

МИНОБРНАУКИ

Владивостокский государственный университет  
экономики и сервиса

---

**Л.А. КОРОЛЕВА**

**НАЧАЛЬНАЯ ОБРАБОТКА  
ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ**

**Лабораторный практикум**

для студентов направления подготовки  
«Конструирование изделий легкой промышлен-  
ности» (Технология моды)

Владивосток 2020

## ВВЕДЕНИЕ

Дисциплина «Начальная обработка верхней одежды» является одной из профессиональных дисциплин, определяющих подготовку по направлению подготовки «Конструирование изделий легкой промышленности» (Технология моды). Данная дисциплина предназначена для обучения студентов по дневной форме. Знания и практические навыки, полученные в ходе изучения данной дисциплины, позволяют реализовать на практике творческие работы по созданию швейных изделий различного ассортимента.

Являясь одной из дисциплин цикла ПД, дисциплина «Начальная обработка верхней одежды» занимает значимое место в подготовке бакалавров с квалификацией «Конструктор». Изучение данной дисциплины тесно связано с другими дисциплинами специальности: «Начертательная геометрия и технический рисунок», «Технология швейных изделий», «Материаловедение», «Проектирование костюма», «Материалы для одежды и конфекционирование», «Конструирование одежды», «Информационные технологии в дизайне». Сущность взаимосвязи состоит в том, что, используя знания и умения, полученные при изучении дисциплины «Начальная обработка верхней одежды», создается основа для глубокого освоения вышеперечисленных дисциплин, реализации творческих поисков при проектировании и изготовлении швейных изделий разного ассортимента из различных видов материалов.

## ОБЩИЕ МЕТОДИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ

Дисциплина «Начальная обработка верхней одежды» изучается студентами направления подготовки «Конструирование изделий легкой промышленности» (Технология моды) во 2-м семестре. Перед проведением лабораторных работ в начале каждого семестра учебный мастер должен ознакомить студентов с инструкцией по технике безопасности работы на швейном оборудовании и оборудовании для влажно-тепловой обработки изделий. После этого каждый студент должен расписаться в специальном журнале.

На занятии студент, под руководством учебного мастера, должен выполнить образцы ручных и машинных строчек, освоить приемы изготовления ниточных швов (соединительных, краевых, отделочных), различных видов отделок (беек, складок, рельефов, оборок, воланов, рюшей), в соответствии с содержанием соответствующей работы и лабораторными эталонами.

При подготовке к лабораторной работе студенту необходимо изучить соответствующие разделы рекомендуемой специальной литературы, проработать предлагаемую теоретическую часть в лабораторном практикуме.

По окончании каждой лабораторной работы, выполняемой индивидуально, оформляется отчет в соответствии с требованиями СТО 1.005-2007 «Общие требования к оформлению текстовой части выпускных квалификационных, курсовых работ (проектов), рефератов, контрольных работ, отчетов по практикам, лабораторным работам» ([http://it.vvsu.ru/docs/files/726\\_29\\_06\\_2009\\_12\\_09\\_29.doc](http://it.vvsu.ru/docs/files/726_29_06_2009_12_09_29.doc)).

Отчет по работе должен содержать: титульный лист с указанием номера лабораторной работы, название темы, фамилии исполнителя и принимающего работу (форма титульного листа представлена в Приложении А). Следующая за титульным листом страница нумеруется цифрой 2 и начинается с цели работы. В разделе 1 – «Теоретическая часть» – приводятся основные характеристики изучаемого материала. В разделе 2 – «Практическая часть» – описывается работа, которую непосредственно необходимо выполнить студенту. На основании полученных результатов в конце отчета по лабораторной работе должны быть кратко сформулированы выводы.

## **Лабораторная работа 1**

### **СТРОЕНИЕ РУЧНЫХ СТЕЖКОВ И СТРОЧЕК**

**Цель работы:** изучение строения ручных стежков и строчек, области их применения. Освоение приемов выполнения стежков и строчек.

### **Содержание работы**

1. Изучить классификацию ручных стежков и строчек.
2. Изучить строение ручных стежков и строчек по специальной литературе и лабораторным эталонам, ознакомиться с областью их применения.
3. Изучить терминологию ручных работ.
4. Изготовить образцы ручных строчек и пришивания пуговиц, металлических кнопок, крючков и петель, выполнения ручных прорезных петель и фигурных закрепок с соблюдением технических условий.

### **Оборудование, инструменты, приспособления и материалы, необходимые для выполнения работы**

ручные иглы, наперсток, ножницы;  
линейка, мел, булавки, приспособление для прорезания петель;  
2 образца из шерстяной или полушерстяной ткани размером 20х30 см и 20х20 см;  
2 образца из льняной бортовой ткани размером 20х3 см;  
1 образец из ватина или синтепона размером 20х3 см;  
1 образец из подкладочной ткани размером 20х3 см;  
1 пуговица на ножке; 1 пуговица с 2-я отверстиями; 1 пуговица с 4-я отверстиями;  
крючок и петля металлические; кнопка металлическая;  
нитки: хлопчатобумажные № 40 или 50, шелковые или лавсановые для обметывания петель, гарус для выполнения фигурных закрепок.

### **Вопросы для подготовки к лабораторной работе**

1. Как называется законченный цикл переплетения нитей между двумя проколами материала иглой?
2. Что образует последовательный ряд однородных стежков?

3. На какие виды (по конструкции) подразделяются ручные стежки?
4. Как называется операция временного ниточного соединения, выполняемая по краю приблизительно равных по размерам деталей?
5. Как называется операция временного ниточного соединения мелких деталей с крупными?
6. Как называется операция временного ниточного закрепления подогнутого края детали?
7. Как называется операция временного ниточного соединения деталей по овалному или замкнутому контуру?
8. Как называется операция временного ниточного закрепления обтаченных и вывернутых на лицевую сторону краев деталей?
9. Как называется операция временного ниточного соединения по поверхности деталей, наложенных одна на другую?
10. Как называется операция временного ниточного соединения двух и более деталей, наложенных друг на друга, потайными или сквозными стежками на отдельных участках или по всей поверхности с целью повышения их упругости?
11. Какими ручными стежками выполняют выметочные строчки?
12. Какими ручными стежками выполняют подшивочные строчки?
13. Какими ручными стежками выполняют обметочные строчки?
14. Какими ручными стежками выполняют наметочные строчки?
15. Какие виды строчек выполняют, используя прямые стежки?
16. Какие виды строчек выполняют, используя косые стежки?
17. Какие виды строчек выполняют, используя крестообразные стежки?
18. Какие виды строчек выполняют, используя петлеобразные стежки?
19. Какие виды строчек выполняют, используя петельные стежки?

## Теоретическая часть

При изготовлении одежды по индивидуальным заказам очень широко применяются ручные стежки и строчки. Классификация и условное обозначение ручных стежков и строчек установлены ГОСТом 12807-88 «Изделия швейные. Классификация стежков, строчек, швов». Согласно ГОСТу ручные стежки и строчки обозначаются кодом. Если стежок и строчка состоят из одного ряда стежков одного вида, в этом случае код будет состоять из трехзначной цифры. Первая цифра определяет класс стежка (для всех ручных стежков это цифра 2), вторая и третья цифры определяют его вид. Например, прямой стежок – 209, косой стежок – 211.

Детальное изучение классификации ручных стежков и строчек студенты выполняют самостоятельно по ГОСТу 12807-88.

Можно выделить два основных способа выполнения ручных стежков в зависимости от того, как прокалывается материал швейной иглой. При прокалывании материала и выведении иглы из него с одной стороны (рисунок 1а) происходит образование стежков и строчек для временного или постоянного скрепления материалов. При прокалывании материала с одной стороны и выведении из него иглы с другой стороны (рисунок 1б) образуются специальные стежки, применяемые для обметывания петель, изготовления закрепок, пришивания пуговиц и т.д.

Строение ручных стежков зависит от расположения ниток, образующих их, на поверхности и внутри материала (прямое, косое, крестообразное, петлеобразное), а также от соотношения длин лицевых ниток,  $a$  и интервалов  $b$  (рисунок 2).

Длина стежка  $l$  равна сумме длин  $a$  и  $b$ , измеряемых вдоль строчки. Размеры косого, крестообразного и петельного стежков определяются и их шириной  $c$  (рисунок 3). Длина стежка может быть равна 0,2 – 5,0 см, а ширина 0,1 – 0,7 см – в зависимости от вида стежка (строчки) и толщины соединяемых материалов в соответствии с инструкцией "Технические требования к соединениям деталей швейных изделий".

Для изготовления одежды применяют пять основных видов ручных стежков: прямой, косой, крестообразный, петлеобраз-

ный и петельный. Классификация видов ручных стежков и строчек представлена на рисунке 4.

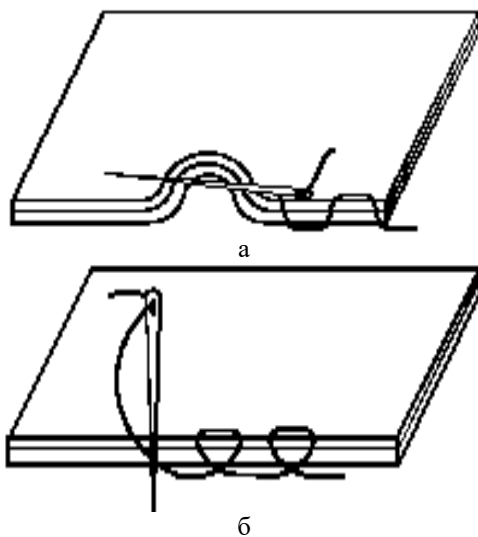


Рисунок 1 - Способы образования ручных стежков

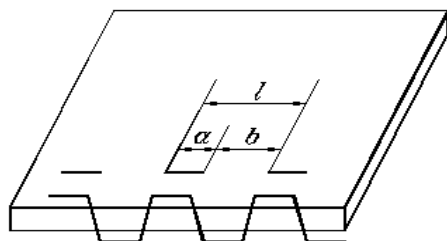


Рисунок 2 - Строение прямых стежков

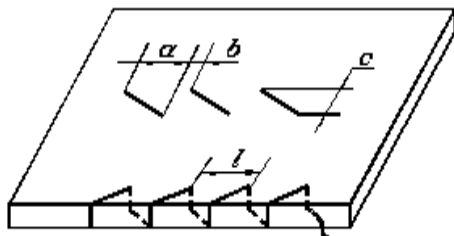


Рисунок 3 - Строение косых стежков

### Практическая часть

Для выполнения ручных работ используются специальные инструменты и приспособления. Для ручных работ используют следующие виды инструментов: ручные иглы, наперсток, ножницы, сантиметровая лента; приспособления – манекен, лекала, колышек, булавки, резцы и т.д.

Для описания операций по выполнению ручных работ используется специальная терминология. Определение и область применения операций ручных работ представлена в таблице 1.

Таблица 1 – Термины и определения ручных работ

Операция	Характер операции	Применение
Сметывание	Соединение двух деталей, примерно равных по величине, по намеченным линиям или копировальным строчкам стежками временного назначения	Сметывание боковых и плечевых срезов, передних и локтевых срезов, рукавов
Наметывание	Соединение двух деталей, наложенных одна на другую, стежками временного назначения	Наметывание переда на бортовую прокладку, подбортов на деталь переда
Выметывание	Закрепление обтачного и вывернутого края детали стежками временного назначения (с образовани-	Выметывание клапанов, бортов, воротника после обтачивания и



	ем канта или с расположением шва на сгибе) для сохранения определенной формы	вывертывания
Заметывание	Закрепление подогнутого края детали, складок, вытачек, зашипов стежками временного назначения	Заметывание низа пиджака, низа рукавов, низа брюк и т.д.
Обметывание	Ниточное закрепление низа детали или краев прорези	Обметывание срезов открытых

Продолжение таблицы 1

Операция	Характер операции	Применение
	стежками постоянного назначения с целью предохранения от осыпания	швов, петель и т.д.
Приметывание	Временное соединение мелкой детали с крупной или неосновной с основной стежками временного назначения	Приметывание манжет к рукаву, клапанов по линии карманов
Вметывание	Временное соединение двух деталей по овалному контуру стежками временного назначения	Вметывание воротника в горловину, рукавов в проймы и т.д.
Разметывание	Раскладывание припусков швов или складки на две стороны и закрепление их стежками временного назначения. Скрепление разметочными петлеобразными стежками нескольких слоев ткани, где необходимо создать прочное, но эластичное соединение стежками постоянного назначения	Разметывание припусков на швы и складки, разметывание пройм, пришивание верхних плечевых накладок
Подшивание	Прикрепление подогну-	Подшивание низа

	тых краев одной детали к другой или к той же детали стежками постоянного назначения	рукавов, низа изделия и подкладки и т.д.
Пришивание	Прикрепление одной детали к другой, фурнитуры и отделочных элементов стежками постоянного назначения	Пришивание пуговиц, крючков, кнопок и т.д.

Продолжение таблицы 1

Операция	Характер операции	Применение
Вспушивание	Закрепление и отделка обтачного и выметанного края детали потайными петлеобразными стежками постоянного назначения с расположением внутри скрепляющих материалов	Вспушивание краев клапанов, бортов, воротника, манжет и т.д.
Распошива- ние	Соединение двух деталей потайными стежками в месте шва, выполненного на швейной машине, с целью сделать этот шов менее заметным	Распошивание швов притачивания надставок (в изделиях из легко осыпающихся тканей)
Штукование	Соединение двух деталей потайными стежками постоянного назначения швом встык	Штукование различных надставок деталей из неосыпающихся тканей

Детальное строение ручных стежков и строчек, области их применения студенты изучают самостоятельно по специальной литературе. На последнем этапе работы студенты выполняют на образцах материалов все разновидности ручных стежков и строчек с соблюдением технических условий.

Отчет по лабораторной работе №1 должен содержать теоретическую часть с обязательным изложением терминов и определений ручных работ. В практической части отчета должна быть заполнена таблица 2. По результатам выполнения лабораторной работы делают выводы в свободной форме.

Таблица 2 – Ручные стежки и строчки

Вид стежка	Код стежка по ГОСТ	Схема соединения	Вид строчки	Область применения, технические условия выполнения
прямой	209		сметочная	Временное соединение деталей по краю. Длина стежка 10-15мм



Рисунок 4 - Классификация ручных стежков и строчек

## **Лабораторная работа 2**

### **СТРОЕНИЕ МАШИННЫХ СТЕЖКОВ И СТРОЧЕК**

**Цель работы:** изучение строения и области применения машинных стежков и строчек. Освоение приемов выполнения машинных стежков и строчек

#### **Содержание**

1. Изучить классификацию машинных стежков и строчек
2. Изучить строение машинных стежков и строчек, ознакомиться с областью их применения

#### **Оборудование, инструменты, приспособления и материалы, необходимые для выполнения работы**

Универсальные стачивающие швейные машины Yamata FY 5550 (Япония), Yuki DDL-5550 (Япония), Sun Star KM -250A (Республика Корея);

специальные швейные машины: краеобметочная Yuki MO-3904 (Япония) или Sun Star SC-9003 series (Республика Корея); плоскошовная швейная машина Yamata FY 32060-01CB и SC 7300 Series Yamata ((Япония); стачивающая двухниточная машина цепного стежка Yamata FY 3800B (Япония); стачивающая машина зигзагообразной строчки 335-111 Minerva (Чехия); четырехниточные стачивающе-обметочные швейные машины для трикотажных полотен Look 929D Brother (Япония) и SL 5400 Brother (Япония); специальная швейная машина потайного стежка FEIYUE FY-500 (КНР); петельные полуавтоматы для изготовления петли с глазком 62761-P2 Minerva (Чехия) и прямой петли P 817001 Brother (Япония);

1 образец из шерстяной или п/шерстяной ткани размером 20x25 см;

нити х/б № 40 или 50;

специальные линейки для выполнения машинных стежков;

цветные толстые нитки или пряжа для выполнения машинных стежков на специальной линейке;

ручные иглы с удлиненным ушком.

### **Вопросы для подготовки к лабораторной работе**

1. Выполните сравнительную характеристику стачивающей однолинейной строчки челночного стежка и стачивающей двухниточной строчки цепного стежка
2. Укажите способы образования челночных стежков
3. Укажите способы образования цепных стежков
4. Перечислите виды строчек, которые можно выполнить на швейных машинах челночного стежка
5. Укажите назначение зигзагообразной строчки челночного стежка
6. Укажите назначение потайных строчек челночного стежка.
7. Приведите схему и укажите назначение однострочной стачивающей строчки цепного стежка
8. Приведите схему и укажите назначение зигзагообразной двухниточной строчки цепного стежка
9. Приведите схему и укажите назначение однострочной обметочной строчки цепного стежка
10. Приведите схему и укажите назначение двухниточной обметочной строчки цепного стежка
11. Приведите схему и укажите назначение четырехниточной строчки плоского цепного стежка (с покровной нитью)
12. Приведите схему и укажите назначение потайной однострочной строчки цепного стежка

### **Теоретическая часть**

При изготовлении одежды используются машинные стежки и строчки, выполняемые на швейных машинах.

Классификация, условные и графические изображения машинных стежков и строчек устанавливаются ГОСТ 12807-88 "Изделия швейные. Классификация стежков, строчек, швов".

Машинные стежки и строчки подразделяются на классы в зависимости от способа их образования и в зависимости от назначения – на группы.

Согласно ГОСТу:

класс 100 – цепные стежки, образованные одной или более верхними нитками;

класс 300 – челночные стачивающие стежки, образованные двумя или более верхними и нижними нитками;

класс 400 – цепные стачивающие стежки, образованные двумя или более верхними и нижними нитками;

класс 500 – цепные обметочные и стачивающе-обметочные стежки, образованные одной верхней или двумя и более верхними и нижними нитками;

класс 600 – цепные плоские (с покровной нитью) стежки, образованные двумя или более верхними и нижними нитками.

Машинным стежкам и строчкам присваивается код, состоящий из трехзначной цифры. Первая цифра определяет класс стежка, вторая и третья цифры – его вид. Например, однониточная однолинейная строчка цепного стежка – 101; однониточная потайная строчка цепного стежка – 103.

Строчки, образованные различными стежками или стежками одного вида, но расположенные в два и более рядов, обозначаются кодами стежков, разделенными точкой, например: 401.502 или 401.401.

Если стежки выполняются одновременно, то обозначение строчки заключается в скобки, например (401.502).

Детальное изучение классификации, графического изображения и кодового обозначения машинных стежков и строчек студенты выполняют самостоятельно по ГОСТу 12807-88.

На втором этапе работы студенты изучают строение машинных стежков и строчек по специальной литературе и образцам стежков и строчек, имеющихся в швейной лаборатории кафедры СМ (ауд. 1204).

По своему строению машинные стежки делятся на две основные группы: челночные и цепные.

Челночные стежки (рисунок 5) представляют собой переплетение двух ниток: игольной – 1 и челночной – 2. Узел переплетения этих ниток должен располагаться в середине соединяемых слоев материала.

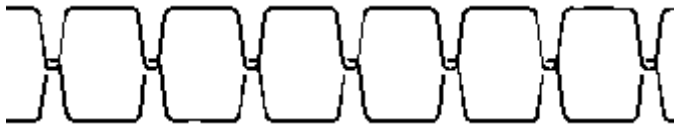


Рисунок 5 - Строение двухниточной стачивающей строчки челночного стежка

В зависимости от конструкции швейной машины можно выполнить различные челночные строчки (рисунок 6).

Цепные стежки образуются введением в петлю игольной нитки петли этой же нитки (однониточные) (рисунок 7) или петлю нижней нитки петлителя (двух-, трехниточные и т.д.) (рисунок 8). Узел переплетения располагается на поверхности ткани.

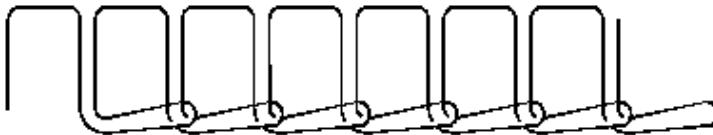


Рисунок 7 - Строение стачивающей однолинейной однониточной строчки цепного стежка

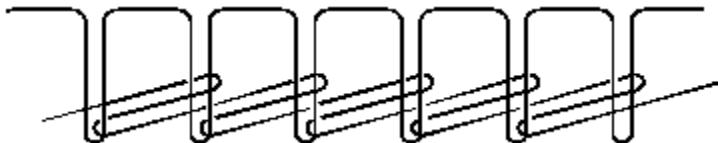


Рисунок 8 - Строение стачивающей однолинейной двухниточной строчки цепного стежка

Разновидности цепных стежков и строчек представлены в виде схемы на рисунке 9.



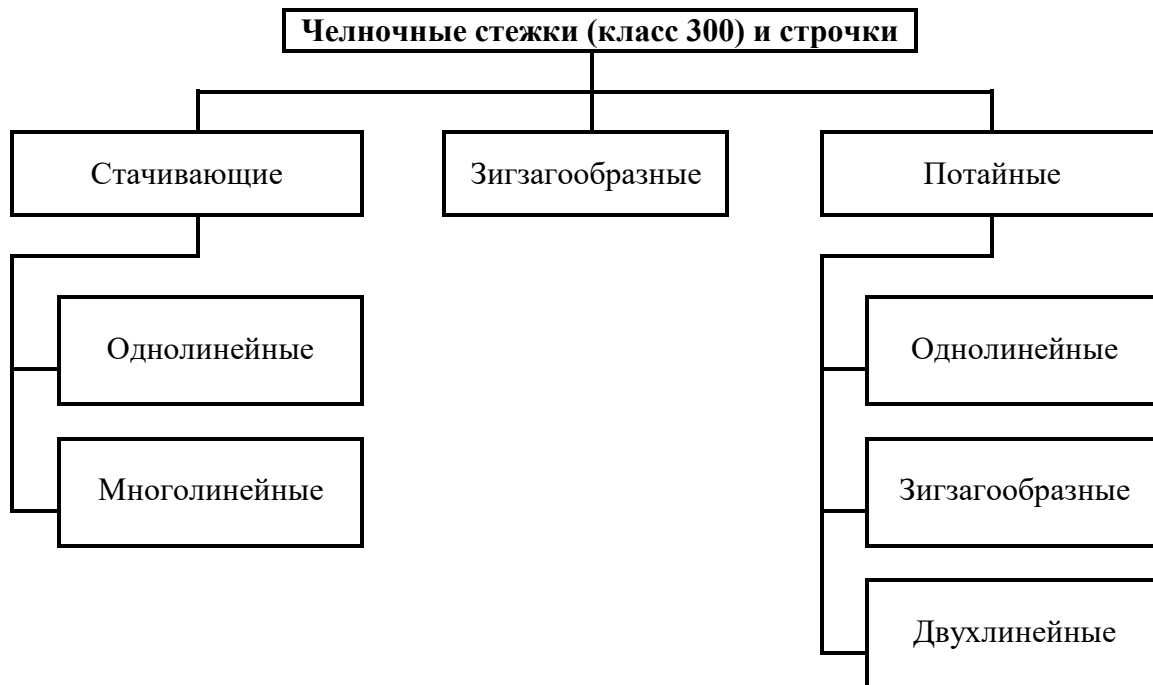


Рисунок 6 – Классификация челночных стежков и строчек

Детальное изучение строения челночных и цепных стежков и строчек студенты выполняют самостоятельно по альбому, плакатам со схемами стежков. Для лучшего усвоения материала студенты выполняют машинные стежки и строчки на специальной линейке швейными иглами с заправленными в них цветными нитками или пряжей. Число игл должно быть равно числу ниток, образующих стежок.

Таблица 3 – Терминология машинных работ

Операция	Характер операции	Применение
Стачивание	Ниточное соединение двух и более деталей по совмещенным краям	Стачивание боковых и плечевых срезов, срезов рукавов и т.д.
Притачивание	Ниточное соединение мелких деталей с крупными	Притачивание надставок к подбортам, клапанов к деталям переда, манжет к рукавам
Обтачивание	Ниточное соединение деталей с последующим вывертыванием их швами внутрь	Обтачивание клапанов, воротника, бортов, хлястиков и т.д.
Втачивание	Ниточное соединение деталей по овалному контуру	Втачивание рукавов в проймы, нижнего воротника в горловину
Настрачивание	Прокладывание строчки при наложении одной детали на другую для их соединения, закрепление припусков шва, складки, направленных в одну сторону	Настрачивание боковых и плечевых швов, кокеток, накладных карманов, складок и т.д.
Расстрачивание	Прокладывание строчек на деталях для закрепления припусков шва, складки, направленных в противоположные стороны	Расстрачивание швов рукавов, спинок, швов соединения, встречных складок



Рисунок 9 – Классификация цепных стежков и строчек

Продолжение таблицы 3

Операция	Характер операции	Применение
Застрачивание	Прокладывание строчки для закрепления подогнутого края детали или изделия, складок, вытачек, защипов	Застрачивание внутренних краев обтачек, низа брюк и рукавов в изделиях из хлопчатобумажных тканей
Выстегивание	Соединение двух и более деталей или слоев материала, наложенных друг на друга, потайными или сквозными стежками на отдельных участках или по всей поверхности	Выстегивание лацканов, нижнего воротника в верхней одежде, отдельных деталей или их частей в куртках, подкладки с утепляющей прокладкой
Окантовывание	Обработка среза детали полоской материала, тесьмой для отделки или предохранения от осыпания	Обработка горловины, пройм, бортов и других срезов в одежде платьево-блузочного ассортимента, обработка внутренних краев подбортов, срезов швов и низа изделия в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента
Обметывание	Ниточное закрепление среза детали или прорези для предохранения от осыпания	Обметывание срезов деталей из легко осыпающихся материалов
Разутюживание	Раскладывание припусков шва или складки на противоположные стороны и закрепление их в этом положении посредством	Разутюживание боковых, плечевых швов, швов рукавов и т.д.

	утюжительной обработки	
--	------------------------	--

Продолжение таблицы 3

Операция	Характер операции	Применение
Заутюживание	Укладывание припусков шва или складки, края детали на одну сторону и закрепление их в этом положении посредством утюжительной обработки	Заутюживание среднего шва спинки, швов рукавов, рельефов, складок и т.д.
Приутюживание	Уменьшение толщины шва, сгиба или края детали посредством утюжительной обработки	Приутюживание карманов, бортов, воротников, складок и т.д.

### Практическая часть

В ходе лабораторной работы: выполняют имитацию машинных строчек на специальной линейке цветными толстыми нитками или пряжей: 2-х ниточную однолинейную и зигзагообразную строчки челночного стежка; однониточную и двухниточную однолинейные строчки цепного стежка; двухниточную краеобметочную строчку цепного стежка.

овладевают правилами работы и заправки ниток универсального и специального швейного оборудования;


изучают образцы машинных стежков и строчек, имеющиеся в швейной лаборатории кафедры СМ (ауд. 1204);

выполняют на образце материала по три параллельные строчки на стачивающих швейных машинах двухниточного челночного стежка и двухниточного цепного стежка (расстояние между строчками 5 мм), а также по одной строчке на специальных машинах: зигзагообразную строчку челночного стежка, трехниточную обметочную строчку, четырехниточную стачивающе-обметочную строчку, однониточную потайную строчку цепного стежка; трех-четырёхниточные подшивочные строчки; петлю прямую и с глазком.

Отчет по лабораторной работе №2 должен содержать теоретическую часть с обязательным изложением терминов и определений машинных работ. В практической части отчета должна

быть заполнена таблица 4. По результатам выполнения лабораторной работы делают выводы в свободной форме.

Таблица 4 - Машинные стежки и строчки

Вид стежка	Код стежка	Количество ниток	Класс швейной машины	Схема стежка	Вид строчки	Область применения строчки
Цепной	101	1	2222 кл.		Стачивающая	Временное соединение деталей изделия

### **Лабораторная работа 3** **СТРОЕНИЕ НИТОЧНЫХ ШВОВ**

**Цель работы:** изучение строения соединительных и краевых швов, области их применения.

#### **Содержание работы**

Изучить классификацию соединительных и краевых швов

2.Изучить строение и область применения соединительных и краевых швов

3.Изучить терминологию машинных работ и работ влажно-тепловой обработки (ВТО)

4.Ознакомиться с образцами краевых и соединительных швов, имеющимися в швейной лаборатории кафедры Сервиса и моды

5.Выполнить на образцах все виды соединительных и краевых швов, строго соблюдая технические условия их выполнения

6.Зарисовать схемы выполнения соединительных и краевых швов

**Оборудование, инструменты, приспособления и материалы, необходимые для выполнения работы**

универсальные стачивающие швейные машины Yamata FY 5550 (Япония), или Yuki DDL-5550 (Япония), или Sun Star KM - 250A (Республика Корея);

краеобметочная швейная машина Yuki MO-3904 (Япония) или Sun Star SC-9003 series (Республика Корея);

22 образца из плотной хлопчатобумажной или тонкой шерстяной или полушерстяной ткани размером 20x10 см;

ручные иглы, наперсток, ножницы, линейка, мел, булавки; нитки х/б № 50 или № 40

### **Вопросы для подготовки к лабораторной работе**

1. Какие существуют виды ниточных швов?
2. Какие группы швов относятся к соединительным швам?
3. Какие группы швов относятся к краевым швам?
4. Какие швы относятся к стачным швам?
5. Какие швы относятся к накладным швам?
6. Какие швы относятся к настрочным швам?
7. Какие швы относятся к бельевым швам?
8. Какие швы относятся к швам вподгибку?
9. Какие швы относятся к окантовочным швам?
10. Какие швы относятся к обтачным швам?
11. Какой нормативно-технический документ определяет технические условия выполнения ниточных швов?

### **Теоретическая часть**

Основным средством соединения деталей одежды являются машинные ниточные швы. В зависимости от конструкции и назначения ниточные швы делят на соединительные, краевые и отделочные. На рисунке 10 и 11 представлены основные виды соединительных и краевых швов.

Качество выполнения швов зависит от соблюдения их параметров: ширины шва, количества строчек и расстояния между ними, частоты стежков и плотности затягивания их в строчке, толщины ниток и игл. Параметры швов, а также область их применения даны в инструкции "Технические требования к соединениям деталей швейных изделий".

Согласно ГОСТу 12807-88, классификация швов, применяемых при изготовлении швейных изделий, содержит 8 классов. Основным признаком, положенным в основу классификации, является расположение слоев соединяемых материалов. Швы обозначаются кодом, состоящим из пятизначной цифры. Первая цифра (от 1 до 8) определяет класс шва; вторая и третья (от 1 до 99) указывают на различия конфигурации слоев материалов; четвертая и пятая цифры (от 1 до 99) указывают на различия в местонахождении точек прокола иглы.

Для полного обозначения применяемого соединения используют кодовое обозначение шва и стежка, разделенных чертой ( / ), например, 1.01.01/301 или 1.06.02/301.301.

Кодовое обозначение и графическое изображение основных видов ниточных швов представлены в таблице 5.

### **Практическая часть**

Ознакомиться с образцами краевых и соединительных швов, имеющимися в швейной лаборатории кафедры Сервиса и моды (ауд. 1204).

Конструкции швов и область их применения студенты изучают самостоятельно по образцам, альбомам, специальной литературе.

Терминология машинных работ и влажно-тепловой обработки приведена в таблицах 3 и Б.2.

Выполнить на заготовленных образцах хлопчатобумажной ткани все виды соединительных и краевых швов, представленных на рисунках 10 и 11, строго соблюдая технические условия их выполнения.

Результаты изучения ниточных швов заносятся в таблицу 6, зарисовывая схемы выполнения соединительных и краевых швов.

Условные обозначения строчек и материалов должны соответствовать прогрессивной технологии (см. Приложения Б).

Отчет по лабораторной работе №3 должен содержать теоретическую часть. В практической части отчета должна быть заполнена таблица 6. По результатам выполнения лабораторной работы делают выводы в свободной форме.





Рисунок 10 – Классификация соединительных швов

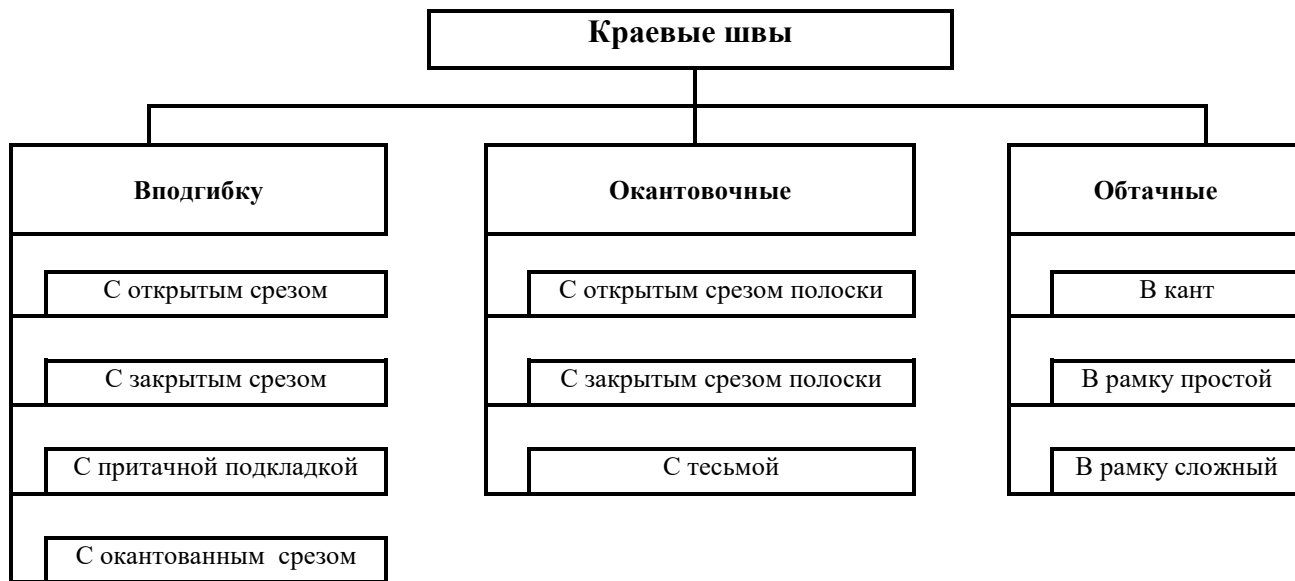
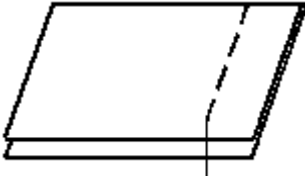
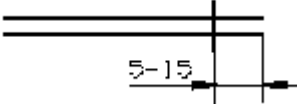
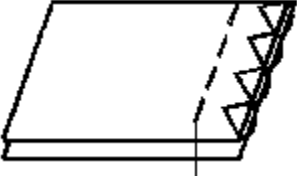
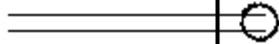

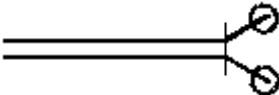
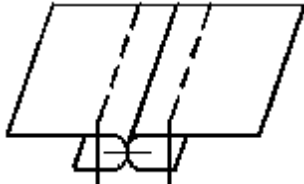

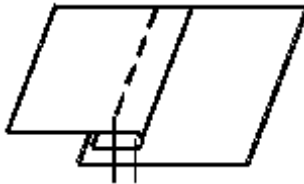
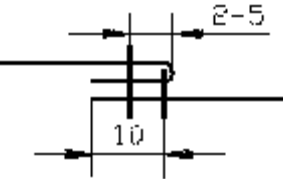
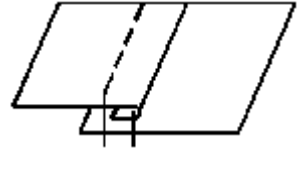
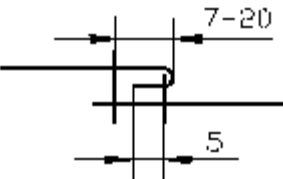


Рисунок 11 – Классификация краевых швов

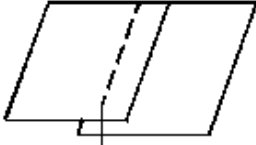
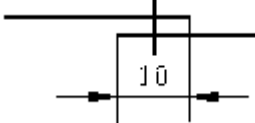
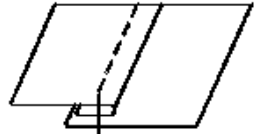
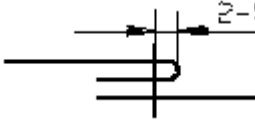

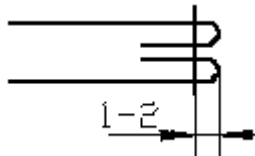
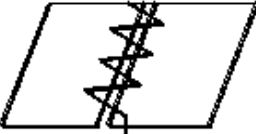
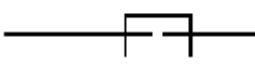
Таблица 5 – Виды швов, используемых при изготовлении одежды

Наименование швов	Кодовое обозначение шва по ГОСТ 12807-88	Схема метода технологической обработки шва	Проекционная схема шва и технические условия выполнения
<p>Стачной:</p> <p>выполненный одной строчкой без обметывания срезов</p>	1.01.01		
<p>выполненный одной строчкой с обметыванием срезов</p>	1.01.02		
<p>выполненный одной строчкой с раздельным обметыванием срезов</p>	1.01.05		

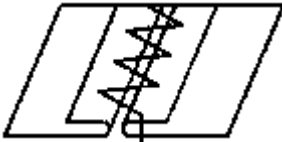
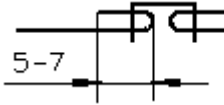
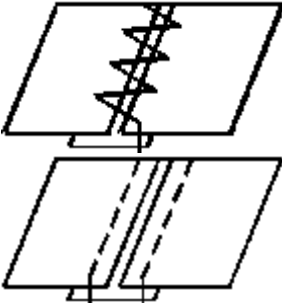
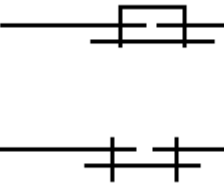
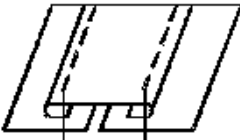
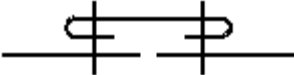
Продолжение таблицы 5

Наименование швов	Кодовое обозначение шва по ГОСТ 12807-88	Схема метода технологической обработки шва	Проекционная схема шва и технические условия выполнения
Расстрочной	4.03.03		
Настрочной с открытыми необметанными срезами	2.02.03		
Настрочной с закрытым срезом	2.05.02		

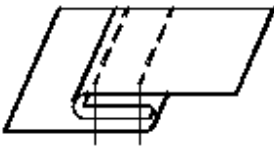
Продолжение таблицы 5

Наименование швов	Кодовое обозначение шва по ГОСТ 12807-88	Схема метода технологической обработки шва	Проекционная схема шва и технические условия выполнения
Накладной с открытыми срезами	2.01.01		
Накладной с закрытым срезом	2.02.01		
Накладной с двумя закрытыми срезами	1.06.01		
Встык (с закрытыми срезами)	4.01.01		

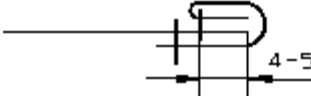
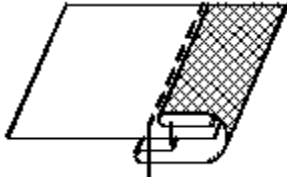
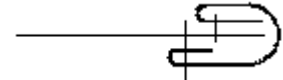
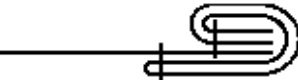
Продолжение таблицы 5

Наименование швов	Кодовое обозначение шва по ГОСТ 12807-88	Схема метода технологической обработки шва	Проекционная схема шва и технические условия выполнения
Встык (с открытыми срезами)	4.03.01		
Встык (с одновременным прокладыванием тесьмы)	4.05.03  4.05.02		
Встык (с одновременным прокладыванием полоски материала)	4.06.01		

Продолжение таблицы 5


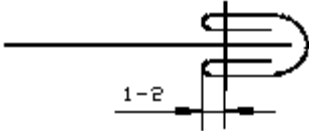
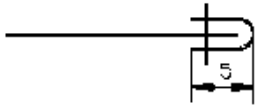
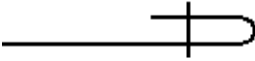
Наименование швов	Кодовое обозначение шва по ГОСТ 12807-88	Схема метода технологической обработки шва	Проекционная схема шва и технические условия выполнения
Запошивочный (узкий)	2.04.06		
Запошивочный (широкий)	2.04.05		
Взамок	2.04.03		
Двойной	1.06.03		

Продолжение таблицы 5




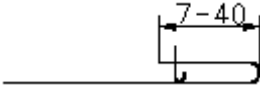
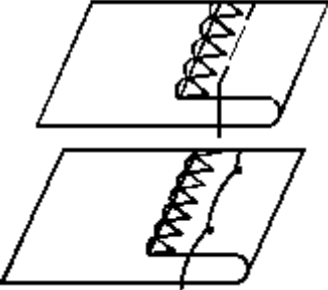
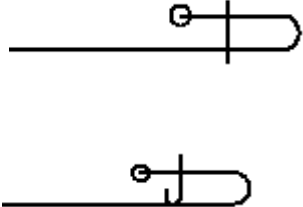
Наименование швов	Кодовое обозначение шва по ГОСТ 12807-88	Схема метода технологической обработки шва	Проекционная схема шва и технические условия выполнения
Окантовочный (полоской материала с открытым срезом)	3.03.07		 <p data-bbox="1129 460 1437 486">Ширина полоски 20-25 мм</p>
Окантовочный (полоской материала с закрытыми срезами)	3.03.01		
Окантовочный с закрытыми срезами			 <p data-bbox="1129 860 1437 885">Ширина полоски 30-35 мм</p>



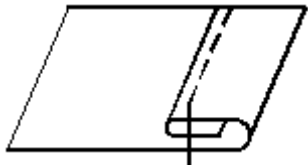
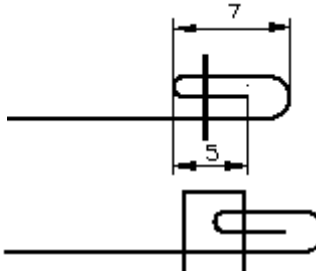
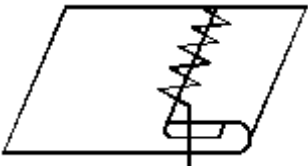
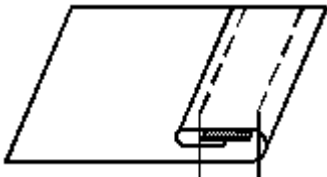
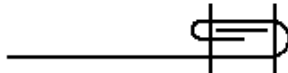
Продолжение таблицы 5

Наименование швов	Кодовое обозначение шва по ГОСТ 12807-88	Схема метода технологической обработки шва	Проекционная схема шва и технические условия выполнения
	3.05.01		 <p data-bbox="1161 490 1407 517">Спецприспособление</p>
Окантовочный (с тесьмой или кожей)	3.01.02		 <p data-bbox="1161 703 1407 730">Спецприспособление</p>
Вподгибку с открытым срезом	6.02.01		

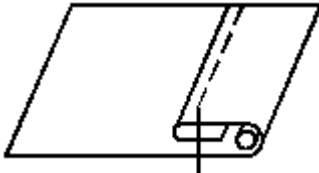
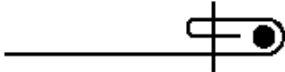

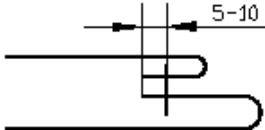


Продолжение таблицы 5

Наименование швов	Кодовое обозначение шва по ГОСТ 12807-88	Схема метода технологической обработки шва	Проекционная схема шва и технические условия выполнения
	6.02.06		
Вподгибку с открытым срезом	6.02.02		
Вподгибку с обмётанным срезом	6.02.08  6.02.09		

Продолжение таблицы 5

Наименование швов	Кодовое обозначение шва по ГОСТ 12807-88	Схема метода технологической обработки шва	Проекционная схема шва и технические условия выполнения
Вподгибку с закрытым срезом	6.03.01		
	6.03.02		
Вподгибку с закрытым срезом (с одновременным владыванием тесьмы)	7.26.02		

Продолжение таблицы 5

Наименование швов	Кодовое обозначение шва по ГОСТ 12807-88	Схема метода технологической обработки шва	Проекционная схема шва и технические условия выполнения
Вподгибку с закрытым срезом (с одновременным вкладыванием шнура)	7.23.01		
Вподгибку с притачной подкладкой			
Вподгибку с окантовкой среза			

Продолжение таблицы 5

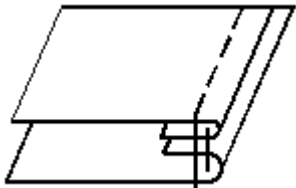
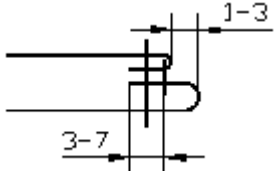
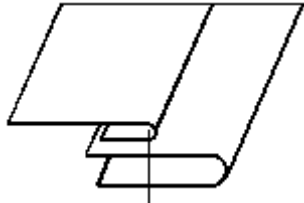
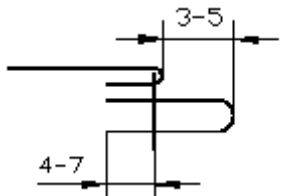
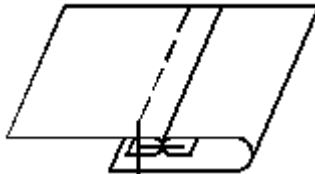
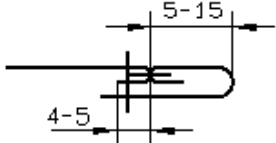
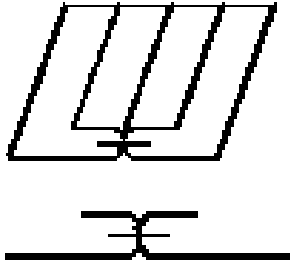
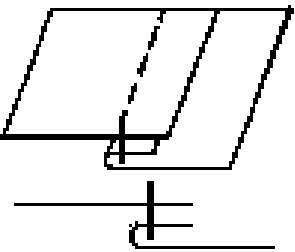
Наименование швов	Кодовое обозначение шва по ГОСТ 12807-88	Схема метода технологической обработки шва	Проекционная схема шва и технические условия выполнения
Обтачной "в кант"	1.09.01		
Обтачной "в рамку" (простой)	1.09.02		
Обтачной "в рамку" (сложный)	1.10.02		

Таблица 6 – Область применения соединительных и краевых швов

Наименование шва	Схема метода технологической обработки шва	Технические условия выполнения шва	Область применения шва
<p>Стачной вразутюжку</p>		<p>Ширина шва 5 мм</p> <p>Ширина шва 7мм</p> <p>Ширина шва 10мм</p> <p>Ширина шва 12-15 мм</p>	<p>Для притачивания надставок подбортов и нижних воротников</p> <p>Для притачивания надставок из легкоосыпающихся материалов</p> <p>Для соединения основных деталей верха и подкладки верхней одежды</p> <p>Для соединения основных деталей женских платьев</p>
<p>Стачной взаутюжку</p>		<p>Ширина шва 5-15 мм</p>	<p>Для соединения деталей подкладки, бельевых изделий, деталей верха из тонких материалов</p>

## **Лабораторная работа 4**

### **ВЫПОЛНЕНИЕ ИНДИВИДУАЛЬНОГО ПРОЕКТА**

**Цель работы:** закрепление знаний и умений, полученных при изучении учебного материала лабораторных работ №1-3

#### **Содержание работы**

1. Разработать эскиз индивидуального проекта (получить задание на проект)
2. Выбрать пакет материалов для реализации проекта
3. Выбрать режимы обработки
4. Выбрать и обосновать методы технологической обработки для изготовления проекта
5. Изготовить индивидуальный проект в материале
6. Оформить инструкционную карту на изготовление проекта

#### **Оборудование, инструменты, приспособления и материалы, необходимые для выполнения работы**

ручные иглы, наперсток, ножницы;  
линейка, мел, булавки;  
универсальные стачивающие швейные машины Yamata FY 5550 (Япония), или Yuki DDL-5550 (Япония), или Sun Star KM - 250A (Республика Корея);  
краеобметочная швейная машина Yuki MO-3904 (Япония) или Sun Star SC-9003 series (Республика Корея);  
нитки: хлопчатобумажные № 40 или 50; пряжа.

#### **Практическая часть**

В ходе выполнения лабораторной работы №4 студенты разрабатывают индивидуальный проект, для изготовления которого необходимо использовать ручные и машинные строчки (лабораторные работы №1,2), соединительные и краевые швы (лабораторная работа №3).

Предлагаемый проект предлагается для обсуждения в группе и преподавателю в виде эскизного проекта.

Далее, после одобрения проекта, подбирается пакет материалов для изготовления проекта. Результаты выбора описываются в текстовой части или заполняется таблица 7.

Таблица 7- Характеристика пакета материалов для изготовления проекта

Образец	Общая характеристика материалов	Технологические свойства
Материал верха	Камвольная, полшерстяная с лавсаном, плотная, с гладкой поверхностью	Хорошая фиксация складок, повышенной сминаемости, трудно поддается сутюживанию, требует тщательной обработки

Выбор режимов обработки включает в себя подбор швейных игл и ниток, определение технических требований к ручным (машинным) стежкам и строчкам, установление режимов влажно-тепловой обработки и режимов склеивания (таблицы 8-12).

Таблица 8 - Выбор швейных игл и ниток

Номер иглы (ГОСТ 22249-82)		Нитки для ручных работ	Нитки для машинных работ
для машинных работ	для ручных работ		
90	3,5	х/б №40 (50текс)	лх 44 (43,6)

Таблица 9 - Технические требования к ручным стежкам и строчкам

Наименование операции	Длина стежка, мм	Количество стежков (на 10 мм строчки)	Используемые нитки, текс (торговый номер)
Выполнение заметочной строчки	20	-	х/б – 50

Таблица 10 - Технические требования к машинным строчкам

Изделия швейные и материалы	Строчка	Количество стежков (на 10 мм строчки)	Используемые нитки, текс
Костюмная полшерстяная	Стачивающая	4 – 5	Армированные 45,0 (44)

Таблица 11 - Режимы влажно-тепловой обработки материалов

Материал	Температура прессования утюгом, °С	Масса утюга, кг	Время обработки, сек.	Увлажнение в % к массе материала
Костюмная п/шерстяная с лавсаном	140	4	40	30



Таблица 12 - Режимы склеивания деталей с клеевыми прокладочными материалами

Вид клея	Режимы склеивания	Давление (масса утюга, кг)	Время прессования, сек.
ПА-12/6/66 (П-12 АКР)	140 – 150	4 – 6	25 – 35

На следующем этапе выбираются и обосновываются методы технологической обработки для изготовления проекта в материале.

На заключительном этапе отшивается проектируемое швейное изделие и оформляется инструкционная карта (таблица 13).

Таблица 13 - Инструкционная карта на изготовление индивидуального проекта

Номер операций п/п (сборнику <sup>1</sup> )	Наименование операции	Оборудование, приспособления, инструменты	Схема обработки и сборки, технические условия
1	2	3	4

**Примечание:** <sup>1</sup> - Типовые нормы времени. Технологические операции пошива мужской и женской верхней одежды по индивидуальным заказам при организации работ с разделением труда. – М.: НИИ труда, 1980.

По результатам лабораторной работы студенты делают выводы в свободной форме.

## Лабораторная работа 5 СТРОЕНИЕ ОТДЕЛОЧНЫХ ШВОВ

**Цель работы:** изучение строения отделочных швов, их назначения и области применения.

### Содержание работы

1. Изучить классификацию видов отделки
2. Изучить классификацию отделочных швов
3. Выполнить образцы отделочных швов
4. Заполнить таблицу с технологическими характеристиками отделочных швов

## **Оборудование, инструменты, приспособления и материалы, необходимые для выполнения работы**

универсальные стачивающие швейные машины Yamata FY 5550 (Япония), или Sun Star KM -250A (Республика Корея);  
краеобметочная швейная машина Yuki MO-3904 (Япония) или Sun Star SC-9003 series (Республика Корея);  
образцы из плотной хлопчатобумажной ткани;  
ручные иглы, наперсток, ножницы, линейка, мел, булавки;  
нитки х/б № 50 или № 40

### **Вопросы для подготовки к лабораторной работе**

1. Какие существуют виды отделки?
2. Какая отделка выполняется непосредственно на поверхности деталей одежды?
3. Какая отделка обеспечивает объемную форму изделий или отдельных деталей?
4. Какая отделка относится к дополнительным аксессуарам?
5. Какие существуют виды отделочных швов?
6. Какие швы относят к рельефным?
7. Какие швы относят к швам с кантом?
8. Какие существуют виды складок?
9. Какие складки относят к простым?
10. Какие складки относят к сложным?

### **Теоретическая часть**

По способу изготовления отделки условно можно разделить на три группы. К первой группе относятся отделки, выполненные непосредственно на поверхности деталей одежды, и отделки, заменяющие части деталей или целые детали одежды. Ко второй группе относят отделки, обеспечивающие объемную форму деталей изделий и изделий в целом. К третьей группе относят дополнительные аксессуары к одежде. Классификация видов отделки представлена на рисунке 12.

Отделочные швы относятся к первой группе отделок. Отделочные швы условно делят на рельефные, отделочные швы с кантом (рисунок 13).

Рельефные швы по внешнему виду напоминают соединительные швы. Отличие заключается в том, что их выполняют на целой детали, поэтому требуют меньшего расхода материалов. Для изготовления вытачных швов (простой, сложный) необходимы основная деталь и полоска прокладочного материала. Данные швы применяют для отделки спинок, деталей переда, рукавов, накладных карманов и других деталей изделий платьево-блузочного ассортимента. Застрочной шов выполняют одной строчкой, выстрочной и выстрочной со шнуром – двумя строчками. Для придания выстрочным шва большей рельефности используют мягкий объемный прокладочный материал (ватин, синтепон, мягкий драп или шнур). Выстрочные швы также можно обрабатывать за один прием на двухигольной машине с одним челноком или петлителем.

Отделочные швы с кантом применяют в форменной одежде (обработка бокового шва форменных брюк) и при обработке изделий платьево-блузочного ассортимента (обработка кокеток, карманов, воротников, манжет и т.д.).

Схемы методов технологической обработки отделочных швов представлены в таблице 14.

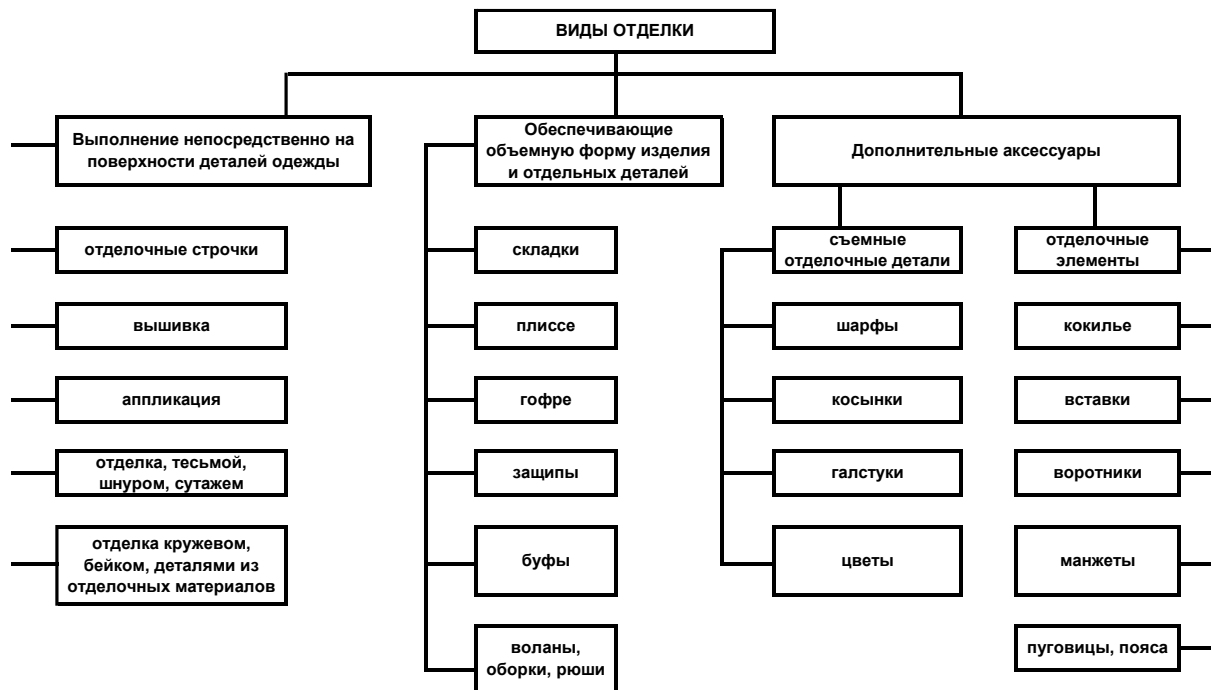
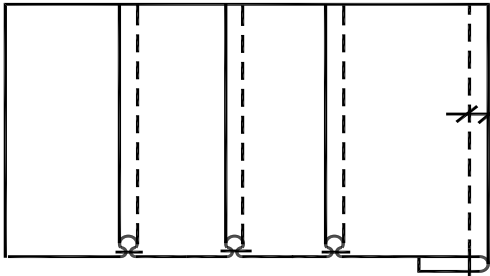
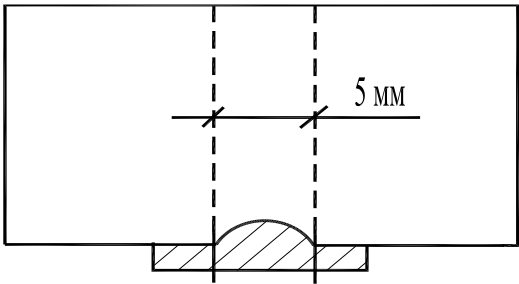
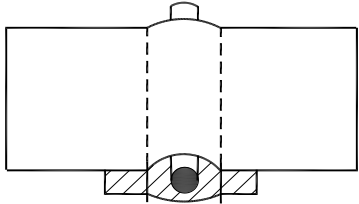
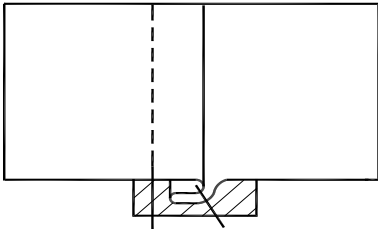


Рисунок 12 – Схема видов отделок

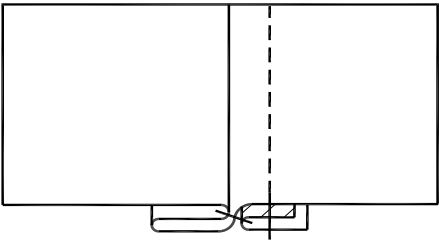
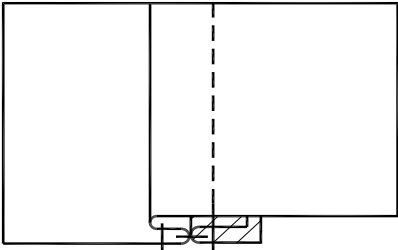
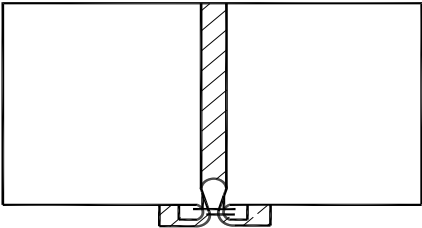
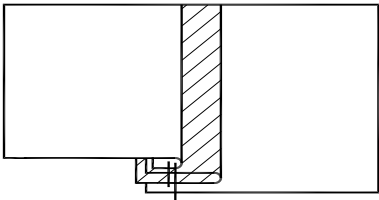


Рисунок 13 – Схема видов отделочных швов и складок

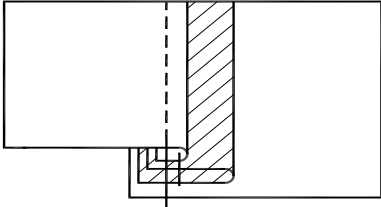
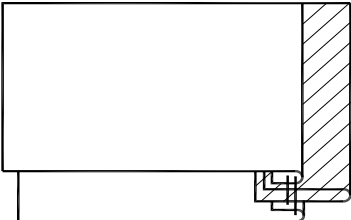
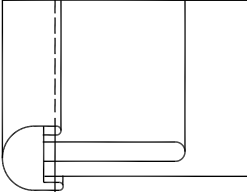
Таблица 14 - Схемы методов технологической обработки отделочных швов

Наименование шва	Схема метода технологической обработки
Рельефные	
1 Застрочной	
2 Выстрочной	
3 Выстрочной со шнуром	
4 Вытачной (простой)	

Продолжение таблицы 14

Наименование шва	Схема метода технологической обработки
5 Вытачной (сложный)	
6 Настрочной	
Отделочные швы с кантом	
соединительные	
7 Стачной	
	

Продолжение таблицы 14

Наименование шва	Схема метода технологической обработки
8 Накладной	
краевые	
9 Обтачной	
10 Окантовочный	

### Практическая часть

В ходе выполнения лабораторной работы студенты выполняют образцы вышеперечисленных отделочных швов в соответствии с образцами-эталоном, альбомами и перечнем специальной литературы, ориентируясь на таблицу 14.

Отчет по лабораторному занятию выполняется в соответствии с установленными требованиями и включает: титульный лист, указывается тема и номер лабораторного занятия, цель занятия, теоретическую и практическую часть. Результаты выполнения лабораторного занятия должны быть представлены в виде таблицы 15. В заключение отчета по лабораторному занятию формулируются выводы в свободной форме.



Таблица 15 – Характеристики отделочных швов

Наименование шва	Схема метода технологической обработки шва и ТУ выполнения	Назначение шва
Окантовочный		Для отделки краев деталей и предохранения от осыпания

## Лабораторная работа 6 ОБРАБОТКА СКЛАДОК

**Цель работы:** изучение строения и способов изготовления различных видов складок

### Содержание работы

1. Изучить классификацию складок
2. Освоить приемы выполнения складок
3. Оформить отчет по данному лабораторному занятию

### Оборудование, инструменты, приспособления и материалы, необходимые для выполнения работы

универсальные стачивающие швейные машины Yamata FY 5550 (Япония), или Sun Star КМ -250А (Республика Корея);  
 краеобметочная швейная машина Yuki MO-3904 (Япония) или Sun Star SC-9003 series (Республика Корея);  
 образцы из плотной хлопчатобумажной ткани;  
 ручные иглы, наперсток, ножницы, линейка, мел, булавки;  
 нитки х/б № 50 или № 40

### Вопросы для подготовки к лабораторной работе

1. К какому виду отделок относятся складки?
2. Какие существуют виды складок?
3. Какие складки относят к простым?
4. Какие складки относят к сложным?
5. Где и с какой целью применяют складки?

## Теоретическая часть

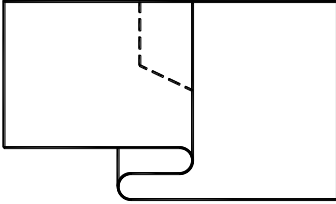
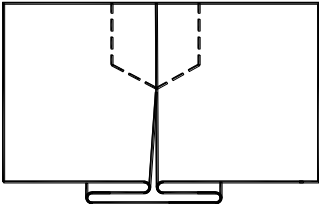
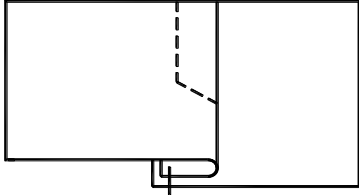
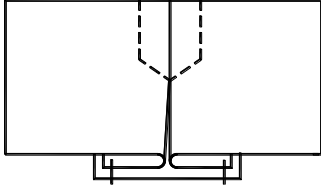
Складки относятся к отделкам, обеспечивающим объемную форму деталей и изделий в целом. В соответствии с принятой классификацией, складки делятся на простые и сложные, отделочные и соединительные, односторонние и двусторонние. Классификация видов складок приведена на рисунке 13.

Простые складки имеют прямые линии перегиба материала или с незначительным изгибом. Простые отделочные складки изготавливают из одной детали (односторонние и двусторонние). Простые соединительные складки изготавливают из нескольких деталей. Эти складки используют, когда складка располагается на небольшом участке детали, где проектирование отделочной складки вызывает дополнительный расход материала.

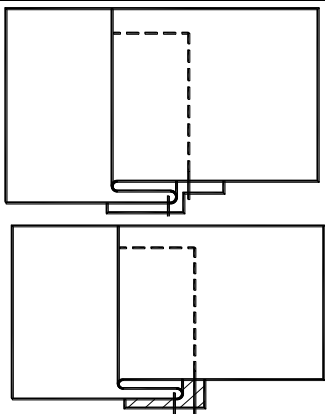
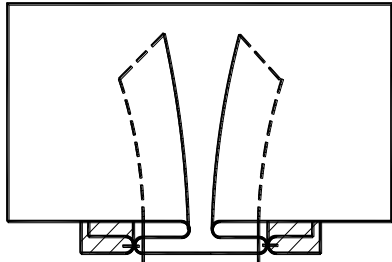
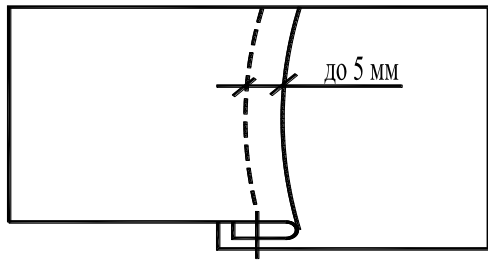
Сложные отделочные складки отличаются от простых крутыми изгибами линий перегиба материала. Сложную отделочную складку изготавливают из одной целой детали. Для этого на лицевой стороне детали намечают линии внутренних и внешних перегибов материалов и выполняют стачивающую строчку по линии внутреннего перегиба, подкладывая снизу полоску материала. Далее складку зашивают, перегибая материал по линии зашивания, приутюживают и прокладывают отделочную строчку.

Сложные соединительные складки получают из двух деталей. Возможны два варианта. В первом случае верхнюю деталь предварительно зашивают или заутюживают по шаблону, накладывают на нижнюю и настрачивают. Данная последовательность может быть реализована, если ширина отделочной строчки не превышает 5 мм и линия перегиба складки не имеет сложной конфигурации. Во втором случае при выполнении сложной соединительной складки срез верхней детали предварительно обтачивают подкройной обтачкой, далее накладывают на нижнюю и настрачивают.

Таблица 16 – Схемы методов технологической обработки складок

Вид складки	Схема метода технологической обработки складки
1. Простая односторонняя отделочная складка	
2. Простая двусторонняя отделочная складка	
3. Простая односторонняя соединительная складка	
4. Простая двусторонняя соединительная складка	

Продолжение таблицы 16

Вид складки	Схема метода технологической обработки складки
<p>5. Сложная односторонняя отделочная складка</p>	
<p>6. Сложная двусторонняя отделочная складка</p>	
<p>7. Сложная односторонняя соединительная складка</p>	

Продолжение таблицы 16

Вид складки	Схема метода технологической обработки складки
8. Сложная односторонняя соединительная складка	

**Практическая часть**

Изучение строения складок выполняется по образцам-эталонам, специальной литературе, ориентируясь на данные таблицы 16. Для более глубокого освоения технологических приемов изготовления различных видов складок студенты выполняют складки на образцах ткани. Результаты выполнения лабораторного занятия представляются в отчете в таблице 17.

Таблица 17 – Характеристики складок, используемых при изготовлении верхней одежды

Наименование складки	Схема метода технологической обработки складки	Особенности изготовления, область применения
Простая односторонняя отделочная складка		Для изготовления изделий со складками

В заключение отчета по лабораторному занятию формулируются выводы в свободной форме.

## **Лабораторная работа 7** **ОБРАБОТКА СРЕЗОВ ДЕТАЛЕЙ (РЕЛЬЕФОВ)**

**Цель работы:** изучение строения и методов технологической обработки рельефов

### **Содержание работы**

1. Изучить классификацию рельефов
2. Освоить методы технологической обработки рельефов
3. Оформить отчет по данному лабораторному занятию

### **Оборудование, инструменты, приспособления и материалы, необходимые для выполнения работы**

универсальные стачивающие швейные машины Yamata FY 5550 (Япония), или Sun Star KM -250A (Республика Корея);  
краеобметочная швейная машина Yuki MO-3904 (Япония)  
или Sun Star SC-9003 series (Республика Корея);  
образцы из плотной хлопчатобумажной ткани;  
ручные иглы, наперсток, ножницы, линейка, мел, булавки;  
нитки х/б № 50 или № 40

### **Вопросы для подготовки к лабораторной работе**

1. Какие существуют виды отделки?
2. К какому виду отделок относятся рельефы?
3. Какими швами обрабатывают рельефы?
4. Где и с какой целью используют рельефы?

### **Теоретическая часть**

Срезы деталей обрабатывают различными способами для предохранения их от осыпания, в некоторых случаях и для отделки изделия.

В изделиях без подкладки все открытые срезы обметывают или окантовывают, или застрачивают, или высекают.

В изделиях пальтово-костюмного ассортимента с притачной по низу подкладкой срезы не обрабатывают. В изделиях с отлетной по низу подкладкой срезы обрабатывают до уровня линии талии.

Рельефы в изделиях бывают конструктивные и декоративные. В изделиях рельефы чаще всего располагаются от плечевого среза или от проймы. Линия рельефа может быть прямой или фигурной.

По способу обработки рельефы бывают: стачные, расстрочные, застрочные, накладные, настрочные, вытачные, со шнуром.

На основе анализа литературных источников была разработана следующая классификация рельефов, используемых для изготовления изделий платьево-блузочного ассортимента.

### ***Классификация обработки рельефов***

#### **I. Обработка срезов деталей (рельефов) швами**

I.1. стачными (*взаутюжку/вразутюжку/ расстрочным швом*)

I.2. настрочным с открытыми срезами

I.3. накладными (*с открытыми срезами/с одним закрытым срезом*)

I.4. двойным

I.5. сложным вытачным

I.6. отделочными с кантом (*стачным вразутюжку/ стачным взаутюжку / накладным*)

I.7. рельефными (*застрочной/выстрочной/ выстрочной со шнуром*)

### **Практическая часть**

Методы технологической обработки срезов (рельефов) в данной лабораторной предлагается изучить, используя лабораторные образцы – эталоны, специальную литературу и представленный теоретический материал. При подготовке к лабора-

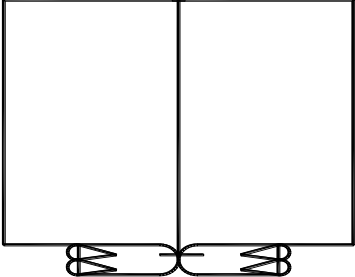
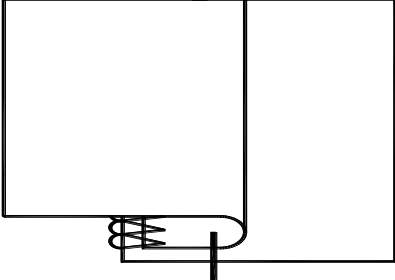
торному занятию необходимо ознакомиться с содержанием таблицы 18.

В ходе лабораторной работы студенту необходимо самостоятельно выполнить образцы методов технологической обработки срезов соединения деталей (рельефов) изделий платьево-блузочного ассортимента, строго соблюдая выбранные режимы обработки.

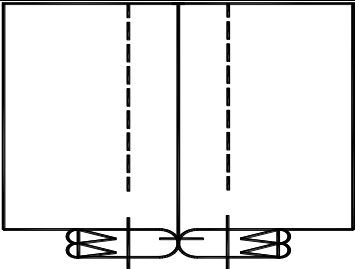
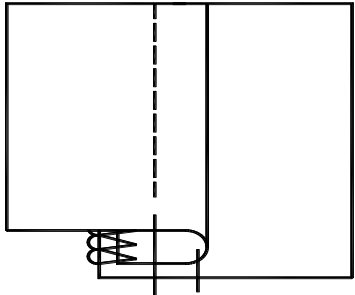
В отчете по лабораторному занятию должна быть представлена таблица 19 на выполнение методов технологической обработки срезов соединения деталей (рельефов) изделий платьево-блузочного ассортимента. Третья графа таблицы 19 заполняется по результатам анализа специальной литературы.



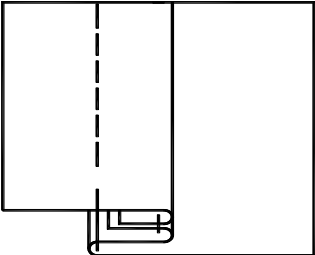
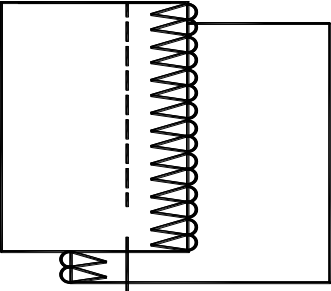
Таблица 18 – Схемы методов технологической обработки срезов (рельефов)

Наименование схем методов технологической обработки срезов (рельефов)	Схемы методов технологической обработки срезов (рельефов)
Схема МТО срезов деталей (рельефов) стачным швом вразутюжку	
Схема МТО срезов деталей (рельефов) стачным швом взаутюжку	

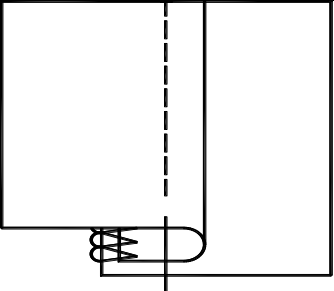
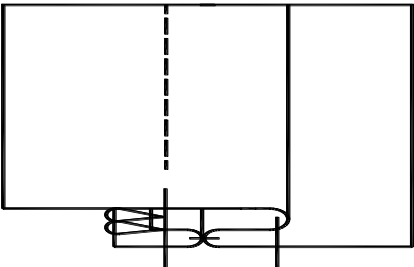
Продолжение таблицы 16

<p>Наименование схем методов технологической обработки срезов (рельефов)</p>	<p>Схемы методов технологической обработки срезов (рельефов)</p>
<p>Схема МТО срезов деталей (рельефов) стачным расстрочным швом</p>	
<p>Схема МТО срезов деталей (рельефов) настрочным швом с открытыми срезами (обметанными)</p>	

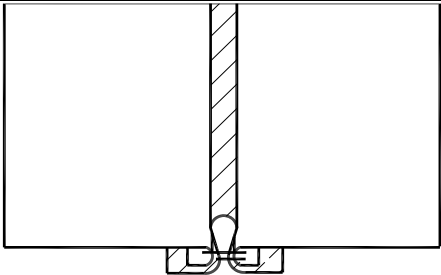
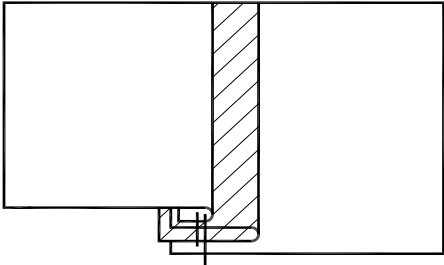
Продолжение таблицы 16

<p>Наименование схем методов технологической обработки срезов (рельефов)</p>	<p>Схемы методов технологической обработки срезов (рельефов)</p>
<p>Схема МТО срезов деталей двойным швом</p>	 <p>The diagram shows a rectangular cross-section of a part with a groove cut into its top surface. The groove is formed by two overlapping beams. A vertical dashed line indicates the centerline of the groove. The drawing uses solid lines for the visible edges and a dashed line for the hidden back edge of the groove.</p>
<p>Схема МТО срезов деталей накладным швом с открытыми обметанными срезами</p>	 <p>The diagram shows a rectangular cross-section of a part with a groove cut into its top surface. The groove is formed by two overlapping beams. The edges of the beams are chamfered, represented by a series of parallel lines. A vertical dashed line indicates the centerline of the groove. The drawing uses solid lines for the visible edges and a dashed line for the hidden back edge of the groove.</p>

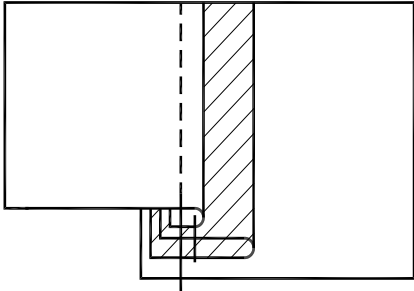
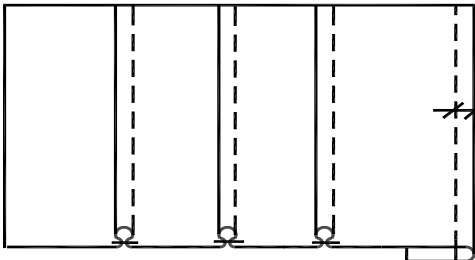
Продолжение таблицы 16

<p>Наименование схем методов технологической обработки срезов (рельефов)</p>	<p>Схемы методов технологической обработки срезов (рельефов)</p>
<p>Схема МТО срезов деталей (рельефов) накладным швом с одним закрытым срезом</p>	 <p>The diagram shows a cross-section of a part with a lap joint. A vertical dashed line indicates the cutting plane. The part has a closed end on the right side. The joint is formed by overlapping the two parts, with a weld bead visible at the bottom.</p>
<p>Схема МТО рельефов сложным выгачным швом</p>	 <p>The diagram shows a cross-section of a part with a complex lap joint. A vertical dashed line indicates the cutting plane. The joint is formed by overlapping the two parts, with a weld bead visible at the bottom. The joint is more complex than the one in the previous row, with multiple overlapping sections.</p>

Продолжение таблицы 16

<p>Наименование схем методов технологической обработки срезов (рельефов)</p>	<p>Схемы методов технологической обработки срезов (рельефов)</p>
<p>Схема МТО рельефов отделочным швом с кантом, стачной вразутюжку</p>	 <p>The diagram shows a cross-section of a seam. A vertical hatched line represents the seam allowance. At the bottom, there is a decorative ridge (кант) and a finishing seam (отделочный шов) with a decorative finish (вразутюжку).</p>
<p>Схема МТО рельефов отделочным швом с кантом, стачной взаутюжку</p>	 <p>The diagram shows a cross-section of a seam. A vertical hatched line represents the seam allowance. At the bottom, there is a decorative ridge (кант) and a finishing seam (отделочный шов) with a decorative finish (взаутюжку).</p>

Продолжение таблицы 16

<p>Наименование схем методов технологической обработки срезов (рельефов)</p>	<p>Схемы методов технологической обработки срезов (рельефов)</p>
<p>Схема МТО рельефов отделочным швом с кантом, накладной</p>	
<p>Схема МТО рельефов застрочным швом</p>	

Продолжение таблицы 16

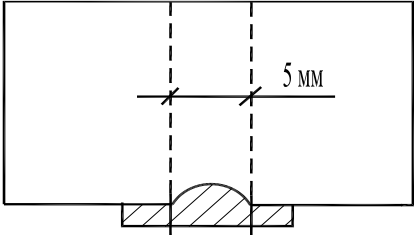
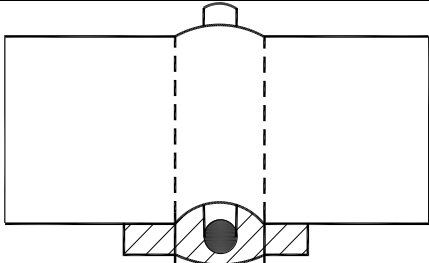
<p>Наименование схем методов технологической обработки срезов (рельефов)</p>	<p>Схемы методов технологической обработки срезов (рельефов)</p>
<p>Схема МТО декоративных рельефов выгачным швом</p>	 <p>The diagram shows a cross-section of a rectangular piece with a decorative groove at the bottom. The groove has a semi-circular top and a flat bottom. A dimension line above the groove indicates a width of 5 mm. Vertical dashed lines mark the boundaries of the groove, and diagonal hatching is used to indicate the depth of the groove.</p>
<p>Схема МТО декоративных рельефов выгачным швом со шнуром</p>	 <p>The diagram shows a cross-section of a rectangular piece with a decorative groove at the bottom. The groove has a semi-circular top and a flat bottom. A small cord or string is shown passing through the groove. Vertical dashed lines mark the boundaries of the groove, and diagonal hatching is used to indicate the depth of the groove.</p>

Таблица 19 – Характеристика срезов соединения деталей (рельефов) изделий платьево-блузочного ассортимента

Наименование схем методов технологической обработки срезов (рельефов)	Схемы методов технологической обработки срезов (рельефов)	Технические условия, особенности изготовления

В заключение отчета по лабораторному занятию формулируются выводы в свободной форме.

## **Лабораторная работа 8** **ОБРАБОТКА И СОЕДИНЕНИЕ БЕЕК С ИЗДЕЛИЕМ**

**Цель работы:** изучение способов обработки и соединения беек с изделием

### **Содержание работы**

1. Изучить классификацию соединений беек
2. Освоить методы технологической обработки и соединения беек с изделием
3. Оформить отчет по данному лабораторному занятию

### **Оборудование, инструменты, приспособления и материалы, необходимые для выполнения работы**

универсальные стачивающие швейные машины Yamata FY 5550 (Япония), или Sun Star KM -250A (Республика Корея);  
 красобметочная швейная машина Yuki MO-3904 (Япония)  
 или Sun Star SC-9003 series (Республика Корея);  
 образцы из плотной хлопчатобумажной ткани;  
 ручные иглы, наперсток, ножницы, линейка, мел, булавки;  
 нитки х/б № 50 или № 40



## Вопросы для подготовки к лабораторной работе

1. К какому виду отделок можно отнести обработку беек?
2. Какими по конструкции бывают бейки?
3. Как определяется ширина бейки?
4. Как обрабатывают бейку из нескольких частей?
5. Как осуществляют соединение бейки с деталями изделий платьево-блузочного ассортимента?

## Теоретическая часть

Широкое распространение в качестве отделки изделий платьево – блузочного ассортимента получили отделочные детали – бейки, рюши, воланы, оборки.

**Бейки** – это полоски, выкроенные из основной или отделочной ткани. Бейки по конструкции бывают одинарные и двойные. Они могут быть притачными, настрочными и втачными. Располагают бейки горизонтально, вертикально, по овальным или фигурным линиям. Бейкой обтачивают края деталей. Выкраивают бейки подкройными по форме детали, под углом  $45^\circ$  к нити основы или поперечными (в зависимости от модели).

Одинарная бейка соединяется с основными деталями втачиванием или настрачиванием. Между бейкой и основной деталью может быть проложено кружево, кант. Двойную бейку получают путем стачивания полоски ткани на стачивающей машине с последующим вывертыванием. Соединение двойной бейки с основной деталью выполняют настрачиванием одного ее края, уложенного по намеченной линии.

Ширина бейки определяется моделью. Если бейка состоит из нескольких частей, их стачивают, шов разутюживают. Шов соединения частей бейки должен проходить строго вдоль нити основы. Если линия притачивания бейки не прямая, бейку оттягивают, придавая ей форму в соответствии с моделью.

На основе анализа литературных источников была разработана следующая классификация способов обработки и соединения беек, используемых при изготовлении изделий платьево-блузочного ассортимента.

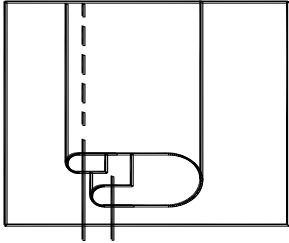
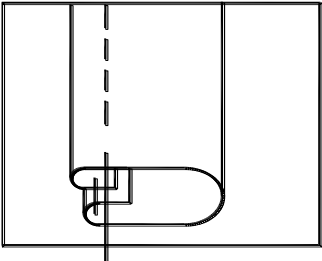
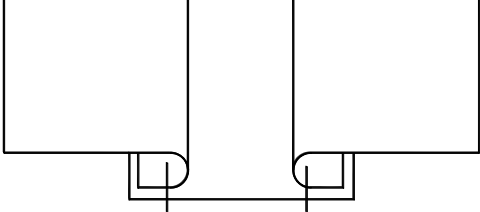
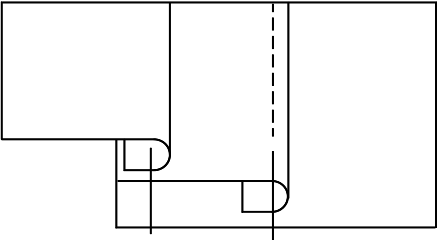
**Классификация методов технологической обработки оборок и соединения с изделием**

- I. Обработка и соединение беек*
  - I.1. с цельной деталью*
  - I.2. по краю основной детали*
  - I.3. в швах соединения деталей*

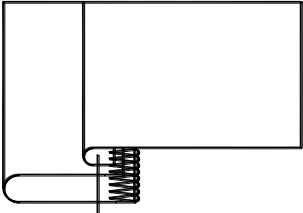
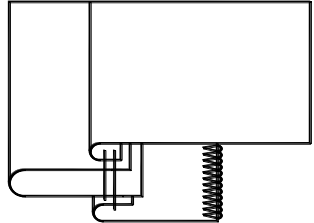
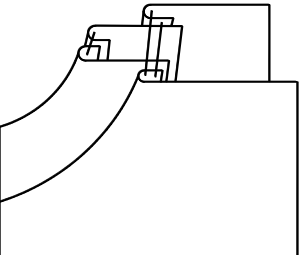
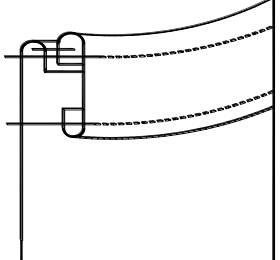
Таблица 20 – Схемы методов технологической обработки и соединения беек

Наименование МТО и соединения беек	Схема метода технологической обработки
<b>1. Обработка и соединение беек с цельной деталью</b>	
Одинарной, за один прием	
Одинарной, в два приема	
Двойной обтачной	

Продолжение таблицы 20

Наименование МТО и соединения беек	Схема метода технологической обработки
Двойной, в два приема	
Двойной обтачной с отлетным краем	
<b>2. Обработка и соединение беек в швах соединения деталей</b>	
2.1 Одиной, в шве соединения двух деталей	
2.2 Одиной, в шве соединения двух деталей с настрачиванием свободного края бейки	

Продолжение таблицы 20

Наименование МТО и соединения беек	Схема метода технологической обработки
<p>3 Обработка и соединение беек (притачных) по краю основной детали</p>	
<p>3.1 Притачивание двойной цельновыкроенной бейки к срезу основной деталию</p>	
<p>3.2 Обтачивание криволинейного среза основной детали подкройной обтачкой с вложением двойной цельновыкроенной бейки</p>	
<p>3.3 Обтачивание криволинейного среза основной детали подкройной обтачкой (подкладкой) с вложением двойной обтачной бейки</p>	
<p>3.4 Обтачивание криволинейного среза основной детали одинарной бейкой и настрачивание свободного края</p>	

## Практическая часть

Методы технологической обработки и соединения беек в данной лабораторной предлагается изучить, используя лабораторные образцы – эталоны, специальную литературу и представленный теоретический материал. При подготовке к лабораторному занятию необходимо ознакомиться с содержанием таблицы 20.

В ходе лабораторной работы студенту необходимо самостоятельно выполнить образцы методов технологической обработки и соединения беек с изделиями платьево-блузочного ассортимента, строго соблюдая выбранные режимы обработки.

В отчете по лабораторному занятию должна быть представлена таблица 21 на выполнение методов технологической обработки и соединения беек с изделиями платьево-блузочного ассортимента.

Таблица 21 – Характеристика методов технологической обработки и соединения беек с изделиями платьево-блузочного ассортимента

Наименование методов технологической обработки и соединения беек	Схемы методов технологической обработки и соединения беек	Технические условия, особенности изготовления
--	---	---

В заключение отчета по лабораторному занятию формулируются выводы в свободной форме.

## Лабораторная работа 9 ОБРАБОТКА И СОЕДИНЕНИЕ С ИЗДЕЛИЕМ ОБОРОК, ВОЛАНОВ И РЮШЕЙ

**Цель работы:** изучение способов обработки и соединения с изделием оборок, воланов и рюшей

### Содержание работы

1. Изучить классификацию методов технологической обработки и соединения с изделием оборок, воланов и рюшей
2. Освоить методы технологической обработки и соединения с изделием оборок, воланов и рюшей
3. Оформить отчет по данному лабораторному занятию

### **Оборудование, инструменты, приспособления и материалы, необходимые для выполнения работы**

универсальные стачивающие швейные машины Yamata FY 5550 (Япония), или Sun Star KM -250A (Республика Корея);  
красообметочная швейная машина Yuki MO-3904 (Япония)  
или Sun Star SC-9003 series (Республика Корея);  
образцы из плотной хлопчатобумажной;  
ручные иглы, наперсток, ножницы, линейка, мел, булавки;  
нитки х/б № 50 или № 40

### **Вопросы для подготовки к лабораторной работе**

1. К какому виду отделок относятся оборки, воланы и рюши?
2. Как выкраивают оборки?
3. Как выкраивают воланы?
4. Какие бывают рюши?
5. Как выкраивают простой рюш?
6. Как выкраивают фасонный рюш?
7. Как соединяют оборки и воланы с деталями изделий?
8. Как соединяют рюши с деталями изделий?
9. Как обрабатывают края оборок, воланов, рюш?

### **Теоретическая часть**

**Оборки** – очень распространённый вид отделки. Они могут быть выполнены из основной или отделочной ткани. Оборки в изделии могут быть расположены горизонтально, вертикально, по прямой или фигурной линии кокетки. Выкраивают оборки под углом 45° к нити основы (реже в поперечном направлении) шириной от 1,5 до 30 см в зависимости от модели. Длина обор-

ки в крае должна быть *в полтора или два раза больше длины её* в готовом виде. Оборки, выполненные в складку или плиссе, выкраивают *в три раза длиннее* линии её притачивания. Внутренний срез оборки, волана собирают на нитку, образуя сборку.

**Воланы** выкраивают по кругу. *Длина полоски по внутренней линии должна быть равна длине линии её притачивания.* Отлетные срезы оборок и воланов обрабатывают на машине зигзагообразной строчки, на стачивающей машине узким швом вподгибку с открытым или закрытым срезом, окантовочным швом, обметывают на красобметочной машине с открытым срезом или с последующим застрачиванием. В изделиях из синтетических материалов срезы оборок, воланов, рюшей оплавливают на специальной машине.

**Соединение оборок и воланов с основными деталями.** *Оборки и воланы* соединяют с основными деталями стачным или накладным швами. Они также могут быть втачаны в швы, вытачки, складки и т.п.

На лицевой стороне основной детали намечают линию притачивания оборки. Оборку накладывают на лицевую сторону лицевой детали лицевой стороной вниз (в противоположную сторону от расположения ее в готовом изделии), приметывают и притачивают со стороны оборки или волана, распределяя сборки равномерно по всей длине. Ширина шва со стороны оборки 7-10 мм. Оборку отгибают вниз, шов приутюживают.

Основная деталь может состоять из частей, в швы соединения которых, может быть вложена оборка или волан. Оборку или волан накладывают на лицевую сторону одной части детали, уравнивая срезы, и притачивают со стороны оборки или волана по второй строчке образования сборки. При этом следят, чтобы сборка располагалась равномерно и деталь не закладывалась складками. Ширина шва притачивания 1 см. Затем часть детали с притачанной оборкой или воланом складывают с другой частью детали лицевыми сторонами внутрь, располагая сборку или волан посередине, сметывают, совмещая срезы, и стачивают, располагая строчку на расстоянии 1мм за строчкой притачивания оборки или волана. Ширина шва 1,3-1,5 см. Шов заутюживают в сторону, противоположную от расположения оборки или волана.

При соединении частей детали накладным швом срез второй части детали подгибают на 1,5-2,0 см по намеченной линии в сторону изнанки, заметывают или заутюживают, накладывают на деталь с притачанной оборкой или воланом, намечают, а затем настрачивают так, чтобы строчка притачивания оборки или волана не была видна с лицевой стороны.

Если край оборки или волана входит в складку основной детали, то оборку или волан накладывают на лицевую сторону основной детали лицевой стороной вверх, приметывают по намеченной линии и притачивают. Ширина шва со стороны оборки 0,4-0,6 см. После этого основную деталь перегибают по краю оборки, складывают лицевой стороной внутрь и стачивают складку, отступив от строчки притачивания оборки или волана на 1 мм. Детали раскладывают, шов заутюживают в противоположную сторону от расположения оборки или волана.

Оборку с выступающим краем накладывают на лицевую сторону основной детали лицевой стороной вверх, приметывают по намеченной линии, а затем настрачивают.

**Рюши** отличаются от оборки тем, что в них обрабатываются не один, а два долевых среза. Рюш бывает простой и фасонный. Для простого рюша выкраивают полоску ткани под углом  $45^\circ$  к нити основы или по поперечной нити шириной 35-40 мм, длиннее линии притачивания в 1,5 раза. Срезы рюша обрабатываются теми же способами, что и срезы оборки. После обработки срезов рюша по его середине прокладывают 2 строчки со специальной лапкой для образования сборок. Расстояние между строчками равно 2 мм. При отсутствии спец. лапки прокладывают 2 параллельные строчки со слабо натянутыми стежками. Далее на рюше образуют сборки, распределяя равномерно по длине.

Красивым украшением являются рюши с фигурными краями. Для получения рюша с фигурным краем прокладывают зигзагообразную строчку с расстоянием между углами зигзага 1-3 см в зависимости от модели и структуры ткани.

Для изготовления *фасонного рюша* выкраивают поперечную полоску из основной или отделочной ткани шириной 35-40 мм, длиной в три раза больше длины линии притачивания. Далее обрабатывают срезы, размечают и закладывают бантовые



складки шириной 20 мм в готовом виде. Каждую складку сметывают, раскладывают на две стороны и закрепляют одной сметочной строчкой посередине.

Рюш со сборками или складками настрачивают на деталь посередине между строчками, образующими сборки, складки. Нитки строчек, образующих сборки, удаляют или оставляют, если это требуется по модели. При удалении ниток сначала выдергивают нижнюю, рассекая ее в нескольких местах через 5-7 см, затем верхнюю.

**Съемные оборки, воланы.** Для обработки внутреннего среза съемных оборок или воланов выкраивают долевую или поперечную полоску из основного или отделочного материала. Внутренний срез обрабатывают окантовочным швом с закрытым срезом одинарной или вдвое сложенной полской. Внешний срез съемных оборок или воланов обрабатывают швами вподгибку с закрытым срезом на универсальной швейном оборудовании, с открытым срезом на машине зигзагообразного стежка, окантовочными швами, краеобметочной строчкой, фигурными вырезами, оплавлением среза. Обработанный съёмный рюш соединяют с изделием потайными стежками.

На основе анализа литературных источников была разработана следующая классификация способов обработки и соединения оборок, воланов и рюшей, используемых при изготовлении изделий платьево-блузочного ассортимента.

### ***Классификация методов технологической обработки и соединение с изделием оборок, воланов, рюшей***

#### **I. Обработка оборок (воланов, рюшей)**

##### **I.1. притачных**

- I.1.1. соединение по краю основной детали (*стачным швом, настрочным с открытыми обметанными срезами / обтачным швом в раскол, с оборкой / окантовочным швом*)
- I.1.2. соединение с цельной деталью (*настрочным швом, накладным швом*)
- I.1.3. в швах соединения деталей
- I.1.4. обработка нижнего среза

- I.1.4.1. швами вподгибку ("московский шов" / с открытым срезом / с закрытым срезом / зигзагообразная строчка)
- I.1.4.2. окантовочными швами (с закрытым срезом/ с тесьмой)
- I.1.4.3. с обметыванием
- I.1.4.4. с оплавлением

I.2. съемных

I.2.1. внутреннего среза

- I.2.1.1. окантовочными швами (одинарной полоской с закрытыми срезами / вдвое сложенной полоской с закрытыми срезами/ с закрытым срезом/ с тесьмой)

I.2.1.2. швом вподгибку с закрытыми срезами

I.2.2. внешнего среза

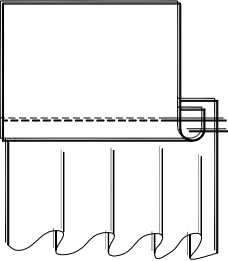
- I.2.2.1. швами вподгибку ("московский шов" / с открытым срезом / с закрытым срезом / с закрытым срезом, зигзагообразная строчка / с открытым срезом, зигзагообразная строчка)

- I.2.2.2. окантовочными швами (с закрытым срезом/ с тесьмой)

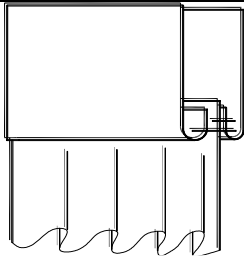
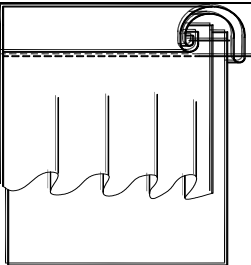
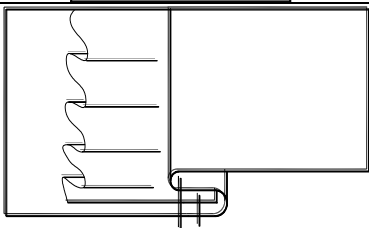
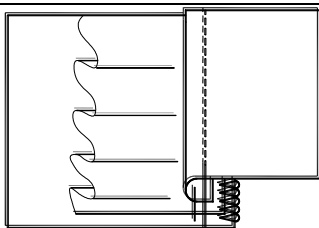
I.2.2.3. с обметыванием

I.2.2.4. с оплавлением

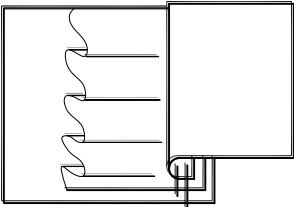
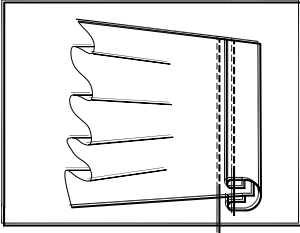
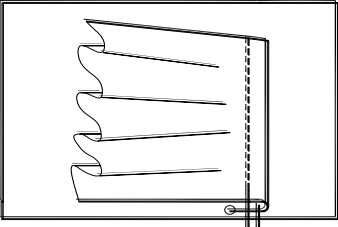
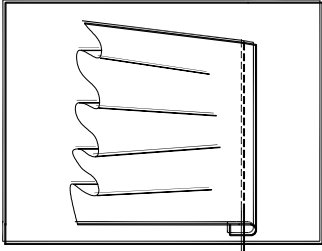
Таблица 22 - Схемы методов технологической обработки и соединения оборок, воланов и рюшей

Наименование методов технологической обработки и соединения оборок, воланов и рюшей	Схема метода технологической обработки и соединения оборок, воланов и рюшей с изделием
<p>Соединение оборки, волана с основными деталями:</p> <p>1) стачным швом</p>	

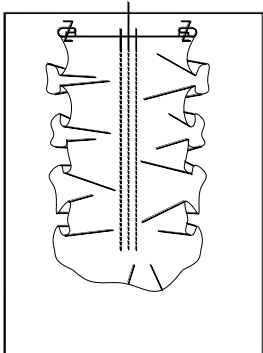
Продолжение таблицы 22

<p>Наименование методов технологической обработки и соединения оборок, воланов и рюшей</p>	<p>Схема метода технологической обработки и соединения оборок, воланов и рюшей с изделием</p>
<p>2) обтачным швом</p>	
<p>3) окантовочным швом</p>	
<p>Соединение воланов, оборок с целой деталью</p>	
<p>Оборки и воланы, расположенные в швах соединения основных деталей</p>	

Продолжение таблицы 22

<p>Наименование методов технологической обработки и соединения оборок, воланов и рюшей</p>	<p>Схема метода технологической обработки и соединения оборок, воланов и рюшей с изделием</p>
	
<p>Если оборка или волан имеют значительную сборку, то предварительно внутренний срез оборки или волана окантовывают. Обработанную отделочную деталь соединяют с основной деталью накладным швом.</p>	
<p>Если сборка волана или рюши незначительная, соединение отделочной детали с основной деталью выполняют:</p> <p>а) настрочным швом с открытым или закрытым срезом</p>	
<p>б) накладным швом с закрытым срезом</p>	

Продолжение таблицы 22

<p>Наименование методов технологической обработки и соединения оборок, воланов и рюшей</p>	<p>Схема метода технологической обработки и соединения оборок, воланов и рюшей с изделием</p>
<p>Соединение рюши с основной деталью</p>	

### Практическая часть

Методы технологической обработки и соединения оборок, воланов, рюшей в данной лабораторной предлагается изучить, используя лабораторные образцы – эталоны, специальную литературу и представленный теоретический материал. При подготовке к лабораторному занятию необходимо ознакомиться с содержанием таблицы 22.

В ходе лабораторной работы студенту необходимо самостоятельно выполнить образцы методов технологической обработки и соединения оборок, воланов, рюшей с изделиями платьев-блузочного ассортимента, строго соблюдая выбранные режимы обработки.

В отчете по лабораторному занятию должна быть представлена таблица 23 на выполнение методов технологической обработки и соединения оборок, воланов, рюшей с изделиями платьев-блузочного ассортимента.

Таблица 23 – Характеристика методов технологической обработки и соединения оборок, воланов, рюшей с изделиями платьево-блузочного ассортимента

Наименование методов технологической обработки и соединения оборок, воланов, рюшей	Схемы методов технологической обработки и соединения оборок, воланов, рюшей с изделиями	Технические условия, особенности изготовления
--	---	---

В заключение отчета по лабораторному занятию формулируются выводы в свободной форме.

## Лабораторная работа 10 ОБРАБОТКА И СОЕДИНЕНИЕ С ИЗДЕЛИЕМ КОКЕТОК

**Цель работы:** изучение способов обработки и соединения кокеток с изделиями платьево-блузочного ассортимента

### Содержание работы

1. Изучить классификацию методов технологической обработки и соединения с изделием кокеток
2. Освоить методы технологической обработки и соединения кокеток с изделиями платьево-блузочного ассортимента. Выполнить лабораторные образцы
3. Оформить отчет по данному лабораторному занятию

### Оборудование, инструменты, приспособления и материалы, необходимые для выполнения работы

универсальные стачивающие швейные машины Yamata FY 5550 (Япония), или Sun Star KM -250A (Республика Корея);  
 краеобметочная швейная машина Yuki MO-3904 (Япония)  
 или Sun Star SC-9003 series (Республика Корея);  
 образцы из плотной хлопчатобумажной ткани;  
 ручные иглы, наперсток, ножницы, линейка, мел, булавки;  
 нитки х/б № 50 или № 40

## **Вопросы для подготовки к лабораторной работе**

1. Какие существуют виды кокеток?
2. Как классифицируют отлетные кокетки?
3. Как классифицируют притачные кокетки?
4. Каким образом соединяют с основными деталями двойные кокетки?
5. Какие виды отделочные материалы и детали используют при обработке кокеток?
6. Каким образом обрабатывают кокетки из основных деталей?

## **Теоретическая часть**

Кокетка является одной из конструктивных деталей в изделии. Кокетки по форме бывают прямые, овальные и фигурные. Они м.б. расположены на переде, спинке, частях брюк и полотнищах юбок.

По способу соединения кокетки могут быть притачными и накладными. Нижний край кокетки может быть притачным и отлетным, а также отделаны кантом, оборкой, воланом, кружевом и т.д.

### ***Классификация способов обработки и соединения кокеток с изделием***

#### **I. Обработка кокеток**

I.1. накладных (*накладным швом с одним закрытым срезом / срез фигурной кокетки обработан обтачкой / фигурный срез основной детали обработан обтачкой/ срез прямой кокетки окантован*)

#### **I.2. отлетных**

I.2.1. прямых (*цельновыкроенный припуск*)

I.2.2. фигурных (*припуск обработан подкройной обтачкой*)

#### **I.3. притачных (*стачным швом взаутюжку*)**

1.3.1. стачным швом взаутюжку

1.3.2. настрочным швом с открытыми срезами

I.4. двойных

I.5. из основной детали

Обработка **притачных** кокеток с прямым и фигурным нижними краями. На основной детали в зависимости от модели может быть образована сборка и складка. Далее кокетку с прямым нижним краем складывают с основной деталью лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы и притачивают, совмещая надсечки. Ширина шва стачивания 1-1,5 см. Предварительно можно приметать кокетку. Притачивание выполняют по кокетке. Припуски шва притачивания кокетки обметывают и заутюживают в сторону кокетки. Если шов притачивания кокетки по модели настрочной, то кокетку настрачивают на припуск на расстоянии, предусмотренном моделью. Настрачивание выполняют по лицевой стороне. Шов приутюживают вторично до плотного прилегания.

При соединении кокетки с основной деталью настрочным швом в изделиях из толстых тканей ширина припуска со стороны кокетки может быть равна 0,5-0,7 см, а со стороны основной детали – равна ширине отделочной строчки + 1-1,5 см.

При наличии **канта, оборки или кружева** в шве притачивания кокетки, эти отделочные детали притачивают к кокетке.

Полоску ткани для **канта** складывают вдоль пополам изнанкой внутрь, уравнивая срезы, и приутюживают. Далее приготовленную полоску для канта накладывают на лицевую сторону кокетки сгибом к середине детали и притачивают на расстоянии от сгиба полоски, равном ширине канта в готовом виде. Ширина припуска шва со стороны основной детали должна быть 1-1,5 см.

**Оборку** притачивают так же, как и кант, при этом ее накладывают лицевой стороной вниз на лицевую сторону кокетки, уравнивая срез оборки со срезом кокетки, и притачивают, распределяя сборку равномерно.

**Кружево** накладывают на лицевую сторону кокетки лицевой стороной вниз, фигурным краем к середине детали и настрачивают на расстоянии 0,1-0,2 см от прямого среза кружева. Ширина припуска шва со стороны кокетки 1-1,5 см.



После соединения отделочных деталей кокетку складывают с основной деталью лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы и притачивают кокетку к основной детали. Возможно предварительное приметывание. Также кокетку настрачивают на припуск шва притачивания на расстоянии, предусмотренном моделью.

В изделиях платьево-блузочного ассортимента и мужских сорочках обрабатывают **двойные** кокетки. Обработка начинается со спинки. К верхнему срезу спинки приметывают и притачивают верхнюю и нижнюю кокетку. Далее кокетки заутюживают вверх. К детали переда сначала приметывают и притачивают нижнюю кокетку, а затем намечают и настрачивают верхнюю в шов притачивания нижней. Двойную кокетку приутюживают в готовом виде.

Обработка **накладных** кокеток с прямым краем. На кокетке намечают линию подгибки припуска, а на основной детали – линию края кокетки. Припуск на подгибку нижнего среза кокетки перегибают в сторону изнанки по намеченной линии и заметывают прямыми стежками длиной 1-1,5 см и приутюживают. Кокетку накладывают на основную деталь, совмещая подогнутый край кокетки с намеченной линией на основной детали. Кокетку намечают ручными стежками длиной 1,5 – 2 см и настрачивают на расстоянии, предусмотренном моделью. Удаляют строчки заметывания и намечивания. Припуски шва соединения кокетки с основной деталью обметывают. Соединение кокетки с основной деталью приутюживают.

Обработка **накладных** кокеток с фигурным краем. Кокетки с овальным краем при соединении их с основной деталью узкой отделочной строчкой (0,5 см) обрабатывают так же, как и кокетки с прямыми краями. Если ширина отделочной строчки превышает 0,5 см, фигурный край кокетки обрабатывают подкройной обтачкой. Ширина обтачки зависит от ширины отделочной строчки и равняется ширине шва обтачивания нижнего края кокетки + ширина отделочной строчки + 1=1,5 см.

**Отлетные** кокетки обрабатывают с прямым и фигурным краями. Припуск на обработку отлетной кокетки с прямым краем обметывают, заметывают припуск на подгибку и приутюживают. Нижний край прямой кокетки застрачивают на расстоя-

нии, предусмотренном моделью. Фигурный край отлетной кокетки обтачивают обтачкой, выкроенной по форме нижнего среза кокетки. Обтаченный край закрепляют отделочной строчкой, выполненной на расстоянии, предусмотренном моделью. Далее верхний срез кокетки соединяют с основной деталью.

В некоторых моделях изделий платьево-блузочного ассортимента проектируют кокетки **из основных деталей**. Для имитации шва притачивания кокетки в изделиях из тонких материалов формируют горизонтальную простую одностороннюю отделочную складку, глубина которой определяется по модели. Образованную складку сначала заметывают, затем прокладывают строчку на расстоянии, предусмотренном моделью. В изделиях из материалов средней и большой толщины для имитации шва притачивания кокетки образуют сложную одностороннюю отделочную складку. При ее обработке используют полосу из хлопчатобумажной ткани для сглаживания сгибов складки (см. обработку сложной односторонней отделочной складки, лабораторная работа №6).

### Практическая часть

Методы технологической обработки и соединения кокеток с изделиями платьево-блузочного ассортимента в данной лабораторной предлагается изучить, используя лабораторные образцы – эталоны, специальную литературу и представленный теоретический материал. При подготовке к лабораторному занятию необходимо ознакомиться с содержанием таблицы 24.

В ходе лабораторной работы студенту необходимо самостоятельно выполнить образцы методов технологической обработки и соединения кокеток с изделиями платьево-блузочного ассортимента, строго соблюдая выбранные режимы обработки.

В отчете по лабораторному занятию должна быть представлена таблица 25 на выполнение методов технологической обработки и соединения кокеток с изделиями платьево-блузочного ассортимента.

Таблица 25 – Характеристика методов технологической обработки и соединения кокеток с изделиями платьево-блузочного ассортимента

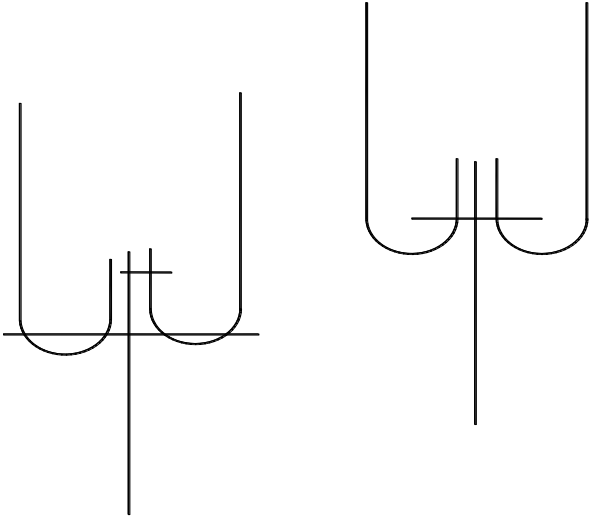
Наименование методов технологической обработки и соединения кокеток с изделием	Схемы методов технологической обработки и соединения кокеток с изделием	Технические условия, особенности изготовления
--	---	---

В заключение отчета по лабораторному занятию формулируются выводы в свободной форме.

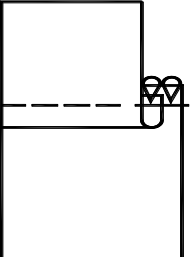
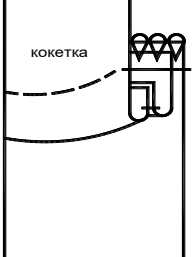
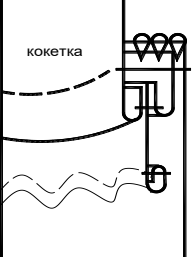
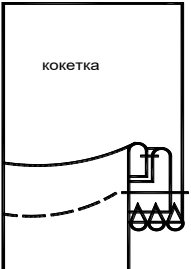
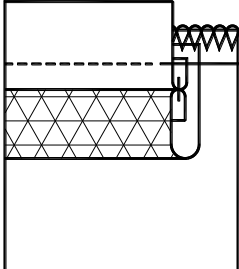
Таблица 24 - Схемы методов технологической обработки и соединения кокеток с изделиями платьево-блузочного ассортимента

Наименование методов технологической обработки и соединения кокеток с изделием	Схемы метода технологической обработки и соединения кокеток с изделиями платьево-блузочного ассортимента	
	притачные	
<p>Схема МТО притачных кокеток (в изделиях из ткани/ платьево-блузочного ассортимента),  <b>а</b> - стачным швом взаутюжку (припуски обметаны);  <b>б</b> - стачным швом взаутюжку, с одновременным притачиванием отделочного канта, кружева, оборки</p>		
<p>Схема МТО и соединения притачных кокеток (в изделиях из ткани/ платьево-блузочного ассортимента),  <b>а</b>- настрочным швом с открытыми обметанными срезами;  <b>б</b> - настрочным швом с открытыми обметанными срезами с одновременным притачиванием оборки, отделочного канта, кружева</p>		

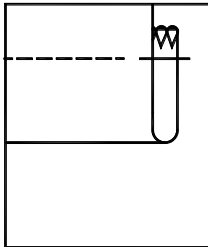
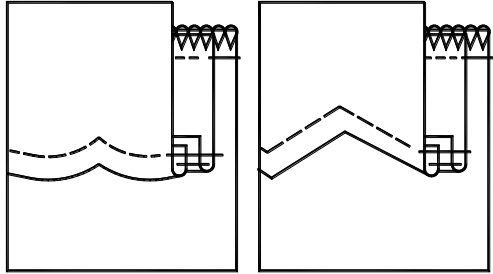
Продолжение таблицы 24

Наименование методов технологической обработки и соединения кокеток с изделием	Схемы метода технологической обработки и соединения кокеток с изделиями платьево-блузочного ассортимента
двойные	
<p>Схема МТО и соединения двойной кокетки с изделиями платьево-блузочного ассортимента:</p> <p><b>а</b> – на участке переда;</p> <p><b>б</b> – на участке спинки</p>	 <p style="text-align: center;"><b>а</b> <span style="margin-left: 200px;"><b>б</b></span></p>

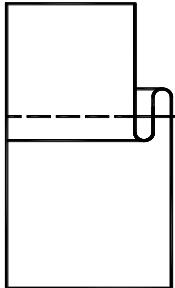
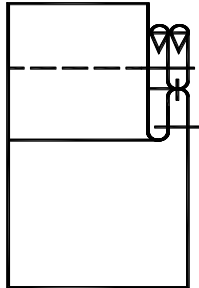
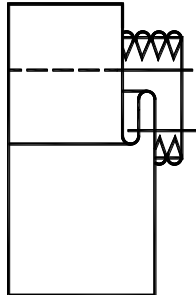
Продолжение таблицы 24

Наименование методов технологической обработки и соединения кокеток с изделием	Схемы метода технологической обработки и соединения кокеток с изделиями платьево-блузочного ассортимента		
<p>Схемы МТО и соединения настрочных кокеток (в изделиях из ткани/ платьево-блузочного ассортимента), накладным швом:</p> <p><b>а</b> – накладным швом с закрытым срезом;</p> <p><b>б</b> - фигурный срез кокетки обработан обтачкой и настрочен на основную деталь;</p> <p><b>в</b> - фигурный срез кокетки обработан обтачкой, с одновременным притачиванием оборки, и настрочен на основную деталь</p> <p><b>г</b> – фигурный срез основной детали обработан обтачкой и настрочен на кокетку;</p> <p><b>д</b> – нижний срез кокетки окантован в сложную рамку</p>	накладные		
			
			

Продолжение таблицы 24

<p>Наименование методов технологической обработки и соединения кокеток с изделием</p>	<p>Схемы метода технологической обработки и соединения кокеток с изделиями платьево-блузочного ассортимента</p>
<p>отлетные</p>	
<p>Схемы МТО и соединения отлетных кокеток (в изделиях из ткани/ платьево-блузочного ассортимента),  <b>а</b> – прямых (швом вподгибку с обметанным срезом</p>	 <p style="text-align: center;">а</p>
<p><b>б</b> – фигурных (нижний срез кокетки обтачан подкройной обтачкой)</p>	 <p style="text-align: center;">б</p>

Продолжение таблицы 24

Наименование методов технологической обработки и соединения кокеток с изделием	Схемы метода технологической обработки и соединения кокеток с изделиями платьево-блузочного ассортимента		
	из одной детали		
Схемы МТО кокеток из основной детали (в изделиях из ткани/ платьево-блузочного ассортимента)			



# СПИСОК РЕКОМЕНДУЕМОЙ ЛИТЕРАТУРЫ

## Основная литература

Назарова А.И., Куликова И.А., Савостицкий А.В. Технология швейных изделий по индивидуальным заказам. – Учеб. для вузов. – 2-е изд., испр. и доп. – М.: Легпромбытиздат, 1986.- 336 с.: ил.

Савостицкий А.В., Меликов Е.Х. и др. Технология швейных изделий: Учебник для высш. Учеб. заведений \ Под редакцией А.В. Савостицкого. – 2-е изд., перераб. и доп. – М.: Легпромбытиздат, 1982.-440 с.

## Дополнительная литература

Основы промышленной технологии поузловой обработки верхней одежды / Т.И. Куликова, А.А. Досова, К.Г. Гушина и др.; Науч. ред. П.А. Колесников, Т.И. Куликова. - М.: Лег. индустрия, 1976. - 560с. : ил.

Основы промышленной технологии поузловой обработки легкой женской и детской одежды / Науч. ред. П.П. Кокеткин, Куликова Т.И. - 2-е изд., испр. и доп. - М.: Лег. индустрия, 1975. - 192с. : ил.

Кокеткин П. П. Одежда: технология - техника, процессы - качество. - М., Изд-во МГУДТ, 2001. -560с.

Силаева М. А. Пошив изделий по индивидуальным заказам. М., Академия, 2003,2004.- 528с.

Труханова А. Т. Технология мужской и женской верхней одежды. - М., Высш. шк., 2003.- 495с.

Труханова А. Т. Изготовление мужской верхней одежды по индивидуальным заказам: Учебник для сред. ПТУ. - М.: Легпромбытиздат, 1990. - 336с. : ил.

Труханова А. Т. Технология женской и детской легкой одежды. – М.: Высшая школа. Издательский центр «Академия», 2000, 2001.-416 с. ил.

Труханова А. Т. Иллюстрированное пособие по технологии легкой одежды: Учебное пособие для учащихся профессиональных учебных заведений. - М.: Высш. шк.: Академия, 2000. - 175с. : ил.

Амирова Э. К., Труханова А. Т., Сакулина О. В., Сакулин Б. С.

Технология швейного производства.- М., Академия, 2004.- 480 с.

Прогрессивная технология пошива мужской и женской верхней одежды по индивидуальным заказам: Утв. 19 мая 1978. - М.: Б.и., 1979. - 128с. : ил.

Прогрессивная технология пошива женской легкой одежды по индивидуальным заказам: Методические указания. Ч. 1. / Гл. спец. Б.И. Трахтенберг, ст. инж. М.Б. Липман и др. - М.: ЦБНТИ, 1982. - 80с.

Прогрессивная технология пошива женской легкой одежды по индивидуальным заказам: Методические указания. Ч. 2. / М-во быт. обслуж. населения РСФСР. - М.: ЦБНТИ, 1982. - 160с. : ил.

Прогрессивная технология изготовления одежды в домах моды, ателье разрядов "Люкс" и высшего по индивидуальным заказам. Женская верхняя одежда пальтового и костюмного ассортимента: Методические указания / Исп. Б.И. Трахтенберг и др. - М.: Изд-во ЦБНТИ М-ва быт. обслуж. РСФСР, 1988. - 183с. : ил.

Прогрессивная технология изготовления одежды в Домах Моды, ателье разрядов «Люкс» и высшего по индивидуальным заказам. Женская верхняя одежда платьево-блузочного ассортимента. Методические указания. – М.:ЦБНТИ, 1989 г.

Технология влажно – тепловой обработки верхней одежды, изготавливаемой по индивидуальным заказам: Методические рекомендации. Приложение. - М.: ЦБНТИ, 1983.

Типовые нормы времени на технологические операции пошива мужской и женской верхней одежды по индивидуальным заказам при организации работ с разделением труда. – М, ЦОТШЛ: 1980 г.

Типовые нормы времени на технологические операции пошива женской, легкой одежды по индивидуальным заказам при организации работ с разделением труда. - М, ЦОТШЛ: 1980 г.

### Список нормативных документов, государственных стандартов

ГОСТ 12807-88. Изделия швейные, Классификация стежков, строчек, швов.

Инструкция. Технические требования к соединениям деталей швейных изделий. – М.: ЦНИИ и ТЭИ легкой промышленности, 1991.

ГОСТ 25295 – 91. Одежда верхняя пальтово-костюмного ассортимента. Общие технические условия.

ТУ 201 РФ 4208-7-92. Одежда верхняя мужская, женская и детская пальтово-костюмного ассортимента. Изготовление по индивидуальным заказам.

ТУ 201 РФ 4208-6-92. Одежда верхняя женская и для девочек платьево-блузочного ассортимента. Изготовление по индивидуальным заказам.

## **ПРИЛОЖЕНИЕ А**

*Образец оформления титульного листа*

ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ОБРАЗОВАНИЮ  
ВЛАДИВОСТОКСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ  
ЭКОНОМИКИ И СЕРВИСА  
ИНСТИТУТ СЕРВИСА, МОДЫ И ДИЗАЙНА  
КАФЕДРА СЕРВИСА И МОДЫ

**ОТЧЕТ**  
**ПО ЛАБОРАТОРНОЙ РАБОТЕ № 1**  
по дисциплине Методы соединения деталей одежды

**Строение ручных стежков и строчек**

Студент гр. ДК-07-01 \_\_\_\_\_ Е.Н. Козина

Преподаватель доцент,  
канд.техн.наук \_\_\_\_\_ Л.А. Королева

Учебный мастер \_\_\_\_\_ Р.А. Вечкутова

ВЛАДИВОСТОК 2010

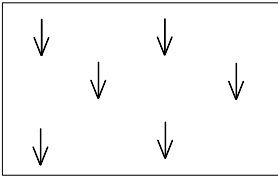
## ПРИЛОЖЕНИЕ Б

Условные обозначения материалов

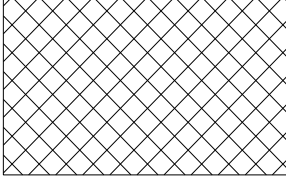
Основной материал



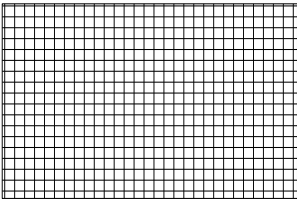
Утепляющая прокладка



Подкладочный материал

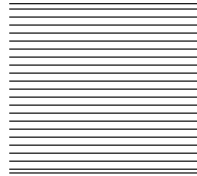


Тесьма

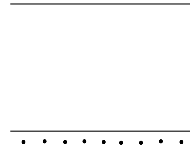


Подкладка кармана

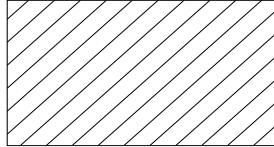
Льняная прокладка



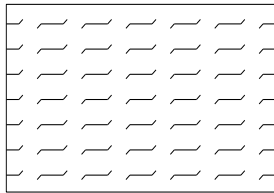
Прокладочный материал с односторонним клеевым покрытием



Хлопчатобумажная прокладка



Нетканый материал



Условные обозначения операций ВТО

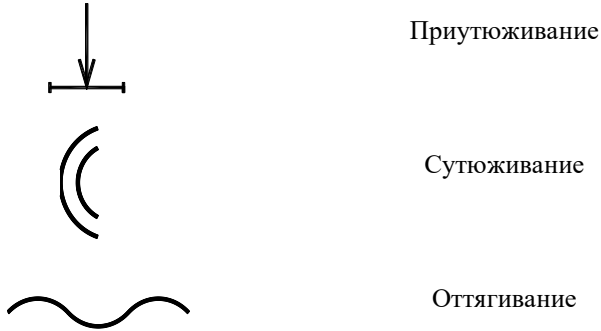


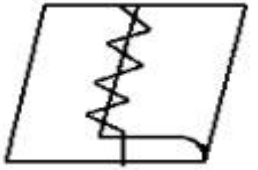
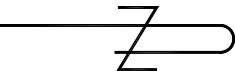
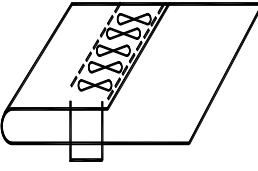
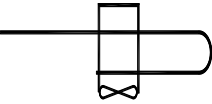


Таблица Б1 – Условные обозначения строчек

Графическое изображение	Условное изображение (проекция)	Пояснения
		Сметочная строчка
		Стачивающая строчка
		Подшивочная потайная строчка: Ручная
		Машинная

		<p>Обметывание среза детали</p>
		<p>Подшивание припуска на машине зиг- загообразной строчки</p>
		<p>Подшивание припуска на плоскошов- ной машине</p>

В таблице Б2 приведены наиболее используемые определения терминов из ГОСТ 20521-91 “Технология швейного производства. Термины и определения”

Таблица Б2 - Термины и определения операций швейного производства

Термины	Определения
Технология изготовления швейных изделий	
22.Ниточное соединение деталей швейного изделия	Соединение деталей и их частей машинными или ручными стежками
23. Стачивание деталей швейного изделия	Постоянное ниточное соединение двух и более деталей по совмещенным краям
24.Притачивание деталей швейного изделия	Ниточное соединение мелких деталей с крупными
25. Обтачивание деталей швейного изделия	Ниточное соединение деталей с последующим выворачиванием их швами внутрь
26. Втачивание деталей швейного изделия	Ниточное соединение деталей по овалному контуру
27. Настрачивание шва	Прокладывание строчек при наложении одной детали на другую для их соединения, закрепление припусков шва, складки, направленных в одну сторону
28. Расстрачивание шва	Прокладывание строчек на деталях для закрепления припусков шва, складки, направленных в противоположные стороны
29. Застрачивание шва	Прокладывание строчек для закрепления подогнутого края детали или



	изделия, складок, вытачек, защипов
30. Выстегиwanie деталей (материала) швейного изделия	Соединение двух и более деталей или слоев материала наложенных друг на друга потайными или сквозными стежками на отдельных участках или по всей поверхности.
31. Сметывание деталей швейного изделия	Временное ниточное соединение двух и более деталей
32. Приметывание деталей швейного изделия	Временное ниточное соединение мелких деталей с крупными
33. Заметывание детали швейного изделия	Временное ниточное закрепление подогнутого края детали, складок, вытачек, защипов
34. Вметывание деталей швейного изделия	Временное ниточное соединение деталей по овалному контуру
35. Вметывание деталей швейного изделия	Временное ниточное закрепление обтаченных краев деталей для сохранения приданной им определенной формы
36. Подшивание детали швейного изделия	Прикрепление подогнутого края детали потайными стежками
37. Окантовывание швейного изделия	Обработка среза детали полоской материала, тесьмой для отделки или предохранения от осыпания
38. Обметывание детали швейного изделия	Ниточное закрепление среза детали или прорези для предохранения от осыпания
39. Высекание среза детали швейного изделия	Оформление края детали фигурным вырезом
40. Оплавление среза де-	Обработка среза детали из термопластичных материалов тепловым мето-

тали швейного изделия	дом для предохранения от осыпания
45. Дублирование деталей швейного изделия	Соединение по поверхности двух и более деталей посредством склеивания или сварки
46. Сварка деталей швейного изделия	Неразъемное соединение деталей или слоев термопластичных материалов посредством их расплавления. Примечание. Применяются виды сварок: термоконтатная сварка, высокочастотная сварка, сварка горячим воздухом, ультразвуковая сварка.
47. Влажно-тепловая обработка детали швейного изделия	Обработка детали изделия посредством специального оборудования с использованием влаги, тепла и давления. Примечание. ВТО может быть внутрипроцессной и окончательной
48. Пропаривание швейного изделия	Влажно-тепловая обработка, обеспечивающая насыщение изделия паром
49. Прессование швейного изделия	Влажно-тепловая обработка изделия посредством пресса
51. Разутюживание детали швейного изделия	Раскладывание припусков шва, складки на противоположные стороны и закрепление их в этом положении посредством утюжильной обработки
52. Заутюживание шва (детали) швейного изделия	Укладывание припусков шва, складки, края детали на одну сторону и закрепление их в этом положении посредством утюжильной обработки
53. Приутюживание шва (детали) швейного изделия	Уменьшение толщины шва, складки, края детали посредством утюжильной обработки
54. Сутоуживание деталей швейного изделия	Уменьшение линейных размеров деталей на отдельных участках посредством влажно-тепловой обработки для получения желаемой формы
55. Оттягивание деталей	Увеличение линейных размеров деталей на отдельных участках посред-

швейного изделия	ством влажно-тепловой обработки для получения желаемой формы.
56. Отпаривание деталей швейного изделия	Обработка изделия паром для удаления лас
57. Декатирование швейного материала	Влажно-тепловая обработка материала для предотвращения последующей усадки

## **СОДЕРЖАНИЕ**

**ВВЕДЕНИЕ**

**ОБЩИЕ МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ**

Лабораторная работа №1 СТРОЕНИЕ РУЧНЫХ СТЕЖКОВ И СТРОЧЕК

Лабораторная работа №2 СТРОЕНИЕ МАШИННЫХ СТЕЖКОВ И СТРОЧЕК

Лабораторная работа №3 СТРОЕНИЕ НИТОЧНЫХ ШВОВ

Лабораторная работа №4 ВЫПОЛНЕНИЕ ИНДИВИДУАЛЬНОГО ПРОЕКТА

Лабораторная работа №5 СТРОЕНИЕ ОТДЕЛОЧНЫХ ШВОВ

Лабораторная работа №6 ОБРАБОТКА СКЛАДОК

Лабораторная работа №7 ОБРАБОТКА СРЕЗОВ ДЕТАЛЕЙ (РЕЛЬЕФОВ)

Лабораторная работа №8 ОБРАБОТКА И СОЕДИНЕНИЕ БЕЕК С ИЗДЕЛИЕМ

Лабораторная работа №9 ОБРАБОТКА И СОЕДИНЕНИЕ С ИЗДЕЛИЕМ ОБОРОК, ВОЛАНОВ И РЮШЕЙ

Лабораторная работа №10 ОБРАБОТКА И СОЕДИНЕНИЕ С ИЗДЕЛИЕМ КОКЕТОК

**СПИСОК РЕКОМЕНДУЕМОЙ ЛИТЕРАТУРЫ**

**ПРИЛОЖЕНИЕ А**

**ПРИЛОЖЕНИЕ Б**