

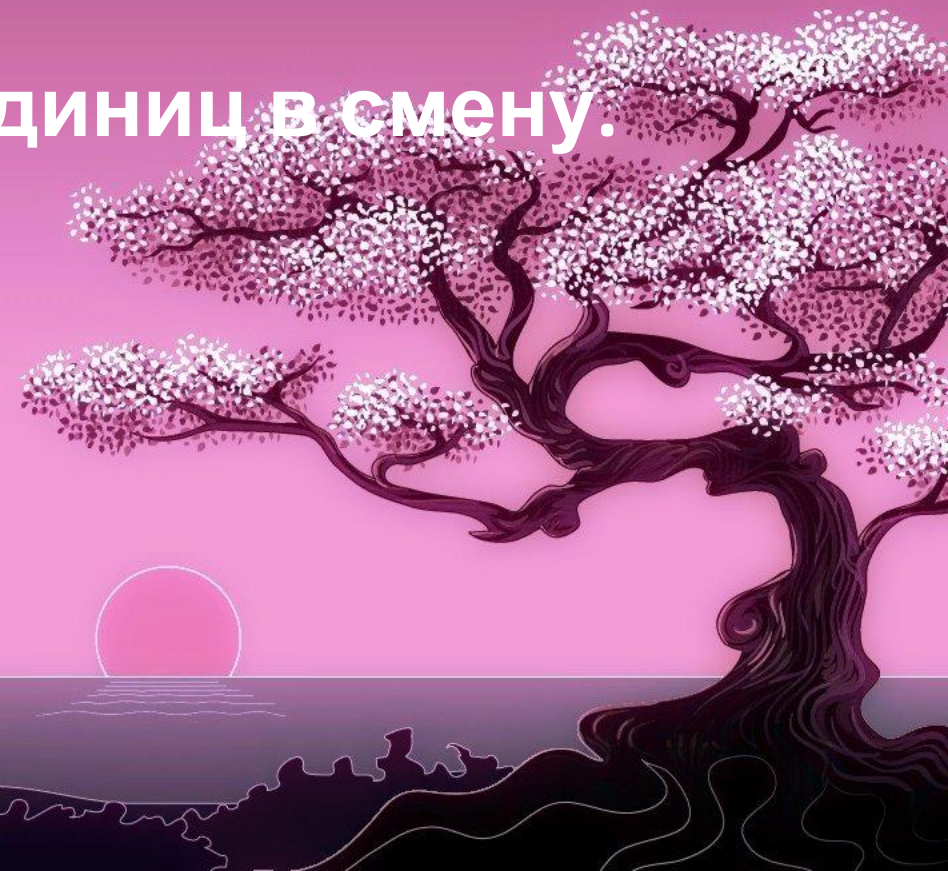
УПРАВЛЕНИЕ ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ ЛИПЕЦКОЙ ОБЛАСТИ

Государственное областное бюджетное профессиональное образовательное учреждение

«Липецкий техникум сервиса и дизайна»

Тема: Разработка технологического потока по изготовлению женского платья. Мощность 250 единиц в смену.

Выполнил(а)
Студент(ка) группы:
К-1-18
Балабина М.Р.
Проверил
Преподаватель
Шабалин Н.Б.



Швейная промышленность

Швейная промышленность — отрасль лёгкой промышленности, производящая одежду и другие швейные изделия бытового и технического назначения из тканей, трикотажных полотен, искусственной и натуральной кожи и меха, новых конструкционных материалов, а также разнообразных отделочных материалов и фурнитуры.

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

Платье женское, вечернее, прилегающей силуэтной формы.

Перед платья отрезной по линии талии. Верхняя часть переда на бретелях. Верхний срез оформлен «качелями».

Спинка не отрезная по линии талии со средним швом и талиевыми вытачками. Застежка на тесьму-молнию расположена на спинке в среднем шве.

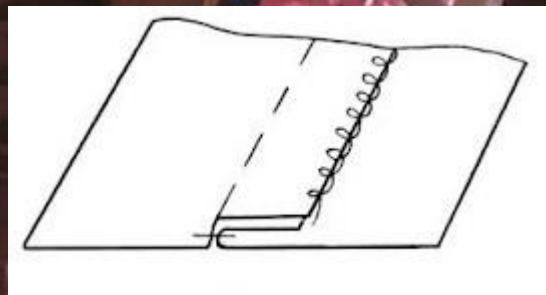
Нижняя часть переда состоит из двух ассиметричных деталей. Левая часть оформлена драпировкой. По шву соединения частей расположен разрез. Длина изделия макси.

Рекомендуемые размеры от 36 до 54.

Рекомендуемые роста от 152 до 182.

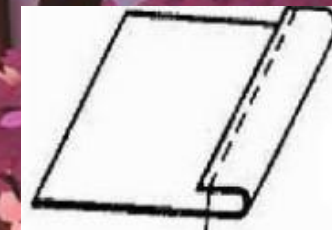


Рекомендуемые методы обработки деталей и узлов проектируемой модели

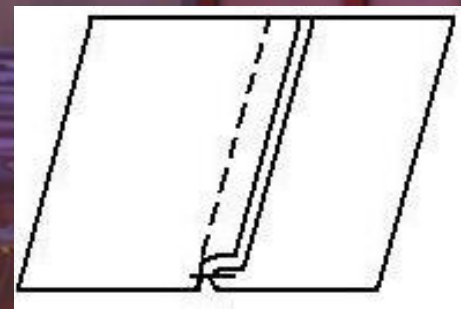


Стачной шов
взаутюжку с
обмётыванием.
Ширина шва – 1 см.

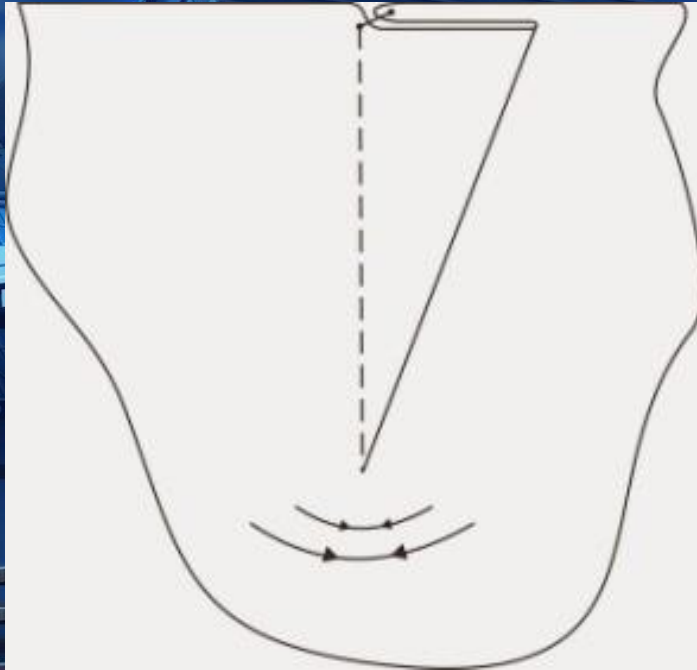
Шов вподгибку с
открытым срезом.
Ширина шва – 1 см.



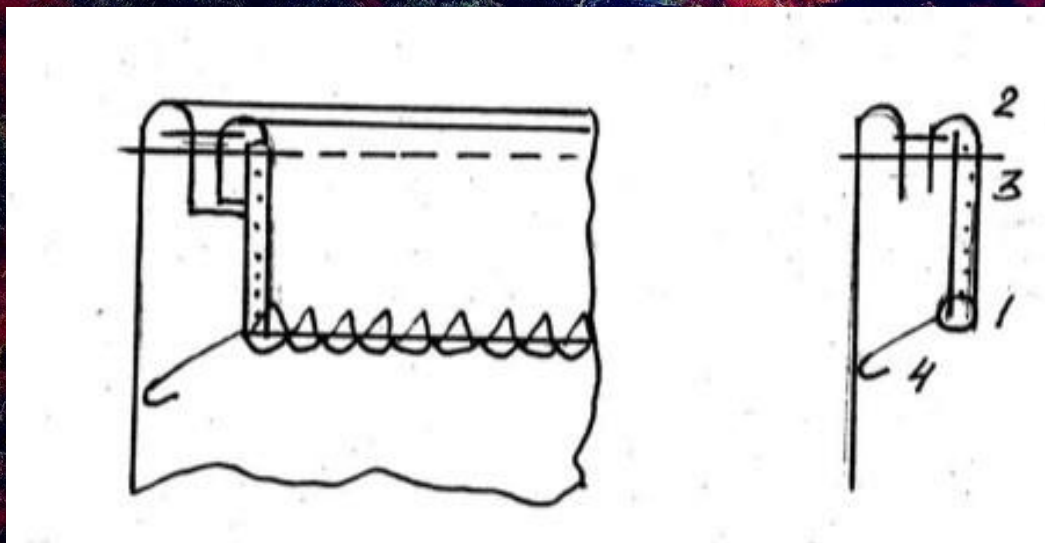
Стачной шов
взаутюжку. Ширина
шва – 1 см.



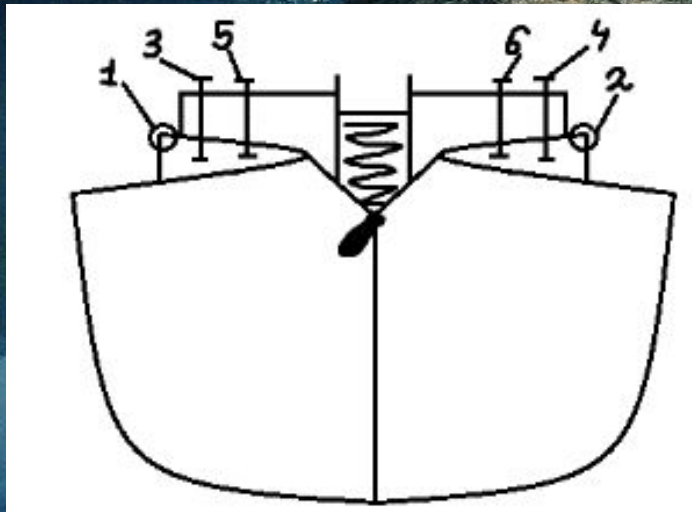
Выбор методов обработки узлов



1. Наметить месторасположение вытачки
 2. Сметать вытачку ручными стежками от вершины вытачки к срезам, складывая деталь лицевой стороной вовнутрь.
 3. Стачать вытачку от среза к вершине, сводя строчку на нет.
 4. Удалить нитки временного назначения, разрезая через каждые 3см и удаляя колышком.
 4. Заутюжить вытачку, закладывая припуски к середине детали, одновременно сутюживая область у вершины вытачки круговыми движениями утюга, слегка увлажняя паром.
- Оборудование: Нить, игла, Juki G-210 Япония, ножницы, колышек, Электропаровой утюг и стол «Паннония» Cs- 392.



1. Соединить плечевые швы горловины спинки с обтачкой горловины переда.
 2. Приколоть обтачку лицевой к лицевой стороне изделия, совмещая срезы горловины и обтачки.
 3. Проложить машинную строчку по линии шва. На закруглениях рассечь.
 4. Настрочить обтачку на припуски швов вплотную к шву обтачивания.
 5. Вывернуть и проутюжить.
- Оборудование: Juki G-210 Япония, Электропаровой утюг и стол «Паннония» Cs- 392.



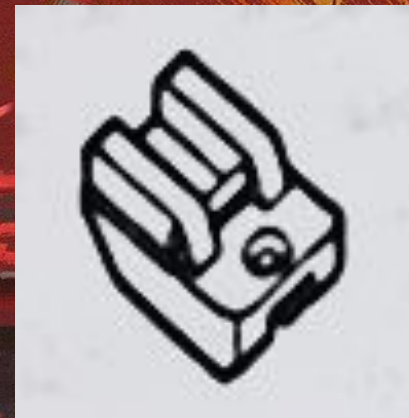
1. Продублировать припуск под застежку-«молнию»;
 2. Стачать средний шов на заднем полотнище до надсечки;
 3. Обметать припуски бокового шва (строчка 1 и 2);
 4. Притачать левую сторону застежки-«молнии» (строчка 3);
 5. Притачать правую сторону застежки-«молнии» (строчка 4);
 6. Настрочить на припуск левую сторону молнии (строчка 5);
 7. Настрочить на припуск правую сторону молнии (строчка 6).
- Оборудование: Пресса «Паннония» Cs-371, Juki G-210 Япония, Jack E4-4-M003\333

Приспособления для машинных работ.

Лапка с выдвижной направляющей линейкой



Лапка для притачивания потайной тесьмы – «МОЛНИИ»



Выво

Д

Целью данного курсового проекта являлась разработка технологического потока по изготовлению женского платья. Было выбрано женское вечернее платье для носки на различные праздники, деловые вечера, корпоративы.

Для данного изделия были грамотно подобраны основная ткань, прокладочная ткань, потайная тесьма-молния, а также нитки. Материалы, из которых изготовлено платье, обладают такими свойствами, как: эстетичный внешний вид, износостойкость, легкость, цветостойкость.

Для изготовления изделия, отличающегося качественным пошивом, было выбрано оборудование: Juki G-210 Япония, электропаровой утюг и стол «Паннония» Cs-392, Пресса «Паннония»Cs-371, Jack E4-4-M003\333. Составление технологической последовательности обработки изделия проверено графическим способом.

Благодаря технологической последовательности был произведен предварительный расчет потока. Были закреплены знания по расчету швейного потока, по составлению технологической схемы обработки изделий, на основе которых составлялась технологическая последовательность.