$ *(АС=ДД4)* $(АС = Сг+4=50+4=54см.$

2. Довжина виробу:

$АД = Двир. = 100см.$

3. Довжина спинки до талії:

$АТ = Дст = 40см.$ *(мірка)*

4. Глибина пройми:

$АГ = Сг+4 = +4 = 21,5см.$ *(для великих розмірів:АГ= Сг+5)*

5. Положення лінії стегон:

$ТБ = (Дст:2)-1=(40:2)-1=19см.$

6. Ширина спинки:

$ГГ_2 = Сг+3=\frac{50}{3}+3=19,5;$ *або* $Шсп+1=18,5+1=19,5$ *(мірка)*

7. Ширина пройми:

$Г_2Г_3 = Сг = \frac{50}{4} = 12,5см.$

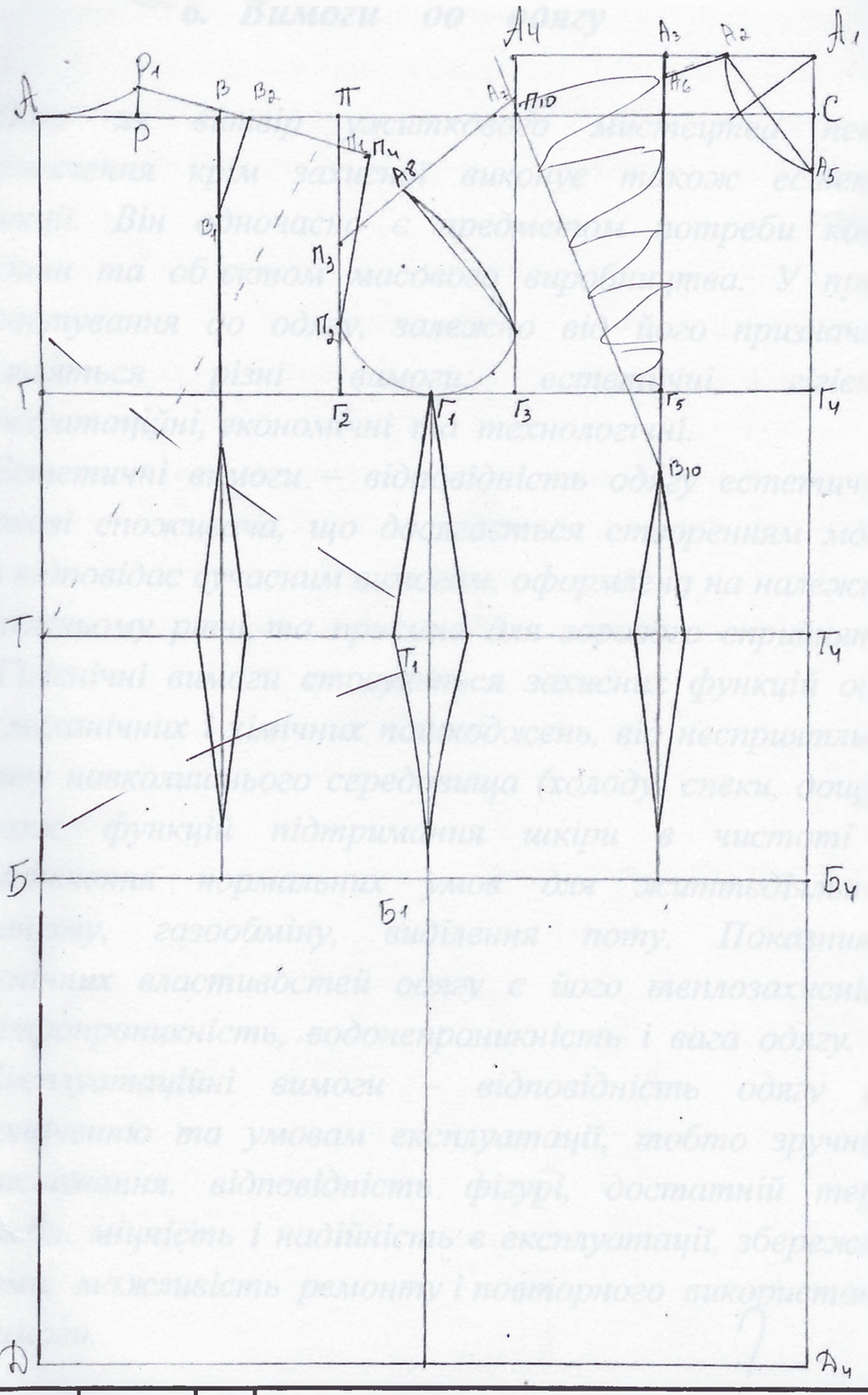
8. Лінія бока:

$Г_2Г_1 = Г_2Г_3+1= +1=4см,$ *або* $-2=4см.$

9. Підйом пілочки:

$Г_4А_1 = АГ+4=21,5+4=25,5см.$

7



Зм.	Арк.	№ докум.	Підпис	Дата		Арк. 13

6. Вимоги до одягу

Одяг як витвір ужиткового мистецтва певного призначення крім захисної виконує також естетичні функції. Він одночасно є предметом потреби кожної людини та об'єктом масового виробництва. У процесі проектування до одягу, залежно від його призначення, ставляться різні вимоги: естетичні, гігієнічні, експлуатаційні, економічні та технологічні.

Естетичні вимоги – відповідність одягу естетичному смакові споживача, що досягається створенням моделі, яка відповідає сучасним вимогам, оформлена на належному художньому рівні та приємна для зорового сприйняття.

Гігієнічні вимоги стосуються захисних функцій одягу: від механічних і хімічних пошкоджень, від несприятливого впливу навколишнього середовища (холоду, спеки, дощу), а також функцій підтримання шкіри в чистоті та забезпечення нормальних умов для життєдіяльності організму, газообміну, виділення поту. Показниками гігієнічних властивостей одягу є його теплозахисність, повітропроникність, водонепроникність і вага одягу.

Експлуатаційні вимоги – відповідність одягу його призначенню та умовам експлуатації, тобто зручність користування, відповідність фігурі, достатній термін служби, міцність і надійність в експлуатації, збереження форми, можливість ремонту і повторного використання.

вимоги.

У загальній собівартості виробів вартість основних і допоміжних матеріалів у масовому пошитті становить – приблизно 50%. Економічність виробів залежить від витрат часу на їх виготовлення, від технологічності, конструкції моделі і витрат матеріалів, які визначаються економним розкроєм, тобто раціональним розміщенням лекал.

Технологічні вимоги. До технологічних вимог входять максимальне використання високопродуктивного обладнання, скорочення ручної праці, застосування клейових матеріалів, прогресивних методів обробки. Якщо дотримуватися технологічних вимог, то за мінімальних трудових і матеріальних витрат можна виготовити вироби високої якості. До технологічних вимог належить також волого-теплова обробка (ВТО), завдяки якій досягається об'єм та форма виробу.

7. Експерементальне виробництво

Технічні умови на виготовлення розкладу лекал.

У експерементальному цехі на утвердження до випуску моделі виготовляють усі необхідні лекала для розкрійного й швейного цеху, виготовляють технічне розмноження лекал, виготовляють трафарети.

Розрізняють лекала - еталоні і робочі лекала, які розробляють креслення конструкції на кожну модель.

Лекала - еталони і робочі лекала, призначені для крою по ним детелей і перевірки якості називають основними, а для розмітки кишень, петель, виточок і д.т- допоміжні.

Робочі лекала, призначені для обробки контура, повинні бути зроблені із міцних малосадних матеріалів, так як їх виготовляють не одноразово.

Допоміжні лекала, призначені для вирізання по них деталей стрічкового крою машиною.

На кожному лекалі , вхідні у набір основні і допоміжні лекала, вказують номер моделі, довжину, розмір, ріст, повнотну групу, та назву тканини і назву деталі.

Лекала - еталони зберігають у експерементальному цехі при урівноваженій температурі та вологості, зберегаючі іх від усадки. Усі лекала зберігають у підвішаному виді комплектно.

Розкрій матеріалів у виробництві виконуть по контурам розкладених лекал.

Розкладка лекал - важкий процес, потребуючий чітких знань, навиків виконання технічних умов.Технічні умови на розкладку лекал - це правило, додержування яких закладають основи високої якості виготовленого одягу і економічного використання тканини.

Для розкладки лекал використовують робочі лекала, затверджені відділом; при цьому враховують направлення ворса , начоса, малюнок тканини, направлення нитки або утік, допустимі надставки і відхилення .

На тканині яка гладко-пофарбована в полоску, в клітинку, з неяскраво вираженим малюнком лекала деталей кожного виробу допускаються викладати протилежних направленнях.

На тканинах гладко-фарбованих з відтінком, а також на тканинах з ворсом із начисом лекала розкладають так, щоб усі деталі одноговиробу лежали у одному напрямку. Це запобігає різним відтінкам у деталей готового виробу.

При використинні тканини полоску і клітинку при розкладі лекал необхідно на деякі деталі передбачати допоміжні припуски для послідуючий підгонки їх по малюнку тканини: на пілочках - по зрізу борта, на підпортах - по зовнішнім зрізам лацканів.

На фармостійкому трикотажному полотні лекала викладають у одному направленні - протележному

направленню розпуску петель.Довжина розкладки лекал не має перевищувати 5-6 м щоб запобігти значних відхилень деталей крою із-за деформації трикотажног полотна при настилі.

При виготовлені розкладу лекал не обхідно дотримуватись комплекності деталей і їх належність до правої або лівої сторони виробу.

Розкладка лекал повинна виконуватись самим економічним способом так, щоб залишилось якомого менше міжлекальних відходів.

Міжлекальні відходи- це небажані зазори між лекалами в розкладкі. На всі види швейних виробів встановлені максимально допустимі величині міжлекаль них відходів, виражені у процентах до площі усієї розкладки. Кожне підприємство намагається знайти шлях скорочення цих втрат без порушеня технічних вимог на виповнення розкладки лекал.

Скороченя міжлекальних відходів зменшує затрату тканини та його цілу на одиницю виробу, що призводить до зниження собівартості випущених товарів. Постійний пошук шляху скорочення міжлекальних відходів тканини - одна з головного завдання експерементального виробництва та групеи розкладів і крендувальників.

При великому виготовленні одягу виповнення заказів в відповідності з розмірно-зростовій таблиці мають дуже важливе значення для задоволення запиту на одяг будь-

8.Підготовче виробництво

Основною задачею підготовчого виробництва є ритмічне забезпечення матеріалами розкрійного цеха згідно плановому завданню на розкрій.

Підготування матеріалів до розкрою виконують у підготовчих цехах швейних підприємвст. Підготування матеріалів включає слідуючи технологічні, транспортні та складові операції : прийом, розпаковку, контроль якості і кількості матеріалів;

зберігання та накопичення матеріалів, однорідних по ширині і виду малбнка для послідуючого розкрою; розрахунок шматочків тканини для беззаминкового її використання; перенесення контурів лекал розкладки на полотно тканини чи папір , тобто виготовлення замальовок; комплектування матеріалів (верху, підкладки, прикладних) у співвідношенні з конфекційною карткою і розрахунком шматків ; подачу матеріалів у розкрійний цех.

У підготовчому виробництві виділяють розпакуванні, розбраковочно- промірочне відделення і відділ зберігання, розрахунка та комплектування шматків тканини.

Розкладчики, виконюючи замальовки, можуть розміщуватися чи в піготовчому цеху, чи у самому у розкрійному цеху.

9. Розкрійне виробництво

Основною задачею розкрійного виробництва є (розріз) розкроювання швейних матеріалів, дублювання деталей крою з основної тканини для придання необхідної стійкості, контроль і комплектування викроєних деталей і ритмічну подачу (забезпечення) кроєм швейних цехів.

У розкрійному цеху виконують слідуючі операції: прийом основного матеріалу, підкладки, прикладу, оздоблювальних матеріалів згідно графіку розкрою і картам розрахунку матеріала, прийом замальовок, настилання матеріалів з рулона в настилі чи нарізання на полотна (по заданому розрахунку), виділення у індивідуальний розкрій полотен з місцевими текстильними дефектами, настилання і закріплення замальовок на стилі, контроль якості настилання, розсіку настилів на частини, вирізання деталей стрічковими розкрійними машинами, повтор окремих деталей, контроль крою і комплектування його по розмірам і зростом, комплектування крою верха, підкладки, прикладу, розмітка на деталях необхідних ліняях, нумерація деталей крою і заповненя супроводжених крою документів, талонів, ярликів,пакування кроюта відправка на збереження.

Вказані операції показують прикладну схему робіт розкрійного цеху і можуть бути деяко змінені в зв'язку від технічного оснащення.

10.Підбір тканини

Сукня на одне плече – класичний варіант вечірнього туалету. Ця модель виконується з тонкого, але не прозорого шовку, краще атласного.

Шовкові тканини найбільш різноманітні за волокнистим складом, будовою, обробкою. До них належать тканини, які виробляють із натуральних (шовкових), штучних і синтетичних ниток та волокон. 97% сучасного асортименту шовкових тканин, виготовленні зі штучних і синтетичних волокон або з їх сполучень. Виробництво шовкових тканин постійно зростає за рахунок упровадження на вітчизняних підприємствах нових технологій, використання сучасного прядильного, ткацького, фарбувально-обробного та технологічного обладнання. Різноманітність асортименту шовкових тканин забезпечують шляхом використання різних за будовою ниток, а також ниток різного ступеня кручення; різних видів переплетень; сучасних способів обробки.

За призначенням шовкові тканини поділяють на платтяні та платтяно-костюмні, костюмні, сорочкові, плащові, пальтові, підкладкові, меблево-декоративні.

Платтяні та платтяно-костюмні тканини – найчисельніша група шовкових тканин, яка різниться волокнистим складом, особливостями будови, способом основної та кінцевої обробки. За волокнистим складом платтяні та платтяно-костюмні тканини поділяють на тканини з шовкових ниток і пряжі; тканини з шовкових ниток і пряжі у поєднанні з іншими видами сировини; тканини зі штучних ниток і пряжі; тканини зі штучних ниток і пряжі у поєднанні з іншими видами сировини; тканини зі синтетичних ниток і пряжі; тканини зі синтетичних ниток і пряжі у поєднанні з іншими видами сировини.

Залежно від характеру поверхні та скрученості ниток платтяні та платтяно-костюмні тканини можуть біти креповими, гладкими, жакардовими та ворсовими.

Тканини із шовкових ниток і пряжі виробляють з ниток шовку-сирцю лінійної густини 1,5...2,3текс, скручених шовкових ниток, а також із шовкової пряжі. Це найлегші (14...98г/м^2), тонкі шовковисті, приємні на дотик тканини, з високими гігієнічними властивостями. Тканини з шовкових ниток складні в швейному виробництві, вони легко розтягуються, перекошуються, обсипаються, ковзають у настилі. Під час пошиття рекомендовано використовувати швейні голки №75, 85, бавовняні нитки №80, 90, 100 або шовкові №65, поліестрові №70.

Для цієї моделі я рекомендую використовувати тканини з шовкових ниток. Найвідоміші тканини з шовкових ниток: крепові (креп-шифон, креп-жоржет, крепдешин), шовкові полотна, тканини жакардові, ворсові. Крепові тканини бувають чисток репові та напівкрепові. Завдяки використанню крепових ниток ці тканини мають дрібнозернистий креповий ефект.

На мою думку креп-жоржет підходить для цієї сукні, тому що ця тканина, порівняно з креп-шифоном, більш щільна, важча (42...67г/м^2), менш прозора, чистокрепова тканина, виготовлена полотняним переплетенням з три-, чотириниткового крепу в основі та пітканні. Це тканина вибивна, гладко фарбована, використовують для пошиття жіночих суконь та блузок.

важкі – до180 г/м^2 – це напівшовкові та бавовняні тканини для підкладок в демісезонні та зимові пальта зі шкіри, хутра, товстих тканин типу драпів.

Тканини та матеріали, які використовують для виготовлення підкладки одягу, повинні мати красивий зовнішній вигляд, гладку поверхню, яка не перешкоджає вільному ковзанню підкладки і не сприяє злипанню шарів матеріалів в одязі. Крім того підкладкові матеріали повинні мати міцне фарбування, невисоку масу, низьку усадку, підвищену зносостійкість та добрі показники гігієнічних властивостей. Синтетичні тканини не повинні електризуватися, їх оздоблення (для запобігання появі плям) має бути стійким до волого-теплових оброблень при температурі не нижче 140°С; усадка не повинна перевищувати 2%; зміна показників властивостей тканин після трьох хімічних чисток не повинна перевищувати 20%.

Клейові матеріали

У швейній промисловості широко використовують клейові способи з'єднання деталей одягу. При цьому клеї можуть бути в рідкому, пастоподібному вигляді, а також у вигляді клейкої 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 тощо.

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

Для склеювання швейних матеріалів застосовують клеї, які повинні відповідати спеціальним вимогам: мати добрі адгезійні властивості, а клейові з'єднання - бути еластичними, стійкими до вологи , світлових променів, витирання, зношування, не повинні залежати від температури. Клеї мають бути безпечними для організму людини. В швейній галузі найчастіше використовують клеї БФ-6, ПВБ, полівінілхлоридний пластикат, пасту на основі полівінілхлоридної смоли, поліамідні смоли П-548, П-54 та поліетилен високого тиску.

?

Клей БФ-6 – спиртовий розчин феноло-формальдегідної смоли, клей ПВБ - спиртовий розчин полівінілбутиралю. Клей БФ-6 і ПВБ використовують у вигляді плівки або шару, нанесеного на тканину. Як пружкову клейову тканину використовують бязь або міткаль з однобічною суцільною клейкою плівкою БФ-6, ПВБ товщиною 0,1...0,13мм. Пружкову клейову тканину нарізають смужками шириною 10...12мм і використовують замість лляного пружка для прокладання в бортах пальт, піджаків, жакетів. Лляну бортівку з клейовим покриттям застосовують для бортової прокладки, прокладок в лацканах, комірах, для плечових накладок. Для склеювання використовують також плівки клеїв БФ-6, ПВБ шириною до 70см, товщиною 0,13...0,27мм.

Клеї БФ-6 і ПВБ забезпечують клейовим швам міцність, еластичність, морозостійкість, стійкість до бензину. Недостатня стійкість до вологи та прання обмежує використання цих клеїв – їх застосовують тільки в одязі, який не підлягає пранню.

Полівінілхлоридні клеї (ПВХ) – це полівінілхлоридний або паста на основі полівінілхлориду, тверда плівка товщиною 0,2...0,25мм, утворена сумішшю полівінілхлоридної смоли, дибутилфталату та стеарату цинку. Полівінілхлоридна паста містить полівінілхлоридну смолу, дибутилфталат і пігменти. Полівінілхлоридні клеї утворюють міцні, морозостійкі, дещо жорсткі клейові шви. Полівінілхлоридний пластикат застосовують при виготовленні деталей військового одягу: погонів, петлиць, комірів. Пастою з'єднують деталі одягу з прогумованих матеріалів.

7

Поліамідні клеї (П-5, П-548, П-12) застосовують для виготовлення одягу, який не часто піддається пранню. Ці клеї виробляють у вигляді порошку, який наносять крапковим покриттям на різні матеріали. Асортимент прокладкових матеріалів на основі поліамідного клею включає пружкову тканину з клейовим крапковим покриттям на міткалі або бязі, бортівку з клейовим покриттям, флізелін, трикотажне полотно, штучний шовк з клейовим крапковим покриттям. Здебільшого при виготовленні різних видів одягу на швейних підприємствах використовують флізелін з крапковим покриттям поліамідного клею і різні види дубляжу вітчизняного та імпортного виробництва.

При виготовленні чоловічого, жіночого одягу для дублювання костюмних, пальтових тканин використовують трикотажний дубляж поверхневою густиною 65...85г/м^2 на віскозній основі (70...80% віскози, 20...30% поліаміду, поліестру), з покриттям – поліамідною подвійною мікрокрапкою (52кр./см^2).

Дубляж виготовлений на нейлоновій основі поверхневою густиною 40...50г/м^2, з покриттям – поліамідною подвійною мікрокрапкою (52кр./см^2) застосовують для важкодубльованих тканин (оксамит, шовк, віскоза, трикотажне полотно). Для дублювання бузкових, платтяних тканин застосовують дубляж із текстурованого поліефірного волокна, поверхневою густиною 33г/м^2 з покриттям - поліамідною подвійною мікрокрапкою (52кр./см^2).

7

Поліамідні клеї створюють міцні, повітропроникні, еластичні з'єднання. Головний їх недолік в тому, що вони не стійкі до кип'ятіння у воді і мильно-содовому розчині. Використовують прикладкові матеріали з поліамідними клеями П-548 і П-54 при виготовленні верхнього одягу – пальт, піджаків, жакетів.

Поліетиленові клейові матеріали застосовують при виготовленні комірів, манжетів та інших деталей швейних виробів, які часто проходять волого-теплову обробку. Для виготовлення цих матеріалів використовують поліетилен високого тиску, температура плавлення якого 100...120°С, морозостійкість 80°С. у швейній промисловості застосовують такі види поліетиленових клейових матеріалів: жорстка прокладкова тканина з суцільним поліетиленовим покриттям; напівжорстка прокладкова тканина з крапковим поліетиленовим покриттям, плівка товщиною 0,12...0,2мм. Поліетиленову плівку використовують для закріплення низу жіночого плаття, для прокладок у комірах сорочок, манжетах, поясах тощо.

Клейову павутинку виготовляють із розплаву полімерів (поліаміду, поліетилену) методом аеродинамічного формування. Випускають у вигляді полотна шириною 90см і застосовують для закріплення країв деталей одягу, виконання потайних швів, різноманітних клейових з'єднань.

7

Клейова нитка – це моноволокно, виготовлене із термопластичного полімеру (сополіаміду). Залежно від призначення застосовують клейову нитку різної товщини для з'єднання деталей із легких і середніх тканин (0,3±0,03)мм; із важких тканин (0,4±0,05)мм; для виготовлення клейових вишивок (0,2±0,02)мм. Склеювання клейовими плівками і з'єднання прокладкових клейових матеріалів з тканинами верху відбувається методом спресування або за допомогою спеціальних дублюючих приладів (пресів). Для рівномірного розподілу клею та міцного з'єднання необхідно, щоб верхня подушка преса була жорсткою, а нижня – м'якою. Для оптимального та якісного дублювання дотримуються рекомендацій, режиму щодо дублювання окремих клейових прокладок.

Режим волого-теплової обробки виробів, до яких входять клейові з'єднання, має відповідати режиму спресування-склеювання.

?

Технологічна послідовність на пошив сукні жіночої

№ з/п	Зміст неподільної операції	Спеціальність	Розряд	Затрата часу (с) схемна	Розрахункова(с)	Розцінка за одиницю (коп.)	Тип та клас обладнання
1	2	3	4	5	6	9	10
1	Перевірити наявність деталей крою	Р	3	15	15	0,20	
2	Зареєструвати крій у журналі	Р	2	15	15	0,15	
3	Підібрати контрольні стрічки і прикріпити їх до пачки	Р	2	15	15	0,15	
4	Запустити деталі крою в потік	Р	3	50	50	0,75	
5	Застрочити виточки на пілочці	У/М	2	55	55	0,90	8332 кл
6	Припрасувати виточки на	П	2	35	35	0,40	51 кл

	пілочці						
7	Застрочити виточки на спинці	У/М	2	55	55	0,90	8332 кл
8	Припрасувати виточки на спинці	П	2	35	35	0,40	Пр-3
9	Обметати бокові зрізи пілочки	С/М	2	50	50	0,60	51 кл
10	Обметати бокові зрізи спинки	С/М	2	50	50	0,60	51 кл
11	Застрочити бокові шви залишаючи з лівого боку місце для потайної блискавки	У/М	3	60	60	0,70	8332 кл
12	Розпрасувати бокові шви	П	3	50	50	0,60	51 кл
13	Застрочити бретелі на сукні	У/М	2	35	35	0,40	8332 кл
14	Вивернути бретелі для	Р	2	30	30	0,30	

	сукні						
15	Припрасувати бретелі для сукні	П	2	30	30	0,35	Пр-3
16	Продублювати підкрійну обтачку виробу	П	2	35	35	0,45	Пр-3
17	Обметати підкрійну обтачку	С/М	3	35	35	0,40	51 кл
18	Обробити верх сукні підкрійною обтачкою вставляючи бретелі	У/ М	3	65	65	0,80	8332 кл
19	Припрасувати верх виробу	П	3	45	45	0,45	Пр-3
20	Втачати у боковий шов потайну застібку	У/м	3	60	60	0,70	8332 кл
21	Припрасувати застібку у боковому шві	П	3	35	35	0,45	Пр-3

22	Обметати низ виробу	С/М	3	50	50	0,55	51 кл
23	Виконати оздоблювальну строчку на 0,5 см по низу виробу	У/М	3	60	60	0,70	8332 кл
24	Припрасувати низ виробу	П	3	50	50	0,60	Пр-3
25	Почистити виріб від виробничого сміття	Р	2	15	15	0,30	Ножиці
26	Відпрасувати виріб у готовому вигляді	П	3	90	90	0,95	Пр-3
27	Перевірити якість виробу та скомплектувати за маршрутним листом	Р	3	50	50	0,60	
	Всього			1170	1170	14,3	

19. Технологічна схема розподілу праці на пошив сукні жіночої

	Зміст організації операції	Спец	Розря	Затрата	Кількість	Розці	Тип або клас обла	
				Розрахункова	Схемна	Розрахункова	Фактична	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	Операція1-2								
1	Перевірити наявність деталей крою	Р	3	15	15			0,2	
2	Зарегіструватикрій в журналі	Р	2	15	15			0,15	
3	Підібратиконтрольністрічки і прикріпити їх до пачки	Р	2	15	15			0,15	
4	Запустити деталі крою в потік	Р	3	50	50			0,75	
	Всього	Р	3	95	95	2	2	0,90	

	Операція 3-4-5								
5	Застрочити виточки пілочки	У/М	2	55	55			0,9	8332кл
7	Застрочити виточки спинки	У/М	2	55	55			0,9	8332кл
	Всього	У/М	2	110	110	3	3	1,8	8332кл
	Операції 6-7								
6	Припрасувати виточки пілочки	П	2	35	35			0,9	Пр-3
8	Припрасувати виточки спинки	П	2	35	35			0,9	Пр-3
	Всього	П	2	70	70	2	2	1,8	Пр-3
	Операції 8-9								
9	Обметати бокові зрізи пілочки	С/М	2	50	50			0,6	51кл
10	Обметати бокові зрізи спинки	С/М	2	50	50			0,6	51кл
	Всього	С/М	2	100	100	2	2	1,2	51кл

	Операції 10-11								
11	Застрочити бокові зрізи суні залишаючи з лівого боку місце для близкавки	У/М	3	60	60			0,7	8332кл
13	Застрочити Брителі сукні	У/М	3	35	35			0,4	8332кл
	Всього	У/М	3	95	95	2	2	1,1	8332кл
	Операції 12-13-14								
12	Розпрасувати бокаві шви	П	2	50	50			0,6	Пр-3
14	Вівернути брителі для сукні	Р	2	30	30			0,3	
15	Припрасувати бриталі сукні	П	2	30	30			0,35	Пр-3
16	Продублювати підкрійні обтачку	П	2	35	35			0,4	Пр-3
	Всього	П	2	145	145	3	3	1,	Пр-

	Прирасувати							65	3
17	Операції 15 Обметати підкрійну обтачку	С/М	2	35	35			0,4	51кл
	Всього	С/М	2	35	35	1	1	0,4	51кл
18	Операції16-17-18 Обробити верх сукні обтачкою вставляючи	У/М	3	65	65			0,8	8332кл
20	брителі Встрочити у боковий шов потайну застібку	У/М	3	60	60			0,7	8332кл
	Всього	У/М	3	120	120	3	3	1,5	8332кл
19	Операції 19-20-21 Припрасувати верх виробу	П	3	45	45			0,45	Пр-3
21	Припрасувавти застібку у	П	3	35	35			0,45	Пр-3
24	боковому шві	П	3	50	50				

? де рамка?

	Припрасувати низ виробу							0,6	Пр-3
	Всього	П	3	130	130	3	3	1,5	Пр-3
22	Операції 22 Обметати низ виробу	С/М	3	50	50			0,55	51кл
	Всього	С/М	3	50	50	1	1		51кл
23	Операції 23-24 Виконати оздоблювальну строчку на 0,5 по низу виробу	У/М	3	60	60			0,7	8332кл
25	Почистити виріб від виробничого сміття	Р	3	15	15			0,3	
	Всього	У/М	3	75	75	2	2	1	8332кл
26 27	Операції 25-26-27 Відпрасувати виріб у готовому вигляді	П Р	3 3	90 50	90 50			0,95	Пр-3

	Перевірити якість виробу та скомплектувати за маршрутним листом							0,6	
	Всього	П	3	140	140	3	3		Пр-3
	Всього			1170	1170	27	27	14,3	

Таблиця затрат робочого часу по видам робіт та разрядах

№ п/п	Види роботи	Розряд та коефіцієнт	Всього	Середньотарифний розряд	Середньотарифний коіфіцієнт				
		1/1.0	2/1.1	3/1.22	4/1.35	5/1.557			
1	Машинні (І/м)		110	280			390	3	1,22
2	Ручні (р)		75	115			190	3	1,22
3	Спец. Машини (с/м)		135	50			185	2	1,1
4	Пресові								
5	Прасуючі (п)		185	220			405	3	1,22
6	Сума тарифних коіфіцієн							11	

	тів								
7	Сума тарифних розрядів								4,76

Таблиця обладнання до схеми розподілу праці на пошив сукні жіночої.

№ п/п	Назва обладнання: машини, преса праски, найменування малої механізації	Клас машинки, марка преса	Кількість обладнання:		
			По схемі розподілу праці	Резервного	Всього
1	2	3	4	5	6
1	У/М	8332	10	3	13
2	С/М	51	4	2	6
3	Праска (Пр)	Пр-3	12	4	16
	Всього:		26	9	35

Техніко-економічних показників швейного протоку по пошиттю виробу

Використовуючи проект швейного цеха по пошиву жіночихсукні, розраховували такі показники, як: потужність протока, такт потока та виробітку на одного робочого в зміну (од.).

В даному проекті ми використовуємо агрегатно-груповий потік з вільними ритмами роботи, ручної передачі напівфабрикатів, а також в поєднанні з напільними транспортними засобами. Використовується малі та середні потужності у виготовленні спідниць жіночих. Агрегатний потік в 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 технічного завдання на проект, в якому можуть вказуватися площа цеху, асортимент виробу, потужність протока або кількість робочих.

Орієнтація потока заключається в розділі технологічного процесу, який складається із неподільних операцій, приблизно однаково є трудоємкість та рівномірної завантаженості робочих.

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

1. Розрахунок такта потока при заданій кількості робочих (27) і затрати часу виведені у формулі:

т=Т/rчит=R/Ммз, де
т – такт потока;
Т – затрата часу;
r – задана кількість робочих в потоці (чол.);
R – продовженість зміни;
Мзм – потужність потока випуск виробів в зміну (од.)
Т=1170; r=27 чол.
т=1170/27=43

2. Потужність потока – це випуск виробів в зміну:
Мзм=r/т=28800/43-669,8
3. Виробітка на одного робочого в зміну:
В=Мзм/r=24,8
4. Кількість робочих в потоці може бути задана чи розрахована на формулі:
r=Т/ т=1170/43-27
5. Визначення площі цеха (м²):
S=Sн*r=5,7*27=153,9
Де Sн– нормативна площа на одного робочого; $r_{зм}$ – кількість робочих в зміну (чол.)
Для швейного цеха з кількістю робочих 27 чол. проектуєма площа буде дорівнювати 153,9 м²
6. Середній тарифний розрід:Ет.р.:1170'=1,2100:1170=0,00103
7. Середній тарифний розряд: Ет.к.:1170=2,9:1170=0,0025
8. Об'єм реалізованої продукції:
Вр.п.=Кр.д.*Мз=262*669,8=175487,6
Де Кр.д. – кількість робочих днів в рік; Мз–потужність
9. Рентабельність: R=П/С=3509752/2632314=1,3
Же П – прибуток, С – собівартість
10. Розраховуємо заробітну плату по кожному розряду за формулою:
$r_{Р.}$*$E_{роз.за\ од.}$*$K_{р.д.}$
Де $r_{Р.}$- кількість чоловіків в одному розряда; $E_{роз.за\ од.}$ – сума розцінок за одиницю даного розрядна; $K_{р.д.}$ – кількість робочих днів в рік.

1 розряд -
2 розряд(12 чол.)=12*1,25*262=3930
3 розряд(15)=15*1,25*262=4912,5
4 розряд -

Охорона праці та пожежна безпека на підприємстві

Охорона праці – найважливіший і необхідний елемент організації виробництва, який вміщує технічні й санітарно-гігієнічні заходи, що сприяють створенню безпечних умов праці. Виробничі й допоміжні приміщення мають бути обладнанні опалювальною і вентиляційною системами. У виробничих приміщеннях температура повинна підтримуватися на рівні 18-20°С. Робочі місця та проходи всередині цехів не повинні захаращуватися кроєм, напівфабрикатами або готовими виробами.

Підприємство повинно бути забезпечено подачею води: для санітарно-гігієнічних і господарсько-питних потреб, для виробничо-технічних потреб відповідно до технологічного процесу, а також для потреб пожежної безпеки.

У місцях, які можуть стати небезпечними для здоров'я людини, встановлюється сигналізація (світлова, звукова тощо), попереджувальні написи з яскравими малюнками, що нагадують працюючим про дотримання правил техніки безпеки.

Щоб попередити травматизм, необхідно проводити інструктаж. За характером і терміном інструктажі поділяються на: вступний, первинний, повторний, позаплановий і цільовий.

Щоб уникнути пожежі, необхідно вимкнути праску по закінченню роботи (наприкінці зміни або перед перервою на обід).

Помітивши несправність праски або окремих її частин, що проводять електричний струм, необхідно терміново вимкнути її від електромережі та викликати майстра з ремонту електрообладнання.

Починати роботу на пресах дозволяється тільки після проведення первинного інструктажу на робочому місці.

Роботи на пресі дозволяється виконувати тільки робітникам, які пройшли спеціальне навчання.

Необхідно підготувати робоче місце до початку роботи.

Старанно перевірити справність пресу, загородження, ізоляцію, заземлення, наявність діелектричного килимка.

Прес слід вмикати за 30хв. до початку роботи для нагрівання подушок.

Закривати верхню подушку пресу необхідно одночасним натисканням кнопок обома руками.

Під час опускання верхньої подушки гідравлічного пресу обидві руки робітника повинні знаходитися на кнопках керування для запобігання попадання рук між плитами.

При пропарюванні виробів забороняється нахилятися до подушок пресу, щоб убезпечити обличчя від опіку.

При зволоженні виробу необхідно слідкувати, щоб волога не попадала в електроапаратуру і терморегулятор.

Забороняється працювати на несправному пресі.

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, тому що можна отримати опік рук та обличчя.

Забороняється ставити електропраску на електрошнур – при поганій ізоляції можна отримати опік рук і ураження електричним струмом.

Забороняється користуватися несправною праскою, самостійно ремонтувати праску і електропроводку.

При роботі з електропраскою необхідно мати під ногами гумовий килимок.

По закінченню роботи електроживлення прасувальних столів має 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 перегрівалася.

Не перевіряйте нагрів праски пальцями. Якщо праска перегрілася, охолодити її можна, проводячи по вологому пропрасовувачу.

Зволожувати тканину і деталі слід тільки з пульверизатора.

Змащувати, чистити машину, міняти голку, надівати ремінь на шків машини, втягувати верхню і нижню нитки необхідно тільки при вимкненому електродвигуні, знявши ноги з педалі.

Забороняється класти ножиці та інші предмети біля частин машини, що рухаються.

При роботі на гудзиковій машині необхідно користуватися захисним екраном.

Не працювати без взуття, щоб уникнути травмування ніг.

Стежити за чистотою свого робочого місця, не розкидати нитки, булавки, бобіни й інші предмети, зберігати їх у призначеному для цього місці.

Після закінчення роботи прибрати робоче місце.

Якщо ви отримали травму, зверніться до медпункту, попередьте адміністрацію.

Техніка безпеки при виконанні волого-теплових робіт:

Робота з електропраскою потребує від робітника бути дуже уважним. При неправильному і невмілому поводженню з нею можна травмувати себе (ураження електричним струмом, опіки рук тощо).

Одяг повинен бути застебнутий на всі гудзики. Волосся прибране 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.

Забороняється працювати без гумового килимка на металевій педалі.

При виконанні робіт на спеціальній краєобметувальній машині пальці рук необхідно тримати на краю платформи машини.

Щоб уникнути травм, роботу на швейній машині потрібно починати плавним натисканням на педаль.

Щоб волосся не потрапило до машини та запобігти удару ниткопритягувача, не варто нахилятися дуже низько до машини.

Нитки та клаптики, що випадково потрапили до привідного механізму, діставати тільки при вимкненому електродвигуні.

Не гальмувати махове колесо машини, щоб уникнути травмування рук.

Не доторкатися до голки, не відривати і не знімати детальні і запобіжні пристосування на ходу машини.

Спрацьовані та зламані голки не кидати на підлогу, а складати у визначене місце.

При роботі не відволікатися самому і не відвертати увагу інших.

Утримувати у чистоті і порядку робоче місце.

Перед тим, як залишити своє робоче місце, необхідно вимкнути машину.

Неправильне розташування рук під час роботи на швейній машині може призвести до проколювання пальців голкою і травмування рук частинами машини, що рухаються.

Захаращувати робоче місце зайвими і непотрібними предметами.

Користуватися несправними інструментами, машинами, пристосуваннями, стелажами.

По закінченню роботи інструменти і пристосування необхідно скласти у відведене для цього місце.

Вимкнути місцеве освітлення.

Старанно прибрати своє робоче місце.

Якщо ви одержали травму, опік, з'явилися ознаки профотруєння, зверніться негайно за медичною допомогою.

Слід довести до відома про те, що крапилося, майстра.

Без дозволу медичного персоналу та адміністрації роботу не відновлювати.

Техніка безпеки при виконанні машинних робіт:

Працюючий на швейній машині повинен строго дотримуватись безпечних умов праці.

При невмілому і неуважному ставленні до роботи на зшивних і спеціальних машинах працюючий зазнає сам та ті, хто поруч, небезпеки (проколи пальців машинною голкою, попадання осколків гудзиків і голок в очі).

Стати до роботи на зшивних і спеціальних машинах можна тільки після проведення первинного інструктажу на робочому місці.

Перед початком роботи необхідно перевірити справність машини, а у разі виявлення неполадок викликати механіка.

Поверхня робочого столу повинна бути 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 для цього місці.

При виконанні усіх швейних робіт користуватися наперстком.

Передавати голку вперед вушком.

Не користуватися іржавою, тупою голкою.

Передавати ножиці вперед кільцями.

Тримати леза ножиць закритими.

Стежити при виконанні робіт, щоб пальці лівої руки не потрапили під лезо ножиць.

Забороняється:

Виконувати ручні роботи поблизу обертових частин машини.

Передавати предмети через працюючі 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.

При появі перших ознак отруєння постраждалого необхідно вивести з приміщення на свіже повітря і відвести до медпункту.

При термічних опіках уражене місце обмивають свіжоприготовленим розчином марганцевокислого калію.

При ураженні електричним струмом необхідно вжити таких заходів: якщо постраждалий опритомнів, то його варто доставити до лікарні, щоб уникнути погіршення стану здоров'я; якщо постраждалий непритомний, то його необхідно покласти біля відчиненого вікна розстебнувши одяг, дати понюхати нашатирний спирт, розтерти і зігріти тіло, терміново викликати лікаря; при тепловому ударі (слабість, головний біль,нетверда хода), спричиненому перегрівом організму, постраждалого необхідно негайно вивести на свіже повітря, відвести в тінь;при зупинці дихання або різкому його розладі необхідно зробити штучне дихання і непрямий масаж серця.

Техніка безпеки при виконанні ручних робіт:

Необхідно приступати до виконання робіт у халаті, застебнутому на всі гудзики.

Волосся підібрати під головний убір.

Надіти спеціальне взуття.

Перевірити своє робоче місце, переконатися, що воно повністю відповідає безпечним умовам праці (достатньо освітлене, незахаращене тощо).

Перевірити справність робочого інструменту (голки, наперстка, ножиць).

Необхідно також пам'ятати, що всі синтетичні матеріали, котрі використовуються в цеху, добре горять.

Своєчасно змащувати ті частини устаткування, які труться.

По закінченню роботи проводити передачу цеху, виробничих площ охороні. При закритті цеху освітлювальну і силову електромережі вимикати.

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

Про виникнення пожежі негайно повідомити по міському телефону 101 і вжити можливих заходів, щоб не допустити поширення пожежі до прибуття пожежної команди.

Надання першої допомоги постраждалому

На кожній ділянці повинні обов'язково бути: шафа-аптечка, до якої входять необхідні засоби і пристосування для надання першої допомоги; плакати з правилами надання першої допомоги, вивішені на видних місцях.

Живлення повинно здійснюватися через розподільні трансформатори.

Металевий корпус праски повинен бути заземлений. Підошва праски має бути чистою і добре відполірованою. Електрична праска повинна мати автоматичний регулятор температури.

На робочих прасувальних місцях повинні бути теплоізолюючі прокладки або килимки.

Поверхні робочих місць повинні відповідати правилам безпеки і вилучати будь-яку можливість травмування працюючого.

Працюючі ручними голками забезпечуються наперстками відповідних розмірів і пристосуванням для зберігання голок.

На робочих місцях повинні зберігатися у відведених для цього безпечних місцях інструменти і пристосування.

Протипожежні заходи

Всі приміщення повинні бути обладнанні пожежною сигналізацією і протипожежними засобами.

Основними причинами виникнення пожежі є такі: несправність електроустаткування, порушення інструкцій поводження з устаткуванням, неправильне зберігання речовин, що легко займаються.

До протипожежних заходів належать: забезпечення всіма необхідними засобами гасіння пожежі (вогнегасниками, пожежними кранами тощо); 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.

На педалях промислових столів повинні бути укріплені гумові килимки, а стійки промислового столу – мати гумові прокладки з вібраційного матеріалу.

Швейні машини повинні мати пристрій для надувної фіксації голівки машини у відкритому стані.

Електропривід до промислового столу прикріплюється гумовими шайбами-вставками.

Щоб уникнути попадання рук між подушками пресу, його варто закривати тільки при натисканні на кнопки двома руками й утримувати їх до повного закриття пресу.

Відстань між кнопками повинна бути такою, щоб можливість закриття пресу однією рукою вилучалася.

Преси повинні мати захисні пристрої, що утримують верхні подушки від падіння у разі неполадок кнопки аварійного розкриття подушок.

Контакти прасок, через які проходить струм, повинні мати спеціальні захисні пристрої. Шнури, через які надходить електричний струм до прасок, повинні бути укладені в гумові шланги.

Ручка праски має бути зроблена з матеріалу, що не проводить струм.

Підставки під праску мають бути виготовленні з вогнетривкого матеріалу з низькою теплопровідністю. Підставка має знаходитися на одному рівні з робочою поверхнею столу і захищатися з трьох сторін бортиками.

Пристрій, на якому кріпиться провід, через який надходить живлення до електропраски, повинен вилучати можливість зіткнення струмоведучих проводів з гарячою поверхнею праски і підставки.

Цільовий інструктаж – проводиться з робітниками при: виконанні разових робіт, безпосередньо не пов'язаних з обов'язками за фахом (навантаження, розвантаження, разові роботи за межами підприємства та ін.).

Усі інструктажі проводить безпосередньо керівник робіт. Первинний, повторний, цільовий та позаплановий інструктажі завершуються перевіркою знань усним опитуванням або за допомогою технічних засобів навчання, а також перевіркою набутих навичок безпечних методів праці. Знання перевіряє особа, що проводила інструктаж.

Необхідно суворо дотримуватися правил особистої гігієни і промислової санітарії на робочому місці. Сумлінно виконувати всі правила з безпечних методів праці й вимагати виконання їх від працюючих поруч.

Чинними нормами допускається, що одна людина може піднімати і переносити: жінка – не більше 7кг; неповнолітня дівчина – 6,3кг; юнак – 12,6кг.

Вимоги до виробничого устаткування.

На всіх універсальних машинах мають бути встановленні запобіжники проколу пальців голкою.

Ниткопритягувачі машин, що досить далеко виступають з корпусу у бік працюючого, повинні бути обмежені скобами.

Поверхня робочого столу універсальної машини має бути рівною.

Спеціальні машини для пришивання тудзиків забезпечуються захисними екранами, що убезпечують поранення уламками голок і тудзиків, човниковий пристрій закривається щитком.

Вступний інструктаж з питань охорони праці проводиться: з усіма робітниками, заново прийнятими на роботу незалежно від їхньої освіти, стажу роботи з обраної професії та посади; вступний інструктаж проводить фахівець з охорони праці з використанням сучасних технічних засобів навчання і наочних прикладів; запис про проведення вступного інструктажу зі слухачами реєструється в журналі обліку навчальної роботи.

Первинний інструктаж на робочому місці перед початком роботи проводиться: із заново прийнятим робітником; з робітником, який виконуватиме нову для нього роботу; зі слухачем, який прибув на виробничу практику: перед виконанням ним нових видів робіт, перед вивченням кожної нової теми під час проведення трудового навчання у навчальних майстернях, лабораторіях. Первинний інструктаж проводиться індивідуально або з групою осіб однієї професії по програмі.

Повторний інструктаж – проводиться на робочому місці з усіма робітниками: на роботах з підвищеною небезпекою – 1 раз у квартал, на інших роботах – 1 раз у півріччя (за програмою первинного інструктажу).

Позаплановий інструктаж – проводиться у таких випадках: при зміні технологічного процесу роботи устаткування, у результаті чого змінюються умови безпеки праці; позаплановий інструктаж проводиться індивідуально або з групою робітників однієї професії; обсяг інструктажу визначається у кожному випадку окремо залежно від причин і обставин, що викликали необхідність його проведення.

Висновок

Під час написання дипломної роботи «техніка-технолога швейного виробництва» я ще раз переконалась в тому, що дійсно набуваєш знання, що до моделювання, конструювання та розрахунку роботи на кількість людей на підприємстві.

Отримати необхідні знання з моделювання та конструювання одягу, я можу без вагань змінювати ту, чи іншу модель за своїм бажанням та смаком придаючи одягу модний вигляд та сучасний стиль.

Також отримала досвід у правильному розрахуванні техніко-економічних показниках, разрахунках заробітної плати по кожному розряду окремо. Навчилась розраховувати собівартість одного виробу та індивідуально кожної операції окремо.

Освоїла правильність розкладки лекал. Ознайомилась з вимогами до одягу, його зберіганні на складі і сучасного стилю та моди.

Виконуючи дипломну роботу поглиблювалась у вивчення літератури у напрямках швейного виробництва, конструювання та моделювання різних фасонів одягу чоловічого, жіночого та дитячого одягу.

Використана література

Бичковська Ю. О., Юрин Є. Г. «Сучасний стан швейної промисловості України»;

Мішало Г. О. «Економічна географія з основами виробництва»,

Литвин В. Г., Степура А. О. «Конструювання швейних виробів»;

Борецька Є. Я., Борецький М. М., Пухальська А. П. «Моделі одягу»;

Лазур К. Р. «Швейне матеріалознавство»;

Ольховська В. П. «Техніка крою».