

УПРАВЛЕНИЕ ОБРАЗОВАНИЕ И НАУКИ ЛИПЕЦКОЙ ОБЛАСТИ  
Государственное областное бюджетное профессиональное образовательное учреждение  
«Липецкий техникум сервиса и дизайна»

**ТЕМА: ПРОЕКТИРОВАНИЕ СЕКЦИОННОГО  
ПОТОКА ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ ЖЕНСКОГО  
КОМБИНЕЗОНА. МОЩНОСТЬ ПОТОКА -  
224ЕДИНИЦЫ В СМЕНУ.**



Выполнила  
Студентка группы: К1-17  
Дорофеева Е.А.

Проверил  
Преподаватель  
Шабалина Н.Б.

# Швейная промышленность

Главная задача швейной промышленности - удовлетворение потребности людей в одежде высокого качества и разнообразного ассортимента.

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

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

Решение задач, стоящих перед швейной промышленностью требует больших и глубоких знаний от технологов. Без этих знаний невозможно внедрять новые технологические процессы швейного производства, необходимые для изготовления одежды высокого качества.





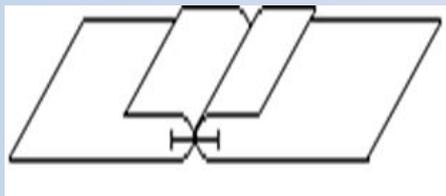
## 1.1.2 Описание внешнего вида модели

- Нарядный комбинезон, длиной до щиколотки, прилегающего силуэта из хлопчатобумажной ткани;
- линии плеч и талии находятся на естественном уровне;
- изделие отрезное по линии талии;
- верхняя часть комбинезона состоит из хлопчатобумажного и кружевного материала;
- на передне расположен центральный шов с разрезом в верхней части, нагрудные и талевые вытачки.
- спинка со швом и кружевной вставкой. На ней так же расположены вытачки;
- рукава втачные объемные с драпировкой;
- верхняя часть рукава отсечена;
- нижняя часть рукава со сборкой и на удлиненном манжете, застегивающимся на кнопки;
- воротник стойка ;
- застежка на потайную тесьму-«молнию» в среднем шве спинки
- нижняя часть комбинезона – брюки зауженные к низу ;
- линия талии подчеркнута поясом.

# Рекомендуемые методы обработки деталей и узлов проектируемой модели

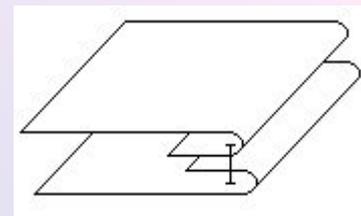
Стачной шов вразутюжку

Шш = 1,5 см



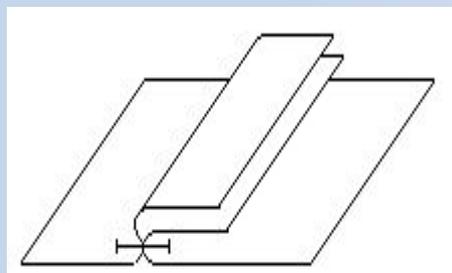
Обтачной шов

Шш = 0,5-0,7 см



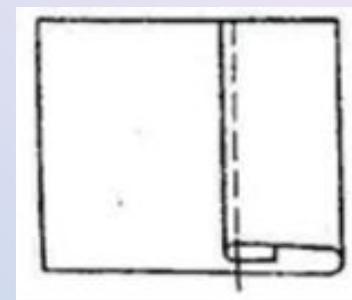
Стачной шов взаутюжку

Шш = 1 см



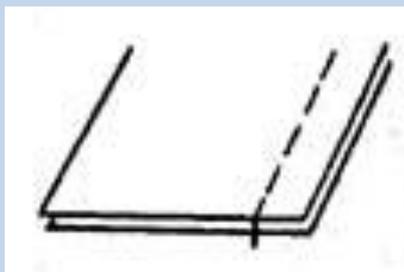
Шов вподгибку с закрытым срезом

Шш = 1 см



Стачной шов на ребро

Шш = 1 см



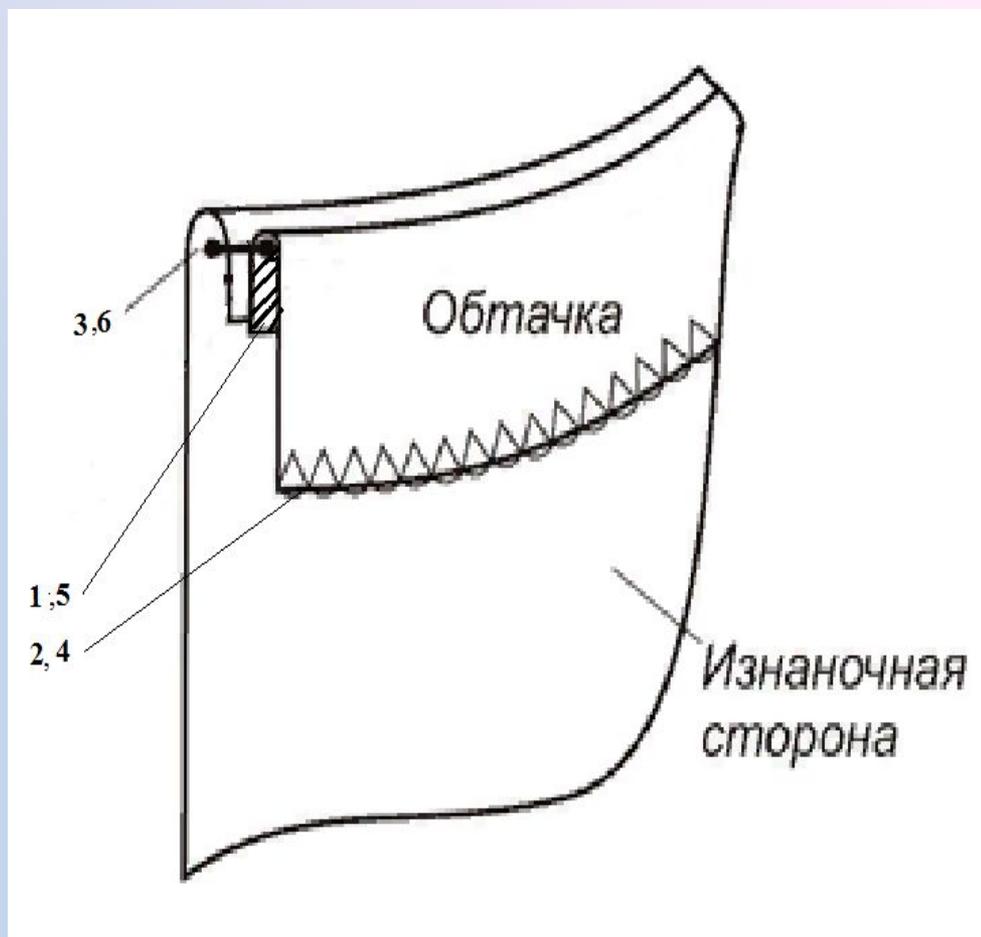
# Выбор методов обработки узлов

## Обработка верхней части переда и спинки.

**1,5** Продублировать обтачку  
верхнего среза переда утюг УТП 2  
ЭП, стол Cs- 392

**2,4** Обметать нижний срез обтачки  
верхней части переда Jack E4-4-  
M003/333

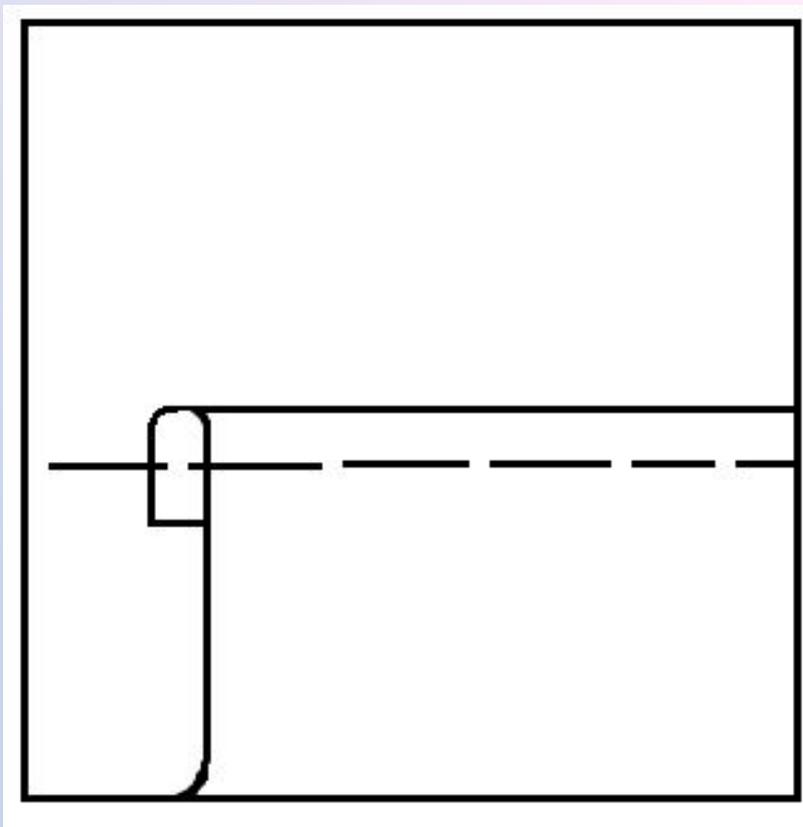
**3,6** Обтачать верхний срез переда  
392Juki DDL-8100e



# Выбор методов обработки узлов

## Обработка низа платья

1. Приутюжить нижний срез платья - утюг УТП 2 ЭП, стол Cs- 392
2. Застрочить низ платья - 392Juki DDL-8100e
3. Приутюжить низ платья - утюг УТП 2 ЭП, стол Cs- 392



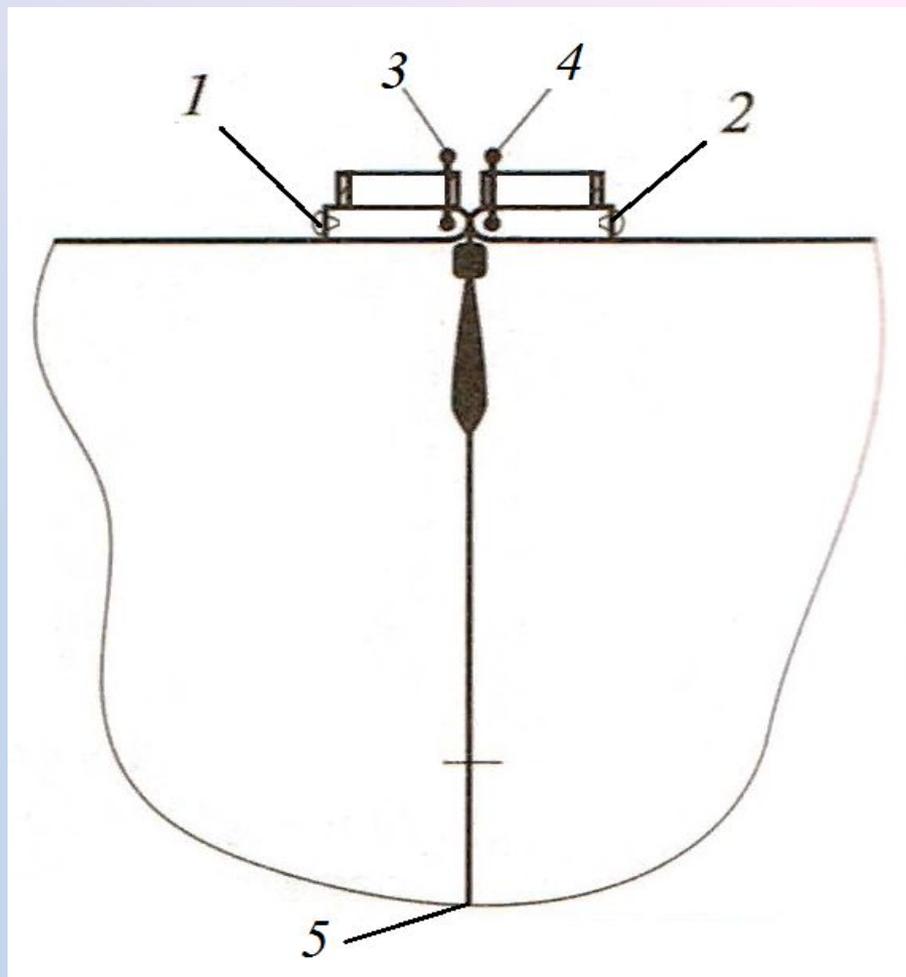
# Выбор методов обработки узлов

## Обработка застежки платья

**1,2** Обметать правую и левую стороны застежки - Jack E4-4-M003/333

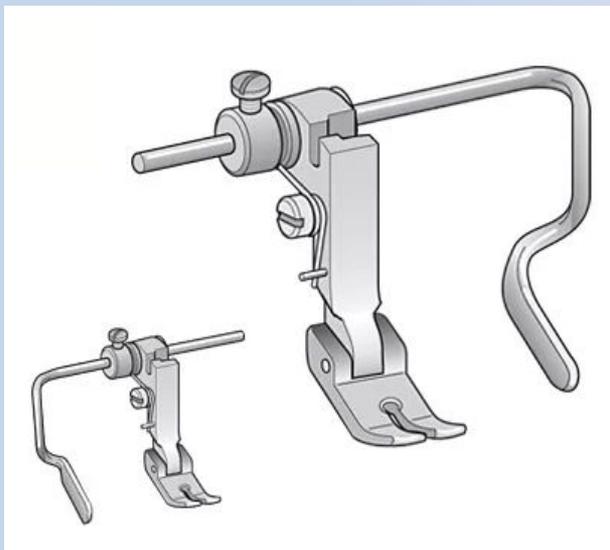
**3,4** Притачать тесьму-молнию к левой и правой сторонам бокового шва - 392Juki DDL-8100e

**5.** Стачать левый боковой шов до застежки - 392Juki DDL-8100e

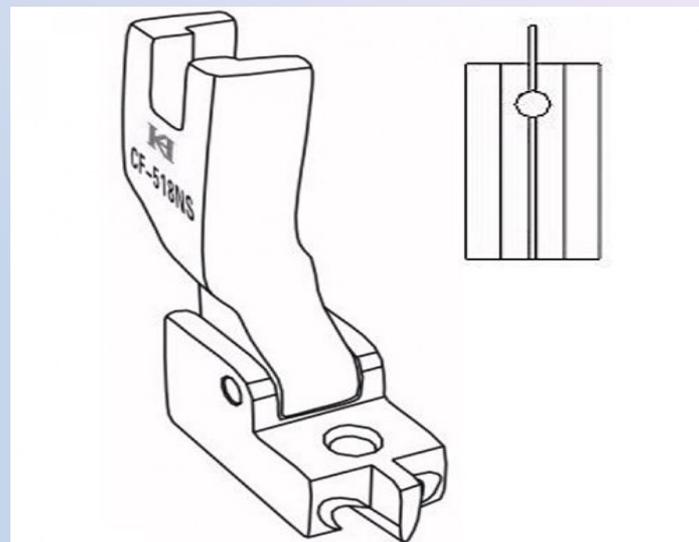


# Приспособления для машинных работ

Лапка с выдвижной направляющей  
линейкой



Лапка для притачивания потайной  
застёжки-молнии



# Вывод

Целью курсового проекта являлась разработка технологического потока по изготовлению женского платья.

Выбрано нарядное женское платье для повседневной носки. Оно не только удобное, но и отлично сидит на фигуре, а так же никогда не выйдет из моды, что сделает его востребованным в следующих сезонах.

Для этого были грамотно выбраны материал основной ткани, отделочный материал, прокладочный, а так же нитки и потайной замок-молния. Материалы из которых было изготовлено платье, обладает такими свойствами, как легкость, износостойкость, гигроскопичность, что соответствует свойствам изделия для теплого времени года.

При изготовлении качественного изделия, было выбрано: высокопроизводительное оборудование Juki DDL-8100e, Jack E4-4-M003/333, 302-2 кл. ЗАО Зингер, утюг УТП 2 ЭП, стол Cs-392, а так же усовершенствованные методы обработки. Это позволяет сократить время на изготовление изделий с более качественным выполнением работы.

Составление технологической последовательности обработки изделия проверено графическим способом

Благодаря технологической последовательности, был произведен предварительный расчет потока и секционного потока.

Полученными данными технико-экономические показатели потока.

Также были закреплены знания по расчету швейного потока, по составлению технологической схемы обработки изделий, на основе которых составлялась технологическая последовательность.