



Cofinanțat de
Uniunea Europeană



Proiect cofinanțat din Fondul Social European prin „Programul Educație și Ocupare” 2021-2027

Prioritate: P09 „Consolidarea participării populației în procesul de învățare pe tot parcursul vieții pentru facilitarea tranzițiilor și a mobilității “

Obiectiv specific: ESO4.7. „Promovarea învățării pe tot parcursul vieții, în special a oportunităților flexibile de actualizare a competențelor și de recalificare pentru toți, ținând seama de competențele antreprenoriale și digitale, printr-o mai bună anticipare a schimbării și a cerințelor de noi competențe bazate pe nevoile pieței muncii, precum și prin facilitarea tranzițiilor profesionale și promovarea mobilității profesionale (FSE+)“

Titlul proiectului: „Competențe digitale pentru perfecționare”, Cod SMIS: 310020

Avizat,
Manager proiect
Ghenescu Daniela

SUPORT DE CURS

CONFECTIONER-ASAMBLOR ARTICOLE DIN TEXTILE



TEHNOLOGIA INFORMATIEI SI COMUNICATIILOR-TIC

TIC = totalitatea instrumentelor, ce se bazeaza pe un calculator, folosite de oameni pentru a prelua si transmite informatii.

Este formata atat din echipamentele necesare prelucrării informatiei (hardware) cat si software necesar pentru obtinerea informatiilor, prelucrarea si transmiterea lor.

Ea influenteaza activitatea unei organizatii in mai multe moduri :

- ajuta in prelucrarea informatiei
- determina reorganizarea si schimbarea strategiei
- economisire de spatiu si timp
- determinarea unor produse noi
- creaza noi meserii

Componentele unui calculator :

1. Tastatura
2. Monitorul
3. Unitatea centrala
4. Echipamente periferice.

TASTATURA

Tastatura unui calculator este asemanatoare unei masini de scris obisnuite, rolul ei fiind acela de a introduce prin apasare informatii in memoria calculatorului .

Tastatura contine 3 mari categorii de taste

- Taste alfanumerice
- Taste functionale
- Taste speciale

Tastele alfanumerice se gasesc dispuse pe tastatura principala si pot fi recunoscute prin faptul ca au fost scrise pe ele fie caractere alfabetice (A- Z) fie caractere numerice (0-9)
-pentru tastele alfabetice in momentul apasarii unei taste alfabetice va aparea pe ecran litera mica corespunzatoare; pentru a obtine literele mari corespunzatoare se tine apasata una din tastele speciale SHIFT si se apasa tasta corespunzatoare;

-o alta posibilitate de a obtine litere mari este aceea de a bloca tastatura pe litere mari prin apasarea tastei speciale CAPS LOCK (led-ul corespunzator va ramane aprins)

-Tastele functionale sunt dispuse pe primul rind al tastaturii si pot fi recunoscute prin faptul ca pe ele au scris numele tastei functionale F1, F2F12

-Tastele speciale sunt dispuse pe intreaga tastatura, unele dintre ele fiind grupate in partea sa de mijloc, efectul actionarii lor fiind diferit in functie de produsul soft in care sunt utilizate.

MONITORUL

Monitorul este destinat afisarii informatiilor pe ecran, fiind echipamentul implicit de iesire. Datele afisate pot fi alfanumerice sau grafice.

In **regimul alfanumeric** ecranul este impartit in dreptunghiuri; in fiecare dreptunghi se poate afisa un singur caracter.

Numarul liniilor este de obicei 25 (sau 43,50) iar al coloanelor este de 80 (sau 40)

In **regimul grafic** ecranul este constituit din pixeli (puncte), numarul lor depinde de echipamentul folosit.

Exista mai multe de monitoare (CGA,EGA,HERCULES, VGA,SVGA) cel mai raspandit fiind cele de tip VGA respectiv SVGA

VGA- Video Geaphics ARRAY

SVGA -Super V.G.A

MEMORIA

Memoria reprezinta una dintre cele mai importante componente ale unui calculator. Ea este o componenta obligatorie si are rolul de a memora informatii despre programe,date de prelucrat,etc.

Din punct de vedere elementar,memoria este constituita din elemente capabile sa aiba doua stari de magnetizare. Acestea li se asociaza valorile binare de 0 si 1. Un element care memoreaza una din cele doua valori se numeste celula.

Cantitatea de informatii ce poate fi inregistrata intr-o celula se numeste bit (binary digit-cifra binara). Cantitatea de informatii inmagazinata intr-o locatie de memorie se numeste byte sau mai putem folosi notiunea de octet avand o structura de 8 biti. Numarul total de bytes reprezinta capacitatea memoriei. Unitatea de masura este Kilo-byt notat K (mai uzual kilo-octetul notat KO)

1KO=1024 bytes

1MO =1024 KO (mega -octeti)

1 GO=1024 MO (giga -octeti)

Memoria o putem clasifica in :

- Memorie interna
- Memorie externa
-

UNITATEA CENTRALA

Unitatea centrala a unui calculator se compune din :

Microprocesor central destinat controlului functionarii calculatorului si efectuarii operatiei de calcul.

Microprocesorul central determina viteza de lucru a calculatorului.

Unitatile de comanda - dispozitive electronice ce controleaza activitatea unitatilor periferice (imprimanta, monitorul, discul flexibil, e.t.c.)

Porturi de intrare - iesire prin care unitatea centrala realizeaza schimbul de date cu unitatile periferice. Exista porturi specializate prin care are loc schimbul de informatii intre unitatile interne ale calculatorului si porturi cu destinatie generala la care se pot conecta diverse dispozitive periferice (imprimanta, mouse-ul, etc.)

SISTEME DE OPERARE

GENERALITATI

Prin sistem de operare se intelege un ansamblu de programe si componente fizice care se incarca in memoria calculatorului si se lanseaza imediat dupa pornirea acestuia.

Sistemul de operare realizeaza dialogul dintre calculator si utilizator prin intermediul comenzilor, accesul catre diferite periferice ale calculatorului, gestioneaza resursele si executia programelor.

Sistemul de operare MS-DOS (MICROSOFT- DISK OPERATING SYSTEM) este un sistem foarte raspandit datorita cerintelor reduse de resurse. Exista si alte tipuri de sisteme de operare destinate lucrului in retele de calculatoare (WINDOWS 9X, NOVELL, UNIX etc)

SISTEMUL DE OPERARE WINDOWS

Simplitatea utilizarii sistemului de operare WINDOWS se datoreaza interfetei grafice care cuprinde ferestre, iconuri si meniuri.

Operatiile realizate de utilizator se realizeaza folosind tastatura si in special mouse-ul.

CREAREA UNUI DOCUMENT

Pentru a crea un nou document se poate proceda in mai multe moduri.

Un mod facil este alegerea din meniul File a optiunii **New**.

La crearea unui nou document din meniul File, utilizatorul este intrebat intr-o fereastră de dialog despre tipul documentului pe care doreste sa-l creeze

-document, sau

-sablon

Sunt oferite, pentru fiecare tip de document in parte mai multe variante de sablonare, grupate pe categorii, pentru unele existand si posibilitatea de vizualizare. Dupa selectarea documentului sau sablonului dorit cu butonul ok se ajunge la fereastră de lucru.

Urmeaza etapa de pregatire a paginii pe care se va lucra.

Aceasta se face din meniul File, optiunea PAGE SETUP.

Fereastra de dialog Page Setup are patru categorii de optiuni

-Margins

-Paper size

-Paper source

-Layout

Utilizatorul poate specifica :

- -dimensiunile paginii
- modul de incarcare a hirtiei la imprimanta
- orientarea paginii (Paper Size)
- vertical (Portrait)

- orizontal (Land scape)
- spatiul pe care-l va lasa de la text pana la marginea hirtiei
- la stanga (Left)
- la dreapta (Right)
- sus (Top)
- jos (Botton)
- la ce distanta de marginea hartiei încep antetul si subsolul

FORMAREA UNUI TABEL

Sunt situatii in care informatiile dintr-un document sa fie prezentate sub forma unui tabel.

Tabelele sunt formate din celule. Fiecare celula este independenta de celelalte si poate contine orice tip de informatii. Pentru a insera un tabel intr-un document se poate proceda in mai multe moduri, astfel:

1. Folosind meniuri
 - Se plaseaza cursorul in locul unde dorim inserarea tabelului
 - Se apeleaza in meniul **Table** optiunea **Insert Table**
 - Se va preciza in fereastra de dialog:
 - Numarul de coloane
 - Numarul de linii
 - Dimensiunea coloanelor
 - Se apeleaza eventual AutoFormat
2. Din bara de instrumente **Tables and Bordes** se acceseaza butonul **Insert Table**.
Cu butonul de mouse tinut apasat deplasam sageata in interiorul casetei care apare si se va stabili numarul de coloane si numarul de linii .
3. Se executa clic buton dreapta in document, apoi din meniul ce apare selectam optiunea **Draw Table** si se trece la desenarea tabelului .

MIJLOACE DE COMUNICARE MODERNA

1. Comunicarea pe pagini
Sistemul de apel radio personal – in acest caz prin intermediul unui pager- este o dezvoltare tehnologica convenabila pentru acea parte a societatii noastre careia ii este necesara din motive profesionale sau de alta natura pentru a fi mereu in "campul de vizibilitate".
2. Comunicatii celulare
Sistemele de radiocomunicatii cu obiecte mobile pot fi impartite in urmatoarele clase:
 - Sisteme de comunicatii mobile separate
 - Sisteme de comunicatii mobile
3. Internetul ca mijloc modern de comunicare
Pana in prezent, din multitudinea de computere 80% din acestea sunt combinate in diverse retele de informare si de calculator, de la retele locale mici in birouri pana la retele globale cum este internetul.
Internetul – retea la nivel mondial pentru unificarea calculatoarelor, care a dus la:

- accelerarea transmiterii informatiilor,
- schimbul rapid de informatii intre utilizatori,
- comoditati pentru munca comuna,
- programe disponibile,
- o baza de date unica.

Internetul este vazut ca o completare a retelelor proprii.

REGULI DE COMPORTAMENT CIVIC SI SOCIAL ORGANIZATIONAL

I. Comportament civic organizational

În aria larga a comportamentelor indivizilor la locul lor de munca, se diferentiaza conduitele care, desi nu fac obiectul direct al sarcinilor prevazute prin fisa postului, s-a demonstrat ca influenteaza destul de mult performanta individului, si, prin aceasta, eficienta organizatiei.

Conduite precum sugestiile, altruismul, constiinciozitatea, voluntarismul sunt incluse în ceea ce teoreticienii au denumit comportament civic organizational (CCO) sau „sindromul soldatului devotat”.

Departate de a avea o conotatie patologica, specifica în general termenului de „sindrom”, sintagma „sindromul soldatului devotat” accentueaza ideea de conduita individuala „împanata” în continuturi specifice ale atasamentului si chiar identificarii personale a angajatului cu organizatia, asemenea unui soldat devotat. Identificat initial ca o variabila care influenteaza atât satisfactia, cât si rezultatele muncii, CCO a fost ulterior definit de catre “parintele” sau ca acel „*comportament individual care este benevol, fara a fi direct sau explicit recompensat de sistemul de recompense formale, si care, în ansamblu sustine functionarea eficienta a organizatiei. Fiind benevol, avem în vedere ca acest comportament nu este o cerinta expresa a prescriptiilor postului, cum ar fi conditiile foarte specifice ale contractului angajatului cu organizatia; acest comportament este mai degraba o problema de alegere personala, si de aceea lipsa lui nu este, în general, considerata ca putând fi pedepsita*” [Organ D.W. si col., 2005].

Studii recente atesta faptul ca, desi diferentele culturale sunt unanim recunoscute, structura comportamentului civic organizational se regaseste în urmatoarele 7 dimensiuni: altruism, fairplay, loialitate organizationala, conformism organizational, initiativa individuala, civism si dezvoltare personala.

II. Consideratii practic-aplicative

În tara noastra au fost realizate pâna în prezent doua studii pe tema CCO, nici unul neavând ca obiectiv determinarea structurii acestui tip de comportament, specifice populatiei României. Primul studiu [Turnipseed D.L., 2000] a avut drept scop demonstrarea existentei si implicatiilor CCO asupra eficientei organizatiilor, iar cel de-al doilea, [Tataru F., 2003] si-a propus sa cerceteze relatiile cauzale dintre CCO, personalitate si satisfactia fata de slujba.

OBIECTIVE:

- Identificarea structurii comportamentului civic organizational la nivel teoretic-conceptual determinata de specificul cultural românesc;
- Pentru punerea în aplicare a primului obiectiv, am utilizat metoda expertilor. Au fost

astfel identificate: continutul, numarul si denumirea dimensiunilor conceptului. Analizând rezultatele obtinute, am ajuns la creionarea urmatorului model teoretic (vezi Figura 1):

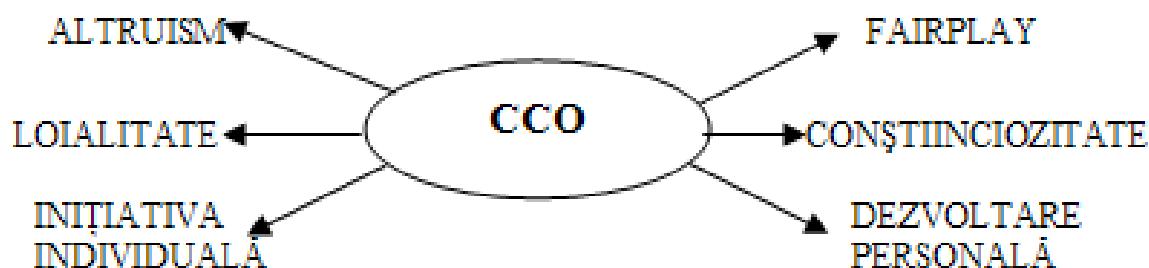


Figura 1. Modelul teoretic al comportamentului civic organizational

Notiunile subsumate conceptului CCO au fost înțelese și asociate, din punct de vedere teoretic, următoarelor definiții:

- *Altruism* - comportamentul care implica ajutorul acordat în mod voluntar colegilor în probleme legate de sarcinile de munca, precum și încercarea de a preveni eventualele probleme.
- *Fairplay* - comportamentul care implica tendința de a tolera inevitabilele inconveniente și restricții determinate de munca, fără a se plânge. Alte forme ale acestui tip de comportament sunt: menținerea unei atitudini pozitive chiar și atunci când lucrurile nu merg așa cum ar fi trebuit să meargă, neluarea drept ofensă a refuzului sugestiilor propuse.
- *Loialitate* - comportamentul care presupune promovarea institutiei în exterior, apărarea și protejarea ei împotriva amenințărilor exterioare și devotamentul față de aceasta chiar și în condiții mai puțin placute.
- *Conștiinciozitate* - comportamentul care identifica internalizarea și acceptarea regulilor și regulamentelor institutiei, ceea ce duce la urmărirea lor chiar și atunci când nimeni nu observă sau monitorizează.
- *Inițiativa individuală* - comportamentul care implica acele acte voluntare de creativitate și inovare menite să îmbunătățească performanța cuiva sau a întregii organizații, voluntariatul pentru asumarea unor noi responsabilități.
- *Dezvoltare personală* - comportamentul voluntar al angajaților care este îndreptat spre îmbogățirea propriilor cunoștințe, deprinderi și abilități necesare la locul de munca, altele decât cele obligatorii specificate în fișa postului.

III. Considerații finale și direcții de cercetare

În scopul aprofundării acestor aspecte practic-aplicative, ne propunem continuarea cercetărilor privind problematica CCO.

Finalitățile pe care le vom urmări se referă la studierea relațiilor de cauzalitate stabilite între fațetele CCO și factorii presupuși a le influența: caracteristicile individuale, caracteristicile sarcinii de munca, caracteristicile organizației, caracteristicile liderului și caracteristicile grupului de munca.

NOTIUNI GENERALE DE ANTREPRENORIAS

Studierea antreprenoriatului reprezintă o cerință de bază pentru cei care doresc să se lanseze în afaceri. Orice [antreprenor](#) care alege să-și desfășoare o activitate economică, are ca scop obținerea unui profit, iar în același timp mulțumirea clienților, satisfacerea nevoilor existente pe piață și creșterea economiei naționale.

Antreprenoriatul ca noțiune a fost introdus de către economiști în secolul al XVIII-lea, iar în continuare a fost un domeniu care atrăgea tot mai multe interese din partea oamenilor înstăriți. Aceștia defineau antreprenoriatul drept o activitate desfășurată de către un întreprinzător, care în baza unor condiții contractuale, se obligă să presteze diverse lucrări (industriale, de construcții, etc.), în favoarea altei persoane și organizații, evident în schimbul unei recompense stabilite din timp.

Activitatea de antreprenoriat reprezintă o activitate independentă, desfășurată pe risc propriu, conform legislației și orientată spre obținerea unui profit, ca urmare a comercializării produselor sau a prestării serviciilor de către persoanele înregistrate în calitate de antreprenori.

În literatura economică de specialitate, noțiunea de antreprenor a apărut în Dicționarul Universal de Comerț, în anul 1723, desemnând persoana care își asumă obligații în vederea gestionării construcției unui obiect.

Economistul austriac Joseph Schumpeter spunea: „În antreprenoriat există o înțelegere pe care o facem în legătură cu un anumit tip de comportament, care include: 1) inițiative; 2) organizarea și reorganizarea mecanismelor socio-economice; 3) acceptarea riscului și a eșecului”.

În Evul Mediu, erau considerați antreprenori persoanele care exercitau funcții înalte de conducere, indiferent de domeniul de activitate, organizatorii sau cei care se ocupau cu comerțul. Astfel, antreprenori erau numiți:

- Cei care desfășurau activități economice, în special care se ocupau cu comerțul exterior;
- Organizatorii de parade, spectacole, evenimente;
- Persoanele responsabile de lucrul care se efectua pe șantierele de construcții sau la obiectele industriale.

Chiar dacă toți specificați mai sus erau numiți antreprenori, acest lucru nu înseamnă că toți își asumau aceleași riscuri. De cele mai multe ori, ei conduceau activitățile pe care le organizau cu multă precizie și tact, utilizând resursele financiare, materiale și comerciale care li se alocau. În prezent nu putem afirma că antreprenor este doar persoana care conduce un anumit departament sau grup de oameni pentru executarea anumitor sarcini. Este ceva mai mult — antreprenorul își asumă riscuri financiare, câteodată chiar enorme, pentru a-și lansa o afacere, pe care ulterior s-o conducă, utilizând mijloace bănești, resurse materiale și comerciale personale, în scopul obținerii de profit.

În cazul în care antreprenorul execută un anumit proiect și este obligat să îl prezinte beneficiarului într-un anumit timp, cu rezultatele necesare, ei semnează un contract, care se numește contract de antrepriză.

Tipologia antreprenoriatului

Cele mai întâlnite forme de antreprenoriat sau muncă pe cont propriu sunt: activitățile

comerciale cu licență sau activitățile companiilor comerciale. Diferența dintre aceste două forme este că un comerciant (persoană fizică), își lansează o afacere pe cont propriu și obține autorizația comercială, în timp ce o întreprindere (persoană juridică), care inițiază o afacere, va avea nevoie de autorizația comercială a fondatorilor și pe lângă aceasta, de un contract legal încheiat între aceștia.

Antreprenoriatul sub forma întreprinderilor comerciale

Activitatea de antreprenorat poate fi desfășurată de către persoanele juridice în momentul când antreprenorul își deschide una din formele organizatorico-juridice ale întreprinderii: fie o [societate pe acțiuni](#), o [societate cu răspundere limitată](#), societate în comandită simplă, societate în comandită pe acțiuni sau o societate în nume colectiv.

Activități cu autorizație comercială

O activitate cu autorizație comercială reprezintă cea mai simplă metodă de a începe o afacere. E nevoie de o autorizație comercială care să ofere dreptul beneficiarului de a dezvolta afaceri într-un anumit domeniu. Pentru fiecare activitate comercială sunt anumite cerințe:

- Comerțul liber — acesta nu necesită o calificare specială, e nevoie doar de un extras de cazier judiciar (aceste activități includ, vânzarea anumitor mărfuri sau diverse activități intermediare).
- Activități reglementate — pe lângă calificările necesare există cerințe suplimentare specificate în diverse regulamente (spre exemplu: cunoștințe și experiență în contabilitate, montaj, reparare și control al aparatelor electrice, cosmetologie, optică, servicii de masaj, consiliere psihologică etc.).
- Activități meșteșugărești — necesită urmarea unor cursuri specifice de învățământ și pregătire profesională sau 6 ani de experiență în activități similare cu cele care urmează să se ocupe antreprenorul (spre exemplu: tâmplăria, fierăria, activitățile mecanice, zidăria, tinichigieria, serviciile cosmetice).

Activitățile mai sus enumerate se numesc activități înregistrate. Solicitantul care îndeplinește cerințele specifice depune documentele necesare la autoritățile împuternicite să ofere autorizații comerciale, care ulterior le eliberează licența.

- Concesionări — pentru aceste activități sunt definite cerințe speciale prin legi și regulamente, inclusiv calificarea în domeniu. Pe lângă aceasta, în afară de înmatriculare, solicitantul necesită aprobare din partea unei autorități administrative de stat (spre exemplu, pentru a deschide o casă de schimb valutar e absolut necesar acordul Băncii Naționale). Dacă aprobarea se acordă solicitantului, acesta, primește pe lângă licența comercială, așa-numita concesionare. Printre exemplele de concesionări se numără: producția, repararea, vânzarea și utilizarea de arme, furnizarea serviciilor de comunicații, servicii de taximetrie etc.

De asemenea, se consideră o activitate de antreprenorat, atunci când o persoană fizică își deschide o [întreprindere individuală](#), o gospodărie țărănească sau activează în baza patentei de întreprinzător.

Importanța activității de antreprenorat

- Antreprenoriatul este un sector foarte important al economiei și contribuie în mod semnificativ la dezvoltarea pe termen lung a economiei. Anume prin activitățile de

antreprenoriat se atrag diverse investiții, inclusiv și din străinătate, ceea ce duce la îmbunătățirea neconținută a relațiilor cu partenerii externi, pentru obținerea unei poziții cât mai dominante pe piața internațională.

- Antreprenoriatul este o sursă a bugetului statului. Impozitele pe venit plătite de către fiecare antreprenor în parte pentru desfășurarea activității economice, sunt principalele surse de acumulare a bugetului unui stat. În același timp, antreprenorii oferă locuri de muncă, iar acest lucru, din nou vine să ajute statul, la colectarea impozitelor direct de la persoanele fizice, adică de la angajați.
- Prin activitățile de antreprenoriat se contribuie direct la dezvoltarea tehnologiilor inovatoare. Foarte mulți antreprenori investesc sume enorme de bani pentru progresarea tehnologiei, științei și pentru diferite descoperiri. Astfel, prin progresul tehnico-științific, orice stat avansează pe plan internațional, iar economia se dezvoltă în ritm accelerat, evident, dacă se investește în direcțiile profitabile și de perspectivă.
- Antreprenoriatul are un rol social bine definit prin angajarea personalului, începând de la tineri și finisând în unele situații chiar cu pensionarii. În acest mod, antreprenoriatul vine să reducă rata șomajului, prin angajarea persoanelor apte de muncă, cu scopul de a le oferi un [salariu](#) stabil, în schimbul muncii efectuate de către acestea în cadrul întreprinderii.

NOTIUNI GENERALE NECESARE PENTRU DESFASURAREA ACTIVITATII IN DOMENIUL TEXTIL

Confecționerul asambelor articole textile asigură asamblarea semifabricatelor, urmărind procesul tehnologic până la executarea finală a produsului folosind utilaje semiautomate și automate. Acesta se subordonează șefului de atelier/echipă și desfășoară relații de colaborare cu personalul de execuție din atelier/secție, conform organigramei.

Munca sa cere o deosebită atenție și îndemânare, precum și o acuratețe maximă necesară realizării detaliilor. De calitatea activității sale depinde executarea corectă a confecționării. Acesta lucrează în echipă, comunică interactiv la locul de muncă, participând în mod constructiv la discuții pe teme profesionale, își planifică activitatea și respectă normele NPM și PSI.

Atribuțiile principale și sarcinile specifice ale confecționerului asambelor articole textile sunt:

Efectuarea operației de croire:

- pregătește materialele pentru croit (verificarea șabloanelor, încadrarea șabloanelor, formarea șpanului);
 - pregătește utilajul de croit;
 - secționează șpanul respectând încadrarea tiparelor pe material;
- croiește materialele ținând cont de caracteristicile acestora (elasticitate, reflexia luminii pe suprafața materialului, desenul materialului);
- decupează detaliile componente ale produsului respectând încadrarea pe material și instrucțiunile de folosire a utilajului;
- execută semnele de întâlnire, creșturile și semnele de pense și buzunare respectând documentația tehnică;
 - termocolează detaliile produsului în funcție de finețea materialului, documentația tehnică și instrucțiunile de folosire a mașinii de termocolat;
 - formează pachetele pentru sectorul de fabricație sau magazie;
- trimite pachetele însoțite de fișa tehnică la magazie sau la sectorul de fabricație, în funcție de specificul fabricii.

Efectuarea operației de confecționare:

- pregătește operația de confecționare (verifică integralitatea și funcționalitatea echipamentelor conform instrucțiunilor de lucru, verifică utilajul din punct de vedere electric și mecanic, conform normelor de întreținere, alimentează mașina conform documentației, verifică cusătura, pe o bucată de material, conform instrucțiunilor de lucru);
- stabilește parametrii cusăturii, reglează parametrii cusăturii cu acuratețe, în conformitate cu prototipul sau documentația primită;
- execută cusăturile (marchează cu minuțiozitate cotele impuse de prototip sau de documentația tehnică și execută cusăturile în conformitate cu marcajele făcute).

Efectuarea controlului calitativ al operației de confecționare în conformitate cu parametrii de documentația tehnică:

- verifică cusăturile (uniformitatea acestora, poziționarea detaliilor);
- remediază cusăturile necorespunzătoare;
- verifică remedierile.

Finisarea și pregătirea produsului pentru depozitare:

- finisează produsul;
- pregătește produsul pentru ambalare.

Ambalarea produselor:

- sortează, etichetează și ambalează produsele în conformitate cu documentația tehnică;
- verifică conținutul comenzii ambalate;
- formează pachetul și îl leagă, conform documentației tehnice;
- completează bonul însoțitor conform documentației tehnice și predă pachetul, însoțit de bonul de lucru, pentru depozitare și livrare.

Menținerea și întreținerea utilajelor (efectuează operații de pregătire, identifică defecțiunile și le remediază pe cele simple, efectuează activități de întreținere curentă și curățare a acestora conform normelor de întreținere).

Atribuții privind respectarea normelor de sănătate și securitate în muncă, de prevenire și stingere a incendiilor:

- însușirea și aplicarea corectă a legislației, normelor generale și specifice de sănătate și securitate în muncă și a diferitelor proceduri în conformitate cu specificul locului de muncă;
- participarea la instruirea periodică privind sănătatea și securitatea în muncă, prevenirea și stingerea incendiilor;
- desfășurarea activității la locul de muncă respectând normele de sănătate și securitate în muncă, normele P.S.I., regulile de sănătate și igienă individuală la locul de muncă;
- utilizarea utilajelor de lucru cu respectarea instrucțiunilor de folosire și a normelor specifice de securitate a muncii;
- utilizarea, întreținerea, păstrarea și depozitarea echipamentului de protecție în conformitate cu procedurile specifice locului de muncă;
- cunoașterea factorilor de risc și a bolilor profesionale specifice locului de muncă;
- identificarea pericolelor care apar la locul de muncă și raportarea acestor pericole persoanei competente să ia măsuri, conform procedurilor specifice locului de muncă;
- acordarea primului ajutor rapid și corect în conformitate cu tipul accidentului produs;
- respectă procedurile de urgență și de evacuare: semnalează eventualele accidente prin contactarea cu promptitudine a persoanelor din serviciile abilitate, conform procedurilor specifice; contactează serviciile de urgență corespunzătoare în cazul unui accident semnalat; cunoaște și aplică procedurile de urgență și evacuare, atunci când este nevoie; utilizează echipamentul de intervenție conform normelor de securitate și sănătate în muncă și a normelor P.S.I.; respectă întocmai planul de evacuare a fabricii în caz de urgență.

Confecționerul asambelor articole textile are următoarele responsabilități:

Legat de activitățile specifice, răspunde de:

- calitatea lucrărilor efectuate la locul de muncă și se preocupă permanent de îmbunătățirea lor;
- executarea corectă și în termenele stabilite a confecționării produsului;
- păstrarea în bună stare a materialelor de lucru, utilizarea și întreținerea utilajelor conform parametrilor de funcționare.

Legat de disciplina muncii, răspunde de:

- îmbunătățirea permanentă a pregătirii sale profesionale și de specialitate;
- păstrarea confidențialității informațiilor și a documentelor legate de firmă;
- păstrarea în bune condiții a utilajelor și utilizarea resurselor existente exclusiv în interesul firmei;
- respectă prevederile normativelor interne și procedurile de lucru privitoare la postul său;
- respectă normele de sănătate, securitate și igienă în muncă, normele de prevenire și stingere a incendiilor și acțiune în caz de urgență, normele de protecție a mediului înconjurător;
- utilizarea, păstrarea și întreținerea echipamentelor de protecție și a echipamentelor de intervenție în caz de urgență.

Autoritatea postului este:

- Utilizează materiale și echipamente puse la dispoziție de firmă;
- Utilajele folosite sunt:
 - a) *la croire*: mașina fixă de croit, mașina mobilă de croit verticală, mașina de termocolat, masă pentru șpănuit și șablonat, etc.
 - b) *la confecționare*: mașini de cusut simple, mașini de cusut și surfilat, mașini cu două ace, mașini de cusut ascuns, mașini de montat mâneci, mașini de cusut butoniere etc.
 - c) *la finisare*: prese, generator de abur, mașini de călcat, etc.

Confecționerul asambelor articole textile își va desfășura munca în ture, în ateliere de croitorie/ în fabrici de confecții.

Elemente de conținut abordate:

- ® Legislația muncii (NTS/PSI);
- ® Asigurarea calității;
- ® Operația de croire/confecționare;
- ® Menținerea și întreținerea utilajelor;
- ® Tipuri de utilaje;
- ® Modul de folosire al dispozitivelor specifice;
- ® Etape de lucru și norme de timp alocate fiecăreia;
- ® Finisarea și pregătirea produsului pentru depozitare și ambalare;
- ® Modalități de ambalare, pliere și etichetare.

NORME DE PROTECȚIA MUNCII ȘI PSI

Prezentele instrucțiuni au ca scop prevenirea riscurilor profesionale, protecția securității și a sănătății angajatului în timpul desfășurării activității, eliminarea factorilor de risc, de accidentare și/sau îmbolnăvire profesională existenți în procesul de muncă.

Normele specifice de securitate a muncii sunt reglementări cu aplicabilitate națională, care cuprind prevederi minimal obligatorii pentru desfășurarea principalelor activități din economia națională în condiții de securitate a muncii.

Respectarea conținutului acestor prevederi nu absolvă agenții economice de răspundere pentru prevederea și asigurarea oricăror măsuri de protecție a muncii, adecvate condițiilor concrete de desfășurare a activităților respective.

Normele specifice de securitate a muncii fac parte dintr-un sistem unitar de reglementări privind asigurarea sănătății și securității în muncă, sistem compus din:

- **Norme generale de protecție a muncii**, care cuprind prevederi de securitate a muncii și de igienă a muncii, cu aplicabilitate generală pentru orice activitate;
- **Norme specifice de securitate a muncii**, care cuprind prevederi de securitate a muncii specifice unor anumite activități sau grupe de activități, detaliind prin acestea prevederile Normelor generale de protecție a muncii

ATENȚIE! Persoanele care desfășoară astfel de activități trebuie:

- să-și însușească și să respecte normele de protecție a muncii specifice domeniului în care își desfășoară activitatea;
- să aducă la cunoștința conducătorului locului de muncă orice defecțiune tehnică sau altă situație care constituie un pericol de accidentare sau îmbolnăvire profesională;
- să desfășoare activitatea în așa fel încât să nu se expună la pericol de accidentare sau îmbolnăvire profesională atât ca persoană proprie, cât și pe celelalte persoane participante la procesul de muncă;
- să oprească lucrul la apariția unui pericol iminent de producere a unui accident și să informeze de îndată conducătorul locului de muncă;
- să respecte regulile proprii de protecție a muncii, corespunzător condițiilor în care se desfășoară activitatea la locul de muncă;
- să utilizeze corect echipamentele tehnice din dotarea instituției;
- să nu procedeze la deconectarea, schimbarea sau mutarea arbitrară a dispozitivelor de securitate a echipamentelor tehnice;

Pentru desfășurarea activității în condiții de securitate și sănătate, conducerea are următoarele obligații:

- să asigure și să controleze cunoașterea și aplicarea de către toți angajații a prevederilor legale în domeniul protecției muncii;
- să asigure cercetarea și evidența accidentelor de muncă și a accidentelor ușoare suferite de personal;
- să asigure materialele igienico-sanitare specifice activității desfășurate;

În afara normelor generale, la fiecare loc de muncă, participanții la procesul de muncă sunt obligați să respecte norme specifice de securitate a muncii.

Norme interne specifice unităților de confecții textile:

- salariații răspund pentru respectarea normelor de igienă și de tehnica securității muncii;
- fumatul este permis numai în locurile special stabilite și semnalizate corespunzător, fără a fi afectată buna desfășurare a activității companiei;
- se interzice păstrarea, distribuirea sau vânzarea de substanțe sau medicamente al căror efect pot produce dereglări comportamentale, în incinta companiei sau în mijloacele auto ale acesteia;
- se interzice introducerea, distribuirea sau înlesnirea introducerii băuturilor alcoolice în incinta companiei sau în mijloacele auto ale acesteia

După instruire, fiecare salariat, persoană angajată, elev sau student aflați în perioada efectuării practicii profesionale completează și semnează o fișă de protecție a muncii ca în imaginea următoare:

INTREPRINDEREA / UNITATEA

**FIȘĂ DE INSTRUIRE
INDIVIDUALĂ
PRIVIND
SECURITATEA ȘI
SĂNĂTATEA
ÎN MUNCĂ**

NUMELE ȘI PRENUMELE

LEGITIMAȚIA, MARCA

GRUPA SANGUENĂ

DOMICILIUL

.....

Pentru a evita accidentele de muncă locurile periculoase sunt marcate cu simboluri de avertizare. Se prezintă mai jos spre exemplificare, câteva simboluri



Riscuri de accidentare/inbolnavire:

- vătămarea corporală la utilizarea echipamentelor manuale sau mecanizate;
- prăbușirea de la înălțime a mărfurilor;
- coliziunea cu mijloace de transport intern;
- efortul fizic prea mare, frecvent și prelungit;

- caracteristicile mediului de muncă (umezeală, frig, zgomot);
- starea fizică (oboseală, ebrietate, boală) și lipsa echipamentului de protecție;
- lipsa cunoștințelor/instructajului adecvat.

Respectați în orice împrejurare NSSM și nu afectați prin deciziile și faptele dvs. viața, bunurile și mediul!

Lucrul trebuie efectuat în condiții de securitate, în conformitate cu normele de pază și stingere a incendiilor.

Procedurile de pază și securitate a incendiilor se însușesc prin instructaje periodice și prin aplicații practice.

Echipamentele de stingere a incendiilor din dotare se utilizează cu rapiditate și competență pentru eliminarea pericolelor. Pericolele se indentifică cu luciditate pe toată perioada desfășurării activității pentru a fi raportate persoanei abilitate conform procedurii specifice locului de muncă. Starea echipamentelor de protecție și stingere a incendiilor se verifică și se raportează persoanei abilitate.

Măsurile de urgență și de evacuare se aplică cu rapiditate, corectitudine și luciditate, respectând procedurile specifice locului de muncă.

Accidentul apărut se semnalează prin contactarea cu promptitudine a personalului din serviciile abilitate.

Echipamentul de lucru și de protecție a muncii:

- Echipamentul individual de protecție reprezintă mijloacele cu care este dotat fiecare participant în procesul de muncă pentru a fi protejat împotriva factorilor de risc.
- Echipamentul de protecție a muncii poate fi orice dispozitiv sau mijloc destinat purtării de fiecare participant la procesul de muncă pentru a-l proteja împotriva unuia sau mai multor factori de risc, de accidentare sau îmbolnăvire profesională
- Echipamentul individual de lucru reprezintă totalitatea mijloacelor individuale pe care persoanele care participă la procesul de muncă le folosesc pentru protejarea îmbrăcăminte și încălțăminte împotriva uzurii și murdăririi excesive. Acest echipament nu îndeplinește funcții de protecție.
- Factori de risc-factori (însușiri, stări, procese, fenomene, comportamente) proprii elementelor implicate în procesul de muncă și care pot provoca accidente și boli profesionale.
- Accidentele de muncă reprezintă vătămarea violentă a organismului precum și intoxicația acută profesională, care are loc în timpul procesului de muncă sau în timpul îndeplinirii îndatoririlor de serviciu și care provoacă incapacitate temporară de muncă de cel puțin 3 zile, invaliditate ori deces,

precum și accidentele suferite de elevi în timpul efectuării practicii profesionale.

- Bolile profesionale sunt afecțiunile care se produc ca urmare a exercitării unei meserii sau profesii, cauzate de factori nocivi fizici, chimici sau biologici, caracteristicile locului de muncă, precum și de suprasolicitarea diferitelor organe în procesul de muncă, precum și afecțiunile suferite de elevi în timpul efectuării practicii profesionale.

PREVEDERI SPECIFICE ACTIVITĂȚILOR DIN INDUSTRIA CONFECȚIILOR TEXTILE

• ÎMBINAREA PE MAȘINI DE CUSUT

- Prezentele prevederi se vor aplica tuturor tipurilor de mașini de cusut;
- Înainte de începerea lucrului, operatorul are obligația de a verifica starea tehnică a acesteia;
- Este interzis angajaților să țină piciorul pe pedala de punere în funcțiune a mașinii în timpul introducerii firului de ață prin mecanismul suveicii, prin mecanismul de tensionare și prin ac;
- În timpul fixării materialului de prelucrat sub piciorușul acului, este interzis să se acționeze cu piciorul pedala de punere în funcțiune a mașinii de cusut;
- În timpul lucrului, distanța de la capul operatorului la mașina de cusut va fi de minimum 30 cm. Femeile vor avea părul protejat împotriva antrenării de către organele în mișcare ale mașinii;
- Este interzis a se lucra cu mașina de cusut atunci când acele sunt stâmbes sau fără vârf;
- Pentru a se preveni ruperea acului în timpul lucrului, materialul va fi lăsat să înainteze acționat de transportor, fără a fi reținut sau tensionat de către operator;
- Schimbarea acului, scoaterea suveicii pentru alimentarea cu ață și curățirea mașinii de cusut se vor efectua numai după ce electromotorul mașinii a fost scos de sub tensiune;
- Este interzis a se lucra cu mașina de cusut fără iluminat local;
- Racordarea la sursa de alimentare cu energie electrică a mașinilor de cusut se va face numai prin prize fixe, fiind interzise legăturile provizorii sau folosirea de cabluri electrice înnădite;
- Este interzis operatorilor să pună mâna pe volant în timpul funcționării mașinii de cusut; oprirea acesteia se va face numai cu ajutorul pedalei;
- Răsturnarea capului de mașină de cusut în vederea curățirii, ungerii sau în alte scopuri, cât și reducerea și fixarea acesteia în masa de susținere prin bolțurile prevăzute în acest scop, se vor face simultan cu ambele mâini
- Unelte de mână (foarfece, cuțite, etc.) vor fi așezate în sertar cu partea ascuțită spre înainte, astfel încât la scoaterea lor mâna operatorului să nu fie expusă la înțepături sau tăieri;
- Deplasarea mașinilor de cusut se va face numai după ce ștecherul a fost scos din priză;
- În timpul lucrului sunt interzise discuțiile, iar privirea angajatului trebuie să fie îndreptată permanent asupra operației pe care o execută;
- Cu mașinile de cusut simple este interzis a se lucra fără apărători la tija acului.

CĂLCAREA

Fierul de calcat electric

- Este interzis lucrul cu fierul de călcat electric al cărui conductor de alimentare cu energie electrică este făcut din mai multe segmente sau al cărui strat izolator este deteriorat;
- Este interzis elevilor să lucreze cu fierul de călcat atunci când acesta are efectuate modificări la instalația electrică sau alte improvizații;
- Se interzice utilizarea mesei de călcat fără ca partea metalică a acesteia să nu fie legată la centura de împământare;
- Este interzis să se lucreze cu fierul de călcat electric fără a avea un grătar de lemn sau un covor electroizolant;
- Elevii vor urmări ca talpa cu carcasa și mânerul fierului de călcat să fie bine asamblate;
- Este interzis să se lucreze cu fierul de călcat electric care are mânerul de manevrare deteriorat;
- Fierul de călcat va fi așezat numai pe un suport destinat acestui scop;
- Deplasarea fierului de călcat electric la un loc la altul se poate face numai după ce acesta a fost scos de sub tensiune.

Fierul de calcat cu aburi

- Este interzis să se țină degetul pe pârghia de declanșare a aburului de la fierul de călcat, în timp ce se privește sub talpa acestuia;
- Conductele de alimentare cu abur a fierului de călcat vor fi etanșe și bine izolate.

MODA - DESIGN VESTIMENTAR

Moda este un obicei, o deprindere colectivă, specifică la un moment dat unui mediu social. Termenul de "la modă" se aplică de obicei unei persoane care poartă haine sau accesorii care fac parte din tendințele modei actuale, chiar dacă moda include mai multe ramuri. Moda se schimbă foarte repede; este suficient ca cineva să descopere ceva mai bun și mai frumos, după care toată lumea va vrea acel produs, moda schimbându-se cu o viteză incredibilă. Moda înseamnă schimbarea periodică a formei, a dimensiunii și a culorii. Uzual termenul moda include valori artistice de la stil vestimentar la arhitectura și se extinde la filozofii, modalități de comportament, științe sociale. Moda a fost abordată ca fiind un capriciu, efectul unor propuneri sau consecința latentă a unui sistem social.

Chiar dacă unii afirmă că moda este un moft și un mod irational de a ne exprima dorințele, aceasta este determinată de vârsta, cultura, de sistemul economic și social [1]. Ce înseamnă să fii la moda în România, Ucraina, SUA sau Hong Kong? La fel ca în România, în multe țări de pe mapamond moda este la loc de cinste printre locuitorii lor. Cei care nu își permit să investească mii și zeci de mii de euro într-o garderoba unică, semnată cu numele unui designer cunoscut, încearcă să combine tendințele văzute în reviste și culorile ce se poartă sezon de sezon pentru a fi la moda. A fi la moda nu este un concept universal și este mai degrabă un fenomen procesat de mentalitățile locale, în funcție de zonă, tradiții, clima și sezon. Românii au mereu plăcerea de a se asorta și de a fi plăcuți prin prezenta

fizica adoptand uneori principiul ca "haina chiar il face pe om". In Rusia si Ucraina tricourile scurte si tocurele cat mai inalte, purtate in orice anotimp, inseamna sa fii asortat cu moda strazii. In Ucraina interesul pentru moda este la fel de dezvoltat ca in Romania. Acest interes poate fi uneori si exagerat. Asa zisele tinute de mers la serviciu sunt unele care pot parea stridente in anumite tendinte locale.

Granitele culturale au standarde diferite. In Statele Unite ale Americii, conceptul la moda este exprimat in primul rand prin tinute lejere. Tricouri simple, pantofi sport si pantaloni comozi. Americanii prefera comoditatea si in functie de cum se simt asa se si imbraca. In Hong Kong acelasi concept este exprimat adesea prin desene imprimate pe tricouri. Mediul conservator din Hong Kong, incluzand medici sau avocati, asorteaza elemente Gucci sau Armani cu tinutele cu desene imprimate.

Moda inseamna inainte de orice o afacere. Sunt implicate mai multe persoane in cumpararea, vanzarea si producerea hainelor decat in oricare alta afacere din intreaga lume. In fiecare zi milioane de muncitori realizeaza modele, cos, lipesc, vopsesc si transporta hainele in magazine. Mai sunt si reclamele din reviste, de pe panouri sau autobuze, un simbol al unei industrii uriase si o metoda de a ne face sa alegem anumite haine, constient sau inconstient. Hainele pot fi si o arma politica. In Anglia secolului XIX era interzis prin lege ca britanicii sa poarte haine produse in Franta, iar in timpul revolutiilor comuniste din secolul XX uniformele au fost folosite pentru a desfiinta distinctiile de clasa sau rasiale. Moda este un permanent concurs de popularitate, moda haute couture reprezentand stilul unui mic grup de persoane, cu un anumit gust si autoritate in lumea modei. Persoane instarite, cumparatori ai hainelor de lux, editorii si redactorii magazinelor de moda fac parte la randul lor din Haute Couture. Unele dintre modelele prezentate, scumpe si mai curand artistice decat practice reusesc sa se impuna si sa devina moda, dar cele mai multe raman pe podiumul de defilare. Moda este dificil de catalogat si mai ales de inteles.

Aproape ca nu se stie cum fustele scurte si cizmele purtate de adolescentele din Marea Britanie din anii '60 au ajuns pe podiumurile de prezentare din Paris, sau cum jeansii au devenit atat de populari in intreaga lume, sau cum hip-hopul a depasit strazile din Bronx pentru a ajunge in prezentarile de moda de la Londra sau Milano [3

Cine dicteaza moda ?

Vedetele din multiple domenii au influentat dintotdeauna moda, dar la fel au facut si politicienii sau membrii monarhiilor europene. Ziarele si revistele de astazi sunt pline de materiale care vorbesc despre ultima tinuta purtata de Hillary Clinton sau Laura Bush, iar fiecare tara pare sa aiba vedetele sale. Nu numai astazi, revistele si cataloagele de moda, au inspirat. Oamenii le rasfoiau pentru a vedea ce se poarta si ce e la moda. Femeile si croitorii care nu aveau sansa de a face parte din anturajul Curtii franceze incercau sa isi procure cataloage sau macar schite, pentru a intelege ce se mai poarta si a copia modelele de succes. Famosul Ludovic XIV obisnuia sa spuna ca moda este o oglinda. Era renumit pentru stilul sau, care includea dantele si catifele extravagante.

Hainele impart oamenii in grupuri. Moda este un simbol. Hainele sunt un indiciu pentru grupul social, profesional sau cultural din care face parte un individ. Aceasta separare este

vizibila mai ales in randul tinerilor, care se imbraca in functie de muzica preferata, alegandu-si modelele dintre vedetele zilei. Stilurile arata cine esti, dar in egala masura determina si distanta, daca nu chiar ostilitate intre grupuri. Spre exemplu, un om de afaceri il va privi cu ostilitate pe un tanar cu piercinguri si par vopsit in verde, care va face la fel cu respectabilul domn in costum. Acesta ii va parea un conformist incuiat, pentru ca fiecare se imbraca intr-un anume fel pentru a transmite un mesaj. Chiar daca este unul de rebeliune si separare, in cadrul grupului infatisarea este uniforma. Acceptarea sau respingerea unui stil fiind o reactie a societatii in care traim. Moda este un limbaj ce relateaza o poveste despre cel care o adopta, fiind un mod de comunicare non-verbala pe care oricine il poate intelege . Designul vestimentar (de modă) Designul vestimentar (de modă) este una din artele aplicate special dedicate designului hainelor și accesoriilor. “Croitoria e o sculptura, îmbracamintea e o opera de arta, dar nu nemuritoare, ci o creatie efemeră. Moda trebuie sa apara în fiecare an. E o conditie pentru ca Femeia si comertul sa traiasca” spunea Coco Chanel. Moda si designul vestimentar, dedicate hainelor si accesoriilor, sunt supuse influentelor culturale si sociale de-a lungul timpurilor.

Moda, mereu noua si mereu veche, difera in functie de sezoane si sunt deja definite sezonul toamna – iarna si sezonul primăvară – vară. Colectiile caselor de moda sunt acel ceva pe care designerii il considera in fiecare sezon o idee noua in tendinte in gama couture și cea de piata. Designerii iau in calcul diversi factori cand incep sa creeze hainele unei noi colectii. Detalii legate de consistența, tema si stilul colectiei sunt luate foarte in serios.

La prima vedere nu este foarte dificil sa fii designer. Sa ai idei bune nu este insa tocmai usor, iar astfel de idei apar dintr-un talent nativ ac deosebit imbinat cu o instructie corespunzatoare. O idee te poate transforma intr-un creator de moda cunoscut. Sunteti atrasi de acest domeniu ? Daca da ar trebui in primul rand sa stiti sau sa observati ce le place altora sa poarte. Cautati online si prin magazine sa vedeti tendintele. După ce ati vazut ce se poarta si ce articole vestimentare sunt cautate desenati un model simplu din fata si din spate, pe o singura coala de hartie. De aici mai aveti doar un simplu lucru de aplicat noii creatii. Inventivitate. După ce ati mai revenit asupra desenului de cateva ori si puteti spune ca este finalizat, cautati materialele si incepeti asamblarea. Creati accesorii si noi modele. Chiar daca prima data va fi mai dificil, in timp puteti sa ajungeti sa aveti propriul portofoliu cu colectii impartite pe sezoane.

Vestimentația

Vestimentatia este o forma mai subtila de comunicare nonverbala, a carei descifrare nu este accesibila tuturor. In forma sa cea mai simpla, transpare din felul cum ne imbracam in anumite ocazii, atunci cand comunicam intr un anumit context. Astfel, o anumita vestimentatie este specifica intalnirilor profesionale si o alta celor din viata personala. Daca sunt inversate dimensiunile (sau daca sunt nediferentiate), putem deduce usor importanta pe care o acorda persoana in cauza celor doua contexte de viata. La un nivel mai profund, vestimentatia poate indica starea de spirit si personalitatea fiecaruia.

Culorile, accesoriile, modelul hainelor, lungimea sunt toti atatia indicatori ai sistemelor personale de valori. Astfel, spunem despre unele persoane ca se imbraca extravagant, clasic sau sport, iar prin aceasta facem deductii despre modul de viata si personalitatea lor. De asemenea, in ceea ce priveste vestimentatia, sunt importante rutina, frecventa cu care ne schimbam hainele si felul cum le purtam. Prin aceasta ne declaram, de fapt, starile de spirit si coordonatele spatiului nostru de viata.

Culoarea vestimentatiei

Culoarea ne convinge sa cumparam? Fara indoiala, pe piata complexa si in continua dezvoltare a modei, un element cu abilitatea de a atrage un cumparator este culoarea. Culoarea este catalizatorul care poate sa aprinda scanteia dorintei de a cumpara, culoarea poate influenta starea de spirit si tot culoarea este cea care convinge consumatorii sa cumpere. Ofertele sunt in general la fel de variate precum stilul individual de viata ce face diferenta intre indivizi si clase sociale. Fiecare produs reflecta un anumit punct de vedere si un anumit nivel al confortului.

Istoric vorbind, daca luam in calcul si actuala criza economica, putem observa din cifrele marilor companii producatoare de imbracaminte si incaltaminte ca de fiecare data cand banii sunt putini, longevitatea unei culori este importanta. Astfel consumatorii vor opta pentru culorile neutre, scrie WSAtoday. In acest context culoarea este folosita in special pentru accesorii precum incaltaminta, gentile, curelele, bijuteriile sau esarfele, colorate viu pentru a oferi o senzatie placuta si vesela, devenind astfel ispititoare.

Culoarea joaca un rol foarte important in succesul unui produs. De asemenea este si un element ce provoaca talentul si rabdarea designerilor deoarece proiectarea si realizarea articolelor vestimentare si accesorii este mult mai dificila daca se utilizeaza culori "pretentioase". Fiecare proces de productie este suportat in final de cumparatorul atras in primul rand de culoare si in al doilea rand de model, brand si detalii.

Culoarea are o importanta vitala in fashion business, constituind prima impresie vizuala, suficient de puternica pentru a convinge cumparatorul. Culoarea este primul element de design pe care il percepem la un produs, inducand sentimentul de armonie vizuala care atrage si intensifica interesul consumatorului. Efectul este imediat, direct, spontan si de lunga durata. Fiecare culoare induce propriile conexiuni emotionale si psihologice, iar culoarea potrivita creeaza raspunsul potrivit (asteptat). Combinatia de culori declanseaza raspunsul.

Culorile pe care le vedem sunt invariabil influentate de ceea ce simtim. Dar, uneori, nu este vorba doar de culoare in sine, ci de amestecul fizic de culori care creeaza efectul. Culorile produc reactii diferite atunci cand sunt asociate sau cand sunt reliefate intr-o combinatie de culori. Nuanta este stabilita de lungimea de unda dominanta, in timp ce luminozitatea este determinata de cantitatea de energie electromagnetica. Informatia vizuala sub forma energiei luminoase ajunge la retina si formeaza imaginea in scoarta cerebrala, care actioneaza asemenea unui computer, evaluand informatia si raportand-o la datele stocate in memorie.

Este dificil sa stabilesti o distinctie clara intre functia exacta a ochiului si interpretarea creierului, deoarece raspunsul psihologic, emotional si estetic la culoare este extrem de complicat. Nu putem separa, cu adevarat, ceea ce vedem de ceea ce stim (recunoastem). „Si ca sa complicam si mai mult lucrurile, nu toate semnalele vizuale care parasesc ochiul merg in centrul vizual al creierului – aproximativ 20% se indreapta spre principala glanda endocrina a corpului“, explica Leatrice Eiseman, expert in culoare. Pentru a stabili mesajul cromatic, combinatia de culori trebuie sa contina „visual color hints“, care declanseaza raspunsul – acelea care exprima cel mai bine mesajul produsului. Culorile au o actiune

„neconditionata“ si universal valabila, indiferent de particularitatea umbrei, tonalitatii sau a tentei folosite. Fiecare dintre acestea prezinta potentialul de a induce efecte pozitive sau negative si care dintre acestea sunt diminuate, persista sau sunt intensificate de relatiile cromatice din cadrul unei combinatii de culori. Totusi, aspectele pozitive sunt cu mult mai prevalente decat conotatiile negative. Aceste raspunsuri, precum si asocierile mentale (spatiu, forma, textura si culoare) si originile reactiilor cromatice ajuta la definirea si crearea celor mai eficiente combinatii de culori si stari sufletesti .

Istoricul modei

A încerca reconstituirea aventurii ideii de moda în secolul nostru, de la inventarea primei case de mode, „Worth“ , pe la 1860, înseamna, în fond, a patrunde în adâncurile intime ale mecanismelor ce au dat nastere ideii de secol XX, de noutate, de modernism, de identitate. Inseamna, în fond, a reconstitui gesturi si metehne, siluete si interioare, a reconstitui viata. Moda secolului XX poate fi supusa unor jalonari cronologice, în functie de ingerinta politicului/istoricului în lumea creatorilor de imagine si culoare.

În functie, chiar, de implicarea de necesitatile lumii moderne. Astfel, la o privire fugara, putem regasi câteva momente distincte : “La belle epoque” sau începutul de secol XX, cu reminiscente puternice sau începutul redivizarii trupului în maniera lui de prezentare cât mai specificant; primul razboi mondial sau trupul à la garçonne; anii ‘30 sau reactia la criza; al doilea razboi mondial cu al sau new look de influenta transoceanica; vasta perioada de dupa razboi în care, la rândul ei, se pot recunoaste o serie de sub-etape: • anii saizeci sau moda omului în spatiul cosmic; • anii saptezeci sau imaginea hippie; • anii optzeci-nouazeci sau moda ca viziune asupra noului ce sta sa se nasca... Atâtea perioade, atâtea imagini... În fond, aceeasi Femeie.

Primul designer de modă, care nu a fost doar un simplu croitor de haine ci creatorul conceptului și al noțiunii de couturier a fost, fără îndoială, Charles Frederick Worth (1826 – 1895), un englez carea prosperat în Paris, fiind considerat La Pere (The Father) de (of) Haute Couture. Înainte ca acest negustor de haine (în engleză, draper) să-și fi creat propria sa maison couture (casă de modă) în Paris, designul și realizarea concretă a îmbrăcăminteii era creația unui număr mare de croitorese anonime, iar așa-zisa modă era copiată după hainele purtate la casele regale. Succesul incontestabil al lui Worth s-a bazat pe puterea de convingere a acestuia care știa să impună clienților săi ce să poarte, în loc de a asculta și executa ceea ce aceștia doreau sau ar fi dorit să poarte. Datorită succesului său de neegalat până la idea sa revoluționară, clienții săi erau în situația nu numai de a purta haine deosebite de cele obișnuite, realizate la House of Worth, dar și de a fi mândri de a purta haine având o anume marcă specific.

Detalii principale si secundare la produsele vestimentare

Produsele vestimentare sunt alcatuite din detalii. Acestea se impart in detalii principale si detalii secundare. Detaliile principale sunt deatliile ce nu pot lipsi din structura produselor vestimentare si acestea sunt detaliilele fata si spate, iar detaliile secundare sunt detaliile ce pot lipsi din structura produsului vestimentar si sunt: maneca, gulerul, cordoane, betelii, mansete, etc.

Materii prime de baza si auxiliare folosite la realizarea produselor vestimentare

La confectionarea produselor vestimentare se utilizeaza:

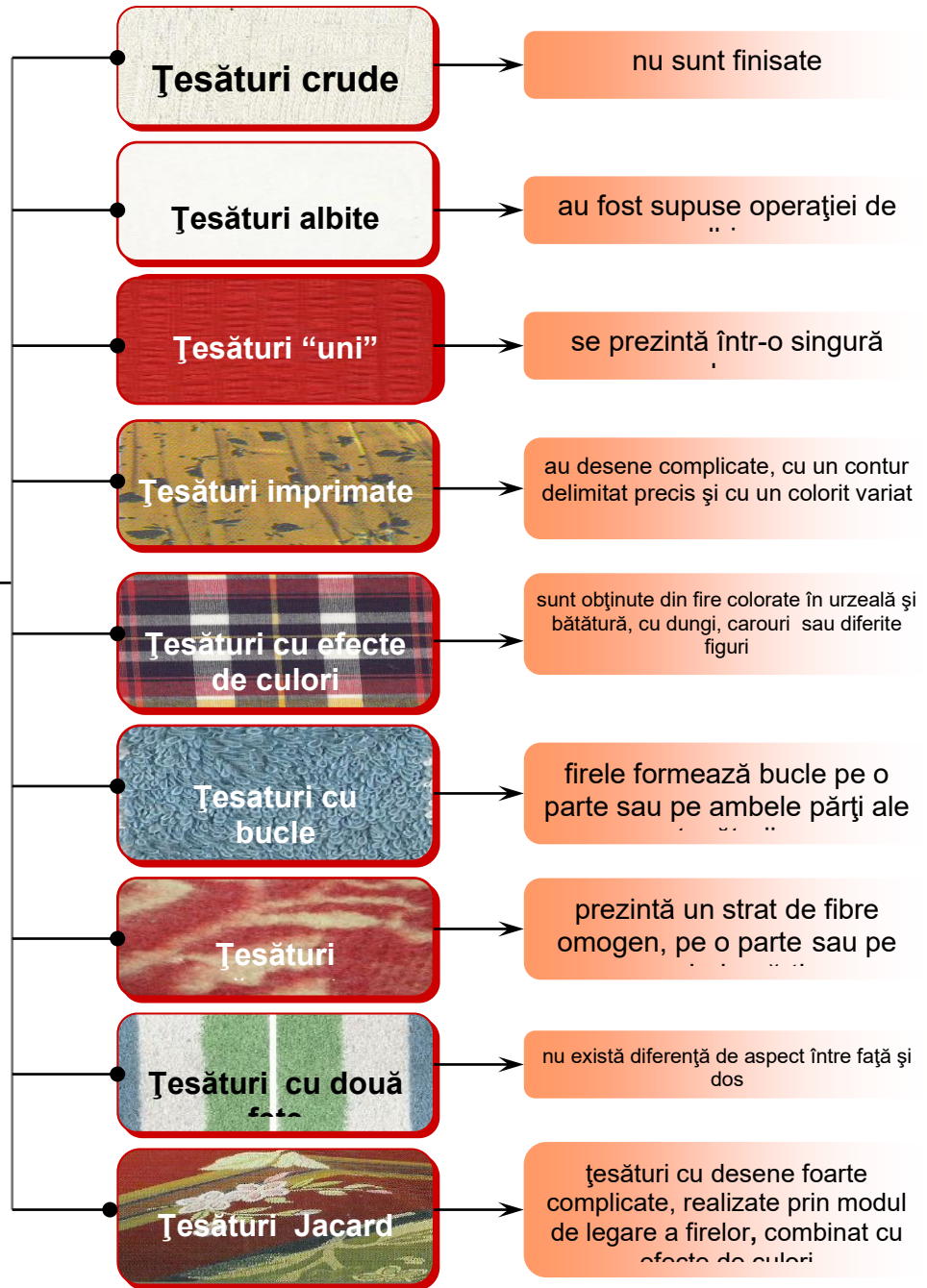
- Materii prime de baza: tesaturi, tricoturi, blanuri, piele,
- Materii prime auxiliare: ata de cusut, captuseli, intarituri, furnituri, garnituri,



Clasificarea țesăturilor



**D
U
P
Ă
A
S
P
E
C
T**



Materiale auxiliare utilizate în industria confecțiilor textile

MATERIALE AUXILIARE TEXTILE

⊖ materiale care, în funcție de produs și model, pot lipsi din componența produsului
⊖ completează însușirile generale ale produselor vestimentare din punct de vedere calitativ și estetic.

CĂPTUȘELI



2. ÎNTĂ



AȚA DE CUSUT

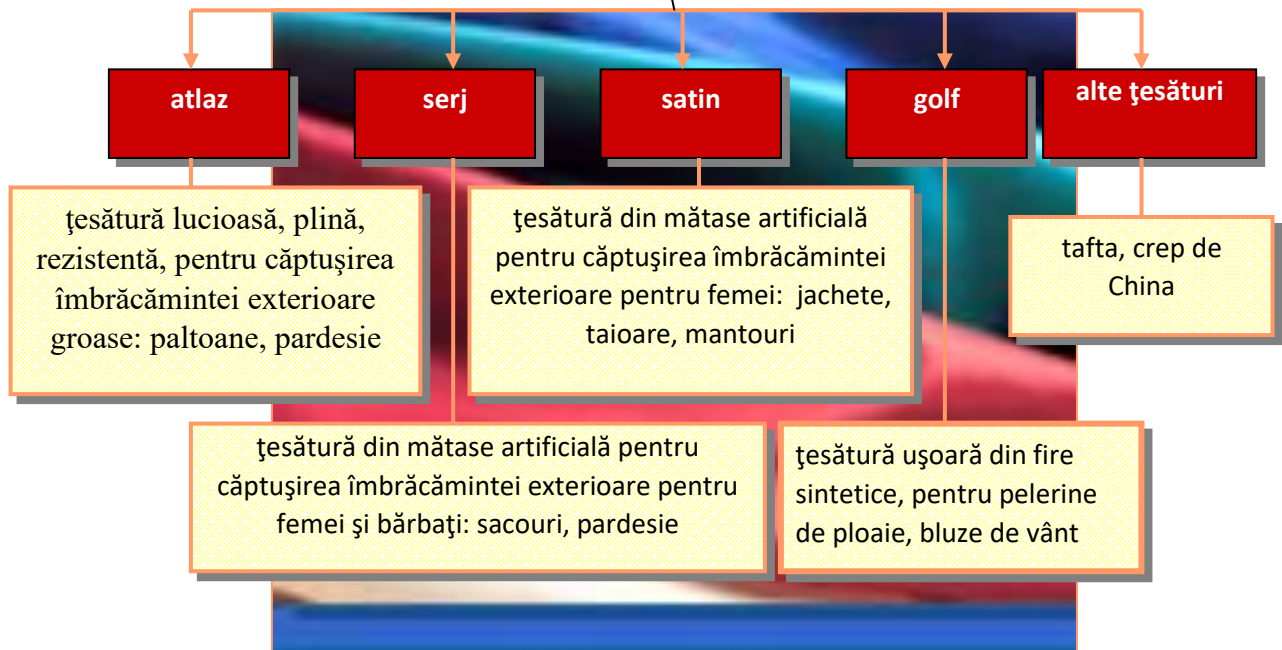


FU



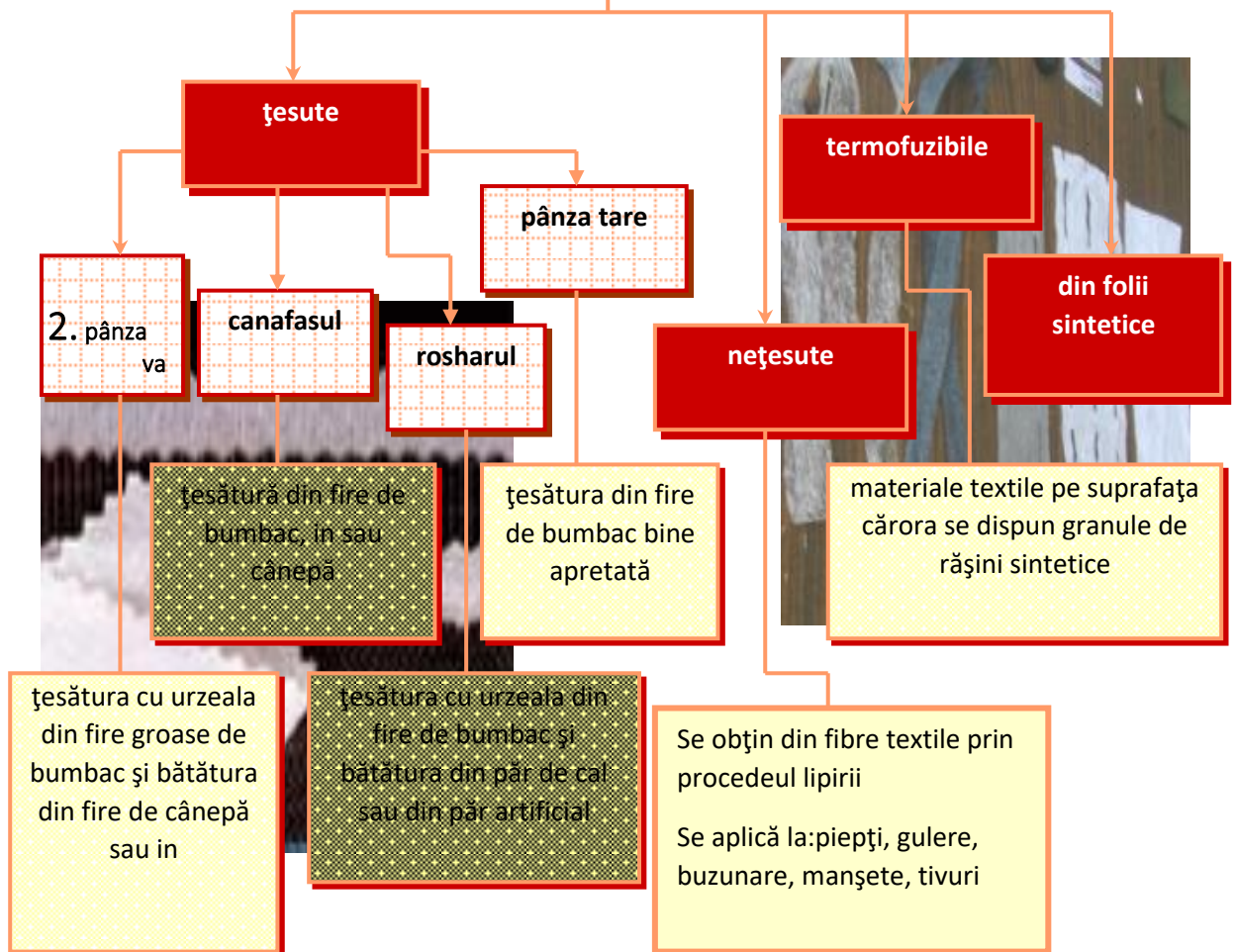
1. CĂPTUȘELI

Rol: π dublează detaliile, mărindu-le rezistența la purtare și la șifonare;
 π asigură stabilitatea formei și a dimensiunilor detaliilor
 π determină creșterea valorii de prezentare și a parametrilor de confort



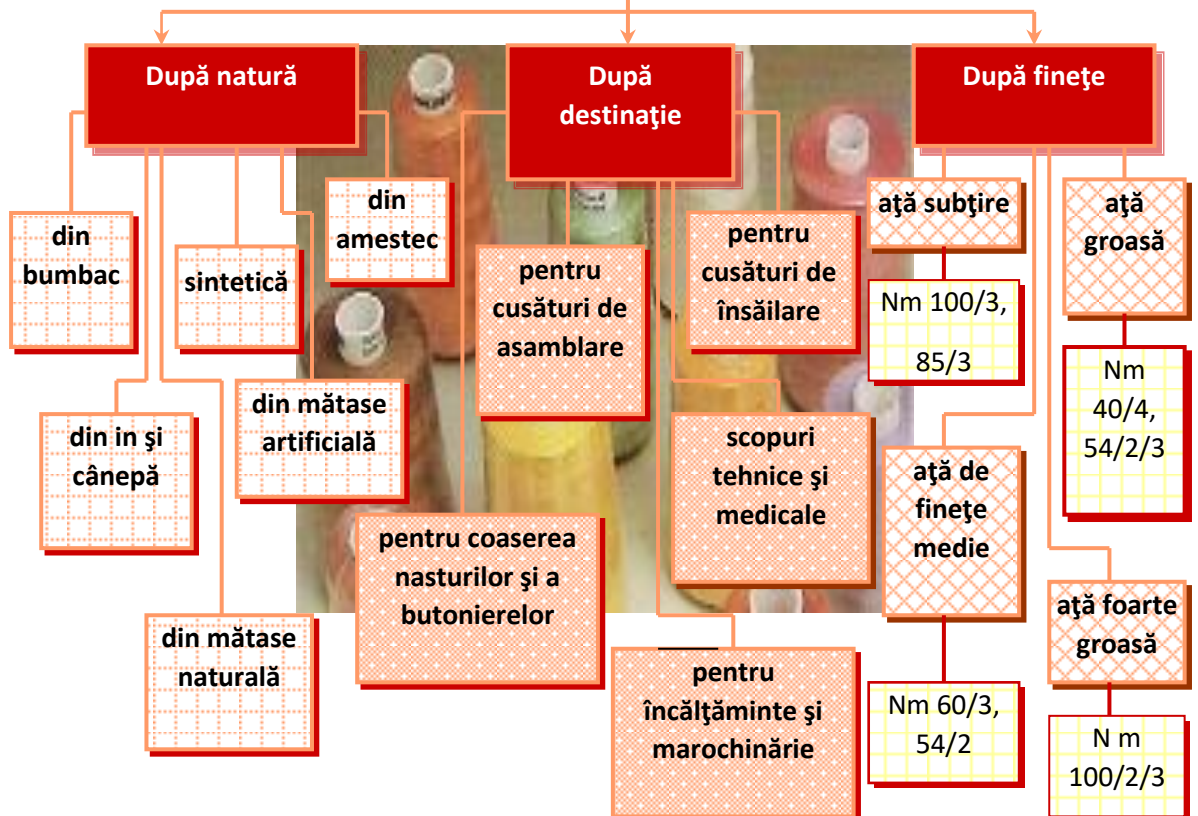
2. ÎNTĂRITURI

Rol: π dublează unele detalii, mărindu-le rezistența la purtare și la șifonare;
 π contribuie la menținerea formei produsului confecționat



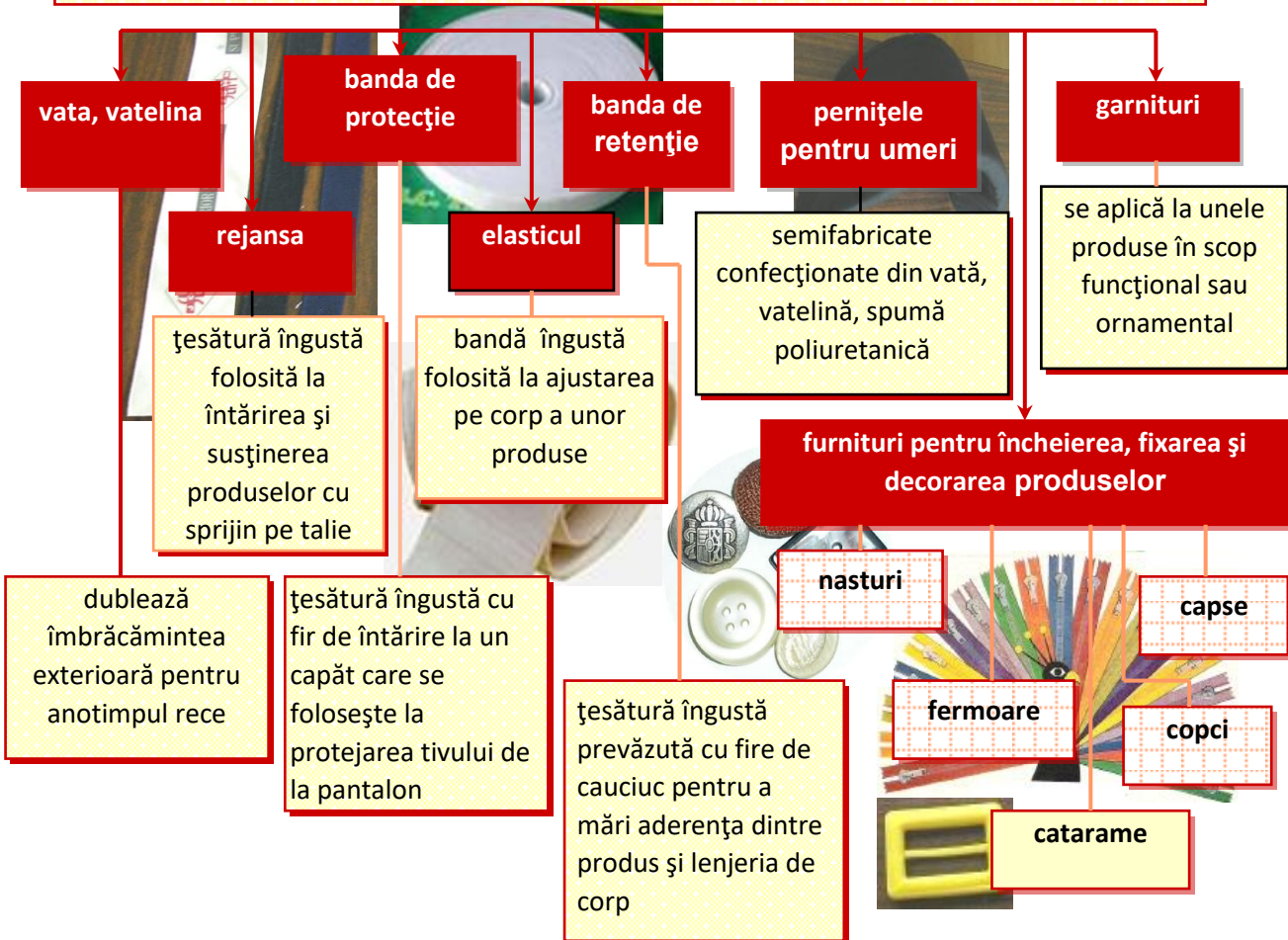
3. AȚA DE

Rol: π asamblarea și prelucrarea detaliilor componente ale produselor;
 π coaserea butonierelor și a nasturilor



4. FURNITURI

Rol: π măresc capacitatea de reținere a căldurii și rezistența produselor încheie, fixează și ajustează produsul pe conformație îmbunătățesc aspectul produselor (rol ornamental)



Cusaturi mecanice

Prin **cusatura mecanica** se intelege procesul de imbinare pe cale mecanica a doua sau mai multe detalii textile. Cusaturile mecanice folosite in procesul de confectionare reprezinta ponderea principala in comparative cu cusaturile mecanice si termochimice. Ca urmare a perfectionarii masinilor de cusut si a proceselor de productie, volumul cusaturilor mecanice a crescut considerabil fata de totalul operatiilor la confectionarea unui produs.

Caracteristicile cusaturilor mecanice

Cusaturile mecanice prezinta caracteristici tehnologice superioare cusaturilor manuale, fapt pentru care acestea au prioritate in procesul confectionarii. Principalele caracteristici sunt:

- realizarea cu masini de cusut ce functioneaza cu turatii ridicate si executa o viteza de coasere de 40-90 impunsaturi pe secunda;
- rezistenta mecanica este superioara cusaturilor manuale si creste proportional cu cresterea numarului de impunsaturi si cu rezistenta atei de cusut,
- au aspectul placut care este determinat de uniformitatea pasilor de cusatura si de presiunea uniforma a straturilor de material in timpul coaserii;
- desimea impunsaturilor este variabila si pote fi reglata in functie de cerintele tehnologice;
- cusaturile mecanice se pot executa cu unul sau mai multe fire de ata, fiind in functie de aspectul si destinatia pe care le au in procesul confectionarii si de elasticitate sau rezistenta lor in procesul purtarii;
- pot fi utilizate la diferite operatii din procesul tehnologic ca prelucrare a detaliilor imbracamintei, asamblarea acestora sau la finisarea imbracamintei.

Clasificarea cusaturilor mecanice.

Cusaturile mecanice pot fi clasificate astfel:

✚ *In functie de forma punctului de cusatura:*

- **cusaturi tighel**, care se realizeaza prin doua fire de ata, avand acelasi aspect pe ambele fete ale materialului;
- **cusaturi in lant** obtinute din unul sau mai multe fire cu aspect de tighel pe fata sip e lantisor de dos;
- **cusaturi ascunse** care se obtin din unul sau doua fire de ata formand punctual de coasere in interiorul straturilor de material sau pe partea inferioara a produsului;
- **cusaturi de montat nasturi si accesorii** care se formeaza cu un fir de ata si sunt vizibile numai p partea inferioara a produsului.

✚ *In functie de numarul punctelor de coasere simultana, cusaturile mecanice pot fi:*

- **cusaturi simple cu un singur punct de coasere**, la care se folosesc masini de cusut cu un ac;
- **cusaturi cu doua sau mai multe puncte de coasere**, care se executa in paralel la masini cu mai multe ace;

✚ *In functie de scopul pe care-l au in procesul confectionarii pot fi:*

- **cusaturi de incheiere si montare a detaliilor imbracamintei;**
- **cusaturi de fixare si aplatizare a detaliilor ce prezinta pericol de destramare in timpul purtarii;**
- **cusaturi de incheiere-surfilare**, prin care se combina cele doua cusaturi mentionate mai sus;

- **cusaturi de broderie**, prin care se ornameaza produsele in procesul de confectionare;
- **cusaturi de acoperire si format tivuri**, specifice confectionarii tricotelurilor;
- **cusaturi de incheiat ochi cu ochi** utilizate la asamblarea imbracamintei din tricoteluri.

Tehnologia cusaturilor simple tighel

Cusatura simpla tighel se obtine cu ajutorul masinilor simple de cusut si are o larga intrebuintare in procesul de confectionare a imbracamintei din tesatura si tricoteluri.

Structural, cusatura tighel este formata din doua fire de ata 1 si 2, ce se impletesc in interiorul materialelor asamblate 3 prin legatura 4. Firele de ata se depun paralel pe cele doua suprafete ale materialelor: firul 1 aflat deasupra este depus de acul masinii prin strapungerea materialelor si firul 2 care provine de la suveica.

Pasul cusaturii p reprezinta distanta dintre doua impunsaturi si poate fi reglat in functie de tipul si clasa masinii de la 0-6 mm.

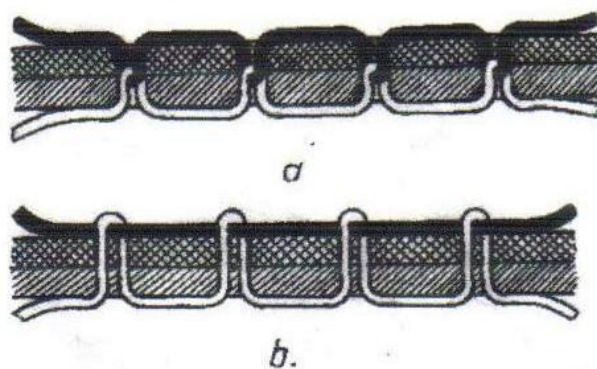
Desimea cusaturii este definita de numarul de pasi pe unitate de lungime. In confectionarii, unitatea de lungime de referinta este centimetrul, iar desimea uzuala a cusaturilor este de 5-7 pasi pe cm la lenjerie si 3-6 pasi la alte cusaturi.

Aspectul cusaturii reprezinta o caracteristica calitativa a cusaturii, si anume uniformitatea acesteia pe ambele parti ale materialelor cusute. Este determinat de desimea cusaturii si in special de impletirea corecta a celor doua fire de ata, care depinde de modul cum acestea sunt tensionate. O cusatura cu aspect corespunzator este cea din fig. a, la care impletirea se face la mijlocul grosimii straturilor de materiale cusute.

O tensionare exagerata a firului de ata superior (de la ac) duce la aspectul cusaturii din fig. b, in care acesta este depus la suprafata.

tighel

La
imbracamintei
cusaturi
numai dupa
se utilizeaza.
sunt :

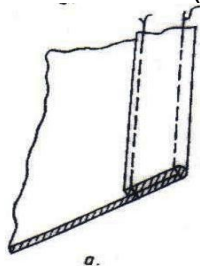


Clasificarea cusaturilor

confectionarea se foloseste o gama larga de simple, diferind intre ele rolul functional si locul unde Principalele cusaturi simple

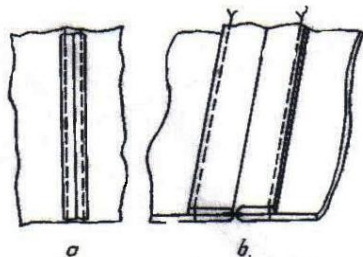
a. Cusaturile de indoit-

tivit - se folosesc la indoirea si fixarea rezervei de la terminatia produselor. Rezerva poate fi simplu sau dublu indoita si fixata cu unul sau mai multe tigheluri care pot fi si de ornament (de exemplu, la raglance, impermeabile, scurte de vant etc.).

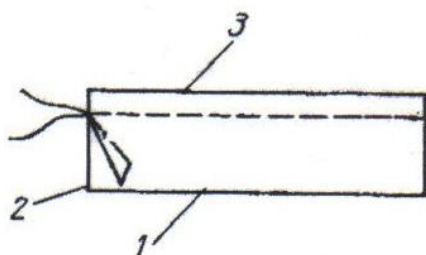


- b. **Cusaturile de fixare** - sunt folosite atat la fixarea rezervelor de cusatura pe de o parte (indoite sau neindoite), cat si la fixarea rezervelor de cusatura descaltate (indoite sau neindoite). In general, astfel de cusaturi sunt necesare la produsele

confectionate din materiale subtiri (din bumbac sau matase) care se dubleaza (rezerva neindoita) sau care nu se dubleaza (rezerva indoita).



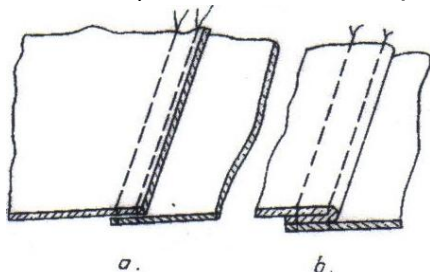
- c. **Cusaturi de incheiat (asamblat) simple** - sunt cele mai raspandite si se folosesc la incheierea detaliilor 1 si 2 la care rezervele de material 3 (de cusatura) se descalca în ambele părți sau se calcă ambele într-o parte sau se fixeaza cu tighel. Asemenea cusaturi se intalnesc la incheierea spatelui cu pieptii produselor, la incheierea pantalonilor, la coaserea bizetilor, a captuselilor, a buzunzrelor etc.).



- d. **Cusaturile de incheiere duble cu fixarea rezervei** cusaturilor (fig. 55) se obtin prin suprapunerea laturilor celor doua detalii de incheiat si coaserea lor cu ajutorul unui dispozitiv (fluture), montat la masina de cusut cu doua ace. Se aplica la incheierea tuturor produselor nedublate (camasi, indispensabili, jachete, halite, cearsafuri etc.).

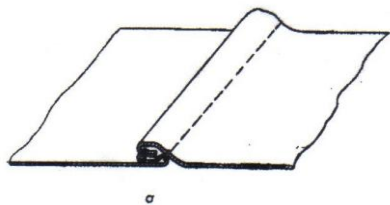


- e. **Cusaturi de incheiere-fixare prin suprapunere a doua sau mai multor detalii.** La aceste cusaturi, rezerva unui detaliu se indoaie si se fixeaza direct cu tighelul pe celalalt detaliu (placii la camasa) sau prin suprapunerea simpla si tighelire (innadituri la insertii). In toate cazurile pot fi date unul sau mai multe tighete paralele.

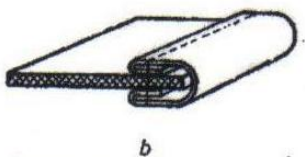
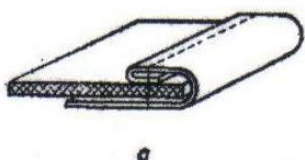


- f. **Cusatura franceza** - este o cusatura cu dubla incheiere, rezervele materialului ramanand intre cele doua cusaturi. La prima incheiere, detaliile de asamblat se asaza cu fata tesaturii in exterior, lasandu-se o rezerva ingusta de 3-4 mm. Pentru a doua incheiere, rezerva se introduce inauntru si se efectueaza a doua cusatura paralela cu prima, la o distanta de 4-5 mm, pentru a include complet rezerva de

tesatura. La efectuarea acestei cusaturi, fata tesaturilor este in interior, ramanand astfel o incheiere curata care se foloseste la asamblarea produselor de lenjerie.



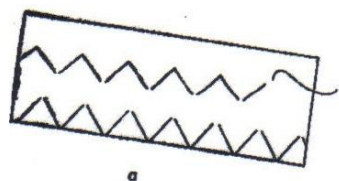
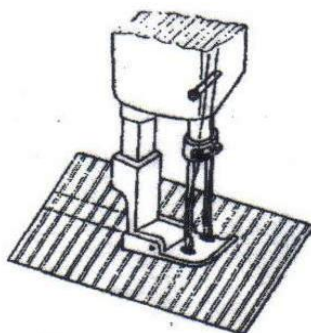
- g. Cusaturile de brodat cu margini** - se obtin prin aplicarea pe marginile detaliilor de imbracaminte a unei benzi de tesaturi mai subtiri, simplu sau dublu indoit. Aceste benzi se croiesc in diagonal (bie), pentru a se modela mai bine. Bordajul poate fi executat cu doua tighele (unul de fizare a benzii si altul de indoire), in cazul cand nu se foloseste dispozitivul special, sau cu un singur tighel (dintr-o singura trecere), in cazul cand se bordeaza marginile rezervelor de cusaturi la produsele nedublate.



h. Cusatura tighel in paralel - este o cusatura tighel simpla, formata in paralel. Aceasta cusatura se poate forma prin efectuarea repetata in paralel a cusaturii tighel simplu sau prin formarea simultana a punctelor de coasere cu o masina ce functioneaza cu mai multe ace.

➤ Distanța între tighetele este variabilă în funcție de tehnologia fabricației produsului. În general, distanța între tighetele este de 1...40 mm.

- Tighelul în paralel este utilizat la operații de fixare a marginilor îmbrăcămintei, la împânzirea întăriturilor la piepti și guler, la matlasarea unor detalii a îmbrăcămintei, la montarea beteliei la pantaloni, coaserea refiletilor la buzunare etc.



Cusatura tighel in zigzag - este caracterizata prin pozitia oblica a pasilor de cusatura fata de directia cusaturii. Tighelul in zigzag a firelor, diferind de acesta numai prin pozitia inclinata a pasilor ce formeaza cusatura.

La formarea pasilor in zigzag este caracteristica lungimea pasului P1 si latimea sa P2.

Cusatura tighel in zigzag este utilizata la operatiile de

- surfilare a marginii,
- montarea dosurilor de guler,
- surfilarea rascoielii la imbracamintea subtire,
- coaserea tivurilor la captuseli,
- coaserea broderiilor etc.

Cusatura zigzag se obtine cu ajutorul masinii de cusut in zigzag care poate efectua 2500-4000 impunsaturi pe minut. Pentru depunerea pasilor in zigzag, aceasta masina este dotata cu un mecanism care in procesul coaserii deplaseaza tija acului in pozitia laterala.

Cusaturi elastice

Cusaturile elastice reprezinta categoria cusaturilor elastice care se intrebuinteaza la confectionarea imbracamintei din tricoturi. Aceste cusaturi au forma unui lant si se pot realiza cu unul sau mai multe fire de ata in functie de cusatura care se formeaza (fig.65).

Cusatura lant simplu se obtine dintr-un fir de ata alimentat prin acul masinii si impletit se catre un apucator rotativ sau carlig.

Cusatura lant simpla (fig.65, a) are Aspect de tighel simplu pe fata, iar pe dos are forma unui lantisor. Pasul acestei cusaturi are o lungime reglabila de la 0-6 mm si poate fi utilizat la operatii ca : insailarea detaliilor in procesul prelucrarii, formarea garniturilor, coaserea margininii si asamblarea produselor. Cusatura are elasticitate mare si este usor desirabila. Masinile speciale, care vexecuta aceste cusaturi functioneaza cu o viteza de coasere de 3000-4000 impunsaturi pe minut.

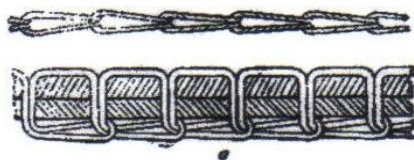


Figura 65 a

Cusatura lant cu doua fire este o cusatura elastica executata cu doua fire de ata, din care unul este infilat la ac, iar celalalt la apucator.

Cusatura lant dublu (fig. 65, b) pe fata exterioara are aspectul tighetului simplu, iar pe dos, forma de lant. Aceasta cusatura, datoritaq elasticitatii ridicate, este utilizata la operatii de incheiat si asamblat imbracamintei din tricoturi. Pasul cusaturii are o lungime reglabila de la 0-4 mm, in functie de tehnologia operatiei ce se executa.

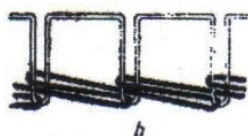
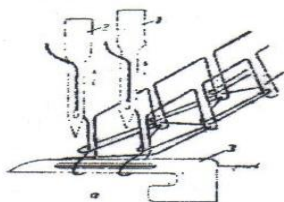


Figura 65 b

Cusatura cu lant dublu se obtine cu ajutorul unei masini speciale pentru cusut tricoturi. Aceasta masina are o viteza de coasere de 2000-3000 impunsaturi pe minut si este aplicata la

operatii de incheiat.

Cusatura lant cu trei fire (fig. 66, a) este o cusatura mecanica cu elasticitate mare



utilizata pentru confectionarea imbracamintei din tricoturi. Aceasta cusatura se formeaza din trei fire de ata din care doua la acele 1 si 2, iar la al treilea la apucatorul 3 pentru acoperirea marginilor. Cusatura cu trei fire are aspectul pe fata la fel cu al cusaturii tige in paralel, iar pe dos, aspectul de zigzag. Se executa cu masina Uberdec care functioneaza cu doua ace si un apucator. Pasul cusaturii este reglabil de la 0-4 mm, in functie de operatia la care este utilizat. Masina Uberdec are o vitaza de coasere de 3500-5000 impunsaturi pe mm.

Cusatura cu trei fire este utilizata la coaserea tivurilor, la indoiurea rascoielilor lenjeriei si la montarea elasticului in tivuri.

Cusatura lant cu patru fire (fig. 66, b) este o cusatura elastica utilizata la confectionarea imbracamintei din tricoturi.

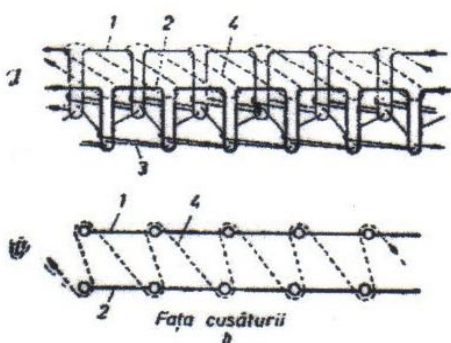
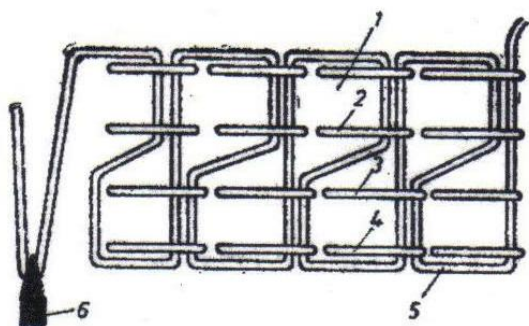


Figura 66 b

Cele patru fire de coasere sunt infilate astfel : firele 1 si 2 sunt infilate la acele masinii, firul 3 la apucator iar firul 4 la depunatorul de foir. Aspectul cusaturii cu patru fire este diferit in sensul ca pe fata are aspect de tigele in paralel, iar pe dos aspect de cusatura in zigzag. La aceasta cusatura, firul 4 are rol de acoperire a marginii materialului impotriva destramarii. Lungimea pasului de cusatura este variabil de la 0-4 mm, iar distanta intre cusaturi este

de 4-8 mm.

Cusatura cu patru fire este utilizata la coaserea tivurilor, la introducerea elasticului, montare de cordoane si la alte operatii similare.



de catre prinзаторul 6 prin fata acelor si apucatoarelor pentru a se impleti cu celelalte fire.

Cusatura lant cu noua fire (fig.67) este o

cusatura elastica aplicata la confectionarea imbracamintei din tricoturi. Aceasta cusatura este formata la o masina speciala, denumita Flatloc care functioneaza cu noua fire de ata. Cele noua fire sunt infilate patru la ace (1, 2, 3 si 4), patru la apucatoarele care nu se vad in figura iar firul noua are functie de fir de acoperire a marginii cusaturii. Firul de avcoperire este tras

Cusaturi termochimice

Cusaturile termochimice sunt o imbinare a materialelor sub influenta parametrilor termochimici. Acest proces face parte din chimizarea sau camesarea produselor textile produselor textile.

Imbinarea termochimica consta in difuzarea pe suprafata materialului textil a unui adeziv (fig. 69, a), care apoi prin incalzire si inmuire se lipeste, constituind un tot unitar. Materialul adeziv ce se aplica are functie de material intermediar. Grosimea peliculei de imbinare este in functie de necesitatile procesului tehnologic de confectionare, fiind variabila de la 0,1 la 0,2 mm, cu o masa de la 14 la 40 g/cm patrat.

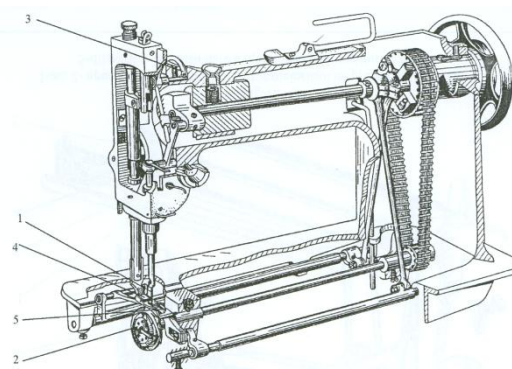


Figura 69 a

In industria confectionii tehnologia cusaturilor este in continua dezvoltare, datorita simplitatii aplicarii la imbracaminte si calitatii superioare a operatiilor efectuate. Aceste cusaturi pot fi utilizate la confectionarea panzelor la piepti, la impanzirea rezervelor si a gulerului, la intarirea mansetelor, cusaturilor ascunse etc .

Operatiile de imbinare prin cusaturi termochimice sunt competitive cu operatiile realizate prin cusaturi clasice, iar timpii de executie favorabili cusaturilor termochimice. De asemenea, imbinarea termochimica reprezinta ambalajul ca legatura de contact intre materiale se face pe intreaga suprafata si nu prin puncte sau linii de coasere, ceea ce determina o rezistenta sporita in utilizarea produselor confectionate. Ca dezavantaj se mentioneaza lipsa permeabilitatii aerului prin materialul prelucrat.

1. MASINI SI UTILAJE FOLOSITE LA CONFECTIONAREA PRODUSELOR **„MASINA SIMPLĂ DE CUSUT”**

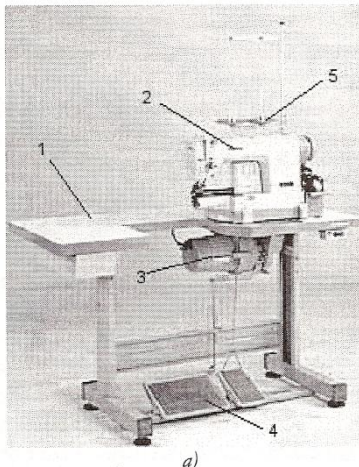


CARACTERISTICI TEHNICE

- Numar minim de organe lucratoare si miscari ale acestora pentru realizarea cusaturii
- Turatia Ap 6000 – 7500 rot/min, in mod obisnuit are valori de 3000 – 5000 rot/min
- Pasul cusaturii reglabil:
 - Pentru materiale groase reglabil pana la 8 mm
 - Pentru materiale subtiri reglabil pana la 4 mm

- Pentru coasere inapoi 2,5 – 4 mm
- Inaltimea de ridicare a piciorusului de presare
 - La actionarea manuală: 4 – 10 mm
 - La actionarea prin pedală: 8 – 13 mm
- Cursa tije port ac 30 – 32 mm sai 31 – 36 mm
- Puterea nominala a motorului de actionare: 0,4 – 1,2 KW
- Consumul energetic 370 – 550 W

DESCRIEREA MAȘINII



Părțile principale ale mașinii sunt: masa de lucru 1 care susține corpul 2 ce încorporează mecanismele care acționează organele de lucru care participă la formarea cusăturii. La partea inferioară, sub masa de lucru, se află montat motorul electric 3. Pedala 4 are rolul de a realiza cuplarea motorului pentru a se transmite mișcarea la arborele principal al mașinii aflat în interiorul corpului 2. Pe masa de lucru, în partea dreaptă, se află montat suportul 5 ce susține bobinele cu fir pentru ac și suveică.

Organele de lucru ale mașinii simple de cusut

Obținerea pe cale mecanică a cusăturilor este rezultatul interacțiunii dintre organele de lucru ale mașinii de cusut cu firul sau firele alimentate și cu materialul textil supus prelucrării. În general, aceste organe de lucru au aceeași construcție și funcțiuni la toate mașinile din această categorie.

Organele de lucru care participă la formarea cusăturii sunt:

- acul;
- apucătorul;
- transportorul de material;
- debitorul-întinzător de fir;
- piciorușul de presare;

Alături de aceste organe, pentru obținerea unei cusături corecte, sunt necesare și dispozitivele de tensionare care realizează tensionarea uniformă a firelor în timpul coaserii.

Acul mașinii

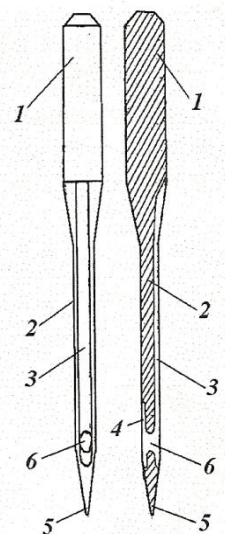
Are rolul de a transporta firul superior prin straturile de material și de a forma bucla de împletire cu firul inferior de la suveică.

Acele mașinilor de cusut au diferite forme, unele sunt drepte, altele sunt curbate. În cazul mașinilor simple, acele au tija dreaptă, pe care se identifică următoarele părți componente:

- ◆ 1= tija superioară (butucul)
- ◆ 2= tija inferioară (partea de lucru a acului)
- ◆ 3= canalul lun
- ◆ 4= canalul scurt
- ◆ 5= vârful acului
- ◆ 6= orificiul acului

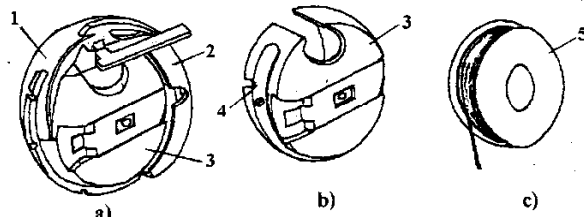
În timpul coaserii acul are o mișcare de ridicare-coborâre pe care o primește de la mecanismul acului.

Apucătorul



Are rolul de aprinde bucla firului superior formată de ac și de a o împleti cu firul inferior, de la suveica aflată în interiorul său.

Are o formă aproximativ circulară și este prevăzut cu un cârlig de prindere a buclei firului superior și un locaș interior în care se plasează suveica.



Părți componente:

1= apucătorul propriu-zis

2= port-suveica

3= suveica (susține firul inferior și îl tensionează)

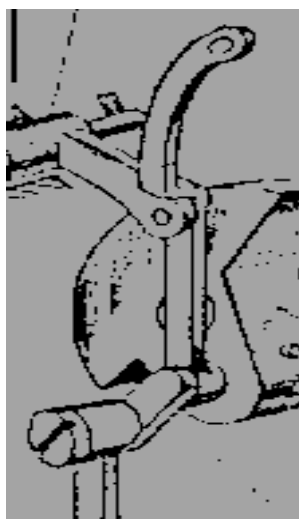
4= arc lamelar exterior al suveicii (penița pentru reglarea tensiunii firului inferior)

5= mosorelul suveicii

Ciocul apucatorului trece bucla acului peste corpul port-suveicii , aceasta avand un decupaj , in care patrunde extremitatea unui deget opritor , fixat la batiu.

Opritorul are rol de a mentine pozitia port suveicii, bucla acului trecand prin spatiul dintre acesta si decupaj.

Debitorul-întinzător

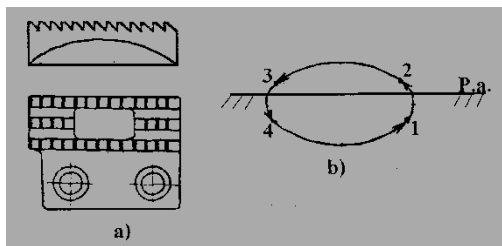


Este organul de lucru care realizează , pe de o parte, debitarea lungimii de fir necesară formării buclei firului superior, iar pe de alt[parte, strângerea cusăturii, prin tensionarea firului superior după ce a fost împletit cu firul de la suveică.

Are forma unui braț oscilant, fiind prevăzut la capătul liber cu un orificiu de conducere a firului.

În timpul coaserii execută o mișcare în plan vertical, corelată cu mișcarea acului, fiind acționat de către un mecanism propriu.

Transportorul



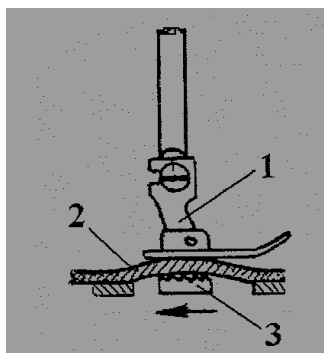
Este organul de lucru care are rolul de a asigura deplasarea ciclica a materialului în timpul coaserii, pe o distanță egală cu pasul cusăturii, la fiecare ciclu de coasere.

Are forma unei plăcuțe dințate prevăzute cu 2 sau 3 rânduri de dinți.

Pentru realizarea transportului materialului, acțiunea transportorului se corelează cu cea a piciorușului de presare. Deplasarea straturilor de către transportor are loc după împletirea firelor, când acul se află deasupra materialelor.

În timpul unui ciclu de coasere transportorul execută o mișcare complexă de Ridicare- înaintare- coborâre- retragere

Piciorusul de presare



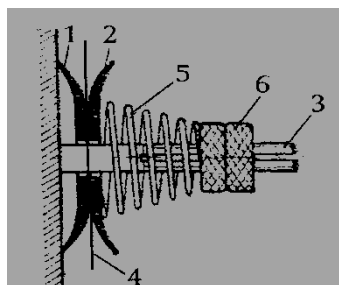
Este organul de lucru auxiliar care presează materialul 2 pe transportorul 3, în timpul coaserii.

Partea activă a acestuia, talpa, care vine în contact cu materialul, are suprafața lustruită pentru a se reduce frecarea cu materialul.

Poziția corespunzătoare în timpul coaserii este cea coborâtă, când exercită forța de presare necesară transportului

materialului.

Dispozitivul de tensionare



Realizează tensionarea firului superior în timpul coaserii.

Acesta este compus din 2 talere metalice 1 și 2 plasate pe axul 3. Printre cele 2 talere trece firul superior 4. Tensionarea este executată datorită forței normale de apăsare a arcului 5 asupra talerului 2 și a acestuia asupra firului.

Reglarea tensiunii se realizează prin comprimarea sau decomprimarea arcului 5 prin intermediul piuliței 6.

Comprimarea arcului determină creșterea tensiunii în fir, iar decomprimarea conduce la scăderea acesteia.

Deservirea mașinii

Masina Super este deservita de catre un muncitor care trebuie sa asigure o deservire, intretinere si ungere corespunzatoare cu normele tehnice de folosire ale masinii.

Pentru a fi utilizata in mod rational in procesul de productie, masina de cusut necesita urmatoarele lucrari de pregatire:

- curatenia de scame si de praf a corpului si a mesei de lucru;
- infilarea firelor de ata la ac si la suveica si introducerea suveicii in masina;
- cuplarea motorului electric cu sursa de energie;
- coaserea pe deseuri de material pentru verificarea cusaturii.

Ungerea masinii Super se face cu ulei alimentat de la un rezervor montat in corpul masinii. Pentru ungere, masina Super este prevazuta cu o pompa centrala care prin presiunea uleiului asigura ungerea suprafetelor in frecare.

Defectele intervenite in functionarea masinilor de cusut.

La masinile simple de cusut in timpul functionarii pot interveni o serie de defecte.

Ruperea frecventa a firului superior se datoreaza urmatoarelor cauze:

- neregularitati de torsiune a firului sau firul este prea gros;
- acul nu are forma potrivita masinii; se va inlocui acul;
- supratensionarea firului; se va reduce tensionarea firului;
- orificiul placii masini este uzat; se va recalibra orificiul placii.

Ruperea frecventa a firului inferior:

- firul este supratensionat; se va slabi acul penitei;
- penita suveicii este uzata; se va poliza sau inlocui penita;
- bobina este inversata in suveica sau este supraincarcata; bobina se va aseza corect in suveica sau se va descarca la limita necesara.

Flotari neregulate ale tighelului:

- acul este stramb sau montat prea adanc in tija; se va inlocui acul sau se va monta in pozitie corecta;
- apucatorul este uzat; se va inlocui apucatorul.

Ruperea acului de cusut:

- materialul este prea gros si dur; tragerea materialului se va face moderat;
- suveica este montata gresit in locas; se va monta corect suveica;
- acus este prea subtire pentru materialul care se coase; se va inlocui cu un ac mai gros.

Insirarea tighelului.

Firul este supratensionat sau prea slab. Se va remedia prin relarea tensiunii firelor.

Incretirea tesaturii la coasere:

- firele sunt supratensionate; se va stabili tensiunea firelor;
- dintii transportorului sunt uzati; se va regla pasul corespunzator grosimii materialului.

Perforarea materialului:

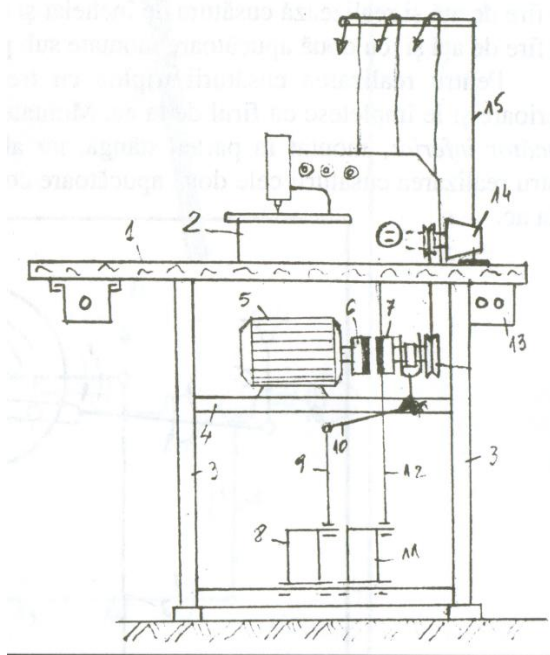
- acul are varful uzat sau este prea gros; se va inlocui acul;
- pasul tighetului este prea mic; se va regla pasul tighetului.

MAȘINI TRIPLOC

DESCRIEREA MAȘINII TRIPLOC

Mașina triploc se compune din două părți principale și anume: masa și corpul. Masa mașinii este montată pe suporturile 3 consolidate prin traversa 4 care mai susține și motorul electric. Pe axul motorului este montată o roată de fricțiune 6 care cuplează cu roata de fricțiune 7 atunci când se acționează dispozitivul de cuplare. Pe axul roții de fricțiune mai este montată roata de curea prin care se acționează arborele principal al mașinii. La partea inferioară sunt montate pedalele 8 și 11. Pedala 8 este folosită pentru cuplarea roților de fricțiune 6 și 7 în vederea acționării mașinii. În acest sens, prin apăsarea pedalei 2, se acționează tija 9 și pîrghia dublă 10 prin care este deplasată spre stînga roata 7 pentru a prelua mișcarea de rotație de la roata de fricțiune 6. Prin acționarea pedalei 11 este trasă în jos pîrghia 12 care este în legătură cu piciorușul de fixare a materialului pe care îl ridică în funcție de momentul tehnologic al operației.

În partea dreaptă pe suportul mesei se află montat întrerupătorul 13 prin care mașina se cuplează la sursa de energie electrică. Corpul mașinii încorporează mecanismele și organele de lucru care participă la formarea cusăturii. În partea dreaptă a corpului se află volantul 14 și vizorul care indică nivelul uleiului în rezervor.



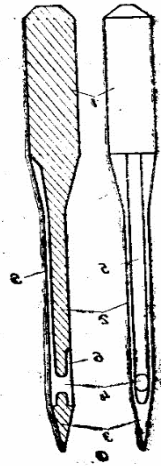
Organele de lucru ale mașinii triploc

Cusătura mașinii triploc se realizează de către organele lucrătoare cum ar fi :

- **acul,**
- **apucătorul inferior,**
- **apucătorul superior,**
- **transportorul,**
- **piciorușul,**
- **placa acului**

▪ **cuțitele.**

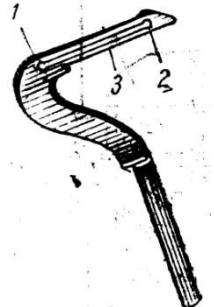
Acul este organul care transportă firul prin material și formează bucla pentru împletire. Ca formă este asemănător cu cel al mașinii simple, însă diferă ca mărime, **fiind mai scurt**. Mașina triploc este construită astfel încât acul este montat înclinat cu vârful către muncitor și canalul lung, către fața mașinii.



Părți componente:

- 1- butuc
- 2 - tija
- 3 - vârful
- 4 - orificiu
- 5 - canal lung
- 6 - canal scurt

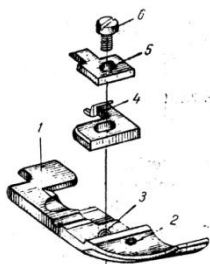
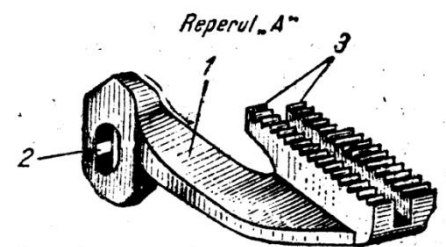
Apucătorul inferior este organul de lucru **montat în partea stângă**, sub placa acului. Apucătorul inferior este prevăzut cu orificiile 1 și 2 și cu canalul 3 prin care trece firul său. În timpul lucrului, apucătorul inferior execută mișcări de la stînga spre dreapta și invers, avînd rolul să prindă bucla acului, în vederea formării punctului de legătură a cusăturii.



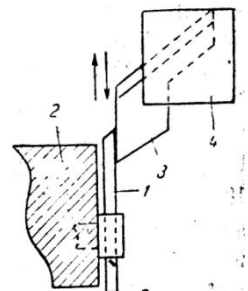
Apucătorul superior este organul lucrător, care, prin orificiul 1, conduce al doilea fir inferior. Acest apucător **este poziționat vertical și montat în partea dreaptă, sub placa acului**. În timpul funcționării, acest apucător conduce firul din dreapta prin bucla apucătorului inferior și formează el însuși o buclă pe care o depune pe fața acului.



Transportorul este format din transportorul principal A și transportorul secundar B. Transportorul principal este montat în față, iar cel secundar, către partea din spate. Fiecare transportor este alcătuit din corpul 1, prevăzut cu orificiul 2, prin care se montează, la pîrghia de susținere. Partea superioară cuprinde cremaliera 3, care reprezintă organul de lucru ce deplasează materialul în timpul coaserii. Transportorul mașinii triploc este acționat de la arborele principal al mașinii și execută aceleași mișcări ca la mașina simplă.



Piciorușul este organul de lucru care presează materialul de cusut pe transportor. Acest organ lucrător este format din talpa 1, care execută presarea sub acțiunea pîrghiei-suport la care este montat. Pe corpul tălpii este prevăzut orificiul 2, prin care trece acul de coasere, și orificiul 3, prin care se montează ciocul 4. Această montare se face cu ajutorul clemei de fixare 5 și al șurubului 6. Acționarea piciorușului se face prin pedala de acționare montată în partea dreaptă a mașinii.



Cuțitele sunt organe lucrătoare care au rolul să taie marginea materialului înaintea coaserii. Cele două cuțite funcționează pe principiul forfecării. Astfel, cuțitul fix 1 este montat pe carcasa 2, în fața acului, iar cuțitul mobil 3 este montat pe suportul mobil 4 și execută mișcări de ridicare și coborâre. Materialul pentru cusut este tras de transportor prin fața cuțitelor și a acului, unde se taie și apoi, se coase.

MAȘINA UBERDEC

CARACTERISTICI TEHNICE ȘI UTILIZĂRI

Mașina Uberdec se folosește pentru coaserea produselor de îmbrăcăminte din tricot. Deoarece detaliile croite din tricot au un grad mare de deșirabilitate, marginile acestora trebuie surfilate. Pentru a evita încărcarea proceselor tehnologice cu operații de coasere și surfilare, au fost realizate utilaje speciale care realizează cele două operații amintite: coaserea și acoperirea marginilor.

Astfel, mașina Uberdec funcționează în general cu trei fire de ață, din care două la ace și unul la apucător.

Cusăturile pot fi formate și din patru, cinci sau șase fire. De exemplu, cusătura din șase fire funcționează cu trei fire la ac, unul la apucător și două la depunătoare.

În funcție de numărul și de forma organelor lucrătoare, de domeniul de utilizare, întâlnim:

- mașina Uberdec - plan, cu cap de coasere classic
- mașina Uberdec cu cilindru, cu arborele principal paralel sau perpendicular pe direcția de coasere



Mașină pentru cusături de acoperire, cu braț cilindric



Mașină de cusut cu două sau trei ace, cu cap de coasere classic ; cusătură de acoperire.

Descrierea mașinii

Mașina Uberdec este alcătuită din:

1= masa de lucru;

2= corpul mașinii care conține organele de lucru funcționale;

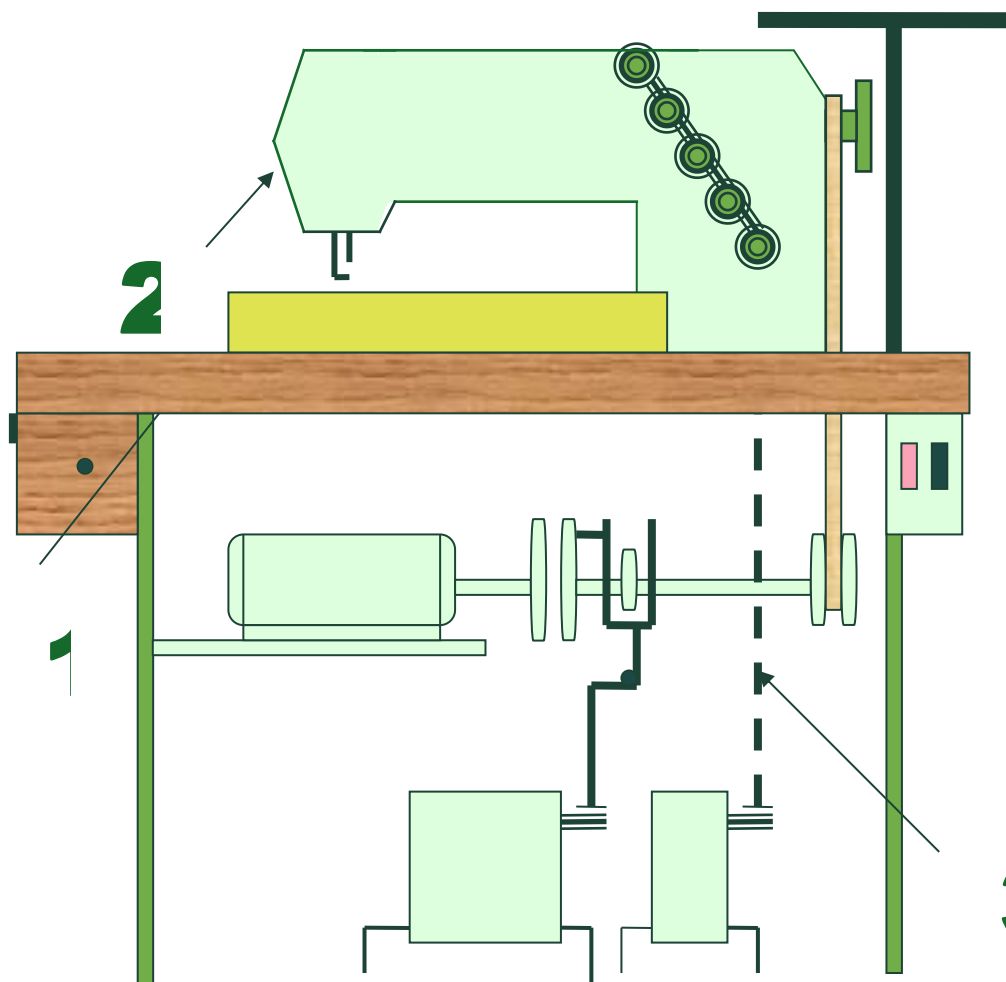
3= mecanismul de acționare.

Cusăturile de acoperire realizate de mașina Uberdec sunt utilizate în următoarele scopuri:

- a) realizarea terminațiilor
- b) oferirea unei rezistențe mai mari liniei de asamblare;
- c) asamblarea detaliilor cu margini alăturate sau suprapuse;
- d) articole de corsetărie.

Funcționare

Principiul de funcționare este identic cu cel de la mașinile studiate. De la motor este transmisă o mișcare de rotație arborelui principal, care acționează mecanismele organelor de lucru.



Organele de lucru ale mașinii Uberdec

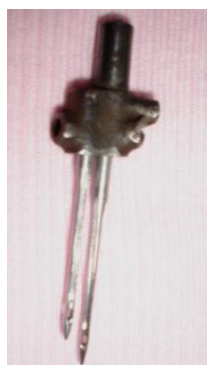
Sunt exemplificate pentru mașina Uberdec - plan, care realizează cusături de acoperire din trei fire.

1. **Acele** au rolul de a transporta firele prin material și de a forma bucele de împletire cu firul de la apucător. Cele două ace sunt montate în același plan, paralel cu planul în care oscilează apucătorul, dar la niveluri diferite. În figură se observă că acul din stânga (1) este montat mai jos decât acul din dreapta (2), care este mai aproape de apucător.

S2 = diferența de înălțime între ace;

S1 = distanța dintre ace;

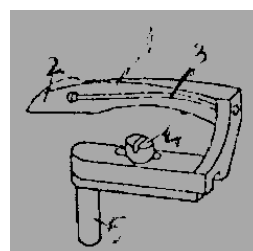
Diferența de înălțime dintre ace se explică prin faptul că prinderea buclelor de la ace se face de un singur apucător, la momente diferite.



Finețea acelor trebuie să fie corelată cu finețea materialului

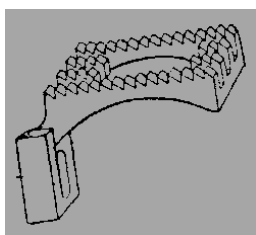
2. Apucătorul are rolul de a prinde buclele acelor și de a forma o buclă prin care acele vor pătrunde la împunsătura următoare.

1. Corp
2. vârf
3. canal de protecție a
4. șurub
5. tijă



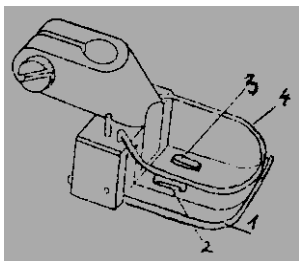
firului

3. Transportorul este de tip *diferențial*, fiind format din două plăcuțe dințate: anterioară și posterioară. Cele două plăcuțe transportă materialul, realizând o mișcare identică cu cea de la mașina simplă de cusut. Amplitudinile curselor celor două plăcuțe dințate sunt diferite pentru evita tensionarea excesivă a tricotului.



4. Piciorușul de presare presează materialul de cusut pe transportor.

- 1- talpă
- 2, 3- orificii prin care trec acele;
- 4- apărătoare de protecție pentru ace.



Proces de productie in confectii – definitie, etape, operatii

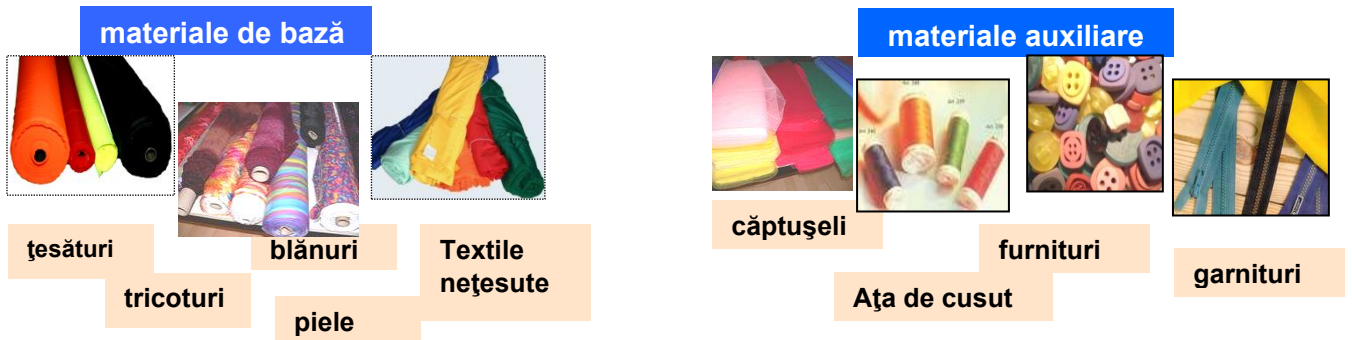
ETAPE	OPERAȚII	DEFINIȚIE	SCOP	UTILAJE FOLOSITE
RECEPȚIA ȘI DEPOZITAREA MATERIALELOR	Recepția cantitativă	Constă în verificarea materialelor cu privire la numărul de baloți, lungimea și lățimea materialului	Confruntarea rezultatelor verificării cu documentele de livrare	Mese de control, rampe de control, derulator de baloturi, aparate de metrat, mașini de metrat
	Recepția calitativă	Constă în controlul materialelor în vederea evidențierii eventualelor defecte și efectuarea unor analize de laborator	Verificarea aspectului și parametrilor fizico-chimici ai materialelor precum și înlăturarea defectelor	Lupa textilă, micrometrul textil, dinamometrul, flexometrul, penetrometrul
	Depozitarea materialelor	Constă în înmagazinarea materialelor în încăperi speciale numite magazii de materii prime	Păstrarea materialelor până la transferul lor în secțiile de producție	Cărucioare pentru transport
PREGĂTIREA MATERIALELOR PENTRU CROIT	Controlul, sortarea și relaxarea materialelor	Constă în verificarea baloturilor de material din punct de vedere dimensional, gruparea baloturilor pe lățimi și odihna tricotelurilor după călcare	Cunoașterea dimensiunilor fiecărui balot de material destinat croirii, înlăturarea defectelor și folosirea rațională a materialelor	
	Calculul loturilor	Constă în determinarea numărului de foi de material cu lungimea egală cu cea a foii șablonate rezultă dintr-un balot și calcularea lungimii totale de material necesară formării șpanului	Repartizarea judicioasă a baloturilor de material pe șpanuri așa încât să nu rezulte cupoane	
		Constă în așezarea și conturarea șabloanelor pe	Obținerea foii șablonate și stabilirea	Mese de lucru, calculatoare

	Șablonarea materialelor	suprafața materialului ce urmează a fi croit	consumului de material	
	Șpanuirea materialelor	Constă în așezarea materialului în straturi suprapuse cu lungimi și lățimi egale	Multiplificarea foii șablonate	Mașina de șpanuit, dispozitive de tăiat și fixat șpanul
1. CROIREA MATERIALELOR	Secționarea șpanului	Constă în tăierea în secțiuni mai mici a șpanului	Transportarea cu ușurință a șpanului la mașina de decupat	Mașini mobile de secționat șpanul
	Decuparea detaliilor	Constă în detașarea prin tăiere a detaliilor conturate pe șpan	Obținerea detaliilor componente ale produsului de îmbrăcăminte	Mașina de decupat detalii
	Controlul și formarea pachetelor	Constă în rihtuirea detaliilor (verificarea și corectarea conturilor și dimensiunilor detaliilor); marcarea semnelor (însemnarea marginilor și poziției unor detalii), numerotarea detaliilor și formarea pachetelor (împachetarea tuturor detaliilor care au același număr și aparțin aceluiași produs)	Inlăturarea abaterilor de formă și dimensiune a detaliilor, poziționarea corectă a detaliilor , Ușurarea operației de asamblare și obținerea unor produse de calitate	Mașini de rihtuit, aparat de lipit timbre autoadezive, mașini de numerotat, dispozitive de punctat
	Prelucrarea detaliilor	Constă în executarea operațiilor de coasere și tratare umidotermică pentru fiecare detaliu și asamblarea detaliilor principale cu detaliile secundare ce-i aparțin	Obținerea detaliilor principale confecționate	Mașini de cusut, mașini de surfilat, prese pentru termolipit, mașini de călcat
CONFECTIONAREA PRODUSELOR	Asamblarea detaliilor	Constă în îmbinarea prin coasere a detaliilor principale	Obținerea produsului de îmbrăcăminte	Mașini de cusut simple sau speciale

				mașini de călcat
FINISAREA PRODUSELOR	Curățirea de ațe și scame	Constă în îndepărtarea capetelor de fire și a eventualelor scame existente pe produs	Definitivarea aspectului final al produsului	
	Călcarea finală	Constă în executarea unor lucrări de netezire fixare, aburire și modelare a detaliilor ce compun produsul	Definitivarea formei, aspectului și valorii estetice a produsului finit	Mașini de călcat, prese de călcat
	Controlul tehnic de calitate	Constă în verificarea aspectului și dimensiunilor produsului	Confruntarea rezultatelor verificării cu produsul etalon	Centimetru de croitorie, manechin
	Ambalarea și depozitarea produselor	Impachetarea produselor sau așezarea pe umerășe și păstrarea lor în depozite	Păstrarea calității produselor în timpul transportului sau depozitării	Cărucioare, ștendere, transportoare

RECEPȚIA ȘI DEPOZITAREA MATERIALELOR

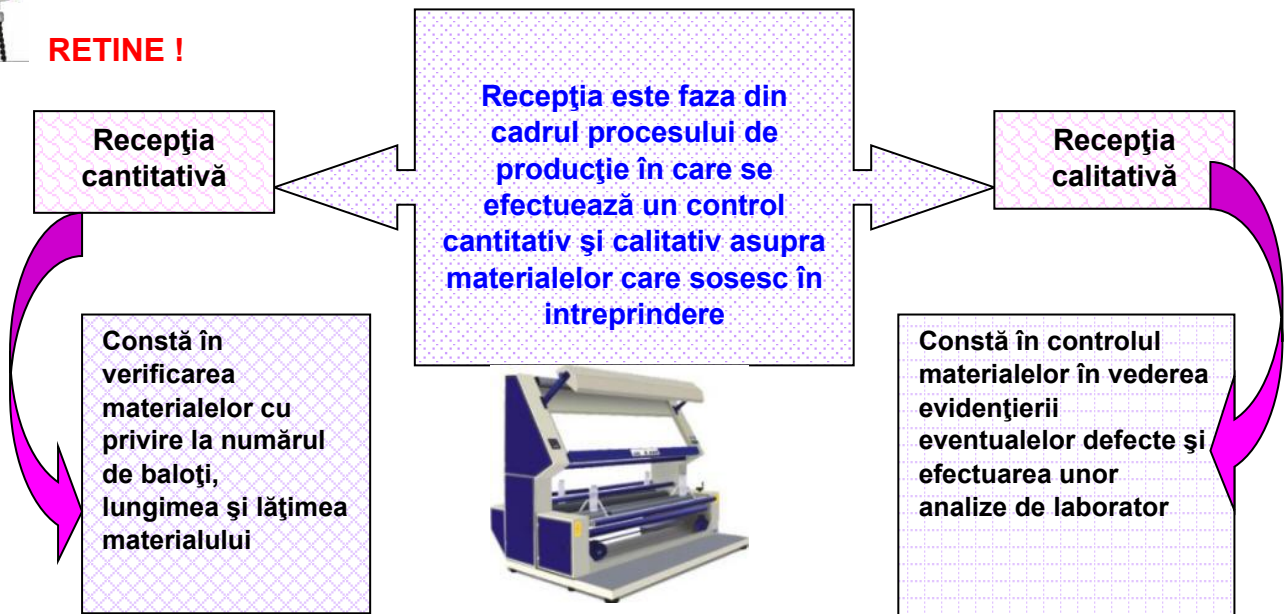
Materia primă folosită la confecționarea îmbrăcăminte este constituită din :



Aprovizionarea cu materiale textile se face ritmic în funcție de necesitățile producției, așa încât procesul de producție să se desfășoare continuu.

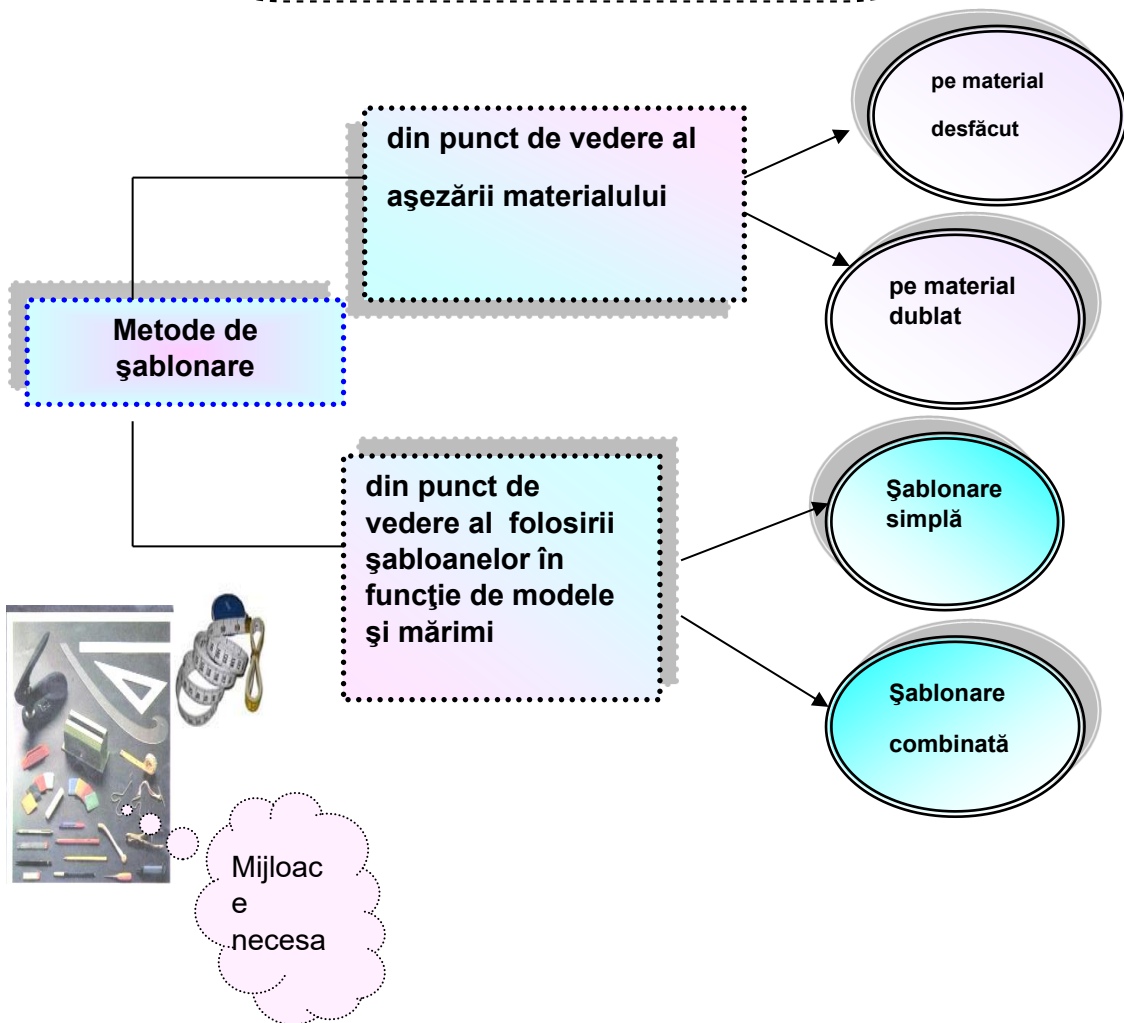


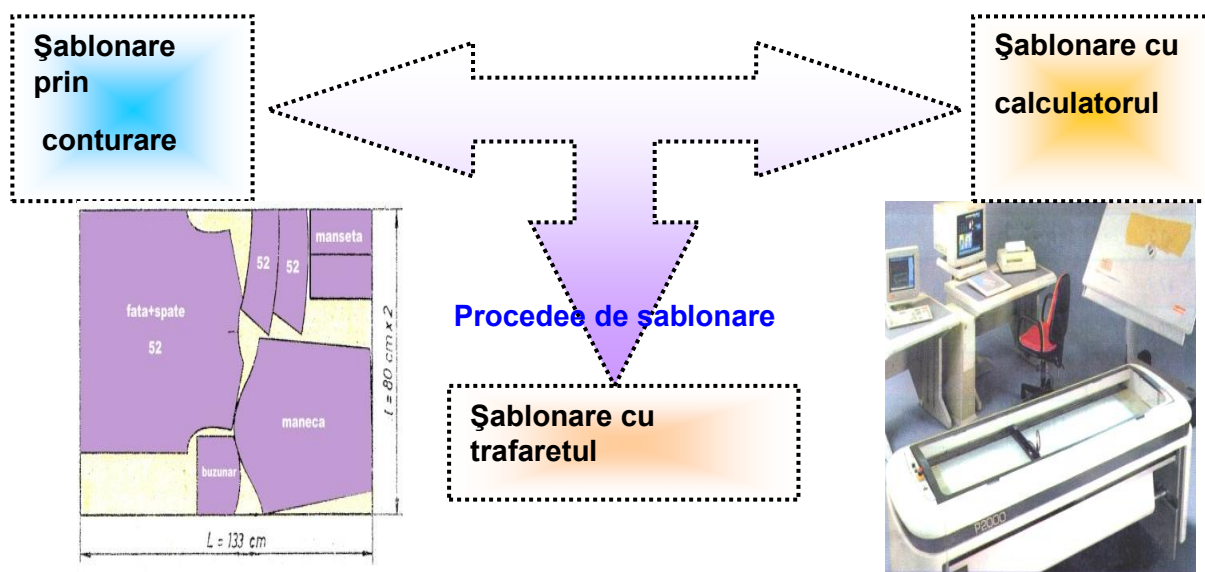
RETINE !



ȘABLONAREA MATERIALELOR

Este operația de așezarea și conturare a șabloanelor pe suprafața materialului ce urmează a fi croit



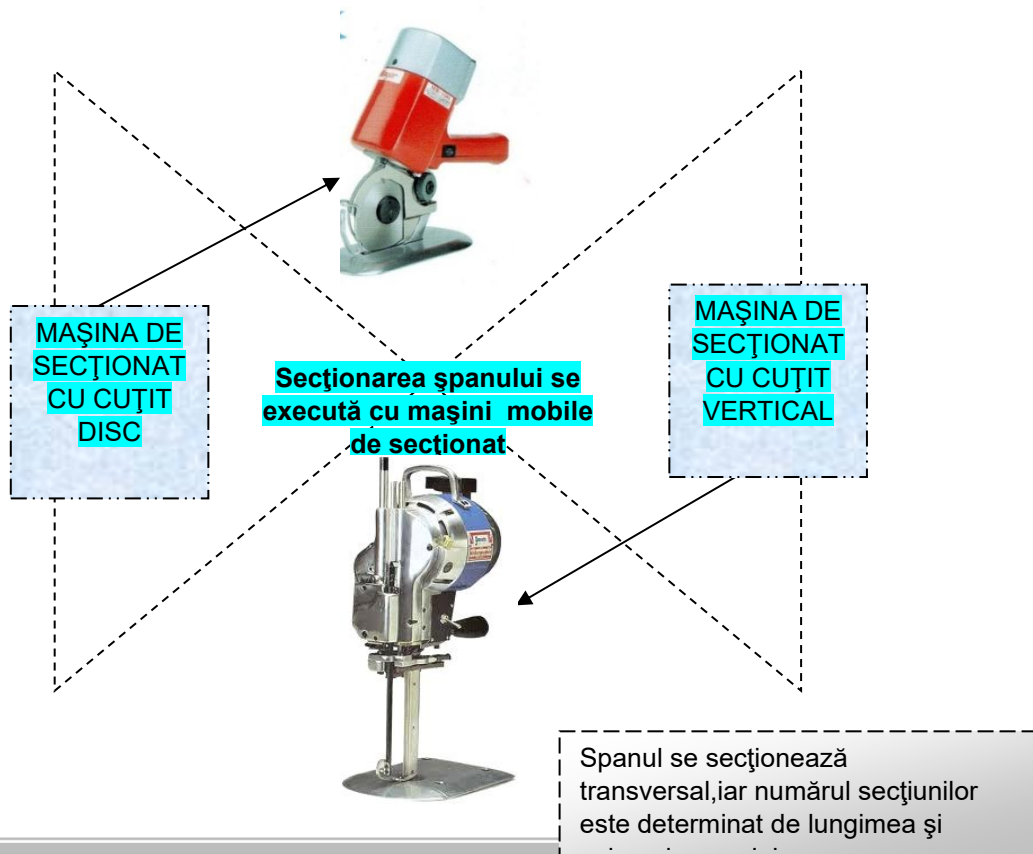


CONDIȚII TEHNICE LA ȘABLONARE :

- ✱ respectarea firului drept indicat pe șablon în direcția firului de urzeală din material
- ✱ respectarea indicațiilor înscrise pe șablon (ex : 2x, 3x)
- ✱ evitarea marginilor materialului
- ✱ nesuprapunerea șabloanelor
- ✱ respectarea desenului și a flaușului din material la toate piesele componente
- ✱ folosirea rațională a materialului așa încât pierderile de material să fie cât mai mici

SECȚIONAREA ȘPANULUI

Este operația de tăiere a șpanului în secțiuni mai mici pentru a putea fi transportat cu ușurință la mașina de decupat



CONDIȚII TEHNICE LA SECȚIONAREA ȘPANULUI :

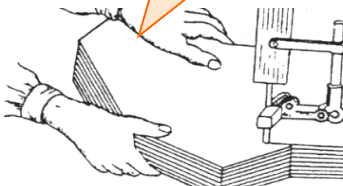
- Respectarea liniei de trasaj și evitarea abaterilor de la traseul stabilit la șablonare
- păstrarea poziției foilor de material în șpan și evitarea înclinării acestuia
- Obținerea unor secțiuni de șpan care să aibă mărimea accesibilă transportului la mașina de decupat



DECUPAREA DETALIILOR

Este operația de detașare prin tăiere a detaliilor

Decuparea se face prin depunerea șpanului pe masa de lucru și conducerea acestuia pe linia de trasaj în fața cutitului



Detalii rezultate în urma tăierii



Mașina de decupat detalii

Decuparea detaliilor din șpan se face de către personal cu calificare corespunzătoare

Organul lucrător ce realizează tăierea șpanului în procesul



CONDIȚII TEHNICE LA DECUPAREA DETALIILOR:

- Tăierea șpanului se va face pe linia de trasaj pentru a nu se modifica dimensiunile și formele detaliilor
- La tăiere se vor decupa, în primul rând, detaliile mari și apoi cele cu dimensiuni mici
- Șpanurile formate din materiale lucioase se vor fixa cu cleme speciale
- Detaliile decupate din șpan se aranjează în pachete pe mărimi de produse corespunzătoare

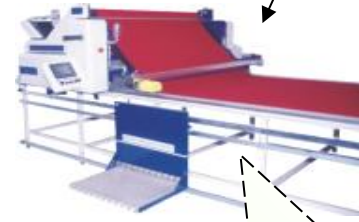
ȘPĂNUIREA MATERIALELOR

șpănuirea manuală



Este operația de
așezare a
materialului în

șpănuirea mecanică



Mașina de șpănuit este formată din:

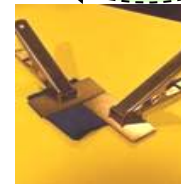
- **partea fixă** pe care se depun straturile de material sub formă de șpan și
- **partea mobilă** prevăzută cu mecanismele necesare care depun materialul pe masa de lucru

CONDIȚII TEHNICE LA ȘPĂNUIRE

- în cadrul aceluiași șpan se vor folosi materiale având aceeași lățime
- formarea capătului de șpan se va face prin depunerea și tăierea straturilor de material în mod egal, fără devieri de lungime a șpanului
- materialele flaușate se șpănuiesc cu sensul scămoșerii în aceeași direcție
- straturile de material se depun în șpan fără a fi cutate sau tensionate
- materialele cu desene se asează în șpan corespunzător desenelor de pe foaia șablonată
- înălțimea șpanului nu trebuie să depășească 15 cm
- Numărul straturilor de material dintr-un șpan se stabilește în funcție de

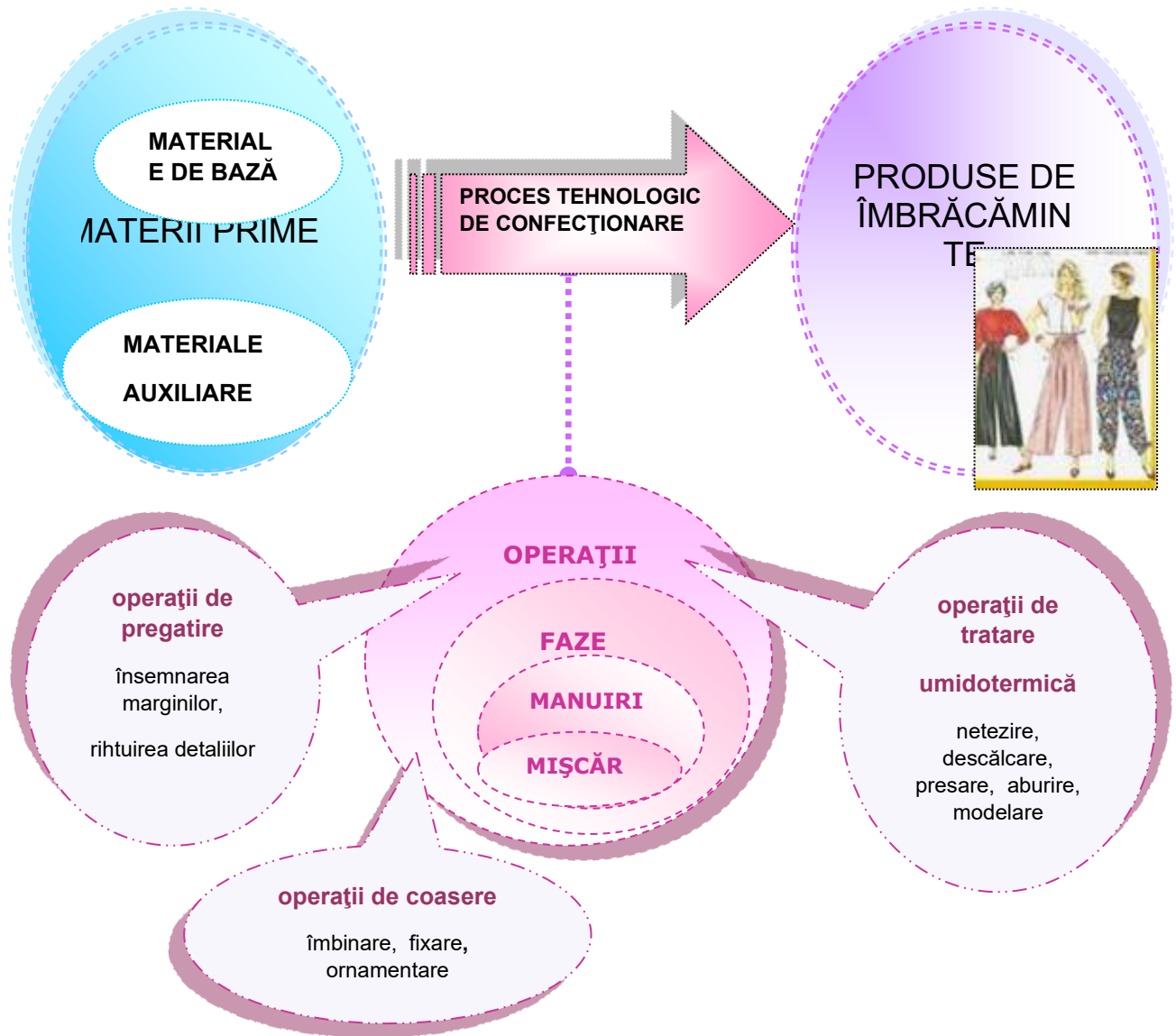
Dispozitive folosite la operația de șpănuit

- derulatorul de baloturi
- dispozitive de fixat șpanul
- dispozitivul de tăiat capătul șpanului



PROCESUL TEHNOLOGIC DE CONFEȚIONARE

Este o componentă a procesului de producție și cuprinde totalitatea operațiilor prin care materiile prime se transformă în produs finit, în concordanță cu cerințele tehnico – economice impuse.



Buzunare aplicate

Definiție: Buzunarele sunt detalii secundare ce au rol ornamental sau functional.

Clasificare: - buzunare aplicate

Buzunare taiate in material

Buzunare laterale

Buzunare pe directia unei cusaturi

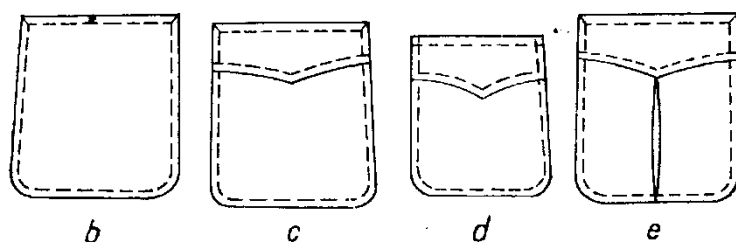
Buzunarul aplicat - se clasifica in buzunare cu rezerva in interiorul buzunarului (b) si buzunare cu rezerva in exteriorul buzunarului sau cu clapa de intarire (c, d, e).

Buzunarul simplu (b)

Buzunarul cu clapa de intarire (c) este asemanator buzunarului simplu, cu deosebirea ca pe latura superioara are aplicata o clapa de intarire. Aceasta clapa se monteaza pe suprafata buzunarului si poate fi dreapta, cu colt la mijloc sau cu colt la unul din capete.

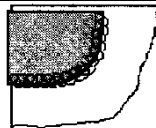

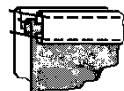
Buzunarul cu clapa de inchidere(e)/de acoperire - se compune din clapa de inchidere si buzunarul propriu-zis. Pentru confectionare, cele doua detalii se executa separat, dupa ce se monteaza la piepti.

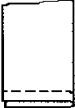
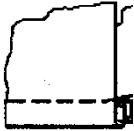
Buzunarul cu cuta (e) deriva din buzunarul cu clapa de intarire, avand formata pe mijloc o cuta dubla interioara sau pe suprafata.



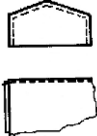
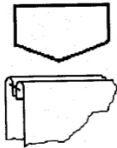
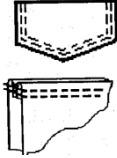



Buzunare laterale – pot fi cu punga de buzunar realizata din material de baza sau din captuseala.

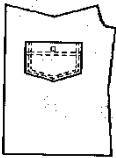


CONFECTIONAREA BUZUNARULUI REALIZAT ÎN CUSĂTURA LATERALĂ ȘI CEA A BETELIEI

Descrierea fazei	Reprezentarea grafica a prelucrării
1. Aplică contrarefiletul pe punga de buzunar	
2. Asamblează punga de buzunar la fața de pantaloon	
3. Întoarce și calcă deschiderea buzunarului lateral	
4. Aplică banda de susținere la deschiderea buzunarului.	


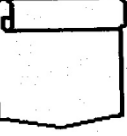

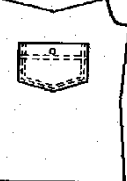
5. Închide punga de buzunar la partea inferioară.	
6. Întoarce și tighelește punga la partea inferioară	

Buzunar aplicat cu clapa de acoperire

Descrierea fazei	Reprezentarea grafică a prelucrării
1. Asamblează fața cu dosul de clapă.	
2. Întoarce și calcă clapă.	
3. Execută dublu tighel pe 3 laturi ale clapei.	
4. Dă semne pentru buzunarul aplicat pe reperul față.	
5. Preformează deschiderea buzunarului aplicat.	
6. Execută dublu tighel la deschiderea buzunarului aplicat.	

7. Aplică buzunarul pe reperul față.	
8. aplică clapa cu prima cusătură pe reperul față.	
9. Fixează clapa la partea superioară cu tighel dublu.	

Confectionarea buzunarului aplicat

Descrierea fazei	Reprezentarea grafică a prelucrării
1. Dă semne pentru buzunarul aplicat pe reperul spate.	
2. Preformează deschiderea buzunarului aplicat.	
3. Execută dublu tighel la deschiderea buzunarului aplicat.	
4. Aplică buzunarul pe reperul față.	

Tivuri

Tivul este partea marginală dintr-un articol confecționat. Se îndoaie și se fixează printr-o cusătură ascunsă sau prin alt prin alt procedeu, entru a împiedica destrămarea marginii materialului. Cu ajutorul tivurilor se execută curat marginile inferioare la fuste, rochii, bluze, paltoane, pantaloni, halate, cămăși, mâneci, etc.

Tivurile se împart în două grupe :

tiv simplu
(materialul este îndoit o dată
două ori)



- tiv dublu
(materialul este îndoit de
două ori)



Aceste tivuri se execută direct pe material. În cazul executării tivului simplu, acoperirea marginii materialului de bază se realizează cu ajutorul căptușelii. Acest tiv se execută cu precădere la confecții cum sunt jachete, sacouri, pardesiuri, paltoane, etc.

CONFECTIONAREA CORDOANELOR SI A GAICILOR

Pentru ajustarea pe corp a produselor sau a unor detalii componente ale imbracamintei se folosesc cordoane si gaici.

Cordoanele. Sunt detalii secundare, avand rol ornamental si de ajustare a imbracamintei. Sunt utilizate la produse ca: rochii, bluze, fuste, pantaloni, pardesiuri, paltoane sau jachete. Unele obiecte vestimentare sunt prevazute cu cordoane parțiale aplicate numai la maneci, spate, piepti, sau combinat la spate sau piepti, avand denumirea de gaici.

Cordonul ca detaliu al imbracamintei poate fi **confectionat simplu sau dublu** si detasabil sau fix. Cordonul detasabil se confectioneaza separat si se foloseste pentru fixarea sau ajustarea produsului de corp.

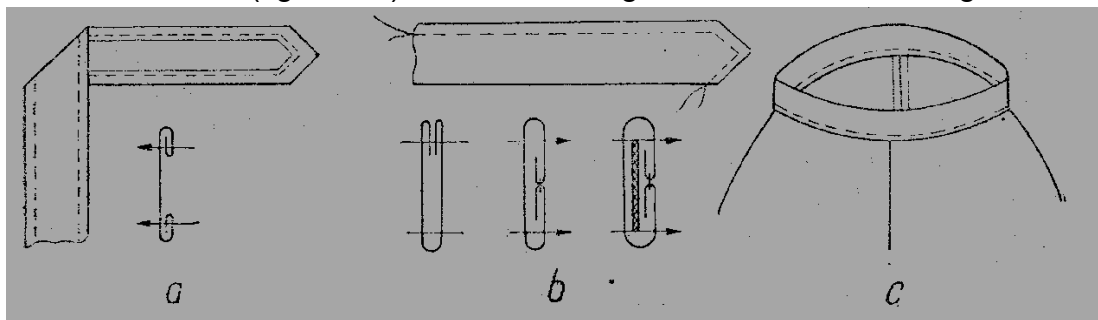
Cordonul simplu este un detaliu secundar confectionat dintr-un strat de material fara dublura. Acest model este specific imbracamintei subtiri ca: pantaloni cu pieptar, bluze, halate si salopete de protectie etc.

Procesul de confectionare al cordonului simplu consta in egalizarea marginilor la cordonul croit si coaserea acestora sub forma de tivuri. Coaserea marginilor la cordon se face prin tivuri duble, iar fixarea marginilor se poate face cu unul sau doua tighele.

Cordonul dublu este un detaliu secundar aplicat la diferite produse, ce se captureste cu o tesatura subtire sau se croieste dublu din materialul de baza. Pentru cresterea rezistentei la purtare si deformare, cordonul se intareste cu insertie netesuta sau cu alte materiale asemanatoare.

Procesul de confectionare a cordonului dublu cuprinde urmatoarele **faze de lucru**:

- termolipirea insertiei sau fixarea acesteia prin coasere;
- coaserea cordonului cu dublura si formarea varfului;
- rihtuirea marginilor si intoarcerea cordonului pe fata;
- coaserea (tighelirea) cordonului margine cu unul sau doua tighele.



a= cordon simplu

b= cordon dublu

c= cordon fixat la produs/betelie

Cordonul fixat la produs denumit si betelie poate fi aplicat la fuste si pantaloni. Acesta are latimea de la 2 la 4 m si se confectioneaza cu insertie/intaritura.

Faze de lucru:

- Termolipirea intariturii pe betelie;
- Incheierea beteliei la capete;
- Rihtuirea colturilor, intoarcerea pe fata si calcarea;

- Aplicarea beteliei in talie (intai dosul de betelie si apoi fata de betelie).

Gaicile. Sunt detalii secundare ce se aplica la imbracaminte in scop ornamental sau functional. Produsele la care pot fi aplicate sunt pantaloni, rochii, jachete, pardesiuri si paltoane.

Procesul de confectionare a gaicilor este diferit in functie de felul gaicii si de tehnologia de executie. Ca modele, gaicile pot fi simple sau captusite.

Gaicile simple se croiesc cu latime dubla si se confectioneaza prin indoirea marginilor in latime. Confectionarea se poate realiza la masina simpla sau la o masina cu doua ace si dispozitiv de indoire automata a marginilor.

Gaicile captusite se realizeaza din material de baza dublat cu captuseala.

MANSETE


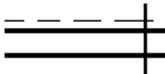
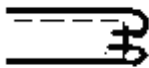
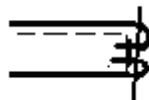

Mansetele sunt detalii secundare ale imbracamintei si se aplica la maneci si pantaloni. Aceste detalii pot fi confectionate sub diferite forme, in functie de procesul la care se aplica si de materialul din care se confectioneaza.

Manseta pentru maneci se aplica la terminarea manecii in scop functional, ornamental sau combinat. Scopul functional rezulta din ajustarea manecii pe brat, iar cel ornamental din modificarea aspectului manecii in functie de moda.

MANȘETA de prelungire LA CĂMAȘA BĂRBĂTEASCĂ

Se compune din fata de manseta, dos de manseta (fata si dosul pot fi croite din intreg sau separat) si intaritura.



NR. CRT.	DESCRIEREA FAZEI	REPREZENTAREA ÎN SECȚIUNE
1	Aplicarea inserției pe fața de manșetă	
2.	Fixarea indoita a feței de manseta si a intariturii	
3	Asamblarea feței cu dosul de manșetă	
4	Tăierea colțurilor, întoarcerea și călcarea manșetei	
5	Executarea tighelului de ornament	
6	Aplicarea manșetei la mânecă	

GULERE

Gulerele sunt detalii principale montate la partea superioara a imbracamintei cu sprijin pe umeri.

CLASIFICAREA GULERELOR:

Gulere tip ștei (bentiță).

Gulere cu ștei și pelerină (șteii și pelerina indivizibile sau croite separat).

Gulere simplu îndoite,

Gulere cu rever, asociate în majoritatea cazurilor cu închideri la unul sau două rânduri de nasturi. Reverele se pot plasa în prelungirea unui guler simplu îndoit sau poate fi doar o prelungire a feței și bizețului.

Gulere fantezi, rezolvate în general sub formă de jabouri sau în variante constructive care combină elementele din categoriile și subcategoriile menționate mai sus.

FIȘĂ TEHNOLOGICĂ GULER SIMPLU

Parti componente: fata de guler, dos de guler si intaritura (se aplica pe fata de guler).



NR. CRT.	DESCRIEREA FAZEI	REPREZENTAREA ÎN SECȚIUNE
1	Aplicarea inserției pe guler	
2	Asamblarea feței cu dosul gulerului	
3	Tăierea colțurilor, întoarcere și călcare	
4	Executarea tighelului decorativ	

FIȘĂ

TEHNOLOGICĂ GULER CU ȘTEI SI PELERINĂ CROITE SEPARAT



NR. CRT.	DESCRIEREA FAZEI	REPREZENTAREA ÎN SECȚIUNE
1	Aplicarea inserției pe fața de pelerină și pe fața de stei	
2	Asamblarea feței cu dosul de pelerină	
3	Tăierea colțurilor, întoarcerea și călcarea pelerinei	
4	Executarea tighelului de ornament	
5	Coaserea feței șteului la partea inferioară	
6	Asamblarea șteului cu pelerina	
7	Întoarcerea și călcarea gulerului	
8	Executarea tighelului de fixare pe ștei	
9	Aplicarea gulerului	

Parti componente: fata de guler, dos de guler si intaritura (se aplica pe fata de guler). Fata de guler este formata din fata de stei si fata de pelerina iar dosul de guler este format din dos de stei si dos de pelerina.

FIȘĂ TEHNOLOGICĂ GULER CU ȘTEI



NR. CRT.	DESCRIEREA FAZEI	REPREZENTAREA ÎN SECȚIUNE
1	Aplicarea insertiei pe fața de ștei	
2	Asamblarea feței cu dosul de guler	
3	Tăierea colțurilor, întoarcerea și călcarea gulerului	
4	Executarea tighelului de ornament	
5	Aplicarea gulerului	