ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНСТВО ПО ОБРАЗОВАНИЮ

Государственное образовательное учреждение

Среднего профессионального образования

Красноярский технологический колледж

|  |  |
| --- | --- |
| Группа III-10Специальность 260903Дисциплина "Технология швейных изделий" | Проект защитил с оценкой \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_"\_\_\_"\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2010 |
| Проектирование женского молодежного комплекта в условиях изготовления по индивидуальным заказам на стадии пошива |
| РАБОТА КУРСОВАЯ |
| РК 10 260903 12411 ПЗ |
| ВыполнилПроверил | А.В. БаховаН.П. Лыхина |

2010Введение

Как известно, встречают по одежке, а провожают по уму. Но до оценки ума и способностей человека дело может и не дойти, если его внешний вид будет неопрятным и неприятным для собеседников. Поэтому для современного человека естественно следить за своим внешним видом, чтобы не только производить благоприятное впечатление, но и самому чувствовать себя комфортно. Но часто комфорт приносится в жертву — красоте и моде.

Одежда подчеркивает или скрывает определённые части тела для приближения силуэта к общепринятому идеалу. Она подправляет и стилизует. Но прежде всего одежда является предметом первой необходимости человека и должна быть не только красивой, но и прочной, защищающей тело человека от воздействия внешней среды.

Предприятия, занимающиеся пошивом и ремонтом одежды занимают важное место удовлетворяющее спрос населения на индивидуальную, оригинальную, особо модную одежду, обогащенную различными отделками, и конечно же высокого качества.

Качество - одна из сложнейших категорий, с которыми человеку приходится сталкиваться в своей деятельности.

Изм

Лист

№документа

мента

Подпись

Дата

Листт

4

 РК 10 260903 12411 ПЗ

 Сложность проблемы качества заключается в том, что она является комплексной: технической, экономической и социальной.

Обеспечение надлежащего качество выполнения заказов и повышение эффективности производства в значительной степени зависит от применяемой технологии изготовления одежды и от методов проектирования.

Прогрессивные способы изготовления и ремонта одежды предусматривают расширение сферы применения клеевых материалов, специального оборудования, прессов, различных вариантов фирменных отделок, использование передовых методов изготовления. Что позволяет выполнять индивидуальные заказы современной модной одежды с минимальными затратами, обеспечивая конкурентоспособность изделиям.

1 Организация ателье

Изм

Лист

№документа

мента

Подпись

Дата

Листт

5

 РК 10 260903 12411 ПЗ

Предложенная модель изготовлена в ателье высшего разряда, проектируемый комплект сложной конструкции и имеет сложную технологическую обработку.

Ателье изготавливает одежду по индивидуальным заказам, по эскизам художника-модельера, по моделям журнала мод, имеющимся эскизам моделей в каталогах и по предложенным готовым образцам.

В салоне иметься примерочная кабина с зеркалами и специальной мебелью. Ателье оформлено в соответствии с требованиями современной эстетики, создающей клиенту удобства и комфорт: телевизор, музыкальное сопровождение, журнальный столик, так же заказчику может быть предложен по желанию чай или кофе.

Стены оформлены экспозицией фотографий выполненных коллекции моделей, зарисовками моделей изделий с учетом

направления моды, стенд с образцами материалов и фурнитуры, так же имеется выставка образцов изделий. В удобном и доступном месте расположены вся необходимая для заказчика информация и документы в том числе и «Правила бытового обслуживание населения».

Заказчику предоставляются услуги: художника-модельера, в обязанности которого входит помощь с определением модели, создание эскиза модели в соответствии с направлением моды, индивидуальными запросами заказчика, моделирование модели любых покроев и фасонов, создание моделей с учетом особенностей фигуры заказчика, участие в проведении примерки;

закройщик, в обязанности которого входит снятие мерок с фигуры заказчика, определение качества и оценка материала, определение расходов материала и заполнение документов, раскрой изделия и проведение примерок, сдача изделия заказчику;

администратор, в обязанности которого входит обеспечить высокий уровень культуры обслуживания и создать комфортные условия для заказчиков на приеме и выдачи заказов, обеспечение четкой работы салона, принятие мер по решению вопросов, возникающих при приеме, примерки и сдачи готовых изделий, также информационная служба предоставляет сведения о приеме заказов, по материалам, расцветкам, их расходе, информация заказчика о видах выполняемых работ и предоставляемых услугах, назначает сроки проведения примерок и готовности изделия к примерке и готовности заказа и других видов информации.

Изм

Лист

№документа

мента

Подпись

Дата

Листт

6

 РК 10 260903 12411 ПЗ

2 Выбор модели

2.1 Описание модели

 Модель была разработана союзам заказчика и художника модельера, с учетом последних тенденций моды, соответствует стилю и образу заказчика, выполнена с учетом особенностей фигуры заказчика. Данный комплект нарядный для носки в летний и осенне-весенний период, предназначен для женщин младшей и средней возрастных групп. Комплект состоит из жакета и платья и может носиться как вместе таки и самостоятельно друг от друга, изделия можно носить как вместе, так и по отдельности.

 Жакет выполнен из костюмной ткани жаккардового переплетения. Прямого силуэта, укороченной длины. На полочке расположен сложный отложной воротник со складками по линии притачивания центральная застежка до верха, застежка встык с навесными петлями. Втачной одношовный рукав с заниженной проймой, рукав до линии локтя со складками по низу. На спинке средний шов.

Изм

Лист

№документа

мента

Подпись

Дата

Листт

7

 РК 10 260903 12411 ПЗ

Платье выполнено из атласа. Длина выше колена. Полочка отрезная выше линии талии, с акцентом в области груди. Глубокая прямоугольная горловина. Пояс втачанный в боковые швы. Рукава втачные « крылышко».

 Спинка отрезная, со среднем швом, с завышенной линией талии. Нижняя часть переда и спинки со сборкой по линии притачивания.

Изм

Лист

№документа

мента

Подпись

Дата

Листт

8

 РК 10 260903 12411 ПЗ

Рисунок – 1 Платье

Изм

Лист

№документа

мента

Подпись

Дата

Листт

9

 РК 10 260903 12411 ПЗ

Рисунок – 2 Жакет

 3 Выбор материалов

Изм

Лист

№документа

мента

Подпись

Дата

Листт

10

 РК 10 260903 12411 ПЗ

3.1 Характеристика материалов верха, прокладки

и прикладные материалы

Мода разнообразна и многолика, она диктует нам, что носить, как причёсываться и какой цвет помады выбирать. Кроме моды на одежду существует мода и на ткани, от которой, возможно, в большей степени зависит актуальность наряда, ведь даже самый модный фасон платья может быть безнадёжно испорчен, если выбрать не ту ткань. Последние тенденции позволяют не ошибиться в выборе, но и не ограничивают его.

Производство тканей непрерывно возрастает, а ассортимент тканей ежегодно обновляется на 10 — 15 %, в основном благодаря применению химических волокон, текстурированных и металлизированных нитей, фасонной и высокообъемной пряжи. Традиционное деление тканей нового поколения по сырьевому составу стало чисто условным.

Материалы, применяемые для изготовления жакета должны обладать износостойкостью, иметь красивый внешний вид, высокой прочностью окраски и хорошо сохранять в процессе носки заданную форму. Для данной модели была выбрана плательно-костюмная, крупноузорчатая ткань, подходящая по цвету и качеству выбранной модели.

Ткань из искусственных и синтетических волокон, вискоза по утку, нитрон по основе. Вид нитей: пряжа крученая по основе и комплексная нить по утку. Ткань крупноузорчатая, жаккардового переплетения, гладкокрашеная.

Ткань не электролизуется, высокая прочность, низкая сменяемость, низкая прорубаемость, гигроскопична.

Отсутствует драпируемость, обладает осыпаемостью и усадкой. Рекомендуется перед раскроем провести декатировку ткани, увеличить припуски на швы, форму достигать за счет конструктивных линей.

Для подкладки используют значительное количество шелковых тканей. Подкладочные ткани должны быть легкими, обладать хорошей стойкостью к истиранию, гладкими, чтобы не затруднять движений, обладать прочностью окраски к поту и трению, необходимой механической прочностью, небольшой усадкой, высокой износостойкостью и соответствовать по плотности и весу тканям верха. А та же соответствовать по цвету, не накапливать статического заряда.

Для данной модели выбран подкладочный материал из вискозы крупноузорчатый жаккардового переплетения, Ткань гладкокрашеная по утку и основе комплексная нить.

Обладает прочной окраской к истиранию, необходимой механической прочностью, не большой усадкой, высокой износостойкостью, хорошо скользит, соответствует по цвету тканям верха, не накапливает статического электричества.

По своей структуре, характеру отделки, и свойствам платьевые ткани весьма разнообразны. Ткани применяемые для изготовления платьев выпускают: гладкими, вытравными, ворсовые, гофрированные, с начесом, тисненные. По характеру расцветке ткани могут быть: деленными, гладкокрашеными, напечатанными, пестроткаными и мулинированными.

 Для данной модели платья была выбрана ткань «французский шелк» атлас.

Изм

Лист

№документа

мента

Подпись

Дата

Листт

11

 РК 10 260903 12411 ПЗ

Ткань из искусственных и синтетических волокон, по основе ацетат, по утку нитрон. По виду нитей: пряжа крученная по основе, комплексная нить по утку. Ткань атласного переплетения, гладкокрашеная, гладкая. Ткань электролизуется, обладает низкой сменаемостью, высокой прорубаемостью, гигроскопична, драпируема, есть раздвижка в швах, скользит. Рекомендуется скалывать ткань перед раскроем, обметывать припуски на швы, и шить без переделок.

Прокладочные ткани служат для придания и сохранения форму изделия, предотвращают растяжимость, должны соответствовать тканям верха по жесткости, линейной плотностью и весу, усадке.

Изм

Лист

№документа

мента

Подпись

Дата

Листт

12

 РК 10 260903 12411 ПЗ

 Клеевые материалы должны обеспечивать прочность на расслаивание при химчистке или стирки. Для данной модели был выбран прокладочный материал дублерин нитепрошивной, с точечным клеевым покрытием из синтетических волокон.

Таблица 1 Характеристика материалов верха

Изм

Лист

№документа

мента

Подпись

Дата

Листт

13

 РК 10 260903 12411 ПЗ

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Свойства материалов |  |  |
| 1 | 2 | 3 |
| 1 Наименование, артикул ткани | Жаккард22 | «французский шелк»  |
| 2 Волокнистый состав-основа-уток | вискозанитрон | ацетатнитрон |
| 3 Вид нитей (пряжа)-основа-уток | пряжа крученаякомплексная нить | пряжа крученаякомплексная нить |
| 4 Вид переплетения | крупноузорчатая жаккардовое переплетения | атласное переплетение |
| 5 Внешний вид ткани по отделке и оформлению | гладкокрашеная | гладкокрашеная |

Продолжение таблицы – 1

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 1 | 2 | 3 |
| 6 Свойства ткани, рекомендации по изготовлению изделий из них | Ткань прочная, гигроскопичная, воздухопроницаемая, высоко осыпаемая, не имеет высокую прорубаемость, не раздвигается в швах. Хорошо поддается ВТО. Рекомендуется оставлять большие припуски т.к ткань осыпается | Мало сминаемая, возникают трудности при обработки изделия из-за высокой осыпаемости и при образовании строчки в швах возникают раздвижки. Ткань рекомендуется обметывать и желательно делать все сразу качественно без переделок, ткань легко скользит, при раскрои следует скалывать булавками. Необходимо соблюдать режим ВТО во избежание лас. |

Изм

Лист

№документа

мента

Подпись

Дата

Листт

14

 РК 10 260903 12411 ПЗ

Таблица 2 - Характеристика прикладных материалов

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| ИзмЛист№документаментаПодписьДатаЛистт15 РК 10 260903 12411 ПЗСвойстваматериалов |  |  |
| 1 | 2 | 3 |
| 1 Наименование и артикул материала | подкладка вискоза53 | дублерин нитепрошивной с точечным клеевым покрытием91213 |
| 2 Волокнистый состав:-основа-уток | нитрон вискоза |  вискоза |
| 3 Вид нитей- основа- уток | комплексная нить комплексная нить |  \_ - |
| 4 Вид переплетения | крупноузорчатая жаккардового переплетения | нитепрошивной с точечным клеевым покрытием |
| 5 Внешний вид ткан по отделке и оформления | гладкокрашеная | клеевой на не тканной основе нитепрошивной |

Продолжение таблицы – 2

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 1 | 2 | 3 |
| 6 Свойства ткани, Рекомендации по изготовлению изделий из них | обладает высокой износостойкостью. Раздвижка швах, следует обрабатывать швы в заутюжку, при стачивании уменьшать длину стежка. При раскрои скалывать булавкам, и шить без переделок. | клеевой материал служит для сохранение формы, повышению износостойкости, предохранят от растяжения, материал скрепляется с материалом верха клеевой основой на ВТО оборудовании. Выдерживать 8 секунд без передвижения утюга. |

Изм

Лист

№документа

мента

Подпись

Дата

Листт

16

 РК 10 260903 12411 ПЗ

Таблица 3 - Режимы влажно – тепловых обработок

Изм

Лист

№документа

мента

Подпись

Дата

Листт

17

 РК 10 260903 12411 ПЗ

 и дублирования

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование материалов, артикул | Увлажнение, % | Давлениеутюга, кг | Температура, 0 С | Продолжительность воздействия, сек. |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| Платьево –костюмная ткань жаккардового переплетения |   20  | 1,6кг | 150-160 | 20-25 |
| «Французский шелк» |   - | 1,6кг | 140-150 | - |
| Подкладочная ткань |  - | 1,6кг | 150-160 | - |

Таблица 4 - Характеристика стежков,

Изм

Лист

№документа

мента

Подпись

Дата

Листт

18

 РК 10 260903 12411 ПЗ

игл и ниток

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Наименование материала, артикул | Частота стежков для строчек, в 1 см | Номер иглы  | Номер ниток для строчек |
| внутренние  | внешние | внутренних | внешних |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| Платьево костюмная ткань жаккардового переплетения | 3-2 | 3-4 | 75-90 | 36лх | 36лх |
| «французский шелк» | 3-4 | 3-4 | 65-85 | 36лх | 36лх |
| Подкладочная ткань | 3-4 | 3-4 | 75 | 36лх |  36лх |

4 Характеристика методов обработки

4.1 Особенности технологической обработки изделия

Изм

Лист

№документа

мента

Подпись

Дата

Листт

19

 РК 10 260903 12411 ПЗ

Особенности технологической обработки изделия соответствуют прогрессивным технологиям, нормативным документам ГОСТ Р 51306-99 «Услуги бытовые Услуги по ремонту и пошиву швейных изделий».

Для проектируемого изделия рекомендуется проведение двух примерок т.к. изделие сложное по конструкции и обработки. Схема сборки изделия к первой примерке представлена в схеме 1, 2.

Так как проектируется изготавливать изделие в ателье высшего разряда, то к качеству изготовления предъявляются особые высокие требования, как к пошиву так и к изготовлению одежды в соответствии с особенностями свойств материалов, Повышенные требования к качеству пошива изделия, требуют большого объема ручных работ.

Для создания более четкой формы воротнику, полочкам и спинке детали дублируют полностью. Для предотвращения от растяжения бретель в платье, подбора и обтачки используют клеевой материал. Дублирование деталей представлено в схеме 3.

Обработка жакета: Боковые швы и средний шов спинки стачивают и разутюживают, т.к. изделие на подкладке и срезы закрыты ею, то они не нуждается в обметывании

Борт изделия обтачивают подбортом цельновыкроенным с обтачкой горловины, шов обтачивания подборта закрепляется «в чистый край».

 Низ рукава со складками, сначала застрачивают складки, разутюживают их, низ рукава обрабатывается подкладкой закрепляется над швами и складками. Воротник сложной формы. Сначала распределяются и закрепляются складки на внутренней части воротника по длине равной горловине. Воротник втачивается в горловину и обрабатывается обтачкой, швы разутюживают и припуски закрепляют строчкой. Низ изделия подгибается и обрабатывается подкладкой, закрепляется над швами.

В платье: в среднем шве спинки обрабатывают застежку молнию. На полочки делают сборку по горловине, приметывают кружева. Бретель соединяют с плечевым швом на спинке, стачивают и разутюживают. Бретель притачивают к линии горловины на полочки швы заутюживают. Срез обтачки обметывают, и обтачивают горловину, швы закрепляют в чистый край.

Изм

Лист

№документа

мента

Подпись

Дата

Листт

20

 РК 10 260903 12411 ПЗ

Рукав крылышко втачивают в пройму закрывая срез обтачкой. Делают сборку по низу полочки.

Затем стачивают боковые швы и заутюживают их на спинку. Боковые швы юбки стачиваю, швы разутюживают, делают сборку по линии талии, соединяют юбку платья с верхом. Низ изделия обметывают закрепляют клеевой паутинкой.

4.2 Степань готовности изделия к первой примерке

Изм

Лист

№документа

мента

Подпись

Дата

Листт

21

 РК 10 260903 12411 ПЗ

Перевод меловых линий

Проверка деталей кроя

Заметать низ жакета

Вметывание рукавов

Вметывание макета воротника

Соединение боковых и плечевых швов

Обработка нижнего шва рукава

Закладывание и закрепление складок по воротнику

Обработка среднего шва

Выполнение складок по низу рукава

Обработка воротника

Д

Д

Макет воротника

Обработка спинки

Обработка полочки

Схема 1 - Степень готовности изделия к примерке. /Жакет/

Изм

Лист

№документа

мента

Подпись

Дата

Листт

22

 РК 10 260903 12411 ПЗ

Перевод меловых линий

Проверка деталей кроя

Выполнение распределения сборки

Заметывание припусков среднего шва

Сметывание боковых швов

Обработка боковых швов

Соединение верхней части с нижней частью изделия

Обработка боковых швов, заметывание низа изделия

Обработка нижней части изделия

Вметывание бретели, соединение плечевых швов, вметывание рукава

Выполнение сборки и распределение

Обработка рукавов

Обработка спинки

Обработ**к**а переда

Схема 2 - Степень готовности изделия к примерки. /Платье/

Схема 3 – Дублирование деталей

Изм

Лист

№документа

мента

Подпись

Дата

Листт

23

 РК 10 260903 12411 ПЗ

4.3 Рекомендуемые методы обработки по узлам.

Изм

Лист

№документа

мента

Подпись

Дата

Листт

24

 РК 10 260903 12411 ПЗ

Рекомендуемые методы обработки представлены в приложении А, Б, с указанием номеров строчек в порядке их выполнения. В соответствии с разрядом ателье разработана фирменная отделка.

Перечень нормативных документов приведен в таблице 5.

Таблица 5 – Нормативные документы

|  |  |
| --- | --- |
| Наименование документа | Номер документа |
| 1 | 2 |
| Технология швейного производства. Термины и определения | ГОСТ 20521-75 |
| Детали швейных изделий. Термины и определения | ГОСТ 22977-89 |
| Одежда верхняя платьево-блузочного ассортимента | ГОСТ РСФСР 768-91 |
| Изделие швейное. Классификация строчек, стежков, швов | ГОСТ 12807-88 |
| Услуги бытовые. Услуги по ремонту и пошиву швейных изделий. Общие технологические условия | ГОСТ Р 51306-99 |
| Инструкция. Технологические требования к созданию деталей швейных изделий | МЦНИИ Легпром 1991г |

4.4 Рекомендуемое оборудование и средства малой

механизации

Изм

Лист

№документа

мента

Подпись

Дата

Листт

25

 РК 10 260903 12411 ПЗ

Таблица 6 - Перечень рекомендуемого оборудования

|  |  |
| --- | --- |
| Класс машины, завод изготовитель | Назначение оборудования |
| 1 | 2 |
| 131-121-100АО «Орша» Беларусь | Универсальная для изготовление одежды из легкой и легкой ткани, длина стежка 3,5 см. Стачивает, настрачивает, втачивает и т.д. одной строчкой |
| AZ6003H-05DFПО «АОМЗ» Россия | Обметывание срезов деталей трехниточной цепной строчкой |
| Утюг с парогенератором PS023 Lelit | **Мощность:** 1000 Вт (бойлер) 800 Вт (утюг), емкость бойлера - 1,2 л., **Вес:** 1800 г (утюг). Предназначен для ВТО  |

5 Технологическая последовательность

Таблица 7 – Технологическая последовательность сборки

Изм

Лист

№документа

мента

Подпись

Дата

Листт

26

 РК 10 260903 12411 ПЗ

изделий

|  |  |
| --- | --- |
| Наименование детали | Наименование детали или узла в порядке последовательности обработки |
| жакет |
| 1 | 2 |
| 1 Начальная обработка деталей  | 1.1. Получить крой, проверить наличия деталей1.2. Перевести меловые линии |
| 2 Обработка полочки | 2.1. Продублировать полочку2.2. Обработать навесные петли2.3. Обработать борта подбортом с цельно-выкроенной обтачкой горловины2.4. ВТО |
| 3 Обработка спинки | 3.1. Продублировать детали спинки3.2. Обработать средний шов спинки3.3. ВТО |
| 4 Соединение полочки и спинки | 4.1. Обработать боковые швы |
| 5 Обработка подборта | 5.1. Продублировать детали обтачки5.2. Соединить детали обтачек 5.3. Обработать срез обтачки окантовочной лентой |
| 6 Соединение обтачки с изделием | 6.1. Соединить обтачку с изделием6.2. ВТО  |
| 7 Обработка подкладки | 7.1. Обработать средний шов спинки |
| 8 Соединение подкладки с изделием | 8.1. Уточнить подкладку8.2. Соединить подкладку с подбортом8.3. Обработать плечевые срезы |
| 9 Обработка плечевого среза | 9.1. Обработать плечевые срезы изделия |
| 10 Обработка воротника | 10.1. Продублировать воротник10.2. Заложить и распределить складки |

Продолжение таблицы - 7

Изм

Лист

№документа

мента

Подпись

Дата

Листт

27

 РК 10 260903 12411 ПЗ

|  |  |
| --- | --- |
| 1 | 2 |
| 11 Соединения воротника с изделием | 11.1. Соединить низанию часть воротника с изделием11.2. Соединить верхнею часть воротника с изделием11.3. Распошить горловину |
| 12 Обработка рукавов | 12.1. Застрочить складки и разутюжить 12.2. Обработать срезы рукавов12.3. Соединить подкладку рукава с рукавом |
| 13 Соединения рукавов с изделием | 13.1. Уточнить пройму13.2. Соединить рукав с верхом изделием 13.3. Соединить рукава с подкладкой изделия13.4. Распошить пройму |
| 14 Обработка низа изделия | 14.1. Обработать углы борта14.2. Обработать низ изделия14.3. Обработать низ подкладки |
| 15 Окончательная отделка | 15.1. Почистить изделия 15.2. Окончательное ВТО 15.3. Приметать пуговицы |
| платье |
| 1 | 2 |
| 1 Начальная обработка деталей | 1.1. Получить крой1.2. Проверить наличие деталей кроя |
| 2 Обработка переда | 2.1. Выполнить и распределить сборку |
| 3 Обработка спинки | 3.1. Обработать застежку молнию |
| 4 Соединение переда с спинкой | 4.1. Обработать боковые швы |

Продолжение таблицы – 7

Изм

Лист

№документа

мента

Подпись

Дата

Листт

28

 РК 10 260903 12411 ПЗ

|  |  |
| --- | --- |
| 1 | 2 |
| 5 Обработка горловины | 5.1. Соединить бретели с плечевыми швами5.2. Соединить бретели с горловиной полочки 5.3. Обработать горловину обтачкой5.4. Закрепить обтачку в чистый край |
| 6 Обработка рукавов | 6.1. Выполнить и распределить сборку по окату рукавов6.2. Обработать низ рукава |
| 7 Соединение рукавов с изделием | 7.1. Соединить рукав с проймой7.2. Обработать пройму обтачкой |
| 8 Обработка юбки | 8.1. Обработать средний шов спинки8.2. Обработать боковые швы8.3. Выполнить и распределить сборку по верхнему срезу юбки |
| 9 Соединения верхней части с юбкой | 9.1. Соединить юбку с верхней частью изделия |
| 10 Обработка низа изделия | 10.1. Обработать низ изделия |
| 11 Окончательная отделка | 11.1.Почистить изделия11.2. Окончательное ВТО |

 Содержание

|  |
| --- |
| 45710192124252629334142 |

Введение

1 Организация ателье

2 Выбор модели

2.1 Описание модели

3 Выбор материалов

3.1 Характеристика материалов верха, прокладки

 и прикладные материалы

Изм.

Лист

№документа

Подпись

Дата

 Лист

 3

### РК 10 260903 12411 ПЗ

Выполнил Выполнил

Бахова А.В.

Проверил

Лыхина Н.П.

Н. Контр.

Лыхина Н.П.

Утв.

Лыхина Н.П

Работа курсовая

 Литер

 Листов

 48

 КТК 260903 III-10

4 Характеристика методов обработки

4.1 Особенности технологической обработки

изделия

4.2 Степань готовности изделия к первой

 примерке

4.3 Рекомендуемые методы обработки по узлам

4.4 Рекомендуемое оборудование и средства малой

 механизации

5 Технологическая последовательность

Инструкционная карта 1 Обработка воротника /жакет/

Инструкционная карта 2 Обработка горловины и поймы, втачивания воротника в пройму /платье/

Вывод

Список литературы

Приложение А

Приложение Б

 у

Инструкционная карта 1

Обработка и соединения воротника

/жакет/

Оборудования: 131-121-100 АО «Орша» Беларусь, AZ6003H-05DF ПО «АОМЗ» Россия, утюг.

Инструменты и приспособления: игла, наперсток, ножницы, мел, распарываетесь, манекен, сантиметровая лента.

|  |  |
| --- | --- |
| Выполнил: Проверил:  | Бахова А.В. Лыхина Н.П. |

Изм

Лист

№документа

мента

Подпись

Дата

Листт

30

 РК 10 260903 12411 ПЗ

Рисунок - 3 Обработка и соединения воротника с горловиной

Таблица – 8 Инструкционная карта

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Ном-ер операции | Перечень технологически-неделимых операций | Технические условия на выполнения операций | Оборудования инструменты приспособления | Схема операции |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| 1 | Продублировать воротник | Дублирин располагают клеевой поверхностью с изнаночной стороны воротника | Утюг с парогенерато-ром PS023 Lelit |  |
| 2 | Заложить и распределить складки | Наметить где будут расположены с складки. Заложить складки | Игла, наперсток, ножницы |  |
| 3 | Уточнить линию втачивания нижнего воротника | Изделие вешают на манекен, отрезают неровности горловины и излишки подборта | Манекен, сантиметровая лента, мел, ножницы |  |
| 4 | Вметать нижний воротник в горловину | Воротник вметывают со стороны нижнего воротника от правого борта до левого, припосаживая над плечевыми швами 0,5-0,7 см, полочку на ту же величину на наиболее косом участке горловины | Игла, наперсток, ножницы |  |
| 5 | Втачать нижний воротник в горловину | Втачать нижний воротник в горловину в один прием, от левого борта швом шириной 0,8-1 см, со стороны воротника (1 стр) | Машина 131-121-100 АО «Орша» Беларусь, ножницы |  |
| 6 | Удалить нити вметывания нижнего воротника | Нити вметывания удаляют распарывателем, Предварительно рассекая их на 4-6  | Распарыва-тель, ножницы |  |

 Продолжение таблицы – 8

Изм

Лист

№документа

мента

Подпись

Дата

Листт

31

 РК 10 260903 12411 ПЗ

Изм

Лист

№документа

мента

Подпись

Дата

Листт

32

 РК 10 260903 12411 ПЗ

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| 7 | Разутюжить шов втачивания нижнего воротника в горловину | Разутюживают шов на специальной колодке, Изделие располагают воротником к работающему | Утюг с парогенерато-ром PS023 Lelit |  |
| 8 | Вметать верхний воротник в горловину | Верхний воротник вметывается в горловину также как и нижний | Игла, наперсток, ножницы |  |
| 9 | Втачать верхний воротник в горловину | Втачивают воротник от правого борта к левому, ширина шва 0,8-1 см | Машина 131-121-100 АО «Орша» Беларусь, ножницы |  |
| 10 | Удалить нити вметывания верхнего воротника | Нити вметывания удаляют распарывателем, Предварительно рассекая их на 4-6  | Распарыва-тель, ножницы |  |
| 11 | Провести ВТО шва втачивания верхнего воротника в горловину | Разутюживают шов на специальной колодке, Изделие располагают воротником к работающему | Утюг с парогенерато-ром PS023 Lelit |  |
| 12 | Закрепить шов втачивания верхнего воротника со швом втачивания нижнего воротника | Совместит швы втачивания воротника и на расстоянии 0,1 см от шва втачивания воротника в горловину соединить припуски ручными стежками постоянного назначения (стр 3) | Машина 131-121-100 АО «Орша» Беларусь, ножницы |  |

Инструкционная карта 2

Обработка горловины и проймы втачивания рукава в пройму /платье/

Оборудования: 131-121-100 АО «Орша» Беларусь, AZ6003H-05DF ПО «АОМЗ» Россия, утюг.

Инструменты и приспособления: игла, наперсток, ножницы, мел, распарываетесь, манекен, сантиметровая лента

|  |  |
| --- | --- |
| Выполнил: Проверил:  | Бахова А.В. Лыхина Н.П. |

Изм

Лист

№документа

мента

Подпись

Дата

Листт

34

 РК 10 260903 12411 ПЗ

Рисунок – 4 Обработка горловины и проймы втачивания рукава в пройму

Таблица –9 Инструкционная карта

Изм

Лист

№документа

мента

Подпись

Дата

Листт

35

 РК 10 260903 12411 ПЗ

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Ном-ер операции | Перечень технологически-неделимых операций | Технические условия на выполнения операций | Оборудования инструменты приспособления | Схема операции |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| 1 | Обметать низ рукава | Нижний край рукава обметать по линии среза (1 стр) | Машина AZ600 3H-05DF ПО «АОМЗ» Россия, ножницы |  |
| 2 | Заметать низ рукава | Заметать припуск на 1 см | Игла наперсток ножницы |  |
| 3 | Застрочить низ рукава | Строчку прокладывают на 0,1 см от шва заметывания (2 стр) | Машина 131-121-100 АО «Орша» Беларусь, ножницы |  |
| 4 | Выполнить сборку по линии втачивания рукава | Проложить 2 машинные строчки, что бы линия втачивания была посередине, распределить равномерно сборку | Машина 131-121-100 АО «Орша» Беларусь, ножницы |  |
| 5 | Сметать плечевые швы | Сметать плечевые швы совмещая детали лицевой стороной во внутрь на 0,1см от меловой линии | Игла, наперсток, ножницы |  |
| 6 | Стачать плечевые швы | Стачивают плечевые швы со стороны полочки на 0,1см от шва стачивания (стр 3) | Машина 131-121-100 АО «Орша» Беларусь, ножницы |  |

Продолжение таблицы – 9

Изм

Лист

№документа

мента

Подпись

Дата

Листт

36

 РК 10 260903 12411 ПЗ

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| 7 | Удалить нити сметывания | Нити сметывания удаляют распарывателем, Предварительно рассекая их через 4-6см | Распарыва-тель, ножницы |  |
| 8 | Разутюжить плечевые швы | Шов сначала приутюжить потом разутюжить | Утюг с парогенерато-ром PS023 Lelit |  |
| 9 | Выполнить сборку по передней части изделия | Проложить 2 машинные строчки, распределить равномерно сборку | Машина 131-121-100 АО «Орша» Беларусь, ножницы |  |
| 10 | Приметать бретель к передней части изделия | Срезы бретели к передней части изделия, соединяя по намеченным линиям | Игла, наперсток, ножницы |  |
| 11 | Притачать бретель | Притачать бретель отступая на 0,1см от строчки временного назначения (стр 4) | Машина 131-121-100 АО «Орша» Беларусь, ножницы |  |
| 12 | Удалить нити приметывания | Нити приметывания удаляют распарывателем, Предварительно рассекая их через 4-6см | Распарыва-тель, ножницы |  |
| 13 | Заутюжить швы | Шов сначала приутюжить потом заутюжить в изделия | Утюг с парогенерато-ром PS023 Lelit |  |
| 14 | Уточнить горловину | Изделие вешают на манекен, отрезают все неровности | Манекен, ножницы, мел |  |

Продолжение таблицы – 9

Изм

Лист

№документа

мента

Подпись

Дата

Листт

37

 РК 10 260903 12411 ПЗ

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| 15 | Приметать кружево | Приметать кружево к передней части изделия, совмещая с намеченной меловой линией | Игла, наперсток, ножницы |  |
| 16 | Притачать кружево | Притачать кружево к изделию, со стороны кружев, на 0,1см от шва приметывания (стр5) | Машина 131-121-100 АО «Орша» Беларусь, ножницы |  |
| 17 | Удалить нити приметывания | Нити приметывания удаляют распарывателем, Предварительно рассекая их через 4-6см | Распарыва-тель, ножницы |  |
| 18 | Продублировать части обтачки | Дублирин располагают клеевой поверхностью с изнаночной стороной обтачек | Утюг с парогенерато-ром PS023 Lelit |  |
| 19 | Сметать плечевые швы обтачек | Обтачки складывают лицевой стороной во внутрь, сметывают по намеченной меловой линии | Игла, наперсток, ножницы |  |
| 20 | Стачать плечевые швы обтачек | Стачивают плечевые швы обтачек на 0,1см от шва стачивания  | Машина 131-121-100 АО «Орша» Беларусь, ножницы |  |
| 21 | Удалить нити сметывания | Нити сметывания удаляют распарывателем, рассекая их через 4-6см | Распарыва-тель, ножницы |  |
| 22 | Обметать нижний срез обтачек | Нижние срезы обтачки обметать по линии среза (стр 6) | Машина AZ600 3H-05DF ПО «АОМЗ» Россия, ножницы |  |

Продолжение таблицы – 9

Изм

Лист

№документа

мента

Подпись

Дата

Листт

38

 РК 10 260903 12411 ПЗ

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| 23 | Приметать обтачку | Обтачку складываю лицевой стороной с лицевой стороной изделия, совмещая срезы и плечевые швы, приметать обтачку со стороны изделия припосаживая  | Игла, наперсток, ножницы |  |
| 24 | Обтачать горловину обтачкой | Горловину обтачивают со стороны обтачки отступая на 0,1 см шва приметывания (стр 7) | Машина 131-121-100 АО «Орша» Беларусь, ножницы |  |
| 25 | Удалить нити приметывания | Нити приметывания удаляют распарывателем, Предварительно рассекая их через 4-6см | Распарыва-тель, ножницы |  |
| 26 | Закрепить обтачку в чистый край | Обтачку настрочить на припуск (стр8) | Машина 131-121-100 АО «Орша» Беларусь, ножницы |  |
| 27 | ВТО горловины | Приутюжить кант | Утюг с парогенерато-ром PS023 Lelit |  |
| 28 | Удалить нити выметывания | Нити выметывания удаляют распарывателем, Предварительно рассекая их на 4-6 | Распарыва-тель, ножницы |  |
| 29 | Сметать боковые швы | Детали складывают лицевыми сторонами во внутрь, сметывают по намеченной меловой линии | Игла, наперсток, ножницы |  |

Продолжение таблицы – 9

Изм

Лист

№документа

мента

Подпись

Дата

Листт

39

 РК 10 260903 12411 ПЗ

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| 30 | Стачать боковые швы обтачки | Швы стачать отступая на 0,1см от строчки временного назначения | Машина 131-121-100 АО «Орша» Беларусь, ножницы |  |
| 31 | Удалить нити сметывания | Нити сметывания удаляют распарывателем, Предварительно рассекая их на 4-6 | Распарыва-тель, ножницы |  |
| 32 | Разутюжить боковые швы обтачки | Шов сначала приутюжить потом разутюжить | Утюг с парогенерато-ром PS023 Lelit |  |
| 33 | Вметать рукав в пройму | Рукав вметывают по намеченной меловой линии | Игла, наперсток, ножницы |  |
| 34 | Втачать рукав в пройму | Рукав втачивают в пройму со стороны изделия на 0,1см от линии вметывания (стр 8) | Машина 131-121-100 АО «Орша» Беларусь, ножницы |  |
| 35 | Удалить нити вметывания | Нити вметывания удаляют распарывателем, Предварительно рассекая их на 4-6 | Распарыва-тель, ножницы |  |
| 36 | Приметать обтачку к нижней части обтачки пройме | Обтачку складываю лицевой стороной с лицевой стороной изделия, совмещая срезы и боковые швы, приметать обтачку со стороны изделия припосаживая изделия на обтачку | Игла, наперсток, ножницы |  |

Продолжение таблицы – 9

Изм

Лист

№документа

мента

Подпись

Дата

Листт

40

 РК 10 260903 12411 ПЗ

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| 37 | Обтачать нижнею часть проймы | обтачивают со стороны обтачки отступая на 0,1 см шва приметывания (стр 9) | Машина 131-121-100 АО «Орша» Беларусь, ножницы |  |
| 38 | Удалить нити приметывания | Нити приметывания удаляют распарывателем, Предварительно рассекая их на 4-6 | Распарыва-тель, ножницы |  |
| 39 | Наметать обтачку на бретель | Наметывают со стороны обтачки, подгибая срезы обтачки | Игла, наперсток, ножницы |  |
| 40 | Настрочить обтачку на бретель | Настрачивают со стороны бретели в шов втачивания рукава (стр 10) | Машина 131-121-100 АО «Орша» Беларусь, ножницы |  |
| 41 | Закрепить обтачку в чистый край | Обтачку настрочить на припуск (стр11) | Машина 131-121-100 АО «Орша» Беларусь, ножницы |  |
| 42 | ВТО проймы | Приутюжить кант | Утюг с парогенерато-ром PS023 Lelit |  |
| 43  | Удалить нити выметывания | Нити выметывания удаляют распарывателем, Предварительно рассекая их на 4-6 | Распарыва-тель, ножницы |  |

Вывод

Изм

Лист

№документа

мента

Подпись

Дата

Листт

41

 РК 10 260903 12411 ПЗ

С тех пор, как люди стали одеваться, одежда вместе с основной задачей - приспособлением к климатическим условиям – стала показателем общественного положения, способом самовыражения. Одеваясь, люди стремятся не просто следовать моде, но проявить художественный вкус, подчеркнуть свой «образ».

Целью данной курсовой является проектирования женский комплект на стадии пошива. Выбранная модель соответствует направлению моды, стилю и образу жизни заказчика. Выбранная ткань соответствует модели, которые в полной мере соответствуют предъявляемым к изделию требованиям: гигиеническим, эксплуатационным, эстетическим и пр. Качество изготовления отвечает требованием ателье высшего разряда, выполнено с применением клеевых материалов, с применением прогрессивных методов обработки, на новом прогрессивном оборудование, с использованием фирменной отделкой. Что позволило изготовить изделие высокого качеств с минимальными затратами сил и времени, конкурентно способное.

Список литературы

Изм

Лист

№документа

мента

Подпись

Дата

Листт

42

 РК 10 260903 12411 ПЗ

1. Шишкова В. А., Виданова Р. И., Першина Л. Ф., Технология швейного производства. – М., 1985

2. Зак И. С., Воронин Е. И., Горохов И. К. Справочник по швейному оборудованию. \_М.: Легкая и пищевая промышленность, 1981

3. ГОСТ 12807 – 88. Изделия швейные. Классификация стежков, строчек, швов.

4. Инструкция. Технические требования к соединению деталей швейных изделий. – М.: ЦНИИЛЕГПРОМ., 1991

5. Труханова А. Т. Иллюстрированное пособие по технологии легкой одежды. – М.:, АСАДЕМА, 2000

6. ЦОТШЛ Прогрессивная технология пошива женской легкой одежды по индивидуальным заказам. – М.: ЦБНТИ, 1982

7. Силаева М. А. Пошив изделий по индивидуальным заказам. – М.: ИРПО Издательский центр «Академия», 2002

8. ГОСТ 20521 – 75 Технология швейного производства. Термины и определения

9. ГОСТ 22977 – 89 Детали швейных изделий. Термины и определения

10. Суворов О. В. Материаловеденье швейного производства. – Издательство «Академия», 2001

11. Савостицкий Н. А., Амиров Э. К. Материаловеденье швейного производства. \_РОстов