

SUPPORT CURS CL XII-textile
M2-Documentatia tehnica

Prof Radulescu Monica

FISA CONSPECT

Documentația tehnică industrială

Definiție: Documentația tehnică industrială reprezintă totalitatea actelor normative, pe baza cărora se desfășoară producția industrială.

Scop: Orientarea personalului asupra modului de confecționare a îmbrăcăminte și a caracteristicilor pe faze de fabricație.

Elemente: Produsul etalon, fișa tehnică a produsului, șabloane, norma internă, norma de consum, procesul tehnologic de confecționare.

Produsul etalon (prototip, unicat)

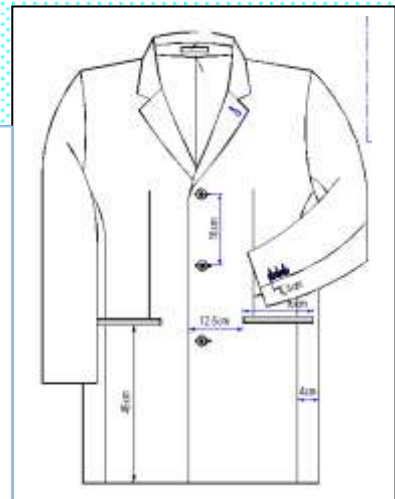
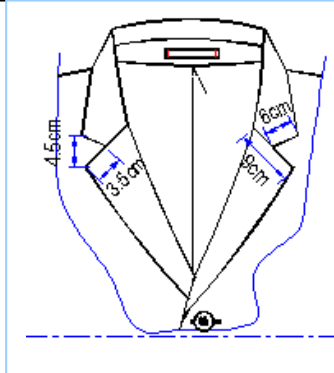
Stabilește aspectul, forma și caracteristicile finale ale produsului

Elaborare - proiectarea (desenarea modelului, analiza tehnico-artistică a desenului)

- confecționarea (construirea tiparului, croirea produsului, confecționarea produsului, analiza tehnică a modelului creat)

Fișa tehnică a produsului cuprinde:

- Tipuri de materiale de bază și auxiliare din care se confecționează produsul și modul de dispunere a acestora.
- Tipul și desimea cusăturilor folosite la confecționare
- Mărimea rezervelor de cusături și tivuri, distanța



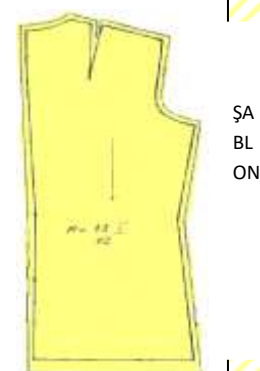
Șabloanele Reprezintă copia fidelă a tiparelor de bază,

la care se adaugă rezervele de cusături și tivuri.

Se confecționează din hârtie sau carton și pe

suprafața lor se marchează:

- denumirea produsului și numărul de model
- mărimea (exprimată prin talie și grosime)



Norma internă

Stabilește condițiile tehnice și de confecționare a îmbrăcăminte. Cuprinde:

- noțiuni generale asupra produsului
- condițiile tehnice dimensionale ale produsului și detaliilor componente, precum și abaterile dimensionale admisibile ale acestora. Dimensiunile produsului sunt întocmite în ordinea importanței detaliilor și pe grupe dimensionale.
- modul de confecționare și principalele condiții care trebuie respectate la realizarea produsului.

Norma de consum

Reprezintă cantitatea de materiale necesară realizării unui produs

Determinarea normei de consum cuprinde lucrările:

1. Formarea combinațiilor – stabilește formațiile în care se amplasează șabloanele pe suprafața materialului. Operația de amplasare a șabloanelor pe material se numește încadrare.

Încadrările pot fi:

- *simple*, în care pe suprafața materialului se amplasează șabloanele unui singur produs

- *combinat*, în care pe suprafața materialului se amplasează șabloanele a două sau mai multe produse. La aceste încadrări se urmărește să se cupleze o mărime mare cu una mică și mărimile să se combine în aceeași proporție.

2. Elaborarea încadrărilor – se realizează în urma operației de formare a combinațiilor. Șabloanele se încadrează pe material dublu sau desfăcut.

- Încadrarea pe material dublu lat, în care materialul este dublat, iar șabloanele se amplasează numai pe jumătate.

- Încadrarea pe material desfăcut, în care șabloanele se așază pe întreaga lățime.

Procesul tehnologic de confecționare

Cuprinde totalitatea operațiilor de transformare a semifabricatelor în produs finit, ordinea în care acestea se execută și indicatorii tehnico-economici de fabricație.

Structura procesului tehnologic:

- **Operația** – obiectul muncii se transformă cantitativ și calitativ
- **Faza de muncă** – parte a operației care se efectuează cu aceleași unelte și același regim tehnologic
- **Mânuirea** – parte a fazei de muncă, alcătuită din mai multe mișcări
- **Mișcarea** – parte a mânuirii care reprezintă cel mai simplu element al procesului de muncă din activitatea executantului.

Elaborarea procesului tehnologic:

- **Pregătirea datelor tehnice** – analiza produsului, alegerea sistemului de confecționare, calcule preliminare, defalcarea procesului tehnologic, stabilirea timpului de execuție pe faze de lucru.
- **Stabilirea operațiilor** – procesul tehnologic se întocmește sub formă de tabel în componența căruia sunt cuprinse toate elementele tehnico-economice ale produsului confecționat.
Componentele tabelului sunt: conținutul operației, felul operației, timpul de execuție al operației, categoria operației, costul manoperei pe operație, numărul de personal pentru fiecare operație, norma de producție.
- **Calculul indicatorilor procesului tehnologic.** Se realizează după stabilirea operațiilor pe baza conținutului cuprins în procesul tehnologic. Constă în calculul mediei de încredere, calculul indicelui de mecanizare, calculul

Ce este sablonul si cum se foloseste acesta

Pentru fiecare parte componenta a produsului de imbracaminte – model (fata, spate, etc.) – trebuie sa avem un **tipar** de model, respectiv, un **sablon**.



Sablonul reprezinta tiparul de model la care s-au adaugat de jur imprejur rezervele de cusaturi si tivuri necesare confectionarii produsului. Toate aceste sabloane reprezinta **setul de sabloane ale modelului produsului**. Pentru a putea fi utilizat, acest set se realizeaza din carton sau placi sintetice, deoarece sunt mai ieftine si se modeleaza mai usor. De asemenea, fiecare sablon din set trebuie sa contina pe suprafata lui informatii cu privire la:


- Modelul din colectie (ex: R1 – rochia nr. 1);
- Denumirea sablonului modelului (ex: Fata rochie, corseleta fusta, betelie pantalon etc.);
- Directia de amplasare pe material (ex: F.D. – fir drept, F.D.D – fir dublu si drept);
- Rezervele de cusaturi si tivuri (ex: R1cm, TIV2cm, etc.);
- Marimea sablonului – *grosimea* (ex: Gr. 36, Gr. 38 etc.);
- Tipul de material folosit si indicatiile de croire (ex: Platca fata bluza, de 2 ori FOND (stofa) + 1 data ADEZIV (termocolant) pe FD);
- Pozitia unor semne de control necesare la imbinarea cu alte repere ale produsului (semne si **contrasemne**, ele asigura si calitatea produsului)
- Zonele in care se aplica tratament umidotermic sau termocolare (se hasureaza pe sablon) sau se aplica cret sau se aplica **fald**.

Proiectantul preda stafeta croitorului


Din acest moment, munca este continuata de **croitor** care preia setul de sabloane model de la proiectant si incepe croirea si **confectionarea** modelului conform desenului tehnic si dupa indicatiile de pe sabloane.

In timpul croirii si confectionarii modelului, „drumul” croitorului se mai intersecteaza cu cel al proiectantului si al designerului in vederea corectarii unor neajunsuri ale modelului sau in vederea imbunatatirii calitatii produsului. In final, la capatul acestui „drum” visul designerului prinde contur, iar creatiile sale vestimentare sunt gata sa isi gaseasca noi stapani.

PROIECTAREA ȘABLOANELOR




Realizarea șabloanelor pentru croirea reperelor produselor vestimentare.

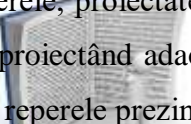


Studiind această temă vei fi capabil:

- să analizezi gradul de conjugare a liniilor de contur al tiparului de model;
- să identifici tipurile de șabloane;
- să selectezi valorile adaosului tehnologic la elaborarea șabloanelor în funcție de produs, contur și metoda de prelucrare;
- să definitivezi șabloanele.



Șabloane
principale
Șabloane derivate
Șabloane auxiliare



Reperele, proiectate pe construcția de model pot fi decupate după contur și utilizate pentru croirea lor, proiectând adaosuri tehnologice direct pe material. Acest lucru devine posibil în condițiile în care reperele prezintă forme geometrice simple sau nu se suprapun.

Cel mai frecvent, însă, în construcția de model reperele se suprapun parțial sau total, fapt care impune realizarea unei etape suplimentare de lucru – proiectarea șabloanelor.

Șablon se numește elementul, obținut prin transferul conturilor reperului de pe construcția de model, suplimentat cu adaosuri tehnologice, decupat și utilizat pentru croirea reperelor din material. Înainte de a începe elaborarea șabloanelor trebuie verificată construcția de model în ceea ce privește conjugarea liniilor de îmbinare a reperelor după configurație și după lungime. Astfel, îmbinând reperele spate și față pe linia umărului se verifică conjugarea liniilor răscoielilor de mânecă și de gât (figura 4.40, a).

La suprapunerea alăturată a reperelor corpului de produs pe linia terminației se verifică conjugarea acestui contur (figura 4.40, b).

În cazul când reperele spate și față sunt croite integral, se verifică conturul răscoielii de gât și a terminației (figura 4.40, c).

Pentru construcțiile constituite din repere centrale și clini laterali se verifică prin suprapunere cu aproximativ 4 cm de la nivelul conturului răscoielii de mânecă conjugarea acestor linii (figura 4.40, d).

Corespondența liniilor de îmbinare ale reperelor (liniile laterale, liniile de „relief”, liniile anterioare și cele posterioare ale reperelor mânecii, liniile pasului la pantaloni etc.) se verifică prin suprapunerea acestor linii. În funcție de configurație, suprapunerea liniilor poate fi totală (figura 4.40, e) sau parțială (figura 4.40, f).

În caz de necesitate liniile de contur se corectează.

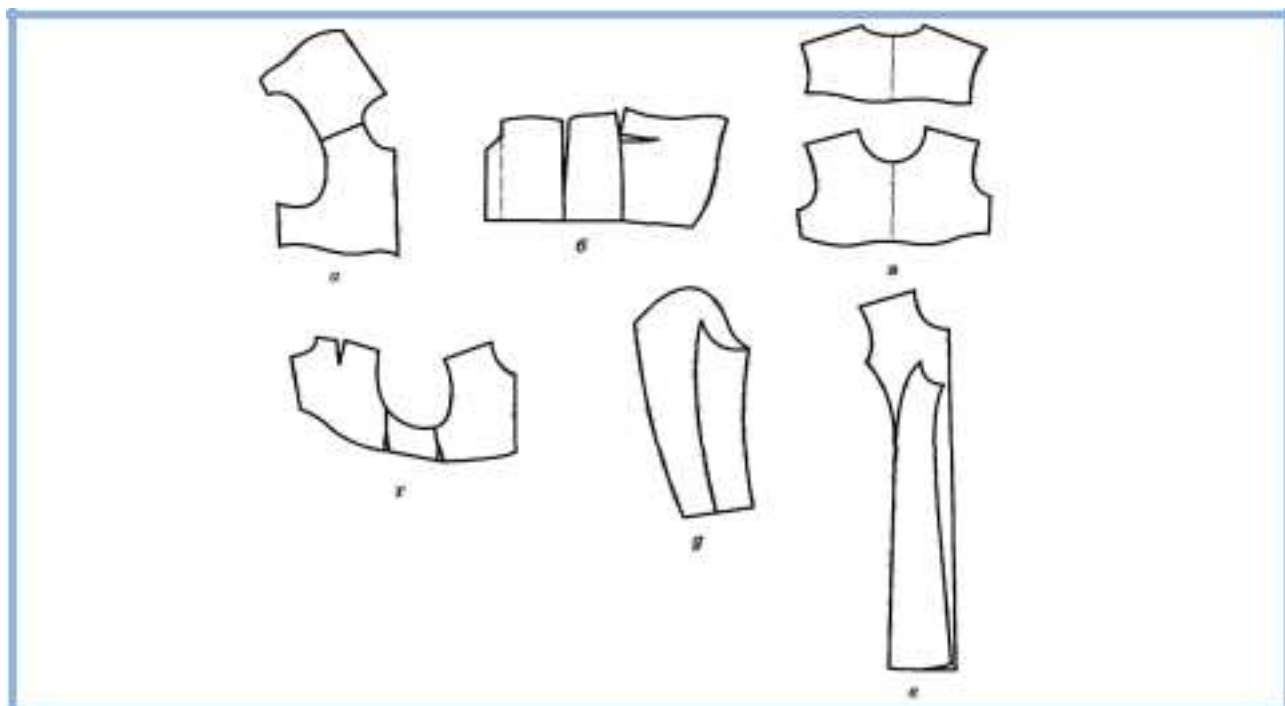


Figura 4.40. Verificarea corespondenței liniilor de contur în construcția de model

În funcție de destinație și bază pentru proiectare se pot separa trei categorii de șabloane – principale, derivate și auxiliare. Șabloanele principale se obțin prin copierea conturilor reperelor de pe construcția de model și suplimentarea lor cu adaos tehnologic. Valoarea adaosului tehnologic include:

adaos pentru realizarea cusăturii, care depinde de construcția acesteia; adaos pentru vîpuşcă, dacă aceasta este prevăzută de model;

adaos pentru cuprindere, pentru repere care cuprind pachetul cu grosime mare format din mai multe straturi;

adaos pentru deșirare, pentru materiale deșirabile;

adaos pentru compensarea modificărilor dimensionale după tratament umidotermic, dacă acesta nu a fost inclus în calculul construcției;

adaos pentru tiv, valoarea căruia depinde de configurația conturului reperului și de tipul materialului;

adaos pentru precizare, pentru cazul în care în procesul de confecționare urmează să fie precizate contururile;

adaos de garanție, pentru cazul în care produsul va fi adaptat la dimensiunile corpului purtătorului.

În categoria **șabloanelor principale** sunt incluse șabloanele reperelor din material de bază: spatele, fața și mâneca produsului cu sprijin pe umeri, reperate fața și spate ale pantalonilor, reperate spate și fața ale fustei etc.

În procesul de elaborare a produselor în sistem individual șabloanele se elaborează fără adaosuri tehnologice. Acestea se adaugă după precizarea modelului fie direct pe material, fie pe șabloanele principale ale modelului elaborat pentru un client concret. În tabelele 4.18 și 4.19 se prezintă valorile adaosurilor tehnologice utilizate pentru elaborarea șabloanelor în sistem individual.

Tabelul 4.18. Valorile adaosurilor tehnologice, utilizate pentru elaborarea șabloanelor produselor vestimentare cu sprijin pe umeri

Denumirea reperului sau a sectorului acestuia	Adaos pentru cusături și de garanție, cm				Îmbrăcăminteușoară
	Îmbrăcămintea exterioară pentru bărbați		Îmbrăcămintea exterioară pentru femei		
	palton, demiu, trenți	sacou, scurtă	palton, demiu, trenți	jachetă	
1	2	3	4	5	6
Reperul spate și față					
Linia de simetrie a spatelui	3	3	3	3	3
Răscroiiala gâtului la spate	2	2	2	2	1,5
Baza răscroiiei gâtului la față	1	1	1	1	2
Extremitatea superioară a răscroiiei gâtului la față	2	2	2	2	2
Răscroiiala gâtului în produse de croială raglan	2	2	2	2	1,5
Linia umărului la spate	1	1	3	3	3
Linia umărului la față	3	3	3	3	3
Sectorul superior al răscroiiei mânecii	2,5	2,5	2,5	2,5	3
Sectorul inferior al răscroiiei mânecii	2,5	2,5	2	2	2
La nivelul lățimii feței	1,5	1,5	1,5	1,5	2
Linia laterală la spate	1	1	3	3	3
Linia laterală la față	3	3	3	3	3

Tabelul 4.18 Continuare

1	2	3	4	5	6
Terminația produsului cu siluetă dreaptă	5	4	6	4	7 – pentru rochii, 5 – pentru bluze
Terminația produsului evazat	-	-	-	-	5
Linii de „relief”	3	3	3	3	3
Linia de divizare în talie	-	-	-	-	4
Linia umărului și cea de simetrie în produsele de croială chimono	3	3	3	3	3
Terminația mânecii în produse de croială chimono	2	2	2	2	2
Pava	2	2	2	2	2
Răscroiala mânecii de croială raglan	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5
Reperele mânecii					
Capul de mânecă	1	1	1	1	1,5
Capul de mânecă la extremitatea liniei posterioare	2	2	2	2	2,5
Linia anterioară	1	1	1	1	1,5
Sectorul superior al liniei posterioare	1	1	1	3	3
Sectorul inferior al liniei posterioare	3	3	3	3	3
Linia superioară a mânecii clasice	2	2	2	2	2,5
Linia superioară a mânecii chimono	3	3	3	3	3
Linia inferioară a mânecii cu o cusătură	3	3	3	3	3
Linia inferioară a mânecii cu două cusături	2	2	2	2	2
Terminația mânecii scurte	-	-	-	-	după volum
Terminația mânecii lungi	5	5	5	5	5

Tabelul 4.19. Valorile adaosurilor tehnologice, utilizate pentru elaborarea șabloanelor produselor vestimentare cu sprijin în talie

Denumirea reperului sau a sectorului acestuia	Adaos pentru cusături și de garanție, cm
1	2
Pantaloni	
Linia laterală	1
Linia pasului la spate	3
Linia pasului la față	1
Linia de simetrie	1
Sectorul superior al liniei de simetrie la spate	3
Linia superioară	1
Terminația	6
Fustă	
Linia laterală	3
Linia superioară	1,5
Linia clinului	1,5...2

Tabelul 4.19 Continuare

1	2
Terminația fusteii drepte	7
Terminația fusteii evazate	4
Linii de „relief”	3

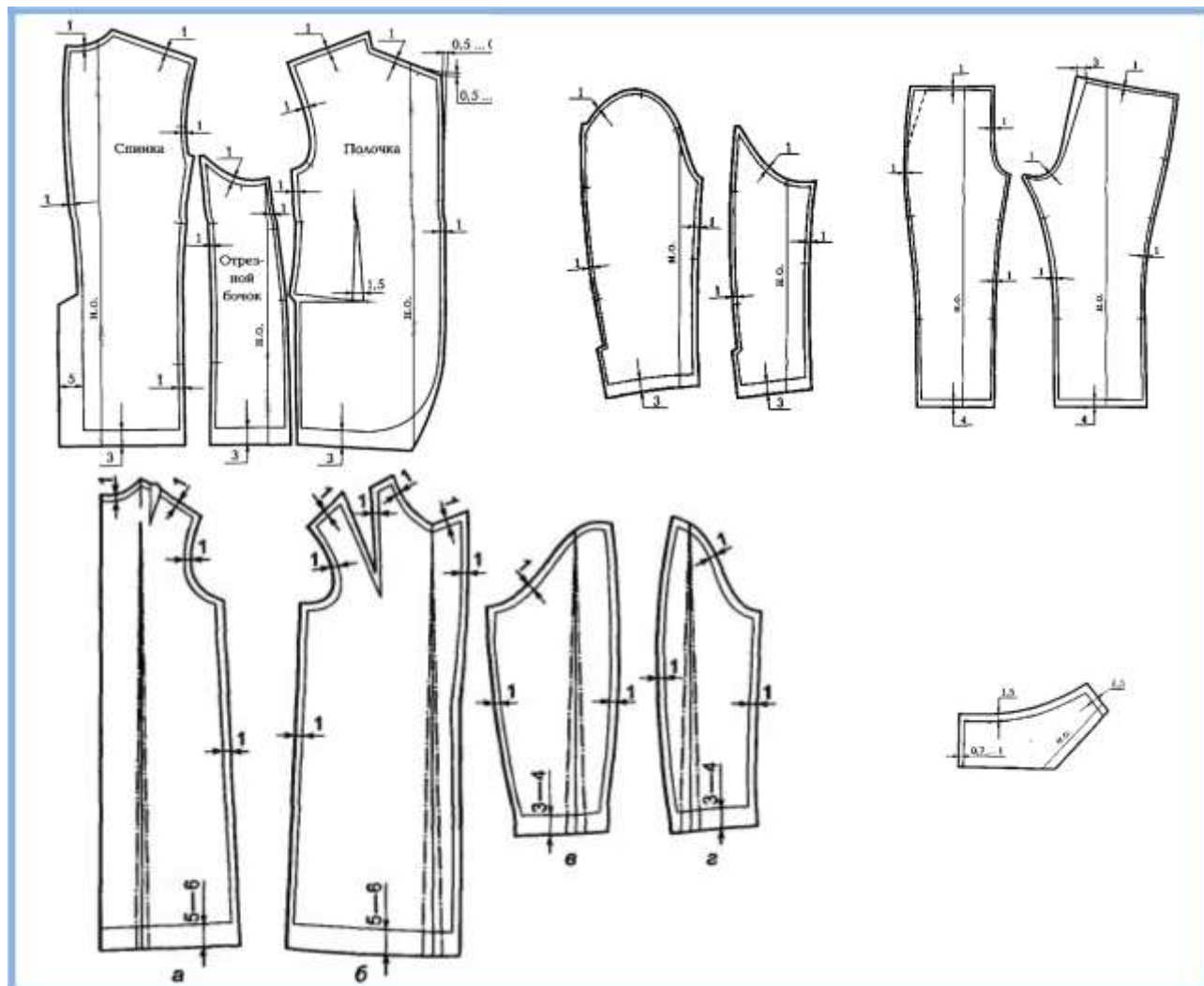


Figura 4.41. Scheme de elaborare a șabloanelor principale

Șabloanele derivate se utilizează pentru croirea reperelor de prelucrare din material de bază (bizet, bordură, reper superior al gulerului, reperatele buzunarelor, a sistemelor de închidere, cordon etc.) și a tuturor reperelor croite din material de căptușeală și întăritură. Aceste șabloane se obțin pe baza celor principale.

Modalitatea de proiectare a șablonului pentru bizet depinde de tipul sistemului de închidere (cu linia cantului deschisă, până la baza gâtului, cap la cap, la unul sau două rânduri de nasturi etc.), particularitățile de prelucrare tehnologică (înnădit, croit integral sau parțial cu partea din față), proprietățile materialelor (în produsele din materiale transparente bizeții se proiectează cu lățime minimală).

Șablonul bizetului se proiectează pe șablonul feței de produs. În produsele de croială clasică și chimono bizetul întotdeauna se proiectează până la linia umărului, iar în cele raglan se poate proiecta și până la linia răscroielii de mânecă.

Lățimea bizetului depinde de lățimea cantului și poziția butonierelor. În produsele cu sistem de închidere central la un rând de nasturi marginea bizetului trebuie să treacă de limita interioară a butonierei cu 3,5...4,0 cm.

Pentru produse cu sistem de închidere până la baza gâtului bizetul, de regulă, se proiectează integral cu partea din față.

Bizetul va fi croit din părți în situațiile, în care pe revere direcția firului de urzeală urmează să treacă paralel cu linia exterioară a acestuia, iar mai jos de rever – paralel cu linia de simetrie (materiale în dungi sau carouri, gulere fără cusătură la nivelul liniei de simetrie croite integral cu bizeții). În aceste cazuri linia de divizare a bizetului va trece cu 3,0...4,0 cm mai jos de prima butonieră.

Lungimea bizetului este egală cu lungimea reperului față, suplimentat cu adaos pentru tiv. **Tabelul**

4.20. Valoarea segmentelor utilizate la proiectarea bizeților, cm

Nr. crt.	Denumirea segmentului	Tipul produsului	
		jachetă/sacou	palton
1	2	3	4
Produse cu revere			
1	Pentru poziționarea cazurii	0,5	0,5
2	Pentru poziționarea colțului reverului, în produsele:		
	✓ din materiale sintetice și artificiale	0,3...0,5	0,3...0,5
	✓ din materiale subțiri de lână	0,5...0,8	0,5...0,8
	✓ din materiale de grosime medie	0,8...1,2	0,8...1,2
	✓ din materiale groase	1,2...1,5	1,2...1,5
3	La nivelul primei butoniere și mai jos	conturul bizetului coincide cu conturul cantului	
4	Deplasarea extremității superioare a bizetului în stânga	1,0	1,0
5	Pe linia umerală în produse de croială:		
	✓ clasică și chimono	2,0...4,0	2,0...4,0
	✓ raglan	3,0...4,0	3,0...4,0
6	La nivelul bazei răscroielii de mânecă în produse:		
	✓ cu sistem de închidere la un rând de nasturi	11,0...13,0	13,0...16,0
	✓ cu sistem de închidere la două rânduri de nasturi	12,0...14,0	14,0...17,0
7	La nivelul liniei taliei, în produse:		
	✓ cu sistem de închidere la un rând de nasturi	10,0...11,0	13,0...14,0
	✓ cu sistem de închidere la două rânduri de nasturi	11,0...12,0	14,0...15,0
8	La nivelul cu 10,0...12,0 cm până la terminație, în produse:		
	✓ cu sistem de închidere la un rând de nasturi	8,0	9,0...10,0
	✓ cu sistem de închidere la două rânduri de nasturi	9,0	10,0...11,0
9	La nivelul liniei terminației (trece peste linia de îndoire)	3,0	4,0
Produse cu sistem de închidere până la baza gâtului			
10	Pentru poziționarea sectorului superior al cantului	0,5	0,5

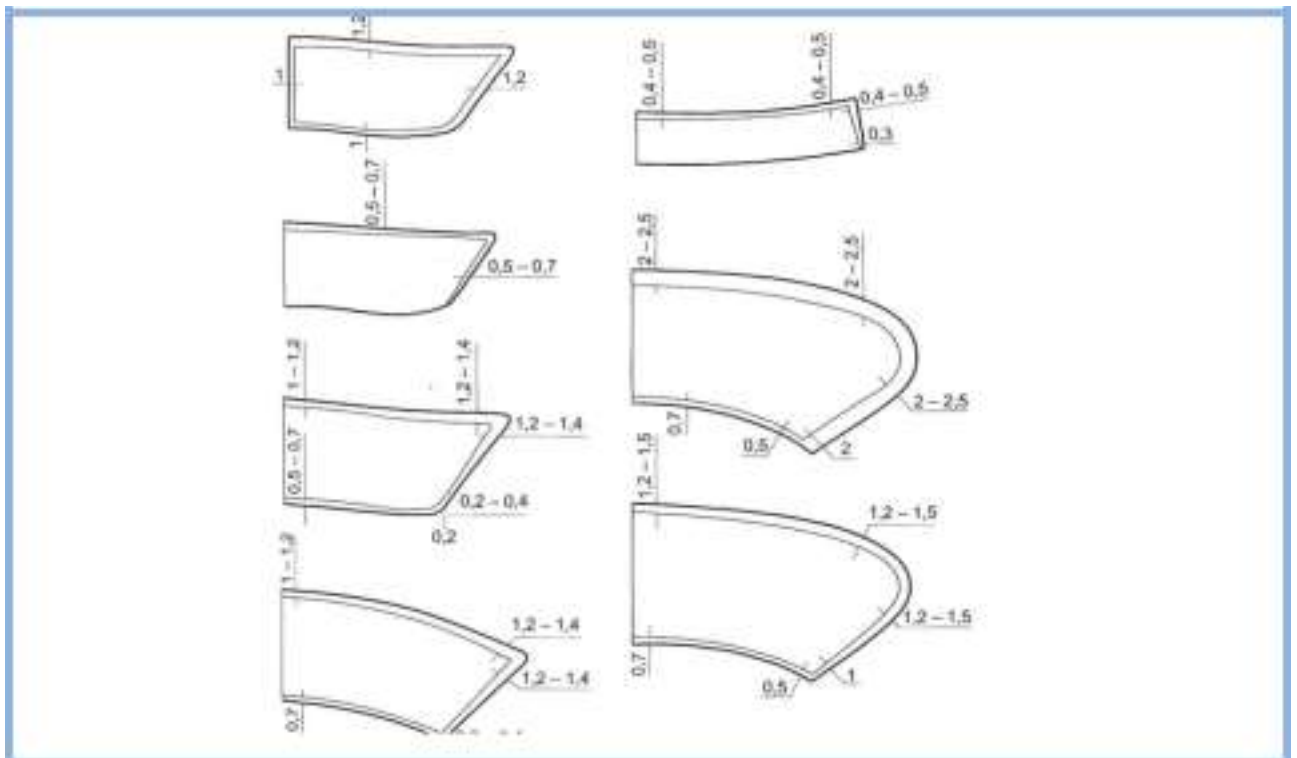


Figura 4.43. Proiectarea șablonului reperului superior al gulerului

Pentru îmbinarea corectă a reperelor căptușelii, pe șabloanele căptușelii se trec creștăturile de pe șabloanele principale;

Căptușeala liberă la nivelul liniei terminației se proiectează mai îngustă decât linia tivului în produsele de siluetă dreaptă - cu 1,5...2,0 cm, în produsele moderat evazate – cu 3,0 cm și în produsele puternic evazate – cu 0,5 din coeficientul de evazare;

Lungimea tivului căptușelii înădărite este egală cu lungimea tivului produsului;

La definitivarea șabloanelor căptușelii se optează pentru minimizarea numărului de divizări, unele dintre acestea fiind înlocuite prin pense.

Șabloanele auxiliare sunt necesare pentru a marca locul de amplasare a reperelor și elementelor mici pe semifabricatul de produs, precum și pentru precizarea și verificarea conturilor după aplicarea unor tratamente umidotermice sau operații tehnologice.

Șabloanele se confecționează din carton cu grosimea de 0,2...1,62 mm. Umiditatea relativă a cartonului nu trebuie să fie mai mare de 8% în condițiile umidității aerului de 60...65%.

Pe fiecare șablon, în partea dreaptă de jos se indică: categoria șablonului (original sau etalon); tipul produsului vestimentar; numărul modelului; tipul de material (de bază, căptușeală, inserție). Pe fiecare șablon se trasează direcția nominală a firului de urzeală și abaterile admisibile de la aceasta, linia de simetrie, precum și poziția liniilor bustului, taliei, șoldurilor.

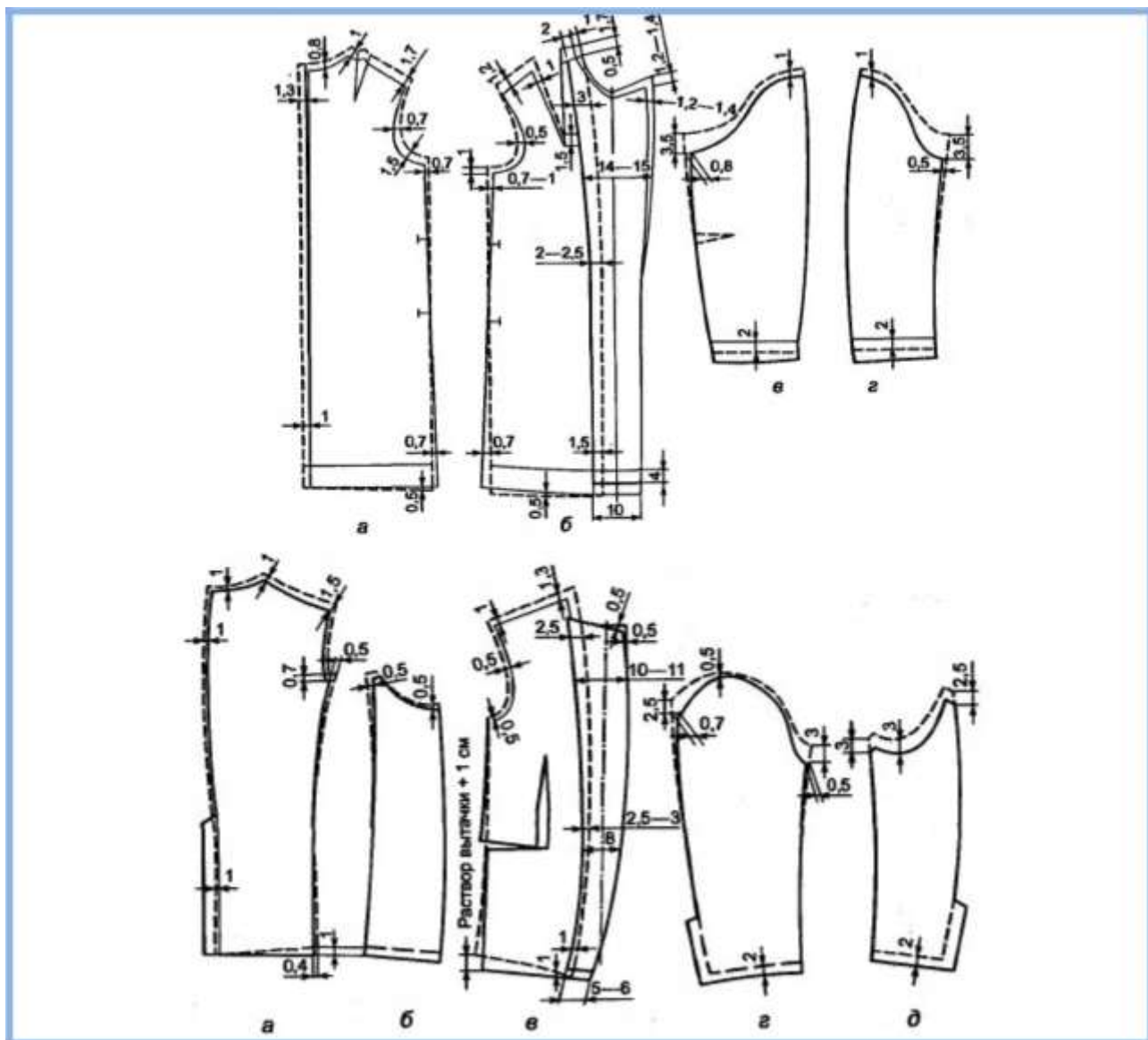


Figura 4.44. Scheme de elaborare a șabloanelor derivate

Pe unul dintre șabloanele setului se prezintă specificarea reperelor – un tabel care include lista tuturor șabloanelor din set cu indicarea numărului de șabloane și de repere croite.

În vederea asigurării preciziei de asamblare a reperelor, pe conturul șabloanelor se marchează un șir de semne de control – *crestături*. Crestăturile se amplasează perpendicular la linia de contur a reperului. Lungimea crestăturii constituie 0,3...0,7 cm. Numărul crestăturilor depinde de forma liniei de îmbinare: pentru linii mai complexe se utilizează un număr mai mare de crestături.

În produsele de **croială clasică** crestăturile **pe reperul spatelui** se amplasează la nivelul liniei taliei și a șoldurilor pe linia laterală, în punctul 331 pe răscoiala mânecii, la nivelul liniei taliei pe linia de simetrie pentru spatele croit din două repere; **pe reperul feței** la nivelul liniei taliei și a șoldurilor pe linia laterală, în punctul 351 pe răscoiala mânecii, în punctul cazurii pe răscoiala gâtului.

În cazul în care spatele și fața sunt croite din mai multe repere, este necesar de marcat creștături și pe liniile de asamblare ale acestora: la nivelul liniei taliei, șoldurilor, centrului bustului. La apariția divizărilor cu orientare transversală creștăturile delimitează poziția elementelor constructiv-decorative (poziția liniei de „relief”, a pensei, sectorul de formare a creștilor etc.).

Pe reperul mânecii se marchează creștături pe linia capului de mânecă și pe liniile de divizare. Astfel, pe linia anterioară de divizare a reperelor superior și inferior se marchează creștături la distanța de 7,0...8,0 cm de la linia capului de mânecă și cea a terminației; pe linia posterioară a mânecii se marchează creștături la distanța de 9,0...10,0 cm de la linia capului de mânecă și cea a terminației; pe mâneca cu cusătură superioară creștăturile de pe aceasta se marchează la nivelul bazei capului de mânecă și la distanța de 7,0...8,0 cm de la linia terminației.

În produsele de **croială raglan** creștăturile **pe reperul spatelui** se amplasează la nivelul liniei taliei și a șoldurilor pe linia laterală, pe răscoiala mânecii în punctul 331 și la distanța de 7,0...8,0 cm de răscoiala gâtului, la nivelul liniei taliei pe linia de simetrie pentru spatele croit din două repere; **pe reperul feței** la nivelul liniei taliei și a șoldurilor pe linia laterală, pe răscoiala mânecii în punctul 351 și la distanța de 6,0...7,0 cm de răscoiala gâtului, în punctul cazurii pe răscoiala gâtului; **pe reperul mânecii**: pe partea superioară - pe capul mânecii în punctul 351 și la distanța de 6,0...7,0 cm de răscoiala gâtului, pe linia superioară la nivelul punctului umeral, a bazei capului de mânecă și la distanța de 7,0...8,0 cm de la terminația mânecii, pe linia inferioară la distanța de 6,0...7,0 cm de la nivelul capului de mânecă și la distanța de 7,0...8,0 cm de la linia terminației, pe partea inferioară - pe capul mânecii în punctul 331 și la distanța de 7,0...8,0 cm de răscoiala gâtului, pe linia superioară la nivelul punctului umeral, a bazei capului de mânecă și la distanța de 7,0...8,0 cm de la terminația mânecii, pe linia inferioară la distanța de 6,0...7,0 cm de la nivelul capului de mânecă și la distanța de 7,0...8,0 cm de la linia terminației.

În produsele de **croială chimon** creștăturile **pe reperul spatelui, croit integral cu reperul posterior al mânecii** se amplasează la nivelul liniei taliei și a șoldurilor pe linia laterală, pe linia superioară la nivelul punctului umeral, a bazei răscoielii de mânecă și la distanța de 7,0...8,0 cm de la terminația mânecii, pe linia inferioară la distanța de 8,0 cm de la tăietura pavei și la distanța de 7,0 de la linia terminației; **pe reperul feței croit integral cu reperul anterior al mânecii** la nivelul liniei taliei și a șoldurilor pe linia laterală, pe linia superioară la nivelul punctului umeral, a bazei capului de mânecă și la distanța de 7,0...8,0 cm de la terminația mânecii, pe linia inferioară la distanța de 8,0 cm de la tăietura pavei și la distanța de 7,0 de la linia terminației.

Pe reperul **gulerului** creștătura corespunde liniei umerale.

Pentru a îmbina bizetul cu căptușeala se marchează creștături la distanța de 11,0...12,0 cm de la linia umărului și la nivelele liniilor bustului, taliei și șoldurilor.

Pe șabloanele **pantalonilor** creștăturile se marchează la nivelul liniei genunchilor pe linia laterală și cea a pasului pe ambele repere, la nivelul extremităților buzunarului pe reperul față, pe linia de simetrie a reperului față al pantalonilor la nivelul de unde începe sistemul de închidere.

Pe șabloanele **fusteii** prin creștături se marchează poziția liniei șoldurilor pe conturul lateral, lungimea sistemului de închidere și lungimea șlițului.



1. Definește termenul *șablon*.
2. Explică necesitatea verificării conturilor reperelor înainte de a proiecta șabloanele.
3. Enumeră componentele adaosului tehnologic, cu care se suplimentează conturile reperelor la confecționarea șabloanelor?
4. Completează tabelul, specificând particularitățile tipurilor de șabloane elaborate pentru confecționarea produselor vestimentare:

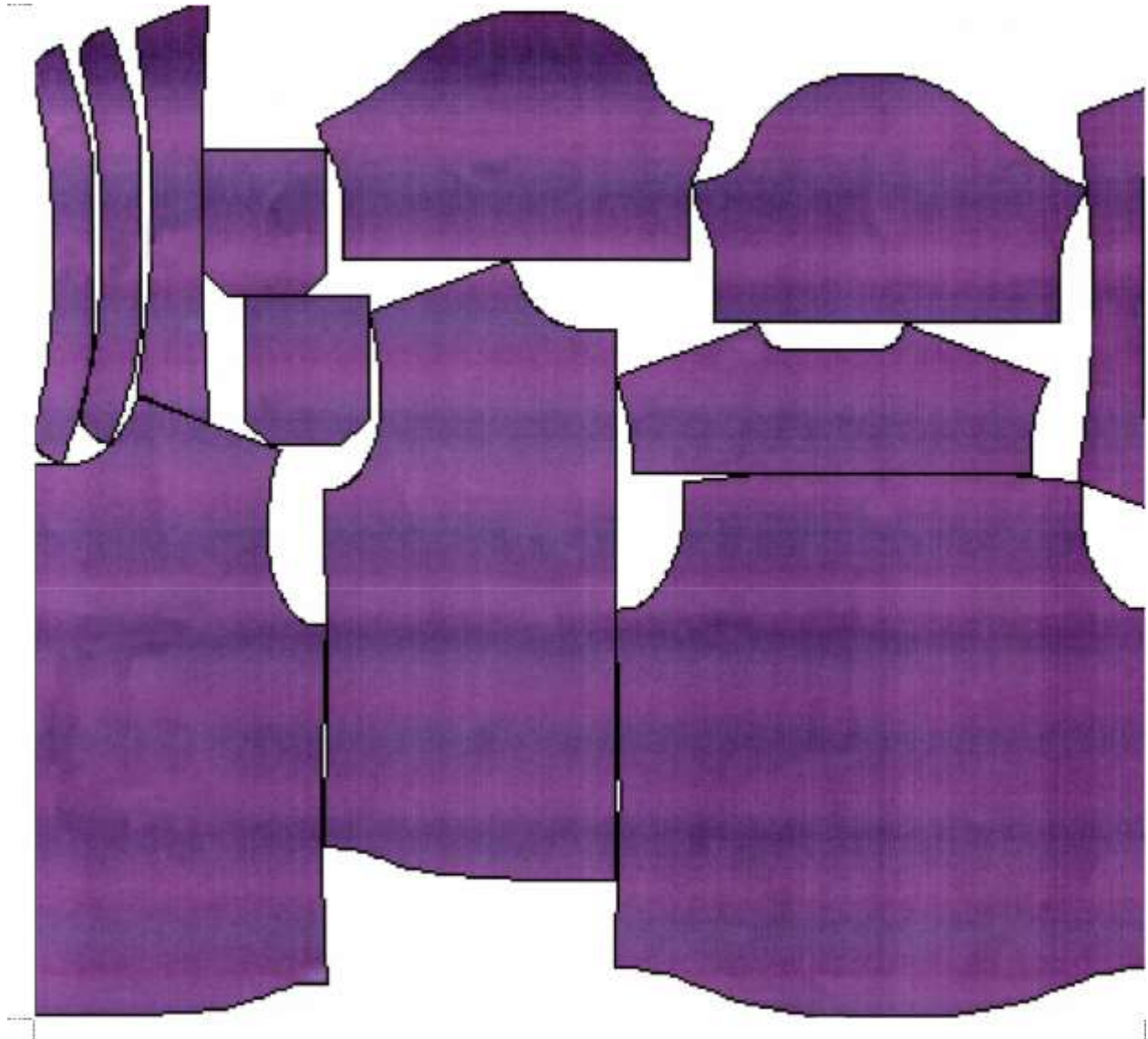
Criterii de comparație	Șabloane principale	Șabloane derivate	Șabloane auxiliare
Pe ce bază se obțin?			
Din ce materiale se croiesc reperele?			
Destinația principală?			

5. Care este rolul creștăturilor pe șabloane?

GLOSAR DE TERMENI!

<i>Termenul</i>	<i>Definiția</i>
Șabloanele principale	șabloanele reperelor principale, elaborate pe baza construcției de model.
Șabloane derivate	șabloanele reperelor de prelucrare din material de bază, din căptușeală și din inserție.
Șabloane auxiliare	șabloane utilizate pentru verificarea conturilor sau pentru marcarea elementelor pe reperatele vestimentare.

Încadrarea șabloanelor pe material- model camasa barbati



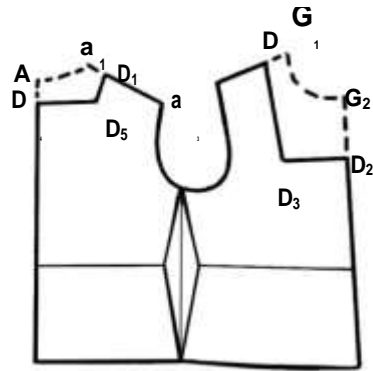
lățimea (l) = 1,40 m

Tema

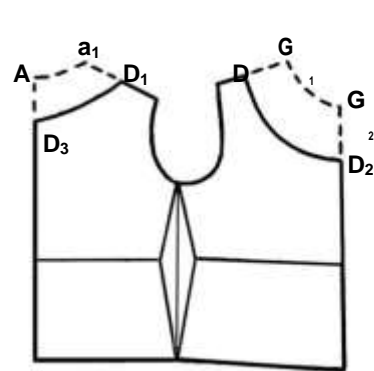
Dupa modelul prezentat mai sus sa se realizeze incadrarea sabloanelor pe material pentru bluza femei ,rochie femei si pantalon femei folosind tiparele realizate la modul proiectare,pe o latime de material de 140 cm si 90 cm

Fisa de lucru-Transformarea decolteului

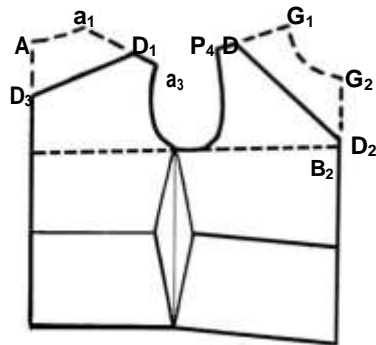
Se se realizeze transformarea decolteului la corsaj folosind tiparul de bluza femei



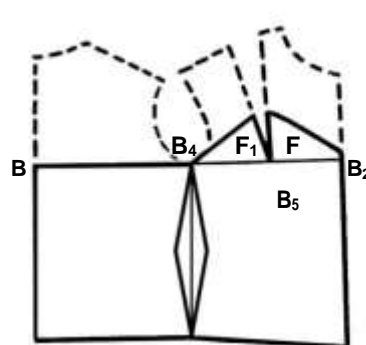
1 - decolteu drept



2 - decolteu rotund



3 - decolteu în colț



4 - decolteu complex

Se vor folosi relatiile de calcul:

pc 1- decolteu drept

$G1D=a1D1=5\text{ cm}$; $G2D2=10\text{cm}$; $Ad4=3\text{cm}$

Pc 2-decolteu rotund

$G1D=a1D1=10\text{ cm}$; $G2D2=10\text{ cm}$; $AD3= 10\text{cm}$



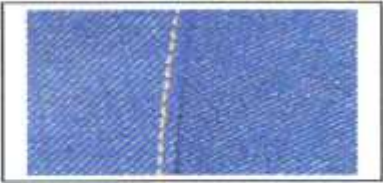
Pc 3-decolteu in colt

$G1D=a1D1= 5\text{cm}$; $AD3=5\text{ cm}$


Pc4-decolteu complex

$B5F=B5F1= 10...12\text{ cm}$

FIȘA TEHNICĂ A UTILAJULUI

<p><u>Denumirea utilajului:</u></p> <p>MAȘINA SIMPLĂ DE CUSUT</p> 	<p><u>Caracteristici tehnice :</u></p> <ul style="list-style-type: none">-Acționată cu un motor electric cu puterea de 0,25-0,40Kw-Viteza de coasere este de 2000-6000 împunsături / minut-Execută cusătură tighel din două fire de ață
<p><u>Cusătura realizată:</u></p>  	<p><u>Parametrii cusăturii:</u></p> <ul style="list-style-type: none">-pasul cusăturii este reglabil între 0 și 4,5 mm pentru materialele groase-pasul cusăturii este reglabil între 0 și 3,5 mm pentru materialele subțiri
<p><u>Utilizarea cusăturii</u></p> <ul style="list-style-type: none">-încheiat detaliile componente ale îmbrăcăminteii-îndoirea – tivirea produselor-bordarea marginilor-ornamentarea prin tighelire	

FIȘA TEHNICĂ A UTILAJULUI

<i>Denumirea utilajului</i>	<i>Caracteristici tehnice</i>
<p data-bbox="240 443 834 478">MAȘINA MANUALĂ DE CĂLCAT</p> 	<ul style="list-style-type: none">- Încălzirea tălpii se realizează electric (220 V);- Puterea de consum este de $800 \pm 10\%$ W ;- Umezirea produsului se realizează prin aburire (sursă proprie);
<p data-bbox="586 953 943 989" style="text-align: center;"><i>Parametrii de lucru</i></p> <p data-bbox="212 1045 1154 1241">Temperatura :-materiale de lână $T=150...200^{\circ}\text{C} \pm 20^{\circ}\text{C}$ -materiale de bumbac $T=150^{\circ}\text{C} \pm 20^{\circ}\text{C}$ - materiale de in și cânepă $T=130^{\circ}\text{C} \pm 20^{\circ}\text{C}$ - materiale de mătase $T= 100^{\circ}\text{C} \pm 20^{\circ}\text{C}$ - materiale sintetice $T= 40...120^{\circ}\text{C} \pm 20^{\circ}\text{C}$</p> <p data-bbox="212 1283 992 1451">Presiunea : - netezire $p=0,1...0,5\text{daN/cm}^2$ -modelare $p=0,5...1\text{daN/cm}^2$ - aburire $p= 0,5...1\text{daN/cm}^2$ -presare $p=1,1...10\text{daN/cm}^2$</p> <p data-bbox="212 1493 894 1650">Timpul de lucru: -netezire $t= 5...20\text{s}$ - modelare $t=10...25\text{s}$ - aburire $t=5...10\text{s}$ - presare $t=20...30\text{ s}$</p>	

FIȘA TEHNICĂ A UTILAJULUI

Denumirea utilajului: MAȘINA TRIPLOC



Caracteristici tehnice :

- Acționată cu un motor electric cu puterea de 0,25-0,40Kw
- Viteza de coasere este de 4000-4500 împunsături / minut
- Execută cusătura de surfilare din 3 fire de ață sau cusătura de încheiat-surfilat din 5 fire de ață

Cusătura realizată:



Parametrii cusăturii:

- pasul cusăturii este reglabil între 1,2 și 3,5 mm
- lățimea cusăturii este reglabilă între 2,5 și 6 mm

Utilizarea cusăturii

- Cusătura triploc din 3 fire : ➤ asamblarea detaliilor îmbrăcăminte din tricot
 - surfilarea detaliilor la îmbrăcăminte din țesături
- cusătura triploc din 5 fire : ➤ încheierea detaliilor la îmbrăcăminte subțire din țesături și tricoturi

FIȘĂ DE LUCRU nr. 1
MODULUL 2 -Documentatia tehnica

Sarcina de lucru

Să se realizeze analiza tehnico- funcțională a unui articol de îmbrăcăminte **cu puncte de sprijin pe talie- FUSTA**. Se vor realiza 3 fise pt 3 modele fuste, conform fisei prezentate in pag 2

Se parcurg etapele de lucru:

1. Alegerea modelului.
2. Descrierea articolului.
3. Alegerea materialului de bază.
4. Alegerea materialelor auxiliare.
5. Reprezentarea detaliilor componente.
6. Stabilirea procesului tehnologic.

Materiale utilizate

- Reviste de modă, schițe
- Materiale de bază: țesături, tricoturi
- Materiale auxiliare: ață de cusut, căptușeli, întărituri, furnituri, garnituri.
- Foarfece, lipici, riglă, creion.

Indicații

- In funcție de modelul produsului se va realiza descrierea.
- În funcție de destinația produsului se vor alege materialele de bază și auxiliare.

Evaluare

- Se evidențiază etapele de îndeplinire a sarcinilor de lucru stabilite prin fișă conform competențelor ce trebuie însușite.

<u>MODELUL ALES</u>	<u>Eva luare</u>	<u>DESCRIEREA MODELULUI</u>	<u>Eva luare</u>
			
<u>MATERIAL DE BAZĂ</u>	<u>Eva luare</u>	<u>MATERIALE AUXILIARE</u>	<u>Eva luare</u>
<u>REPREZENTAREA DETALIILOR COMPONENTE</u>	<u>Eva luare</u>	<u>PROCESUL TEHNOLOGIC DE CONFECTIONARE</u>	<u>Eva luare</u>

FIȘĂ DE LUCRU Nr.2
MODULUL 2 Documentatia tehnica

Sarcina de lucru

Să se realizeze analiza tehnico- funcțională a unui articol de îmbrăcăminte **cu puncte de sprijin pe umeri- BLUZA**. Se vor realiza 3 fise pt 3 modele bluze,conform fisei prezentate in pag 2

Se parcurg etapele de lucru:

7. Alegerea modelului.
8. Descrierea articolului.
9. Alegerea materialului de bază.
10. Alegerea materialelor auxiliare.
11. Reprezentarea detaliilor componente.
12. Stabilirea procesului tehnologic.

Materiale utilizate

- Reviste de modă, schițe
- Materiale de bază: țesături, tricoturi
- Materiale auxiliare: ață de cusut, căptușeli, întărituri, furnituri, garnituri.
- Foarfece, lipici, riglă, creion.

Indicații

- In funcție de modelul produsului se va realiza descrierea.
- În funcție de destinația produsului se vor alege materilele de bază si auxiliare.

Evaluare

- Se evidențiază etapele de îndeplinire a sarcinilor de lucru stabilite prin fișă conform competențelor ce trebuie însușite.
-

<u>MODELUL ALES</u>	<u>Eva luare</u>	<u>DESCRIEREA MODELULUI</u>	<u>Eva luare</u>
			
<u>MATERIAL DE BAZĂ</u>	<u>Eva luare</u>	<u>MATERIALE AUXILIARE</u>	<u>Eva luare</u>
<u>REPREZENTAREA DETALIILOR COMPONENTE</u>	<u>Eva luare</u>	<u>PROCESUL TEHNOLOGIC DE CONFECTIONARE</u>	<u>Eva luare</u>

Colegiul tehnic I.C.Stefanescu-Iasi

Profesor: Radulescu Monica

FIȘĂ DE LUCRU

MODULUL : Documentatia tehnica

Sarcina de lucru

Să se realizeze analiza tehnico- funcțională a unui articol de îmbrăcăminte **cu puncte de sprijin pe talie- PANTALON**. –se vor realiza 3 fișe pt 3 modele pantaloni, conform fișei de la pag 2

Se parcurg etapele de lucru:

13. Alegerea modelului.
14. Descrierea articolului.
15. Alegerea materialului de bază.
16. Alegerea materialelor auxiliare.
17. Reprezentarea detaliilor componente.
18. Stabilirea procesului tehnologic.

Materiale utilizate

- Reviste de modă, schițe
- Materiale de bază: țesături, tricoturi
- Materiale auxiliare: ață de cusut, căptușeli, întărituri, furnituri, garnituri.
- Foarfece, lipici, riglă, creion.

Indicații

- În funcție de modelul produsului se va realiza descrierea.
- În funcție de destinația produsului se vor alege materialele de bază și auxiliare.

Evaluare

- Se evidențiază etapele de îndeplinire a sarcinilor de lucru stabilite prin fișă conform competențelor ce trebuie însușit

<u>MODELUL ALES</u>	<u>Eva luare</u>	<u>DESCRIEREA MODELULUI</u>	<u>Eva luare</u>
			
<u>MATERIAL DE BAZĂ</u>	<u>Eva luare</u>	<u>MATERIALE AUXILIARE</u>	<u>Eva luare</u>
<u>REPREZENTAREA DETALIILOR COMPONENTE</u>	<u>Eva luare</u>	<u>PROCESUL TEHNOLOGIC DE CONFECTIONARE</u>	<u>Eva luare</u>

FIȘĂ DE LUCRU



Analizați figura alăturată și completați tabelul de mai jos:

Denumirea produsului	Clasificarea după punctul de sprijin	Detalii principale	Detalii secundare	Cusături utilizate	Mașini de cusut utilizate