

Министерство образования и науки Российской Федерации
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего профессионального образования
«Московский государственный университет технологий и управления»
«Институт текстильной и легкой промышленности»
Факультет индустрии моды
Кафедра технологии, товароведения и предпринимательства в индустрии
моды

Контрольная работа
По дисциплине « Технология швейных изделий»

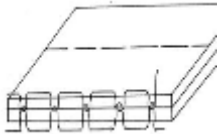
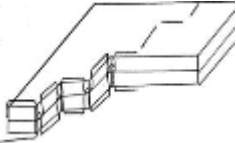



Выполнила:
Студентка 4 курса
Григорчук С.С.
спец. 260902, шифр 110141
Руководитель
Петрова Е.С.


Москва 2013

1. Задание 1

1.1 Вопрос 1

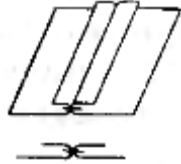
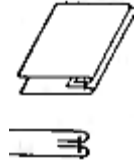
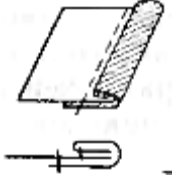
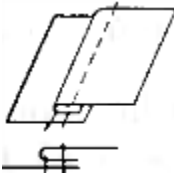
Рассмотреть виды челночных строчек с указанием свойств: назначения, количества стежков в одном см, номеров ниток и игл.

№ п/п	Виды машинных челночных строчек	Схема строчки	Свойства строчки	Назначение строчки	Кол-во стежков в 1 см.	№№ ниток				№№ игл
						Х/бумажных	шелковых	лавсановых	капроновых	
1	двухниточный однолинейный прямой челночный, 301		стачивание	для соединения деталей , для окантовывания срезов	2-5	30-60	18,33,65	22Л,33Л,55Л	50К	75-120
2	двухниточный однолинейный зигзагообразный челночный, 304		стачивание, обметывание, притачивание	для изготовления закрепок, обметывания петель, пришивания пуговиц, подшивания сторон листочек, соединения частей бортовой прокладки	3-6	30-70	18,33,65	22Л,33Л,55Л	50К	75-120
3	двухниточный потайной челночный, 306		подшивочная	для подшивания краев деталей и низа изделий	2-4	30-70	18,33,65	22Л,33Л	50К	75-120
4	двухниточный однолинейный челночный из парных зигзагообразных стежков, 308		стачивание	для соединения деталей корсетных изделий	4-8	30-70	18,33,65	22Л,33Л	50К	75-120
5	трехниточный		застрачивание,	для застрачивания краев	4-6	30-70	18,33,65	22Л,33Л	50К	75-120

	двухлинейный челночный, 309		отстрачивание	деталей и низа изделий, для выполнения отделочных строчек и др.						
6	трехниточный двухлинейный зигзагообразный челночный, 310		застрачивание, отстрачивание	для выполнения отделочных строчек	4-6	30-70	18,33,65	22Л,33Л	50К	75-120




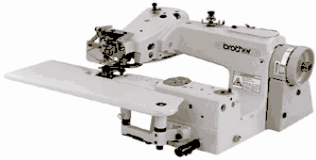




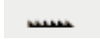



1.2 Вопрос 2

Рассмотреть швы различной конфигурации, применяемые при изготовлении женского д/с пальто из шерстяной ткани, дать схемы швов, их назначение, параметры, номера ниток и игл, применяемое оборудование и приспособления.

№ п/ п	Наименование шва	Эскиз шва	Параметры шва	Назначение шва	Номер ниток				№ игл	Оборудование и приспособления
					х/б	шёлк	лавсан	капрон		
1	Стачной шов с разутюживанием		Ширина шва 10мм	Обработка боковых, плечевых, швов рукавов, среднего шва спинки, швы втачивания рукавов	40, 60	33	90/3	40, 50	90-100	Јuki Швейная машина DDL- 8100е с двигателем ISM
2	Обтачной шов в кант		Ширина шва 7мм	Обтачивание воротников, бортов	40, 60	33	90/3	40, 50	90-100	Јuki Швейная машина DDL- 8100е с двигателем ISM
3	Окантовочные с открытыми срезами		Ширина шва 3-4мм	применяют в сочетании со швом в подгибку (обработка низа мужских пальто, юбок, брюк из толстых осыпающихся тканей и др.).	40, 60	33	90/3	40, 50	90-100	Приспособление для окантовывания
4	Настрочной с открытыми срезами		Ширина шва 9 мм	При изготовлении не отрезных кокеток, рельефов на тканях в клетку и других, где требуется подгонка рисунка	40, 60	33	90/3	40, 50	90-100	Јuki Швейная машина DDL- 8100е с двигателем ISM

1.3 Вопрос 3


Технологическая характеристика швейных машин общего назначения специальных одноигольных для выполнения подшивочных операций с указанием типа и класса машин, назначения, вида строчки, числа оборотов главного вала (об/мин), длины стежка, двигателя материала, номеров игл и игл.

№	Тип и класс машин	Назначения	Вид строчки	Число оборотов гл.вала (об/мин)	Длина стежка	Двигатель материала	№ ниток	№ игл
1	JACK JK-T641-2A 	Одноигльная промышленная швейная машина однострочного цепного потайного стежка для выполнения подшивочных операций при изготовлении швейных изделий из любых видов материалов	однострочный цепной стежок 	2500	3-8	прижимная лапка 	14,5 – 7,5tex x/6 нить или 14,8-7,4tex полиэстер	NM75-100 модель GL X1(LW X 6T11#, 14#, 16#)
2	Brother JC-9330-01 	для выполнения потайного стежка (подшивка низа платья и брюк, края подкладки, нижнего подворотника, кромки и т.д.) и позволяет обрабатывать изделия из широкого спектра материалов по толщине. Машина имеет рукавную платформу и откидной столик.	однострочный цепной стежок 	3000	3,2-8,5	прижимная лапка 	30-70	DPX5 #14; DPX17NY #19
3	Typical GL13101-8 	машина однострочного цепного стежка с механизмом захвата через стежок, настольного типа для подшивания краев из плотных тканей и тканей средней толщины	однострочный цепной стежок 	3300	3-8	прижимная лапка 	30-70	LWx6T №70-110
4	Global BM 252 	Швейная машина потайного стежка Global BM 252 с двумя регулируемыми плунжерами для средних и тяжелых материалов.	однострочный цепной стежок 	2850	3-6	прижимная лапка 	30-70	2140TP

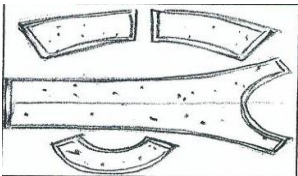

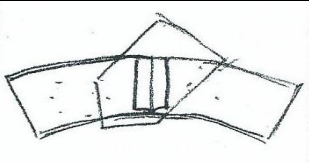

2. Задание 2

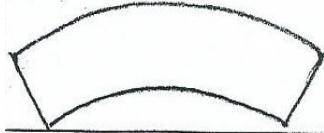

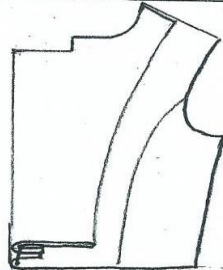
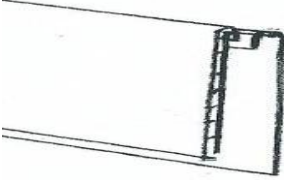
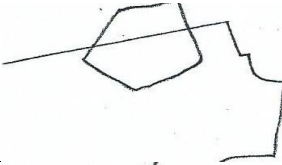

2.1 Вопрос 1

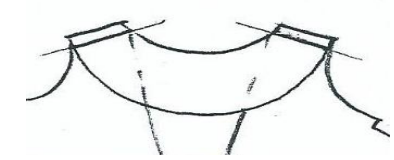

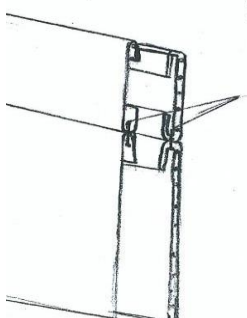
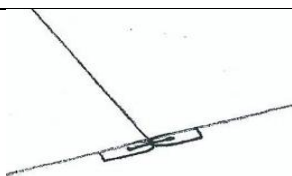
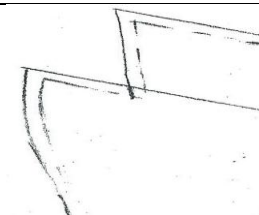
Рассмотреть процесс обработки узла по неделимым операциям прорезного кармана в «рамку» с клапаном мужского пиджака с указанием по каждой из них применяемых номеров ниток и игл, вида оборудования и приспособления.

№ п/п	Наименование неделимых операций	Рисунок конструкции узла	Наименование деталей	№ ниток	№ игл	Тип класс оборудования	Марк и присп
1	обработка кармана в рамку с клапаном	 	1. полочка, 2. клеевая, 3. клапан, 4. обтачки кармана, 5. подзор кармана, 6. подкладка (мешковина) кармана А. обработка отделочных (мелких) деталей (клапан, обтачки),	50-60	80-100	дублирующий пресс проходного типа Lastar, DY-400, DY-600 ссерия	
			Б. обработка мешковины			стачивающе-оюметочная машина Zoie ZJ-732-86A 	
			В. сборка кармана.			Juki Швейная машина DDL-8100e с двигателем ISM 	

2.2 Вопрос 2

№ п/п	Содержание неделимых операций	Эскиз конструкции узла соединения	Технические условия выполнения операций	Параметры шва		№№		Применяемое оборудование и приспособления
				Ширина шва, см	Кол-во стежков в 1 см	Ниток	Игл	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	Дублирование нижнего воротника, подборта и обтачки		Приутюживание до полного склеивания деталей			44 ЛХ 45ЛЛ	90	Пресс Lelit KSB 500
2	Стачивание деталей нижнего воротника		Уравнивая срезы воротника по горловине	Ш.ш. = 0,7 см	3-5	44 ЛХ 45ЛЛ	90	Прямострочная машина Brother SL- 1110-5
3.	Разутюжить		Разутюжить шов на нижнем воротнике					Утюг с парогенерированием Lelit Ps 09/D
4	Обтачивание воротника		Обтачивание выполняют со стороны нижнего воротника по концам и отлету	Ш.Ш. = 0,7 см	3-5	44 ЛХ 45ЛЛ	90	Прямострочная машина Brother SL- 1110-5

5	Обрезка и вывертывание воротника с выправлением углов		Высекаем углы и подрезаем швы верхнего воротника на 0,2см шов нижнего воротника на 0,5см, для образования канта из верхнего воротника					Ножницы, колышек
6	Приутюжить воротник		С образованием канта из верхнего воротника 0,1 см					Утюг с парогенерированием Lelit PS 09/D
7	Обтачивание края борта – подбортом		Обтачивание борта выполняется со стороны полочки, начиная с уступа	Ш.ш. = 0,7 см	3-5	44 ЛХ 45ЛЛ	90	Прямострочная машина Brother SL-1110-5
8	Обрезка и вывертывание края борта с выправлением углов		Высекаем углы и подрезаем швы подборта от уступа до линии перегиба лацкана ш.=0,2 см, шов из основы борта до перегиба лацкана на 0,5 см после перегиба все наоборот					Ножницы, колышек
9	Приутюживание края борта		С образованием канта из подборта до линии перегиба лацкана 0,1 см					Утюг с парогенерированием Lelit PS 09/D
10	Стачивание плечевого шва		Стачивание, уравнивая срезы	Ш.ш. = 1 см	3-5	44 ЛХ 45ЛЛ	90	Прямострочная машина Brother SL-1110-5

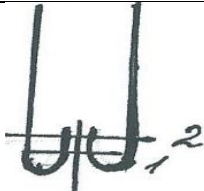
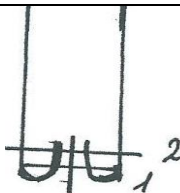
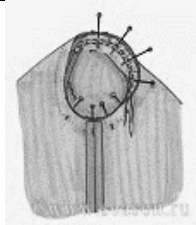
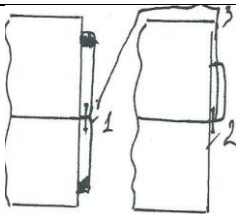
11	Стачивание подборта и обтачки спинки		Стачивание, уравнивая срезы	Ш.ш. = 1 см	3-5	44 ЛХ 45ЛЛ	90	Прямострочная машина Brother SL-1110-5
12	Разутюживание плечевого шва и шва стачивания обтачки с подбортом		Швы в разутюжку					Утюг с парогенерированием Lelit PS 09/D
13	Втачивание воротника в горловину		Вкруговую соединяется нижний воротник с горловиной основы, верхний воротник с горловиной подборта и обтачки, совмещая шов обтачивания воротника и обтачивания отлета, а также центры воротников с центром спинки и обтачки	Ш.ш. = 1 см	3-5	44 ЛХ 45ЛЛ	100	Прямострочная машина Brother SL-1110-5
14	Разутюжить шов втачивания воротника в горловину		Швы втачивания верхнего и нижнего воротника в горловину скрепляют между собой на стачивающей или спец машине потайного стежка					Утюг с парогенерированием Lelit PS 09/D
15	Настрачивание отделочной строчки		Кант закрепляют отделочной строчкой	Ш.ш. = 0,7 см	3-5	44 ЛХ 45ЛЛ	100	Прямострочная машина Brother SL-1110-5

16	Отпаривание готового изделия		Придание правильной формы и изгиба воротника и лацкана					Утюг с парогенерированием Lelit PS 09/D
----	---------------------------------	--	---	--	--	--	--	---

2.3 Вопрос 3

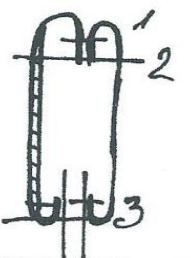
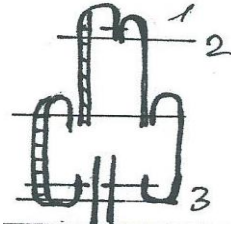
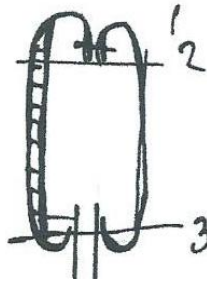
Установить методы обработки деталей и узлов в мужской сорочке с указанием наименования деталей или узлов соединений, параметров швов, типа и класса оборудования и приспособлений.

Методы обработки соединительных швов

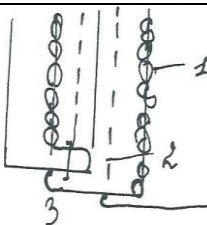
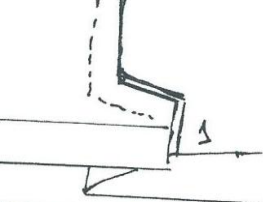
Наименование деталей или узлов соединения	Конструкции соединения деталей и узлов	Наименование и параметры швов	Тип, класс, оборудование и приспособления
1	2	3	4
Соединение кокеток со спинкой		1. Стачной ш.ш.=1см 2. Настрочной ш.ш.=1см	Juki DLM-5400N-7 Juki MO-6914R
Соединение кокеток с полочками		1. Стачной ш.ш.=1см 2. Настрочной ш.ш.=1см	Juki DLM-5400N-7 Juki MO-6914R
Втачивание рукава		1. Втачной ш.ш.=1см 2. Обметочный ш.ш.=0,5см	Juki DLM-5400N-7 Juki MO-6914R
Соединение боковых и нижних швов рукавов		1. Стачной в разутюжку ш.ш.=1см 2. Стачной в заутюжку ш.ш.=1см Обметочный	Juki DLM-5400N-7 Juki MO-6914R

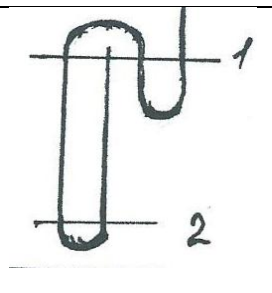
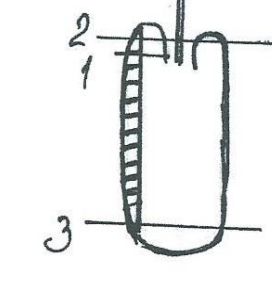
Методы обработки воротников

Наименование деталей или узлов соединения	Конструкции соединения деталей и узлов	Наименование и параметры швов	Тип, класс, оборудование и приспособления
1	2	3	4


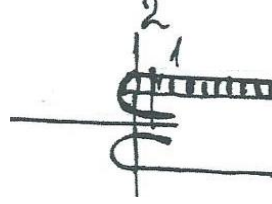
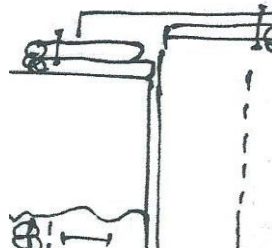
Воротник с цельнокроенной стойкой		1. Обтачной ш.ш. = 0,5 - 0,7 см 2. Отстрочной ш.ш. = 0,5 - 0,7 см 3. Настрочной ш.ш. = 0,2 - 0,5 см	Juki DLM-5400N-7
Воротник с отрезной стойкой		1. Обтачной ш.ш. = 0,5 - 0,7 см 2. Отстрочной ш.ш. = 0,5 - 0,7 см 3. Настрочной ш.ш. = 0,2 - 0,5 см	Juki DLM-5400N-7
Воротник стойка		1. Обтачной ш.ш. = 0,5 - 0,7 см 2. Отстрочной ш.ш. = 0,5 - 0,7 см 3. Настрочной ш.ш. = 0,2 - 0,5 см	Juki DLM-5400N-7

Методы обработки рукавов

Наименование деталей или узлов соединения	Конструкции соединения деталей и узлов	Наименование и параметры швов	Тип, класс, оборудование и приспособления
1	2	3	4
Обработка шлицы (разреза) одношовного рукава		1. Обметочный ш.ш. = 0,5 см 2. Стачной ш.ш. = 1 см 3. Настрочной ш.ш. = 0,2 - 0,5 см	Juki DLM-5400N-7 Juki MO-6914R
Обработка шлицы двухшовного рукава (в шве)		1. Стачной ш.ш. = 0,5 - 1 см	Juki DLM-5400N-7

Обработка цельнокроенной манжеты (короткий рукав)		1. Настрочной ш.ш. = 0,3 – 0,7 см 2. Отстрочной ш.ш. = 0,3 – 1 см	Juki DLM-5400N-7
Обработка притачной манжеты (длинный рукав)		1. Притачной ш.ш. = 0,7 – 1 см 2. Накладной с 2мя закр. срез. 3. Отстрочной ш.ш. = 0,3 – 1 см	Juki DLM-5400N-7

Методы обработки бортовых застежек

Наименование деталей или узлов соединений	Конструкции соединения деталей и узлов	Наименование и параметры швов	Тип, класс, оборудование и приспособления
1	2	3	4
Цельнокроенная планка		Настрочной ш.ш. = 0,2 – 0,7 см	Juki DLM-5400N-7
С отрезной планкой		1. Стачной ш.ш. = 0,5 – 0,7 см 2. Настрочной ш.ш. = 0,3 – 0,5 см	Juki DLM-5400N-7
Потайная		1. Стачной ш.ш. = 0,5 – 0,7 см 2. Обметочный ш.ш. = 0,5 см 3. Настрочной – по модели	Juki DLM-5400N-7 Juki MO-6914R