

КУРСОВА ПРОЕКТА

З ТЕХНОЛОГІЇ ВИРОБІВ

НА ТЕМУ: ПРОЕКТ ПІДПРИЄМСТВА З
ВИРОБНИЦТВА ЖІНОЧОГО ВЗУТТЯ

Студентки IV курсу
групи Вс-03

*Корж Аліни
Сергіївни*

29 листопада 2016 рік

ВИЖИЖЕНЕ

Туфлі-човники користуються величезною популярністю з моменту їх винаходу. Мало хто знає, але перше взуття подібного типу було виготовлене ще в XVI столітті і призначалася для чоловіків. Туфлі-човники тих часів не мали каблука і назвалися «rompes». У 1955 році легендарний французький модельєр Роже Вів'є створив перші в світі туфлі-човники для жінок, які затребувані донині. Взуття відрізнялася наявністю тонкого каблука висотою 8 см і гострим носиком. Відомий дизайнер Сальвадорі Феррагамо пішов ще далі, і розробив човники на підборах 10 см. Перша висока шпилька, стала символом сексуальності, з'явилася на телеекранах в 1959 році. Спочатку туфлі-човники виготовлялися на дерев'яних підборах, які через свою тонкість і висоту часто ламалися. Сальвадорі знайшов вихід з цієї ситуації, насадивши каблук на металевий супінатор, обернувши його пластиком і шкірою. З тих пір підбори на човниках стали надійними і міцними. На початку 1960 років на зміну шпильці прийшов стійкий каблук, а довгий носик змінився на закруглений. Радянські модниці облюбували човники лише в 1970 роках. Човники стали класикою, яка прекрасно поєднується з будь-яким одягом. В даний час туфлі-човники не втратили своєї популярності.



Характеристика взуття, що проектується

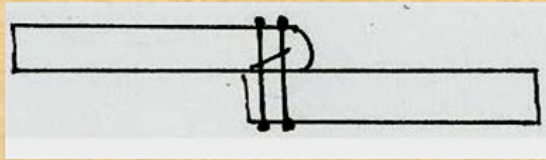
Модель, що проектується – це жіночі туфлі типу «човник» з напівколовою союзкою, відрізним носком та задинкою, виготовляються клейовим методом кріплення підошов відповідно ГОСТу 19116-2005 «Взуття модельне. Технічні умови». Технічний паспорт моделі представлений в таблиці 3.



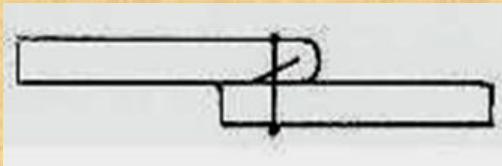
За призначенням відноситься до модельного взуття, що передбачає короткочасне його носіння, пред'являються підвищені художньо-естетичні вимоги тому пропонується використовувати матеріали, які мають привабливий зовнішній вигляд, відповідають напрямкам моди, володіють покращеними гігієнічними властивостями та високими показниками фізико-механічних властивостей.

Туфлі типу «човник» з напівкруговою союзкою, відрізною задинкою та відрізним носком.

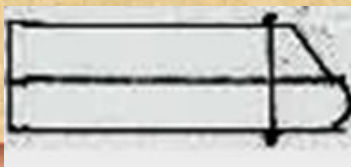
Рисунок.2 Схема перерізів ниткових швів



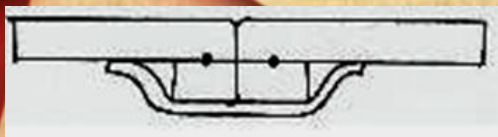
(рис.2, а)



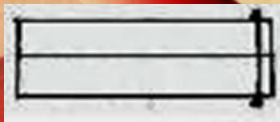
(рис. 2, б)



(рис.2, г)



(рис.2, в)



Заготовка туфель складається з двох вузлів: вузла верху та вузла підкладки.

Деталі заготовки з'єднані між собою нитковими швами.

- Носок настрочується на союзку та підкладка під задинку на підкладку під союзку настрочним двохранним швом (рис.2,а).

- Союзка настрочується на задинку, кишеня на підкладку настрочним однорядним швом (рис.2,б).

- Заготовка по п'ятковому контуру з'єднується зшивним (тугим тачним) швом (рис.2,в).

- Вузол верху настрочується на вузол підкладки настрочним по канту швом (рис.2,г).

Видимі краї зовнішніх деталей верху обробляються загинанням. Ступінь обробки видимого краю представлено в графічній частині проекту.

Заготовка верху взуття плаского типу, тому що має одну лінію перегину. Затяжна кромка знаходиться у вільному стані. Взуття утримується на стопі за рахунок натягування канту. Підшва кріпиться до заготовки клейовим методом кріплення.

При виготовленні взуття використовувались такі матеріали:



Для зовнішніх деталей верху взуття використовували шкіру шевро хромового дублення;
Для внутрішніх деталей верху взуття - підкладкову шкіру;
Для проміжних деталей – міжпідкладкові деталі зроблені з матеріалу з полімерним покриттям, а задник і підносок з термопластичного матеріалу;
Для деталей низу взуття – підошва з шкірволону, основна устілка та напівустілка з картонів, геленок – металевий, а каблук і набійка – пластмасові.



Також для з'єднання деталей взуття використовувались :

-голки: 0335-33-90, 0335-33-100, 0445-33-100, 0445-33-85;

-нитки: капронові № 50,65К, 44ЛХ, 65ЛХ

-клеї: НК10-12% концентрації, розплав на основі поліефірів КР-1670, розплав на основі поліамідів 69Т, наіритові НТ 8-10% та НТ 23-25%, поліурета-новий.



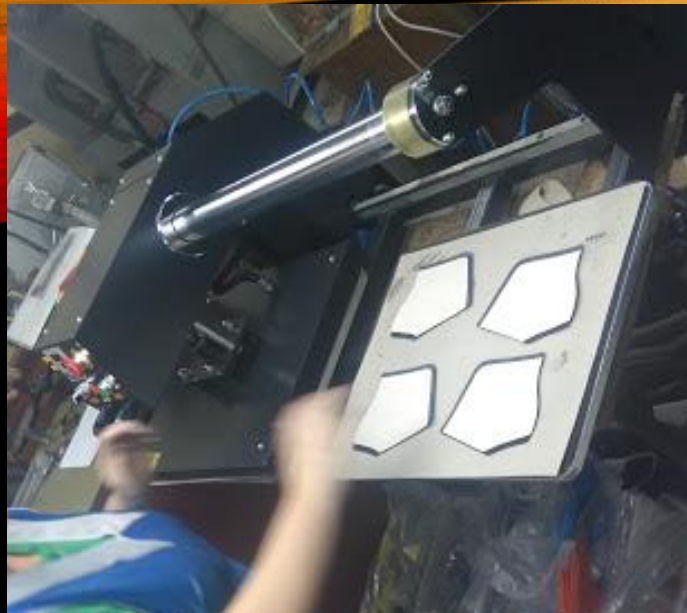
Технологія виробництва та обладнання



Курсовий проект по розробці проекту взуттєвого підприємства з виготовлення жіночого взуття (туфель типу «човник» з відрізним носком), клейового методу кріплення передбачає розміщення розкрійної, заготівельної і складальної ділянок, які оснащені сучасним обладнанням.

1. Ділянка розкрою та обробки матеріалів вміщує розрубувальні преси ПКП-10 та ПОТГ-40-О, машини для обробки деталей МДВ-2-О, АСГ-1-О, КДВ-2-О, та столи СТ-Б на яких проводиться перевірка та комплектування деталей.





2. На ділянці по збірці заготовок встановлений конвеєр КЗЛ-А-О . Дублювальний прес ДВ-2-О для дублювання верху міжпідкладкою. Швейні машини різних класів та призначень **PFAFF-483, PFAFF-471, PFAFF 224.** Для розгладження зшивного шва використовується машина РЗШ-1-О. Обладнання для намазки клею **BOMBELLI «SR-80»**, для загинання видимих країв деталей- ЗКД-2-О. Для виконання ручних операцій пропонується базовий стіл СТ-Б, а для виконання клеєнамазувальних операцій застосовано СТ-Р з витяжкою і підсушкою.





3. Послідовним етапом виготовлення взуття є формування. Формування даної моделі здійснюється в три позиції, так, як модель високо каблучна. Процес формування поділяється на три етапи:

- 1) операції, що передують формуванню (підготовка заготовок і колодок);
- 2) операції процесу формування;
- 3) операції, що завершують процес формування, направлені на збереження формостійкості взуття в процесі експлуатації.



Для виготовлення взуття було обрано клейовий метод кріплення підшов. Взуття клейового методу кріплення вирізняється меншою трудомісткістю, та зниженою масою взуття, ніж взуття іншого методу.

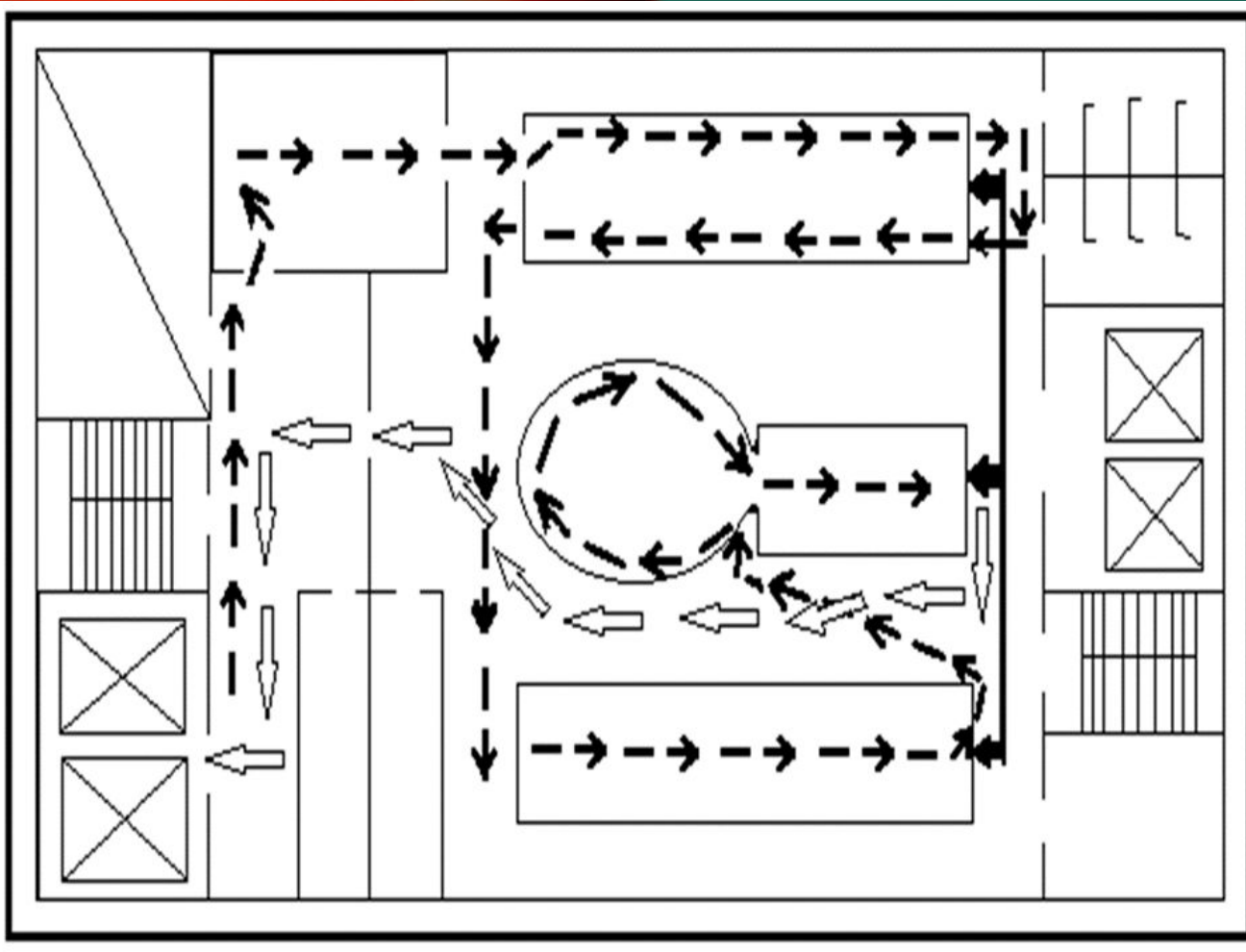





Характеристика транспортуючих засобів

На підприємстві застосовується комбінована форма організації праці: на ділянці розкрою матеріалів встановлено конвеєр КЗЛ-О. Обробка викроєних деталей відбувається в розподільчій базі та на потоці по складанню заготовок. Для виконання опоряджувальних операцій використовують стрічкові транспортери. На потоці по складанню заготовок та взуття передбачена без конвеєрна система «РИНГ», де обладнання розміщено тісно одне до одного строго за технологічною послідовністю складання взуття. Транспортування напівфабрикату між робочими місцями здійснюється за принципом із рук в руки, іноді через контейнери, буферні запаси. Взуттєві машини розміщують тісно по еліпсу при цьому використовується мінімальна площа виробничих приміщень. Робітники знаходяться у середині кільця, близько один до одного, при цьому є можливість суміщення декількох операцій. У розподільчій базі розміщені, операції по підготовці матеріалів до розкроювання (встановлені промислові столи та стелаж для зберігання запасу взуттєвих матеріалів).



Схема руху матеріалів та напівфабрикатів на підприємстві.



-  рух напівфабрикату
-  рух готового взуття
-  рух людей

Обґрунтування розміщення обладнання і виробничих ПОТОКІВ

Для даного підприємства була вибрана багатоповерхова будівля у відповідності з типовими, рекомендаційними вимогами для взуттєвих підприємств. Виробнича будівля має ширину 18 м, довжину 48 м. Будівля складається із виробничого приміщення, де відбувається розкрій та обробка деталей верху взуття, а також розміщені потоки по складанню заготовок верху і по складанню взуття.

Крім, того, передбачені адміністративно-побутові приміщення (допоміжні), для відпочинку, зберігання напівфабрикатів та на особисті потреби робітників, це: кладова напівфабрикатів; кімната майстрів; кімната начальника цеху; вентиляційна камера; санітарні вузли; розподільча база



Висновки

В даному курсовому проекті було розроблено план приватного підприємства по виготовленню туфель жіночих клейового методу кріплення ГОСТ 26167-84. При цьому передбачена розробка 3 моделей взуття, що включила в себе розробку паспортів, характеристик і розкрійної дільниці з сучасним обладнанням з більш доцільною без конвеєрною системою виробництва.

Модель, що проектується є досить сучасною, актуальною, так як задовольняє погляди вимогливих покупців.

Туфлі типу «човник», що були проєктовані є досить витончені та призначені для відвідування урочистих подій. Матеріали, що використовуються в даному взутті відповідають вимогам НТД та мають високі гігієнічні та фізико-механічні властивості.

Для виготовлення високоякісного взуття застосовувалося високоякісне обладнання, що дає змогу механізувати процес виробництва та зменшити трудоемкість моделі.

Техніко-економічні показники підприємства.

Таблиця 6 - Звітна відомість техніко-економічних показників.

№ п/п	Найменування показників	Одиниця вимірювання	Величина показника
1	Випуск продукції в зміну	пар	600
2	Чисельність робочих	чоловік	55
3	Продуктивність праці на робочого в зміну	пар	10,90
4	Площа цеху	м ²	864
5	Площа на одного робочого	м ²	10,14
6	Кубатура цеху	м ³	3888
7	Кубатура на одного робочого	м ³	45,63
8	Механізація праці: на ділянці розкрою на заготовчій ділянці на складальній ділянці	% % %	80 80 72
9	Зняття продукції з 1 м ² виробничої площі	пар	1,1

