Концерн “Беллегпром”

УО “Барановичский государственный колледж легкой промышленности имени В. Е. Чернышева”

УТВЕРЖДАЮ
Зам. директора по учебной работе
_____М.Н. Квасова
«___» _____2024г.

Методические указания по выполнению домашней контрольной работы №1

по учебному предмету «Проектирование технологических процессов» для учащихся заочной формы получения образования

специальность 5-04-0723-02 «Производство швейных изделий»

Разработал преподаватель: Ефимчик Е.Н.

Рассмотрено и одобрено
на заседании цикловой комиссии
Конструирования и технологии
швейных изделий
Протокол №__ от _____20 ___г.
Председатель цикловой комиссии
_____ Е.Л. Житкевич

2024

Методические указания по выполнению
домашней контрольной работы №1
по учебному предмету «Проектирование технологических процессов»

Ответы на вопросы должны быть точными, конкретными, лаконичными, с правильным использованием необходимой терминологии.

1 вопрос. Проработайте соответствующую литературу и дайте четкий и полный ответ на вопрос.

2 вопрос. Для ответа на вопрос учащиеся должны изучить тему «Классификация и характеристика технологических потоков». Ответ должен быть выполнен в форме таблицы 1, если поток несекционный, и в таблице 2, если поток секционный, которая должна быть подписана следующим образом.

Таблица 1 – Характеристика проектируемого потока

№ п/п	Признак классификации потока	Выбранная характеристика потока
1	Вид изделия	
2	Наименование секций и их число	
3	Мощность потока	
4	Количество моделей в потоке	
5	Способ запуска моделей в поток	
6	Форма организации работы потока	
7	Характеристика типа питания потока	
8	Способ запуска кроя и полуфабрикатов	
9	Размер транспортной партии, ед.	
10	Характер движения предметов труда	
11	Расположение рабочих мест	
12	Оснащенность транспортными средствами	
13	Количество поточных линий и групп	
14	Преемственность смен	

Таблица 2 – Характеристика проектируемого потока

№ п/п	Признак классификации потока	Выбранная характеристика потока	
1	2	3	
1	Вид изделия	Платье женское	
2	Наименование секций и их число	заготовительная	монтажно-отделочная
3	Мощность потока		
4	Количество моделей в потоке		
5	Способ запуска моделей в поток		

Продолжение таблицы 2

1	2	3	4
6	Форма организации работы потока		
7	Характеристика типа питания потока		
8	Способ запуска кроя и полуфабрикатов		
9	Размер транспортной партии, ед.		
10	Характер движения предметов труда		
11	Расположение рабочих мест		
12	Оснащенность транспортными средствами		
13	Количество поточных линий и групп		
14	Преемственность смен		

3 вопрос. Для ответа на данный вопрос учащиеся должны изучить тему «Предварительный расчет потока» и рассчитать недостающие параметры одномодельного технологического потока. При решении задачи используются формулы, поэтому необходимо расшифровать буквенные значения входящих в расчет величин с указанием их размерности. Например:

Такт потока рассчитывается по формуле:

$$\tau = \frac{T}{N}, \quad (1)$$

где τ - такт потока,

T - трудоемкость изготовления изделия, с,

N - количество рабочих в потоке, чел.

4 вопрос. Для ответа на данный вопрос учащиеся должны изучить тему «Согласование операций потока», рассчитать условия согласования одномодельного технологического потока, работающего в свободном ритме. В формуле, поэтому необходимо расшифровать буквенные значения входящих в расчет величин с указанием их размерности. Для комплектования операций необходимо взять технологическую последовательность обработки изделия из приложения в соответствии с заданием варианта. Результаты комплектования необходимо привести в форме таблицы 3.

Таблица 3 – Согласование времени операций одномодельного потока по изготовлению…….

№ оо	Стадия, узел, номер неделимых операций и время на их выполнение	Специальность	Разряд	Сумма затрат времени, с	Фактическое количество рабочих, чел.	Оборудование, завод-изготовитель
1	2	3	4	5	6	7
	Заготовительная секция					
1	1/62	М	4	62	2	ДДЛ-5550 «Джуки» Япония
2	8/5+9/26	Р, М	2, 3	31		Ножницы ДДЛ-5550 «Джуки» Япония
3	…					
	Итого					

5 вопрос. На основании результатов комплектования неделимых операций в организационные (вопрос 4) необходимо рассчитать технологическую схему потока в табличной форме 4. Предварительно учащимся необходимо изучить тему «Технологическая схема потока».

Таблица 4 – Технологическая схема одномодельного потока

Наименование изделия: ……..

Мощность потока: … ед.

Такт потока: … с

Трудоемкость изготовления изделия: … с

Количество рабочих в потоке: расчетное чел. … фактическое … чел.

Номер организационной операции	Наименование секции, группы, номер неделимой операции, содержание неделимых операций, ТУ выполнения	Специальность	Разряд	Затрата времени, с	Количество рабочих, чел.		Норма выработки, ед.	Расценка, руб.	Оборудование, приспособления, инструменты
					расчетное	фактическое			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Заготовительная секция									
	1.Получение и просчитывание деталей кроя	Р	3	40					Маршрутный лист
	2.Запуск деталей кроя в заготовительную секцию	Р	3	39					Тележка
1	Итого	Р	3,00	79	1,02	1	364	9,796	

Список использованных источников указывается в конце работы, оформляется в соответствии с требованиями. Указывайте не менее 5-ти источников.

Вариант 1

1. Дайте классификацию потоков по организационной форме работы
2. Выберите и обоснуйте тип потока по изготовлению жакетов женских из смесовых тканей, дайте характеристику потока в табличной форме (см. методические указания, таблица 1 или 2)
3. Выполните предварительный расчет одномодельного технологического потока по изготовлению жакетов женских из смесовых тканей, если затрата времени на обработку изделия – 1,26 часа, количество рабочих в потоке – 42 человека
4. Рассчитайте условия согласования для одномодельного технологического потока со свободным ритмом работы по изготовлению жакетов женских из смесовых тканей, значение такта потока в соответствии с расчетом в вопросе 3. Скомплектуйте неделимые операции в организационные, результаты комплектования приведите в табличной форме (см. методические указания, таблица 3; исходные данные – технологическая последовательность обработки жакетов женских из смесовых тканей в приложении к варианту 1)
5. Оформите технологическую схему одномодельного технологического потока по изготовлению жакетов женских из смесовых тканей, результаты комплектования в соответствии с вопросом 4, (технологическая схема одномодельного технологического потока см. методические указания, таблица 4)

Вариант 2

1. Дайте классификацию потоков по мощности
2. Выберите и обоснуйте тип потока по изготовлению брюк мужских из костюмных тканей, дайте характеристику потока в табличной форме
3. Выполните предварительный расчет одномодельного технологического потока по изготовлению брюк мужских из костюмных тканей, если затрата времени на обработку изделия – 1,05 часа, количество рабочих мест в потоке – 45
4. Рассчитайте условия согласования для одномодельного технологического потока со свободным ритмом работы по изготовлению брюк мужских из костюмных тканей, значение такта потока в соответствии с расчетом в вопросе 3. Скомплектуйте неделимые операции в организационные, результаты комплектования приведите в табличной форме (см. методические указания, таблица 3; исходные данные – технологическая последовательность обработки брюк мужских из костюмных тканей тканей в приложении к варианту 2)
5. Оформите технологическую схему одномодельного технологического потока по изготовлению брюк мужских из костюмных тканей, результаты комплектования в соответствии с вопросом 4, (технологическая схема одномодельного технологического потока см. методические указания, таблица 4)

Вариант 3

1. Дайте классификацию потоков по структуре
2. Выберите и обоснуйте тип потока по изготовлению пальто женских из пальтовых тканей, дайте характеристику потока в табличной форме
3. Выполните предварительный расчет одномодельного технологического потока по изготовлению пальто женских из пальтовых тканей, если затрата времени на обработку изделия – 1,67 часа, мощность потока – 320 единиц
4. Рассчитайте условия согласования для одномодельного технологического потока со свободным ритмом работы по изготовлению пальто женских из пальтовых тканей, значение такта потока в соответствии с расчетом в вопросе 3. Скомплектуйте неделимые операции в организационные, результаты комплектования приведите в табличной форме (см. методические указания, таблица 3; исходные данные – технологическая последовательность обработки пальто женских из пальтовых тканей в приложении к варианту 3)
5. Оформите технологическую схему одномодельного технологического потока по изготовлению пальто женских из пальтовых тканей, результаты комплектования в соответствии с вопросом 4, (технологическая схема одномодельного технологического потока см. методические указания, таблица 4)

Вариант 4

1. Дайте классификацию потоков по способу подачи предметов труда на рабочие места
2. Выберите и обоснуйте тип потока по изготовлению юбок женских из льняных тканей, дайте характеристику потока в табличной форме
3. Выполните предварительный расчет одномодельного технологического потока по изготовлению юбок женских из льняных тканей, если затрата времени на обработку изделия – 0,94 часа, длина поточной линии – 52 м
4. Рассчитайте условия согласования для одномодельного технологического потока со свободным ритмом работы по изготовлению юбок женских из льняных тканей, значение такта потока в соответствии с расчетом в вопросе 3. Скомплектуйте неделимые операции в организационные, результаты комплектования приведите в табличной форме (см. методические указания, таблица 3; исходные данные – технологическая последовательность обработки юбок женских из льняных тканей в приложении к варианту 4)
5. Оформите технологическую схему одномодельного технологического потока по изготовлению юбок женских из льняных тканей, результаты комплектования в соответствии с вопросом 4, (технологическая схема одномодельного технологического потока см. методические указания, таблица 4)

Вариант 5

1. Дайте классификацию потоков по преемственности смен
2. Выберите и обоснуйте тип потока по изготовлению костюмов женских спортивных из трикотажных полотен, дайте характеристику потока в табличной форме
3. Выполните предварительный расчет одномодельного технологического потока по изготовлению костюмов женских спортивных из трикотажных полотен, если затрата времени на обработку изделия – 1,12 часа, количество рабочих в потоке – 38 человек
4. Рассчитайте условия согласования для одномодельного технологического потока со свободным ритмом работы по изготовлению костюмов женских спортивных из трикотажных полотен, значение такта потока в соответствии с расчетом в вопросе 3. Скомплектуйте неделимые операции в организационные, результаты комплектования приведите в табличной форме (см. методические указания, таблица 3; исходные данные – технологическая последовательность обработки костюмов женских спортивных из трикотажных полотен в приложении к варианту 5)
5. Оформите технологическую схему одномодельного технологического потока по изготовлению костюмов женских спортивных из трикотажных полотен, результаты комплектования в соответствии с вопросом 4, (технологическая схема одномодельного технологического потока см. методические указания, таблица 4)

Вариант 6

1. Опишите виды транспортных средств, применяемых в швейных цехах
2. Выберите и обоснуйте тип потока по изготовлению блузок для девочек старшей школьной группы из хлопчатобумажных тканей, дайте характеристику потока в табличной форме
3. Выполните предварительный расчет одномодельного технологического потока по изготовлению блузок для девочек старшей школьной группы из хлопчатобумажных тканей, если затрата времени на обработку изделия – 0,86 часа, количество рабочих мест в потоке – 32
4. Рассчитайте условия согласования для одномодельного технологического потока со свободным ритмом работы по изготовлению блузок для девочек старшей школьной группы из хлопчатобумажных тканей, значение такта потока в соответствии с расчетом в вопросе 3. Скомплектуйте неделимые операции в организационные, результаты комплектования приведите в табличной форме (см. методические указания, таблица 3; исходные данные – технологическая последовательность обработки блузок для девочек старшей школьной группы из хлопчатобумажных тканей в приложении к варианту 6)
5. Оформите технологическую схему одномодельного технологического потока по изготовлению блузок для девочек старшей школьной группы из хлопчатобумажных тканей, результаты комплектования в соответствии с вопросом 4, (технологическая схема одномодельного технологического потока см. методические указания, таблица 4)

Вариант 7

1. Дайте характеристику агрегатным потокам
2. Выберите и обоснуйте тип потока по изготовлению брюк для мальчиков младшей школьной группы из смесовых тканей, дайте характеристику потока в табличной форме
3. Выполните предварительный расчет одномодельного технологического потока по изготовлению брюк для мальчиков младшей школьной группы из смесовых тканей, если затрата времени на обработку изделия – 0,76 часа, мощность потока – 380 единиц
4. Рассчитайте условия согласования для одномодельного технологического потока со свободным ритмом работы по изготовлению брюк для мальчиков младшей школьной группы из смесовых тканей, значение такта потока в соответствии с расчетом в вопросе 3. Скомплектуйте неделимые операции в организационные, результаты комплектования приведите в табличной форме (см. методические указания, таблица 3; исходные данные – технологическая последовательность обработки брюк для мальчиков младшей школьной группы из смесовых тканей в приложении к варианту 7)
5. Оформите технологическую схему одномодельного технологического потока по изготовлению брюк для мальчиков младшей школьной группы из смесовых тканей, результаты комплектования в соответствии с вопросом 4, (технологическая схема одномодельного технологического потока см. методические указания, таблица 4)

Вариант 8

1. Дайте характеристику конвейерным потокам
2. Выберите и обоснуйте тип потока по изготовлению курток мужских из плащевых материалов, дайте характеристику потока в табличной форме
3. Выполните предварительный расчет одномодельного технологического потока по изготовлению курток мужских из плащевых материалов, если затрата времени на обработку изделия – 1,40 часа, длина поточной линии – 59 м
4. Рассчитайте условия согласования для одномодельного технологического потока со свободным ритмом работы по изготовлению курток мужских из плащевых материалов, значение такта потока в соответствии с расчетом в вопросе 3. Скомплектуйте неделимые операции в организационные, результаты комплектования приведите в табличной форме (см. методические указания, таблица 3; исходные данные – технологическая последовательность обработки курток мужских из плащевых материалов в приложении к варианту 8)
5. Оформите технологическую схему одномодельного технологического потока по изготовлению курток мужских из плащевых материалов, результаты комплектования в соответствии с вопросом 4, (технологическая схема одномодельного технологического потока см. методические указания, таблица 4)

Вариант 9

1. Опишите требования к выбору моделей, материалов, методов обработки и оборудования
2. Выберите и обоснуйте тип потока по изготовлению платьев женских из платьевых тканей, дайте характеристику потока в табличной форме
3. Выполните предварительный расчет одномодельного технологического потока по изготовлению платьев женских из платьевых тканей, если затрата времени на обработку изделия – 0,84 часа, количество рабочих в потоке – 35 человек
4. Рассчитайте условия согласования для одномодельного технологического потока со свободным ритмом работы по изготовлению платьев женских из платьевых тканей, значение такта потока в соответствии с расчетом в вопросе 3. Скомплектуйте неделимые операции в организационные, результаты комплектования приведите в табличной форме (см. методические указания, таблица 3; исходные данные – технологическая последовательность обработки платьев женских из платьевых тканей в приложении к варианту 9)
5. Оформите технологическую схему одномодельного технологического потока по изготовлению платьев женских из платьевых тканей, результаты комплектования в соответствии с вопросом 4, (технологическая схема одномодельного технологического потока см. методические указания, таблица 4)

Вариант 10

1. Опишите порядок составления технологической последовательности обработки изделия в табличной форме
2. Выберите и обоснуйте тип потока по изготовлению брюк мужских спортивных из трикотажных полотен, дайте характеристику потока в табличной форме
3. Выполните предварительный расчет одномодельного технологического потока по изготовлению брюк мужских спортивных из трикотажных полотен, если затрата времени на обработку изделия – 0,83 часа, количество рабочих в потоке – 30 человек
4. Рассчитайте условия согласования для одномодельного технологического потока со свободным ритмом работы по изготовлению брюк мужских спортивных из трикотажных полотен, значение такта потока в соответствии с расчетом в вопросе 3. Скомплектуйте неделимые операции в организационные, результаты комплектования приведите в табличной форме (см. методические указания, таблица 3; исходные данные – технологическая последовательность обработки брюк мужских спортивных из трикотажных полотен в приложении к варианту 10)
5. Оформите технологическую схему одномодельного технологического потока по изготовлению брюк мужских спортивных из трикотажных полотен, результаты комплектования в соответствии с вопросом 4, (технологическая схема одномодельного технологического потока см. методические указания, таблица 4)

СПИСОК РЕКОМЕНДУЕМЫХ ИСТОЧНИКОВ

1. Проектирование технологических процессов в швейном производстве: пособие / Т.И. Борисенко. – Минск: Международный центр интеграционной информации. Общественный пресс-центр Дома прессы, 2008.-188 с.: ил.
2. Голубкова В.Т. Оборудование швейного производства. Внутрипроцессные средства швейных предприятий: Учеб.-метод. Пособие для сред. СУЗ – Мн.: Изд. ООО «Красико -Принт», 2001-64 с.: ил
3. Кокеткин П.П. Одежда: технология – техника, процессы- качество. М.; Изд. МГУДТ 2001-560с.
4. Першина Л.Ф., Петрова С.В. Технология швейного производства. – М.: Легпромбытиздат, 1991.
5. Промышленная технология одежды: Справочник / П.П. Кокеткин, Т.Н. Кочегура, В.И. Боярышникова и др. – М., 1988
6. Национальный Интернет-портал Республики Беларусь [Электронный ресурс]/Нац. центр правовой информ. Респ. Беларусь. – Минск, 2005. – Режим доступа: https://www.google.com/search &sourceid=chrome&ie=UTF-8 – Дата доступа: 15.09.2021.
7. Национальный Интернет-портал Республики Беларусь [Электронный ресурс]/Нац. центр правовой информ. Респ. Беларусь. – Минск, 2005. – Режим доступа: https://knowledge.allbest.ru/manufacture – Дата доступа: 25.10.2021.

Приложение вариант 1

Таблица 1 – Фрагмент технологическая последовательность обработки жакета женского из смесовых тканей

Номер и наименование неделимой операции	Специальность	Разряд	Затрата времени, с	Оборудование, инструменты, приспособления
1.Получение деталей кроя согласно маршрутному листу	Р	3	30	Мел, ручка
2.Запуск деталей кроя в швейных цех	Р	3	30	Тележка
Заготовка переда жакета				
3.Обтачать листочки по боковым срезам шш7мм	М	3	34	DML-8700M «Джуки» Япония
4.Подрезать припуски шва обтачивания в углах	Р	2	24	Ножницы
5.Вывернуть листочки на лицевую сторону	Р	2	33	Колышек
6.Приутюжить листочку	У	3	47	IPN-394 Comel Италия
7.Обметать срезы листочки шо5мм	С	3	40	MO-6716S FF-404 кл., «Джуки»
8.Наметить месторасположение листочек на переде	Р	3	37	Мел, лекало
9.Настрочить листочки на боковые части переда шш5мм	М	4	36	DML-8700M «Джуки» Япония
10. Настрочить отделочный кант на среднюю часть переда шш3мм	М	4	45	DML-8700M «Джуки» Япония
11. Притачать боковую часть переда к средней шш7мм	М	4	54	DML-8700M «Джуки» Япония
12.Притачать центральную часть переда к боковой шш7мм	М	4	56	DML-8700M «Джуки» Япония
13.Притачать нижнюю часть к переду	М	4	54	DML-8700M «Джуки» Япония
14.Настрочить концы листочек на перед шш2мм	М	4	42	DML-8700M «Джуки» Япония
15.Приутюжить перед	У	3	54	IPN-394 Comel Италия

Приложение вариант 7

Таблица 7 – Фрагмент технологическая последовательность обработки брюк для мальчиков младшей школьной группы из смесовых тканей

Номер и наименование неделимой операции	Специальность	Разряд	Затрата времени, с	Оборудование, инструменты, приспособления
1.Получение деталей кроя, проверка наличия и качества кроя	Р	3	15	Тележка, лекало
2.Запуск деталей кроя в заготовительную секцию узлов в монтажную	Р	3	25	Тележка
Обработка передних частей				
3.Застрочить вход в боковые накладные карманы швом в подгибку с закрытым срезом шш9 мм	С	4	87	MF-7700-C10 “Джуки” Япония
4.Наметить по лекалу готовый вид боковых накладных карманов	Р	3	60	Лекало, мел
5.Настрочить накладной карман на передние части, подгибая срезы по намелке шш1 и 7 мм	М	5	153	DDL-9000SS “Джуки” Япония
6.Закрепить накладной карман по верхним и боковым срезам передних частей шш5 мм	М	3	24	DDL-9000SS “Джуки” Япония
7.Обтачать нижние срезы откоска, перегибая по середине, шш7 мм	М	3	15	DDL-9000SS “Джуки” Япония
8.Вывернуть откосок на лицевую сторону, выправляя углы	Р	2	20	Колышек
9.Обметать внутренний срез откоска шо5мм	С	3	36	MO-6716S FF-404 кл., «Джуки»
10. Приутюжить откосок	У	4	42	0.33.30 ”Макпи“ Италия
10.Обметать гульфик по закругленному срезу шо5мм	С	3	36	MO-6716S FF-404 кл., «Джуки»
11.Обтачать левую переднюю часть гульфиком шш8 мм	М	4	28	DDL-9000SS “Джуки” Япония
12.Настрочить шов обтачивание гульфика на гульфик шш1 мм	М	4	24	DDL-9000SS “Джуки” Япония
13.Приутюжить шов обтачивание гульфика, делая перекант шш1 мм	У	4	45	0.33.30 ”Макпи“ Италия
14.Притачать застежку-молнию к правой передней части шш5 мм от зубцов молнии	М	4	28	DDL-9000SS “Джуки” Япония
15.Стачать средние срезы передних частей шш10 мм	М	4	30	DDL-9000SS “Джуки” Япония

Приложение вариант 4

Таблица 4 – Фрагмент технологическая последовательность обработки юбок женских из льняных тканей

Номер и наименование неделимой операции	Специальность	Разряд	Затрата времени, с	Оборудование, инструменты, приспособления
1.Получение деталей кроя, проверка наличия и качества кроя	Р	3	15	Тележка, лекало
2.Запуск деталей кроя в заготовительную секцию узлов в монтажную	Р	3	25	Тележка
Заготовка переднего полотнища юбки				
4.Притачать верхнюю часть подкладки кармана к переднему полотнищу юбки ш. ш 7 мм	М	3	37	DML 8700M, “Джуки” Япония
5.Настрочить припуски притачивания подкладки кармана к переду на подкладку ш. ш 2мм	М	3	44	DML-8700M,”Джуки” Япония
6.Прострочить отделочную строчку по входу в карман ш. ш 5мм	М	4	50	DML-8700M, “Джуки” Япония
7.Притачать подзор кармана к переднему полотнищу юбки ш. ш 10мм	М	4	35	DML-8700,”Джуки” Япония
8.Стачать подкладку кармана с обмётыванием Ш. ш 10мм	С	3	42	6700-S «Джуки» Япония
9.Приутюжить карман в готов виде	У	3	37	IPN-394 Кл, Comel Pergola, Италия
10.Обметать боковые срезы переднего полотнища	С	3	79	6700-S «Джуки» Япония
11.Обметать средние срезы переднего полотнища	С	3	40	6700-S «Джуки» Япония
Заготовка заднего полотнища юбки				
12.Стачать вытачки на заднем полотнище юбки	М	3	49	DML-8700, “Джуки” Япония
13.Заутюжить вытачки к центру	У	3	36	IPN-394 Кл, Comel Pergola, Италия
14.Наметить линии притачивания обтачек на заднем полотнище	Р	2	38	Лекало, мел
15.Заутюжить обтачки	У	2	27	IPN-394 Кл, Comel Pergola, Италия

Приложение вариант 6

Таблица 6 – Фрагмент технологическая последовательность обработки блузок для девочек старшей школьной группы из х/б тканей

Номер и наименование неделимой операции	Специ-альность	Разряд	Затрата времени, с	Оборудование, инструменты, приспособления
1.Получение деталей кроя, проверка наличия и качества кроя	Р	3	40	Тележка, лекало
2.Запуск деталей кроя в заготовитель-ную секцию узлов в монтажную	Р	3	56	Тележка
3.Обтачивание нижнего воротника верхним (ш.ш 7мм)	М	4	45	DDL-8700 N «Джуки» Япония
4.Подрезание припусков шва обтачива-ния воротника в углах	Р	2	23	Ножницы
5.Вывёртывание воротника на лицевую сторону	Р	2	25	Колышек
6.Приутюживание воротника	У	3	50	HP – 2002 «Вайт» Германия
7.Прокладывание отделочной строчки по краям и отлёту воротника (ш.ш 5мм)	М	4	56	DDL-8700 N «Джуки» Япония
8.Настрачивание фирменного знака на обтачку горловины спинки, подкладывая размерную ленту (ш.ш 2 мм)	М	3	20	DDL-8700 N «Джуки» Япония
9.Стачивание плечевых срезов подборта и обтачки (ш.ш 7мм)	М	3	26	DDL-8700 N «Джуки» Япония
10.Стачивание средних срезов спинки с обмётыванием (ш.ш7мм)	С	4	50	MO-6716S «Джуки» Япония
11.Стачивание рельефных срезов спинки с обмётыванием(ш.ш 7мм)	С	4	80	MO-6716S «Джуки» Япония
12.Стачивание рукавно-боковых срезов с обмётыванием (ш.ш 7мм)	С	4	110	MO-6716S «Джуки» Япония
13.Прокладывание отделочной строчки по рельефным швам спинки (ш.ш 5 мм)	М	5	90	DDL-8700 N «Джуки» Япония
14.Обтачивание верхнего клапана нижним клапаном (ш.ш 7 мм)	М	4	56	DDL-8700 N «Джуки» Япония
15.Подрезание припуска шва обтачивания верхнего клапана нижним в уголках	Р	2	23	Ножницы
16.Вывёртывание клапана на лицевую сторону	Р	2	23	Колышек

Приложение вариант 3

Таблица 3 – Фрагмент технологическая последовательность обработки пальто женских из пальтовых тканей

Номер и наименование неделимой операции	Специальность	Разряд	Затрата времени, с	Оборудование, инструменты, приспособления
1.Получение деталей кроя, проверка наличия и качества кроя	Р	3	40	Тележка, лекало
2.Запуск деталей кроя в заготовительную секцию узлов в монтажную	Р	3	46	Тележка
Обработка подкладки 3.Стачивание средних срезов спинки шш10мм	М	3	37	212D-24145 «Дюркопп» Германия
4.Стачивание вытачек на спинке по намелке	М	3	48	212D-24145 «Дюркопп» Германия
5.Стачивание вытачек на переде по намелке	М	3	48	212D-24145 «Дюркопп» Германия
6.Стачивание локтевых срезов рукавов шш10мм	М	3	50	212D-24145 «Дюркопп» Германия
7.Стачивание передних срезов рукавов шш10мм	М	3	40	212D-24145 «Дюркопп» Германия
8.Стачивание боковых срезов подкладки шш10мм	М	3	55	212D-24145 «Дюркопп» Германия
9.Втачивание рукавов в проймы подкладки шш10мм	М	3	60	212D-24145 «Дюркопп» Германия
10.Стачивание плечевых срезов подборта и обтачки горловины спинки шш10мм	М	3	15	212D-24145 «Дюркопп» Германия
11.Застрачивание полоски для вешалки шш2мм	М	3	15	212D-24145 «Дюркопп» Германия
12.Настрачивание вешалки на срез горловины обтачки шш3мм	М	3	9	212D-24145 «Дюркопп» Германия
13.Приутюживание подкладки изделия	У	3	54	2360 «Вайт» Германия
14.Разутюживание плечевого шва подборта и обтачки горловины	У	3	35	2360 «Вайт» Германия
Обработка стойки, рукавов, пат 15.Обтачивание верхней стойки нижней стойкой шш7мм	М	4	70	212D-24145 «Дюркопп» Германия
16.Подрезание припусков шва обтачивания стойки в углах	Р	2	9	Ножницы
17.Вывертывание стойки на лицевую сторону	Р	2	13	Колышек

Приложение вариант 9

Таблица 9 – Фрагмент технологическая последовательность обработки платьев женских из платьевых тканей

Номер и наименование неделимой операции	Специ-альность	Разряд	Затрата времени, с	Оборудование, инструменты, приспособления
1.Получение деталей кроя, проверка наличия и качества кроя	Р	3	40	Тележка, лекало
2.Запуск деталей кроя в заготови-тельную секцию узлов в монтажную	Р	3	46	Тележка
Обработка спинки и обтачки 3.Стачивание вытачек на спинке по намелке	М	4	40	DDL-8100e «Джуки» Япония
4.Заутюживание вытачек на спинке	У	3	36	«Макпи 03» Италия
5.Притачивание низа спинки к спинке с обметыванием срезов шш7мм	С	4	77	МО-6716S«Джуки» Япония
6.Прокладывание отделочной строч-ки по шву притачивания низа спинки к спинке шш5мм	М	5	82	DDL-8100e «Джуки» Япония
7.Обметывание плечевых срезов спинки	С	3	28	ТУ-757«Протекс» Япония
8.Обметывание боковых срезов спин-ки шо5мм	С	3	65	ТУ-757«Протекс» Япония
9.Обметывание средних срезов спинки и низа спинки шо5мм	С	3	80	ТУ-757«Протекс» Япония
10.Стачивание средних срезов спинки шш10мм	М	4	43	DDL-8100e «Джуки» Япония
11.Приутюживание спинки, разутю-живая средние швы спинки	У	3	56	«Макпи 03» Италия
12.Притачивание застежки-молнии к припускам среднего шва шш10мм	М	4	68	DDL-8100e «Джуки» Япония
13.Стачивание плечевых срезов обта-чек шш7мм	М	4	34	DDL-8100e «Джуки» Япония
14.Настрачивание фирменного знака на обтачку шш2мм	М	3	15	DDL-8100e «Джуки» Япония
15.Прокладывание закрепляющих строчек по плечевым швам обтачек шш5мм	М	3	44	DDL-8100e «Джуки» Япония

Приложение вариант 8

Таблица 8 – Фрагмент технологическая последовательность обработки куртки мужской из плащевых материалов

Номер и наименование неделимой операции	Специ-альность	Разряд	Затрата времени, с	Оборудование, инструменты, приспособления
1. Запуск узлов в монтаж	Р	3	40	Тележка
2. Стачать боковые срезы куртки с обметыванием шш 10 мм	С	3	102	Тележка
3.Проложить отделочную строчку по боковому шву куртки шш5мм	М	5	148	DDL-5550 «Джуки» Япония
4.Втачать рукав в пройму переда с обметыванием шш10мм	С	5	66	MO-6716S«Джуки» Япония
5.Втачать рукав в пройму спинки с обметыванием шш10мм	С	5	66	MO-6716S«Джуки» Япония
6.Надсечь припуски шва втачивания рукава в пройму	Р	3	10	Ножницы
7.Проложить отделочную строчку по шву втачивания рукава в пройму переда шш5мм	М	5	68	DDL-5550 «Джуки» Япония
8. Проложить отделочную строчку по шву втачивания рукава в пройму спинки шш5мм	М	5	68	DDL-5550 «Джуки» Япония
9.Стачать рукавно-плечевые срезы куртки с обметыванием шш10мм	С	4	150	MO-6716S«Джуки» Япония
10.Втачать верхний воротник в горловину переда и спинки шш10мм	М	5	57	DDL-5550 «Джуки» Япония
11.Надсечь припуски шва втачивания верхнего воротника	Р	3	10	Ножницы
12. Нарезать застежку молнию и вставить «бегунок» в звенья	Р	3	76	Ножницы, приспособление
13.Настрочить застежку-молнию на планку шш3мм	М	4	65	DDL-5550 «Джуки» Япония
14.Притачать застежку-молнию с планкой к бортовым срезам переда шш5мм	М	4	70	DDL-5550 «Джуки» Япония
15.Обтачать борт подбортом, обтачивая верхний воротник нижним шш7мм	М	5	170	DDL-5550 «Джуки» Япония
16.Настрочить нижний воротник на верхний по срезу отлета шш5мм	М	3	58	DDL-5550 «Джуки» Япония
17.Окантовать срез отлета воротника шш2мм	М	4	58	DDL-5550 «Джуки» Япония

Приложение вариант 10

Таблица 10 – Фрагмент технологическая последовательность обработки брюк мужских спортивных из трикотажных полотен

Номер и наименование неделимой операции	Специальность	Разряд	Затрата времени, с	Оборудование, инструменты, приспособления
1.Получение деталей кроя, проверка наличия и качества кроя	Р	3	40	Тележка, лекало
2.Запуск деталей кроя в заготовительную секцию узлов в монтажную	Р	3	46	Тележка
3.Притачать нижнюю часть подкладки кармана к задним частям шш7мм	М	4	25	DDL-8700 N «Джуки» Япония
4.Прострочить отделочную строчку по шву притачивания нижней части подкладки кармана шш7мм	М	5	22	DDL-8700 N «Джуки» Япония
5.Притачать верхнюю часть подкладки кармана к передним частям шш10мм	М	4	25	DDL-8700 N «Джуки» Япония
6.Прострочить отделочную строчку по шву притачивания верхней части подкладки кармана шш5мм	М	5	22	DDL-8700 N «Джуки» Япония
7.Стачать срезы подкладки кармана с обметыванием шш10мм	С	5	48	MO6716E-ДЕ4 «Джуки» Япония
8.Стачать боковые срезы брюк с обметыванием шш10мм	С	5	80	MO6716E-ДЕ4 «Джуки» Япония
9.Прострочить отделочную строчку по боковым швам шш2м	М	5	100	DDL-8700 N «Джуки» Япония
10.Стачать шаговые срезы брюк с обметыванием шш10мм	С	5	60	MO6716E-ДЕ4 «Джуки» Япония
11.Стачать средние срезы передних частей, с обметыванием шш10мм	С	5	40	MO6716E-ДЕ4 «Джуки» Япония
12. Стачать средние срезы задних частей, с обметыванием шш10мм	С	5	50	MO6716E-ДЕ4 «Джуки» Япония
13.Нарезать размерную ленту	Р	2	4	Ножницы
14.Скрепить размерную ленту с фирменной лентой шш3мм	М	3	12	DDL-8700 N «Джуки» Япония
15.Настрочить фирменную ленту на верхние срезы брюк шш5мм	М	3	10	DDL-8700 N «Джуки» Япония
16.Притачать пояс к верхним срезам брюк шш10мм	М	5	70	DDL-8700 N «Джуки» Япония
17.Настрочить пояс на верхние срезы брюк шш2мм	М	5	98	DDL-8700 N «Джуки» Япония

Приложение вариант 2

Таблица 2 – Фрагмент технологическая последовательность обработки брюк мужских из костюмных тканей

Номер и наименование неделимой операции	Специ-альность	Разряд	Затрата времени, с	Оборудование, инструменты, приспособления
1.Получение деталей кроя, проверка наличия и качества кроя	Р	3	50	Тележка, лекало
2.Запуск деталей кроя в заготовитель-ную секцию узлов в монтажную	Р	3	46	Тележка
3. Обметывание боковых срезов задних частей брюк шо5мм	С	3	60	М952-16S2 «Пегасус» Япония
4. Обметывание шаговых срезов задних частей брюк шо5мм	С	3	55	М952-16S2 «Пегасус» Япония
5. Обметывание средних срезов задних частей брюк шо5мм	С	3	42	М952-16S2 «Пегасус» Япония
6. Обтачивание конца левой части пояса шш7мм	М	4	28	272 «Дюркопп» Германия
7. Подрезание припусков шва обтачива-ния	Р	3	10	Ножницы
8. Настрачивание сборного корсажа на верхний срез пояса шш 1мм	М	4	43	272 «Дюркопп» Германия
9. Разрезание сборного корсажа между частями пояса	Р	3	8	Ножницы
10. Приутюживание пояса, выправляя кант	У	3	47	033.30 «Макпи» Италия
11. Обметывание нижнего среза подзора шо5мм	С	3	20	М952-16S2 «Пегасус» Япония
12. Прокладывание долевика на правой задней части брюк	У	4	42	033.30 «Макпи» Италия
13. Притачивание листочки и подзора к правой задней части брюк, одновремен-но разрезая вход в карман	А	5	70	745-28 «Дюркопп» Германия
14. Вывертывание припусков шва при-тачивания на изнаночную сторону	Р	2	18	Вручную
15. Закрепление углов кармана тройной строчкой	М	5	46	272 «Дюркопп» Германия
16. Настрачивание нижнего среза подзо-ра на подкладку кармана шш5мм	М	4	41	272 «Дюркопп» Германия

Приложение вариант 5

Таблица 5 – Фрагмент технологическая последовательность обработки костюма женского спортивного из трикотажных полотен

Номер и наименование неделимой операции	Специальность	Разряд	Затрата времени, с	Оборудование, инструменты, приспособления
1.Получение деталей кроя, проверка наличия и качества кроя	Р	3	50	Тележка, лекало
2.Запуск деталей кроя в заготовительную секцию узлов в монтажную	Р	3	46	Тележка
Обработка толстовки 3. Стачать средние срезы верхнего капюшона с обметыванием шш7мм	С	4	68	МХ-5204 «Пегасус» Япония
4. Стачать средние срезы нижнего капюшона с обметыванием шш7мм	С	4	67	МХ-5204 «Пегасус» Япония
5. Распошить средний шов верхнего капюшона шш2;7мм	С	5	62	MCS-1500 «Джуки» Япония
6. Распошить средний шов нижнего капюшона шш2;7мм	С	5	60	MCS-1500 «Джуки» Япония
7. Обтачать верхний капюшона нижним капюшоном по лицевому вырезу с обметыванием шш7мм	С	4	105	МХ-5204 «Пегасус» Япония
8.Приутюжить лицевой вырез капюшона	У	3	79	AKN «Comel» Италия
9. Скрепить детали капюшона на самом выпуклом месте за припуски шва	М	3	10	DDL-8700N «Джуки» Япония
10. Вывернуть капюшон на лицевую сторону	Р	2	16	Вручную
11. Скрепить капюшоны по срезу горловины шш5мм	М	3	58	DDL-8700N «Джуки» Япония
12. Скрепить капюшон по срезу горловины, укладывая левую часть на правую шш5мм	М	3	14	DDL-8700N «Джуки» Япония
13. Притачать подкладку кармана к переду шш7мм	М	4	55	DDL-8700N «Джуки» Япония
14.Притачать подкладку кармана к спинке шш7мм	М	4	55	DDL-8700N «Джуки» Япония
15. Стачать плечевые срезы переда и спинки с обметыванием шш7мм	С	4	47	МХ-5204 «Пегасус» Япония
16. Стачать рукавно-боковые срезы переда и спинки, стачивая срезы подкладки кармана с обметывание шш7мм	С	4	148	МХ-5204 «Пегасус» Япония

Вариант 1

жакет женский из смесовых тканей
Т=4536с
Такт 108
97-124
194-248

Вариант 2
Брюки мужские из костюмных тканей
Т=3780с
Такт 97
87-112
175-223

Вариант 3
Пальто женских из пальтовых тканей
Т=6012с
Такт 90
81-104
162-207

Вариант 4
Юбки женские из льняных тканей
Т=3384с
Такт 87
78-100
157-200

Вариант 5
Костюмы женские спортивные из трикотажных полотен
Т=4032с
Такт 106
95-122
191-244

Вариант 6
Блузки для девочек старшей школьной группы из х/б тканей
Т=3096
Такт 107
96-113
193-246

Вариант 7

Брюки для мальчиков младшей школьной группы из смесовых тканей
T=2736c
Такт 76
68-87
137-175

Вариант 8
Куртки мужские из плащевых материалов
T=5040c
Такт 129
116-148
232-297

Вариант 9
Платья женские их платьевых тканей
T=3024c
Такт 86
77-99
155-198

Вариант 10
Брюки мужские спортивные из трикотажных полотен
T=2988c
Такт 100
90-115
180-230