

**Спроекувати одномодельний
технологічний потік**

**з виготовлення жакету жіночого з
костюмних тканин**

Жакет сьогодні доречний як в офісі, так і на модній вечірці



ХУДОЖНЬО-ТЕХНІЧНИЙ ОПИС МОДЕЛІ



- Жакет жіночий, з костюмної тканини напівприлеглого силуету, на пришивній підкладці. Жакет для жінок середньої молодшої вікової групи.
- Пілочка однобортна з центральною застібкою на три гудзика та три прорізнi петлі. Пілочка складається з центральної і бічних частин. По пілочці розташовані рельєфи, що виходять від плеча. Кишені прорізнi з двома обшивками та клапаном.
- Спинка з рельєфами що виходять від плеча, середнім швом та відлітною шлицею.
- Комір стояче-відкладний з лацканами з гострими кінцями.
- Рукава вшивні двошовні, з відлітними шлицями по низу.
- Підкладка в колір основної тканини, пришивна по низу.
- Декор:
 - оздоблювальна строчка по коміру, клапанах;
 - гудзики круглі, пластмасові, підібрані в колір основної тканини.

Костюмні матеріали



Підкладка для жакету



- В якості підкладки пропонується капронова підкладка. Ця підкладка дуже міцна, але має невелику гігроскопічність. В неї невелика теплостійкість, але стійкість до стирання та дії багаторазової деформації. Капронова підкладка не втрачає пружності у вологому стані, тобто вона не вбирає вологу.

Прокладковий матеріал



До пакету матеріалів надається дублерин – клейовий прокладковий матеріал, який потрібен для дублювання, тобто укріплення дубльованих деталей одягу. Він надає об'єм та форму виробу. Продубльовані деталі стають більш зносостійкими, менше зминаються та не деформуються.

Матеріали для з'єднання та фурнітура



- Пропонуються поліестерові нитки які користуються величезним попитом завдяки своїм якостям.
- Фурнітура представлена у вигляді пластмасових гудзиків, які використовуються для застібання та оздоблення виробу.

Схема розрізів монтажних вузлів

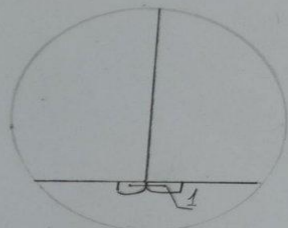


Рис. 1.3.4 Обробка рельєфів і середнього шву

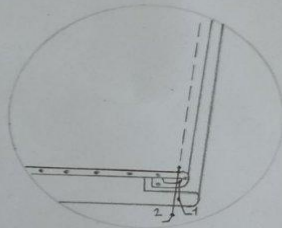


Рис. 1.3.3 Обробка борту

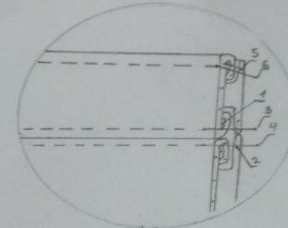


Рис. 1.3.2 Обробка коміра

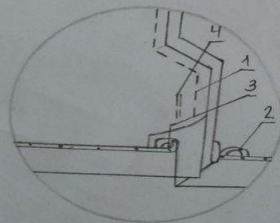
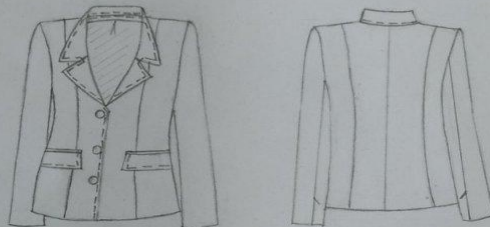


Рис. 1.3.5 Обробка шлиці рукава

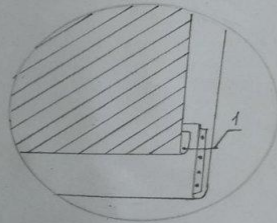


Рис. 1.3.6 Обробка низу

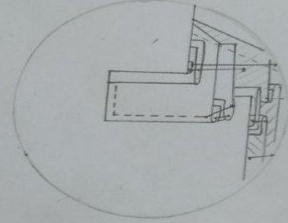


Рис. 1.3.1 Обробка кишені

Рис. 1.3 Схема розрізу монтажних вузлів

Швейне обладнання



- АЕС 112 «Джукі» Японія – універсальна машина для з'єднання деталей одягу
- АМР – 183 «Джукі» Японія напівавтоматичної дії для обшивання за шаблоном
- 3542-24/46 «Пфафф» Німеччина напівавтоматичної дії для виготовлення прорізних кишень

Швейне обладнання для ВТО

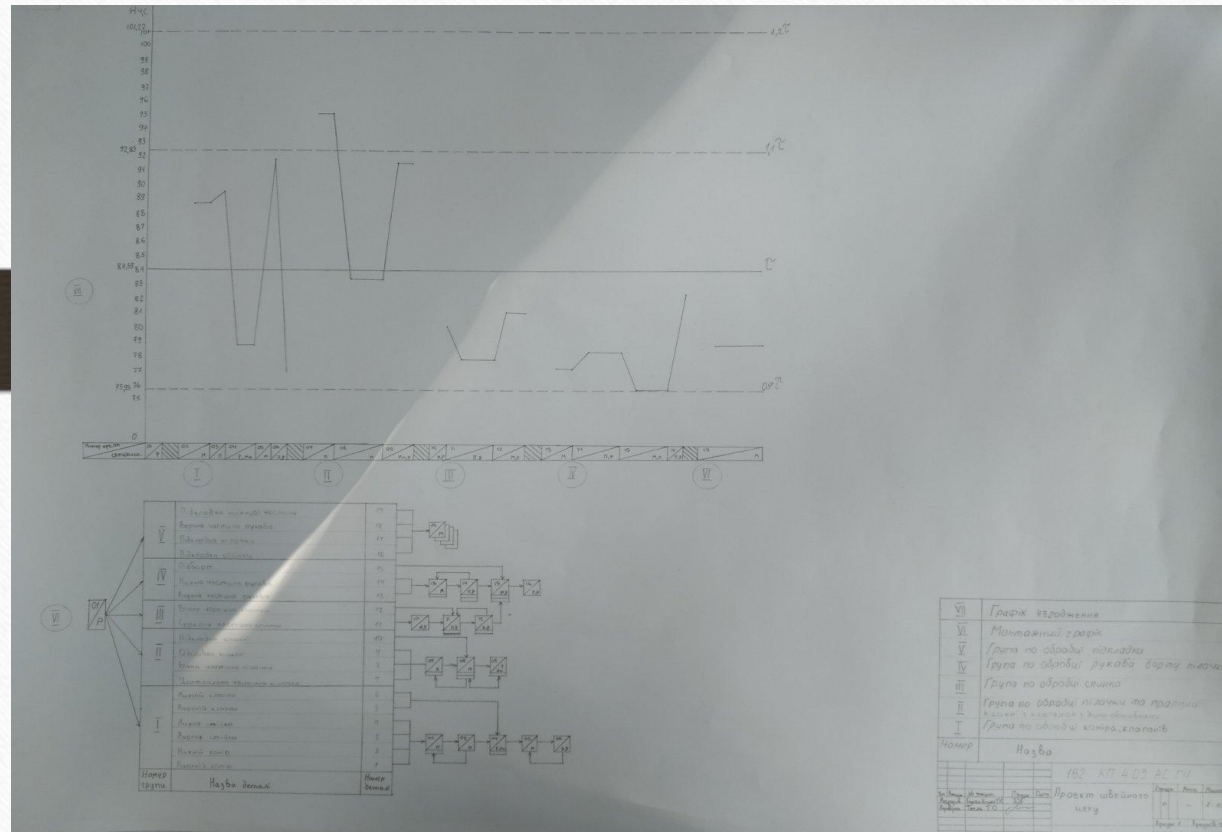


- «Ербо» Швеція для внутрішніх операцій волого-теплової обробки

Попередній розрахунок потоку

- Вихідні дані:
- Назва виробу: Жакет жіночий з костюмних тканин
- Тривалість робочої зміни, с. – 28800
- Трудомісткість виготовлення виробу, с. – 5232
- Кількість робочих, чол. – 62
- Додаткові дані:
- Середня кількість робочих місць, яка приходить на одного робочого:
- $K_{сер} = 1,1$
- Норматив площі на одного робочого з урахуванням проходів та проїздів:
- $S_n = 6,8 \text{ м}^2$
- 1. Такт потоку, с.:
 - $\tau = \frac{5232}{62} = 84,39$
- 2. Випуск в зміну
 - $V_{зм} = \frac{28800}{84,39} = 341$
- 3. Кількість робочих місць
 - $K_{рм} = 1,1 * 62 = 68$
- 4. Площа потоку
 - $S_n = 62 * 6,8 = 421,6$

Аналіз технологічної схеми потоку

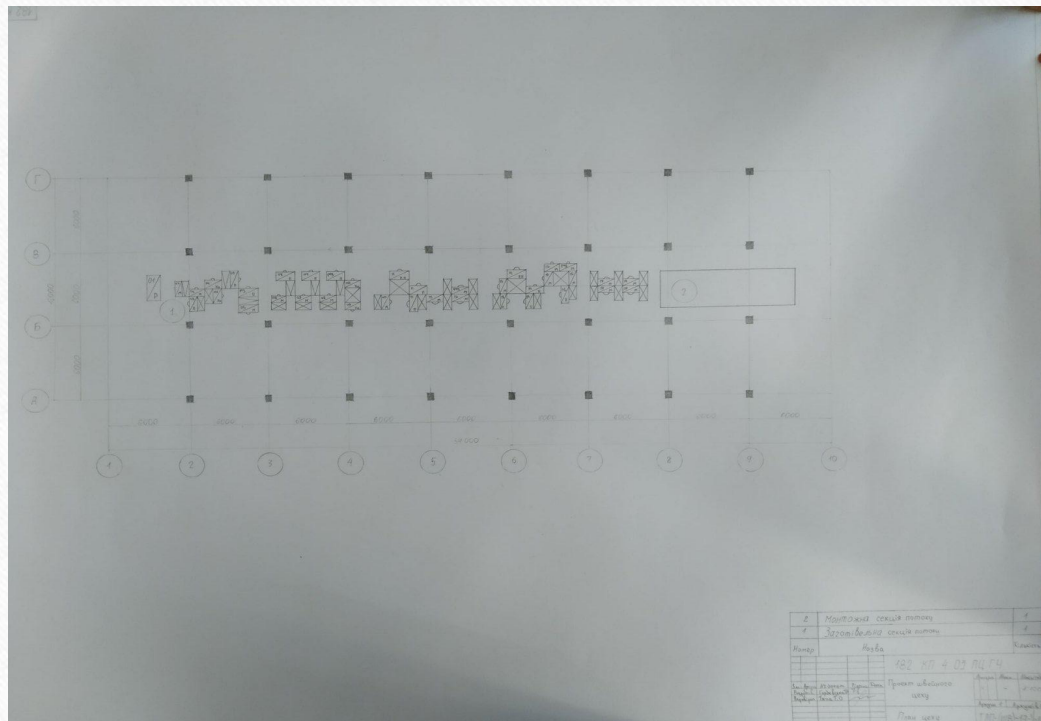


Щоб перевірити завантаження операцій та взаємну їх завантаженість використовують графічний метод. Аналіз потоку графічним методом виконується побудовою монтажного графіка та графіка узгодження.

Графік узгодження будується для виявлення відхилень від такту потоку часу організаційних операцій. Він дає поняття про завантаженість кожного робочого в потоці.

Монтажний графік будується з метою перевірки дотримання послідовності, контролю за переміщенням деталей або вузлів, та допомагає виконати розміщення робочих місць.

Розміщення робочих місць в потоці



- На плані цеху зображено заготівельна секція, яка складається з 5-ти груп і умовно МОНТАЖНА