

УДК 677.027:747

**ОСОБЕННОСТИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ ИЗДЕЛИЙ
ТЕКСТИЛЬНОГО ДЕКОРА ИНТЕРЬЕРА**

**FEATURES OF PROCESSING TREATMENT OF THE ARTICLES
OF AN INTERIOR TEXTILE DECOR**

О.В. ИВАНОВА, Н.А. СМИРНОВА, Ю.Н. КОРЛАКОВА
O.V. IVANOVA, N.A. SMIRNOVA, JU.N. KORLAKOVA

(Костромской государственный технологический университет)
(Kostroma State Technological University)
E-mail:tmchp1@kstu.edu.ru

В статье рассмотрены особенности технологической обработки текстильных декоративных изделий, выполненных по индивидуальному заказу. Даны рекомендации по методам обработки с учетом вида используемых материалов. Установлены усредненные затраты времени на выполнение типовых технологических операций.

The features of processing treatment of the textile decorative articles executed under the individual order are considered in the article. Recommendations about the methods of processing taking into account a kind of used materials are made. An average time consumption for the performance of typical technological operations is established.

Ключевые слова: дизайн, интерьер, технология, обработка, методы, нормы.

Keywords: design, an interior, technology, processing, methods, norms.

Технология изготовления текстильного декора интерьера несколько отличается от технологии изготовления швейных изделий. Это обусловлено рядом особенностей, например, большая длина срезов, площадь деталей, специфика применяемых полотен.

Целью настоящего исследования было выявление основных отличительных особенностей изготовления декоративных изделий и установление усредненных затрат

времени на выполнение наиболее часто встречающихся технологических операций для научно обоснованного подхода к формированию расценок на их выполнение в рамках малых предприятий. Исследования проводились на базе швейных цехов салонов-магазинов "Любимые шторы" и "Премьера", занимающих наибольшую долю рынка услуг декорирования интерьера текстилем г. Костромы.

Методологической основой явились традиционные и новые научные представления о проектировании декоративных изделий. В рамках работы применялись методы интервьюирования, опроса в форме анкетирования, экспериментальных исследований, математической статистики. Разработка методики основывалась на изучении и анализе научной литературы, изучении и обобщении передового опыта отечественных и зарубежных предприятий, работающих в сфере декоративного текстиля.

Декоративные изделия в основном изготавливают по индивидуальным заказам, их отличительной особенностью является большой объем ручных операций. Все операции, связанные с изготовлением модели от раскроя до окончательной влажно-тепловой обработки, выполняет одна швея. Она оценивает и качество выполнения каждого элемента. Поэтому необходимо упорядочение затрат времени на выполнение операций по изготовлению декоративных изделий с учетом сложности формы и особенностей технологической обработки в рамках малых предприятий аналогично нормам трудоемкости, существующим для одежды.

Исследования показали, что при получении сложных форм часто используют метод макетирования. Например, при изготовлении чехлов на стулья, кресла, диваны, пуфики, банкетки, прикроватные тумбочки лекала уточняют и дорабатывают по макетам, проверяют функциональность и эргономичность конструкции.

Согласно результатам анкетирования складчатые формы используют в 65 % моделей. Выполнение свагов и ламбрекенов со складками требует много времени, так как ткань кроют под углом к нитям основы для обеспечения эстетичного складкообразования, а сборку свага производят в несколько этапов с использованием примерочного стенда.

Для установления усредненных затрат времени на выполнение типовых видов обработки проведены исследования на базе двух швейных цехов. В течение одного

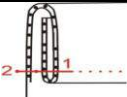
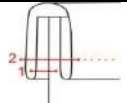
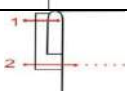
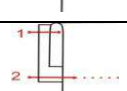
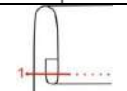
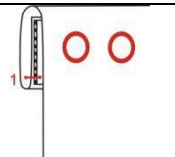
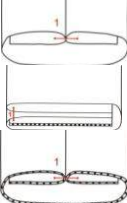
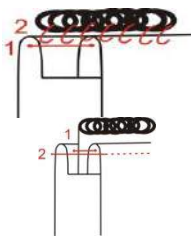
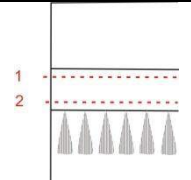
месяца у трех швей каждого цеха с помощью секундомера измеряли время выполнения типовых операций. Исходными данными для расчета выбраны: единица длины 1 метр; количество деталей 1 штука; площадь обработки $1,5 \times 1,5$ м ($2,25$ м²).

Методика предполагала анализ видов швов, методов обработки, наиболее часто применяемых в текстильном декоре интерьера. Исследования показали, что трудоемкость выполнения операций зависит от модели штор, используемых материалов и фурнитуры.

Результаты исследования в виде типовых методов обработки, технологических особенностей, а также усредненных затрат времени на выполнение технологических операций после статистической обработки представлены в табл. 1.

Шов в подгибку с закрытым срезом ("московский шов") (п. 1, табл.1) используют при обработке низа таких декоративных элементов, как провисы, галстуки, жабо, сваги. Преимущественно "московский шов" применяют для обработки легких тканей, таких как органза, вуаль и др. Обработку косой бейкой (п. 2, табл.1) применяют при окантовывании срезов декоративных элементов или низа шторы окантовочным швом с закрытыми срезами без спецприспособлений (двумя строчками). Операцию "настрачивание шторной тесьмы" (п. 3, табл.1) используют при обработке верхнего среза штор. Ее выполняют в зависимости от вида тесьмы: двумя, если тесьма имеет один ряд "кармашков" (ширина тесьмы 2,5 или 4 см), или тремя, если тесьма имеет два ряда "кармашков" (ширина тесьмы 6 см и более), строчками. Операцию "настрачивание велкро" (п. 4, табл.1) выполняют аналогично операции "настрачивание шторной тесьмы". Обработка кулиски – самый легкий способ оформления верха штор. Ширина кулиски зависит от диаметра карниза (п. 5, табл.1). Операцию выполняют швом в подгибку с закрытым срезом. Припуски шва – на всю ширину кулиски.

Т а б л и ц а 1

Номер	Вид обработки	Метод обработки, схема	Шов, код шва	Усредненные затраты, мин
1	"Московский шов"		6.04.02	15...20
2	Обработка косой бейкой		3.05.06	по прямой: 10 по косой: 10...15
3	Настрачивание шторной тесьмы		7.09.03	2 строчки: 5...10 3 строчки: 10...13
4	Настрачивание велкро		7.09.03	10...15
5	Обработка кулиски		6.03.01	5...10
6	Обработка верха штор на люверсах		1.02.01	30...40
7	Обработка шлевки тремя различными способами - для кугелей: - с использованием клеевой ленты: - с использованием флизелина:		1.01.01	- простая: 3-5 с клеевой лентой: 5...10 - с флизелином: 5...10
8	Пришивание шнура Ручной способ: Машинный способ:		1.01.01 2.42.03	Ручной способ: -на покрывало 10...15 -на бандо 15...25 Машинный способ: -по прямой 10...15 -по рельефу 15...25
9	Настрачивание бахромы		5.04.03	10...15
10	Намелка стежки для покрывала		-	40...60
11	Стежка покрывала		5.04.03	90...120

При обработке верхнего края шторы с использованием люверсов (п. 6, табл.1) учитывают следующие условия: расстояния между центрами люверсов не должно быть меньше 16 см; количество люверсов должно быть четным; ширина гребешка (расстояние от верхнего обработанного края шторы до верха люверса) должна быть 3...5 см; отверстие под люверс должно быть на 3...4 мм больше его внутреннего диаметра. Шлевки обрабатывают тремя способами: для кугелей; с использованием клеевой ленты; с использованием флизелина (п. 7, табл.1). Первый вид предполагает выполнение строчки стачным швом с припусками шва вразутюжку, равными половине ширины шлевки. Шов стачивания смещают на середину. Минимальная ширина шлевки 8...10 см. Такой способ обработки используют для портьерных тканей. Для прозрачных тканей шов стачивания не смещают на середину, и припуски на шов равны ширине шлевки. Обработка с использованием клеевой ленты отличается от первого способа обработки тем, что шов стачивания не смещают, а оставляют сбоку как для портьерных, так и для прозрачных тканей. Шлевку приутюживают на конечном этапе обработки после вкладывания в нее клеевой ленты. Обработка с использованием флизелина предназначена только для шлевок из портьерных тканей.

Такие виды обработки, как притачивание бахромы и пришивание декоративного шнура, используют при пошиве штор и покрывал. Пришивание шнура может быть ручным и машинным (п. 8, табл.1). Ручной способ пришивания зависит от вида элемента, к которому выполняют крепление шнура: покрывало, наволочка, подушка или бандо. Машинным способом пришивают шнур "с ресничкой". Притачивание декоративной бахромы выполняют двумя параллельными строчками по краям (п. 9, табл.1). При пошиве покрывал на синтепоне чаще всего используют стежку. Наиболее частым раппортом стежки считают 15×15см и 20×20см. Ткань утюжат и рас-

кладывают на раскройном столе. На первом этапе производят разметку покрывала для стежки (п. 10 табл.1). Для этого на основную ткань наносят ромбы или квадраты. Длину стороны квадрата увеличивают на 1,5...2,5см (припуск на уработку). Длина стороны ромба в намелке больше ее длины в готовом виде в 1,5 раза без учета припуска 0,5...1,5см на уработку при стежке. Стежка покрывала включает в себя наметывание верха покрывала на синтепон, закальвание материалов в углах намеченных фигур, и непосредственно стежку (п. 11, табл.1). Наметывание длится 15...20 мин, накальвание булавами слоев материалов в каждом уголке намеченных квадратов или ромбов 30...40мин, стежка 1,5...2 ч.

Рассмотренные в работе методы технологической обработки и затраты времени на выполнение типовых технологических операций являются важным аспектом планирования организации швейного цеха, позволяют научно обоснованно подойти к оплате труда и оценке эффективности работы кадрового состава.

ВЫВОДЫ

1. Рассмотрены особенности технологической обработки текстильных изделий для оформления интерьера.

2. Установлены усредненные затраты времени на выполнение типовых технологических операций при изготовлении изделий текстильного декора интерьера.

3. Усредненные затраты времени на выполнение типовых технологических операций в условиях малых предприятий позволяют упорядочить процесс планирования численности работников швейного цеха, определить эффективность работы кадров и оценить конкурентные преимущества производства.

Рекомендована кафедрой технологии и материаловедения швейного производства. Поступила 02.01.11.