

# ***ВЫПУСКНАЯ КВАЛИФИКАЦИОННАЯ РАБОТА***

*Тема:*

*Разработать модель, конструкцию и  
техническую документацию на модель  
нарядного платья для женщин старшей  
возрастной группы, размер 164-54*

*студент Страхова Т.М.*





НАПРАВЛЕНИЕ МОДЫ



# ***ПРОЕКТИРУЕМАЯ МОДЕЛЬ***

## **Обоснование выбора проектируемой модели**

- ❖ Отвечает требованиям ассортимента
- ❖ Сочетает ультрамодные направления
- ❖ Учитывает возрастные особенности фигуры
- ❖ Включает в себя зрительные иллюзии
- ❖ Модель оригинальная и смелая



# РАЗРАБОТКА БАЗОВОЙ КОНСТРУКЦИИ

## Конструкция изделия должна

- ❖ соответствовать внешнему виду утвержденной модели
- ❖ обеспечивать хорошую посадку изделия на фигуре
- ❖ быть удобной и нетрудоемкой

**ЕМКО СЭВ** – универсальная методика, так как можно разрабатывать одежду различных видов и покроев, различного ассортимента из разных видов материалов для массового и индивидуального производства.

- Единая система РП
- Единая система классификации прибавок
- Единая структура формул и последовательности построения
- Единые основы базовой конструкции одежды
- Единые принципы градации
- Единая терминология, символика и цифровое обозначение конструктивных точек



## ПРИБАВКИ СИЛУЭТНЫЕ В БАЗОВОЙ КОНСТРУКЦИИ

| Прибавки по<br>участкам<br>конструкций | Условное<br>обозначение<br>конструктив<br>ного отрезка | Величина прибавки, см                     |                          |                               |
|----------------------------------------|--------------------------------------------------------|-------------------------------------------|--------------------------|-------------------------------|
|                                        |                                                        | прибавка на<br>свободное<br>облегание, ПС | прибавка на<br>пакет, ПП | прибавка<br>силуэтная,<br>ПСи |
| По спинке                              | 31-33                                                  | 1,15                                      | 0,2                      | 1,35                          |
| По пройме                              | 33-35                                                  | 2,75                                      | 0,15                     | 2,9                           |
| По переду                              | 35-37                                                  | 0,65                                      | 0,2                      | 0,85                          |
| общая                                  | 31-37                                                  | 4,55                                      | 0,55                     | 5,1                           |



## ***РАЗРАБОТКА ЛЕКАЛ ИЗДЕЛИЯ***

Лекала оформляются в соответствии с ТУ на изготовление лекал. На каждой детали основных и вспомогательных лекал указывается:

- ❖- наименование изделия;
- ❖- ведущие размерные признаки;
- ❖- наименование детали;
- ❖- количество деталей в крое;
- ❖- направление нити основы и допускаемые отклонения при раскрое;

Оформление лекал по срезам:

- ❖- по срезам лекал проставляются контрольные надсечки для правильного соединения деталей;



# **ОБОСНОВАНИЕ ВЫБОРА МАТЕРИАЛОВ**

## **Основная ткань из химических волокон**

- ❖ Несминаемость
- ❖ Формоустойчивость
- ❖ Малоосыпаемость

## **Отделочная ткань шелк - «Атлас»**

- ❖ Малая сминаемость
- ❖ Незначительная усадка после стирки
- ❖ Долго сохраняет товарный вид

## **Ажурное трикотажное полотно из химических волокон**

- ❖ Красивый внешний вид
- ❖ Упругое удлинение
- ❖ Воздухопроницаемость



## ФУРНИТУРА

Для проектируемого женского платья выбраны :

- ❖ нитки полиэстр, которые обладают тонким прядением и учитывают высокие нагрузки на нитку во время шитья.
- ❖ застежка-молния, состоящая из двух лент с пластмассовыми звеньями и с разъемными ограничениями хода замка.
- ❖ глянцевые пуговицы на ножке из аминопласта в цвет основной ткани, диаметром 14мм.



## ОБОРУДОВАНИЕ И ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

- ❖ Для стачивания срезов - DLN 5410 "Джуки" Япония
- ❖ Для обметывания швов - МО- 37048-004-306 "Джуки" Япония
- ❖ Для стачивания с одновременным обметыванием - МО6716Т039 "Джуки" Япония
- ❖ Для втачивания рукавов – 3734-12/31 "Пфафф" Германия
- ❖ Для подшивания - СВ-G638 "Джуки" Япония
- ❖ Для обметывания петель - МЕВ-1891 "Джуки" Япония
- ❖ Для пришивания пуговиц - АМВ-188 "Джуки" Япония
- ❖ Приспособление окантователь КНФ-10
- ❖ Спец лапка для притачивания потайной молнии - S518
- ❖ Спец лапка с ограничителем - P11(36455 1/16)
- ❖ Оборудование ВТО – утюжильной комплект 101 "Макпи" Италия



## *РАСЧЕТ ЭФФЕКТИВНОСТИ И РПТ*

- ❖ Расчет роста производительности труда производится по формуле (1):

$$\text{РПТ} = (\text{Т}_\text{д} - \text{Т}_\text{пр}) / \text{Т}_\text{пр} \times 100, \quad (1)$$

$$\text{РПТ} = (4493 - 4245) / 4245 \times 100 = 5,84 \%$$

- ❖ Расчет эффективности труда Э, % выполняется по формуле (2):

$$\text{Э} = (\text{Т}_\text{д} - \text{Т}_\text{пр}) / \text{Т}_\text{д} \times 100, \quad (2)$$

$$\text{Э} = (1504 - 1256) / 1504 \times 100 = 5,51\%$$



## *ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ОБРАБОТКИ ПРОЕКТИРУЕМОЙ МОДЕЛИ.*

Технологическая последовательность обработки (ТПО) – перечень технологически неделимых операций, соответствующий порядку выполнения их при изготовлении деталей и узлов изделия с указанием специальности, разряда работы, затраты времени на выполнение операции, применяемого оборудования и приспособлений.

Все операции процесса изготовления изделия подразделяются на: заготовительные, сборочные и отделочные.



## КАЛЬКУЛЯЦИЯ СЕБЕСТОИМОСТИ ЕДИНИЦЫ ИЗДЕЛИЯ

| Статьи затрат                                               | Данные для расчёта                                   | Сумма, руб. |
|-------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------|-------------|
| Основные материалы                                          |                                                      | 1088        |
| Вспомогательные материалы                                   |                                                      | 88          |
| Итого материальных затрат                                   |                                                      | 1176        |
| Основная заработная плата<br>производственных рабочих       | По данным предприятия                                | 110         |
| Дополнительная заработная плата<br>производственных рабочих | 8% (от основной) зарплаты                            | 8,80        |
| Начисление на заработную плату                              | 30% (от суммы основной и<br>дополнительной зарплаты) | 35,64       |
| Расходы на содержание и эксплуатацию<br>оборудования        | 37 % (от основной зарплаты)                          | 40,7        |
| Общепроизводственные расходы                                | 50% (от основной зарплаты)                           | 55          |
| Общехозяйственные расходы                                   | 150% (от основной зарплаты)                          | 165         |
| Итого стоимость обработки                                   |                                                      | 415,14      |
| Итого производственная себестоимость                        |                                                      | 1591,14     |
| Коммерческие расходы                                        | 2% (от производственной<br>себестоимости)            | 31,82       |
| Итого полная себестоимость изделия                          |                                                      | 1622,96     |



## РАСЧЕТ СВОБОДНО-РОЗНИЧНОЙ ЦЕНЫ

| Показатели                           | Данные для расчёта, % | Сумма по проекту, руб. |
|--------------------------------------|-----------------------|------------------------|
| Полная себестоимость                 |                       | 1622,96                |
| Рентабельность продукции, %          | 50%                   |                        |
| Планируемая прибыль                  |                       | 811,48                 |
| Отпускная цена предприятия           |                       | 2434,44                |
| НДС                                  | 18%                   | 438,20                 |
| Оптово-отпускная цена промышленности |                       | 2872,64                |
| Издержки сбытовых организаций        | 15%                   | 430,90                 |
| Оптово-отпускная цена реализации     |                       | 3303,54                |
| Наценка торговых организаций         | 25%                   | 826                    |
| Свободная розничная цена             |                       | 4129                   |



# ТЕХНИКО - ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ

| Показатели                               | Единица измерения | Величина показателя по проекту |
|------------------------------------------|-------------------|--------------------------------|
| Полная себестоимость                     | руб.              | 1622,96                        |
| Рентабельность продукции, %              | %                 | 50%                            |
| Планируемая прибыль на единицу продукции | руб.              | 811,48                         |
| Отпускная цена предприятия               | руб.              | 2434,44                        |
| Оптово-отпускная цена промышленности     | руб.              | 2872,64                        |
| Свободная розничная цена изделия         | руб.              | 4130                           |
| Затраты на 1 рубль товарной продукции    | коп.              | 66,7                           |





**СПАСИБО ЗА  
ВНИМАНИЕ.**

---

*Доклад окончен.*