

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ОБРАЗОВАНИЮ

Государственное образовательное учреждение высшего
профессионального образования
«Оренбургский государственный университет»

Кафедра дизайна

Т.А. ТОМИНА, В.Ю. САПУГОЛЬЦЕВ

РАЗРАБОТКА КОНСТРУКЦИИ И ВЫБОР МЕТОДОВ ОБРАБОТКИ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ШВЕЙНОГО ИЗДЕЛИЯ

МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ К ОТЧЕТУ ПО КОНСТРУКТОРСКО-
ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ПРАКТИКЕ

Рекомендовано к изданию Редакционно-издательским советом государственного
образовательного учреждения высшего профессионального образования
«Оренбургский государственный университет»

Оренбург 2009

УДК 687 (076.5)

ББК 37. 24 я 73

Т 56

Рецензент

кандидат искусствоведения, доцент О.Б.Чепурова

Томина Т.А.
Т 56 **Разработка конструкции и выбор методов обработки для изготовления швейного изделия: методические указания / Т.А. Томина, В.Ю. Сапугольцев.-Оренбург: ГОУ ОГУ, 2009. –22 с.**

Методические указания предназначены для выполнения отчета по конструкторско - технологической практике по дисциплинам « Конструирование », « Технология изготовления костюма » специальности 070601 « Дизайн » специализации « Дизайн костюма » студентами, обучающимися по программам высшего профессионального образования.

ББК 37. 24 я 73

© Томина Т.А., Сапугольцев В.Ю., 2009
© ГОУ ОГУ, 2009

Содержание

1	Область применения.....	4
2	Общие положения.....	4
3	Общие требования к содержанию и оформлению отчета по конструкторско-технологической практике	4
3.1	Введение	5
3.2	Основная часть	5
3.2.1	Конструкторский раздел.....	5
3.2.1.1	Анализ модного направления.....	5
3.2.1.2	Техническое описание модели.....	6
3.2.1.3	Измерение фигуры с целью получения размерных признаков.....	6
3.2.1.4	Проектирование конструктивных прибавок.....	7
3.2.1.5	Расчет параметров конструкции изделия.....	7
3.2.1.6	Моделирования основ конструкции изделия.....	8
3.2.1.7	Изготовление макета.....	8
3.2.1.8	Спецификация деталей кроя из основного, отделочного, подкладочного и прокладочного материалов.....	8
3.2.1.9	Раскладка лекал и раскрой изделия.....	8
3.2.2	Технологический раздел.....	8
3.2.2.1	Характеристика требований к материалам	8
3.2.2.2	Выбор материалов и режимов обработки изделия	10
3.2.2.3	Выбор методов обработки узлов изделия, характеристика технологического оборудования	13
3.2.2.4	Разработка общей схемы сборки изделия.....	15
3.2.2.5	Технологическая последовательность обработки изделия	15
3.3	Заключение	15
4	Литература, рекомендуемая для выполнения отчета по конструкторско- технологической практике.....	15
	Список использованных источников.....	16
	Приложение А Пример оформления титульного листа	18
	Приложение Б Пример оформления структурного элемента «Содержание».....	19
	Приложение Г Пример оформления технического описания модели.....	20
	Приложение Д Пример оформления эскиза модели	21
	Приложение Е Пример оформления сборочной схемы обработки узла.....	22

1 Область применения

Настоящие методические указания устанавливают порядок оформления отчета по конструкторско-технологической практике для студентов специальности 070601 « Дизайн » специализации « Дизайн костюма ».

2 Общие положения

Конструкторско-технологическая практика является промежуточным этапом практического обучения студентов.

Целью конструкторско-технологической практики является закрепление, углубление, обобщение теоретических знаний, практических навыков самостоятельного решения поставленной задачи, развитие творческих способностей и умений пользоваться технической, справочной, нормативной литературой.

За период конструкторско-технологической практики производится:

- проверка, углубление, совершенствование теоретических знаний и практических навыков, полученных студентами при изучении специальных дисциплин;

- практическое изучение проектирования швейных изделий;

- приобретение практических навыков по подбору материалов, фурнитуры, оборудования и режимов обработки, разработке базовых конструкций деталей одежды, их конструктивному моделированию, определению оптимальных решений раскладки и кроя материалов;

- углубление умений выбора наиболее целесообразных способов обработки узлов и деталей одежды;

- закрепление практических навыков составления технических документов при проектировании швейных изделий;

- изготовление образцов моделей коллекции одежды;

- изучение нормативно-технической документации, организации работ по техническому контролю качества изделия.

3 Общие требования к содержанию и оформлению отчета по конструкторско-технологической практике

Отчет по конструкторско-технологической практике должен быть оформлен на листах формата А 4 и включать в себя:

- титульный лист;
- содержание;
- введение;
- основную часть;

- заключение;
- список использованных источников;
- приложения.

Оформление текста отчета выполняется в соответствии с разделами 6.1, 6.2, 6.3, 6.5, оформление разделов (подразделов), иллюстраций, построение таблиц, приложений, списка использованных источников ведется согласно требованиям, изложенным в разделах 7.6 – 7.11. Содержание структурных элементов отражено в разделе 12 СТП 101-00.

Примеры оформления титульного листа, содержания приведены в приложениях А, Б, соответственно.

3.1 Введение

Введение излагают кратко. Здесь указывают основные цели конструкторско-технологической практики.

3.2 Основная часть

3.2.1 Конструкторский раздел

В конструкторском разделе конструкторско-технологической практики анализируется и описывается выбранный метод конструирования моделей, даются необходимые размерные признаки, производятся расчеты конструкций на проектируемые модели (изделия), изготавливается макет и производится раскрой изделий.

3.2.1.1 Анализ модного направления

Производится систематизация и синтез черт модных направлений в дизайне одежды.

3.2.1.2 Техническое описание модели

В данном пункте описывается внешний вид модели, ее целевое назначение, силуэт, наличие декоративных элементов и их расположение в костюме.

Описание ведется по следующему плану:

- вид изделия, назначение;
- силуэт;
- рекомендуемый материал (основной, подкладочный, прокладочный, прикладной);
- конструктивное обеспечение силуэта;

-описание полочки, спинки, рукавов, воротника (наличие конструктивных швов, производных элементов);

- отделка и описание дополнительных элементов, завершающих ансамбль костюма в целом;

- рекомендуемые размеры, роста, полнотные и возрастные группы.

Пример оформления технического описания модели приведен в Приложении В.

К описанию проектируемой модели обязательно прилагается эскиз модели с прорисовкой всех конструктивных и декоративных элементов костюма. Эскиз модели выполняется графически на листе формата А4 с обязательным видом сзади. Пример оформления эскиза модели приведен в Приложении Г.

3.2.1.3 Измерение фигуры с целью получения размерных признаков

Известно, что для создания полноценной конструкции, удовлетворяющей предъявленным к ней требованиям и, в частности, обеспечивающей хорошую посадку на фигуре, важное значение имеет размерные признаки. Данные приводят в форме таблицы 1.

Таблица 1- Измерение фигуры с целью получения размерных признаков

Номер размерного признака	Условное обозначение размерного признака	Наименование размерного признака	Величина размерного признака фигуры	Величина размерного признака по стандарту	Разница + -, см (гр. 6 – гр. 5)
1	2	3	4	5	6

Особое значение имеет изучение фигуры человека, поскольку дизайнер работает для человека, одевает его. Поэтому надо знать особенности строения фигуры человека и уметь правильно определить ее тип. Для установления типа фигуры следует использовать таблицы классификации типовых фигур женщин по ростам, размерам и полнотным группам, разработанные в соответствии с ОСТ 17-326-81. Для мужских фигур можно использовать соответствующие материалы ОСТ 17-325-86. Результаты записываются в таблицу 2.

Таблица 2- Определение типа фигуры и ее маркировка

Ведущие размерные признаки	Величина размерных признаков, см			Маркировка фигуры по стандарту и возрастная группа
	измеряемой фигуры	типовой фигуры	отклонения +/-, см, измеряем.- типовая	
1	2	3	4	5

3.2.1.4 Проектирование конструктивных прибавок

Прибавки на свободное облегание и ширину основных участков конструкции зависят от формы конкретной модели и диктуются направлением моды в одежде на определенный период времени, и от свойств того или иного материала. Величины прибавок приводят в форме таблицы 3.

Таблица 3- Конструктивные прибавки на свободное облегание

Условное обозначение	Величина
1	2

3.2.1.5 Расчет параметров конструкции изделия

Далее производится расчет параметров конструкции. Перед началом построения чертежа следует уточнить особенности конструкции изделия.

Таблица 4- Расчет параметров конструкции изделия

Конструктивный отрезок		Расчетная формула	Расчет	Величина, см
наименование	обозначение			
1	2	3	4	5

Чертеж конструкции выполняют в масштабе 1: 1 на миллиметровой бумаге формата А1 и прилагается в Приложении А. Проверяют сопряженность срезов горловины спинки и переда, плечевых и боковых срезов и по линии низа.

3.2.1.6 Моделирования основ конструкции изделия

На этом этапе, на чертеже основы наносят модельные особенности, в соответствии с разработанным эскизом и результатом его конструктивного анализа. После нанесения модельных особенностей необходимо визуально проверить соответствие чертежа конструкции эскизу модели. Моделирование

выполняют в масштабе 1:1 на формате А1 и прилагается в Приложении Б.

3.2.1.7 Изготовление макета

После построения чертежа изделия проверяют модельную конструкцию путем изготовления макета из ткани. С этой целью каждую деталь в отдельности со всеми ее внутренними линиями и надсечками копируют с технического чертежа конструкции и вырезают по контуру. Представляют макет на фигуре или на манекене. В случае обнаружения дефектов посадки макета, необходимо проанализировать причины их возникновения и предложить способы устранения конкретных конструктивных дефектов. Макет изделия прилагается в Приложении В.

3.2.1.8 Спецификация деталей кроя из основного, отделочного, подкладочного и прокладочного материалов

Спецификацию деталей кроя приводят в форме таблицы 5.

Таблица 5- Спецификация деталей кроя изделия

Наименование деталей кроя	Количество деталей кроя	Используемый материал
1	2	3

3.2.1.9 Раскладка лекал и раскрой изделия

При раскладке лекал, особое внимание следует уделить направлению нити основы (н.о) на деталях, в обязательном порядке наносятся надсечки линии груди, талии, бедер и оката рукава. Производится раскрой изделий.

3.2.2 Технологический раздел

3.2.2.1 Характеристика требований к материалам

Выбор материалов для пакета одежды осуществляют в соответствии с требованиями, которым должны соответствовать составляющие пакета.

Для определения значимости требований к разрабатываемому виду одежды следует воспользоваться оценкой значимости к различным видам одежды. Значимость требований, предъявляемых к материалам, представляется в виде таблицы 6.

Таблица 6 - Значимость требований, предъявляемых к материалам

Вид материала	Требования				
	эстети- ческие	конструк- торско- технологиче- ские	гигиени- ческие	эксплуата- ционные	экономи- ческие
Основные Подкладочные Прокладочные					

Значимость требований оценивается в зависимости от вида изделия и его назначения. Наиболее значимые требования обозначают цифрой 1, наименее значимые - цифрой 5.

Требования к каждому виду материала пакета одежды рекомендуется формулировать отдельно.

Эстетические требования включают в себя требования к художественно-эстетическим свойствам: художественно-эстетическому оформлению, структуре, отделке, а также к свойствам, обуславливающим формоустойчивость и эстетичность изделия: жесткости, драпируемости, несминаемости, загрязняемости, пиллингу.

Конструкторско-технологические требования к свойствам материалов влияют на конструкцию изделия и технологию его изготовления и зависят от таких свойств как:

- поверхностная плотность;
- толщина;
- ширина;
- жесткость;
- раздвигаемость нитей;
- осыпаемость;
- прорубаемость и др.

Гигиенические требования определяются способностью материалов создавать и поддерживать определенные климатические условия в одежде и удовлетворяются такими свойствами как:

- воздухопроницаемость;
- паропроницаемость;
- водоупорность;
- гигроскопичность;
- капиллярность;
- тепловое сопротивление;
- теплопроводность и др.

К эксплуатационным требованиям относятся свойства:

- стойкость к истиранию по сгибам и плоскости;
- стойкость к светопогоде;
- стойкость к многократному растяжению, изгибу;
- прочность на раздираение и др.

Экономические требования определяются экономической целесообразностью выбираемого материала. К недорогой основной ткани подбираются недорогие подкладочные и прикладные материалы.

Из множества перечисленных свойств необходимо выбрать те свойства, которыми должны обладать рекомендуемые материалы, и дать обоснование этого выбора.

После приведения требований к основным, прокладочным, подкладочным материалам следует перечислить с обоснованием требования к скрепляющим материалам и фурнитуре.

Для ниточных соединений технические требования представляют в виде таблицы 7.

Таблица 7 - Технические требования к машинным строчкам

Наименование швейного изделия и материала	Наименование строчки	Количество стежков на 1 см строчки, ст/1 см	Ассортимент швейных ниток					
			результатирующая линейная плотность, Текс					
			хлопчатобумажные	армированные	полиэфирные	полиамидные	из натурального шелка	полиамидные из мононити

Наряду с ниточным соединением деталей может применяться и клеевой способ. В этом случае необходимо сформулировать требования к клеевым соединениям деталей.

3.2.2.2 Выбор материалов и режимов обработки изделия

В соответствии с установленными в разделе 3.2.2.1 требованиями подбирают основные, подкладочные, прокладочные материалы, в наибольшей степени соответствующие внешнему виду и назначению разрабатываемой модели:

- основных – 3-4 вида;
- подкладочных и прокладочных по 2-3 вида.

Характеристика предлагаемых материалов, составляющих пакет, приводится в форме таблицы 8.

Таблица 8 - Характеристика материалов

Наименование материала	Артикул или условное обозначение материала	Краткая техническая характеристика								Дог. цена за 1 пог. м, р.
		ширина с кромками, см	поверхностная плотность 1 м^2 , $\text{г}/\text{м}^2$	волоконистый состав		линейная плотность нитей, Текс (метр. №, м/г)		плотность ткани, нит/10см		
				осн.	ут.	осн.	ут.	осн.	ут.	

Выбор фурнитуры производят на основании сформулированных требований и оформляют в табличной форме, составляющие которой определяются видом фурнитуры.

По рекомендуемым для пакета одежды материалам и фурнитуре составляется конфекционная карта по форме таблицы 9.

Таблица 9 - Конфекционная карта по выбранным материалам

Наименование изделия, рисунок модели	Наименование материала, образец, артикул			
	основного	подкладочного	прокладочного	скрепляющих материалов, фурнитуры

Материалы для изделия выбирают для установления режимов и методов обработки, которые обуславливают затрату времени на его изготовление.

В таблицах 10 - 11 приводят режимы склеивания и влажно-тепловой обработки выбранных материалов.

Таблица 10 - Режимы склеивания деталей и узлов одежды с клеевыми прокладочными материалами

Наименование клеевого материала	При предварительном увлажнении			Без предварительного увлажнения		
	температура греющей поверхности, °С	удельное давление, кПа	время выдержки, с	температура греющей поверхности, °С	удельное давление, кПа	время выдержки, с

Таблица 11 – Режимы влажно - тепловой обработки материалов

Наименование материала	Температура прессования, °С		Давление, кПа	Масса утюга, кг	Время обработки, с		Увлажнение, % к массе материала
	пресса	утюга			пресса	утюга	

В таблице 12 приводят данные по выбору швейных ниток и соответствующих им игл.

Таблица 12 - Подбор швейных игл и ниток

Номера игл по нормативам	Ассортимент швейных ниток					
	Результирующая линейная плотность, Текс					
	хлопчатобумажные	армированные	полиэфирные	полиамидные	из натурального шелка	полиамидные из мононитей

3.2.2.3 Выбор методов обработки узлов изделия, характеристика технологического оборудования

Выбор методов обработки производят на основе изучения рекомендуемой литературы, действующей НТД, собственных предложений студентов.

Из существующих многообразных методов обработки узлов следует выбирать наиболее совершенные, современные, максимально экономичные, пригодные для рекомендуемых материалов.

Особое внимание следует уделить использованию методов параллельной и параллельно-последовательной обработки, повышению доли машинных работ, применению приспособлений малой механизации.

Методы обработки всех узлов изделия представляют в одном варианте в виде сборочных схем, на которых цифрами указывают последовательность выполнения операций, показанных в сечении узла. Пример оформления сборочной схемы обработки узла приведен в приложении Д.

Выбор оборудования, средств малой механизации должен быть произведен применительно к виду изделия, свойствам материалов и выбранной технологии пошива. Оборудование следует брать современных марок и классов, применяемых в массовом производстве одежды. Рекомендации по выбору оборудования могут быть сведены в таблицы 13-18.

Таблица 13 - Технологическая характеристика швейных машин

Класс машины, завод изготовитель	Назначение машины	Тип стежка	Максимальная частота вращения главного вала, об/мин	Механизм челнока	Нитеподатчик	Двигатель ткани	Длина стежков, мм	Тип и номер иглы	Толщина материала, мм	Наименование ниток	Примечание

Таблица 14 - Приспособления малой механизации

Наименование и назначение приспособления	Марка (номер)	Схема шва	На каких операциях используется

Таблица 15- Технологическая характеристика прессового оборудования

Наименование оборудования, завод - изготовитель, марка (тип)	Максимальное усилие прессования, кПа	Вид нагрева	Тип подушки	Назначение	Дополнительные данные

Таблица 16 - Технологическая характеристика утюгов

Наименование оборудования, завод-изготовитель	Назначение	Марка (тип)	Температура нагрева, °С	Мощность, кВт	Нагревательный элемент	Габариты, мм	Масса, кг

Таблица 17 - Технологическая характеристика утюжильных столов

Наименование оборудования, завод-изготовитель	Марка (тип)	Тип нагрева поверхности	Температура нагрева поверхности, °С	Время разогрева, мин	Габариты, мм			Средства технологической оснастки (колодки, подушки, пульверизаторы)
					длина	ширина	высота	

Таблица 18- Технологическая характеристика отпаривателей

Наименование оборудования	Область применения	Температура, °С	Давление пара, кВт	Расход пара, мм ³	Нагревательное устройство

3.2.2.4 Разработка общей схемы сборки изделия

В соответствии с разработанной моделью представляют общую схему последовательности сборки изделия, которая зависит от конструкции изделия, предлагаемых методов обработки, выбранного оборудования и др. факторов.

3.2.2.5 Технологическая последовательность обработки изделия

На основании выбранных методов обработки, оборудования и приспособлений малой механизации, в соответствии с предлагаемой схемой сборки для изделия составляется последовательность технологических операций обработки всего изделия по форме таблицы 19.

Технологическую последовательность необходимо составлять в строгой очередности выполнения технологических операций.

Таблица 19 – Технологическая последовательность обработки

(наименование изделия)

Номер недели-мой операции	Наименование неделимой операции	Вид работ (специальность)	Разряд	Затраты времени, с	Оборудование, приспособления малой механизации, инструменты

Согласно технологической последовательности, приведенной в таблице 19, отшивается изделие, фотография которого прилагается в приложении Г.

3.3 Заключение

В этом разделе перечисляют наиболее важные и интересные решения, предложенные в отчете и направленные на выполнение основных задач, поставленных во введении.

4 Литература, рекомендуемая для выполнения отчета по конструкторско-технологической практике

1. Мартынова А.И. Конструктивное моделирование одежды: учебник для вузов / А.И. Мартынова, Е.Г. Андреева. – М.: МГАЛП, 1999. – 216 с.
2. Конструирование одежды: учебник для средн. спец. учеб. заведений / Э.К. Амирова, О.В. Сакулина, Б.С. Сакулин, А.Т. Труханова. – М.: Мастерство,

Высшая школа, 2001. – 496 с.

3. Ермилова В. В. Моделирование и художественное оформление одежды: учебное пособие / В. В. Ермилова, Ю. Д. Ермилова. - М.: Издательский центр «Академия», 2000.-184 с.

4. Козлова Т. В. Моделирование и художественное оформление женской и детской одежды: учеб. для средн. спец. учеб. заведений / Т.В. Козлова, Л.Б. Рытвинская, З.Н. Тимашева. - 2-е изд., перераб. и доп. – Л.: Легпромиздат, 1990. - 320 с.

5. Труханова А.Т. Основы технологии швейного производства / А.Т. Труханова.- М.: Высшая школа, 2002. – 336 с.

6. Труханова А.Т. Технология женской и детской легкой одежды / А.Т. Труханова.- М.: Высшая школа, 2001. – 416 с.

7. Труханова А.Т. Технология мужской и женской верхней одежды / А.Т. Труханова.– М.: Высшая школа, 2003. – 495 с.

8. Волкова Н.В. Технология пошива мужской одежды. / Н.В. Волкова. – Ростов н /Д.: Феникс, 2002.–352 с.

9. Савостицкий Н.А. Материаловедение швейного производства. / Н.А. Савостицкий, А.К. Амирова. – М.: Высшая школа, 2002. – 240 с.

10. Франц В.Я. Оборудование швейного производства: учебник для вузов / В.Е. Франц. – М.: Академия, 2002. – 448 с.

11. Кокеткин П.П. Одежда. Технология – техника, процессы – качество / П.П.Кокеткин. –М.: МГУДТ, 2001. - 557 с.

12. Суворова О.В. Швейное оборудование. / О.В.Суворова. – Ростов н / Д.: Феникс, 2000. – 416 с.

13. Швейная промышленность: научно-технический и производственный журнал / учредитель АО «Консенсус»; международная ассоциация научно-технических обществ легкой промышленности. - М.: ООО «Арина», 2008-2009. - № 1 – 6.

14. Ателье: научно-технический и производственный журнал/ учредитель ЗАО «Эдипресс-Конлига». М.:ОАО «АСТ-Московский полиграфический дом», 2008-2009. - № 1-12.

15. BURDA: журнал мод/ учредитель ЗАО «Издательский дом «Бурда». Издательство «ЭННЕ БУРДА ГмбХ и К».

Список использованных источников

1. Рабочая программа дисциплины производственная (конструкторско-технологическая) практика / сост. доцент, канд. техн. наук. Т.А. Томина, ст. преп. В.Ю. Сапугольцев. – Оренбург: ГОУ ОГУ, 2007. – 13 с.

2. СТП 101-00. Общие требования и правила оформления выпускных работ, курсовых проектов (работ), отчетов по РГР, по УИРС, по

производственной практике и рефератов. Введ. 25.12.00.- Оренбург.: ОГУ, 2000. - 62 с.

3. Бундина Ю.М. Конструирование костюма. Аксиологический подход: учеб. пособие / Ю.М. Бундина. – Оренбург: ГОУ ОГУ, 2005. – 165 с

4. Амирова Э.К. Технология швейного производства / Э.К. Амирова, А.Т.Труханова. -М.: Академия, 2004.- 480 с.

5. Крючкова Г.А. Технология и материалы швейного производства / Г.А.Крючкова. - М. : Академия, 2003.- 384 с.

6. Кокеткин П.П. Одежда. Технология – техника, процессы – качество / П.П.Кокеткин. – М.: МГУДТ, 2001. – 557 с.

7. Промышленная технология одежды : справочник / под ред. П.П. Кокеткина . – М.: Легпромбытиздат, 1988. – 640 с.

Приложение А
(справочное)

**Пример оформления титульного листа отчета по
конструкторско-технологической практике**

Министерство образования и науки Российской Федерации
Федеральное агентство по образованию

ГОСУДАРСТВЕННОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
ВЫСШЕГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ
«ОРЕНБУРГСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ»

Архитектурно-строительный факультет
Кафедра дизайна

**ОТЧЕТ
ПО КОНСТРУКТОРСКО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ
ПРАКТИКЕ**

по дисциплинам «Конструирование», «Технология изготовления костюма»

Разработка конструкции и выбор методов обработки для

изготовления швейного изделия

ГОУ ОГУ 052400.5204.12 ОО

Руководители практики:

_____ Томина Т.А.

_____ Сапугольцев В.Ю.

_____ Тарасова О.П.

« _____ » _____ 200_ г.

Исполнитель, студент гр. ДК 06

_____ Казбекова О.

« _____ » _____ 200_ г.

Оренбург 200__

Приложение Б (справочное)

Пример оформления структурного элемента «Содержание»

Содержание

Введение	2
1 Основная часть	4
1.1 Конструкторский раздел	4
1.1.1 Анализ модного направления.....	4
1.1.2 Техническое описание модели.....	6
1.1.3 Измерение фигуры с целью получения размерных признаков.....	7
1.1.4 Проектирование конструктивных прибавок.....	8
1.1.5 Расчет параметров конструкции изделия.....	10
1.1.6 Моделирования основ конструкции изделия.....	13
1.1.7 Изготовление макета.....	16
1.1.8 Спецификация деталей кроя из основного, отделочного, подкладочного и прокладочного материалов.....	17
1.1.9. Раскладка лекал и раскрой изделия.....	18
1.2 Технологический раздел.....	19
1.2.1 Характеристика требований к материалам.....	19
1.2.2 Выбор материалов и режимов обработки изделия	22
1.2.3 Выбор методов обработки узлов изделия, характеристика технологического оборудования	26
1.2.4 Разработка общей схемы сборки изделия.....	30
1.2.5 Технологическая последовательность обработки изделия	31
Заключение.....	34
Список использованных источников.....	35
Приложение А Чертеж конструкции изделия.....	36
Приложение Б Чертеж модельной конструкции.....	37
Приложение В Макет изделия.....	38
Приложение Г Фотография модели	39

Приложение В (справочное)

Пример оформления технического описания модели

Изделие: жакет женский.

Силуэт: прямой.

Материал: основной: ткань блузочная гладкокрашенная;

подкладочный: ткань блузочная гладкокрашенная;

прокладочный: тканый клеевой материал;

фурнитура: тесьма-«молния»;

нити: в цвет основной и подкладочной тканям.

Описание внешнего вида платья

Жакет женский прямого силуэта с центральной бортовой застежкой на тесьму- «молнию», с подрезным бочком.

Полочка с отрезной кокеткой и рельефным швом от шва притачивания кокетки до линии низа.

Спинка с отрезной кокеткой и средним швом.

Рукав втачной, двухшовный, длинный, с притачной манжетой.

Воротник-классическая стойка.

По швам притачивания кокеток, по верхним краям манжет и низу изделия проложена отделочная строчка шириной 0,3 см.

Изделие на подкладке и рассчитано на плечевые накладки.

Рост: 164-176

Размер: 84-92

Полнотная группа: I, II.

Приложение Г
(справочное)

Пример оформления эскиза модели



Рисунок Г.1 – Эскиз модели женского жакета

Приложение Д
(справочное)

Пример оформления сборочной схемы обработки узла

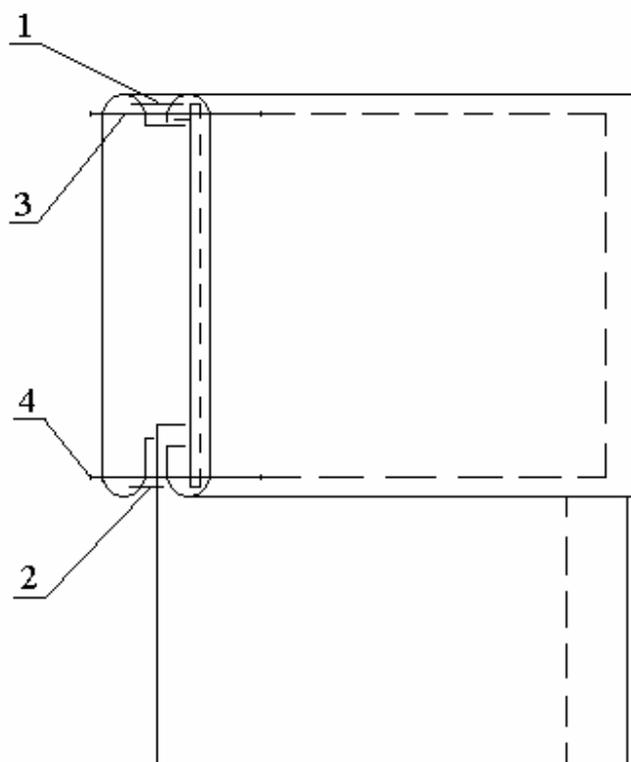


Рисунок Д.1 – Сборочная схема обработки и соединения воротника-стойки с горловиной изделия

