

СОДЕРЖАНИЕ

ВВЕДЕНИЕ.....	7
1 ХУДОЖЕСТВЕННАЯ ЧАСТЬ.....	9
1.1 Направление моды на данный ассортимент.....	9
1.2 Эскизы коллекции одежды «Энергия цветов»	11
1.3 Эскиз проектируемой модели.....	16
1.4 Обоснование выбора модели.....	17
1.5 Техническое описание модели.....	18
2 МАТЕРИАЛОВЕДЧЕСКАЯ ЧАСТЬ.....	20
2.1 Обоснование выбора материалов.....	20
2.2 Оформление конфекционной карты.....	21
2.3 Характеристика выбранных материалов.....	22
3 КОНСТРУКТОРСКАЯ ЧАСТЬ.....	23
3.1 Исходные данные для построения чертежей. Выбор прибавок...	23
3.2 Расчет для разработки чертежей конструкции изделий.....	25
3.3 Разработка базовой (БК) и модельной конструкции (МК)	29
3.4 Разработка основных лекал изделий.....	31
4 ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ.....	33
4.1 Спецификация деталей кроя.....	33
4.2 Обоснование выбора методов обработки деталей и узлов изделия	37
4.3 Обоснование выбора оборудования, приспособлений и технологических режимов обработки изделия.....	38
4.4 Технологическая последовательность обработки.....	40
4.5 Фотография готового изделия.....	42
5 ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ТРУДА.....	43
6 ЭКОНОМИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ.....	47
ЗАКЛЮЧЕНИЕ.....	67
СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ.....	68
ПРИЛОЖЕНИЕ А.....	69

					ВКР.260903.51.12.2014.ПЗ			
<i>Изм.</i>	<i>Лист</i>	<i>Докум.</i>	<i>Подпись</i>	<i>Дата</i>				
<i>Разработал</i>		<i>Мочалина Д.Р.</i>			<small>Проект организации производственной деятельности предприятия индивидуального пошива легкой одежды, разработка и осуществление технологического процесса изготовления длинного платья с фигурными асимметричными рельефами.</small>	<i>Лит.</i>	<i>Лист</i>	<i>Листов</i>
<i>Проверил</i>		<i>Губанова Е.Г</i>					6	76
<i>Рецензент</i>		<i>Лымарева Ю.В.</i>				МТК, гр. МК-10, IV курс		
<i>Н. Контр.</i>		<i>Губанова Е.Г</i>						
<i>Утверждаю</i>		<i>Пундикова О.А</i>						

ВВЕДЕНИЕ

Актуальность. Наша жизнь не стоит на месте, буквально все вокруг меняется, меняются и наши вкусы и предпочтения в одежде. Современный мир готов предложить нам множество стилей внешнего вида. Одежда порой полностью отображает внутренний мир человека - его привычки, аккуратность и опрятность, характер. Поэтому, нельзя легкомысленно относиться к выбору гардероба. Потому что, как говорится «встречают по одежке».

В магазинах одежды, можно с легкостью найти то, что подошло бы для нашей повседневной жизни. Только многие сталкиваются с проблемой - не подходит по размеру или вроде бы все устраивает, но не нравится цвет. Или наоборот, цвет - то, что надо, а вот эта лишняя складка совсем ни к чему.

Многие решают эту проблему в ателье по пошиву одежды. Как раз для тех случаев, когда у Вас просто рука не поднимается достать кошелек и заплатить за вещь, которая Вам по определенным причинам не понравилась в магазине. В итоге Вы получите эксклюзивную вещь, которая идеально на Вас сидит, и которой больше ни у кого нет!

К примеру, Модный Дом Tegin, дизайнера Светланы Тегин выпускают коллекции как для взрослых женщин, так и для совсем маленьких девочек. К базовым моделям можно отнести платья, свитеры, комбинезоны, пальто, которые всегда продаются очень удачно. В холодное время покупатели спасаются монгольскими кашемировыми вещами из линии Tegin Cashmere, Светлану считают и Королевой кашемира – её модели из этого материала представлены во многих популярных магазинах русской столицы. Попасть в Tegin «с улицы» практически невозможно, но «мы никогда не отказываем невестам!» Практически не работаем с частными заказами, только в исключительных случаях.

					ВКР.260903.51.12.2014.ПЗ	Лист
						7
Изм.	Лист	Докум._	Подпись_	Дата		

Цель выпускной квалификационной работы: обоснование выбора организационно-управленческих, производственно-технологических и экономических мероприятий по организации производственного участка женской легкой одежды, описание конструкторско-технологического процесса изготовления длинного платья с фигурными асимметричными рельефами.

Задачи:

- определить направление моды текущего года на выбранный ассортимент одежды;
- разработать эскиз и составить техническое описание модели;
- обосновать выбор применяемых материалов и дать их характеристику;
- оформить конфекционную карту;
- определить исходные данные для построения чертежей и выбрать прибавки;
- рассчитать величину отрезков для разработки чертежей конструкции;
- разработать базовую (БК) и модельную конструкцию (МК);
- разработать основные лекала деталей изделий.
- рассчитать расход материала;
- составить спецификацию деталей кроя;
- обосновать выбор методов обработки деталей и узлов изделия, оборудования, приспособлений и технологических режимов обработки изделий.
- разработать алгоритм трудовых действий обработки;
- описать требования охраны труда;
- определить экономические показатели результатов деятельности производственного участка женской легкой одежды;
- рассчитать технико-экономические показатели деятельности производственного участка на 2014 год;
- выполнить расчет экономической эффективности технологического процесса пошива изделий;
- изготовить платье в материале.

					ВКР.260903.51.12.2014.ПЗ	<i>Лист</i>
<i>Изм.</i>	<i>Лист</i>	<i>Докум._</i>	<i>Подпись_</i>	<i>Дата</i>		8

1 ХУДОЖЕСТВЕННАЯ ЧАСТЬ

1.1 Направление моды текущего года на выбранный ассортимент одежды

Вечернее длинное платье – подтверждение женственности и красоты каждой представительницы прекрасного пола. Вечерние наряды почти всегда завершают показ модных коллекций, так как работа над ними - пик творчества любого создателя моды.

Вечерние платья в этом году не отличаются пышностью декора. В противовес этому модельеры сделали акцент на цвете и фактуре материала. В моде материя с мерцающей металлизированной фактурой. Ценятся бархат, атлас, натуральный шелк, изысканное кружево и легчайшие прозрачные ткани. Цветовая гамма вечерних платьев выдержана в ярких тонах, причем особое предпочтение за переливом оттенков драгоценных камней: в моде «аметист», «гранат», «рубин», «сапфир», «изумруд» и «бирюза» (рис. 1).



Рисунок 1 – Цветовая гамма вечерних платьев 2014 года

					ВКР.260903.51.12.2014.ПЗ	Лист
Изм.	Лист	Докум._	Подпись_	Дата		9

Не ушла в прошлое и классика: в приоритете черный цвет, а также его сочетание с белым и красным.

Модные вечерние платья 2013–2014 – это «дерзкие» разрезы, изысканные клинья, шикарные декольте, аппликации в восточном стиле и еще множество «вкусных» элементов. Фасоны вечерних платьев 2014 ориентированы, на рукав и зону декольте, открытые плечи, асимметрия, платье-«русалка» (рис.2).

Платье-«русалка» - обтягивающая модель с расклешенной юбкой на уровне коленей. Это модное направление никогда не исчезнет с подиума. Еще один тренд – бахрома внизу, свойственная композициям Ральфа Лорена, это та черта, которая усиливает сходство его моделей с творениями 30-х годов ушедшего века.



Рисунок 2 – Фасоны вечерних платьев 2014 года

					ВКР.260903.51.12.2014.ПЗ	Лист
Изм.	Лист	Докум._	Подпись_	Дата		10

1.2 Эскизы коллекции одежды «Энергия цветов»



*Цветы – остатки рая на земле,
Их цвет и форма пленяют нас к себе.
А запах, как мелодия души
И красотой искренней манят к себе они.*

Рисунок 3 – Эскиз № 1

									Лист
									11
Изм.	Лист	Докум. _	Подпись _	Дата					

ВКР.260903.51.12.2014.ПЗ



Рисунок 4 – Эскиз № 2

					ВКР.260903.51.12.2014.ПЗ	Лист
Изм.	Лист	Докум. _	Подпись _	Дата		12



Рисунок 5 – Эскиз № 3

								Лист
								13
Изм.	Лист	Докум._	Подпись_	Дата	ВКР.260903.51.12.2014.ПЗ			



Рисунок 6 – Эскиз № 4

							Лист
							14
Изм.	Лист	Докум. _	Подпись _	Дата	ВКР.260903.51.12.2014.ПЗ		



Рисунок 7 – Эскиз № 5

Изм.	Лист	Докум. _	Подпись _	Дата

ВКР.260903.51.12.2014.ПЗ

Лист

15

1.3 Эскиз проектируемой модели



Рисунок 8 – Эскиз платья

Изм.	Лист	Докум._	Подпись_	Дата

ВКР.260903.51.12.2014.ПЗ

Лист

16

1.4 Обоснование выбора модели

Долго просматривая модные направления 2014 года мой выбор пал на платье фасона Русалка, оно же Рыбка, оно же Годе.

Стиль платья «Русалка» (другое название - «Рыбка») берет свое начало от юбки-годе: шести-восьмиклиной юбки, облегающей бедра и сильно расширяющейся по линии подола. Расклевенность начинается либо с линии бедер, либо с линии колен. Сегодня стиль «годе», ставший классикой в мире женской моды, вновь становится супер-хитом. Силуэт вечернего платья, облегающий фигуру от груди до колен и распускающийся книзу романтичным веером, создает неповторимый образ, стремящийся обратить внимание на достоинства фигуры.

Это платье облегает как кожа, поэтому подходит только тем, у кого стройные бедра, тонкая талия и нет ни одного лишнего грамма. «Русалка» элегантно смотрится, если девушка среднего или выше среднего роста. Неважно, какой будет вырез, в платье такого силуэта можно выглядеть просто неотразимо.

Вечернее платье «русалка» подойдет для девушек в самых торжественных случаях. Такую модель можно надеть на выпускной вечер, тематические вечеринки и торжественные мероприятия.

					ВКР.260903.51.12.2014.ПЗ	<i>Лист</i>
<i>Изм.</i>	<i>Лист</i>	<i>Докум._</i>	<i>Подпись_</i>	<i>Дата</i>		17

1.5 Техническое описание модели



Рисунок 9 – Технический эскиз платья

Изделие: платье

Силуэт: прилегающий

Вид материала: тафта,
габардин, фатин,
трикотажная сетка

Разработчик: Мочалина Д.Р.

Платье состоит из верхнего и нижнего платьев.

Верхнее платье отрезное по линии колен выполнено из тафты.

Перед с нагрудными вытачками, выходящими из бокового шва, и талиевыми вытачками по одной с каждой стороны, с фигурными лепестками по верхнему краю.

Спинка без среднего шва с талиевыми вытачками по одной с каждой стороны. С фигурными декоративными вырезами, имитирующими лепестки цветка.

Нижняя часть верхнего платья – юбка, которая представляет собой колокол, имеющий 8 декоративных вырезов.

Застежка в левом боковом шве на потайную тесьму-молнию.

Нижний срез верхнего платья обработан ролевым швом.

Нижнее платье выполнено из трикотажной сетки отрезное выше линии колен.

Перед с нагрудной вытачкой, выходящей из бокового шва.

Спинка без среднего шва.

Горловина округлой формы.

Рукава втачные длинные одношовные.

									Лист
									18
Изм.	Лист	Докум._	Подпись_	Дата	ВКР.260903.51.12.2014.ПЗ				

Нижний срез рукавов и горловины обработаны бельевой резинкой.

Юбка нижнего платья выполнена из габардина и фатина, и состоит из 8 клиньев, на которые настрачиваются оборки в несколько рядов.

В роли отделки используются пайетки, расположенные по краю горловины, рукавах и нижнему срезу платья. От линии талии из бокового шва спускаются три фигурных декоративных рельефа.

Рекомендуемые материалы: органза, бархат.

Рекомендуемые размеры: Рост от 170 до 182. Обхват груди третий от 84 до 92. Обхват бёдер от 88 до 96.

					ВКР.260903.51.12.2014.ПЗ	<i>Лист</i>
						19
<i>Изм.</i>	<i>Лист</i>	<i>Докум._</i>	<i>Подпись_</i>	<i>Дата</i>		

2 МАТЕРИАЛОВЕДЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

2.1 Обоснование выбора материалов

Платье фасона «русалка» достаточно эффектно. По этой причине наилучшим вариантом материала будет тафта. Тафта имеет красивый внешний вид: передаёт глубину цвета и имеет достаточную жесткость, что очень важно для создания данной модели платья. Еще тафта отличается экономичностью, что тоже немало важно при изготовлении изделия.

В дополнение к тафте был выбран фатин, для придания выразительности нижней части платья.


Трикотажная сетка была выбрана телесного цвета для прилегания платья в верхней части.

Для пошива нижней юбки был выбран габардин. Он имеет яркий цвет, среднюю плотность ткани, что позволяет держать форму. Обладает малой сминаемостью.

					ВКР.260903.51.12.2014.ПЗ	<i>Лист</i>
<i>Изм.</i>	<i>Лист</i>	<i>Докум._</i>	<i>Подпись_</i>	<i>Дата</i>		20

2.2 Оформление конфекционной карты

Таблица 1- Конфекционная карта

Основные материалы	Отделочные материалы	Фурнитура	Рисунок модели
Тафта	Тесьма-молния	Пайетки	
Фатин	Нитки		
Габардни	Проволока		
Трикотажная сетка	Регилин		

2.3 Характеристика выбранных материалов

Тафта — разновидность глянцевой плотной тонкой ткани полотняного переплетения из туго скрученных нитей шёлка, хлопка или синтетических органических полимеров (Химические волокна).

Фатин — сетчатая ткань из полиэстерной нити, нейлоновой, монопнити. Бывает жесткая, полужесткая, мягкая. Применяется для подкладки, как основа для вышивки, в качестве декоративных элементов, в изготовлении юбок и т.п.

Габардин - шерстяная ткань, вырабатываемая из мериносовой пряжи, очень тонкой, кручёной в два конца для основы, и менее тонкой, одинарной — для утка.

Трикотажная сетка - трикотажные ткани – это очень универсальный материал, применение его почти безгранично.

Швейная нитка - это высококачественная протяженная тонкая ровная скрученная пряжа или нить с особыми свойствами, которые позволяют использовать её в швейной машинке для соединения деталей.

Текструированные швейные нити вырабатывают из полиамидных и полиэфирных текстурированных нитей: эластика, мэрона, мэлана и петлистых нитей аэрон.

Текструирование в нашей стране проводят по способу аэрон. Такие нити обладают повышенной растяжимостью. Нити прочные, эластичные, мягкие, упругие.

Тесьма - «молния» - это наиболее популярный вид застежки в поясной одежде: юбках, брюках, а также в одежде плательно - блузочного ассортимента. В моём изделии используется потайная тесьма - «молния», потому что она лучше всего подходит моей модели.

Проволока - металлическая нить, шнур.

Пайетка - блёстка, плоская чешуйка из блестящего материала, обычно круглой или многогранной формы и с отверстием для продевания нитки. Используется как элемент украшения или дизайна одежды, плетёных изделий, изделий из бисера.

					ВКР.260903.51.12.2014.ПЗ	Лист
						22
Изм.	Лист	Докум._	Подпись_	Дата		

3 КОНСТРУКТОРСКАЯ ЧАСТЬ

3.1 Исходные данные для построения чертежей. Выбор прибавок

Таблица 2 - Размерная характеристика фигуры 168-91-96

Наименование измерения по ГОСТу	Условные обозначения	Величина, см.
Полуобхват шеи	$C_{ш}$	18
Полуобхват груди I	$C_{гI}$	43
Полуобхват груди II	$C_{гII}$	46
Полуобхват груди III	$C_{гIII}$	45,5
Полуобхват талии	$C_{т}$	35
Полуобхват бёдер	$C_{б}$	48
Ширина груди I	$Ш_{гI}$	17
Ширина груди II	$Ш_{гII}$	22,5
Центр груди	$Ц_{г}$	8
Длина талии переда	$Д_{тп}$	42
Длина талии спинки	$Д_{тс}$	40
Высота груди	$В_{г}$	26
Высота плеча косая спинки	$В_{пкс}$	42
Высота плеча косая переда	$В_{пкп}$	32
Обхват плеча	$O_{п}$	28
Ширина плеча	$Ш_{пл}$	11
Ширина спины	$Ш_{сп}$	19,5
Высота проймы сзади	$В_{прз}$	23
Длина платья	$Д_{пл}$	113

Таблица 3 - Прибавки на свободное облегание

Наименование участка, к которому даётся прибавка	Услов. обозначение	Величина, см
Верхнее платье		
Прибавка к полуобхвату груди	$P_{г}$	2,0
Прибавка к полу обхвату талии	$P_{т}$	1,0
Прибавка к полу обхвату бёдер	$P_{б}$	1,0
Прибавка к ширине полочки	$P_{шп}$	0,5
Прибавка к ширине спинки	$P_{шс}$	0,5

Продолжение таблицы 3

Прибавка на свободу проймы	$P_{\text{спр}}$	3,0
Нижнее платье		
Прибавка к полуобхвату груди	P_{Γ}	-2,0
Прибавка к полу обхвату талии	P_{Γ}	-1,0
Прибавка к полу обхвату бёдер	$P_{\text{б}}$	-1,0
Прибавка к ширине полочки	$P_{\text{шп}}$	-0,5
Прибавка к ширине спинки	$P_{\text{шс}}$	-0,5
Прибавка на свободу проймы	$P_{\text{спр}}$	3,0

3.2 Расчет для разработки чертежей конструкции изделий

Таблица 4 – Расчет базовой конструкции полочки и спинки верхнего платья

№ п/п	Отрезок	Направление перемещения	Расчётная формула и расчёт	Величина отрезка
Построение сетки чертежа				
1	A_0a_1	Вправо по горизонтали	$A_0a_1 = C_{гш} + П_{г} = 45,5 + 2 = 47,5$	47,5
2	A_0a	Вправо по горизонтали	$A_0a = Ш_{сп} + П_{шс} = 19,5 + 1 = 20,5$	20,5
3	a_1a_2	Влево по горизонтали	$a_1a_2 = Ш_{гп} + П_{шп} = 22,5 + 1 = 23,5$	23,5
4	$A_0Г$	Вниз по вертикали	$A_0Г = В_{прз} + П_{спр} = 23 + 3$	26
5	A_0T	Вниз по вертикали	$A_0T = D_{тс}$	40
6	ТБ	Вниз по вертикали	$ТБ = 0,5 D_{тс} - 2,0 = 40 * 0,5 - 2,0$	18
7	ТН	Вниз по вертикали	$ТН = D_{и}$	113
Построение чертежа спинки				
1	$ТТ_1$	Вправо по горизонтали	$ТТ_1 = 1,0 \div 2,5$	1,5
2	$A_0^1 A_2$	Вправо по горизонтали	$A_0^1 A_2 = (C_{ш}/3) + П_{шгс} = 17,8/3 + 1$	7
3	A_2A_1	Вниз по вертикали	$A_2A_1 = A_0^1 A_2/3 = 7/3$	2,5
4	$A_2П_1$	Засечка дугой окружности	$A_2П_1 = Ш_{п} + П_{пос.} = 11 + 1$	12
5	$Т_1 П_1$	Засечка дугой окружности	$Т_1 П_1 = В_{пкс}$	42
6	$Г_1П_3$	Вверх по вертикали	$Г_1П_3 = (Г_1П_1/3) + 2,0 = 19/3 + 2$	8,3

Продолжение таблицы 4

Построение чертежа полочки				
1	T_3A_3	Вверх по вертикали	$T_3A_3 = D_{\text{тп}}$	42
2	$A_3 A_4$	Влево по горизонтали	$A_3 A_4 = (C_{\text{ш}}/3) + П_{\text{шг}} = 18/3 + 1$	7
3	$A_3 A_5$	Вниз по линии $A_3 \Gamma_3$	$A_3 A_5 = A_3 A_4 + 1,0 = 7 + 1$	8
4	$\Gamma_3 \Gamma_6$	Влево по горизонтали	$\Gamma_3 \Gamma_6 = Ц_{\Gamma} + (0 \div 2) = 8 + 0$	8
5	$A_4 \Gamma_7$	Засечка дугой окружности	$A_4 \Gamma_7 = B_{\Gamma}$	26
6	$A_4 A_9$	Засечка дугой окружности	$A_4 A_9 = 2(C_{\Gamma\Pi} - C_{\Gamma}) + 2,0 = 2(46 - 43) + 2 = 8$	8
7	$\Gamma_4 \Pi_4$	Вверх по вертикали	$\Gamma_4 \Pi_4 = \Gamma_1 \Pi - (0,5 \div 1,5) = 20 - 1$	19
8	$\Gamma_4 \Pi_6$	Вверх по вертикали	$\Gamma_4 \Pi_6 = \Gamma_4 \Pi_4 / 3 = 19 / 3 = 6,3$	6,3
9	$A_9 \Pi_5$	Засечка дугой окружности	$A_9 \Pi_5 = Ш_{\Pi} = 11$	11
Построение боковых линий				
1	$ББ_2$	Вправо по горизонтали	$ББ_2 = 2\Gamma_2$	
2	$БЗБ_4$	Влево по горизонтали	$БЗБ_4 = \Gamma_3 \Gamma_2$	
3	ΣB		$\Sigma B = (C_6 + \Pi_6) - (C_7 + \Pi_7) = (48 + 2) - (35 + 2) = 50 - 37 = 13$	13

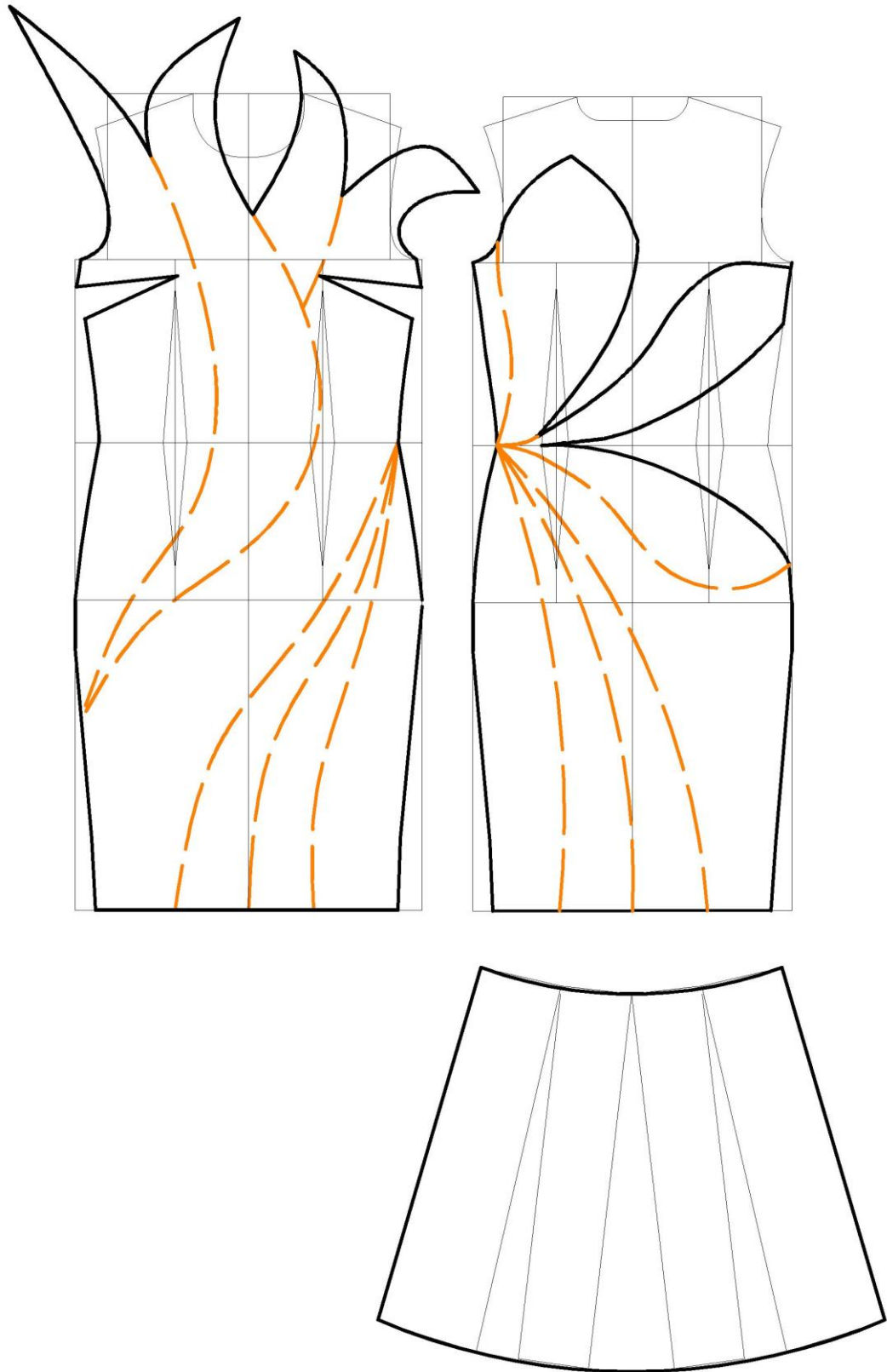
Таблица 5 – Расчет базовой конструкции полочки и спинки нижнего платья

№ п/п	Отрезок	Направление перемещения	Расчётная формула и расчёт	Величина отрезка
Построение сетки чертежа				
1	A_0a_1	Вправо по горизонтали	$A_0a_1 = C_{гш} + П_г = 45,5 + (-2) = 43,5$	43,5
2	A_0a	Вправо по горизонтали	$A_0a = Ш_{сп} + П_{шс} = 19,5 + (-1) = 18,5$	18,5
3	a_1a_2	Влево по горизонтали	$a_1a_2 = Ш_{гш} + П_{шш} = 22,5 + (-1) = 21,5$	18,8
4	$A_0У$	Вниз по вертикали	$A_0У = 0,4Д_{гс} = 0,4 * 44 = 17,6$	21,5
5	$A_0Г$	Вниз по вертикали	$A_0Г = В_{прз} + П_{спр} = 23 + 3$	26
6	$A_0Г$	Вниз по вертикали	$A_0Г = Д_{гс}$	40
7	ТН	Вниз по вертикали	ТН = Ди	113
Построение чертежа спинки				
1	$ТТ_1$	Вправо по горизонтали	$ТТ_1 = 1,0 \div 2,5 = 1,5$	1,5
2	$A_0^1 A_2$	Вправо по горизонтали	$A_0^1 A_2 = (C_{ш}/3) + П_{шг} = 17,8/3 + 0 = 5,9$	5,9
3	A_2A_1	Вниз по вертикали	$A_2A_1 = A_0^1 A_2 / 3 = 7/3$	2,5
4	$A_2П_1$	Засечка дугой окружности	$A_2П_1 = Ш_{ш} = 11$	11
5	$Т_1П_1$	Засечка дугой окружности	$Т_1П_1 = В_{пкс} = 42$	42
6	$Г_1П_3$	Вверх по вертикали	$Г_1П_3 = (Г_1П_2/3) + 2,0 = 19/3 + 2 = 8,3$	8,3

Продолжение таблицы 5

Построение чертежа полочки				
1	$\Gamma_3 A_3$	Вверх по вертикали	$\Gamma_8 A_3 = D_{\text{тп}} = 42$	42
2	$A_3 A_4$	Влево по горизонтали	$A_3 A_4 = (C_{\text{ш}}/3) + \Pi_{\text{шг}} = 18/3 + 1$	7
3	$A_3 A_5$	Вниз по линии $A_3 \Gamma_3$	$A_3 A_5 = A_3 A_4 + 1,0 = 7 + 1$	8
4	$\Gamma_3 \Gamma_6$	Влево по горизонтали	$\Gamma_3 \Gamma_6 = \Pi_r + (0 \div 2) = 8 + 0 = 8$	8
5	$A_4 \Gamma_7$	Засечка дугой окружности	$A_4 \Gamma_7 = B_r = 26$	26
6	$A_4 A_9$	Засечка дугой окружности	$A_4 A_9 = 2(C_{\Gamma\Pi} - C_{\Gamma r}) + 2,0 = 2(46 - 43) + 2 = 8$	8
7	$\Gamma_4 \Pi_4$	Вверх по вертикали	$\Gamma_4 \Pi_4 = \Gamma_1 \Pi - (0,5 \div 1,5) = 20 - 1$	19
8	$\Gamma_4 \Pi_6$	Вверх по вертикали	$\Gamma_4 \Pi_6 = \Gamma_4 \Pi_4 / 3 = 19 / 3 = 6,3$	6,3
9	$A_9 \Pi_5$	Засечка дугой окружности	$A_9 \Pi_5 = \Pi_{\text{п}} = 11$	11
Построение боковых линий				
1	$B B_2$	Вправо по горизонтали	$B B_2 = 2 \Gamma_2$	
2	$B_3 B_4$	Влево по горизонтали	$B_3 B_4 = \Gamma_3 \Gamma_2$	
3	ΣB		$\Sigma B = (C_6 + \Pi_6) - (C_r + \Pi_r) = (48 + (-2)) - (35 - 2) = 46 - 33 = 13$	13

3.3 Разработка базовой (БК) и модельной конструкции (МК)



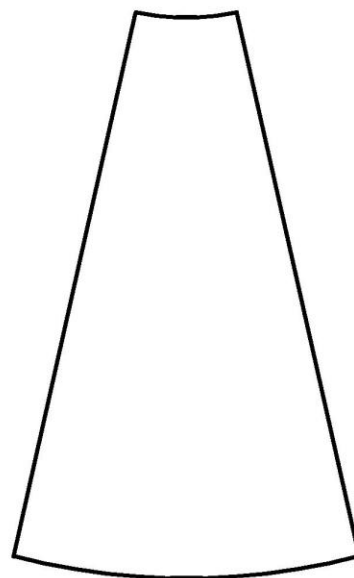
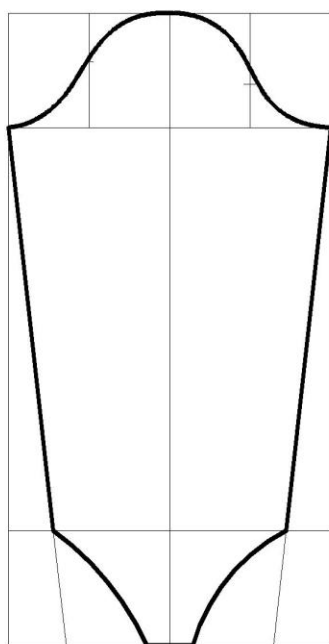
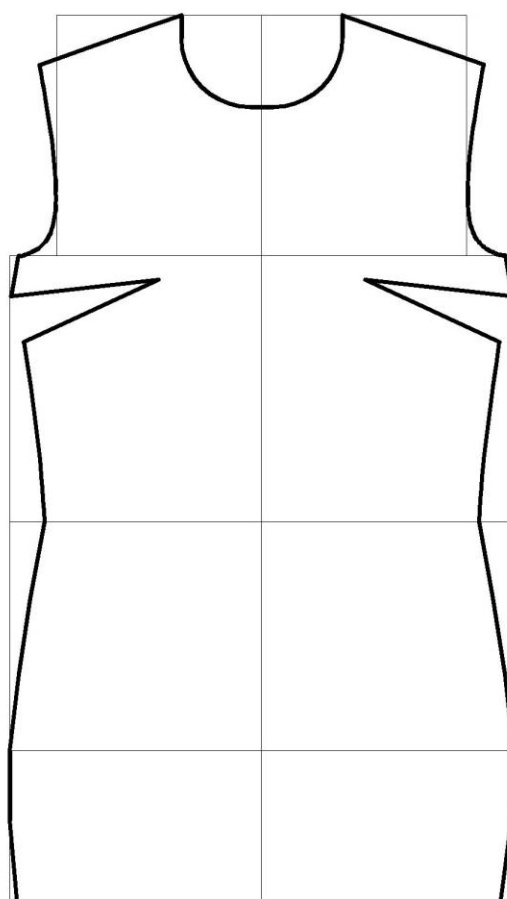
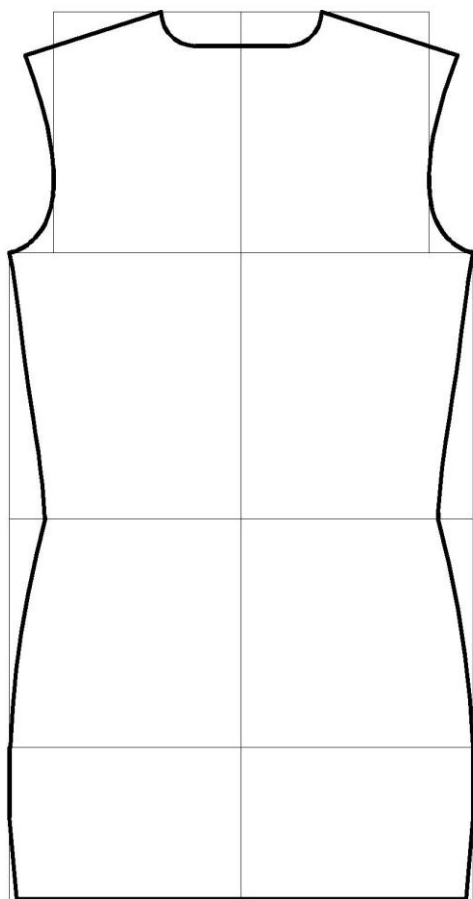
Чертеж 1 – БК и МК переда и спинки верхнего платья

Изм.	Лист	Докум. _	Подпись _	Дата

ВКР.260903.51.12.2014.ПЗ

Лист

29



Чертеж 2 – БК и МК переда и спинки нижнего платья

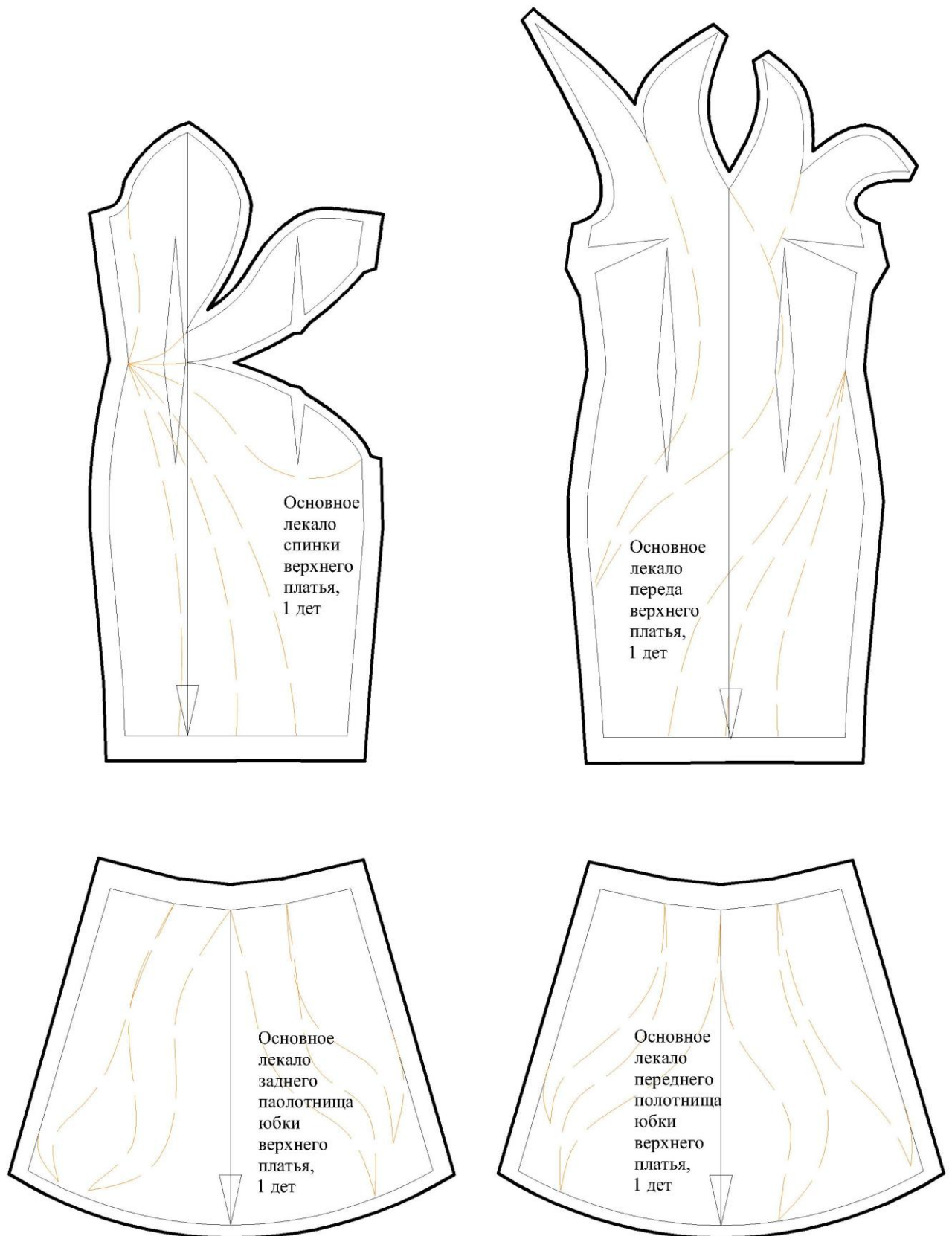
Изм.	Лист	Докум. _	Подпись _	Дата

ВКР.260903.51.12.2014.ПЗ

Лист

30

3.4 Разработка основных лекал изделий



Чертеж 3 – Основные лекала спинки и переда верхнего платья



Чертеж 4 – Основные лекала переда и спинки нижнего платья

Изм.	Лист	Докум._	Подпись_	Дата

ВКР.260903.51.12.2014.ПЗ

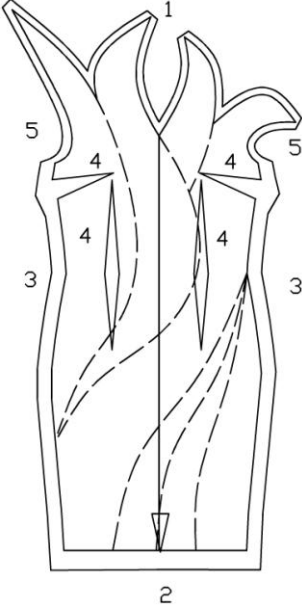
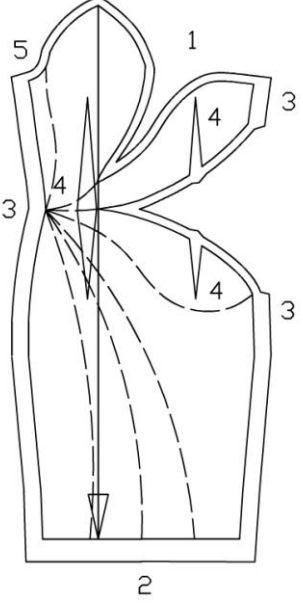
Лист

32

4 ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

4.1 Спецификация деталей кроя

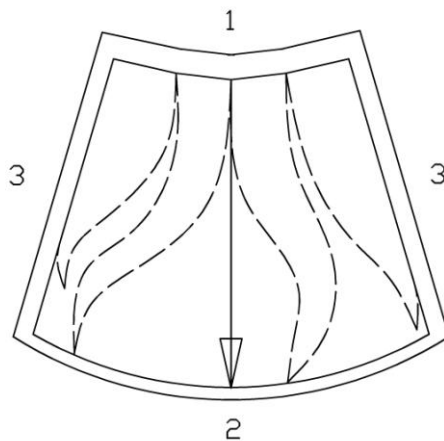
Таблица 6 – Детали кроя верхнего платья

	Наименование деталей	Схема	Наименование Конструктивных срезов	Количество деталей
1	Детали платья Перед		1. Верхний срез 2. Срез низ 3. Боковые срезы 4. Вытачки 5. Срез проймы	1
2	Спинка		1. Верхний срез 2. Срез низа 3. Боковые срезы 4. Вытачки 5. Срез проймы	1

Продолжение таблицы 6

3

Детали юбки
Переднее
полотнище

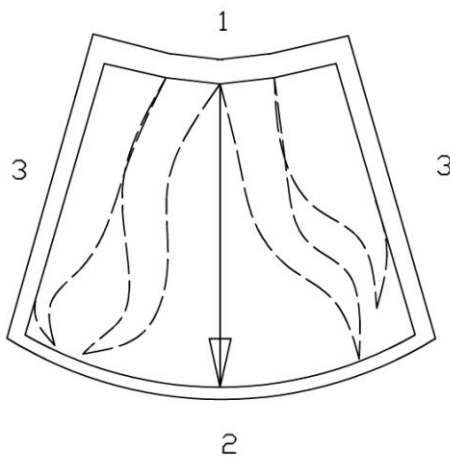


1. Верхний срез
2. Срез низа
3. Боковые срезы

1

4

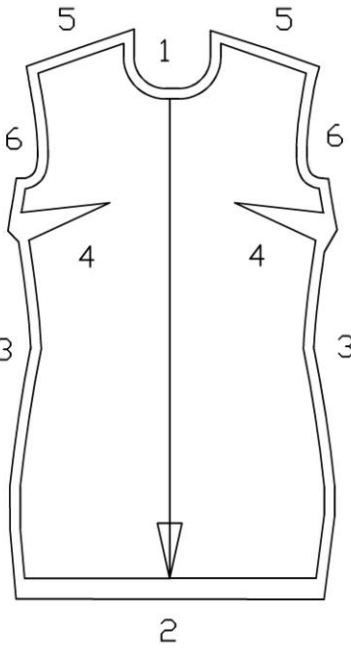
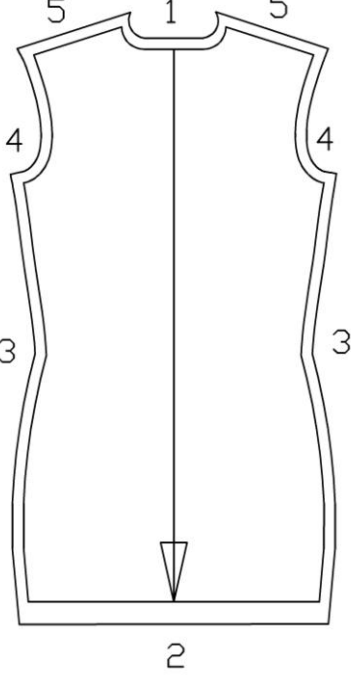
Заднее
полотнище



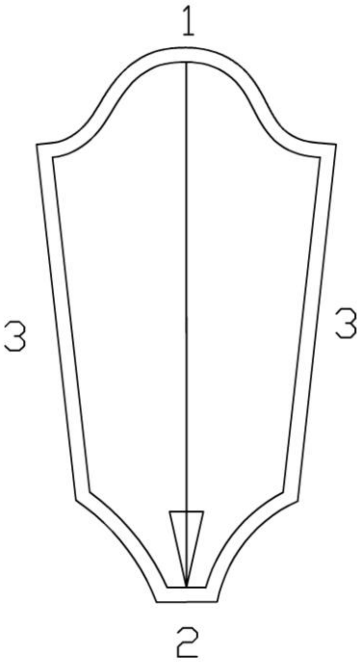
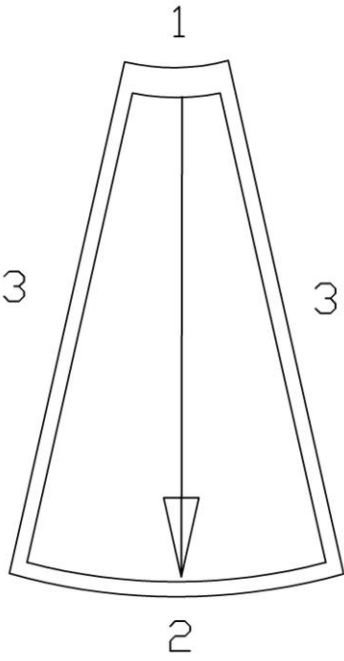
1. Верхний срез
2. Срез низа
3. Боковые срезы

1

Таблица 7 – Детали кроя нижнего платья


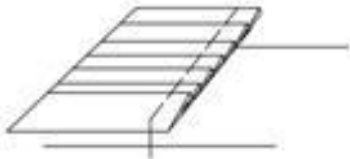
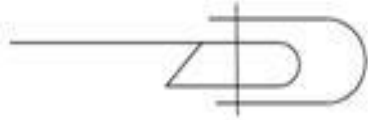
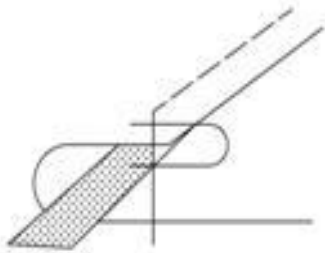
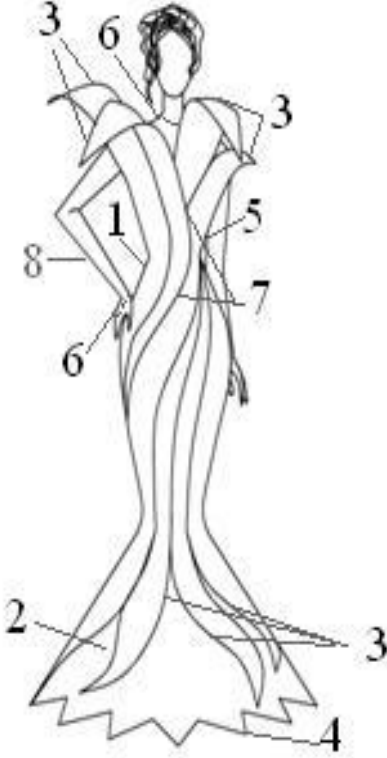
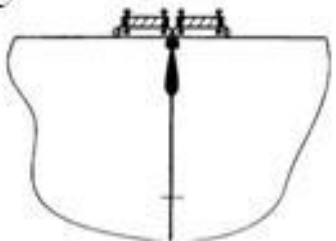
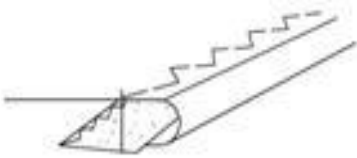
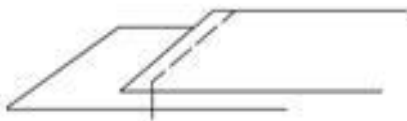

1	Детали платья Перед		<p>1.Срез горловины 2.Срез низа 3. Боковые срезы 4.Вытачки 5.Плечевые срезы 6.Срез проймы</p>	1
2	Спинка		<p>1.Срез горловины 2.Срез низа 3.Боковые срезы 4.Срезы проймы 5.Плечевые срезы</p>	1

Продолжение таблицы 7

3	Рукав		<p>1. Срез оката 2. Нижний срез 3. Срез передний локтевой</p>	2 и
4	<p>Детали юбки Клин</p>		<p>1. Верхний срез 2. Срез низа 3. Боковые срезы</p>	8

4.2 Обоснование выбора методов обработки деталей и узлов изделия

Таблица 8 - Технологическая карта обработки платья из тафты и схемы обработки: 1 – бокового шва; 2 – притачивания оборки; 3 – верхнего и нижнего срезов верхнего платья; 4 – нижнего среза платья; 5 – застежки; 6 – горловины и нижнего среза рукава нижнего платья; 7 — переда верхнего платья; 8 — шва стачивания нижнего платья.

<p>1</p> 	<p>2</p> 	<p>3</p> 
<p>4</p> 		<p>5</p> 
<p>6</p> 	<p>7</p> 	<p>8</p> 

Изм.	Лист	Докум. _	Подпись _	Дата

ВКР.260903.51.12.2014.ПЗ

Лист

37

4.3 Обоснование выбора оборудования, приспособлений и технологических режимов обработки изделия

Оборудование при индивидуальном пошиве должно минимизировать ручной труд, быть простым в эксплуатации и улучшать условия труда.

Предлагается использование оборудования одной фирмы - это обеспечивает лучшее обслуживание оборудования и сокращает затраты на приобретение запасных деталей.

Для пошива предложенного изделия предлагается применение специальной лапки для притачивания тесьмы молнии, так как она исключает возможность дефектов по вине работницы, что значительно снижает трудоемкость и затраты времени на данную операцию.

Предлагается пресс с укладчиком для дублирования, так как не нужен оператор для снятия дублированных деталей с машины, установлено устройство автоматической укладки толщиной до 100 мм, высокая производительность, не смотря на низкую себестоимость. Для межоперационной обработки предлагается утюг электропаровой со специальным покрытием подошвы, которое способно удерживать заданную температуру и отталкивать грязь.

Для повышения производительности, снижения трудоемкости и сокращения затрат времени на производство предлагается применение машины комбинированного стежка.

Для потребителей среднего класса необходимо чтобы изделия были доступны в цене и имели хорошее качество, новейшее оборудование позволяет производителям удовлетворять эти потребности, а значит, производство будет существовать долгое время.

					ВКР.260903.51.12.2014.ПЗ	<i>Лист</i>
<i>Изм.</i>	<i>Лист</i>	<i>Докум._</i>	<i>Подпись_</i>	<i>Дата</i>		38

Таблица 9 – Технологическая характеристика оборудования

Основное оборудование	Назначение	Основные технические характеристики
Family «GOLD MASTER» 8024A	Предназначена для стачивания деталей однолинейной строчкой двухниточного челночного переплетения, из легких и средних материалов	Максимальная скорость 3000 об/мин, длина стежка 4мм. Горизонтальный челнок
Janome 645 MD	Предназначена для обметывания срезов деталей из легких и средних материалов с одновременным обрезанием срезов	Максимальная скорость 6500 об/мин. стандартная скорость 6000 об/мин.
Парогенератор «GAZELLA»	Предназначена для внутрипроцессного и окончательного ВТО	Мощность 2200 Вт.
Гладильная доска	Предназначена для проведения ВТО	Размер 106x36 Высота 76 см.

4.4 Технологическая последовательность обработки

Таблица 10 – Последовательность обработки платья

№	Содержание неделимых операций	Вид работ	Инструменты и приспособления
1	Перевести меловые линии и знаки на парные детали	Р	Игла, ножницы, мел
2	Проложить нитки сметывания	Р	Игла, ножницы, мел
3	Подготовить верхнее платье к первой примерке	Р	Игла, ножницы, мел
4	Приметать жесткую сетку к намеченным линиям переда	Р	Игла, ножницы, мел
5	Сметать вытачки	Р	Игла, ножницы, мел
6	Сметать верхнюю часть платья с юбкой	Р	Игла, ножницы, мел
7	Сметать спинку с юбкой	Р	Игла, ножницы, мел
8	Сметать боковые швы верхнего платья	Р	Игла, ножницы, мел
9	Подготовить нижнее платье к первой примерке	Р	Игла, ножницы, мел
10	Сметать вытачки	Р	Игла, ножницы, мел
11	Сметать боковые, плечевые швы	Р	Игла, ножницы, мел
12	Сметать рукава	Р	Игла, ножницы, мел
13	Вметать рукава	Р	Игла, ножницы, мел
14	Сметать клинья юбки	Р	Игла, ножницы, мел
15	Стачать клинья юбки	Р	Игла, ножницы, мел
16	Обметать клинья юбки	М	Family 8024А
17	Удалить нитки временного назначения	Р	Игла, ножницы, мел
18	Заутюжить клинья на юбке	У	Утюг
19	Обработать нижний срез юбки	М	Family 8024А
20	Настрочить оборку рядами на юбку	М	Family 8024А
21	Приметать юбку к переду и спинке	Р	Игла, ножницы, мел
22	Внести изменения после первой примерки верхнего платья	Р	Игла, ножницы, мел
23	Стачать вытачки по переду и спинке	М	Family 8024А
24	Заутюжить вытачки по переду и спинке	У	Утюг
25	Настрочить жесткую сетку к переду	М	Family 8024А
26	Удалить нитки временного назначения	Р	Ножницы
27	Сметать части отгибающихся клиньев	Р	Игла, ножницы, мел
28	Стачать части отгибающихся вставок	М	Family 8024А
29	Удалить нитки временного назначения	Р	Ножницы
30	Наметить линии	Р	Игла, ножницы, мел
31	Настрочить проволоку во вставки	М	Family 8024А
32	Вырезать намеченные клинья на юбке	Р	Игла, ножницы, мел
33	Обработать верхний и нижний срезы	М	Family 8024А
34	Пришить пайетки по переду и спинке	Р	Игла, ножницы, мел
35	Пришить пайетки на клиньях юбки	Р	Игла, ножницы, мел
36	Сметать боковые швы	Р	Игла, ножницы, мел
37	Стачать боковые швы	М	Family 8024А

Продолжение таблицы 10

38	Удалить нитки временного назначения	Р	Игла, ножницы, мел
39	Обметать боковые срезы	М	Family 8024А
40	Приметать потайную молнию	Р	Игла, ножницы, мел
41	Притачать потайную молнию	М	Family 8024А
42	Удалить нитки временного назначения	Р	Игла, ножницы, мел
43	Отутюжить верхнее платье		
44	Внести изменения после первой примерки нижнегоплатья	Р	Игла, ножницы, мел
45	Обметать вытачки	М	Family 8024А
46	Обметать боковые и плечевые швы	М	Family 8024А
47	Обметать рукава	М	Family 8024А
48	Вметать рукава	М	Family 8024А
49	Удалить нитки временного назначения	Р	Игла, ножницы, мел
50	Обработать горловину и нижний срез рукавов	М	Family 8024А
51	Пришить пайетки	Р	Игла, ножницы, мел
52	Сметать перед, спинку с юбкой	Р	Игла, ножницы, мел
53	Стачать перед, спинку с юбкой	М	Family 8024А
54	Удалить нитки временного назначения	Р	Игла, ножницы, мел
55	Обметать срез	М	Family 8024А
56	Наметать верхнее платье на нижнее	Р	Игла, ножницы, мел
57	Настрочить верхнее платье на нижнее	М	Family 8024А
58	Удалить нитки временного назначения	Р	Игла, ножницы, мел
59	Отутюжить	У	Утюг
60	Проверить качество	Р	Игла, ножницы, мел

4.5 Фотография готового изделия



Изм.	Лист	Докум._	Подпись_	Дата

ВКР.260903.51.12.2014.ПЗ

Лист

42

5 ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ТРУДА

Охрана труда – важнейший и необходимый элемент организации производства и включает в себе технические и санитарно-гигиенические мероприятия. Эти мероприятия способствуют созданию здоровых и безопасных условий труда.

Основные принципы организации охраны труда заключаются в следующем: правила и нормы технической безопасности и производственной санитарии разрабатываются на строго научной основе с учетом новейших достижений науки и техники.

Безопасные условия труда конструктора-модельера:

Производственные и вспомогательные помещения оборудованы отопительными и вентиляционными системами, обеспечивающими нормами работы. В производственных помещениях поддерживается температура 18-22°С.

Рабочие места, проходы внутри цехов не загромождены краем, полуфабрикатами или готовыми изделиями. Все рабочие места хорошо освещены естественным или искусственным светом.

Процессы, связанные с применением клеев, высоких температур, давлений (склеивание, прессование, дублирование и др.), организованы в отдельных помещениях или изолированных участках и оборудованы системами общей приточной вентиляции, а места образования паром и газов - местными вытяжными установками.

На территории предприятия установлены сигнализирующие устройства, предупреждающие рабочих об опасности (световые, звуковые и т.д.), а также предупредительные надписи, напоминающие рабочим о соблюдении правил техники безопасности с яркими рисунками.

					ВКР.260903.51.12.2014.ПЗ	<i>Лист</i>
						43
<i>Изм.</i>	<i>Лист</i>	<i>Докум._</i>	<i>Подпись_</i>	<i>Дата</i>		

Правила техники безопасности для ручных работ

Работающие на ручных операциях должны соблюдать следующие правила:

1. Быть внимательным, так как при неправильном пользовании оборудованием, инструментами можно подвергнуть себя и других травмированию.

2. Следить за исправностью инструмента: пользование неисправным инструментом и незнание безопасных способов труда может привести к несчастному случаю.

3. Выполнять все правила техники безопасности.

4. В случае ранения, ожога, появления признаков отравления следует немедленно обратиться за медицинской помощью, поставить в известность администрацию о случившемся и без разрешения медицинского персонала и администрации работу не возобновлять.

5. Обо всех замеченных нарушениях правил по технике безопасности нужно доводить до сведения администрации и требовать устранения причин, которые могут вызвать несчастные случаи.

6. Каждый работающий обязан знать и выполнять элементарные правила электробезопасности; не прикасаться к оголенным электропроводам.

7. Запрещается загромождать проходы между рабочими местами.

8. Запрещается развешивать на проводах нитки, тряпки, ремешки, проволоку, так как можно вызвать короткое замыкание, пожар и т. д.

9. Нельзя без разрешения администрации производить какие-либо эксперименты, устанавливать приспособления, так как неправильная конструкция, незнание техники могут привести к аварии или несчастному случаю.

При переносе тяжести одним человеком установлен предел для женщин – не более 20кг, для мужчин – не более 50кг.

					ВКР.260903.51.12.2014.ПЗ	<i>Лист</i>
<i>Изм.</i>	<i>Лист</i>	<i>Докум._</i>	<i>Подпись_</i>	<i>Дата</i>		44

Правила техники безопасности для машинных работ

До начала работы:

1. Приведите в порядок свою одежду.
2. Проверьте свое рабочее место, подготовьте его так, чтобы работать было удобно и безопасно.
3. Проверьте, установлена ли лапка с предохранителем от прокола пальцев, имеются ли ограждения на вращающихся частях швейной машины.
4. Убедитесь, что все в порядке, и приступайте к работе.

Во время работы:

1. Не отвлекайтесь и не отвлекайте соседей посторонними разговорами.
2. Выполняйте только ту работу, которая вам поручена.
3. Не кладите около вращающихся частей машины ножницы, пинцет и другие инструменты.
4. Не пользуйтесь для работы затупленной или искривленной иглой, петлителем с затупленным носиком.
5. Тормозите машину только педалью, не тормозите маховое колесо и не ускоряйте его движением руки.
6. Не производите чистку и смазку машины на ходу.
7. Не надевайте ремень машины на шкив самостоятельно, вызывайте механика.
8. Не допускайте к рабочему месту посторонних лиц.
9. Следите за состоянием проходов, не устраивайте завалов в местах встречных движений работающих.

По окончании работы:

1. Приведите в порядок рабочее место, отключите машину от сети.
2. Вычистите и смажьте машину.
3. Сообщите мастеру о неполадках, если они имеются.

					ВКР.260903.51.12.2014.ПЗ	<i>Лист</i>
<i>Изм.</i>	<i>Лист</i>	<i>Докум._</i>	<i>Подпись_</i>	<i>Дата</i>		45

Правила техники безопасности для утюжельных работ

До начала работы:

1. Проверьте изоляцию шнура (наличие оголенных мест). Убедитесь в исправности утюга и отсутствия открытых клемм.
2. На полу у гладильного стола положите диэлектрический коврик.
3. При включении утюга беритесь только за деревянную ручку рубильника либо пусковую кнопку, следите, чтобы рубильник был закрыт предохранительным кожухом, и не снимайте его.

Во время работы:

1. Работайте, стоя на диэлектрическом коврике.
2. Не работайте стоя без обуви на голым, даже деревянном полу.
3. Утюг в нерабочем положении держите на подставке.
4. Не допускайте падения утюга, перекручивания провода, образования на нем петель и узлов.
5. Не ставьте утюг (даже холодный) на провода, не касайтесь их горячим утюгом, не охлаждайте перегретый утюг погружением в воду.
6. Не работайте с неисправным утюгом.
7. Не увлажняйте изделие, так как при этом можно получить ожог руки.
8. Для увлажнения изделия пользуйтесь только пульверизатором.
9. Не ударяйте утюгом о стол, так как при этом электрический элемент утюга может соединиться с корпусом, в результате чего можно пострадать от тока.

По окончании работы.

Отключите электропитание утюжильных столов с помощью кнопочного выключателя, утюг и рабочее место приведите в надлежащий порядок.

					ВКР.260903.51.12.2014.ПЗ	Лист
						46
Изм.	Лист	Докум._	Подпись_	Дата		

6 ЭКОНОМИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

Общие сведения о предприятии

Ателье «Созвездие» по организационно-правовой форме и списочной численности предприятие относится к субъектам малого предпринимательства, учрежденное одним лицом. Предприятие зарегистрировано в 2013 году и расположено в городе Магнитогорск по адресу: проспект Суворова 120. Размер уставного капитала 10000 руб. Предприятие имеет одного участника с долей 100 %. Руководитель предприятия – Сычкова Наталья Владимировна. Ателье работает ежедневно в одну смену с 09:00 до 21:00, суббота с 09:00 до 19:00. Выходной день: воскресенье.

Основной вид деятельности предприятия – услуги по изготовлению индивидуальной женской одежды, а также аксессуаров, дополняющих изделие или костюм. Ателье «Созвездие» предоставляет прекрасную возможность приобрести женскую легкую одежду, одежду высокого качества по доступной цене, которая будет изготовлена по индивидуальному заказу, кимоно, детскую одежду, пэчворк. Предлагаемые услуги призваны удовлетворить потребность в красивой и качественной женской одежде. Безукоризненное исполнение заказа, с высоким качеством и в установленный срок являются основными преимуществами предлагаемых услуг.

Правильно подобранные фурнитура и аксессуары создают дизайн изделия. Поэтому в состав услуг входит приобретение необходимой фурнитуры, а также аксессуаров для определенного заказа.

Организационная структура управления предприятием

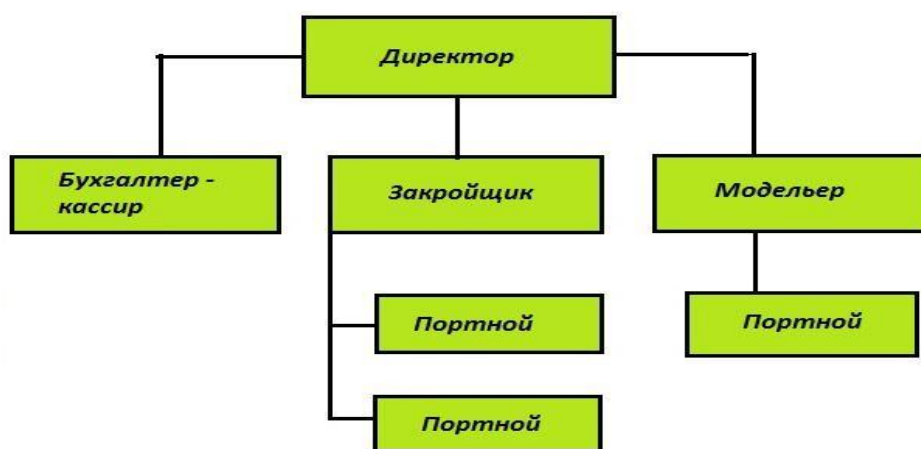
Под структурой организации понимают совокупность управленческих звеньев, расположенных в строгой соподчиненности и обеспечивающих взаимосвязь между управляющей и управляемой системами.

В зависимости от характера связей между подразделениями различают следующие типы организационных структур: линейную, функциональную, линейно-функциональную (штабную) и матричную.

					ВКР.260903.51.12.2014.ПЗ	Лист
Изм.	Лист	Докум._	Подпись_	Дата		47

Анализ организационно-производственной структуры ателье «Созвездие». Ателье – юридическое лицо, руководитель – директор. Структура управления представлена на рисунке 6. Численность руководящих работников 1 человек и бухгалтер. Качество изделий контролирует закройщик, он же выдает готовые изделия заказчикам.

В ателье линейная организационная структура управления. В линейной структуре система управления организацией компонуется по производственному признаку с учетом степени концентрации производства, технологических особенностей, ассортимента выпускаемой продукции и т.п.



*Рисунок 10 - Организационная структура управления ателье
Маркетинговая среда предприятия*

При разработке маркетинговой стратегии ателье «Созвездие» приняло концепцию «совершенствования товара» данная концепция утверждает, что на рынке найдут, сбыт услуги, отличающиеся наивысшим качеством, лучшими характеристиками и эксплуатационными показателями.

Задачи маркетинговой стратегии предприятия:

- увеличение объема производства по выпуску готовых изделий;
- ускорение продвижения и сбыта готовых изделий;
- рост эффективности информационно-рекламных мероприятий.

Этапы маркетинговой стратегии:

- 1) выбор поставщиков сырья и материалов;
- 2) анализ сильных и слабых сторон предприятия (SWOT анализ);
- 3) анализ конкурентов;
- 4) разработка ассортимента новых изделий для реализации;
- 5) сегментирование потребителей, определение потенциальных клиентов;
- 6) определение коммуникационной политике предприятия.

Маркетинговые коммуникации организации – это комплексное воздействие организации на внутреннюю и внешнюю среду с целью создания благоприятных условий для ее стабильной и прибыльной деятельности на рынке. Это двусторонний процесс, который, с одной стороны, воздействует на целевые и иные территории, а с другой – получает встречную информацию на реакцию этих аудиторий на осуществляемое организацией воздействие.

Коммуникационный комплекс маркетинга образуют: реклама, личные продажи связи с общественностью (или паблик рилейшнз); стимулирование продаж.

Основной целью стратегии маркетинговых коммуникаций является создание наиболее благоприятных коммуникационных предпосылок для реализации стратегических целей и задач маркетинга организации.

Организация правовой работы на предприятии

В течение последних 15 лет в России было сформирован правовое пространство для развития товарно-денежных отношений в рамках таких важнейших законов, как законы «О собственности», «О предприятиях, предпринимательстве», «О защите прав потребителей», «О государственной поддержке малого предпринимательства», «О лизинге», «О коммерческой тайне», «О размещении заказов на поставки товара, выполнении работ, оказание услуг для государственных и муниципальных служб», «О рекламе» и другие.

Контроль за сферой бытового обслуживания населения заключается в надзоре за выполнением законов и установленных правил. Функции

					ВКР.260903.51.12.2014.ПЗ	Лист
Изм.	Лист	Докум._	Подпись_	Дата		49

государственного контроля возложены на многие федеральные органы исполнительной власти, а также на региональные и специальные органы, которые полномочны, проверять производственную и хозяйственную деятельность организаций по различным направлениям. К таким органам относят: Министерство экономического развития и торговли РФ (Минэкономразвития России); Государственную инспекцию по торговле, качеству товаров и защите прав потребителей; Федеральную службу по техническому надзору. Деятельность предприятий сферы услуг регламентируется Гражданским кодексом РФ и другими федеральными законами: от 30 марта 1999г. № 52-ФЗ «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения»; от 27 декабря 2002г. № 184-ФЗ «О техническом регулировании»; от 13 марта 2006г. № 38-ФЗ «О рекламе» и прочие регулированию и метрологии (Указ президента от 9 марта 2004г. № 314) и другие.

В условиях рыночной экономики государственное регулирование сферы бытового обслуживания населения необходимо, прежде всего, для обеспечения безопасности и качества товаров и услуг, защиты прав потребителей, повышения качества их обслуживания, а также для увеличения поступления в государственный бюджет денежных средств от товарооборота.

Порядок оформления приема на работу в ателье регламентирован в статье 68 ТК РФ. В соответствии с положениями указанной статьи прием на работу в ателье оформляется приказом (распоряжением) работодателя, изданным на основании заключенного трудового договора.

Приказ (распоряжение) о приеме на работу объявляется работнику под расписку в трехдневный срок со дня подписания трудового договора. При оформлении приказа указываются должность, испытательный срок (в случае установления работник испытания при приеме на работу), а также условия приема на работу и характер предстоящей работы.

					ВКР.260903.51.12.2014.ПЗ	<i>Лист</i>
						50
<i>Изм.</i>	<i>Лист</i>	<i>Докум._</i>	<i>Подпись_</i>	<i>Дата</i>		

На основании приказа, помимо трудовой книжки в ателье заполняется личная карточка, а в бухгалтерии открывается лицевой счет работника (формы №Т-54 или №Т-54а).

Работодатель должен уделить особое внимание грамотному ведению документооборота, поскольку это может послужить причиной возникновения трудового спора.

При приеме на работу работодатель обязан ознакомить работника с действующими в организации правилами внутреннего трудового распорядка, внутренними документами ателье коллективным договором, иными локальными нормативными актами, имеющими отношение к трудовой функции работника (статья 68 ТК РФ). К последним относятся, прежде всего: должностная инструкция, штатное расписание, документация по охране труда, документ о полной материальной ответственности. Все эти документы должны входить в основную текущую документацию ателье.

Производственный план

Исходным и определяющим в организации швейного предприятия является производственный процесс, который состоит из совокупность взаимосвязанных основных и вспомогательных операций, в результате которых исходные материалы и полуфабрикаты превращаются в готовые изделия.

В производственном процессе изготовления швейных изделий к основным относятся такие операции, как техническая подготовка тканей к раскрою, раскрой ткани, пошив и отделка изделий, а к вспомогательным – ремонт оборудования, транспортировка и др. Для швейного предприятия характерны две формы организации производства – прерывная, или не поточная, и непрерывная, или поточная.

Прерывная, или не поточная, форма организации характеризуется: малым объемом производства, нестабильностью предметов труда, универсальностью применяемых средств труда.

Поточное производство – это передовая прогрессивная форма организации производства. Она создаёт благоприятные условия для

					ВКР.260903.51.12.2014.ПЗ	Лист
Изм.	Лист	Докум._	Подпись_	Дата		51

ритмичной работы, способствует повышению производительности труда, более рациональному использованию оборудованию и производственных площадей, улучшению качества продукции, уменьшению длительности производственного цикла, а также облегчению труда рабочих.

Ритмичный характер поточного производства обеспечивается таким потоком – средней расчетной затратой времени, в течение которого один исполнитель выполняет свою операцию в потоке.

Такт потока показывает средний промежуток времени, через которое изделие сходит с потока и рассчитывается по следующим показателям:

$$t = T \div N \text{ или } t = R \div M_{\text{см}},$$

где t – такт потока, ч;

T – время, необходимое для изготовления одного изделия (трудоемкость), ч;

N – заданное количество рабочих в потоке, чел;

R – продолжительность смены (7 часов);

$M_{\text{см}}$ – количество изделий, выпущенных за смену, шт;

$$t = T \div N = 14,88 \div 1 = 14,88 \text{ ч.}$$

Количество изделий, выпущенных за смену, определяют как мощность потока и находят по формуле:

$$M_{\text{см}} = R \div t = 7 \div 14,88 = 0,5 \text{ шт.}$$

Таким образом, производственный план производственного участка женской легкой одежды на 2014 год представлен в таблице 11.

Таблица 11 - Производственный план на 2014 год

№	Наименование изделия	План пошива в смену, шт	План пошива за месяц, шт	План пошива за год, шт
1	Комплект из коллекции «Энергия цветов»	0,5	10	120
2	Индивидуальные заказы населения	0,42	8	96
3	Кимоно	0,57	11	132
4	Детская одежда	0,7	14	168
5	Пэчворк	0,27	5	70
Итого:		-	44	610

Из данных таблицы следует, что производственный план по участку на 2014 год составляет 610 изделий.

Расчет фонда оплаты труда

Заработная плата является формой вознаграждения за труд и стимулов для работников предприятия. Организация процесса оплаты труда непосредственно на предприятии состоит из следующих основных элементов: формирование фонда оплаты труда, нормирование труда, установление тарифной системы, определение формы и системы начисления заработной платы.

Под системой оплаты труда понимают способ исчисления размеров вознаграждения, подлежащего выплате работникам предприятия в соответствии с произведенными ими затратами труда или по результатам труда.

Предприятие самостоятельно разрабатывают и утверждают формы и системы оплаты труда – тарифные ставки и оклады. При этом государственные тарифные ставки и оклады могут быть использованы руководством в качестве ориентиров для учета оплаты труда в зависимости от профессии, квалификации работников, сложности условий выполняемых работ. В настоящее время в предприятиях принимаются следующие системы оплаты труда: тарифная система, бестарифная система, система «плавающих» окладов, система оплаты труда на комиссионной основе, система оплаты труда в малых предприятиях сервисного типа.

Заработная плата делится на два вида: основную и дополнительную.

Основная заработная плата начисляется за фактически проработанное время и выполнение на предприятии работы.

Дополнительная заработная плата – установленные законом выплаты за не проработанное на предприятии время. Это оплата отпусков, выходных пособий при увольнении, льготных часов при укороченном рабочем дне (для подростков) надбавки, премии и другие выплаты

Заработная плата является существенным элементом в себестоимости продукции, работ и услуг, и это влияет на получении прибыли предприятия.

					ВКР.260903.51.12.2014.ПЗ	<i>Лист</i>
<i>Изм.</i>	<i>Лист</i>	<i>Докум._</i>	<i>Подпись_</i>	<i>Дата</i>		53

Штатный состав и фонд оплаты труда ателье по пошиву одежды «Созвездие», представлен в таблице 12.

Таблица 12 - Штатный состав ателье «Созвездие»

№	Должность	Кол-во, чел.	Оклад, руб	Фонд оплаты труда за год, руб
1	Директор	1	9000	108000
2	Бухгалтер	1	6000	72000
3	Закройщик	1	4000	48000
4	Модельер- конструктор	1	4000	48000
5	Портной	1	3500	3500
6	Портной	1	3500	3500
7	Портной	1	3500	3500
	Итого:	7	33500	402000

Фонд оплаты труда работников производственного участка составил 33500 рублей за один месяц и 402000 в год.

Законодательством РФ установлены нормы обязательных отчислений страховых взносов в размере 14,2 % от заработной платы, которые поступают в государственный бюджет на социальные нужды.

Таким образом, отчисления в бюджет от фонда оплаты труда составят:

$$O_{\text{бюд}} = ЗП_{\text{общ.}} : 100\% \cdot 14,2\%,$$

где : $O_{\text{бюд}}$ – отчисления в бюджет (руб.)

$ЗП_{\text{общ.}}$ – фонд оплаты труда по производственному участку за 1 год (руб.)

$$O_{\text{бюд}} = 402000 : 100\% \cdot 14,2\% = 57084 \text{ (руб.)}$$

Планирование затрат на производство и реализацию услуг

Себестоимость продукции представляет собой стоимостную оценку используемых в процессе производства продукции природных ресурсов, сырья, материалов, топлива, основных фондов, трудовых ресурсов, а также других затрат на производство и реализацию.

Правильное определение себестоимости имеет важное значение при расчете цены продукции и прибыли предприятия.

Затраты, образующие себестоимость продукции, группируются по следующим экономическим элементам:

1. затраты на оплату труда;
2. отчисления на социальные нужды;

									Лист
									54
Изм.	Лист	Докум._	Подпись_	Дата					

ВКР.260903.51.12.2014.ПЗ

3. амортизация основных средств труда;
4. материальные затраты;
5. прочие затраты.

Классификация затрат осуществляется не только по экономическим элементам, но и по иным признакам, отраженным в таблице № 13.

Таблица 13 - Классификация затрат на производство продукции

Классификационный признак затрат	Виды затрат по классификационному признаку	Содержание затрат
Степень участия в процессе производства	Основные	Связаны с выполнением технологического процесса изготовления продукции (материалы, РСЭО, зарплата и др.)
	Накладные	Связаны с процессом управления производством (общезаводские, общецеховые расходы и др.)
Способ отнесения на себестоимость отдельных видов продукции	Прямые	Прямо и непосредственно связаны с изготовлением продукции (расходы на сырье, зарплата основных рабочих и др.)
	Косвенные	Связаны с работой цеха, предприятия в целом, относят на себестоимость косвенным путем
Состав затрат	Простые	Состоят из одного экономического элемента (сырье, материалы, зарплата)
	Комплексные	Состоят из несколько экономических элементов с одинаковым производственным значением
Зависимость от объема производства	Условно-переменные	Находятся в прямой зависимости от изменения объема производства
	Условно-постоянные	Находятся в незначительной степени или совсем не зависят от изменения объема производства

Основные фонды – это совокупность производственных, материально-вещественных ценностей, которые действуют в процессе производства в течение длительного периода времени, сохраняя при этом на протяжении всего периода натурально-вещественную форму и перенося свою стоимость на продукцию по частям по мере износа в виде амортизационных отчислений.

Согласно системе бухгалтерского учета, к основным фондам относятся средства труда со сроком службы более 12 месяцев и стоимостью (на дату приобретения), превышающей 100 – кратный размер минимальной величины

месячной оплаты труда за единицу. Основные фонды ателье «Созвездие» представлены в таблице 14.

Таблица 14 - Основные фонды ателье «Созвездие»

Наименование	Кол-во единиц	Срок эксплуатации, лет.	Цена за единицу, руб.	Стоимость, руб.
1	2	3	4	5
Стачивающая одно-игольная SL-7340-5 машинка	4	7	11200	44800
Оверлок (пром.)	2	12	10000	20000
Плоскошовная машина	1	4	7800	7800
Машина для кожи и меха	1	7	9700	9700
Вышивальная машина	1	4	12300	12300
Стол закроечный	2	5	10100	20200
Манекен	4	7	2300	9200
Утюг	2	8	2700	5400
Отпариватель	1	6	4100	4100
Гладильный стол	1	5	4000	4000
			ИТОГО:	137500

Из данных таблицы следует, что в ателье стоимость основных фондов составляет 137500 рублей.

Амортизация основных фондов – это перенос части стоимости основных фондов на вновь созданный продукт (услугу) для последующего воспроизводства основных фондов ко времени их полного износа. Амортизация в денежной форме выражает износ основных фондов и начисляется на издержки производства (себестоимость услуги) на основе амортизационных норм.

Амортизация основных фондов (Агод) рассчитывается линейным методом, исходя из первоначальной стоимости объектов основных фондов и срока их эксплуатации и представлена в таблице 15.

Таблица 15 - Расчет годовой амортизации основных средств ателье

					ВКР.260903.51.12.2014.ПЗ	Лист
						56
Изм.	Лист	Докум._	Подпись_	Дата		

Наименование	Кол-во единиц	Срок эксплуатации, лет.	Цена за единицу, руб.	Стоим., руб.	Годовая амортизация, руб
1	2	3	4	5	6
Стачивающая одно-игольная SL-7340-5 машина	4	7	11200	44800	6400
Оверлок (пром.)	2	5	10000	20000	1666
Плоскошовная машина	1	4	7800	7800	1950
Машина для кожи и меха	1	7	9700	9700	1385
Вышивальная машина	1	4	12300	12300	3075
Стол закроечный	2	5	10100	20200	4040
Манекен	4	7	2300	9200	1314
Утюг	2	8	2700	5400	675
Отпариватель	1	6	4100	4100	683
Гладильный стол	1	5	4000	4000	800
ИТОГО:				137500	21988

Из данных таблицы следует что, годовая амортизация основных средств в ателье составляет 21988 рублей.

Материальные затраты на производство продукции рассчитываются по нормативу 40 % от объема продажи в стоимостном выражении и представлены в таблице 16.

Таблица 16 – Материальные затраты

№	Наименование изделия	План пошива в год, шт	Цена за 1 шт, руб	Объем продажи, руб	Материальные затраты, руб
1	Платье из коллекции «Энергия цветов»	120	2746	329520	150796
2	Индивидуальные заказы населения	96	2100	201600	80640
3	Кимоно	132	1600	211200	84480
4	Детская одежда	168	1000	168000	67200
5	Пэчворк	60	2300	161000	-
Итого:		600	9618	109579	383116

Из данных таблицы следует, что материальные затраты производственного участка составят 383116 рублей, а доход предприятия от реализации продукции составит 109579 рублей.

Затраты на жилищно-коммунальные услуги рассчитываются исходя из площади производственного участка и определены в квитанциях на оплату.

В нашем случае услуги ЖКХ, включая затраты на электроэнергию составляют 3500 рублей в месяц и 42000 рублей в год.

Общехозяйственные расходы – расходы, непосредственно не связанные с производственным процессом, норматив которых составляет 10 % от затрат на оплату труда.

Все виды затрат производственного участка представлены в таблице 17.

Таблица 17 - Смета затрат по производственному участку за 2014 год

№	Наименование статьи затрат	Ед. Изм.	Условное обозначение	Издержки производства	Доля в общей сумме, %
1	Материальные затраты	(руб.)	См	383116	38,3
2	Электричество и ЖКХ	(руб.)	З _{эл.}	44400	4,4
3	Амортизация	(руб.)	А	28898	2,9
4	Затраты на оплату труда	(руб.)	ЗП _{общ.}	402000	40,2
5	Отчисления в бюджет	(руб.)	О _{бюд.}	57084	5,7
6	Общехозяйственные расходы	(руб.)	З _{пр.}	40200	4
	Итого:	(руб.)		955698	100

Из данных таблицы следует, что издержки производства за год составили 955698 рублей, из них максимальная величина принадлежит затратам на оплату труда 402000 рублей, что соответствует 40% от общих затрат. Положительным моментом является наличие общехозяйственных расходов в размере 40200 рублей, что является резервом использования денежных средств в условиях нестабильной экономической ситуации в городе.

Одно из главных условий повышения эффективности работы предприятия – снижение себестоимости продукции (работ, услуг).

К факторам, обеспечивающим снижение себестоимости, относятся:

- 1) применение новейших технологий;
- 2) экономия сырья, топлива, электроэнергии;
- 3) повышение производительности труда;
- 4) снижение потерь от браков, простоев;

- 5) улучшение использования основных производственных фондов;
- 6) сокращение расходов по сбыту продукции;
- 7) упорядочение затрат на аппарат управления.

В швейном производстве к этим факторам необходимо добавить: рациональную раскладку лекал; замену материала на более дешевый; увеличение объема продукции.

Финансовый план

В основе построения коэффициентов рентабельности лежит отношение прибыли (чаще всего в расчет показателей рентабельности включают чистую прибыль) или к затраченным средствам, или к выручке от реализации, или к активам предприятия. Коэффициенты рентабельности показывают степень эффективности деятельности предприятия.

Финансовый план и показатели рентабельности представлены в таблице 18.

Таблица 18 - Финансовый план производственного участка на 2014 год

№	Показатель	Ед. измерения	Расчет	Сумма
1	Доход (объем продаж)	Руб.	таблица № 6	1118792
2	Издержки производства	Руб.	таблица № 7	955698
3	Прибыль	Руб.	1118792-955698	163094
4	Налог на прибыль	Руб.	$163094 \cdot 15\% \div 100\%$	24464,1
5	Чистая прибыль	Руб.	163094-24464,1	138629
6	Рентабельность производства	%	$163094 \div 955698 \cdot 100\%$	17,1
7	Рентабельность продаж	%	$163094 \div 1118792 \cdot 100\%$	15

Технико-экономические показатели деятельности производственного участка показывают высокий уровень эффективности, так как чистая прибыль составляет 138629 рублей, а рентабельность производства 17,1 %.

В целях увеличения прибыли и рентабельности необходимо снижать затраты в следующих направлениях:

1. рациональность раскладки лекал;
2. замена материала на более дешевой;

3. экономия электроэнергии, сырья, материалов;
4. увеличение объемов продукции и загрузки оборудования;
5. внедрение прогрессивной технологии;
6. ликвидация простоев.

В уральском регионе коэффициент территориальной надбавки к заработной плате составляет 15%.

Экономическая эффективность технологического процесса изготовления длинного платья с фигурными асимметричными рельефами

Экономическое обоснование эффективности технологического процесса раскроя и пошива платья с фигурными асимметричными рельефами, рассчитывается по следующим показателям: определение количества усложняющих элементов и номинальной стоимости обработки изделия, себестоимости пошива изделия, отпускной цены, прибыли и рентабельности.

Расчёт номинальной стоимости обработки изделия

Определение количества усложняющих элементов для пошива женского легкого платья представлено в таблице 19.

Таблица 19 - Перечень усложняющих элементов в платье

Наименование изделия	Усложняющий элемент	Номер усложняющего элемента по преЙскуранту	Количество усложняющих элементов
1	2	3	4
Платье	Вытачки	2	1
	Отделка	37	4
	Клинья	5	6
	Застежка	13	1
	Вырез горловины сложный	15	1
	СкладкИмягкие по всей длине юбки	4	5
	Сложное изделие		4
	Низ изделия	51	1
	сложный	58	
	<i>Итого:</i>		

По указателю стоимости изделий минимальной степени сложности для швейных предприятий разных категорий рассчитывается номинальная стоимость обработки изделия:

$$НСО = (С_{изд} + С_{ус.эл.} \cdot Кус.эл.) \cdot кп ,$$

где: НСО – номинальная стоимость обработки изделия (руб.);

С_{изд} - минимальная стоимость обработки изделия (руб.);

С_{ус.эл} – стоимость одного усложняющего элемента (руб.);

Кус.эл - количество усложняющих элементов (ед.)

кп – поправочный коэффициент.

Расчет НСО (для платья)

$$НСО = (14,0 + 1,3 \cdot 23) \cdot 40 = 1756 \text{ (руб.)}$$

Определение себестоимости технологического процесса изготовления женского легкого платья

Себестоимость технологического процесса изготовления комплекта, состоящего из блузы, брюк и куртки, рассчитывается по следующим видам затрат: стоимость материалов, затраты на электроэнергию, амортизационные отчисления, затраты на оплату труда, отчисления в бюджет, прочие затраты.

Стоимость ткани и прикладного материала, расходуемых при изготовлении изделия, представлена в таблице 20.

Таблица 20 - Расчет материальных затрат на изделие

Название материала	Единица измерения	Количество	Цена за единицу руб.	Сумма (см), руб.
1. Тафта	м	2	150	300
2. Фатин	м	2	100	200
3. Трикотажная сетка	м	0,5	200	100
4. Нитки	шт	2	40	80
5. Молния	шт	1	10	10
6. Регилин	м	8,6	15	130
7. Пайетка	шт	1	30	30
8. Бисер	шт	8	10	80
9. Проволока	м	5	30	150
Итого:				990

Как видно из таблицы стоимость ткани и прикладных материалов составляет 990 рублей.

Затраты на электроэнергию, расходуемую при изготовлении на технические цели, рассчитываются по формуле:

$$\text{Зэл.} = M \cdot t_{\text{маш.}} \cdot \text{Ст.},$$

где: Зэл. – затраты на электроэнергию (руб.);

M- мощность оборудования (кВт);

t маш - время работы на оборудовании при изготовлении изделия (ч.)

Ст - стоимость одного кВт/ч электроэнергии (руб.)

При изготовлении женского легкого платья в качестве оборудования используется швейная машина класса 97-А, обладающая следующими характеристиками:

$$M = 0,250 \text{ кВт},$$

$$\text{Ст.} = 5 \text{ руб. за } 1 \text{ кВт/ч.}$$

Время работы на швейном оборудовании рассчитываем по формуле:

$$t_{\text{маш.}} = t_{\text{изд.}} \cdot 0,75,$$

где: t маш. – время работы на машине за период изготовления изделия (ч.);

t изд - норма времени на изготовление изделия (ч);

0,75 – коэффициент машинного времени при изготовлении швейных изделий (0,25 – приходится на ручные и влажно - тепловые работы).

На один усложняющий элемент отводится 0,36 ч., тогда:

$$t_{\text{изд.}} = t_{\text{мин.}} + t_{\text{ус.эл.}} \cdot K_{\text{ус.эл.}},$$

где: t изд. – норма времени на изготовление изделия (ч.)

t мин. - норма времени на изготовлении изделия (ч.)

t ус.эл. – норма времени на выполнение усложняющих элементов (ч.)

K ус.эл. – количество усложняющих элементов (ед.)

$$\text{Таким образом, } t_{\text{платья}} = 6,6 + 0,36 \cdot 23 = 14,88 \text{ (ч.)}$$

Время работы на оборудовании при изготовлении изделия:

$$t_{\text{маш.}} = t_{\text{платья}} \cdot 0,75 = 14,88 \cdot 0,75 = 11,16 \text{ (ч.)}$$

затраты на электроэнергию:

$$\text{Зэл.} = 0,250 \cdot 11,16 \cdot 5 = 13,95 \text{ (руб.)}$$

										Лист
										62
Изм.	Лист	Докум._	Подпись_	Дата						

ВКР.260903.51.12.2014.ПЗ

Амортизация рассчитывается по формуле:

$$H = A : \text{Фб.} \cdot 100\%,$$

где: H – норма амортизации (%);

A – годовые амортизационные отчисления (руб.);

Фб. – балансовая стоимость основных фондов (руб.)

Норма амортизации для швейной машины равна 8,3%

Балансовая стоимость машины – 8 000 руб.

Тогда годовые амортизационные отчисления работы этой машины составят:

$$A = H \cdot \text{Фб.} : 100\% ;$$

$$A = 8,3\% \cdot 8\,000 : 100\% = 664 \text{ (руб.)}$$

На такую сумму каждый год будет уменьшаться стоимость швейной машины.

Расчет амортизационных отчислений за один час работы машины осуществляется по формуле:

$$A_{\text{ч}} = A : T \cdot n,$$

где: Aч = амортизация за 1 час работы на машине (руб.);

A – годовая амортизация (руб.);

T – количество рабочих часов в году, в одну смену (ч.);

n – количество рабочих смен (ед.).

При условии односменной работы годовая загрузка машины – 1764 часов (из расчета продолжительности смены 7 часов, количества рабочих смен в месяц -21, а в год - 21·12=252). Зная это, мы можем подставить в рассмотренную формулу следующие цифры:

$$A_{\text{изд.}} = 664 : 2016 \cdot 11,16 = 3,7 \text{ (руб./час).}$$

Амортизационные отчисления за время изготовления платья на швейной машине высчитаем по формуле:

$$A_{\text{изд.}} = A_{\text{ч.}} \cdot t_{\text{маш.}} ,$$

где: Aизд. – амортизация за время изготовления изделия (руб.)

Aч. - амортизация за 1 час работы на машине (руб./ч);

tмаш. - время пошива изделия на швейной машине (ч.).

Поставим в формулу необходимые цифры и получим:

$$A_{\text{изд.}} = 3,7 \cdot 11,16 = 41 \text{ (руб.)}$$

									Лист
									63
Изм.	Лист	Докум._	Подпись_	Дата					

ВКР.260903.51.12.2014.ПЗ

Расчет основной заработной платы работника производственного участка, который изготавливает женское платье определяется, по формуле:

$$ЗПосн = НСО \cdot 35\% : 100\% ,$$

где: ЗПосн - основная заработная плата (руб.)

НСО - номинальная стоимость обработки комплекта (руб.)

$$ЗПосн. = 1756 \cdot 35\% : 100\% = 614,6 \text{ (руб.)}$$

Расчет дополнительной заработной платы осуществляется по формуле:

$$ЗП доп. = ЗПосн \cdot 10\% : 100\% ,$$

где: ЗП доп. –дополнительная заработная плата (руб.)

ЗПосн - основная заработная плата (руб.)

$$ЗП доп. = 614,6 \cdot 10\% : 100\% = 61,46 \text{ (руб.)}$$

В уральском регионе коэффициент территориальной надбавки к заработной плате составляет 15%.

$$ЗП_{ур.коэф.} = (ЗПосн + ЗП доп.) \cdot 15\% : 100\%$$

$$ЗП_{ур.коэф.} = (614,6 + 61,46) \cdot 15\% : 100\% = 101,5 \text{ (руб.)}$$

Таким образом затраты на оплату труда с учетом территориальной надбавки составят:

$$ЗПобщ. = ЗПосн. + ЗП доп. + ЗП_{ур.коэф.}$$

$$ЗПобщ. = 614,6 + 61,46 + 101,5 = 777 \text{ (руб.)}$$

Законодательством РФ установлен отчисления в бюджет в размере 14,2% от суммы основной и дополнительной заработной платы.

$$Обюд = ЗПосн + ЗП доп. + ЗП_{ур.коэф} : 100\% \cdot 14,2\% ,$$

где: Обюд – отчисления в бюджет (руб.)

ЗПосн - основная заработная плата (руб.)

ЗП доп. –дополнительная заработная плата (руб.)

ЗП_{ур.коэф} – территориальная надбавка (руб.)

$$Обюд = 777 : 100\% \cdot 14,2\% = 110 \text{ (руб.)}$$

Прочие затраты могут составлять 15% от основной заработной платы, значит:

$$Зпр = ЗПосн : 100\% \cdot 15\% ,$$

где: Зпр - затраты прочие (руб.)

					ВКР.260903.51.12.2014.ПЗ	Лист
						64
Изм.	Лист	Докум._	Подпись_	Дата		

ЗПосн - основная заработная плата (руб.)

15%- процент отчислений.

$$З_{пр} = 614,6 : 100\% \cdot 15\% = 92 \text{ (руб.)}$$

Расчет себестоимости изготовления женского легкого платья учитывает все рассчитанные выше затраты и представлен в таблице 21.

Таблица 21 - Калькуляция затрат на изготовление платья

Статьи затрат	Усл. обозначения	Сумма (руб.)
1. Ткань и прикладные материалы	С _{м.}	990
2. Электроэнергия на технологические цели	З _{эл.}	13
3. Амортизация	А _{изд}	4
4. Затраты на оплату труда	ЗП _{общ.}	777
5. Отчисления в бюджет	О _{бюд.}	110
6. Прочие затраты	З _{пр}	92
Всего себестоимость:		1986

Из данных таблицы следует, что себестоимость пошива платья составляет 1986 рублей.

Расчет отпускной цены, прибыли и рентабельности технологического процесса изготовления женского легкого платья

Расчет цены изделия складывается из номинальной стоимости обработки изделия (НСО) и стоимости материала (С_м):

$$Ц_{п} = НСО_{к} + С_{м},$$

где: Ц_п – цена платья (руб.);

НСО_к - номинальная стоимость обработки платья (руб.);

С_м – стоимость материалов (руб.).

$$Ц_{п} = 1756 + 990 = 2746 \text{ (руб.)}$$

Далее необходимо рассчитать размер прибыли, остающейся в распоряжении предприятия, и рентабельность технологического процесса изготовления платья.

Прибыль рассчитывается по формуле:

$$П = Цп. - Сп.,$$

где: П – прибыль (руб.);

Цп. – цена продукции (руб.);

Сп., - себестоимость (руб.)

$$П = 2746 - 1986 = 760 \text{ (руб.)}.$$

Рентабельность продукции – показывает результативность текущих затрат; она определяется отношением прибыли от реализации товарной продукции к себестоимости продукции:

$$Рп. = П : Сп. \cdot 100\%,$$

где: Рп.. – рентабельность реализуемой продукции (руб.)

Пп. - прибыль от реализации продукции (руб.)

Сп. – себестоимость реализуемой продукции (руб.).

$$Р = 760 : 1986 \cdot 100\% = 38 \text{ \%}.$$

Расчет затрат на один рубль реализации производится по формуле:

$$З1р = Сп : Цп. ,$$

где: З1р - затраты на один рубль реализации (руб.).

Сп. . – себестоимость продукции (руб.)

Цп. , - цена продукции (руб.)

$$З1руб. = 1986 : 2746 = 0,72 \text{ (руб.)}.$$

Таким образом, технологический процесс раскроя и пошива женского платья – экономически эффективен, так как прибыль составила 760 рубля, а рентабельность 38 %.

					ВКР.260903.51.12.2014.ПЗ	<i>Лист</i>
						66
<i>Изм.</i>	<i>Лист</i>	<i>Докум._</i>	<i>Подпись_</i>	<i>Дата</i>		

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Представленная работа посвящена обоснованию выбора организационно-управленческих, производственно-технологических и экономических мероприятий по организации производственного участка женской легкой одежды, описанию конструкторско-технологического процесса изготовления длинного платья с фигурными асимметричными рельефами.

В процессе работы были решены следующие задачи:

- определено направление моды текущего года на выбранный ассортимент одежды;
- разработан эскиз и составлено техническое описание модели;
- обоснован выбор применяемых материалов и дана их характеристика;
- оформлена конфекционная карта комплекта;
- определены исходные данные для построения чертежей и выбраны прибавки;
- рассчитана величина отрезков для разработки чертежей конструкции комплекта;
- разработана базовая (БК) и модельная конструкции (МК);
- разработаны основне лекала деталей изделий;
- рассчитан расход материала;
- составлена спецификация деталей кроя;
- обоснован выбор методов обработки деталей и узлов изделия, оборудования, приспособлений и технологических режимов обработки платья;
- разработан алгоритм трудовых действий обработки платья;
- описаны требования охраны труда;
- определены экономические показатели результатов деятельности производственного участка женской легкой одежды;
- рассчитаны технико-экономические показатели деятельности производственного участка на 2014 год;
- выполнен расчет экономической эффективности технологического процесса пошива платья;
- изготовлено платье в материале.

Таким образом, цель выпускной квалификационной работы достигнута.

					ВКР.260903.51.12.2014.ПЗ	<i>Лист</i>
						67
<i>Изм.</i>	<i>Лист</i>	<i>Докум._</i>	<i>Подпись_</i>	<i>Дата</i>		

СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ

Основная:

1. Амирова, Э.К. Конструирование одежды : учебник для нач. и сред. проф. образования / Э.К. Амирова, О.В.Сакулина, Б.С. Сакулин, А.Т. Труханова. – 5-е изд., стереотип. – М. : Академия, 2010. – 496 с.
2. Булатова, Е.Б. Конструктивное моделирование одежды : учеб. пособие для студ. высш. учеб. завед. / Е.Б. Булатова, М.Н. Евсеева.– М.: Академия, 2008. – 269 с.
3. Бердник, Т.О. Моделирование и художественное оформление одежды: учебник для студентов СПО - 4-е изд., перераб. и доп. – М. : Академия, 2005. – 415 с.
4. Амирова, Э.К. Технология швейных изделия : учебное пособие для ССУЗ / Э.К. Амирова, А.Т. Труханова, О.В. Сакулина, Б.С. Саккулин – 3-е изд. – М. : Академия, 2008. – 480 с.
5. Крючкова, Г.А. Технология и материалы швейного производства : Учебник для сред. проф. обр. / Г.А. Крючкова - М. : Академия, 2004. – 384 с.

Дополнительная:

1. Галынкер, И.И. Справочник по подготовке и раскрою материалов при производстве одежды / И.И. Галынкер, К.Г. Гущина - М. : Прогресс, 2005. – 480 с.
2. ГОСТ 17037-85 «Изделия швейные. Термины и определения».
3. Куренова, С.В. Конструирование одежды : учебное пособие / С. В. Куренова, Н.Ю. Савельева. - Ростов н/Д. : Феникс, 2003. – 480 с.
4. Мартынова, А.И., Конструктивное моделирование одежды : учебное пособие / А.И. Мартынова, Е.Г. Андреева. - М. : Академия, 2006. – 207 с.
5. Малышева, Н.А. Технология швейных изделий : учебник для начального профессионального образования - в 2-х частях часть 2 - Академия, 2010.

					ВКР.260903.51.12.2014.ПЗ	<i>Лист</i>
<i>Изм.</i>	<i>Лист</i>	<i>Докум._</i>	<i>Подпись_</i>	<i>Дата</i>		68

Приложение А
Фотографии готовой коллекции



Изм.	Лист	Докум._	Подпись_	Дата

ВКР.260903.51.12.2014.ПЗ

Лист

69



Изм.	Лист	Докум._	Подпись_	Дата

ВКР.260903.51.12.2014.ПЗ

Лист

70



Изм.	Лист	Докум._	Подпись_	Дата

ВКР.260903.51.12.2014.ПЗ

Лист

71



Изм.	Лист	Докум._	Подпись_	Дата

ВКР.260903.51.12.2014.ПЗ

Лист

72



Изм.	Лист	Докум. _	Подпись _	Дата

ВКР.260903.51.12.2014.ПЗ

Лист

73