ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНСТВО ПО ОБРАЗОВАНИЮ

Государственное образовательное учреждение

высшего профессионального образования

"Челябинский государственный педагогический университет"

(ГОУВПО "ЧГПУ")

Контрольная работа

По дисциплине: технология

На тему: "Комплект женский для отдыха, состоящий из плечевого и

поясного изделия"

Выполнил: Петрова Е.В.

студентка 3 курса

специальность: Про(Д) 325/5

г. Челябинск, 2007

## Введение

Одежда появилась как средство защиты тела человека от различных воздействий окружающей среды. На современном этапе развития общества одеждой называют различные предметы из материалов растительного, животного и искусственного происхождения, которые защищают человека от неблагоприятных воздействий окружающей среды, поддерживают нормальное, здоровое состояние организма и, кроме того, служат украшением.

Одежда отражает требования общественного строя, развития техники, экономики, а также своеобразие национальной культуры народов, особенности быта, художественные вкусы и традиции народов.

Товары легкой промышленности формируют весомую часть внутреннего потребительского рынка. Как показывают данные статистики, темпы роста производства в легкой промышленности опережают рост производства в целом по промышленности.

В последние годы в России растет спрос на швейные изделия, а так же растут требования к качеству швейной продукции.

Ни для кого не секрет, что качество изделия напрямую зависит от качества оборудования, на котором оно производится.

Наряду со швейной промышленностью быстрыми темпами развивается швейная подотрасль бытового обслуживания населения. Предприятия, занятые изготовлением изделий по индивидуальным заказам, централизованы.

В настоящее время на промышленных предприятиях, занимающихся изготовлением швейных изделий по индивидуальным заказам, применяется унифицированная технология, ведется работа по усовершенствованию конструкции деталей одежды.

Большие возможности для улучшения качества, увеличения ассортимента, снижения себестоимости швейных изделий открывает развитие химической промышленности.

## 1. Обоснование выбора модели, характеристика модели

Капризное настроение ветреной моды подвержено частым переменам. Популярны и модны любые проявления своей индивидуальности, главное, нужно знать, что из себя представляет тот или иной стиль и какие аксессуары к нему лучше всего подходят.

Рассмотрим несколько основных направлений в моде. Многие женщины предпочитают непринужденный стиль в одежде, сочетающий элегантность и комфорт. Он возникает при сочетании классического кроя со спортивными деталями.

Смешение различных стилей сегодня актуально как никогда. Ведущие дизайнеры, объединили три разных стиля – деловой, городской и классический – и назвали их одним словом "бейсик".

Выглядеть ярко, но не слишком экстравагантно поможет элегантный стиль "гламур". Он всегда самый праздничный.

Любительницы романтики не ошибутся, сделав ставку на женственный стиль "романтика". Мода не скупится на рюши, кружева и оборки: благодаря такой богатой отделке, модели приобретают женственную нотку.

Составить комплект можно по-разному, в зависимости от обстановки и вкуса. Многопредметные комплекты состоят обычно из таких видов одежды, как куртки, куртки-блузоны, жилеты, блузы и юбки и, конечно брюки.

В зависимости от времени года комплекты для отдыха разнообразны по тканям, отделке и дополнениям. Одежда для отдыха более яркая, красочная, эмоциональная. Для ее оформления используются клеевые стразы различной формы, аппликация, термоаппликация из стразов и металлических элементов, вышивка и т.д.

Данный комплект состоит из блузы прямого силуэта с втачными одношовными рукавами и юбки прямого силуэта из ткани "Флис".

Блуза: спинка цельнокройная по переду нагрудные вытачки из бокового шва.

По горловине капюшона кулиска, с продернутым внутрь шнуром. Концы шнура заблокированы наконечниками.

Юбка длиной до середины икры с запахом по верхнему срезу юбки приточной пояс переходящий в завязки. По переднему и заднему полотнищу вытачки приталивания.

Рекомендуемый размер (158-170) - (88-100) - (96-108)

Рисунок.

## 1.1 Требования к изделию

Для потребительской группы требований характерны: функциональные, эстетические, эргономические, гигиенические и эксплуатационные требования.

Одежда по своим размерам, форме, конструкции, материалам должна отвечать конкретному назначению и эксплуатации.

Одежда должна удовлетворять также эстетическим требованиям, отвечать современным нормам художественного оформления и законам зрительного восприятия, сложившемуся стилевому направлению, вкусам и моде. Эстетические требования – это требования красоты, изящества и выразительности внешней формы, соответствия художественному оформлению одежды возрасту, телосложению внешности человека.

За последние годы резко возросли эстетические требования, как к бытовой, так и к производственной одежде. Удобная и красивая одежда создает хорошее настроение.

Эргономические требования определяют степень соответствия одежды антропометрическими данными человека в статике и динамике, функциональным возможностям и психофизиологическим особенностям человека.

В процессе эксплуатации одежды человеком важнейшим показателем качества является ее надежность, долговечность и ремонтопригодность изделия, сохранение приданной формы в процессе эксплуатации.

Качество посадки изделия на фигуре должно соответствовать требованиям ГОСТ на определения сортности швейных изделий как одного из основных критериев оценки качества.

Гигиенические требования определяются санитарно-гигиеническими нормами и рекомендациями.

Основными гигиеническими требованиями к одежде являются: защита тела человека от механических и химических повреждений, от воздействий неблагоприятных факторов окружающей среды. Обеспечение нормальной жизнедеятельности организма, поддержания теплового баланса.

Обеспечение этих требований способствует сохранению работоспособности и здоровья человека. Показателями гигиенических свойств одежды являются ее теплозащитные свойства, гигроскопичность, пылеемкость, масса.

В процессе носки одежда испытывает нагрузку и претерпевает различные деформации, поэтому одним из важных свойств одежды является прочность. Важным техническим требованием к одежде является требование сохранения приданной формы в процессе эксплуатации. Швейное изделие должно быть устойчиво к атмосферным воздействиям, воде, моющим средствам, химическим.

Промышленные требования к одежде – это требования стандартизации и унификации, технологичности конструкции, экономичности.

Под стандартизацией понимается рационализация производства. В результате стандартизации устанавливаются определенные правила, требования, которым должна отвечать продукция, излагаемые в специальных документах – стандартах.

Под типизацией понимается разработка и установление типовых конструктивных или технологических решений.

Под унификацией понимается привидение разнообразных по форме и размерам деталей и узлов внутри каждого типа изделия к единообразию.

Под технологичностью конструкции понимается такое конструктивное решение деталей, узлов и изделий в целом, которое позволяет при минимальных затратах на конструкторскую подготовку производства и технологическую подготовку применить наиболее прогрессивные методы изготовления на производственных потоках и дает в результате высокую производительность труда и минимальную себестоимость продукции, соответствуя заданным эксплуатационным, эргономическим и эстетическим требованиям.

## 1.2 Требования к материалам

При изготовлении одежды используются соответствующие материалы, обладающие необходимыми свойствами и отвечающие определенным требованиям.

Одежда должна удовлетворять определенным гигиеническим, технологическим, эстетическим и экономическим требованиям.

Гигиенические требования материала заключаются в том, что он должен обладать теплозащитными свойствами, гигроскопичностью, предохранять тело человека от резкого перепада температур, от воздействия вредных веществ, от механических повреждений.

Технологические требования включают в себя требования к механическим свойствам, предъявляемым к материалу в процессе обработки изделия. К таким свойствам относятся прорубаемость, драпируемость, осыпаемость, раздвигаемость нитей в швах, жесткость при изгибе и растяжении.

Также ткани должны обладать повышенной износостойкостью, иметь красивый внешний вид, высокую прочность окраски к действию света и воды и хорошо сохранять в процессе носки приданную форму.

Эстетические требования направлены на обеспечение высокого качества оформления и внешнего вида материалов в соответствии со стилем, направлением моды. Кроме того, по цвету ткани должны соответствовать внешним данным потребителя, еще более подчеркивая его достоинства.

Экономические требования характеризуются стоимостью материалов, сроком службы, легкостью ухода за изделием из них.

Чтобы изделие хорошо сохраняло свой внешний вид в процессе носки, материалы должны обладать таким свойством, как несминаемость.

Материалы должны обеспечивать также отсутствие раздвижки нитей в швах.

Ткани, применяемые для пошива комплекта, должны быть легкими, эластичными, мягкими, светлых тонов и с повышенной воздухопроницаемостью.

Также ткани должны обладать хорошими пошивочными свойствами, малой осыпаемостью, малой усадкой.

Ассортимент тканей и других швейных материалов, существующий в настоящее время, предоставляет большие возможности для разнообразного оформления одежды.

## 2. Выбор материала для изделия и обоснование выбора

Конфекционирование – это подбор материалов с заданными свойствами в систему материалов для пакета швейного изделия.

Для пошива данного комплекта в качестве основного был выбран "Флис".

Эта ткань выработанная из полиэфирных волокон, основовязаным переплетением, первый класс, главные, меланжевой расцветки, выработана из пряжи фасонной крутки. С изнаночной стороны имеет подворсовку.

Ткань теплозащитная, приятная к телу, гигроскопичность средняя. Технологические свойства: малая прорубаемость, малая осыпаемость, раздвижка нитей в швах средняя. По механическим свойствам обладает растяжением, средней формовочной способности. В косых швах использовать кромку.

Прокладочная ткань "Серпянка" используется для придания жесткости, упругости, формоустойчивости.

В качестве скрепляющего материала используются нитки " Ideal ". Нитки должны обладать высокой разрывной нагрузкой, высокой гладкостью, гибкостью, достаточной эластичностью, уравновешенностью крутки, малой усадкой, высокой стойкостью окраски, высокой термостойкостью. " Ideal " - это армированные нитки линейной плотностью 36 ЛХ, с полиэфирным сердечником и хлопчатобумажной оплеткой. Рекомендуется использовать вместо двухкруточных хлопчатобумажных ниток торговых номеров № 30 и № 40.

В качестве отделочного материала использован шнур вязаный на трикотажной машине. Из вискозной нитки.

В качестве фурнитуры используются пластмассовые наконечники четырехугольной формы, предназначенные для фиксирования конца шнура, а также для украшения одежды.

Все материалы, входящие в пакет швейного изделия отвечают потребительским и производственным требованиям и наилучшим образом подходят для данного комплекта.

Таблица № 1

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Основной материал | Прокладочный материал | Скрепляющий материал | Отделочный материал | Фурнитура |
| " Флис " | " Серпянка " | Нитки " Ideal "  36 ЛХ | Шнур из вискозной нити. | Пластмассовые четырехугольн.  наконечники. |

## 2.1 Выбор режимов технологической обработки изделия

Выбор методов обработки и оборудования должны быть тесно связаны с назначением модели и пошивочными свойствами материалов, применяемых для его изготовления. При выборе методов обработки сопоставляют различные варианты, которые должны обеспечивать высокое качество продукции и минимальную трудоемкость.

Технологические условия на выполнение машинных работ:

- все внутренние строчки выполнены в цвет ткани;

- номер ниток, машинные иглы и частота стежков строчек соответствуют толщине ткани и характеру выполняемых операций.

Машинные стежки и строчки выполнены на швейных машинах. Иглы № 90.

|  |  |
| --- | --- |
| оборудование | длина стежков (мм) |
| 31 – 32+100  КУР – 51 КЛ  МО – 2504 "Джуки"  1025 КЛ | 4-5  4-8  0,8-4  1-2,5 |

Ручные стежки выполняются с помощью игл № 12 диаметром 1,0 мм и длиной 40 мм. Нитки хлопчатобумажные № 50. Сметочная строчка для предварительного соединения деталей длина прямого стежка при сметывании без посадки - 1, 5 см, с посадкой - 0,7 см.

Под влажно-тепловой обработкой швейных изделий понимается специальная обработка деталей, изделия влагой, теплом и давлением посредством специального оборудования. ВТО производится в процессе обработки изделия и при отделке готового изделия. Основным оборудованием для влажно-тепловой обработки в производстве одежды по индивидуальным заказам являются утюги и прессы. В процессе изготовления данного комплекта ВТО выполнена глажением.

Предельные параметры влажно-тепловой обработки на электропаровом оборудовании при изготовлении изделия

Таблица №2

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование материала | Темп. прессован.  С | Усилен.  прессован.,  кПа | Время обработки | |
| "Флис" | 130-150 | 30-50 | пропаривания | прессования |
| 3-5 | 10-20 |

Последовательность обработки комплекта

Таблица № 3

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| №  nn | Содержание неделимой операции | Спе-циаль-ность | Раз - ряд | Норма вре-  мени | Оборудование приспособлен.  малой механи-  зации |
| 1.  2.  3.  1.  2.  3.  4.  5.  6.  7.  8.  9.  10.  11.  12.  13.  14. | Блуза  Заготовительная стадия.  Обработка переда  1.1. Стачать вытачки  1.2. Заутюжить вытачки  Обработка капюшона  2.1Обметать средние срезы капюшона  2.2Стачать средние срезы капюшона  2.3Разутюжить средний срез капюшона  2.4Продублировать место расположения петель  2.5Обметать петли для продергивания шнура  2.6Застрочить верхние срезы капюшона  Обработка обтачки горловины спинки и разреза переда  3.1. Стачать части обтачки  3.2. Разутюжить швы обтачки  Монтажно-отделочная стадия.  Стачать плечевые срезы прокладывая кромку  Втачать капюшон в горловину одновременно обтачивая разрез переда обтачкой  Подрезать швы в углах и вывернуть  Настрочить обтачку по горловине спинке и переду  Втачать рукава в открытые проймы  Стачать боковые срезы блузки  Заутюжить боковые швы  Вывернуть изделие на лицевую сторону  Обметать низ изделия и рукавов  Застрочить низ изделия и рукавов  Отутюжить готовое изделие  Продернуть шнур в верхний край капюшона  Вставить наконечник  Закрепить узлом | МА  У  МС  МА  У  У  МП  МА  МА  У  МА  МА  Р  МА  МС  МС  У  Р  МС  МА  У  Р  Р  Р | 2  2  2  2  1  1  3  2  1  3  3  3  1  4  3  3  2  1  2  2  4  2  2  1 | 36  18  20  40  18  6  58  60  15  70  68  78  20  78  94  21  30  11  56  93  196  20  10 | 31 – 32+100  Veit - 1300  КУР – 51 КЛ  31 – 32+100  Veit - 1300  Veit - 1300  1025 КЛ  31 – 32+100  Приспособлен.  группы  31 – 32+100  Veit - 1300  31 – 32+100  31 – 32+100  ножницы  колышек  31 – 32+100  КУР – 51 КЛ  Veit - 1300  КУР – 51 КЛ  Veit - 1300  МО – 2504 "Джуки"  31 – 32+100  Veit - 1300 |
| 1.  2.  3.  1.  2.  3.  4.  5.  6.  7.  8.  9.  10.  11.  12. | Юбка  Заготовительная стадия  Обработка переднего полотнища юбки  1.1Стачать вытачки  1.2Заутюжить выточки  1.3Обметать боковые срезы переднего полотнища юбки  1.4Заутюжить боковые срезы переднего полотнища  Обработка заднего полотнища  юбки  2.1. Стачать вытачки  2.2. Заутюжить вытачки  2.3. Обметать боковые срезы заднего полотнища  Обработка пояса  3.1. Обметать срезы пояса по длине  3.2. Заутюжить пояс пополам  3.3. Обметать петлю для продергивания пояса  Монтажно-отделочная стадия  Стачать боковые срезы  Разутюжить боковые срезы  Притачать пояс к верхнему  срезу юбки одновременно обтачивая остальные участки пояса по длине и концам  Подрезать швы в углах  Вывернуть и выправить швы обтачивания  Настрочить шов притачивания пояса  Приутюжить пояс и верхний край юбки  Уточнить низ изделия  Обметать низ изделия  Застрочить низ изделия  Застрочить боковые срезы переднего полотнища юбки  Отутюжить изделие | МА  У  МА  У  МА  У  МС  МС  У  МП  МА  У  МА  Р  Р  МА  У  Р  МС  МА  МА  У | 3  3  2  3  2  3  2  2  3  3  3  3  3  2  2  2  2  3  2  2  3  4 | 32  52  60  35  36  52  40  25  56  58  70  32  60  17  40  70  40  30  56  93  35  196 | 31 – 32+100  Veit – 1300  31 – 32+100  Veit – 1300  31 – 32+100  Veit – 1300  МО – 2504 "Джуки"  МО – 2504 "Джуки"  Veit – 1300  1025 КЛ  31 – 32+100  Veit – 1300  31 – 32+100  ножницы  колышек  31 – 32+100  Veit – 1300  КУР – 51КЛ  31 – 32+100  31 – 32+100  Veit - 1300 |

Расчет величин технологических припусков

Таблица № 4

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование  швов | Наименование срезов и краев деталей | Величина припусков |
| Стачные | Боковые срезы  Плечевые срезы  Средний шов капюшона  Нижние срезы рукавов | 1,3 |
| Втачные | Капюшон в горловину  Рукава в пройму | 0,7  1,3 |
| Обтачные | Горловина | 0,7 |
| Притачные | Пояс к юбке | 0,7 |
| Подгибка | Нижний срез юбки  Нижний срез блузы  Край капюшона  Низа рукавов | 1,3  1,3  2  1,3 |

## 3. Составление инструкционно-технологической карты на изготовление изделия

Инструкционно-технологическая карта "Молодежного комплекта для отдыха"

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| №  nn | Наименование операции | Схема (с указанием параметров швов) | Возможные дефекты |
| 1.  2.  3. | Блуза  Заготовительная стадия.  Обработка переда  1.1. Стачать вытачки  1.2. Заутюжить вытачки  Обработка капюшона  2.1Обметать и стачать средние срезы капюшона  2.2Разутюжить средний срез капюшона  2.3Продублировать место расположения петель  2.4Обметать петли для продергивания шнура  2.5Застрочить верхние срезы капюшона  Обработка обтачки горловины спинки и разреза переда  3.1. Стачать части обтачки  3.2. Разутюжить швы обтачки  Монтажно-отделочная стадия.  1. Стачать плечевые срезы прокладывая кромку  2. Втачать капюшон в горловину  3. Настрочить обтачку по  горловине спинке и переду  4. Втачать рукава в откр. проймы  5. Стачать боковые срезы блузки и срезы рукавов, заутюжить  6. Обметать и застрочить низ изделия и рукавов |  | Неровная строчка  Слабина у вершины вытачки  Растянутый шов  Шов на разрыв  Некачественное выполнение ВТО  Неравная сторона стр. прав. и лев. Стороны петли  Неровная строчка  Неравномерн. подгибка  Неровная строчка  Неодинаковая ширина шва  Несоответствие цвета изд. И кромки  Затянутый шов из-за отсутствия надсечек  Шов на разрыв  Неровная строчка  Неодинаковая ширина шва  Неровная строчка  Неодинаковая ширина шва |
| 1.  2.  3. | Юбка  Заготовительная стадия  Обработка переднего полотнища юбки  1.1Стачать вытачки  1.2Заутюжить выточки  1.3Обметать и заметать отлетные срезы переднего полотнища  Обработка заднего полотнища юбки  2.1. Стачать вытачки  2.2. Заутюжить вытачки  Обработка пояса  3.1. Продублировать пояс на участке притачивая к юбке  3.2. Заутюжить пояс пополам  Монтажно-отделочная стадия  1. Стачать и разутюжить боковые срезы  2. Притачать пояс к верхнему  срезу юбки одновременно обтачивая остальные участки пояса по длине и концам  3. Настрочить шов притачивания пояса  4. Обметать петлю для продергивания пояса  5. Приутюжить пояс  6. Обметать и застрочить низ изделия  7. Застрочить отлетные срезы переднего полотнища юбки |  | Неровная строчка  Слабина у вершины вытачки  Неровная строчка  Слабина у вершины вытачки  Заломы  Некачественное выполнение ВТО  Неровная строчка  Неодинаковая ширина шва  Неровная строчка  Некачественное выполнение ВТО  Неровная строчка  Неодинаковая ширина шва |

## 4. Рекомендации по проектированию и эксплуатации изделия

Выбор методов обработки одежды – один из ответственных этапов технологического проектирования, от которого, в конечном итоге, зависит уровень качества изготовления изделий и экономическая эффективность технологического потока.

Необходимо отдавать предпочтение машинным операциям перед ручными, методам параллельной, и последовательной обработки деталей перед последовательной.

При выборе методов обработки используется опыт работ передовых швейных предприятий, типовая технологическая документация по конструированию, технологии изготовления.

Технологичность:

- рациональное членение деталей на основные части

- использование цельнокройных деталей

- применение передовой технологии обеспечивающей одновременность (параллельность) обработки нескольких деталей

- механизация и автоматизация сборочных работ

- применение наиболее рациональных способов формообразования обеспечивающих сокращение времени на ВТО

- рациональные контурные линии соединяемых деталей, обеспечивающих хорошую укладываемость деталей в раскладке и сокращение процента межлекальных потерь

- применение новых, более дешевых и качественных основных и вспомогательных материалов

- конструкция деталей и узлов обеспечивает применение типовых технологических процессов.

В итоге всего изложенного, можно сделать вывод, конструкция данного комплекта обеспечивает технологическую экономичность, низкую трудоемкость.

Модель проекта в пошиве имеет красивый внешний вид и будет пользоваться большим потребительским спросом.