1. **Составление технологической последовательности обработки узла изделия**

Конструкция узлов разработана в соответствии с ГОСТ, ОСТ с учетом современных прогрессивных методов обработки, пошивочных свойств материалов, применение современных прикладных материалов.

На основе выбранных методов обработки и оборудования, согласно представленной схеме узла, составляется технологическая последовательность, представленная в таблице

Таблица 1.1

Технологическая последовательность обработки отложных отрезных манжет и соединение их с изделием

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Номер операции | Наименование технологической операции | Вид работ | Разряд работ | Оборудование |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| 1 | Проверка деталей кроя | Р | 3 |  |
| 2 | Дублирование манжеты | У | 2 | Парогенератор |
| 3 | Обтачивание манжеты | М | 3 | 1022 кл, ножницы |
| 4 | Стачивание боковых сторон манжеты | М | 3 | 1022 кл, ножницы |
| 5 | Притачивание подманжеты к низу рукава | М | 3 | 1022 кл, ножницы |
| 6 | Притачивание подкладки по низу рукава | М | 3 | 1022 кл, ножницы |
| 7 | Пришивание среза низа к прокладке | Р | 2 | Игла, нитки, ножницы |
| 8 | Окончательная ВТО манжеты | У | 3 | Парогенератор |

Таблица 1.2

Технологическая последовательность обработки кармана с листочкой с втачными концами

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Номер операции | Наименование технологической операции | Вид работ | Разряд работ | Оборудование |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| 1 | Проверка деталей кроя | Р | 3 |  |
| 2 | Дублирование листочки | У | 2 | Парогенератор |
| 3 | Разметка линии притачивания листочки | Р | 1 | Мел, сантиметровая лента, линейка |
| 4 | Разметка входа в карман | Р | 1 | Мел, сантиметровая лента, линейка |
| 5 | Прокладывание долевика | У | 2 | Парогенератор |
| 6 | Притачивание деталей кармана к полочке | М | 3 | 1022 кл, ножницы |
| 7 | Притачивание подкладки кармана к срезу подзора | М | 3 | 1022 кл, ножницы |
| 8 | Разрезание полочки по линии входа в карман | Р | 2 | Ножницы |
| 9 | Вывертывание и выметывание швов притачивания листочки и подзора | Р | 2 | Игла, нитки, ножницы |
| 10 | Закрепление концов кармана | М | 3 | 1022 кл, ножницы |
| 11 | Стачивание подкладки кармана | М | 3 | 1022 кл, ножницы |
| 12 | Окончательная ВТО кармана | У | 3 | Парогенератор |

Таблица 1.3

Технологическая последовательность обработки кармана в простую рамку

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Номер операции | Наименование технологической операции | Вид работ | Разряд работ | Оборудование |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |
| 1 | Проверка деталей кроя | Р | 3 |  |
| 2 | Разметка входа в карман | Р | 1 | Мел, сантиметровая лента, линейка |
| 3 | Прокладывание долевика | У | 2 | Парогенератор |
| 4 | Обработка рамок (обтачек) | У | 2 | Парогенератор |
| 5 | Притачивание обтачек | М | 3 | 1022 кл, ножницы |
| 6 | Разрезание кармана | Р | 2 | Ножницы |
| 7 | Выметывание рамок | Р | 2 | Игла, нитки, ножницы |
| 8 | Притачивание подкладки к нижней рамке | М | 3 | 1022 кл, ножницы |
| 9 | Притачивание подзора | М | 3 | 1022 кл, ножницы |
| 10 | Стачивание подкладки кармана | М | 3 | 1022 кл, ножницы |
| 11 | ВТО кармана | У | 2 | Парогенератор |
| 12 | Удаление ниток временного назначения | Р | 1 | Распарыватель |
| 13 | Окончательная ВТО кармана | У | 3 | Парогенератор |

**Отзыв о прохождении практики**

В процессе прохождение производственной практике на предприятии ИП Шипулин, находящемся по адресу г.Михайловск пер. Тепличный 4, мною были освоены теоретические знания, полученные вовремя обучения.

На предприятии имеется несколько цехов: 2 швейных и один раскройный. На предприятии есть такое оборудование как: раскройные столы, дисковые раскройные ножи, швейные машины 1022 М класса, распошивальные плоскошовные машины, петельные машины, оверлоки, гладильные доски и парогенераторы.

На практике мне было легко работать в коллективе, эффективно общаться с коллегами и руководством. Мне были даны задания различного типа: стачивание боковых и плечевых швов на машинах 1022 М класса, обработка низа рукавов и изделия на распошивальной машине, пробивание петель, проведение влажно-тепловой обработки, пробивание петель и пришивание фурнитуры.

Во время прохождения практики мною был приобретен практический опыт выполнения операций вручную или на машинах по пошиву деталей, узлов и изделий из текстильных материалов; работы на различном швейном оборудовании с применением средств малой механизации; выполнения влажно-тепловых работ.