

Лекция №4 по дисциплине: «Технология изготовления костюма», 3 курс, 6 семестр.

Тема: «Общая схема сборки узлов изделий верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента».

Процессы сборки и монтажа изделий в швейной отрасли отличаются от сборочных процессов в других отраслях промышленности рядом характерных особенностей. К ним относятся: многообразие предметов, обрабатываемых в одном процессе; частая изменчивость деталей вследствие изменения моды, смены сезонов; преобладание ниточных соединений; малая жесткость и высокая воздухопроницаемость материалов, используемых для швейных изделий.

Технологические процессы сборки деталей, узлов и монтажа одежды являются основой швейного производства и включают в себя всю совокупность неделимых операций по соединению деталей и узлов в определенной технологической и экономически целесообразной последовательности изготовления швейных изделий, отвечающей заданному уровню качества и производительности труда.

При изготовлении одежды по индивидуальным заказам типовая последовательность сборки имеет целый ряд дополнительных операций, которые дают возможность обеспечить точную подгонку изделия по фигуре заказчика (*рисунок 1.*)



Рисунок 1– Схема последовательности сборки верхней одежды

Приведенная схема может меняться в зависимости от конструкции изделия, сложности фигуры, методов обработки и других факторов. **Например**, рукав реглан в пальто соединяют с проймой раньше, чем воротник с горловиной.

Степень готовности изделия к примерке может быть различной в зависимости от фигуры заказчика, вида изделия, сложности фасона, конструкции изделия, свойств материалов, квалификации закройщика, числа примерок и т. д.

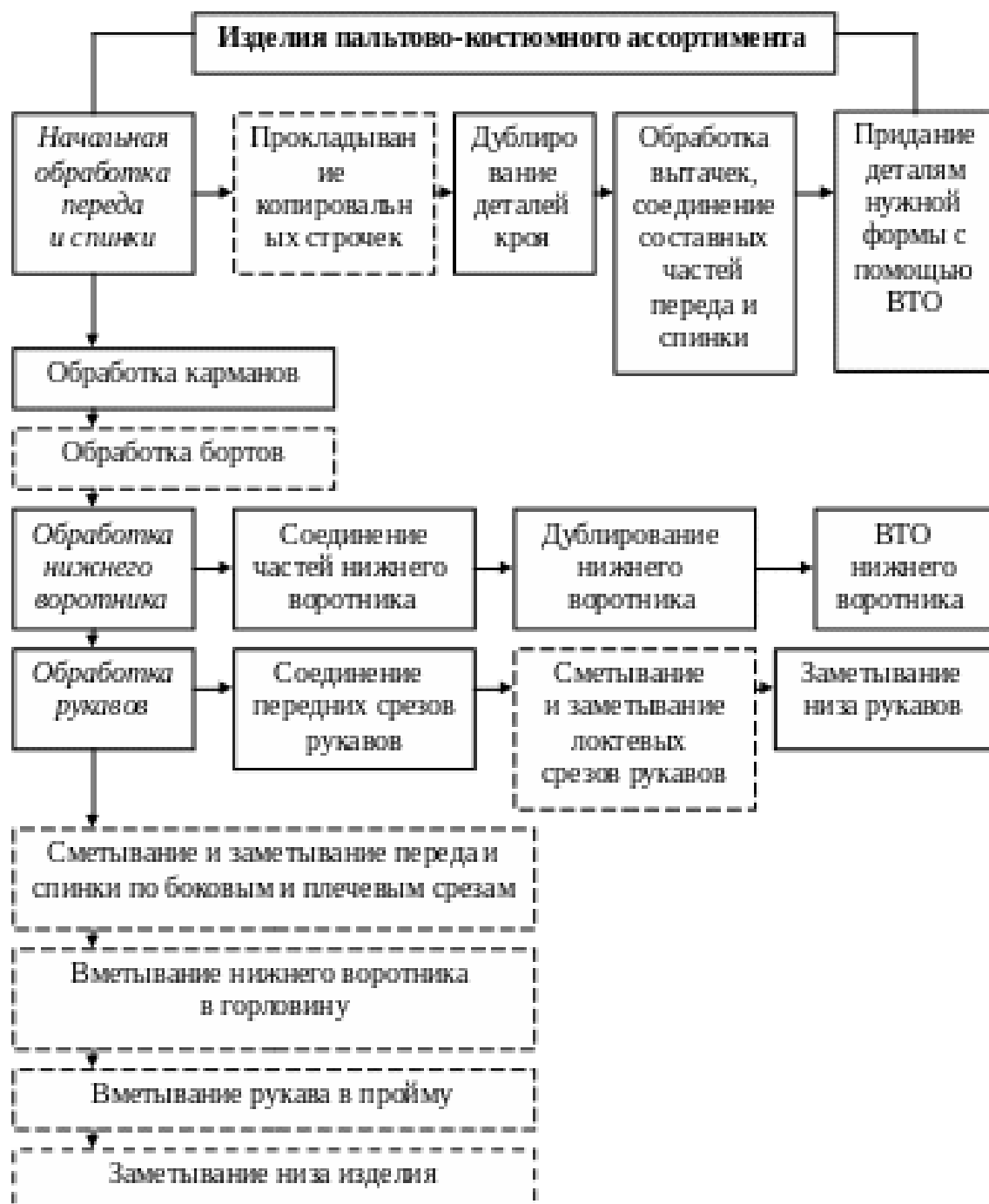


Рисунок 2 – Схема подготовки изделий пальтово-костюмного ассортимента к примерке

Обработка рукавов

Соединение передних срезов рукавов.

Сметывание и заметывание локтевых срезов рукавов.

Заметывание низа рукавов.

→ Сметывание и заметывание переда и спинки по боковым и плечевым срезам.

Вметывание нижнего воротника в горловину.

Вметывание рукава в пройму.

Заметывание низа изделия.

При изготовлении одежды оригинальных фасонов из материалов с малоизвестными технологическими свойствами и на фигуры с резким отклонением от типовой возникает необходимость повторной примерки (*рисунок 3*). С повторными примерками изготавливают также отдельные виды мужской одежды, например, визитки, фраки, смокинги и др. Повторную примерку проводят главным образом для уточнения правильности вметывания рукавов в проймы, а в женской одежде для уточнения длины изделия. К повторной примерке в изделии должны быть обработаны борта, стачаны боковые и плечевые срезы, соединены подкладка или утепляющая прокладка с подкладкой и изделием, обработан и соединен с горловиной воротник, вметаны в проймы рукава, заметан низ изделия.



Рисунок 3 – Схема подготовки изделия ко второй примерке

Проведение повторной примерки увеличивает трудоемкость изготовления изделия в среднем на 10 % за счет повторения целого ряда технологических операций и двойной прерывности технологического процесса.

Применение единого метода конструирования одежды, точное снятие размерных признаков, точные данные об особенностях фигуры заказчика, использование лекал базовых конструкций при раскрое, высокая квалификация закройщиков и рабочих, передовые методы обработки обеспечивают изготовление изделий с одной примеркой.

Учитывая особенности изготовления различных фасонов изделий в одном технологическом процессе необходимо установление единой схемы сборки и степени готовности изделий к примерке для ателье всех разрядов.

Автоматизация процессов измерения фигуры, конструирования швейных

изделий открывает перспективы изготовления одежды по индивидуальным заказам без примерки при высоких технико-экономических показателях процесса.

При изготовлении изделий пальтово-костюмного ассортимента на швейных предприятиях массового производства этапы подготовки изделия к примерке исключаются и обработка изделия осуществляется в следующей последовательности (рисунок 4).

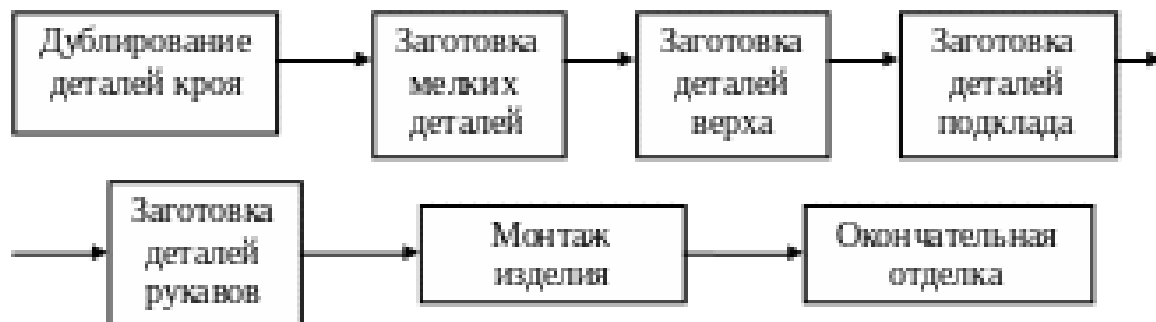


Рисунок 4 – Общая схема сборки изделий

пальтово-костюмного ассортимента в массовом производстве

В решении вопросов повышения качества одежды, снижения трудоемкости их обработки важное место занимает совершенствование методов изготовления одежды, применение прогрессивной технологии, выполнение сборочно-соединительных операций на машинах полуавтоматического действия и машинах, оснащенных автоматизированным приводом, использование различных приспособлений и т. д.

Одно из важнейших условий обеспечения роста производительности труда – специализация отдельных технологических процессов, которая создает условия для применения высокопроизводительного оборудования, прогрессивных форм организации производства. Все это способствует росту производительности труда и улучшению качества выполнения технологических операций.

Одна из предпосылок эффективного использования комплектного оборудования, особенно швейных машин полуавтоматического действия, — унификация деталей. Важное значение имеет унификация технологии сборочных процессов в таких направлениях, которые позволяют внедрять комплектное оборудование. На применении унифицированных контуров деталей, размеров деталей и узлов основано создание технологических изделий различных видов. Например, в мужских пальто унифицированы срезы среднего шва спинки, срезы локтевых и передних швов рукавов, детали бокового прорезного кармана с клапаном, с листочкой, размеры и конфигурация мелких деталей (пат, шлевок, погон, хлястиков).

Большие возможности и резервы в повышении производительности труда создает малооперационная технология, которая позволяет заменить выполнение нескольких операций одной или осуществить монтаж узлов, минуя соединение отдельных деталей. Изыскание методов малооперационной технологии и внедрение их в технологический процесс будут способствовать обеспечению высокого качества продукции при резком снижении трудоемкости ее изготовления.