

Министерство образования и науки Российской Федерации

Федеральное агентство по образованию РФ

Владивостокский государственный университет
экономики и сервиса

ББК 37.256

К 68

Королева Л. А.
К 68 ТЕХНОЛОГИИ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ: лабораторный практикум. – Владивосток: Изд-во ВГУЭС, 2008. – 164 с.

Л. А. КОРОЛЕВА
ТЕХНОЛОГИЯ
ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Лабораторный практикум

Практикум содержит методические указания к выполнению лабораторных работ по дисциплине «Технология швейных изделий». Приведены общие сведения об одежде, ее ассортименте и конструктивных основных деталях жакета и брюк, полкадки и приклада. Рассмотрены особенности методов обработки основных деталей и узлов верхней одежды пальтово-костюмного и платьевоблуэчного ассортимента, представлены схемы методов технологической обработки и технологические последовательности изготовления основных узлов верхней одежды плечевой и поясной групп. Дана характеристика способов определения плеча ком-плекта лекал.

Для студентов, обучающихся по специальности 07060165 «Дизайн» (Дизайн костюма), направлению 26080062 «Технология, конструирование изделий и материалы легкой промышленности».

ББК 37.24

Печатается по решению РИСО ВГУЭС

Владивосток
Издательство ВГУЭС
2008

© Издательство Владивостокский
государственный университет
экономики и сервиса, 2008

ВВЕДЕНИЕ

Данная дисциплина является одной из основных специальных дисциплин, определяющей подготовку по специальности «Дизайн» (Дизайн костюма). Курс «Технология швейных изделий» (УМКД 11684, 11685) входит в цикл специальных дисциплин государственного стандарта по специальности 07060165 «Дизайн» («Дизайн костюма») и направления 26080062 «Технология, конструирование изделий и материалы легкой промышленности». Дисциплина «Технология швейных изделий» 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 модной одежды различного ассортимента.

Являясь одной из дисциплин специального цикла, дисциплина «Технология швейных изделий» (УМКД 11684, 11685) занимает значимое место в подготовке специалистов с квалификацией «Дизайнер». Изучение данной дисциплины тесно связано с другими дисциплинами специальности: «Начертательная геометрия и технический рисунок» (УМКД 11526), «Материаловедение» (УМКД 11683), «Проектирование костюма» (УМКД 11016), «Материалы для одежды и конфекционнопроизводство» (УМКД 7027), «Конструирование одежды» (УМКД 11681), «Информационные технологии в дизайне» (УМКД 10471), первая и вторая учебные практики (УМКД 1434 и 2015). Сущность взаимосвязи состоит в том, что, используя знания, полученные при изучении вышеперечисленных курсов, данный предмет обучает одному из основных, профессиональных качеств – умению проектировать и изготавливать плечевую и поясную верхнюю одежду пальтово-костюмного и платьево-блузочного ассортимента.

ОБЩИЕ МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ

Технология швейных изделий верхней одежды пальтово-костюмного и платьево-блузочного ассортимента отличается наибольшей трудоемкостью и сложностью, и занимает значительный вес в технологическом цикле производства.

Для изучения технологии швейных изделий целесообразно рассмотреть методы технологической обработки верхней одежды по отдельным узлам в порядке технологической последовательности. Это способствует более глубокому усвоению обширного материала, позволяет систематизировать и обобщить разнообразие методов технологической обработки изделий и содействует развитию творческого подхода к их выбору при проектировании технологических процессов по изготовлению швейных изделий пальтово-костюмного ассортимента и платьево-блузочного ассортимента.

В основу лабораторного практикума по дисциплине «Технология швейных изделий» (ППИ) положена одноименная программа курса. [6]

Однако при выполнении лабораторных работ по данной дисциплине должна быть достигнута главная цель – студенты должны легко и свободно ориентироваться в многообразии методов технологической обработки деталей верхней одежды; уметь выбирать наиболее рациональные способы технологической обработки, современное оборудование и приспособления малой механизации для технологической обработки конкретного вида изделия или отдельного узла, правильно рассчитывать экономическую эффективность и обосновывать целесообразность выбранных способов обработки; составлять технологические последовательности и инструкционные карты на технологическую обработку различных узлов; научиться обрабатывать отгильные узлы и изделие в целом в соответствии с выбранным способом; определять перспективные направления совершенствования методов технологической обработки деталей верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента и платьево-блузочного ассортимента.

При выполнении лабораторных работ студенты должны соблюдать правила техники безопасности. Перед проведением лабораторных работ в начале каждого семестра преподаватель 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 образец узла в соответствии с технологической последовательностью, представленной в соответствующей работе и лабораторным эталоном. Кроме того, каждому студенту в соответствии с темой лабораторной работы выдается индивидуальное задание – вариант метода технологической обработки для его детальной проработки. Вариант ин-

индивидуального задания соответствует порядковому номеру фамилии студента в регистрационном журнале.

При подготовке к выполнению лабораторных работ студент обязан ознакомиться с литературой, рекомендованной по данной теме, изучить соответствующие разделы лекционного курса, проработать предлагаемые технологические последовательности.

Каждая лабораторная работа выполняется студентом индивидуально. По окончании **каждой** лабораторной работы оформляется отчет. Отчет по работе должен содержать: титульный лист с указанием номера лабораторной работы, название темы, фамилии исполнителя и принятого материала (форма титульного листа представлена в Приложении 1). 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.

Индивидуальные варианты заданий представлены в Приложении 3 в соответствии с номерами лабораторных работ.

ВЫБОР РЕЖИМОВ ОБРАБОТКИ

Прежде, чем приступить к выполнению лабораторных работ по дисциплине «Технология швейных изделий», необходимо провести выбор режимов обработки. Режимы влажно-тепловой обработки (ВТО), клеявых и ниточных соединений выбираются для материалов, из которых изготавливаются образцы заданных технологических узлов. Если при выполнении всех лабораторных работ используется один вид материала, этот раздел выполняется один раз (табл. 1). В противном случае, при каждой смене материала необходимо приводить новые характеристики материалов и обосновывать соответствующие параметры режимов обработки.

Выбор режимов обработки осуществляется в соответствии с действующей нормативно-технической документацией и приводится в табличной форме (табл. 2–6).

Таблица 1

Характеристика материалов для изготовления образца

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

Таблица 2

Выбор швейных игл и ниток

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

Таблица 3

Технические требования к ручным стежкам и строчкам

Наименование операции	Длина стежка, мм	Количество стежков (на 10 мм строчки)	Используемые нитки, текс (торговый номер)
Выполнение замечной строчки	20	–	№6 – 50

Таблица 4

Технические требования к машинным строчкам

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

Таблица 5

Режимы влажно-тепловой обработки материалов

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

Таблица 6

Режимы склеивания деталей с клеевыми прокладочными материалами

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

Лабораторная работа 1
АССОРТИМЕНТ И КОНСТРУКЦИЯ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Цель работы. Изучение ассортимента и конструкции верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента

Содержание работы

1. Изучить ассортимент швейных изделий с учетом утилитарного и социально-эстетического назначения.
2. Изучить классификацию одежды.
3. Изучить конструкцию жакета и его комплектующих элементов.
4. Детально изучить конструкцию одежды заданного ассортимента и ее составляющих элементов.

Вопросы для подготовки к лабораторной работе

1. На какие группы подразделяются детали кроя?
2. Какие детали из основного материала необходимы для изготовления жакета?
3. Как называются срезы и конструктивные линии жакета?
4. Как проходит долевая нить на деталях переда жакета?
5. Как называются срезы спинки жакета?
6. Как проходит долевая нить на детали спинки жакета?
7. Как называются срезы верхних и нижних частей рукава жакета?
8. Как проходит долевая нить на верхних и нижних частях рукава жакета?
9. Как называются срезы верхнего и нижнего воротников жакета?
10. Как проходит нить основы в деталях верхнего и нижнего воротников жакета?

Геометрическая часть

Одеждой называется изделие или совокупность изделий для предохранения тела человека от внешних воздействий и несущих утилитарные и эстетические функции. Утилитарные функции одежды заключаются в ее практической полезности. Эстетические – в ее способности доставлять человеку чувственно-эмоциональное удовлетворение своей художественностью, выразительностью, гармонией с окружающей средой, внешним обликом человека.

Классификация. По классификации, принятой в швейной промышленности, одежда подразделяется на два класса: одежда бытовая и одежда производственная (рис. 1). Классификация одежды служит базисом оперативного управления производством с помощью вычислительной техники. Ее основная цель – установление и систематизация номенклатуры швейных изделий.



Рис. 1. Схема классификации швейных изделий

9

В ассортименте швейных изделий класс бытовой одежды занимает ведущее место. В этот класс входят изделия, объединяемые общими признаками. По общесоюзному классификатору промышленной продукции швейным изделиям присвоен 85 класс. С этих цифр начинается код зашифрованного признака продукции, который является условным обозначением признака продукции. Код должен соответствовать десятизначному числу (сумме значений разрядов кода). Пример кодирования одежды приведен в табл. 7.

Кодирование одежды

Таблица 7

Слагаемые кода	Классификационное подразделение	Признак классификации	Количество цифр в разряде кода	Код одежды
85	Класс	Общее назначение	2	85
85+0	Подкласс	Условия эксплуатации	1	0
85+0+12	Группа	Предметное перечисление	2	12
85012+05	Подгруппа	Половозрастной признак	2	05
8501205+3	Вид	Сезонность	1	3
85012053+3	Тип	Социальная функция	1	3
850120533+4	Разновидность	Сырьевой признак	1	4

Код 8501205334 означает: швейное изделие 85 класса, относящееся к верхней одежде 0 подкласса, платье 12 группы для среднего возраста женщин 05 подгруппы, изделие межсезонное 3 вида, общего назначения 3 типа, из полушерстяной ткани 4 разновидности.

Размерный ассортимент одежды. Бытовая одежда изготавливается различных размеров (номеров) и длин (ростов). Размер определяется объемом груди, длиной и длиной тела человека и модой. Одежда имеет следующие размеры (в см): для взрослых — 88, 92, 96, 100, ..., 120; для детей-подростков — 88, 92; старшего школьного возраста — 76, 80, 84; младшего школьного возраста — 64, 68, 72; дошкольного возраста — 56, 60; ясельного возраста — 48, 52.

В мужских сорочках, имеющих большие припуски на свободное обтягивание, размер определяют не только по объему груди, но и по об-

хватку шеи как наиболее облегчаемой изделием части тела. Соотношение размеров следующее:

размер обхвата груди – 68, 72, 76, ..., 88, 92, 96, 100, 104;
размер обхвата шеи – 32, 33, 34, ..., 37, 38, 39, 40, 41.

Верхняя одежда для взрослых имеет 6 длин (с 1 по 6), для детей ясельного возраста 1-2 длины, для детей остальных возрастов 1-3 длины. Мужские сорочки для взрослых и подростков имеют 1-3 длины, для детей ясельного возраста 1 длину, для детей остальных возрастов 1-2 длины. Интервал между смежными длинами в пальто и платьях – 6 см, в пижаках и жакетах – 2 см, в сорочках – 5 см.

Бытовая одежда для взрослых, помимо деления по размерам и длине, имеет деление по полнотным группам: для мужчин три (1, 2, 3) в зависимости от обхвата талии; для женщин четыре (1, 2, 3, 4) в зависимости от обхвата бедер. Изделия 1-й полнотной группы предназначены для населения двух возрастных групп: младшей – 18-29 лет и средней от 30-44 лет; изделия 2 и 3 полнотных групп размеров 88-104 предназначены для младшей, средней, старшей (от 45 лет) групп, выше размера 104 – для средней и старшей групп. Женские изделия 4 полноты размеров 88-104 предназначены для женщин всех трех возрастных групп. С учетом этого распределения размеров изделия по полнотным группам ассортимент одежды согласно классификации типовых фигур населения состоит для мужчин из 93, для женщин из 105 размеров, длин и полнотных групп.

Одежда по длинам, размерам и полнотным группам маркируется несколькими числами, обозначающими рост, обхват груди и обхват талии или бедер (в см). Например, одежда третьей длины, среднего размера, второй полнотной группы для мужчин имеет маркировку 170-100-88, для женщин – 158-96-104.

Требования к одежде. Качество одежды характеризуется совокупностью потребительских и производственных свойств изделия, определяющих степень его пригодности для использования по назначению. Потребительские свойства одежды определяются гигиеническими, экологическими и эстетическими требованиями; производственные – экологичностью и технологичностью конструкции изделия.

Лицензионные требования к одежде включают защиту тела от воздействия неблагоприятных факторов внешней среды, от механических повреждений, обеспечение нормальной жизнедеятельности организма. Лицензионные требования обеспечиваются соответствующим подбором материалов для одежды, многоосложностью и конструкцией изделия.

Эксплуатационные требования обеспечивают соответствие изделия условиям труда или отдыха, прочность и надежность одежды в эксплуатации. Одежда должна обеспечивать свободу движения и дыхания человека, свободное наложение и снятие ее. Свобода движения создается

за счет специальных припусков к размерам деталей и за счет наличия складок, разрезов или расширения формы книту. Удобство пользования решается в одежде конструкцией отдельных участков, например, доступным расположением застежки, карманов и т.д. Одежда должна обладать необходимой прочностью, чтобы обеспечивать сопротивляемость усилиям, действующим на детали изделия и их соединения при различных движениях человека. Под надежностью одежды следует понимать ее безотказную службу на протяжении всего периода носки в определенных условиях до момента морального и физического износа. Одежда должна не только обеспечивать сопротивление износу, но и сохранять форму деталей, полученную в процессе обработки. Вместе с тем одежда должна быть гибкой и мягкой, чтобы не создавать неудобства при движении человека. Эти требования зависят от правильного подбора прокладок для изделий, конструкции узлов одежды.

Эстетические требования включают художественное оформление одежды, подбор материалов по цвету, рисунку, отделке, соблюдение пропорций частей одежды.

Производственные требования направлены на обеспечение изготовления одежды с рациональным использованием материалов и минимальной трудоемкости обработки, которые являются основными факторами снижения себестоимости изделия.

Для обеспечения высокого качества продукции и снижения трудоемкости ее изготовления используют технологичные конструкции, при разработке которых учтена возможность применения наиболее эффективных методов изготовления одежды, нового оборудования и осуществления комплексной механизации и автоматизации швейного производства.

Введения о конструкции одежды. Конструкция одежды определяется формой и количеством деталей, строением и расположением швов и узлов. Несмотря на большое разнообразие конструкций швейные изделия имеют много общего, так как состоят из одних и тех же конструктивных элементов: деталей, швов и строчек.

Детали одежды можно разделить на две группы:

1. Определяющие объемно-пространственную форму изделия. К ним относятся перед, спинка, части рукава, передние и задние половинки брюк, подолнища юбок;

2. Не определяющие объемно-пространственную форму изделия. Они делятся на два вида: детали, имеющие вспомогательные значения (обтачки, детали подкладки, прокладки, кромки и т.д.), и детали, относящиеся к конструктивно-декоративным элементам (карманы, манжеты, планки, пояса, банты и т.д.).

Детали первой группы являются основными, так как они создают форму одежды. Конструкция и объемно-пространственная форма деталей второй группы зависят от конструкции и формы основных деталей.

Конструктивно одежды определяют следующие факторы: вид и функциональное назначение одежды; силуэтная и объемно-пространственная форма, размеры и количество составных частей (деталей кройки); свойства материалов, из которых изготавливается одежда; способы соединения составных частей одежды; строение и расположение конструктивных швов и вытачек; наличие конструктивно-декоративных элементов (складок, драпировок, рельефов, оборок и т.д.).

Конструкция одежды характеризуется ее силуэтом, формой и покроем.

Основные детали могут состоять из одной или нескольких частей в зависимости от модели, силуэта, формы и вида одежды. Разнообразие конструкции спинки и переда, состоящих из одной части, определяется наличием отделочных швов, вытачек.

Рукава изделий могут состоять из одной, двух или трех частей. Кроме того, конструкция рукавов может быть разной в зависимости от конструкции нижних и верхних срезов.

Конструкция верхних срезов рукавов (втачные, реглан и рукава, выкроенные вместе с передом и спинкой) определяют покроев рукава.

Воротник одежды состоит обычно из двух деталей – верхнего и нижнего, в женском платье может состоять из одной детали. Нижний воротник в верхней одежде придают и удерживают форму воротника изделия, он состоит из двух частей. Верхний воротник состоит из одной части, за исключением отдельных изделий с отрезной стойкой.

Пояс служит для оформления и обработки края борта и лямки, поэтому по внешнему срезу он соответствует срезам лямки и бортов переда. Пояс в плечевых изделиях является дополнением к фасону, а в поясных изделиях – деталью, обеспечивающей посадку брюк и юбок на фигуру человека.

Подкладка применяется при изготовлении верхней одежды пальто-костюмного ассортимента и состоит из постоянного числа деталей, форму которых меняют в соответствии с формой основных деталей верха. Подкладка закрывает внутреннюю обработку изделия и предохраняет изнаночную сторону деталей верха от трения и срезы деталей от осыпания. Для того чтобы обеспечить удобство носки изделия верхней одежды, подкладка должна иметь скользящую и гладкую поверхность. В деталях подкладки проектируют напуск для удобства эксплуатации изделия.

Прокладочные детали одного назначения для одежды всех видов по конструкции почти одинаковы. Их располагают внутри изделия и применяют для придания устойчивости, сохранения формы, увеличения

прочности отдельных участков одежды, для повышения теплозащитных свойств одежды. Прокладку для сохранения формы используют в бортах, воротниках, для устойчивости краев в карманах, поясах, по низу рукавов, по краю плеча.

Утепляющую прокладку из ватина или синтетических материалов применяют в зимней одежде и располагают ее между подкладкой и верхом основных деталей изделия.

Контуры деталей называют **срезами**. Они имеют различные названия в зависимости от места расположения в готовом изделии, надломом на фигуру человека: боковые срезы переда и спинки, передней и задней половин брюк; срезы бортов или застежки; передний или локтевой срезы деталей рукава; срезы низа и верхние срезы деталей. Некоторые верхние срезы переда и спинки имеют собственные названия: срезы горловины, проймы, плечевые срезы. Каждая деталь должна иметь определенное долевое направление нити основы ткани для обеспечения устойчивости изделия к растяжению во время носки, а также для лучшего формообразования.

Для экономного использования материалов за счет сокращения межлекальных отходов в раскладках лекал установлены допустимые отклонения от долевого направления нити основы – P .

Допустимые отклонения P (в %) – это отношение абсолютной величины отклонения d (рис. 2) к длине детали в долевом направлении L , то есть

$$P = d/L \times 100 \quad (1)$$

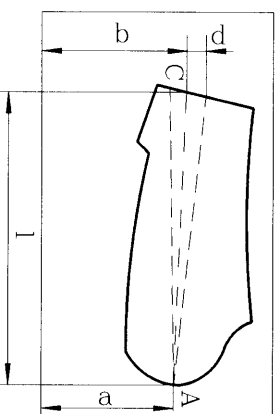


Рис. 2. Определение правильного расположения детали на материале

Правильное расположение детали относительно нити основы проверяют путем измерения расстояния a – от кромки материала до линии номинального (долевого) направления нити основы в начале детали

(точка А) и расстояния **b** — от кройки материала до линии номинального (долевого) направления нитей основы в конце детали (точка С). Если точка С находится в пределах допустимого отклонения от долевого направления нитей основы, то лекало в раскладке расположено правильно, если же — за это пределами, лекало расположено неправильно, то есть

$$a - b \leq d, d = PL/100. \quad (2)$$

В табл. 8 обозначены контурные конструктивные линии всех деталей кроя жакета, даны их наименования, приведены технические требования к расположению долевого направления нитей в деталях и допустимые отклонения от долевого направления во всех деталях кроя.

Жакет, комплектный с данными деталями, представлен на рис. 3 в соответствии с техническим описанием: Жакет с центральной бортовой застежкой на две пуговицы. Лацканы отложные, средней ширины, длинные. На деталях переда — рельефы от плечевых срезов. Спинка со швом посередине разрезная, с вытяжками на линии талии. Карманы внешние боковые прорезные с клапанами и двумя обтачками. Воротник отложной с прямыми концами. Рукава втачные двухшовные, гладкие. По краям бортов, лацканов, воротника, низу жакета, рукавов, клапанам проложена отделочная строчка.

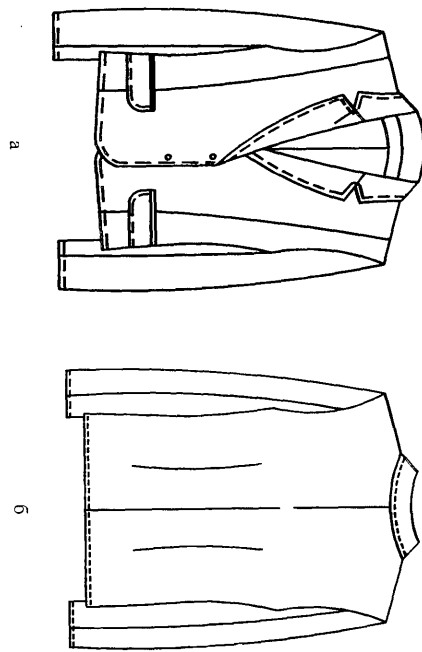


Рис. 3. Технический рисунок жакета: а — вид спереди; б — вид сзади

Таблица 8

Наименование конструктивных линий, долевое направление нитей в деталях кроя и допускаемое отклонение от долевого направления

Наименование деталей кроя	Обозначение среза	Наименование среза	Долевое направление нитей в деталях кроя	Допускаемое отклонение от долевого направления в тканях	
				с рисунком в полосу	без рисунка
1	2	3	4	5	6
Жакет /. Детали кроя из ткани верха (рис. 4)					
1. Центральная часть переда	1-2 2-3 3-4 4-5 5-6 6-7 7-1 6-8 1-5	срез горловины плечевой срез срез рельефа срез низа срез борта срез лацкана срез уступа лацкана линия перегиба лацкана линия полузано	Параллельно линии полузано от линии талии до линии низа (ниже верхней бортовой петли)	0	1
2. Боковая часть переда	1-2 2-3 3-4 4-5 5-1	плечевой срез срез проймы боковой срез срез низа срез рельефа	Вдоль детали (совпадает с направлением на центральной части переда)	0	1

1	2	3	4	5	6
3. Спинка	1-2 срез горловины 2-3 плечевой срез 3-4 срез проймы 4-5 боковой срез 5-6 срез низа 1-6 средний срез	Ларалельно среднему срезу спинки от линии талии до линии низа	0,5	2	6
4. Верхняя часть рукава	1-2 срез оката 1-4 передний срез 3-4 срез низа 2-3 локтевой срез	Ларалельно прямой линии, соединяющей концы переднего среза	1	4	4
5. Нижняя часть рукава	1-2 срез оката 2-3 передний срез 3-4 срез низа 1-4 локтевой срез	Ларалельно прямой линии, соединяющей концы переднего среза	3	6	4
6. Подборт	1-2 верхний срез (вершина) 2-3 внутренний срез 3-4 нижний срез 4-5 внешний срез 5-6 срез уступа лапкана 6-7 срез расклена	Ларалельно внутреннему срезу, на подворте с вытуклыми внешним срезом лапкана (против более 1 см) - параллельно внешнему срезу от линии талии до линии низа	0	5	4
7. Верхний воротник	1-2 срез отлета 2-3, 1-6 срезы концов 3-4, 5-6 срезы расклена 4-5 срез стойки	Ларалельно прямой линии, соединяющей углы отлета воротника	0	1	4

Продолжение табл. 8

Рис. 4. Детали кроя жакета из ткани верха

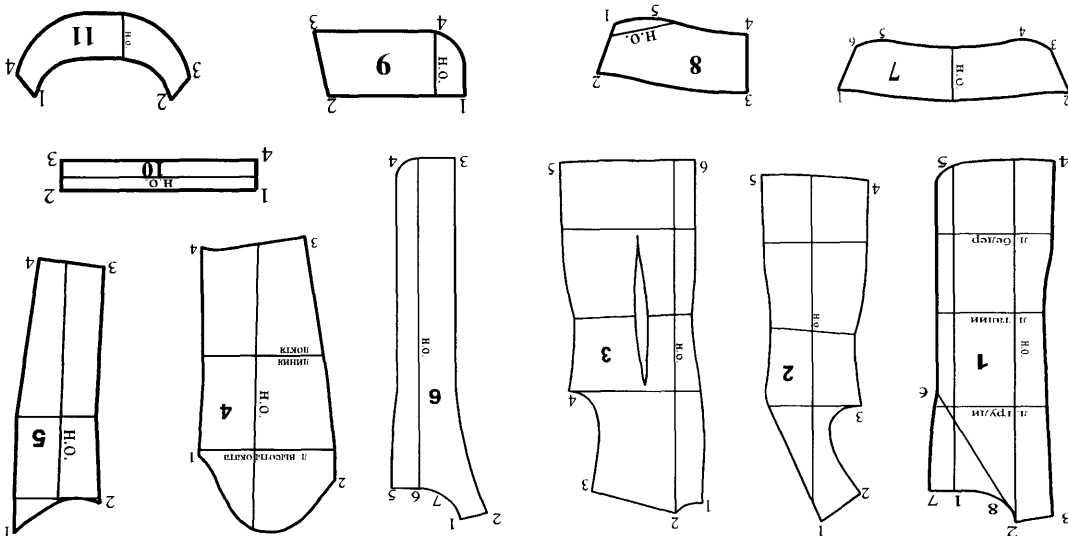
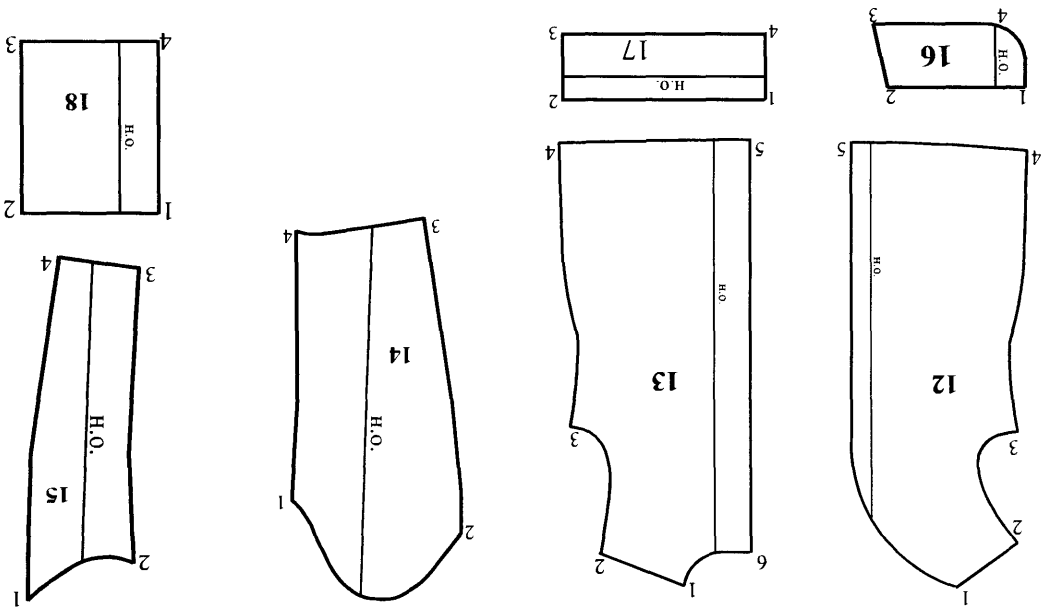


Рис. 5. Детали кроя жакета из подкладочной ткани



1	0	0	1	12. Перед	1-2 плечевой срез 2-3 срез проймы 3-4 боковой срез 4-5 срез низа 1-5 срез притачивания к подборт
Детали кроя из подкладочной ткани (рис. 5)					
2	2	2	2	11. Обтачка горловины стикки	1-2 срез горловины 2-3; 1-4 плечевой срез 3-4 срез притачивания подкладки
2	2	2	2	10. Обтачка бокового прорезного кармана	1-2 верхний срез 2-3; 1-4 боковые срезы 3-4 нижний срез
8	0	0	8	9. Кутан бокового прорезного кармана	1-2 верхний срез 2-3 боковой срез 3-4 нижний срез 1-4 передний срез
0	0	0	0	8. Низкий воротник	1-2 срез концов 2-3 срез отлета 3-4 срез середины 4-5 срез стойки 1-5 срез раската
6	5	4	4		1-2 срез концов 2-3 срез отлета 3-4 срез середины 4-5 срез стойки 1-5 срез раската

Продолжение табл. 8

1	2	3	4	5	6
13. Станка	1-2 плечевой срез 2-3 срез пойма 3-4 боковой срез 4-5 срез низа 5-6 средний срез 1-6 срез горловинны		Из двух частей: параллельно срезу нему срезу, расположенному ниже линии талии	0	1
14. Верхняя часть рукава	1-2 срез оката 2-3 передний срез 3-4 срез низа 1-4 локтевой срез		Параллельно прямой линии, соединяющей концы переднего среза	0	5
15. Нижняя часть рукава	1-2 срез оката 2-3 передний срез 3-4 срез низа 1-4 локтевой срез		Параллельно прямой линии, соединяющей концы переднего среза	0	5
16. Подкладка катана	1-2 верхний срез 2-3 боковой срез 3-4 нижний срез 1-4 передний срез		Совпадает с направлением мате- риала на перде при наложении верхнего края детали по линии раз- метки кармана	0	4
17. Подзор бокового прорезного кармана	1-2 верхний срез 2-3 боковой срез 3-4 нижний срез 1-4 боковой срез		перпендикулярно боковым срезам	0	4

21

Продолжение табл. 8

1	2	3	4	5	6
18. Подкладка бокового прорезного кармана	1-2 верхний срез 2-3; 4-1 боковой срез 3-4 нижний срез		Параллельно линии, проведенной вдоль детали	-	5
Детали кроя из прикладных материалов (рис. 6)					
19. Подкладка центральной части переда			Совпадает с направлением на централь- ной части переда	0	0
20. Подкладка боковой части переда			Совпадает с направлением на боко- вой части переда	-	50
21. Подкладка спинки			Совпадает с направлением на спин- ке		
22. Подкладка в подворот			Совпадает с направлением на под- вороте		
23. Подкладка в верхний воротник			Совпадает с направлением на верх- нем воротнике		
24. Подкладка в нижний воротник			Совпадает с направлением на ниж- нем воротнике	-	5
25. Подкладка в верхнюю часть рукава			Совпадает с направлением на верх- ней части рукава		

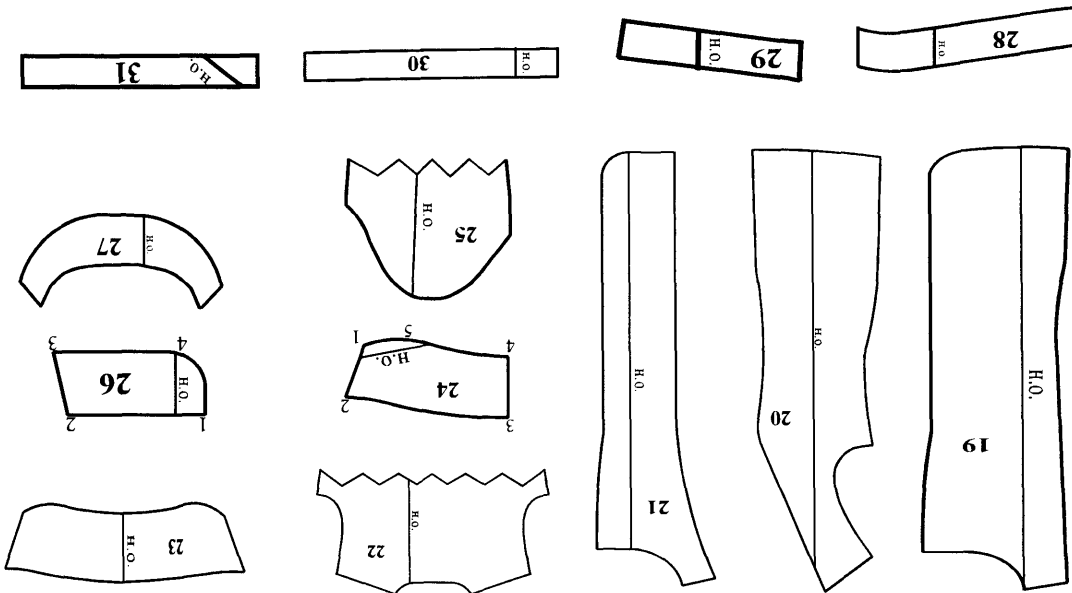
22

Продолжение табл. 8

1	2	3	4	5	6
26. Прокладка в каптан	Прокладка в каптан	Прокладка в каптан	Прокладка в каптан	Прокладка в каптан	Прокладка в каптан
27. Прокладка об-тачки сортовой стинки	Прокладка об-тачки сортовой стинки	Прокладка об-тачки сортовой стинки	Прокладка об-тачки сортовой стинки	Прокладка об-тачки сортовой стинки	Прокладка об-тачки сортовой стинки
28. Прокладка в притук на подбрку нза верхней детали рукава	Прокладка в притук на подбрку нза верхней детали рукава	Прокладка в притук на подбрку нза верхней детали рукава	Прокладка в притук на подбрку нза верхней детали рукава	Прокладка в притук на подбрку нза верхней детали рукава	Прокладка в притук на подбрку нза верхней детали рукава
29. Прокладка в притук на подбрку нза нижней детали рукава	Прокладка в притук на подбрку нза нижней детали рукава	Прокладка в притук на подбрку нза нижней детали рукава	Прокладка в притук на подбрку нза нижней детали рукава	Прокладка в притук на подбрку нза нижней детали рукава	Прокладка в притук на подбрку нза нижней детали рукава
30. Прокладка в притук на подбрку нза стинки	Прокладка в притук на подбрку нза стинки	Прокладка в притук на подбрку нза стинки	Прокладка в притук на подбрку нза стинки	Прокладка в притук на подбрку нза стинки	Прокладка в притук на подбрку нза стинки
31. Подокатник	Подокатник	Подокатник	Подокатник	Подокатник	Подокатник

Окончание табл. 8

Рис. 6. Детали жакета из приката/ных материалов



Практическая часть

При составлении отчета по лабораторной работе 1 необходимо выполнить следующие виды работ:

1. Охарактеризовать основные признаки классификации швейных изделий, цель и порядок кодирования, требования, предъявляемые к одежде.
2. Выполнить эскиз модели (вид спереди и сзади) в соответствии с индивидуальным заданием (прил. 3). Номер варианта индивидуального задания соответствует порядковому номеру фамилии студента в регистрационном журнале.
3. Представить полный комплект деталей данного изделия с обозначением и названием контурных конструктивных линий, направлением долевых нитей и отклонений от них по форме табл. 8.
4. Указать детали, определяющие объемно-пространственную форму, имеющие вспомогательное значение, относящиеся к конструктивно-декоративным элементам.
5. Охарактеризовать требования, предъявляемые к данному изделию.

Вопросы для самопроверки

1. Какие детали определяют объемно-пространственную форму изделия?
2. Какие детали одежды можно отнести к конструктивно-декоративным элементам?
3. Какие детали одежды имеют вспомогательное значение?
4. Какие функции выполняет бытовая одежда?
5. Какие признаки положены в основу классификации швейных изделий бытовой одежды?
6. Как направлены нити основы в деталях жакета из основного материала?
7. Каков ассортимент современной одежды?
8. Как направлены нити основы в деталях подкладки жакета?
9. Как направлены нити основы в деталях прокладки жакета?
10. Как называются срезы контурных линий основных деталей одежды?

Лабораторная работа 2 НАЧАЛЬНАЯ ОБРАБОТКА ДЕТАЛЕЙ ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ ПАЛТОВО-КОСТЮМНОГО АССОРТИМЕНТА СО СТАБИЛИЗАЦИЕЙ ИХ ЛИНЕЙНЫХ РАЗМЕРОВ

Цель работы: изучение назначения, способов и последовательности начальной обработки основных деталей верхней одежды палтovo-костюмного ассортимента плечевой группы.

Содержание работы

1. Детально ознакомиться с содержанием начальной обработки основных деталей верхней одежды палтovo-костюмного ассортимента плечевой группы.
2. Выбрать и обосновать способы начальной обработки на примере деталей жакета.
3. Используя предложенную технологическую последовательность и лабораторный образец, разработать инструкционную карту начальной обработки деталей жакета со стабилизацией их линейных размеров.
4. Выполнить начальную обработку деталей жакета по разработанной технологии со стабилизацией их линейных размеров.

Оборудование, инструменты и материалы

1. Универсальная стачивающая машина для материалов палтovo-костюмной группы;
2. Ручные иглы, линейка, мел, ножницы;
3. Утюг или утюжилый стол, пруткожильник;
4. Хлопчатобумажные или армированные нитки;
5. Основные и прокладочные материалы для изготовления образцов технологических узлов жакета.

Вопросы для подготовки к лабораторной работе

1. Какие детали верхней одежды относятся к основным?
2. В чем заключается начальная обработка основных деталей одежды?
3. Какие способы соединения могут применяться при обработке основных деталей одежды?
4. Из каких материалов могут быть изготовлены детали бортовой прокладки?
5. Для чего дублируют детали жакета?
6. Как осуществляют процесс дублирования деталей перада жакета?
7. С какой целью выполняют стабилизацию линейных размеров деталей жакета?
8. В каких случаях бортовая прокладка в верхних изделиях палтovo-костюмного ассортимента может отсутствовать?
9. Для чего проецируют вытачки на детали? Какие они бывают?
10. Чем различается обработка неразрезных и разрезных вытачек?

Геометрическая часть

Начальная обработка деталей верхней одежды пальто-костюмного ассортимента плечевой группы состоит из следующих этапов:

- выполнение различных видов отделок на деталях;
- обработка вытачек, кокеток, подрезов;
- стабилизация линейных размеров;
- формование деталей в соответствии с конструкцией.

Конструкция деталей переда зависит от направления моды, так как она определяет силуэт изделия, средства формообразования.

Форму деталей можно придать двумя способами или их сочетанием: конструктивным – с помощью вытачек, подрезов, и технологическим – влажно-тепловой обработки деталей.

Первый способ применяют для тех видов материалов, применяемых при изготовлении изделий верхней одежды, которые плохо поддаются суживанию и отглаживанию.

Для придания частям переда более устойчивой формы необходимо стабилизировать их линейные размеры клеевыми прокладочными материалами. Части переда фронтально дублируют прокладками до стачивания вытачек, притавливания отрезных бочков. Места расположения неразрезных вытачек и карманов наносят после дублирования деталей.

При дублировании должно быть обеспечено выполнение следующих требований: правильное расположение прокладки относительно срезов основной детали; отсутствие замингов, неровностей, соблюдение режимов склеивания.

В зависимости от конструкции изделий пальто-костюмного ассортимента части переда могут иметь одну, две или три вытачки – верхнюю, боковую и переднюю. Передние и боковые вытачки проектируют для улучшения обтачивания фигуры в области талии.

Верхние и боковые вытачки – разрезные, а передние могут быть разрезными и неразрезными. Разрезные передние вытачки стачивают швом шириной 0,7 см в направлении от линии бокового кармана вверх, постепенно сводя концы вытачки суживают. Для закрепления суживаемой слабины ткани в верхние концы передних вытачек прокладывают усилитель из клееного материала. Плавательное суживание слабины ткани в нижнем конце вытачки обеспечивает правильное положение бокового прорезного кармана на частях переда.

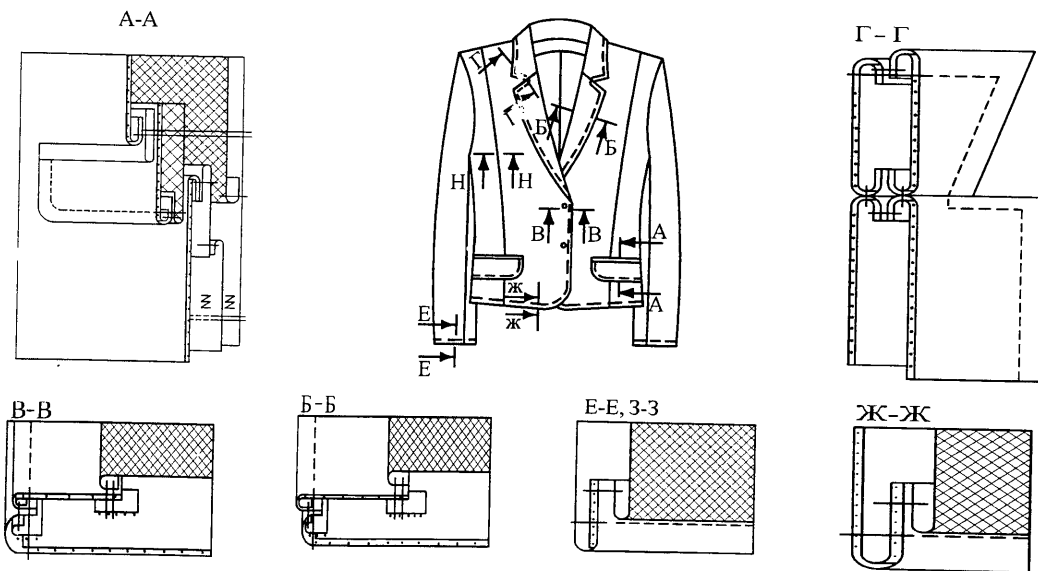
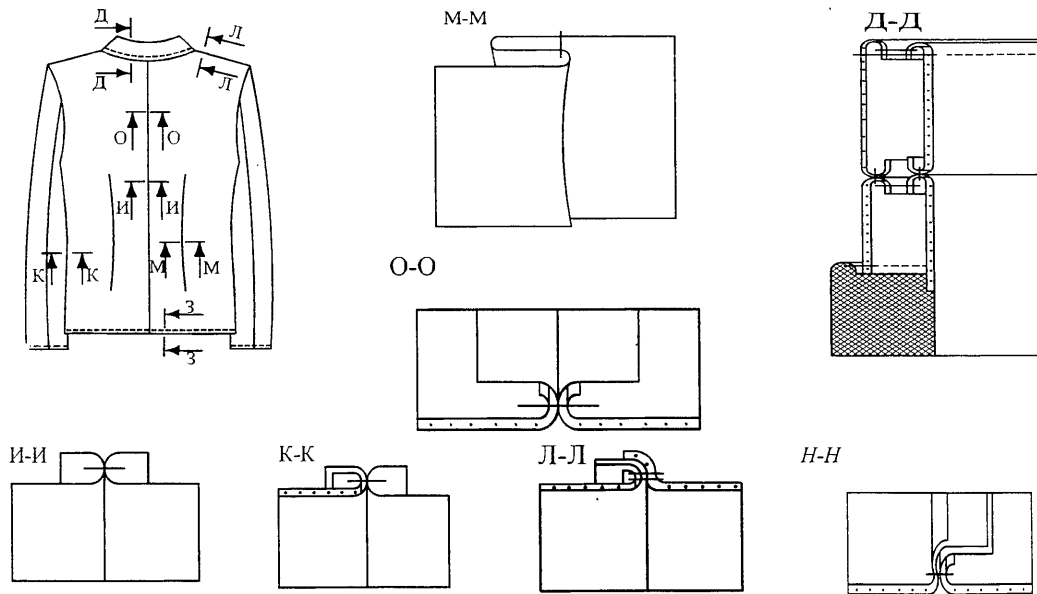


Рис. 7. Технологическая карта на изготовление жакета (вид спереди)



Продолжение рис. 7. Технологическая карта на изготовление жакета (вид сзади)

29

Практическая часть

Способы начальной обработки деталей верхней одежды пальто-костюмного ассортимента в данной лабораторной работе предлагается изучить на примере начальной обработки деталей жакета со стабилизацией их линейных размеров клеевыми прокладочными материалами. При подготовке к лабораторной работе необходимо ознакомиться с представленной технологической последовательностью (табл. 9), разработанной в соответствии с нормативными документами, лабораторным образцом указанных деталей.

Таблица 9

Технологическая последовательность начальной обработки деталей жакета со стабилизацией их линейных размеров клеевыми прокладочными материалами

Номер операции n/п	Наименование технологически-неделимых операций
1	2
1.	Проложить прокладку из материала с односторонним клеевым покрытием с изнаночной стороны центральной части переда (две детали)
2.	Проложить прокладку из материала с односторонним клеевым покрытием с изнаночной стороны боковой части переда (две детали)
3.	Проложить прокладки из материала с односторонним клеевым покрытием с изнаночной стороны частей спинки (две детали)
4.	Проложить прокладку из материала с односторонним клеевым покрытием с изнаночной стороны полборта (две детали)
5.	Проложить прокладки из материала с односторонним клеевым покрытием с изнаночной стороны верхней части рукава (две части)
6.	Проложить прокладки из материала с односторонним клеевым покрытием с изнаночной стороны нижней части рукава (две части)
7.	Проложить прокладку из материала с односторонним клеевым покрытием с изнаночной стороны верхнего воротника
8.	Проложить прокладку из материала с односторонним клеевым покрытием с изнаночной стороны детали нижнего воротника (две детали)

Окончание табл. 9

1	2
9.	Проложить прокладку из материала с односторонним клеевым покрытием с изнаночной стороны клапана
10.	Проложить прокладку из материала с односторонним клеевым покрытием с изнаночной стороны обтачки горловины спинки
11. (180)	Сметать рельефы от плечевого среза до низа на перед. праме
12. (182)	Стачать рельефы от плечевого среза до низа на перед. праме
13. (183)	Удалить строчки после сметывания рельефов от плечевого среза до низа на перед. прамых
14. (184)	Завтужить рельефы от плечевого среза до низа на перед. прамые
15.	Притужить перед в готовом виде
16.	Сметать вытачку на линии талии спинки (две)
17.	Стачать вытачку на линии талии спинки
18.	Удалить строчки сметывания вытачки на линии талии спинки
19.	Расеечь вытачку посередине
20.	Завтужить вытачки на линии талии спинки к середине (среднему срезу) спинки
21.	Притужить спинку в готовом виде
Обработка среднего шва спинки	
22.(655)	Сметать средний шов спинки. Без рисунка ткани
23.(657)	Стачать средний шов спинки
24.(658)	Удалить строчку после сметывания среднего шва спинки
25.(659)	Разутужить средний шов спинки

Примечание: ¹ Типовые нормы времени. Технологические операции пошива мужской и женской одежды по индивидуальным заказам при организации работ с разделением труда – М.: ЦНТИ, 1980.

В ходе лабораторной работы студентам необходимо самостоятельно выполнить образец начальной обработки деталей жакета со стабилизацией линейных размеров клеевыми материалами в соответствии с представленной технологической последовательностью и, строго соблюдая выбранные режимы обработки.

В отчете по лабораторной работе должна быть представлена инструкционная карта на выполнение начальной обработки деталей жакета со стабилизацией их линейных размеров клеевыми материалами по предлагаемой форме (табл. 10). По результатам выполнения лабораторной работы делают выводы.

Таблица 10

Инструкционная карта на начальную обработку деталей жакета со стабилизацией линейных размеров

Номер операции или новане (сборнику ¹)	Наименование операций	Вид работы	Затраты времени, мин	Оборудование, приспособления, инструменты	Схема обработки и сборки, технические условия
1	2	3	4	5	6

Примечание: ¹ Типовые нормы времени. Технологические операции пошива мужской и женской одежды по индивидуальным заказам при организации работ с разделением труда – М.: ЦНТИ, 1980.

Вопросы для самопроверки

1. Каково назначение начальной обработки основных деталей?
2. Какие конструктивные срезы, участки в основных деталях подлежат сборке при начальной обработке?
3. Какие факторы следует учитывать при выборе способов начальной обработки основных деталей?
4. Какие способы соединения могут применяться при обработке основных деталей?
5. Какие существуют способы стабилизации линейных размеров деталей верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента?
6. От чего зависят технические условия стабилизации линейных размеров деталей при дублировании?
7. Для чего нужны вытачки, и какие они бывают?
8. Чем различается обработка неразрезных и разрезных вытачек?
9. Какова последовательность выполнения приемов сутуживания?
10. Какова последовательность выполнения приемов отгипивания?

11. Что такое влажно-тепловая обработка швейных изделий? ВТО?
12. Что понимается под установлением оптимальных режимов ВТО?
13. Какой из параметров оказывает наибольшее влияние на ход ВТО?
14. Нарушение, каких условий выполнения ВТО ведет к образованию лас?
15. Какой из увлажнителей ткани является наиболее эффективным?
16. Что такое формование?
17. Какой из способов формования является наиболее эффективным?
18. Какие из операций ВТО используются для придания деталям одежды пространственной формы?
19. Сущность операций дублирования и фронтального дублирования?

Лабораторная работа 3 ОБРАБОТКА КАРМАНОВ В ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЕ ПАЛЬТОВО-КОСТЮМНОГО АССОРТИМЕНТА

Цель работы: изучение классификации, методов технологической обработки и сборки карманов в верхней одежде пальтОВО-кОстЮмНОГО аССОРТИМЕНТА плечеВОЙ грУППЫ.

Содержание работы

1. Детально ознакомиться с классификацией, разновидностями конструктивно-технологического решения карманов при изготовлении верхней одежды пальтОВО-кОстЮмНОГО аССОРТИМЕНТА плечеВОЙ грУППЫ.
2. Выбрать и обосновать способы обработки и сборки карманов при изготовлении жакета.
3. Используя предложенную технологическую последовательность и лабораторный образец, разработать инструкционную карту на обработку внешнего бокового прорезного кармана с клапаном и двумя обтачками.
4. Выполнить схему метода технологической обработки внешнего бокового прорезного кармана с клапаном и двумя обтачками.
5. Изготовить образец внешнего бокового прорезного кармана с клапаном и двумя обтачками по предлагаемой технологии.
6. В соответствии с индивидуальными заданиями, выбрать вариант технологического решения процесса изготовления карманов в изделиях пальтОВО-кОстЮмНОГО аССОРТИМЕНТА плечеВОЙ грУППЫ.
7. Разработать технологическую документацию на процесс изготовления карманов в изделиях пальтОВО-кОстЮмНОГО аССОРТИМЕНТА плечеВОЙ грУППЫ в соответствии с индивидуальным заданием.

Оборудование, инструменты и материалы

1. Универсальная стачивающая машина для материалов пальтОВО-кОстЮмНОЙ грУППЫ;
2. Ручные иглы, линейка, мел, ножницы;
3. Утюг или утюжильный стол, проутюжильник;
4. Уплотнители, бумаженные или армированные нитки;
5. Основные и прокладочные материалы для изготовления образцов технологических узлов верхней одежды пальтОВО-кОстЮмНОГО аССОРТИМЕНТА.

Вопросы для подготовки к лабораторной работе

1. Какие существуют классификации карманов при изготовлении верхней одежды пальтОВО-кОстЮмНОГО аССОРТИМЕНТА?

2. В чем заключаются особенности обработки карманов при изготовлении верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента?
3. Каковы способы обработки и сборки прорезных карманов при изготовлении верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента?
4. Каковы способы обработки и сборки прорезных карманов из толстых материалов при изготовлении верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента?
5. Чем отличается обработка клапанов, листочек, пат и других мелких деталей при изготовлении верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента?
6. Каковы особенности обработки и сборки карманов в швах при изготовлении верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента?
7. Каковы особенности обработки подкладки прорезных карманов и карманов в швах при изготовлении верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента?
8. Каковы особенности обработки и сборки накладных карманов при изготовлении верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента?
9. Какие способы обработки подкладки накладных карманов при изготовлении верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента вы знаете?

Теоретическая часть

Все многообразие карманов, применяемых в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента, делит на две большие группы: **внешние и внутренние**. **Внешние карманы**, в свою очередь подразделяют на *прорезные*, *непрорезные* (в швах, складках и т.п.) и *накладные*. *Прорезные карманы* – наиболее разнообразная группа карманов. Прорезные карманы различают по месту расположения (верхние и боковые), направлению прореза (горизонтальные, вертикальные и наклонные), форме прореза (прямолинейные и фигурные), отделке верхнего края прореза (с клапаном из основного или отделочного материалов, с листочкой с настрочными или втачными концами), обработке нижнего края прореза (в кант, в сложную или простую рамку). Данная градация конструктивно-технологических решений прорезных карманов больше относится к модельным особенностям изделия и не вносит существенных изменений в технологию их изготовления.

Чаще всего в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента плечевой группы применяют *боковые прорезные карманы с клапаном*. По конструктивно-технологическому решению все виды этих карманов весьма схожи и различаются в основном обработкой нижнего края входа в карман (в кант или рамку – простую или сложную).

Обработка прорезных карманов состоит из трех этапов: обработка подкладки, обработка отделочных деталей (клапана, обтачек, листочки) и сборка кармана.

Боковые прорезные карманы с клапаном могут быть с двумя обтачками (рис. 8) или с одной и отгинаятся между собой формой клапана, обработкой нижнего края и срезов подкладки.

Сборка клапана заключается в обработке его подкладкой из основного или подкладочного материалов обтачным швом в кант. Шов обтачивания клапана может быть закреплён отделочной строчкой. В цельновыкроечных клапанах обтачивают только боковые стороны. В большинстве случаев в клапаны прокладывают прокладку из материала с односторонним клеевым покрытием или из неклеяемых материалов. Клеевую прокладку соединяют с деталью прессованьем, а неклеявую – закрепляют при обтачивании клапана (припуск прокладки на 0,1 см входит в шов обтачивания).

Если подкладка клапана выполнена из подкладочной ткани, то в этом случае дублируют сам клапан (рис. 8). Если подкладку клапана выполняют из основной ткани, то существует два варианта дублирования: первый, когда дублируют подкладку клапана, и второй, когда ткань тонкая, и для предотвращения пролетания шва обтачивания дублируют сам клапан.

Подкладка боковых карманов выполняется из хлопчатобумажной ткани, которую в прорезе кармана закрывают подзором из подкладочного или основного материала (в зависимости от того из какого материала выполнена подкладка клапана); подкладочной или из основного материала с одной детали (концу детали – если подкладка кармана цельновыкроечная) и настрочивании (пригачивании) подзора к другой детали (концу). Пригачивание обтачки может выполняться при обработке подкладки (рис. 8, строчка 5) и во время сборки кармана (рис. 8, строчка 7). Соединение подзора с подкладкой выполняется различными способами: подзор из подкладочной ткани настрачивается на подкладку кармана накладным швом с закрытым срезом (рис. 8, строчка 3); подзор из основного материала пригачивается к подкладке кармана стачным швом взаутюжку.

Выбор того или иного способа обработки подкладки кармана определяется конструкцией кармана и видом изделия. В некоторых изделиях пальтово-костюмного ассортимента в передней детали подкладки правого бокового кармана с клапаном, расположенного горизонтально, обтачивают внутренний карман для меноци.

По конструкциям подкладка прорезных карманов может быть с обработанными срезами (изделие с притачной подкладкой) и не-

обработанными срезами (изделие с липевой стороны намечают место его расположения; одной линией вложить и двумя поперек в концах карманов. Для предохранения кармана от растяжения с изнаночной стороны перада, в месте расположения кармана, используют доленки из материала с односторонним клеевым покрытием или неклеяемого мате-

риала. С этой же целью, в изделиях из тонких и рыхлых материалов разреженных структур в обтачки дополнительно прокладывают клеевые или неклеевые прокладки. При расположении нитей основы в подкладке кармана параллельно линии прореза кармана, а также в изделиях с деталями перед, дублированными прокладками из материала с односторонним клеевым покрытием, боковые карманы обрабатывают без долевиков. Предварительно до сборки кармана также возможно соединение подзора с деталью подкладки кармана (рис. 8, строчка 3); клапана, верхней обтачки и детали подкладки кармана с подзором (рис. 8, строчка 5); нижней обтачки с деталью подкладки кармана (рис. 8, строчка 4).

Сбору бокового прорезного кармана с клапаном и двумя обтачками в данном случае начинают с притачивания клапана, верхней и нижней обтачек и детали подкладки с подзором к переду по намеченным линиям (рис. 8, строчки 6 и 7). Далее край обтачек, клапана и подкладки кармана выворачивают в сторону изнанки перед, швы выправляют. Затем детали подкладки кармана стачивают двумя параллельными строчками (рис. 8, строчка 8, 9), делая закрепки в уголках кармана. В других случаях последовательность сборки бокового прорезного кармана с клапаном и двумя обтачками может быть отличной от предлагаемой (рис. 8).

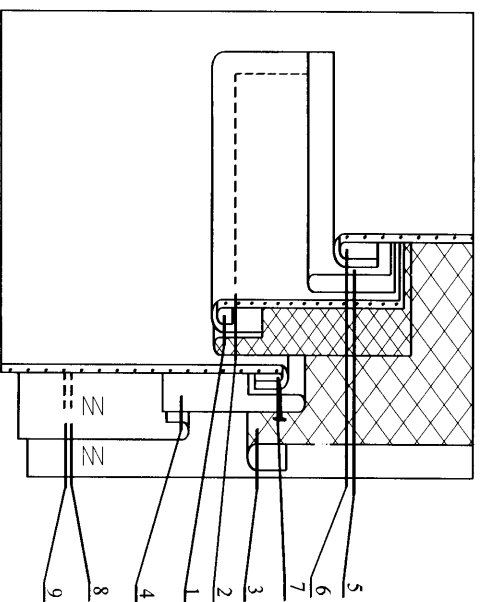


Рис. 8. Схема метода технологической обработки бокового прорезного кармана с клапаном и двумя обтачками

При обработке бокового прорезного кармана с клапаном, в изделиях из толстых тканей, нижний край входа в карман обрабатывают швом в сложную рамку.

Практическая часть

Способы технологической обработки карманов в верхней одежде пальто-костюмного ассортимента в данной лабораторной работе предлагается изучить на примерах бокового прорезного кармана с клапаном и двумя обтачками жакета (рис. 8). При подготовке к лабораторной работе необходимо ознакомиться с представленной технологической последовательностью (табл. 11), разработанная в соответствии с нормативными документами, лабораторным образцом указанного узн.

Таблица 11

Технологическая последовательность на обработку бокового прорезного кармана с клапаном и двумя обтачками

Номер операций п/п (сборнику ¹)	Наименование технологически-нелегких операций
1	2
1 (18)	Нанести контуры и выкроить клапан кармана, обтачки (2 детали)
2 (17)	Подогнать выкроенные клапан, обтачки по рисунку (клетка, полоска) и подрезать их неровности
3 (16)	Выкроить подкладку клапана (1-2 мм уже основной детали)
4 (16,18)	Нанести контуры и выкроить подзор бокового прорезного кармана с клапаном (из подкладочной или основной ткани)
5 (16)	Выкроить подкладку кармана (2 детали)
6 (22)	Выкроить прокладку из материала с односторонним клеевым покрытием в клапан кармана
7 (275а)	Проложить прокладку из материала с односторонним клеевым покрытием с изнаночной стороны клапана
8 (276а-1)	Сметать клапан с подкладкой клапана

Продолжение табл. 11

1	2
9 (276a-2)	Обтачить клапан подкладкой клапана
10 (276a-3)	Удалить строчки сметывания клапана
11 (277)	Подрезать швы в углах клапана
12 (278)	Вывернуть клапан на лицевую сторону, выправляя кант, и выметать клапан со стороны подкладки
13 (279)	Приутюжить клапан после выметывания, выправляя края и углы
14 (280)	Прострочить клапан с лицевой стороны одной строчкой
15 (281)	Удалить строчки после выметывания клапана
16 (282)	Наметить линию притачивания на клапане
17 (284)	Настрочить ползор на подкладку бокового прорезного кармана
18 (312)	перепутать обтачку изнаночной стороной во внутрь в долевом направлении (верхнюю – на 1/2, нижнюю – на 1/3) и приутюжить
19	Наметить на обтачках с изнаночной стороны линию притачивания (0,5 см от стоба)
20 (313)	Наметить на клапане с лицевой стороны линию расположения стоба верхней обтачки
21 (283)	Притачать нижнюю обтачку к подкладке кармана
22	Заутюжить припуски шва притачивания обтачки к подкладке кармана в сторону подкладки кармана
23 (291)	Восстановить место расположения кармана 4-мя линиями: двумя горизонтальными (определяют направление кармана) и двумя вертикальными (определяют размер кармана)
24 (314)	Притачать верхнюю обтачку и клапан к подкладке кармана с настроченным ползором
25 (315)	Приметать верхнюю обтачку, клапан и подкладку кармана к переду по намеченной линии
26	Приметать нижнюю обтачку к детали переда по намеченной линии

Окончание табл. 11

1	2
27 (316)	Притачать приметанные верхнюю обтачку, клапан и подкладку кармана с ползором к детали переда
28 (294)	Притачать приметанные нижнюю обтачку с подкладкой кармана к детали переда
29 (317)	Удалить строчки приметывания верхней обтачки, клапана, подкладки кармана с ползором и нижней обтачки с подкладкой кармана к детали переда
30 (296)	Прорезать отверстие для бокового кармана
31 (311)	Вывернуть подкладку кармана на изнанку, расправить швы притачивания клапана и обтачек
32 (301)	Выметать швы притачивания клапана и обтачек
33	Сметать вход в боковой карман косыми стежками
34	Приутюжить швы притачивания обтачек
35 (300)	Скрепить углы кармана двойной обратной машинной строчкой и стачать детали подкладки кармана двумя параллельными строчками
36 (303)	Удалить строчки выметывания швов притачивания клапана, обтачек и деталей подкладки кармана, сметывания входа в карман. Выправить клапан на лицевую сторону
37 (308)	Приутюжить боковой прорезной карман с клапаном и двумя обтачками в изгибах пальцевого-костюмного ассортимента плечевой группы, из ткани, в готовом виде

Примечания: 1 Типовые нормы времени. Технологические операции пошива мужской и женской одежды по индивидуальным заказам при организации работ с разделением труда – М.: НИИТруда, 1980.

В ходе лабораторной работы студенту необходимо самостоятельно выполнить образец бокового прорезного кармана с клапаном и двумя обтачками в соответствии с представленной технологической последовательностью, строго соблюдая выбранные режимы обработки.

В отчете по лабораторной работе должна быть представлена схема метода технологической обработки (рис 8) и инструкционная карта на выполнение образца указанного узла по предлагаемой форме (табл. 12).

Таблица 12

**Инструкционная карта на обработку бокового
прорезного кармана с клапаном и двумя обтачками**

Номер операции /д/п (обор-ни-ку ¹)	Наименование операции	Оборудование, приспособления, инструменты	Затраты времени, мин	Вид работы, разряд	Схема обработки и сборка, технические условия
--	-----------------------	---	----------------------	--------------------	---

Примечание. ¹ Типовые нормы времени. Технологические операции пошива мужской и женской одежды по индивидуальным заказам при организации работ с разделением труда — М.: НИИТруда, 1980.

Помимо этого, каждому студенту необходимо самостоятельно брать и обосновать способ обработки кармана при изготовлении верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента, плечевой группы, из ткани и разработать технологическую последовательность в соответствии с индивидуальным заданием (прил. 3). Номер варианта соответствует порядковому номеру фамилии студента в регистрационном журнале. Предлагаемый метод обработки заданного узла должен быть выбран с учетом заданного ассортимента изделия, толщины материала, используемых режимов обработки и скрепляющих материалов. Также в отчете выполняется схема метода технологической обработки заданного узла с указанием последовательности выполнения основных машинных операций.

По результатам выполнения лабораторной работы делают выводы.

Вопросы для самопроверки

1. Какие виды карманов применяют при изготовлении верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента плечевой группы из ткани?
2. Какие детали необходимы для обработки бокового прорезного кармана с клапаном и двумя обтачками в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента плечевой группы из ткани?
3. Для чего необходим долевик при изготовлении прорезных карманов в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента плечевой группы из ткани? Из какого материала его выкраивают?
4. В каком случае используют долевик при изготовлении внешних прорезных карманов в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента плечевой группы, из ткани?

5. В каких случаях при обработке прорезного кармана в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента необходим поздор из основного материала?

6. Почему при изготовлении бокового прорезного кармана в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента клапан и подкладка клапана должна отличаться по размерам?

7. Как проверяется качество выполнения операций перед разрезанием переда при изготовлении прорезных карманов в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента?

8. С какой стороны изделия, и каким образом прорезают перед при изготовлении прорезных карманов в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента?

9. Какова технологическая последовательность обработки и сборки внешнего бокового прорезного кармана с клапаном и двумя обтачками в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента плечевой группы из ткани?

10. В чем заключается особенность обработки кармана в рамку в изделиях из тонких и толстых материалов в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента?

11. Как закрепляют углы прореза (концы) карманов при стачивании подкладки прорезных карманов в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента плечевой группы из ткани?

12. В чем заключается влажно-тепловая обработка прорезных карманов в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента плечевой группы из ткани?

13. Какие детали необходимы для обработки верхнего прорезного кармана с цельновыкроенной листочкой в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента плечевой группы из ткани?

14. В какой технологической последовательности обрабатывают клапан при изготовлении внешнего бокового прорезного кармана с клапаном в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента плечевой группы из ткани?

15. Как соединяют подзор с подкладкой кармана при изготовлении бокового прорезного кармана в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента, плечевой группы, из ткани?

16. В чем принципиальное отличие между основными видами карманов?

17. Какие основные этапы выделяют при обработке прорезных карманов?

18. В чем заключается обработка отделочных деталей при изготовлении прорезных карманов?

20. В каких случаях подзор внешнего бокового прорезного кармана выкраивают из основной ткани, а в каких из подкладочной?

21. Какие существуют способы закрепления концов листочки?

22. В чем заключается отличие в обработке бокового прорезного кармана с листочкой с настрочными концами от бокового прорезного кармана с втачными концами?

23. В каких случаях применяют обработку внешнего прорезного кармана в простую рамку? В каких – в сложную?

24. Какие существуют разновидности непрорезных карманов?

25. Какие существуют разновидности накладных карманов?

26. Какие существуют разновидности внутренних карманов?

27. Зарисуйте схемы методов технологической обработки внутренних карманов, используемых в верхней женской одежде пальто-костюмного ассортимента.

Лабораторная работа 4 ОБРАБОТКА БОРТОВ В ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЕ ПАЛЬТОВО-КОСТЮМНОГО АССОРТИМЕНТА

Цель работы: Изучить способы технологической обработки и сборки бортов верхней одежды пальто-костюмного ассортимента, плечевой группы.

Содержание работы

1. Детально ознакомиться с содержанием процессов обработки и сборки бортов при изготовлении верхней одежды пальто-костюмного ассортимента плечевой группы.

2. Выбрать и обосновать способ обработки бортов при изготовлении жакета.

3. Используя предложенную технологическую последовательность и лабораторные эталоны, разработать инструкционную карту на обработку отбачного борта жакета с отделочной строчкой.

4. Выполнить схемы метода технологической обработки отбачного борта жакета с отделочной строчкой на двух участках: выше уровня первой бортовой петли, ниже уровня первой бортовой петли.

5. Изготовить образец борта жакета по разработанной технологии.

6. В соответствии с индивидуальным заданием, выбрать вариант технологического решения процесса изготовления борта в изделиях пальто-костюмного ассортимента, плечевой группы.

7. Разработать технологическую документацию на процесс изготовления борта в изделиях пальто-костюмного ассортимента плечевой группы в соответствии с индивидуальным заданием.

Оборудование, инструменты и материалы:

1. Универсальная стачивающая машина для материалов пальто-костюмной группы;

2. Ручные иглы, линейка, мел, ножницы;

3. Утюг или утюжильный стол, проутюжильник;

4. Хлопчатобумажные или армированные нитки;

5. Основные и прокладочные материалы для изготовления образцов технологических узлов верхней одежды пальто-костюмного ассортимента, плечевой группы.

Вопросы для подготовки к лабораторной работе

1. Каковы основные этапы обработки и сборки бортов при изготовлении верхней одежды пальто-костюмного ассортимента плечевой группы?

2. С какой целью прокладывают кромку по срезу борта и лацкану изделия?
3. На каком расстоянии располагают кромку от срезов горловины, лацканов, бортов и линии подгибки низа жакета?
4. От чего зависит величина посадки деталей на различных участках при обтачивании борта?
5. Какие способы сборки бортов применяют при изготовлении верхней одежды пальто-костюмного ассортимента плечевой группы?
6. Какие существуют способы закрепления шва обтачивания борта?
7. От чего зависит последовательность выполнения операций по обработке нижних углов борта?

Теоретическая часть

Борта являются наиболее трудоемким узлом в верхней одежде, их обработка занимает 20–25% общего времени изготовления изделия. Способ обработки борта зависит от конструкции, вида изделия и применяемых материалов.

Обработка подбортов в верхней одежде пальто-костюмного ассортимента плечевой группы применяют в следующих случаях: подборта выкроены с наставками; внутренние срезы подбортов должны быть предохранены от осыпания; на подборте могут быть выполнены потайные (невидимые с лицевой стороны изделия) или навесные петли, или обработана застежка-молния.

Деталь подборта может быть цельной или составной: с одной или двумя наставками. Наставки притачивают к подбортам на стачивающей машине. Ширина шва 7–10 мм. Припуски разутюживают или расстрачивают в зависимости от свойств материала. Наставки к подборту также можно соединять швом встык строчкой зигзагообразного стежка, но при этом срезы наставки и подборта должны быть подогнуты.

Если изделие не имеет подкладки, внутренние срезы подбортов (отрезных или цельновыкроенных с передом) должны быть предохранены от осыпания. Для этого их окантовывают тесьмой или полуской подкладочной ткани. Вместо окантовывания с учетом свойств материала допускается обметывание внутренних срезов подбортов или обметывание их с последующим застрачиванием на стачивающей машине. Окантовывают внутренние срезы подборта обычно для лучшего эстетического оформления изделия со стороны подкладки.

По срезам борта для закрепления формы и предохранения их от растяжения во время носки изделия прокладывают кромку. Ориентировочная посадка переда на кромку равна, см: по горловине и уступу лацкана 0,2, в остальной части лацкана до верхней петли – 0,5–0,6, по борту между каждыми двумя соседними петлями – 0,2, в остальной части борта и внизу – 0,2–0,3, по линии стгиба лацкана – 0,4–0,5.

Несоблюдение технических условий при прокладывании кромки значительно снижает качество изготовления изделия, так как при неадекватном натяжении кромки на правом и левом бортах получается разная длина деталей переда. При недостаточной посадке края борта на кромку, борта внизу переда расходятся, и, наоборот, при чрезмерной посадке борта больше, чем нужно, заходят один за другой.

При соединении подбортов с деталями переда, чтобы в готовом изделии лацканы (особенно их конца) прилегали к изделию, во время наметывания их посаживают. Величина посадки зависит от способности ткани к усадке и от формы лацканов.

Для получения одинаковых по форме и размерам лацканов и углов внизу деталей переда, эти участки перед обтачиванием обметают по лекалу. Операцию выполняют со стороны бортовой прокладки, располагая меловые линии на расстоянии 0,5–0,7 см от бортового среза переда. Толщина меловых линий должна быть не более 0,1 см.

Для закрепления канта шва обтачивания борта должен быть предусмотрен один из вариантов: отделочная строчка, «в чистый край», вспушивание.

При выполнении лабораторной работы предусмотрен вариант обработки борта с закреплением шва обтачивания отделочной строчкой.

Практическая часть

Способы технологической обработки бортов в верхней одежде пальто-костюмного ассортимента плечевой группы в данной лабораторной работе предлагается изучить на примере обработки и сборки обтачного борта жакета (с клеевой бортовой прокладкой) с отделочной строчкой (рис. 9). При подготовке к лабораторной работе необходимо ознакомиться с представленной технологической последовательностью (табл. 13), разработанной в соответствии с нормативными документами, образцом указанного узла.

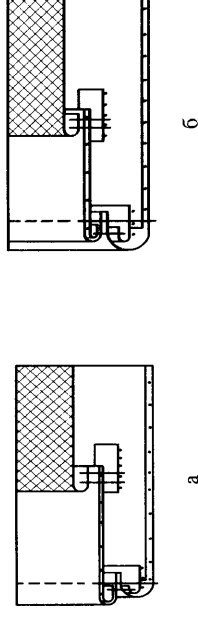


Рис. 9. Схема метода технологической обработки обтачного борта (с клеевой бортовой прокладкой) с отделочной строчкой в жакете с отложными лацканами: а) на участке выше уровня верхней бортовой петли; б) на участке ниже уровня верхней бортовой петли

Таблица 13
Технологическая последовательность на обработку обтачного борта (с клеевой бортовой прокладкой) с отделочной строчкой в жакете с отложными лапканами

Номер операций п/л (сборнику ¹)	Наименование технологически-неделимых операций
1.	Наметить линию обрезки лапкана и борта согласно модели и подрезать их
2.	Проложить клеевую кромку по краю борта и лапкана с натяжением
3.*	Наметать подборт на борт детали переда, образуя посадку (в 2 приема)
4.	Сутюжить посадку наметанного подборта
5.	Обмелить угол лапкана и борта внизу для обтачивания
6.	Обтачать лапкан и борт детали переда с наметанным подбортом, одновременно обтачивая угол борта внизу
7.	Удалить строчки наметывания подборта
8.	Разутюжить припуски швов обтачивания борта и лапкана
9.	Расесть припуски швов обтачивания бортов, лапкана и уступа, и подрезать припуски
10.	Вывернуть борт и лапкан на лицевую сторону, выправить уголок лапкана и борта внизу
11.**	Выметать лапкан и борт по краю одной строчкой, образуя кант, одновременно выметывая уголок внизу борта
12.	Прометать лапкан и борт на расстоянии 2,0-3,0 см от строчки выметывания
13.	Прометать борт по линии перегиба лапкана
14.	Приутюжить лапкан и борт после выметывания
15.	Наметить линию для прокладывания отделочной строчки в уголке лапкана
16***.	Проложить отделочную строчку по краю борта и лапкана
17.	Удалить строчки выметывания борта и лапкана
18.	Приутюжить край борта и лапкана в готовом виде

Примечания. ¹ Типовые нормы времени. Технологические операции пошива мужской и женской одежды по индивидуальным заказам при организации работ с разделением труда. – М.: НИИТруда, 1980.

* – посадка образуется на участке угла лапкана – из детали подборта, а на участке уголка внизу – из детали полочки (в 2 приема).

** – при выметывании лапкана (участок выше 1-й бортовой петли) кант образуется из детали подборта, а борта (участок ниже 1-й бортовой петли) – из детали переда.

*** – отделочная строчка прокладывается на участке лапкана (выше 1-й бортовой петли) со стороны подборта, а на участке борта (ниже 1-й бортовой петли) – со стороны переда. Отделочную строчку обычно прокладывают после соединения воротника с изделием и обработки низа изделия.

В ходе лабораторной работы студенту необходимо самостоятельно выполнить из материалов костюмной группы образец технологического узла – обтачного борта жакета (с клеевой бортовой прокладкой) с отделочной строчкой в соответствии с представленной технологической последовательностью и лабораторным эталоном, строго соблюдая выбранные режимы обработки.

В отчете по лабораторной работе должны быть представлены инструкционная карта на выполнение образца указанного узла по предлагаемой форме (табл. 14) и схемы метода технологической обработки (на участке выше верхней бортовой петли и на участке ниже верхней бортовой петли).

Таблица 14
Инструкционная карта на обработку обтачного борта (с клеевой бортовой прокладкой) с отделочной строчкой в жакете с отложными лапканами

Номер операций п/л (сборнику ¹)	Наименование операции	Оборудование, приспособления, инструменты	Заграты времени, мин	Вид работы, разряд	Схема обработки и сборочные условия
1	2	3	4	5	6

Примечание. ¹ Типовые нормы времени. Технологические операции пошива мужской и женской одежды по индивидуальным заказам при организации работ с разделением труда. – М.: НИИТруда, 1980.

Помимо этого, каждому студенту необходимо самостоятельно выбрать и обосновать способ обработки и сборки борта при изготовлении верхней одежды пальто-костюмного ассортимента плечевой группы и

Лабораторная работа 5 ОБРАБОТКА ПОДКЛАДКИ И СПОСОБЫ СОЕДИНЕНИЯ ЕЕ С ИЗДЕЛИЯМИ ПАЛЬТОВО-КОСТЮМНОГО АССОРТИМЕНТА

Цель работы: изучение способов и последовательности обработки подкладки и способов соединения ее с изделиями пальтово-костюмного ассортимента плечевой группы.

Содержание работы

1. Детально ознакомиться с содержанием процесса обработки подкладки и соединения с изделием при изготовлении верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента плечевой группы.
2. Выбрать и обосновать способы обработки подкладки и соединения с жакетом.
3. Выбрать и обосновать способы обработки низа жакета при изготовлении жакета.
4. Используя предложенную технологическую последовательность и лабораторный эталон, разработать инструкционную карту на обработку подкладки и соединение с жакетом, включая обработку низа жакета.
5. Выполнить схемы методов технологической обработки подкладки и соединения с жакетом, обработки низа жакета.
6. Изготовить образец обработки подкладки и соединения ее с жакетом, включая обработку низа жакета по разработанной технологии.
7. В соответствии с индивидуальным заданием, выбрать вариант технологического решения процесса обработки низа в изделиях пальтово-костюмного ассортимента плечевой группы.
8. Разработать технологическую документацию на процесс обработки низа в изделиях пальтово-костюмного ассортимента плечевой группы в соответствии с индивидуальным заданием.

Оборудование, инструменты и материалы

1. Универсальная стачивающая машина для материалов пальтово-костюмной группы;
2. Ручные иглы, линейка, мел, ножницы;
3. Утюг или утюжильный стол, проутюжильник;
4. Хлопчатобумажные или армированные нитки;
5. Основные и прокладочные материалы для изготовления образцов технологических узлов верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента.

разработать технологическую последовательность в соответствии с вариантом (прил. 3). Номер варианта соответствует порядковому номеру фамилии студента в регистрационном журнале. Предлагаемый метод обработки заданного узла должен быть выбран с учетом заданного ассортимента изделий, толщины материала, используемых режимов обработки и скрепляющих материалов. Также выполняется схема метода технологической обработки заданного узла с указанием последовательности выполнения основных машинных операций.

По результатам выполнения лабораторной работы делают выводы.

Вопросы для самопроверки

1. Из каких этапов состоит обработка и сборка бортов?
2. С какой целью прокладывается кромка по бортам и низу изделия?
3. Какова величина посадки переда на кромку и от чего она зависит?
4. Какие возникают дефекты от неправильного прокладывания кромки?
5. В каких случаях кромка по бортам и низу изделия может не прокладываться?
6. Какова величина посадки подбортов и переда на различных участках при наметывании подбортов и отчего она зависит?
7. Какие существуют способы закрепления шва обтачивания борта, в чем их особенности?
8. От чего зависит последовательность операций по обработке нижних углов борта?
9. Какие факторы влияют на выбор метода обработки бортов?
10. Какие дефекты сборки бортов могут возникнуть при нарушении технологических условий выполнения операций?
11. Каковы направления совершенствования обработки и сборки бортов?

Вопросы для подготовки к лабораторной работе

1. Каковы этапы обработки и сборки подкладки в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента плечевой группы?
2. Каковы этапы соединения подкладки с изделиями пальтово-костюмного ассортимента плечевой группы?
3. Какова последовательность обработки низа изделия с притачной подкладкой в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента плечевой группы?
4. Какова последовательность обработки низа изделий с отлетной подкладкой в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента плечевой группы?
5. Каковы особенности обработки срезов в изделиях пальтово-костюмного ассортимента плечевой группы с отлетной подкладкой?
6. Какие существуют способы прикрепления шва притачивания подкладки к внутреннему срезу подборта к бортовой подкладке в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента плечевой группы?
7. Какие существуют способы прикрепления шва притачивания подкладки к припуску на обработку низа изделий в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента плечевой группы?

Теоретическая часть

Основное назначение подкладки – повышение износостойкости изделий, обеспечение удобства его надевания и носки. Поэтому для подкладки используют ткани, обладающие хорошим скольжением, устойчивые к истиранию. Помимо этого, подкладка закрывает все швы с внутренней стороны изделия. Подкладка изделия должна отвечать эстетическим и гигиеническим требованиям, иметь устойчивую окраску, быть паро- и воздухопроницаемой. Цвет и структура подкладки должны соответствовать основной ткани изделия.

Содержание и последовательность выполнения операций по обработке подкладки зависит от ряда факторов: вида изделия (пальто женское или мужское, пиджак или жакет и т.д.), его покроя (изделия с втачными рукавами, реглан или цельновыкроенными), силуэта (прямой или прилегающий), конструктивных особенностей (с отрезными боковыми или верхними частями переда и спинки), способа обработки низа подкладки (отлетная или притачная по низу изделия), способа соединения подкладки с верхом изделия (соединение подкладки с внутренними срезами подборта и с утепляющей прокладкой).

Обработка подкладки, как правило, состоит из следующих этапов: обработка полдержателя (в женском пальто), вешалки, внутренних карманов, вытачек (если предусмотрены конструкцией), стачивание срезов срезов спинки, боковых срезов спинки и переда, плечевых сре-

зов. Стачивание частей подкладки рукава, втачивание подкладки рукава в пройму подкладки изделия.

Вытачки на деталях подкладки стачивают по наиболее прямой стороне, заутюживают к середине детали.

Средние срезы спинки стачивают по правой части, начиная от горловины, швом шириной 1,0–1,5 см. Боковые срезы переда и спинки стачивают по спинке швом шириной 1,0–1,5 см, совмещая срезы и контрольные знаки. Припуски в зависимости от способа скрепления их с изделием могут быть заутюжены и на спинку, и на перед.

В женском пальто при стачивании правого бокового шва подкладки вкладывают полдержатель, место расположения которого определено надсечкой. Иногда полдержатель втачивают в шов втачивания рукавной подкладки в пройму подкладки.

Плечевые срезы стачивают по переду с посадкой спинки, швом шириной 1,0 см, совмещая срезы горловины. Если вершина подборта сведена на нет к плечевым срезам (рис. 10, а), их стачивают по всей длине. Если вершина подборта выкроена с припуском (рис. 10, б), плечевые срезы стачивают на 2/3 их длины от среза проймы. Соединяют открытый участок после притачивания подкладки к внутренним срезам подбортов. Припуски плечевых швов заутюживают на спинку.

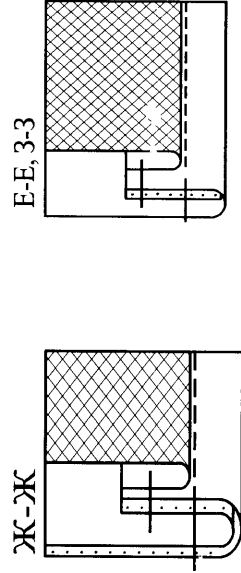


Рис. 10. Схемы соединения подкладки с припуском на подгибку низа жакета: а – на участке переда; б – на участке спинки

Втачивают рукав в пройму подкладки со стороны рукава, совмещая срезы и контрольные знаки, швом шириной 1,0–1,5 см. На уровне плечевого и бокового швов под шов втачивания подкладывают полоски ткани (размером 2,0–2,5 см по ширине и 4–5 см по длине). В дальнейшем эти полоски будут соединены с плечевыми и боковыми швами изделия, что позволит зафиксировать подкладку относительно изделия.

Для изготовления вешалки деталь вешалки, выкроенную вдоль нити основы, перегибают вдоль пополам, подгибают долевые срезы

внутрь и застрачивают швом шириной 0,2 см. Ширина вешалки в готовом виде равна 0,7 см, длина – 7–8 см. Вешалка может быть выполнена из специальной тесьмы. Длина втачанной вешалки 6–7 см, долевая сторона ее не доходит до шва 0,3–0,5 см.

Допускаются надставки в подкладке: в верхних частях отрезных бочков переда и на подкладке рукава в нижней части. Швы притачивания надставок заутюживают в сторону надставок.

В изделиях с отлетной по низу подкладкой на подкладке обметывают боковые срезы и срез борта до уровня груди. В изделии обметывают подкладку карманов, обметывают (или высекают) срезы боковых швов до пройм, шов притачивания подкладки к внутреннему срезу подборт – до уровня груди.

Уточнение подкладки относительно верха изделия. Подкладку накладывают лицевой стороной вверх на разложенное на столе изделие (изнаночной стороной вверх); совмещают боковые и плечевые швы изделия и подкладки, создавая слабую подкладку на уровне выпуклости груди, проверяют длину и ширину подкладки. По внутреннему срезу подборта и бортовому срезу подкладки ставят контрольные знаки через каждые 20 см.

Соединение притачной по низу подкладки с жакетом машинным способом. При подготовке подкладки к соединению с изделием необходимо: в шве подкладки рукава оставить недостающим участок длиной 10–12 см (от оката на расстоянии 10 см). До соединения изделия с подкладкой ее уточняют по линии подгибки низа изделия. Срез низа подкладки должен совпадать с линией низа изделия.

Когда подкладка обработана полностью, ее соединяют с изделием в следующем порядке

1. Притачивают подкладку к внутренним срезам подбортов и низу изделия, швом шириной 1 см, совмещая контрольные знаки. В области груди предусматривается посадка подкладки в соответствии с конструкцией. Заутюживают припуски шва притачивания подкладки к внутренним срезам подборта в сторону подкладки. Приутюживают шов притачивания подкладки к припуску на обработку низа изделия.

2. Выворачивают изделие на лицевую сторону через горловину изделия, расправляют. Заметьвают припуск на подгибку низа изделия по намеченной ранее линии подгибки низа. Припуск на подгибку низа изделия закрепляют разными способами – ниточными или клеевыми. Например, пришивают к швам (рельефным, боковым и т.д.) изделия.

3. Заметьвают подкладку изделия по низу, образуя напуск. Подогнутый край низа подкладки находится на середине подгибки низа изделия или на 1,0–1,5 см от него. Приутюживают низ изделия.

Окончательная сборка подкладки будет выполнена после соединения воротника и рукава с жакетом (лабораторные работы 6, 7).

Практическая часть

Способы технологической обработки и соединения подкладки в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента плечевой группы в данной лабораторной работе предлагается изучить на примере обработки, сборки и соединения с жакетом притачной подкладки (рис. 10). При подготовке к лабораторной работе необходимо ознакомиться с представленной технологической последовательностью (табл. 15), разработанной в соответствии с нормативными документами, лабораторным образцом указанных узлов.

Таблица 15

Технологическая последовательность на обработку и соединение подкладки с жакетом. Обработка низа жакета

Номер операции п/п (сборнику ¹)	Наименование технологически-неделимых операций
1	2
1.	Проложить прокладку из материала с односторонним клеевым покрытием в припуск на обработку низа спинки
2.	Сметать боковые срезы переда и спинки
3.	Стачать боковые срезы переда и спинки
4.	Удалить строчки сметывания
5.	Разутюжить припуски швов стачивания переда и спинки
6.	Приметать подкладку спинки к обтачке горловины спинки
7.	Притачать подкладку спинки к обтачке горловины спинки
8.	Удалить строчки приметывания
9.	Заутюжить припуски шва притачивания подкладки к обтачке горловины спинки в сторону подкладки
10.	Стачать подкладку переда и спинки по боковым срезам
11.	Заутюжить припуски шва стачивания в сторону спинки
12.	Приметать подкладку переда к внутренним срезам подбортов
13.	Притачать подкладку переда к внутренним срезам подбортов
14.	Удалить строчки приметывания подкладки

Окончание табл. 15

1	2
15.	Отвернуть подкладку в противоположную сторону и заутюжить шов притачивания подкладки к внутреннему срезу подборта в сторону подкладки переда
16.	Приметать полоски из материала с односторонним клеевым покрытием к припускам швов притачивания подкладки
17.	Притачать полоски из материала с односторонним клеевым покрытием к припускам швов притачивания подкладки
18.	Удалить строчки приметывания полосок из материала с односторонним клеевым покрытием к припускам швов притачивания подкладки к внутренним срезам подбортов
19.	Приутюжить полоски материала с односторонним клеевым покрытием, прикрепляя их к изнаночной стороне детали переда
20.	Приметать подкладку к припуску на обработку низа жакета
21.	Притачать подкладку к припуску на обработку низа жакета
22.	Удалить строчку приметывания подкладки
23.	Приутюжить шов притачивания подкладки
24.	Вывернуть изделие на лицевую сторону
25.	Заметать низ изделия
26.	Расправить подкладку и заметать, образуя напуск
27.	Подшить припуски шва притачивания подкладки по швам
28.	Приутюжить низ изделия
29.	Удалить строчки заметывания подкладки
30.	Подрезать подкладку по срезам горловины, плечевым срезам и проймы
31.	Сметать плечевые срезы подкладки, обтачки и подборта
32.	Стачать плечевые срезы подкладки, обтачки и подборта
33.	Удалить строчки сметывания плечевых срезов подкладки, обтачки и подборта
34.	Разутюжить припуски шва стачивания плечевых срезов

*Примечание.*¹ Типовые нормы времени. Технологические операции пошива мужской и женской одежды по индивидуальным заказам при организации работ с разделением труда. — М.: НИИТруда, 1980.

В ходе лабораторной работы студенту необходимо самостоятельно выполнить образец обработки подкладки и соединения ее с жакетом из ткани костюмной группы в соответствии с представленной технологической последовательностью и лабораторным эталоном, строго соблюдая выбранные режимы обработки.

В отчете по лабораторной работе должна быть представлена инструкционная карта на выполнение образца по предлагаемой форме (табл. 16) и схемы методов технологической обработки.

Таблица 16

Инструкционная карта на обработку и соединение подкладки с жакетом. Обработка низа жакета

Номер операции (сборнику ¹)	Наименование операции	Оборудование, приспособления, инструменты	Затраты времени, мин	Вид работы, разряд	Схема обработки и технические условия
1	2	3	4	5	6

*Примечание.*¹ Типовые нормы времени. Технологические операции пошива мужской и женской одежды по индивидуальным заказам при организации работ с разделением труда. — М.: НИИТруда, 1980.

Помимо этого, каждому студенту необходимо самостоятельно в соответствии с индивидуальным заданием (прил. 3) выбрать и обосновать способ обработки низа изделия при изготовлении верхней одежды пальто-костюмного ассортимента плечевой группы и разработать технологическую последовательность. Номер варианта индивидуально-технологического ассортимента по порядковому номеру фамилии студента в регистрационном журнале. Предлагаемый метод обработки изделия, толщину материала, соответствующих режимов обработки и скрепляющих материалов. Также в отчете выполняется схема метода технологической обработки заданного узла с указанием последовательности выполнения основных операций.

По результатам выполнения лабораторной работы студенты делают выводы.

Вопросы для самопроверки

1. Какова последовательность обработки подкладки жакета?
2. Каковы технические условия обработки подкладки?

3. Какова последовательность соединения подкладки с жакетом?
4. Каковы технические условия соединения подкладки с жакетом по внутреннему срезу борта?
5. Каковы технические условия соединения подкладки с жакетом по внутреннему срезу борта?
6. Каковы технические условия соединения подкладки с жакетом по линии низа?
7. Каковы технические условия изготовления вешалки?
8. Каковы технические условия выкраивания деталей подкладки?
9. Какие существуют способы прикрепления шва притачивания подкладки к внутреннему срезу подборта?
10. Какие существуют способы прикрепления шва притачивания подкладки к припуску на подгибку низа изделия?

Лабораторная работа 6 ОБРАБОТКА ВОРОТНИКА И СОЕДИНЕНИЕ С ГОРЛОВИНОЙ ИЗДЕЛИЙ ПАЛЬТОВО- КОСТЮМНОГО АССОРТИМЕНТА

Цель работы: Изучить способы технологической обработки и сборки воротников в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента плечевой группы.

Содержание работы

1. Детально ознакомиться с содержанием процессов обработки и сборки воротников при изготовлении верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента плечевой группы.
2. Выбрать и обосновать способы обработки отложного воротника и соединение с горловиной жакета с отложными лацканами.
3. Используя предложенную технологическую последовательность и лабораторные эталоны, разработать инструкционную карту на обработку отложного воротника и соединение с горловиной жакета с отложными лацканами.
4. Выполнить схемы метода технологической обработки отложного воротника и соединение с горловиной жакета с отложными лацканами на двух участках: на участке раскёпа, на участке горловины спинки.
5. Изготовить образец отложного воротника в соединении с горловиной жакета с отложными лацканами по разработанной технологии.
6. В соответствии с индивидуальным заданием, выбрать вариант технологического решения процесса изготовления воротника и соединения его с горловиной в изделиях пальтово-костюмного ассортимента плечевой группы.
7. Разработать технологическую документацию на процесс изготовления воротника и соединения его с горловиной в изделиях пальтово-костюмного ассортимента плечевой группы в соответствии с индивидуальным заданием.

Оборудование, инструменты и материалы

1. Универсальная стачивающая машина для материалов пальтово-костюмной группы;
2. Ручные иглы, линейка, мел, ножницы;
3. Утюг или утюжильный стол, проутюжильник;
4. Хлопчатобумажные или армированные нитки.
5. Основные и прокладочные материалы для изготовления образцов технологических узлов верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента.

Вопросы для подготовки к лабораторной работе

1. Из каких этапов состоит обработка и сборка воротников различной конструкции при изготовлении верхней одежды пальто-костюмного ассортимента плечевой группы?
2. Какие детали необходимы для обработки обтачного отложного воротника при изготовлении верхней одежды пальто-костюмного ассортимента плечевой группы?
3. В чем заключается особенность обработки и сборки обтачного отложного воротника при изготовлении жакета с отложными лапчанами?
4. Какие существуют способы закрепления обтачных срезов отлета и концов отложного воротника?
5. В какой последовательности соединяют отложной обтачной воротник с горловиной жакета с отложными лапчанами?

Теоретическая часть

Воротники в верхней одежде пальто-костюмного ассортимента отличаются большим разнообразием, как по форме, так и по конструкции. Они могут быть отложными и со стойкой, с острыми, тупыми и закругленными углами, с уступами и без них и т.д. Воротники изготавливают из основного или отделочного материала, натурального и искусственного меха.

Воротники в верхней одежде изготавливают из основного материала или отделочной ткани, трикотажного полотна, натурального или искусственного меха, кожи. Несмотря на такое разнообразие, воротники в своей обработке имеют много общего.

Обычно воротники в верхней одежде пальто-костюмного ассортимента состоят из трех деталей: нижнего и верхнего воротников и прокладки. Процесс обработки воротников можно разбить на три этапа: обработка нижнего воротника, соединение с верхним воротником и соединение воротника с изделием.

Методы и последовательность обработки и сборки воротников зависят от конструкции, вида и модели изделия, применяемых материалов и способов крепления деталей.

Воротник с горловиной изделия может быть соединен до втачивания нижнего воротника в горловину, т.е. в собранном виде и после втачивания. В настоящее время в основном применяют первый способ. Вторым способом применяют в моделях изделий с воротником, цельновыкроенным с верхними частями подбортов, в изделиях с воротниками шалью. В этих случаях сначала обрабатывают и соединяют с изделием нижний воротник, а затем одновременно обрабатывают борта и воротник.

Отделочные строчки по краям воротников прокладывают в зависимости от модели и способа обработки до и после соединения воротников с изделиями.

Обработка нижнего воротника. В целях экономии материалов нижние воротники выкраивают их двух, а иногда и четырех частей. Однако одним из условий технологичности является применение цельновыкроенного воротника. В этом случае ликвидируются такие операции, как стачивание частей нижнего воротника, разутюживание стачных швов, уточнение формы нижних воротников по лекалу, обмелка и подрезка неровностей нижнего воротника.

Прокладку с нижним воротником соединяют клеевым или ниточным креплением. Клеевое соединение нижнего воротника с прокладкой осуществляется при прессовании. Для ниточного соединения используют специальные или стачивающие машины. В верхних женских изделиях, где не предусмотрено выстегивание стойки, вначале прокладывают строчку параллельно срезу стойки, а затем выстегивают нижний воротник зигзагообразными строчками. При этом расстояние между углами строчек колеблется от 15 до 20 мм и зависит от вида ткани.

Нижний воротник соединяют с прокладкой на специальной машине потайного стежка во всех видах верхней одежды, где по модели воротники должны быть мягкой формы. При выстегивании таких воротников строчки прокладывают параллельно срезу стойки. В некоторых моделях женских пальто строчки имеют поперечное расположение с расстоянием между ними 30–40 мм.

Нижний воротник, после выстегивания, подвергают влажно-тепловой обработке: приутюживают с целью удаления неровностей и слабины ткани между строчками и формуют в соответствии с моделью. Влажно-тепловая обработка нижнего воротника в верхней женской одежде заключается в его приутюживании.

Заключительной операцией по обработке нижних воротников является их обмелка и обрезка, которые служат для окончательного установления формы и размеров нижних воротников. При обрезке по срезу стойки нижнего воротника делают контрольные надсечки для соединения его с горловиной изделия. Для уменьшения толщины шва втачивания нижнего воротника в горловину изделия прокладку по стойке вырезают на 10 мм. В моделях одежды, где воротник обрабатывают обычным швом на стачивающей машине, прокладку вырезают по концам и отлету на 5 мм.

Соединение верхнего воротника с нижним. Методы соединения верхнего воротника с нижним воротником различны, они зависят от вида изделия, модели и применяемых материалов. Верхний и нижний воротники соединяют между собой по концам и отлету двумя способами: настрачиваем краев верхнего воротника на нижний на машине зиг-

загообразной строчки и обтачным швом. Первый способ в основном используют при изготовлении мужских пальто, пиджаков, так как он позволяет получить сравнительно более тонкий край воротника. Вторым способом применяют при изготовлении верхней женской и детской одежды.

При соединении верхнего воротника с нижним обтачным швом воротник обтачивают по концам и отлету либо на специальной машине, обеспечивающей посадку верхнего воротника на различных участках на необходимую величину с одновременной обрезкой края, либо на стачивающей машине. В последнем случае верхний воротник предварительно наматывают на нижний на специальной машине или вручную, припосаживая. Шов обтачивания воротника разутюживают, воротник выворачивают на лицевую сторону и настрачивают шов обтачивания на нижний воротник по отлету и концам (рис. 11). В моделях одежды с отделочной строчкой шов обтачивания не настрачивают на нижний воротник. В этом случае воротник выметывают по отлету и концам на специальной машине или вручную, образуя кант из верхнего воротника.

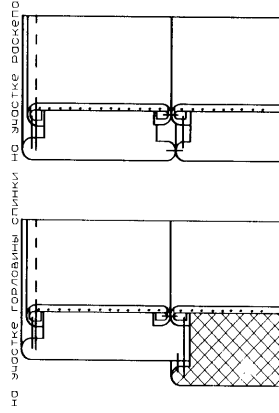


Рис. 11. Схем метода поузловой обработки и соединения с горловиной обтачного отложного воротника (припуск шва обтачивания настроен на нижний воротник) и соединение с горловиной изделия пальто-костюмного ассортимента плечевой группы

Соединение воротника с изделием. Перед соединением воротника с изделием плечевые срезы стачивают, швы разутюживают или заутюживают.

Для обеспечения правильной величины посадки воротника по горловине, а также посадки всего изделия на фигуре человека при соединении нижнего воротника с изделием должны быть выполнены определенные требования.

На рис. 12 представлена схема горловины изделия, по которой нижний воротник соединяют с изделием. Половинка горловины условно

разделена на четыре части: 1-й участок соответствует раскёпу; 2-й — средней части горловины полочки; 3-й — области плечевых швов; 4-й — горловине спинки. На 1-м участке нижний воротник втачивают без посадки, на 2-м участке — посаживают горловину переда (на 3–4 мм) для устранения растяжения горловины, которое происходит в результате предшествующей обработки переда. На 3-м участке посаживают нижний воротник (на 4–5 мм) для обеспечения лучшей посадки воротника на фигуре человека. На 4-м участке нижний воротник соединяют с горловиной без посадки.

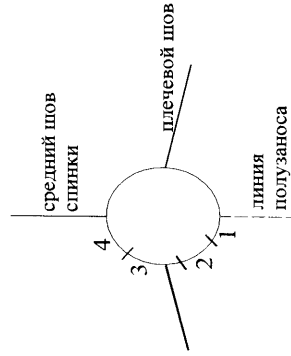


Рис. 12. Условная схема горловины изделия

При соединении воротника с изделием **стачным швом** верхний воротник уточняют по стойке — обрезают по линии стойки нижнего воротника, оставляя на середине воротника припуск на перегиб шириной 5–10 мм и, сводя его «на нет» в концах. На подбортах и воротнике размечают линии раскёпов, подборта подрезают параллельно намеченным линиям, оставляя припуск на шов шириной 8–10 мм.

Нижний воротник вметывают в горловину со стороны нижнего воротника прямыми стежками длиной 8–10 мм от середины влево, совмещая средний шов (сердину) нижнего воротника с серединой горловины спинки, а надсечки — с плечевыми швами изделия и уступами бортов. Правую сторону нижнего воротника вметывают в горловину, прокладывая строчку от точки уступа к середине.

Правильность вметывания нижнего воротника проверяют, надевая изделие на манекен. При этом обращают внимание на то, чтобы длина правой и левой сторон воротника была одинаковой, а посадка располагалась в соответствующих местах. Если при вметывании нижнего воротника не сделать посадку горловины переда, то срез горловины будет растянут, а детали переда внизу изделия будут расходиться. Наоборот,

при излишней посадке горловины, детали переда внизу будут заходить одна за другую.

После проверки качества вметывания нижний воротник втачивают в горловину со стороны нижнего воротника швом шириной 10 мм. Строчки вметывания удаляют, шов разутюживают на прессе или утюгом на специальной колодке.

Верхний воротник притачивают к подбортам по линии расцепов, швы расцепов разутюживают. Притачивание верхнего воротника к подбортам по линии расцепов и втачивание нижнего воротника можно выполнять, не прерывая строчки. В этом случае сначала стачивают левый расцеп, шов обтачивания борта раскладывают, совмещают с рассечкой в конце воротника и, не прерывая строчки, втачивают нижний воротник и стачивают правый расцеп. Такой способ соединения воротника с изделием является более производительным.

Припуски швов втачивания и притачивания соединяют с помощью клеевой паутинки или на стачивающей машине.

Притачивание подкладки к верхнему воротнику выполняют стачным швом при ее соединении с изделием, шов заутюживают в сторону подкладки. Шов соединения подкладки с верхним воротником прикрепляют к шву втачивания нижнего воротника в горловину на стачивающей машине. Строчку прокладывают на стороны верхнего воротника на участке между плечевыми швами на расстоянии 1 мм от шва соединения воротника с подкладкой.

Практическая часть

Способы технологической обработки воротников в верхней одежде пальто-костюмного ассортимента плечевой группы в данной лабораторной работе предлагается изучить на примере обработки, сборки и соединения с горловиной отложного воротника в жакете с отложными лацканами (рис. 13). При подготовке к лабораторной работе необходимо ознакомиться с представленной технологической последовательностью (табл. 17), разработанной в соответствии с нормативными документами, образцом указанного узла. В ходе лабораторной работы студенту необходимо самостоятельно выполнить образец технологического узла соединения с изделием обтачного отложного воротника жакета с отложными лацканами, из материалов костюмной группы, в соответствии с представленной технологической последовательностью и лабораторным эталоном, строго соблюдая выбранные режимы обработки.

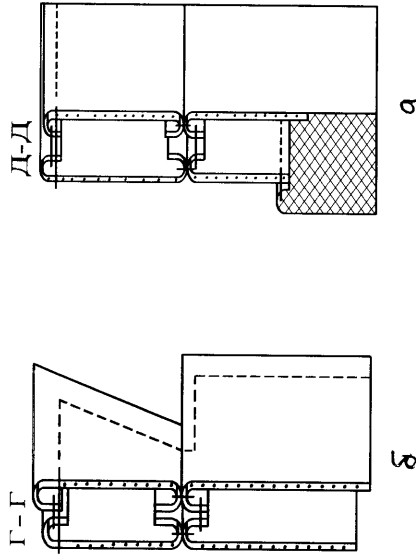


Рис. 13. Схема метода технологической обработки обтачного отложного воротника и соединение его с горловиной жакета с отложными лацканами: а) на участке горловины спинки; б) на участке расцепа

Таблица 17

Технологическая последовательность обработки обтачного отложного воротника и соединение его с горловиной жакета с отложными лацканами

№ п/п (сборнику ¹)	Наименование технологически-неделимых операций
1	2
<i>Обработка плечевых срезов</i>	
1.	Сметать плечевые срезы
2.	Стачать плечевые срезы двумя параллельными строчками
3.	Удалить строчки сметывания плечевых срезов
4.	Разутюжить плечевые швы
<i>Обработка обтачного отложного воротника</i>	
5.	Проложить прокладку с односторонним клеевым покрытием с изнаночной стороны частей нижнего воротника
6.	Стачать средние срезы частей нижнего воротника

Продолжение табл. 17

1	2
7.	Разутюжить припуски шва стачивания средних срезов нижнего воротника
8.	Проложить прокладку из материала с односторонним клеевым покрытием с изнаночной стороны верхнего воротника
9.	Выполнить ВТО нижнего воротника (оттянуть по отлету и стойке)
10.	Наметить линии отлета, концов и подрезать нижний воротник по отлету и концам
11.	Уточнить верхний воротник по нижнему воротнику
12.	Наметить верхний воротник на нижний по отлету и концам, складывая их лицевыми сторонами внутрь и посаживая в углах верхний воротник
13.	Сутюжить посадку наметанного верхнего воротника в углах
14.	Наметить линии обтачивания углов воротника
15.	Обтачать воротник по отлету и концам (со стороны нижнего воротника)
16.	Удалить строчку наметывания верхнего воротника на нижний
17.	Разутюжить припуски шва обтачивания воротника по отлету и концам
18.	Подрезать припуски шва обтачивания воротника по отлету, концам, в углах и вывернуть на лицевую сторону, выправляя углы
19.	Выметать воротник по отлету и концам одной строчкой
20.	Выметать воротник второй строчкой, прокладывая ее на расстоянии от краев воротника, равном ширине отделочной строчки плюс 3–5 мм
21.	Приутюжить отложной воротник по отлету и концам
22.	Удалить первую строчку выметывания воротника одной строчкой
Соединение обработанного отложного воротника с горловиной	
23.	Уточнить линию втачивания нижнего воротника в горловину, подрезать неровности горловины и излишки подбортов по линии раскеепов

Окончание табл. 17

1	2
24.	Подрезать неровности верхнего воротника по стойке
25.	Выметать нижний воротник в горловину, сметывая подборта с верхним воротником одновременно приметывая обтачку, горловины к верхнему воротнику
26.	Втачать нижний воротник в горловину, стачать подборта и обтачку горловины с верхним воротником по срезам раскеепов и стойке воротника
27.	Удалить строчку выметывания нижнего воротника и сметывания подбортов и обтачки горловины с верхним воротником
28.	Разутюжить припуски швов втачивания нижнего воротника в горловину и стачивания подбортов и обтачки горловины с верхним воротником по линиям раскеепов и стойки
29.	Высечь припуски швов втачивания нижнего отложного воротника в уступах
30.	Высечь припуски швов стачивания подбортов с верхним отложным воротником в уступах
31.	Прометать воротник по линии перегиба стойки и раскеепов
32.	Скрепить борта и воротник в уступах в изделиях с отложным воротником
33.	Приутюжить воротник, соединенный с горловиной изделия
34.	Наметить линию отделочной строчки на углах воротника
35.	Проложить отделочную строчку по краю борта, лацкана и воротника
36.	Удалить строчку выметывания воротника второй строчкой
37.	Удалить строчку прометывания воротника по линии стгиба стойки и раскеепам
38.	Приутюжить обтачную отложной воротник, соединенный с горловиной жакета, в готовом виде

Примечание. ¹ Типовые нормы времени Технологические операции пошива мужской и женской одежды по индивидуальным заказам при организации работ с разделением труда. – М.: НИИТруда, 1980.

В отчете по лабораторной работе должны быть представлены инструкционная карта на выполнение образца указанного узла по предлагаемой форме (табл. 18) и схемы метода технологической обработки (на участке раската и на участке горловины спинки).

Таблица 18

Инструкционная карта на обработку обтачного отложного воротника и соединение его с горловиной жакета с отложными лацканами

Номер операций (сборнику ¹)	Наименование операции	Оборудование, приспособления, инструменты	Затраты времени, мин	Вид работы, разряд	Схема обработки и сборочные, технические условия
1	2	3	4	5	6

*Примечание.*¹ Типовые нормы времени. Технологические операции пошива мужской и женской одежды по индивидуальным заказам при организации работ с разделением труда. – М.: НИИТруда, 1980;

Помимо этого, каждому студенту необходимо самостоятельно выбрать и обосновать способ обработки и сборки воротника при изготовлении верхней одежды пальто-костюмного ассортимента плечевой группы и разработать технологическую последовательность в соответствии с вариантом (прил. 3). Номер варианта соответствует порядковому номеру студента в регистрационном журнале. Предлагаемый метод обработки заданного узла должен быть выбран с учетом заданного ассортимента изделий, толщины материала, используемых режимов обработки технологической обработки заданного узла с указанием последовательности выполнения основных операций.

По результатам выполнения лабораторной работы студенты делают выводы.

Вопросы для самопроверки

1. Какие существуют способы соединения нижнего воротника с горловиной изделий пальто-костюмного ассортимента плечевой группы?
2. На каких участках горловины делают посадку нижнего воротника и какова величина посадки?

3. На каких участках посаживают горловину, и какова величина посадки?

4. Какие дефекты могут возникнуть при вметывании нижнего воротника в горловину изделий пальто-костюмного ассортимента плечевой группы?

5. Как проверить правильность соединения нижнего воротника с горловиной изделий пальто-костюмного ассортимента плечевой группы?

6. Какими способами соединяют верхний и нижний воротники по срезам отлета и концам в изделиях пальто-костюмного ассортимента плечевой группы?

7. Какова технологическая последовательность обработки отложного воротника и соединения его с горловиной изделия пальто-костюмного ассортимента плечевой группы?

8. Каковы технические условия изготовления отложного воротника и соединения его с горловиной изделия пальто-костюмного ассортимента плечевой группы?

9. Какова технологическая последовательность соединения отложного воротника и соединения его с горловиной изделия пальто-костюмного ассортимента плечевой группы?

Лабораторная работа 7 ОБРАБОТКА РУКАВОВ В ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЕ ПАЛЬТОВО-КОСТЮМНОГО АССОРТИМЕНТА

Цель работы: изучение классификации, способов и последовательности изготовления рукавов в верхней одежде палтoво-кoстoмнoгo ассoртимeнтa плeчeвoй гpуппy.

Содержание работы

1. Детально ознакомиться с классификацией, и содержанием процесса обработки и сборки рукавов и соединения с проймой при изготовлении верхней одежды палтoво-кoстoмнoгo ассoртимeнтa плeчeвoй гpуппy.
2. Выбрать и обосновать способы обработки низа рукавов и соединения с проймой при изготовлении жакета.
3. Используя предложенную технологическую последовательность и лабораторный эталон, разработать инструкционную карту на обработку низа рукавов и соединения с проймой жакета.
4. Выполнить схемы методов технологической обработки низа рукавов и соединения с проймой жакета.
5. Изготовить образец обработки низа рукава и соединения с проймой жакета по разработанной технологии.
6. В соответствии с индивидуальным заданием, выбрать вариант технологического решения процесса изготовления рукавов в изделиях палтoво-кoстoмнoгo ассoртимeнтa плeчeвoй гpуппy.
7. Разработать технологическую документацию на процесс изготовления рукавов в изделиях палтoво-кoстoмнoгo ассoртимeнтa плeчeвoй гpуппy в соответствии с индивидуальным заданием.

Оборудование, инструменты и материалы:

1. Универсальная стачивающая машина для материалов палтoво-кoстoмнoй гpуппy;
2. Ручные иглы, линейка, мел, ножницы;
3. Утюг или утюжильный стол, проутюжильник;
4. Хлопчатобумажные или армированные нитки;
5. Основные и прокладочные материалы для изготовления образцов технологических узлов верхней одежды палтoво-кoстoмнoгo ассoртимeнтa.

Вопросы для подготовки к лабораторной работе

1. Каковы этапы обработки и сборки рукавов?
2. Как классифицируют рукава по их конструкции?
3. Какова последовательность обработки гладкого низа рукава?

4. Какова последовательность обработки низа рукава с отлетной шлицей в изделиях палтoво-кoстoмнoгo ассoртимeнтa плeчeвoй гpуппy?

5. Какова последовательность обработки низа рукава с вытачной шлицей в изделиях палтoво-кoстoмнoгo ассoртимeнтa плeчeвoй гpуппy?

6. Какова последовательность обработки низа рукава с открытой шлицей в изделиях палтoво-кoстoмнoгo ассoртимeнтa плeчeвoй гpуппy?

7. Каковы особенности соединения рукавов с проймой в зависимости от вида изделия палтoво-кoстoмнoгo ассoртимeнтa плeчeвoй гpуппy, модели и применяемых материалов?

Теоретическая часть

Рукава верхней одежды очень разнообразны по конструкции и отделке. Рукава по конструкции весьма разнообразны и могут быть втачные, цельновыкроенные, с передом и спинкой, реглан и комбинированные. В различных изделиях верхней одежды низ рукавов может быть обработан: со шлицами (отлетной, вытачной, открытой) или без них; гладким с хлястиками, патами; с притачными или отложными манжетами из основного материала, натуральной или искусственной кожи, меха. В легкой и демисезонной верхней одежде рукава изготавливают с подкладкой, а в зимней – утепляющей прокладкой.

Технологический процесс обработки и сборки рукавов включает в себя **обработку рукавов** из основного материала, подкладки и утепляющей прокладки, и **соединение их с изделием**. Метод и последовательность обработки и сборки рукавов зависят от их конструкции и применяемых материалов.

Наиболее распространены в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента являются втачные двухшовные рукава. Обработку рукавов из основного материала начинают с обработки передних срезов. При этом верхнюю и нижнюю части рукавов складывают лицевыми сторонами и стачивают со стороны верхней детали, посаживая нижнюю часть на уровне локтя на 0,7–1 см для придания рукаву вогнутой формы. Затем рукав кладут нижней частью к работающему, и шов разутюживают, отгиная верхнюю часть рукава по линии переката на величину, равную величине посадки нижней детали. Правильность отгиывания рукава определяют, перегибая его верхнюю часть по линии переката.

В правильно отгнутом рукаве участки срезов низа должны совпадать, а ширина переката должна быть одинаковой вдоль всего рукава.

Локтевые срезы стачивают со стороны нижних частей, посаживая верхние части в области локтя. Величина посадки зависит от конструкции рукава.

После соединения передних или локтевых срезов в низ рукавов для повышения его устойчивости прокладывают *клеевую или неклеевую*

прокладку из хлопчатобумажной ткани или нетканого материала. **Клеевую прокладку** соединяют с низом рукава на прессе, как правило, с одновременным заутюживанием припуска на подгиб низа. В изделиях из плотных или толстых тканей перед соединением клеевой прокладки с низом рукава, прокладку по нижнему краю перетибают на 1 см клеевой стороной наружу и застрачивают. Особенностью данной обработки является то, что в этом случае одновременно прокладку соединяют с рукавом и припуском на подгиб низа рукава. **Неклеевую прокладку** соединяют с рукавом двумя способами. При первом способе по верхним и нижним срезам прокладки прокладывают на стачивающей машине клеевые нити, с помощью которых в дальнейшем прокладку соединяют с рукавом и припуском на подгибку низа. При втором способе прокладку прикрепляют на машине потайного стежка к припуску на подгибку низа, далее низ рукавов заметывают и приутюживают.

Если рукава имеют шлицу, то ее обрабатывают при стачивании локтевых срезов. Шлицы могут быть **вытачные, отлетные или открытые**.

При обработке рукавов с **вытачными шлицами** шлицы стачивают одновременно с локтевыми срезами. Локтевые швы разутюживают, шлицу заутюживают в сторону верхней части рукава.

При обработке рукавов с **отлетными шлицами** сначала стачивают угол шлицы вниз, а затем локтевые срезы и шлицы так же, как при обработке вытачной шлицы. Швы в верхних и нижних углах надсекают, шлицу вывертывают на лицевую сторону, локтевые швы расправляют и разутюживают, заутюживая шлицу в сторону верхней части.

При обработке рукавов с открытыми шлицами углы шлицы стачивают со стороны верхней части рукава, а со стороны нижней части шлицы обтачивают по краю припуска на обработку низа. Шов стачивания углов шлицы со стороны верхней части рукава разутюживают, углы шлицы вывертывают на лицевую сторону и выметывают, одновременно заметывая низ рукавов. При выметывании края шлицы со стороны нижней части рукава образуют кант. Локтевые срезы стачивают, швы разутюживают.

В некоторых моделях рукава могут быть с **разрезами в локтевых швах**. В этом случае сначала стачивают и разутюживают углы разреза, вывертывают и выметывают их. Далее рукава обрабатывают так же, как рукава со шлицами.

Соединение рукавов с изделием является одним из ответственных этапов изготовления одежды и в значительной степени определяет правильность посадки рукавов, удобство изделия при его эксплуатации. При соединении рукава с проймой, прежде всего, уточняют длину линии проймы и длину оката. Длина оката должна быть больше длины проймы на 3,5–7 см. Величина посадки зависит от способности ткани к усадке и

от конструкции рукава. Рукава соединяют с изделием по контрольным точкам, нанесенным на пройму и окат рукава при раскрое изделий.

Рукава выметывают в проймы со стороны рукавов. Сначала выметывают левый рукав. Локтевой шов рукава совмещают с контрольной точкой на спинке и закрепляют. Затем совмещают и закрепляют передние контрольные точки рукава и проймы, продолжая выметывать рукав по направлению к левому шву, распределяя посадку соответственно участкам проймы изделия.

Изделие надевают на манекен и проверяют правильность выметывания левого рукава и размещения посадки. Если рукав в отвесном положении расположен без заломов и перекосов почти параллельно краю борта и закрывает 2/3 прореза бокового кармана, то рукав соединен с проймой изделия правильно.

Правый рукав выметывают, как левый, совмещая и закрепляя сначала передние контрольные точки рукава и проймы, а затем локтевой шов рукава с контрольной точкой проймы. Изделие снова надевают на манекен и проверяют правильность выметывания правого рукава.

Практическая часть

Способы технологической обработки и сборки рукавов в верхней одежде пальто-костюмного ассортимента плечевой группы в данной лабораторной работе предлагается изучить на примере обработки, сборки и соединения с проймой жакета втачного двухшовного рукава (рис. 14). При подготовке к лабораторной работе необходимо ознакомиться с представленной технологической последовательностью (табл. 19), разработанной в соответствии с нормативными документами, лабораторными образцами указанных узлов.

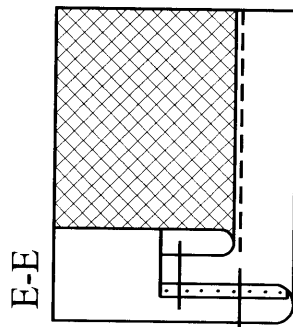


Рис. 14. Схема метода технологической обработки низа втачного двухшовного рукава жакета с отделочной строчкой

Таблица 19

Технологическая последовательность обработки, сборки и соединения с проймой жакета втачного двухшовного рукава

Номер операций п/п (сборнику ¹)	Наименование технологически-неделимых операций
1	2
1. (9)	Нанести меловые линии на верхней и нижней частях рукава
1 а (10)	Проложить строчки по намеченной меловой линии низа рукава
2.	Проложить прокладку из материала с односторонним клеевым покрытием в припуски на обработку низа верхних и нижних частей рукавов
3. (734)	Проложить прокладку из материала с односторонним клеевым покрытием в припуски локтевых швов верхних и нижних частей рукавов на участке выше линии локтя на 10 см и до середины прокладки по низу рукава (ширина прокладки 3 см)
4.	Оттянуть передние края верхней части рукава
5.	Сметать передние срезы рукава верха
6. (735)	Стачать передние срезы рукава верха
7.	Удалить строчки сметывания переднего среза рукава верха
8. (736)	Разутюжить передний шов рукава верха
9.	Стачать передний шов рукава подкладки
10.	Заутюжить передний шов подкладки рукава в сторону верхней части
11.	Сколоть подкладку рукава с рукавом по линии низа, совмещая передние срезы рукава и подкладки рукава
12.	Нанести линию сгиба подкладки рукава (20 мм от нижнего среза)
13.	Приметать подкладку рукава по линии сгиба подкладки
14.	Притачать подкладку рукава по линии низа, вынимая булавки
15.	Заутюжить подкладку рукава по линии сгиба
16.	Сметать локтевые швы рукавов верха и подкладки
17.	Стачать локтевые швы рукава верха, одновременно стачивая, локтевые швы подкладки рукава

73

Продолжение табл. 19

1	2
18.	Разутюжить припуски локтевого шва рукава верха, одновременно разутюживая локтевой шов подкладки рукава
19.	Заметать низ рукава по проложенным ранее строчкам
20.	Приутюжить низ рукава
21.	Прикрепить припуски на обработку низа рукава ручными стежками к припускам передних швов
22.	Вывернуть рукав на лицевую сторону, расправить подкладку и приметать ее по окату косыми стежками
23.	Проложить отделочную строчку по низу рукава
24.	Удалить строчки сметывания низа рукава
25.	Обрезать излишки подкладки по окату рукава
26.	Приутюжить и отпарить рукав в готовом виде перед соединением с изделием
27.	Уточнить окат рукава, подрезать неровности
28.	Уточнить срез проймы переда и спинки, подрезать неровности
29.	Проложить две параллельные строчки (одна строчка выше линии втачивания рукава, другая – ниже) по окату рукава между контрольными знаками для образования сборки
30.	Образовать сборку по окату рукава (при необходимости)
31.	Вметать рукав в пройму (со стороны рукава ^а)
32.	Проверить правильность вметывания рукава на манекене
33.	Сутюжить посадку вметанных рукавов (на расстоянии 2-3 см от среза оката)
34.	Втачать вметанный рукав в пройму (со стороны рукава)
35.	Удалить строчки вметывания рукава в пройму
36.	Приутюжить припуски шва втачивания рукава в пройму
37.	Пришить подокатник ко шву втачивания рукава
38.	Пришить верхнюю плечевую накладку к припуску шва втачивания рукавов и плечевым швам
39.	Вметать подкладку рукава в пройму подкладки изделия
40.	Втачать подкладку рукава в пройму подкладки изделия так, чтобы подкладка рукава в нижней части проймы отбала шов втачивания рукава верха

74

Окончание табл. 19

1	2
41.	Удалить строчки вметывания рукава в пройму изделия
42.	Разметать пройму (пришить подкладку по пройме) со стороны рукава разметочными стежками ($t_{ст} = 10-15$ мм, строчка на расстоянии 2-3 мм от строчки втачивания)
43.	Пришить локтевые швы подкладки рукава к локтевым швам рукава верха
44.	Удалить строчки временного назначения
45.	Приутюжить рукав в готовом виде
46.	Стачать участок локтевого шва левого рукава подкладки на-кладным швом с закрытыми срезами

*Примечание.*¹ Типовые нормы времени. Технологические операции пошива мужской и женской одежды по индивидуальному заказу при организации работ с разделением труда. – М.: НИИТруда, 1980.

В ходе лабораторной работы студенту необходимо самостоятельно выполнить образцы технологических узлов (обработка низа и соединение с проймой жакета втачного двухшовного рукава) из материалов костюмной группы в соответствии с представленной технологической последовательностью и лабораторным эталоном, строго соблюдая выбранные режимы обработки.

В отчете по лабораторной работе должна быть представлена инструкционная карта на выполнение образцов указанных узлов по предлагаемой форме (табл. 20) и схемы методов технологической обработки заданных узлов.

Таблица 20

Инструкционная карта на обработку, сборку и соединение с проймой жакета втачного двухшовного рукава

Номер операций (п/п (сборнику) ¹)	Наименование операции	Оборудование, приспособления, инструменты	Затраты времени, мин	Вид работы, разряд	Схема обработки и сборки, технические условия
1	2	3	4	5	6

*Примечание.*¹ Типовые нормы времени. Технологические операции пошива мужской и женской одежды по индивидуальному заказу при организации работ с разделением труда. – М.: НИИТруда, 1980.

Помимо этого, каждому студенту необходимо самостоятельно в соответствии с индивидуальным заданием (прил. 3) выбрать и обосновать способ обработки и сборки рукавов при изготовлении верхней одежды пальто-костюмного ассортимента плечевой группы и разработать технологическую последовательность. Также в отчете выполняется схема метода технологической обработки заданного узла с указанием последовательности выполнения основных операций. Номер варианта индивидуального задания соответствует порядковому номеру фамилии студента в регистрационном журнале. Предлагаемый метод обработки заданного узла должен быть выбран с учетом заданного ассортимента изделий, толщины материала, соответствующих режимов обработки и скрепляющих материалов.

По результатам выполнения лабораторной работы студенты делают выводы.

Вопросы для самопроверки

1. Для чего посаживают нижнюю часть рукава при стачивании его передних срезов?
2. Как проверить правильность оттягивания верхней части рукава при разутюживании переднего шва?
3. В чем различия обработки рукава с отлетной и вытанной плищей?
4. Какова последовательность обработки рукава с открытой плищей?
5. Каково назначение прокладки в низ рукавов, и какие существуют способы ее прокладывания?
6. Как распределяется посадка рукава по участкам проймы?
7. Какие технические условия необходимо соблюдать при соединении рукава с проймой?
8. Как проверить правильность вметывания рукава в пройму?
9. Для чего применяют подкатники?
10. Какие способы соединения подкладки рукавов с проймой существуют, и какой из них наиболее рационален?

Лабораторная работа 8 ОБРАБОТКА КАРМАНОВ В ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЕ ПОЯСНОЙ ГРУППЫ

Цель работы: Изучение классификации, методов технологической обработки карманов в верхней одежде поясной группы.

Содержание работы

1. Изучить конструкцию брюк и его комплектующих элементов
2. Детально ознакомиться с классификацией, разновидностями конструктивно-технологического решения карманов при изготовлении верхней одежды поясной группы.
3. Обосновать выбор методов технологической обработки заднего прорезного кармана с клапаном и непрорезного бокового кармана с отрезным бочком в мужских брюках.
4. Используя предложенные технологические последовательности и лабораторные образцы, разработать инструкционно-технологические карты для реализации процесса изготовления заднего прорезного кармана с клапаном и непрорезного бокового кармана с отрезным бочком в мужских брюках.
5. Выполнить схемы технологической обработки заднего прорезного кармана с клапаном и непрорезного бокового кармана с отрезным бочком в мужских брюках.
6. Изготовить образцы заднего прорезного и непрорезного бокового карманов мужских брюк в соответствии с разработанной технологической документацией.
7. В соответствии с индивидуальным заданием, выбрать и обосновать вариант технологического решения карман в верхней одежде поясной группы.
8. Разработать технологическую последовательность для изготовления кармана в верхней одежде поясной группы в соответствии с индивидуальным заданием.

Оборудование, инструменты и материалы:

1. Универсальная стачивающая машина для материалов костюмной группы.
2. Ручные иглы, линейка, мел, ножницы.
3. Утюг или утюжильный стол, проутюжильник.
4. Хлопчатобумажные или армированные нитки.
5. Основные и прикладные материалы для изготовления образцов технологических узлов верхней одежды поясной группы.

Вопросы для подготовки к лабораторной работе

1. Как называются срезы основных деталей брюк?
2. Как проходит долевая нить на половинах брюк?
3. Какие существуют классификации карманов при изготовлении верхней одежды поясной группы?
4. В чем заключаются особенности обработки карманов при изготовлении верхней одежды поясной группы?
5. Каковы способы обработки и сборки боковых прорезных карманов при изготовлении верхней одежды поясной группы?
6. Каковы способы обработки и сборки задних прорезных карманов при изготовлении верхней одежды поясной группы?
7. Какие детали необходимы для сборки заднего прорезного кармана мужских брюк?
8. Каковы особенности обработки и сборки карманов в боковых швах при изготовлении верхней одежды поясной группы?
9. Какие детали необходимы для сборки непрорезного бокового кармана мужских брюк с отрезным бочком?
10. Каковы особенности обработки подкладки карманов при изготовлении верхней одежды поясной группы?
11. Как соединяют подкладку с передними половинами брюк?

Теоретическая часть

Брюки являются неотъемлемой составной частью верхней одежды поясной группы. Брюки входят в состав костюма, но наряду с этим они могут быть самостоятельным видом одежды. Наибольшее распространение в повседневной одежде имеют брюки навыпуск (носят поверх обуви). Это брюки костюмные и одиночные, повседневные и нарядные для мужчин и мальчиков.

Костюмные брюки должны соответствовать покрою пиджака. Одиночные брюки могут повторять костюмные или быть более разнообразными по покрою: с вертикальными швами посередине передних и задних половинок, с горизонтальными и фигурными кокетками и швами на уровне линии коленей, накладными карманами.

Форма, длина и силуэт брюк навыпуск зависят в основном от направления моды. Брюки могут быть широкими по всей длине или узкими на отдельных участках (в бедрах, на линии коленей), зауженными или расширенными книзу, длинными или короткими.

Современные брюки могут быть без пояса, с широким или узким поясом, с одним или двумя удлиненными концами пояса, со шлевками различной формы и обработки для ремня или без шлевок, с боковыми швами или без них, с застежкой спереди на петли и пуговицы или с тесьмой «молния». Боковые карманы могут быть расположены в боко-

вых швах, на передних половинках (в рамку, с листочкой, с тесьмой «молния») или в швах передних половинок. В зависимости от модели могут быть два задних кармана (в рамку, с листочкой) или один карман с клапаном на правой задней половине брюк. В шве притачивания пояса на передней половине обрабатывают карман для часов с клапаном или без него. Низ брюк обрабатывают с манжетами или гладким, без манжет.

В табл. 21 обозначены контурные конструктивные линии всех деталей кроя брюк, даны их наименования, приведены технические требования к расположению долевого направления нитей в деталях и допускаемые отклонения от долевого направления во всех деталях кроя.

Технический эскиз брюк, комплектуемых данными деталями, представлен на рис. 15 в соответствии с техническим описанием: Брюки мужские прямые от уровня бедер до линии низа, умеренного объема, длинные, низ брюк гладкий, без манжет, пояс притачной. Форма решена за счет боковых, шаговых срезов передней и задней половинок, среза банта и среднего среза, двух выточек на задней половине, складки на передней половине, переведенной в заутюженный стиб посередине детали. Линия талии на естественном месте. Застежка брюк спереди с застегивающей молнией, в верхней части — на металлических крючках и петлях. На передней половине брюк обработаны непрорезные карманы с отрезным бочком. На правой задней половине брюк обработан задний прорезной карман с клапаном.

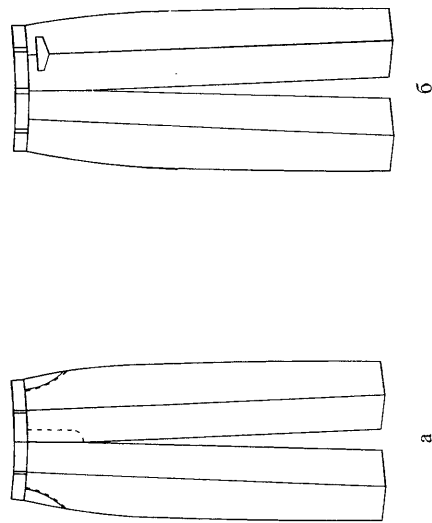


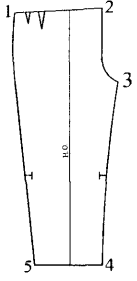
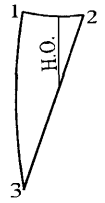
Рис. 15. Технический эскиз брюк:
а — вид спереди, б — вид сзади

Таблица 21

Наименование конструктивных линий, долевое направление нитей в деталях кроя брюк и допускаемое отклонение от долевого направления

Наименование деталей кроя		1	
Допускаемое отклонение от долевого направления в тканях	Долевого направления	2	Обозначение среза
	Линии нитей в деталях кроя	3	
с рисунком в полосу	без рисунка	4	6-1
		5	
Брюки мужские. Детали кроя из ткани верха		1. Передняя половина брюк	
		2-3 срез банта	
		3-4 шаговый срез	
		4-5 срез низа	
		5-6 боковой срез	
		6-1 срез цельновыкроенного припуска на обработку бокового кармана	
		1-2 верхний срез	
		2-3 срез банта	
		3-4 шаговый срез	
		4-5 срез низа	
		5-6 боковой срез	
		6-1 срез цельновыкроенного припуска на обработку бокового кармана	

Продолжение табл. 21

1	2	3	4	5	6
<p>2. Задняя половина брюк</p> 	<p>1-2 2-3 3-4 4-5 1-5</p>	<p>верхний срез средний срез шаговый срез срез низа боковой срез</p>	<p>Параллельно линии, соединяющей точки середины ширины половины внизу и на уровне колена</p>	0	3
<p>3. Отрезная боковая часть передней половины брюк</p> 	<p>1-2 2-3 1-3</p>	<p>верхний срез внутренний срез боковой срез</p>	<p>Совпадает с направлением нити основы передней половины брюк</p>	1	3

Продолжение табл. 21

1	2	3	4	5	6
<p>4. Пояс</p> 	<p>1-2 2-3 3-4 1-4</p>	<p>верхний срез задний срез нижний срез передний срез</p>	<p>Параллельно верхнему срезу</p>	2	2
<p>5. Откосок</p> 	<p>1-2 2-3 3-4 4-1</p>	<p>внутренний срез верхний срез внешний срез нижний срез</p>	<p>Параллельно внутреннему срезу</p>	2	10
<p>6. Обтачка банта</p> 	<p>1-2 2-3 3-4 4-1</p>	<p>внутренний срез верхний срез внешний срез нижний срез</p>	<p>Параллельно внешнему срезу</p>	2	10
<p>7. Шлевка</p> 			<p>Параллельно линии, проведенной вдоль детали</p>	-	5

Продолжение табл. 21

1	2	3	4	5	6
8. Клапан заднего прорезного кармана 	1-2 2-3; 1-4 4-3	верхний срез боковые срезы нижний срез	Совпадает с направлением нитей основы половины брюк при наложении верхних краев детали по линии разметки кармана	2	5
9. Обтачка заднего прорезного кармана 	1-2 2-3; 1-4 3-4	верхний срез боковые срезы нижний срез	Параллельно линии, проведенной вдоль детали	2	2
<i>Детали кроя из подкладочной ткани</i>					
10. Подкладка передней половины брюк 	1-2 2-3 3-4 4-5 1-5	верхний срез боковой срез нижний срез шаговый срез срез банта	Совпадает с направлением нитей основы передней половины брюк	-	2

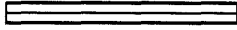
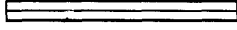
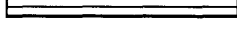
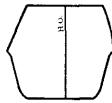
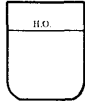
83

Продолжение табл. 21

1	2	3	4	5	6
11. Подкладка откоска 	1-2 2-3 5-4 4-1 5-6	внешний срез верхний срез внутренний срез нижний срез линия сгиба	Параллельно внешнему срезу	-	5
12. Подкладка клапана заднего кармана 	1-2 2-3; 1-4 3-4	верхний срез боковые срезы нижний срез	Параллельно линии, проведенной посередине вдоль детали	-	5
13. Подзор заднего кармана 			Параллельно линии, вдоль детали	0	0
<i>Детали кроя из прикладных материалов</i>					
14. Верхняя часть подкладки пояса 			Параллельно линии, проведенной вдоль или поперек детали	2	5
15. Нижняя часть подкладки пояса 			Параллельно линии, проведенной вдоль или поперек детали		

84

Продолжение табл. 21

1	2	3	4	5	6
16. Прокладка верхней части подкладки пояса 			Параллельно линии, проведенной вдоль или поперек детали		
17. Прокладка нижней части подкладки пояса 			Параллельно линии, проведенной вдоль или поперек детали		
18. Полоска из х/б ткани для пришивания приклада пояса 			Параллельно линии, проведенной вдоль или поперек детали		
19. Подкладка бокового кармана 			Параллельно линии, проведенной посередине вдоль детали	-	5
20. Подкладка заднего кармана 			Параллельно линии, проведенной посередине поперек детали	-	5

85

Окончание таблицы 21

1	2	3	4	5	6
21. Прокладка откоса 	1-2 2-3 3-4 4-1	внутренний срез верхний срез внешний срез нижний срез	Параллельно внутреннему срезу	-	5
22. Прокладка обтачки банта 	1-2 2-3 3-4 4-1	внутренний срез верхний срез внешний срез нижний срез	Параллельно внешнему срезу		
23. Прокладка пояса из материала с односторонним клеевым покрытием 			Параллельно линии, проведенной вдоль или поперек детали	2	5

86

Верхний конец бокового кармана располагают не ближе 5,0 см от верхнего среза брюк. Величина прореза бокового кармана равна 18,0 см (для изделий 48 размера).

Линия кармана на правой задней половине брюк должна проходить на расстоянии 8,0 см от верхнего среза брюк и 4,0–5,0 см от бокового среза. Длина прореза кармана равна 14,0 см (для изделий 48 размера).

В клапанах карманов нить основы должна совпадать с нитью основы половин брюк, на которых расположены карманы. Допускаемые отклонения от нити основы: для тканей без рисунка – 10%, для тканей с рисунком – 2%.

В обтачках и подзорах нити основы должны проходить параллельно срезам, притачиваемым к половинкам брюк. Допустимые отклонения от нити основы: для тканей без рисунка в подзорах – 5%, в обтачках – 3%, для тканей с рисунком в подзорах – 10%, в обтачках – 3%.

Подкладка предназначена для предохранения брюк на участке коленей от растяжения и для сохранения формы, приданной брюкам в процессе влажно-тепловой обработки. Подкладку выкраивают из подкладочной ткани по передним половинкам брюк. Она не должна доходить до низа брюк на 10,0–13,0 см. Нить основы должна проходить по середине подкладки по длине. Отклонения от нити основы не допускаются. Нижний срез подкладки обметывают на спецмашине и застрачивают крайвым швом вподгибку с открытым срезом, или вырезают углами на специальном приспособлении, или застрачивают крайвым швом вподгибку с закрытым срезом.

Подкладку брюк раскладывают на столе лицевой стороной вниз, на изнанку подкладки накладывают передние половинки брюк лицевой стороной вверх, утаивая срезы и намечивают детали вручную прямыми сметочными стежками длиной 3,0–3,5 см или на спецмашине, параллельно боковым, шаговым и верхним срезам на расстоянии 2,5 см от них. Одновременно на подкладке закладывают складки согласно складкам на передних половинках брюк. Подкладку скрепляют с деталью из основной ткани во время обметывания срезов на спецмашине.

Обработка заднего прорезного кармана с клапаном. Для обработки заднего прорезного кармана с клапаном (рис. 16) необходимы следующие детали: клапан из основного материала – 1 деталь, подкладка клапана (из подкладочного материала) – 1 деталь, обтачка из основного материала – 1 деталь, подкладка кармана – 1 деталь, подзор из подкладочного материала – 1 деталь, полоска основного материала для петель – 1 деталь.

Обработка заднего прорезного кармана брюк с клапаном во многом схожа с обработкой прорезных карманов в верхней одежде плечевой группы, однако существуют и **важные отличия**. 1) отсутствует долевик, роль которого выполняет подкладка кармана, так как ее нити осно-

вы проходят в направлении прореза кармана; 2) верхняя часть подкладки кармана закрывает шов притачивания клапана, так как брюки сзади не имеют подкладки; 3) срезы подкладки карманов брюк обметывают, окантовывают или обрабатывают двойным швом; 4) нижний край прореза заднего кармана с клапаном можно обрабатывать в кант.

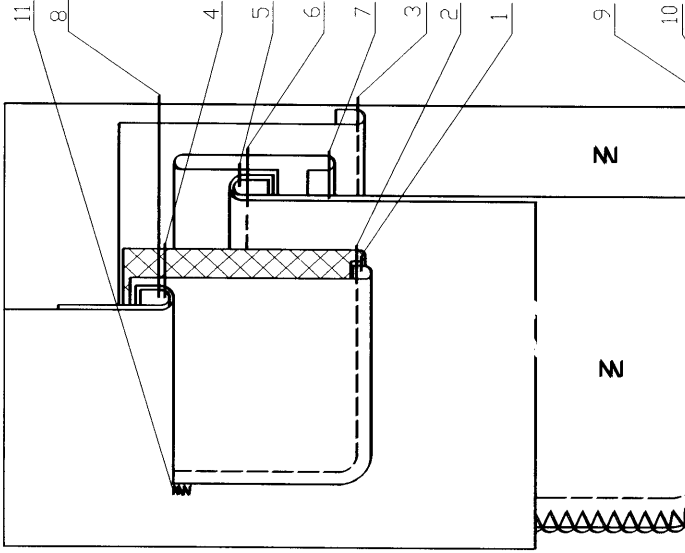


Рис. 16. Схема технологической обработки заднего прорезного кармана брюк с клапаном (с незаутюженной обтачкой)

Клапан заднего прорезного кармана брюк обтачивают (рис. 16, операция 1). Если предусмотрено моделью по краю клапана может быть выполнена отделочная строчкой на расстоянии 0,2 см от его краев (рис. 16, операция 2).

Петлю для застегивания кармана изготавливают из основного, подкладочного материала или специальной ленты. Петлю также можно прорезать и обметать на клапане, располагая ее на расстоянии 1,0 см от нижнего обработанного края.

Предварительно для обработки заднего прорезного кармана брюк на подкладку кармана настрачивают подзор из основного или подкладочного материалов (рис. 16, операция 3).

Далее один конец подкладки кармана накладывают с изнанки правой задней половины брюк так, чтобы он заходил за намеченную линию кармана на 1,5–2,0 см и приметывают. Клапан накладывают на левую сторону задней половины брюк, совмещая намеченные линии на клапане и на задней половинке, и приметывают прямыми стежками длиной 0,7–1,0 см. Одновременно посередине клапана прикрепляют петлю. Клапан притачивают к задней половине брюк на расстоянии 0,1 см от линии приметывания (рис. 16, операция 4). Встык ко шву притачивания клапана укладывают обтачку лицевой стороной вниз, приметывают и притачивают (рис. 16, операция 5) так, чтобы расстояние между строчками притачивания клапана и обтачки было равно 0,3–0,5 см. Правильность притачивания клапана и обтачки проверяют со стороны подкладки кармана. Строчки притачивания клапана и обтачки должны начинаться и заканчиваться на одном уровне. Швы притачивания клапана и обтачки разутюживают. Отверстие кармана разрезают с изнанки, начиная от середины по направлению к концам кармана. Если расстояние между строчками не превышает 0,3 см, то разрез выполняют до конца по прямой линии. Через полученное отверстие обтачку выворачивают на изнанку, из обтачки образуют кант, по ширине равный расстоянию между строчками притачивания клапана и обтачки. Кант закрывают машинной строчкой ниже шва притачивания обтачки на 0,1 см (рис. 16, операция 6).

Внутренний срез обтачки подгибают на 0,5 см и настрачивают на подкладку кармана на 0,1 см от подогнутого края (рис. 16, операция 7). Затем подкладку кармана перегибают так, чтобы свободный ее конец доходил до верхнего среза задней половины брюк, намечают линию стгиба и притачивают вместе с подзором к шву притачивания клапана (рис. 16, операция 8). Подкладку кармана стачивают и обметывают, одновременно закрепляя уголки кармана (рис. 16, операции 9, 10). В концах кармана ставят закретки (рис. 16, операция 11). В готовом виде карман прутюживают с изнанки и с лицевой стороны, выправляя равномерности клапана и нижнего края кармана.

В изделиях из тонких тканей и тканей, содержащих в большом количестве синтетические волокна, при обработке заднего прорезного кармана меняется конструкция и технология обработки подкладки кармана. Подкладку кармана в этом случае выкраивают из двух частей.

Обработка непрорезного бокового кармана брюк с отрезным бочком (рис. 17). Во избежание излишней толщины по краю кармана, вход в карман рекомендуется обрабатывать с припуском на подгиб, который предварительно обметывают (рис. 17, операция 1). Подкладку кармана выкраивают цельновыкроенной. После обметывания (рис. 17, операция 2) среза отрезного бочка его накладывают на подкладку кармана и настрачивают внутренний край на расстоянии 0,1–0,2 см от обработанного среза (рис. 17, операция 3).

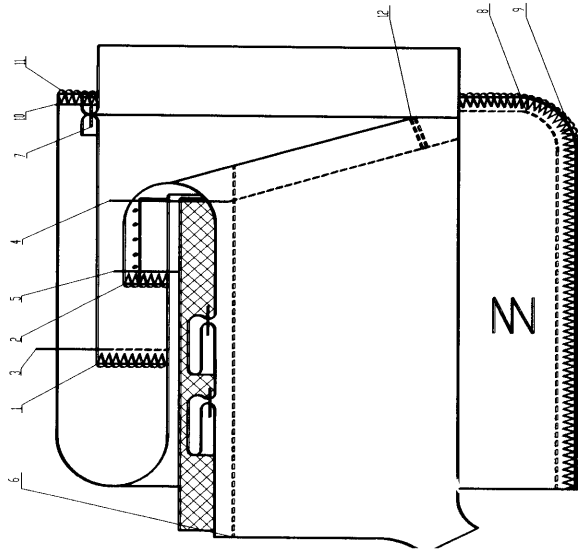


Рис. 17. Схема технологической обработки непрорезного бокового кармана брюк с отрезным бочком

На передней половине брюк намечают линию стгиба. С изнанки передней половины по намеченной линии стгиба со стороны припуска прокладывают с помощью уголка кромку из материала с односторонним клеевым покрытием. Припуск передней половины брюк на участке кармана перегибают в сторону изнанки и заутюживают стгиб. Внутрь стгиба вкладывают подготовленный срез подкладки кармана и прокладывают отделочную строчку (рис. 17, операция 4) на расстоянии 0,6 см от края.

Внутренний край припуска передней половинки брюк на расстоянии 0,1–0,2 см от края настрачивают (рис. 17, операция 5) на подкладку кармана, отгибая переднюю половину с подкладкой брюк. Далее переднюю половину брюк настрачивают на отрезной бочок по верхнему краю, закладывая складки (рис. 17, операция 6). При стачивании боковых срезов брюк (рис. 17, операция 7) подкладка кармана не должна попадать под строчку. Потом стачивают и обметывают (рис. 17, операция 8, 9) срезы подкладки непрорезного бокового кармана с отрезным бочком. После разутюживания боковых швов подкладку кармана накладывают на припуск бокового шва и настрачивают (рис. 17, операция 10). Затем обметывают (рис. 17, операция 11) боковой шов брюк со стороны задней половинки брюк на участке кармана одновременно с подкладкой кармана. В заключение выполняют закрепки в концах карманов (рис. 17, операция 12).

Практическая часть

В отчете по лабораторной работе 8 необходимо представить полный комплект деталей брюк в соответствии с техническим рисунком (рис. 15) с обозначением и названием контурных конструктивных линий, направлением долевых нитей и отклонений от них по форме табл. 21.

Методы технологической обработки карманов в верхней одежде поясной группы в данной лабораторной работе предлагается изучить на примерах обработки заднего прорезного кармана с клапаном и непрорезного бокового кармана с отрезным бочком (рис. 16, 17) брюк. При подготовке к лабораторной работе необходимо ознакомиться с представленными технологическими последовательностями (табл. 22, 23), разработанными в соответствии с нормативными документами, лабораторными образцами указанных узлов, выполнить крой.

Таблица 22

Технологическая последовательность на обработку заднего прорезного кармана брюк с клапаном (с незаутюженной обтачкой)

Номер операций п/п (сборнику ¹)	Наименование операций
1	2
1.(27)	Стачать вытачки на задних половинках брюк
2.(28)	Заутюжить вытачки на задних половинках брюк, сутюживая слаину в концах вытачек

1	2
Обработка клапана	
3.(78a-1)	Сметать клапан с подкладкой клапана, посаживая клапан в уголках
4.(78a-2)	Обтачать клапан со стороны подкладки клапана
5.(78a-3)	Удалить строчки сметывания клапана с подкладкой клапана
6.(79)	Подрезать швы в уголках клапана и вывернуть клапан на лицевую сторону, выправляя края
7.(80)	Выметать клапан
8.(81)	Приутюжить клапан, выправляя края
9.(82)	Проложить отделочную строчку по клапану
10.	Удалить строчки после выметывания клапана
Обработка петель	
11.(84-86в-1)	Станчать полосу ткани для петли
12.(84-86в-1)	Перегнуть полосу, образуя треугольник и закрепить петлю
Обработка и сборка заднего прорезного кармана с клапаном	
13.(87)	Наметить на клапане со стороны подкладки клапана линию притачивания
14.(88)	Настрочить подзор на подкладку кармана, подгибая обрезной край внутрь
15.(89)	Наметить место расположения кармана на задней правой половинке брюк
16.(90a)	Приметать подкладку кармана на изнанку задней правой половинки брюк
17.(91a-1)	Приметать клапан к задней правой половине брюк (с подкладанием петли)
18.(91a-2)	Пригачать приметанный клапан
19.(91a-3)	Удалить строчки приметывания клапана
20.(92a)	Удалить строчки приметывания подкладки кармана
21.	Приметать обтачку к нижнему срезу входа в карман
22.(93)	Пригачать обтачку к нижнему срезу входа в задний карман

Окончание табл. 22

1	2
23.	Удалить строчки приметывания обтачки
24.(94)	Разутюжить швы притачивания клапана и обтачки кармана
25.(95)	Прорезать отверстие для кармана
26.(96)	Вывернуть обтачку на изнанку и выметать нижний край кармана, выпуская из обтачки кант
27.(97)	Прострочить нижний край кармана на расстоянии 2 мм от шва притачивания обтачки
28.(98)	Удалить строчки выметывания нижнего края кармана
29.(99)	Настрочить внутренний край обтачки на подкладку кармана, подгибая обрезной край внутрь
30.	Выметать шов притачивания клапана к задней правой половине брюк
31.(100)	Скрепить концы кармана машинной строчкой, подгибая обтачку и клапан
32.(104)	Притачать подкладку кармана с подзором ко шву притачивания клапана
33.(101-103а-1)	Стачать подкладку заднего прорезного кармана с клапаном
34.(101-103а-2)	Обметать швы подкладки кармана
34а.(105)	Поставить закрепки в концах кармана
35.	Удалить строчки выметывания шва притачивания клапана
36.(106)	Приутюжить задний прорезной карман с клапаном (с незаутюженной обтачкой) в готовом виде

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

Таблица 23

Технологическая последовательность на обработку непрорезного бокового кармана брюк с отрезным бочком

Номер операций пл (сборнику) ¹	Наименование операций
1	2
1.(175а-1)	Обметать срез припуска цельновыкроенного с передней половиной брюк, одновременно обметывая боковой срез
2.(190а-1)	Обметать внутренний срез отрезного бочка
3.(190а-2)	Настрочить внутренний край отрезного бочка на подкладку бокового кармана
4.(178)	Проложить кромку с односторонним клеевым покрытием по линии бокового кармана передней половинны брюк
5.	Заметать цельновыкроенный припуска
6.	Приутюжить обработанный край кармана
7.(182)	Прострочить верхнюю сторону бокового кармана
8.	Удалить строчки сметывания цельновыкроенного припуска
9.	Настрочить обметанный край цельновыкроенного припуска на подкладку кармана
10.	Настрочить переднюю полови..у брюк на отрезной бочок по верхнему краю, закладывая складки
11.	Настрочить переднюю половину брюк на отрезной бочок в конце кармана двойной обратной строчкой, отгибая подкладку кармана
12.(186б-1)	Сметать боковые срезы брюк, отгибая подкладку кармана
13.(186б-2)	Стачать боковые срезы брюк, отгибая подкладку кармана
14.(186б-3)	Удалить строчки сметывания бокового шва
15.(187)	Разутюжить боковой шов брюк
16.(188а-1)	Стачать части подкладки кармана
17.(188а-2)	Обметать подкладку кармана
18.	Настрочить подкладку кармана на припуск бокового шва

Окончание табл. 23

1	2
19.	Обметать боковой шов брюк со стороны задней половинки брюка на участке кармана одновременно с подкладкой кармана
20.(189)	Поставить закрепки в концах бокового кармана
21.(128)	Приутюжить непрорезной боковой карман с отрезным бочком в готовом виде

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

В ходе лабораторной работы студенту необходимо самостоятельно выполнить образцы бокового прорезного кармана с клапаном и непрорезного бокового кармана с отрезным бочком в соответствии с представленными технологическими последовательностями, строго соблюдая выбранные режимы обработки.

В отчете по лабораторной работе должны быть представлены инструкции карты на выполнение образцов указанных узлов по прилагаемой форме (табл. 24), включая схемы технологической обработки (рис. 16, 17) с указанием последовательности выполнения основных машинных операций.

Таблица 24

Инструкционная карта на обработку заднего прорезного кармана брюк с клапаном (с незаутюженной обтачкой) / (бокового непрорезного кармана брюк с отрезным бочком)

Номер операций п/п (сборнику ¹)	Наименование операции	Оборудование, приспособления, инструменты	Затраты времени, мин	Вид работы, разряд	Схема обработки и сборные технические условия
1	2	3	4	5	6

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

Помимо этого, каждому студенту необходимо самостоятельно обосновать выбор метода технологической обработки кармана в верхней одежде поясной группы и разработать технологическую последовательность в соответствии с индивидуальным заданием (прил. 3). Также в отчете выполняются технологическая обработка заданного узла с указанием последовательности выполнения основных машинных операций. Номер варианта соответствует порядковому номеру фамилии студента в регистрационном журнале. Метод технологической обработки заданного узла должен быть выбран с учетом ассортимента изделия, толщины материала, используемых режимов обработки и скрепляющих материалов.

По результатам выполнения лабораторной работы делают выводы.

Вопросы для самопроверки

1. Какова последовательность процесса обработки и сборки брюк?
2. Из каких деталей состоит крой брюк из основной ткани, подкладки, приклада?
3. Какие операции относятся к начальной обработке брюк?
4. Какие операции влажно-тепловой обработки деталей брюк необходимы для придания им объемной формы?
5. Каково назначение подкладки брюк?
6. Где и как располагается подкладка брюк?
7. Какие виды карманов используют при обработке брюк?
8. Где располагают задние карманы брюк?
9. Каковы особенности обработки задних прорезных карманов брюк?
10. Какими способами обрабатывают нижний край входа в задний прорезной карман? Какие технические условия следует при этом соблюдать?
11. Какие виды боковых карманов применяют при обработке мужских, женских и детских брюк?
12. Какими способами может быть обработан вход в карман при обработке бокового кармана с отрезным бочком?
13. Какие детали из основной ткани и приклада требуются для обработки карманов в швах передних половинок брюк?
14. В какой технологической последовательности следует выполнять боковой прорезной карман брюк в рамку?
15. Как закрепляют верхние срезы деталей подкладки задних прорезных карманов брюк?
16. Какими способами можно обрабатывать подкладку карманов брюк?
17. Какой из способов соединения подкладки карманов брюк наиболее прост в изготовлении и экономичен?

Лабораторная работа 9 ОБРАБОТКА ЗАСТЁЖЕК В ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЕ ПОЯСНОЙ ГРУППЫ

Цель работы. Изучить методы технологической обработки застежек в верхней одежде поясной группы.

Содержание работы

1. Детально ознакомиться с содержанием методов технологической обработки и сборки застежек при изготовлении верхней одежде поясной группы.
2. Обосновать выбор методов технологической обработки застежки брюк спереди с застежкой – молнией.
3. Используя предлагаемую технологическую последовательность и лабораторный эталон, разработать инструкционно-технологическую карту для изготовления застежки брюк спереди с застежкой-молнией.
4. Выполнить схему метода технологической обработки застежки брюк спереди с застежкой – молнией.
5. Изготовить образцы застежки брюк спереди с застежкой-молнией в соответствии с разработанными технологическими последовательностями.
6. В соответствии с индивидуальным заданием, выбрать и обосновать вариант технологического решения изготовления застежки в верхней одежде поясной группы.
7. Разработать технологическую последовательность для изготовления застежки в верхней одежде поясной группы в соответствии с индивидуальным заданием.

Оборудование, инструменты и материалы

1. Универсальная стачивающая машина для материалов костюмной группы
2. Ручные иглы, линейка, мел, ножницы.
3. Утюг или утюжильный стол, проутюжильник.
4. Хлопчатобумажные или армированные нитки.
5. Основные и прикладные материалы для изготовления образцов технологических узлов верхней одежды поясной группы.

Вопросы для подготовки к лабораторной работе

1. Каковы основные этапы обработки и сборки застежек при изготовлении верхней одежды поясной группы?
2. С какой целью прокладывают кромку по срезу банта?

97

3. Как подкладка передних половин брюк участвует в обработке застежки?

4. Какие детали из основной ткани и приклада необходимы для изготовления застежки брюк спереди с застежкой-молнией?

5. В какой технологической последовательности выполняют застежку брюк спереди с застежкой-молнией?

6. Как настрачивают застежку-молнию на обтачку банта?

7. Какие способы обработки внутреннего среза откоса можно использовать при изготовлении застежки брюк спереди с застежкой-молнией?

Теоретическая часть

Застежку брюк в отличие от застежки изделий поясной группы выполняют закрытой на гульфик и откосок. Гульфик застежки брюк размещают на левой передней половинке брюк, откосок – на правой половинке. Для застегивания брюк используют пуговицы и петли или застежку-молнию. Концы пояса крепят на пуговицу и петлю или металлические крючок и петлю.

Обработка застежки брюк спереди с застежкой – молнией (рис. 18). Обработка застежки брюк спереди с застежкой – молнией отличается количеством технологических операций, не требует петельных и пуговичных машин, ускоряет процесс обработки, делает пакет застежки тоньше благодаря уменьшению количества слоев тканей в ней. Обработка этого вида застежки наиболее экономична.

Обработка края застежки на правой передней половинке брюк состоит из обработки откоска и его соединения с основной деталью. После nametyvaniya подкладки брюк, обметывают срез банта правой передней половинки брюк (рис. 18, операция 1). Откосок обрабатывают с прокладкой из материала с односторонним клеевым покрытием и обметывают внешний срез (рис. 18, операция 2). Внешний срез откоска обтачивают подкладкой, сложенной вдвое, швом шириной 0,5 см, складывая детали лицевыми сторонами (рис. 18, операция 3). Откосок выворачивают на лицевую сторону и приутюживают, выправляя кант шириной 0,2 см из детали откоска, и прокладывают строчку по краю откоска на расстоянии 0,3 см от края (рис. 18, операция 4). Далее намечают линию притачивания детали застежки – молнии на откоске по внутреннему срезу и притачивают ее (рис. 18, операция 5). Обработанный таким способом откосок притачивают к срезу банта правой передней половинки брюк швом шириной 0,5–0,7 см (рисунок 18, операция 6). Притачивание начинают от верхнего среза до надсечки банта. Если застежка – молния не была настроена на откосок заранее, ее вкладывают при притачивании откоска. Шов заутюживают в сторону основной детали или настра-

98

чивают на расстоянии 0,1 см от шва притачивания по основной детали (рис. 18, операция 7).

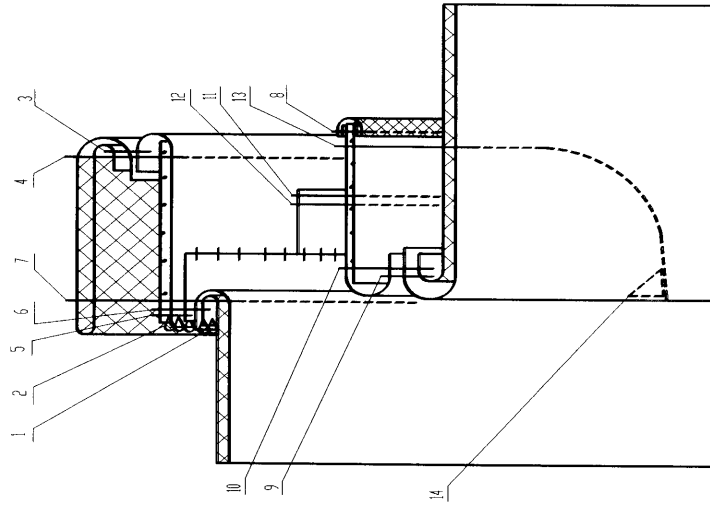


Рис. 18. Схема метода технологической обработки застежки брюк спереди с застегжкой-молнией

Верхний край застегжки-молнии прикрепляют (если это не сделано ранее) к откоосу на стачивающей машине двойной обратной строчкой на расстоянии 0,5 см от верхних срезов.

Обработка края застегжки на левой передней половине брюк состоит в обработке обтачки банта и соединении ее с основной деталью, закреплена шов обтачивания.

Для обработки выкраивают обтачку банта из основного материала, вместо гульфика и его подкладки, и прокладку обтачки банта из материала с односторонним клеевым покрытием. Обтачку банта дублируют прокладкой из материала с односторонним клеевым покрытием. Внутренний срез обтачки обметывают или окантовывают (рис. 18, операция 8). Далее обтачку с настроенной тесьмой складывают с левой половиной брюк лицевыми сторонами и обтачивают срез застегжки по основанию приутюживают, образуя кант шириной 0,2 см из основной детали, и настраивают (рис. 18, операция 10) на расстоянии 0,1–0,2 см от среза со стороны обтачки. На левую сторону обтачки по надсечкам или намелке накладывают другую сторону застегжки-молнии зубцами к внешнему срезу обтачки. Застегжку-молнию настраивают двумя строчками на расстоянии 0,1–0,2 см от ее края (рис. 18, операция 11) и на 0,5 см от первой строчки (рис. 18, операция 12). На расстоянии 0,5 см от верхнего среза закрепляют левую сторону застегжки вместе с застегжкой – молнией двойной обратной строчкой. Отделочную строчку (рис. 18, операция 13) намечают по лекалу по левой передней половине брюк или по обтачке и прокладывают после стачивания средних срезов. На заключительном этапе скрепляют бант брюк с лицевой стороны (рис. 18, операция 14).

Практическая часть

Особенности технологической обработки застежек в верхней одежде поясной группы в данной лабораторной работе предлагается изучить на примере обработки и сборки застегжки брюк с застегжкой – молнией (рис. 18). При подготовке к лабораторной работе необходимо ознакомиться с представленной технологической последовательностью (табл. 25), разработанной в соответствии с нормативными документами, образцом указанного узла, выполнить крой.

Таблица 25

Технологическая последовательность на обработку застегжки брюк спереди с застегжкой-молнией

Номер операций п/п (сборнику)	Наименование технологически-неделимой операций
1	2
1. Обработка откоса и соединение его с правой передней половиной брюк	
1.	Наметать подкладку на правую переднюю половину брюк

Продолжение табл. 25

1	2
2.	Обметать срез банта правой передней половины брюк
3.	Продублировать откосок прокладкой из материала с односторонним клеевым покрытием
4.(231)	Обметать внутренний срез откоска
5.(226)	Обтачать внешний срез откоска подкладкой откоска сложеной вдвое
6.	Разутюжить шов обтачивания откоска
7.(227a-1)	Вывернуть откосок, шов выправить и выметать край, выпустив кант со стороны откоска
8.(227a-2)	Приутюжить откосок по внешнему краю
9.(227a-3)	Удалить строчки после выметывания края откоска
10.	Прострочить откосок по внешнему краю
11.	Приутюжить откосок перед дальнейшей обработкой
12.(238)	Наметить на откоске линию притачивания застежки-молнии
13.(233a-1)	Приметать застежку-молнию к откоску по внутреннему краю, отгибая подкладку откоска
14.(233a-2)	Притачать застежку-молнию к откоску по внутреннему краю
15.(233a-3)	Удалить строчки приметывания застежки-молнии
16.(234-236a-1)	Притачать обработанный откосок к правой передней половине брюк, отгибая подкладку
17.(234-236a-2)	Заутюжить шов притачивания откоска в сторону половины брюк
18.(234-236a-3)	Настрочить шов притачивания откоска к правой передней половине брюк, одновременно закрепляя подкладку откоска
2. Обработка среза банта левой передней половинки брюк	
19.	Наметать подкладку на левую переднюю половину брюк
20.	Продублировать обтачку банта прокладкой из материала с односторонним клеевым покрытием
21.	Окантовать внутренний срез обтачки банта полоской из подкладочной ткани

101

Окончание табл. 25

1	2
22.(241)	Обтачать срез банта левой передней половины брюк обтачкой банта
23.(242)	Настрочить припуски шва обтачивания среза банта на обтачку
24.(243)	Заутюжить край банта, образуя кант шириной 2 мм из половины брюк
25.(238)	Наметить на обтачке банта линию настраивания застежки-молнии
26.(239a-1)	Наметать застежку-молнию на обтачку банта
27.(239a-2)	Настрочить застежку-молнию на обтачку банта на расстоянии 2 мм от края тесьмы
28.(239a-3)	Удалить строчки намётывания застежки-молнии
29.(240)	Настрочить застежку-молнию второй строчкой на расстоянии 5 мм от первой
30.	Стачать передние половины брюк по срезу банта двумя строчками
31.	Разутюжить шов стачивания передних половины брюк
32.(70)	Наметить с лицевой стороны линию соединения обтачки банта с левой передней половиной брюк
33.(71)	Прострочить бант по намеченной линии
34.(301)	Скрепить бант брюк с лицевой стороны
35.	Скрепить обтачку банта и откосок двойной обратной строчкой с изнаночной стороны
36.	Приутюжить застежку брюк спереди с застежкой – молния в готовом виде

Примечание. 1 Типовые нормы времени. Технологические операции пошива мужской и женской верхней одежды по индивидуальным заказам при организации работ с разделением труда. – М.: НИИТруда, 1980.

В ходе лабораторной работы студенту необходимо самостоятельно выполнить из материалов костюмной группы образец технологического узла – застежки брюк с застежкой-молнией в соответствии с представ-

102

ленной технологической последовательностью и лабораторным эталоном, строго соблюдая выбранные режимы обработки.

В отчете по лабораторной работе должны быть представлены схема метода технологической обработки обрабатываемого узла с указанием последовательности выполнения основных машинных операций и инструкционная карта на выполнение образца указанного узла по предлагаемой форме (табл. 26).

Таблица 26

Инструкционная карта на обработку застежки брюк спереди с застежкой-молнией

Номер операций п/п (сборники ¹)	2	3	4	5	6
1	Наименование операции	Оборудование, приспособления, инструменты	Затраты времени, мин	Вид работы, разряд	Схема обработки и сборочные условия

*Примечание.*¹ Типовые нормы времени. Технологические операции пошива мужской и женской верхней одежды по индивидуальному заказу при организации работ с разделением труда. – М.: НИИ труда, 1980.

Помимо этого, каждому студенту необходимо самостоятельно обосновать выбор метода технологической обработки застежки в верхней одежде поясной группы и разработать технологическую последовательность в соответствии с вариантом (прил. 3). Также выполняются схему метода технологической обработки заданного узла с указанием последовательности выполнения основных машинных операций. Номер варианта соответствует порядковому номеру фамилии студента в регистрационном журнале. Предлагаемый заданный узел должен быть выбран с учетом ассортимента изделия, толщины материала, используемых режимов обработки и скрепляющих материалов.

По результатам выполнения лабораторной работы делают выводы.

Вопросы для самопроверки

1. Какие способы обработки застежек брюк Вы знаете? В чем заключается особенность каждого названного способа?
2. Какие детали необходимы для обработки в брюках застежки с застежкой-молнией с неотрезным гульфиком?
3. Для чего служит откосок, и в какой части брюк его оформляют?

4. Какими способами может быть обработан внутренний срез откоска?
5. Какие прокладки могут быть использованы при обработке откоска?
6. Какими способами может быть обработан внешний срез откоска при обработке застежки брюк с застежкой-молнией?
7. Какова последовательность обработки правой части застежки цельновыкроенным откоском?
8. Почему применение застежки брюк с застежкой – молния является предпочтительнее?
9. Как обрабатывают застежку в женских брюках?

Лабораторная работа 10 ОБРАБОТКА ВЕРХНЕГО И НИЖНИХ СРЕЗОВ В ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЕ ПОЯСНОЙ ГРУППЫ

Цель работы. Изучить процессы изготовления верхнего и нижних срезов в верхней одежде поясной группы

Содержание работы

1. Детально ознакомиться с содержанием методов технологической обработки верхнего и нижних срезов в верхней одежде поясной группы
2. Обосновать выбор методов технологической обработки верхнего и нижних срезов мужских брюк
3. Используя предлагаемые технологические последовательности и лабораторные эталоны, разработать инструкционные карты для обработки верхнего и нижних срезов мужских брюк
4. Выполнить схемы методов технологической обработки верхнего и нижних срезов мужских брюк
5. Изготовить образцы методов технологической обработки верхнего и нижних срезов мужских брюк в соответствии с разработанными инструкционными картами
6. В соответствии с индивидуальным заданием, выбрать и обосновать вариант технологического решения верхнего или нижних срезов в верхней одежде поясной группы
7. Разработать технологическую последовательность для обработки верхнего и нижних срезов в верхней одежде поясной группы в соответствии с индивидуальным заданием

Оборудование, инструменты и материалы

1. Универсальная стачивающая машина для материалов костюмной группы.
2. Ручные иглы, линейка, мел, ножницы.
3. Утюг или утюжильный стол, проутюжильник.
4. Хлопчатобумажные или армированные нитки.
5. Основные и прикладные материалы для изготовления образцов технологических узлов верхней одежды поясной группы.

Вопросы для подготовки к лабораторной работе

1. Какими основными способами можно обработать верхний срез брюк?
2. Какие детали из основного и прикладных материалов используют для обработки верхнего среза мужских брюк обтачным поясом?

3. Какова последовательность обработки верхнего среза брюк обтачным поясом?

4. Какие детали из основного и прикладных материалов используют для обработки нижних срезов (без манжет) мужских брюк?

5. Какие детали из основного и прикладных материалов используют для обработки нижних срезов (с двойными манжетами) мужских брюк?

6. Какова последовательность обработки нижних срезов (с двойными манжетами) мужских брюк?

7. Какова последовательность обработки нижних срезов (без манжет) мужских брюк?

8. Какие технологические операции ликвидируются при обработке верхнего среза брюк на двухигльной машине?

9. Какие способы оформления припусков в верхней части среднего шва используют при обработке верхнего среза мужских брюк?

Теоретическая часть

Обработка верхнего среза брюк. Верхний срез брюк оформляют по-разному в зависимости от модели. Притачным или цельновыкроенным поясом, поясом с выступающими концами или без них, с узкими или широкими шлевками, с хлястиками, эластичной тесьмой. Со стороны изнанки пояс может быть обработан корсажной лентой, специальной тесьмой или подкладкой с прокладкой или без нее.

В поясе нити основы проходят параллельно верхнему срезу. В брюках из гладкокрашеных тканей пояс брюк допускается выкраивать и по уточной нити. Допустимые отклонения от нитей основы: для ткани без рисунка и с рисунком – 2%.

В хлястиках и шлевках нити основы проходят параллельно линиям, проведенным вдоль середины деталей. Допускается выкраивать хлястики по нити утка. Допустимые отклонения от нити основы на тканях без рисунка – 5%. Число шлевок и их размер зависят от модели.

После обработки левого и правого краев застежки по верхнему срезу брюк перед притачиванием пояса намечают места расположения шлевок. Число шлевок может быть 5 или 6 в зависимости от модели. Две шлевки располагают посередине передних половин, две – около бокового шва со стороны задних половин и две – на расстоянии 6,0–7,0 см от среднего среза. Две последние шлевки на задних половинах брюк могут быть заменены одной шлевкой. При этом, в средний шов брюк вкладывают шлевку.

Шлевки накладывают лицевой стороной на лицевую сторону половин брюк, уравнивая срезы, и приметывают на расстоянии 0,7–0,8 см от среза. Верхние концы шлевок закрепляют по верхнему срезу пояса.

образу напуск шлевки 0,2–0,3 см для свободного прохождения ремня на пояс.

Средний шов брюк обрабатывают до и после обработки верхнего среза. Во время носки средний шов постоянно подвергается растяжению, поэтому он должен быть особенно прочным. Части брюк складывают лицевой стороной внутрь, совмещая верхние края пояса спереди и края застёжки так, как она будет сложена в готовом виде. При этом слегка натягивают застёжку. Перед стачиванием средних срезов скрепляют части, начиная от надсечки ниже гульфика и откоска, несколькими ручными стежками или на стачивающей машинке. Этим обеспечивается точность обработки. Также допускают сметывание средних срезов.

Стачивают средние срезы от надсечки банта по левой половине брюк швом шириной от 1,0 см в нижней части шва до 3 см в верхней части, совмещая, шаговые швы и швы клинцев. При этом средние срезы растягивают, отгибая левой рукой шов сзади иглы, а правой подавая совмещенные детали под лапку машины. Такое растягивание срезов во время стачивания необходимо, так как детали брюк в этом месте при носке испытывают деформации растяжения, а челочная строчка мало-растяжима. Для большей прочности средние срезы стачивают двумя строчками, совмещая их одну с другой. Увеличение прочности шва дает также применение строчки двухниточного целного стежка, которая более эластична и растяжима.

Средний шов брюк разутюживают на специальной выпуклой колодке или на прессе с выпуклой подушкой. Брюки надевают на выпуклую часть колодки, располагая передний конец среднего шва на выступающей колодке, шов расправляют, влажняют и разутюживают, слегка растягивая.

Внизу застёжки на 0,5 см выше надсечки на левой передней половине брюк выполняют закрепку на стачивающей машине. Перед выполнением закрепки край банта левой передней половины брюк накладывают на правую половину, закрывая шов притачивания откоска на 0,2 см. С внутренней стороны нижние концы частей застёжки скрепляют поперечной строчкой.

В брюках с припуском по ширине в верхней части средние срезы стачивают по меловой линии, ограничивающей припуск. Эту операцию можно выполнять при обработке верхних срезов брюк на двухигольной машине – после соединения пояса и корсажа с половинными брюками, а также при обработке на одноигольной машине – после притачивания пояса к половинным брюкам. Припуск оформляют корсажной лентой, если она также имела соответствующий припуск, или отгибают припусками самого пояса (рис. 19, 20). Для уменьшения толщины пояса на участке припуска по среднему шву возможно окантовывание срезов (рис. 21). Эту

операцию выполняют после соединения пояса и корсажной ленты с половинными брюками. Увеличенный припуск среднего шва на участке пояса прикрепляют к поясу на закрепочной машине.

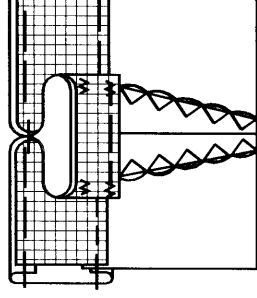


Рис. 19. Схема метода технологической обработки верхнего среза мужских брюк в области среднего среза (1-й вариант)

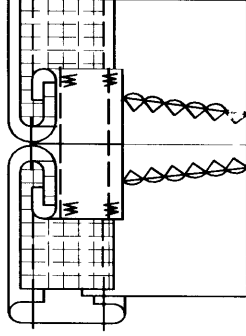


Рис. 20. Схема метода технологической обработки верхнего среза мужских брюк в области среднего среза (2-й вариант)

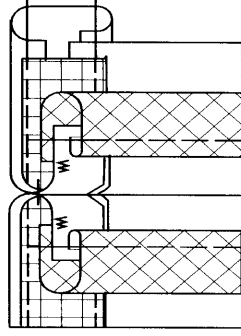


Рис. 21. Схема метода технологической обработки верхнего среза мужских брюк в области среднего среза (3-й вариант)

Применение корсажной ленты и двухигольной машины для обработки верхнего среза брюк сокращает количество технологических операций, экономит время и значительно повышает качество обработки.

При обработке верхних срезов брюк необходимо следить за симметричностью (на парных деталях) и вертикальным расположением шлевок, добиваясь исполнения ровных швов притачивания пояса и корсажной ленты (или подкладки пояса), точных и ровных кантов при обтачивании концов пояса и его верхнего среза, и не допускать перекосов пояса и подкладки.

В настоящее время актуальной является обработка верхнего среза брюк поясом с *настроченным прикладом* (рис. 23, 25).

Для обработки пояса брюк используют специальную клеювую прокладку с перфорациями, указывающими ширину пояса в готовом виде. Приклад пояса состоит из жесткой прокладки, обернутой тонкой плотной х/б тканью, выкроенной по косой, одной или двух видов. На месте шва соединения краев приклада вложен тонкий прорезиненный кант, который предотвращает выправление сорочки во время носки (рис. 22 а) или именная тесьма предпряттия (рис. 22 в).

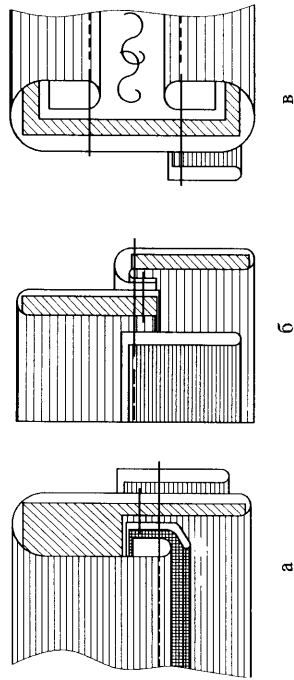


Рис. 22. Схемы методов технологической обработки приклада для обработки верхнего среза мужских брюк

Обработку пояса начинают с дублирования его клеювой прокладкой. Для образования выступа конца пояса левой передней половины брюк пояс перетягают по разметке лицевой стороны внутрь и обтачивают по верхнему срезу выступ и срезу концов пояса. Далее пояс притачивают (рисунк 23 а, строчка 2) к верхнему срезу половин брюк. Строчку прокладывают по перфорации на клеювой прокладке пояса и продолжают по выступу, обтачивая выступ по нижнему срезу.

Приклад настрочивают (рис. 23 а, строчка 3) на припуск верхнего среза пояса на машине зигзагообразной строчки или универсальной ставивающей машине. При этом со стороны пояса прокладывают жесткую тесьму. Затем обработанный выступающий конец пояса выворачивают, выправляют край в раскол и приутюживают. Аналогично выполняют обработку пояса правой передней половины брюк. На концах пояса прикрепляют крючки и петли. Отделочную строчку (рис. 23 а, строчка 4) выполняют в шов притачивания пояса с применением прозрачных синтетических ниток.

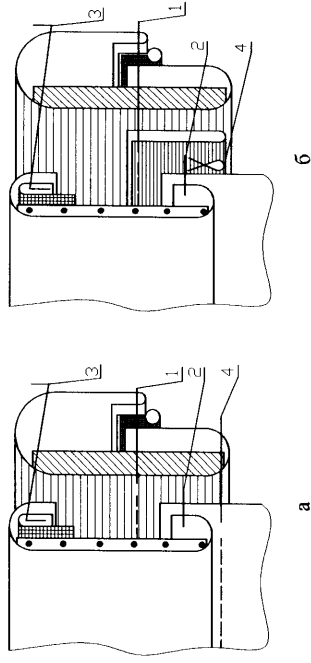


Рис. 23. Схемы методов технологической обработки верхнего среза мужских брюк

Современные способы обработки верхних срезов брюк предусматривают закрепление нижнего края приклада пояса с помощью машины потайного стежка. Для этого при обработке приклада прикрепляют *полосу, зартуженную вовне*, из хлопчатобумажной ткани (рис. 23 б, строчка 1). На заключительном этапе обработки верхнего среза брюк, *полосу прикрепляют к шву притачивания пояса на машине потайного стежка* (рис. 23 б, строчка 4). Нижний край приклада прикрепляют стежками к подкладке задних и боковых карманов, припускам боковых и среднего швов.

Обработка низа брюк. Обработку низа брюк начинают с уточнения их длины. Для этого на раскройном столе раскладывают брюки изнанкой наружу, верхним краем влево от работающего. Правую половинну брюк укладывают на левую, совмещая шаговые и боковые швы от низа до линии коленей и, отводя выше шаговые швы от боковых на 2,5 см в сторону задней половины брюк. Уравнивают края застёжки и верхний край пояса. После этого по лекалу или с помощью приспособления намечают линии подрезки низа и подгибки брюк. Чтобы брюки

при носке не мялись внизу по стигу передних половинок, их делают короче задних на 0,5 см. Брюки внизу подрезают не более чем на 0,5–0,7 см, складывая вместе половинок. Линию брюк намечают со стороны боковых и шаговых швов, следя за совпадением меловых линий на стигах. В промышленном производстве детали выкраивают и обрабатывают с большой точностью, поэтому уточнения длины и подрезки низа не делают.

Нижний подогнутый край брюк при носке быстро изнашивается. Для увеличения прочности низа брюк вдоль стига притачивают тесьму, имеющую утолщенный край, так чтобы выступала из-под подогнутого края брюк на 0,1–0,2 см.

Низ брюк может быть с манжетами и без них (рис. 24, 26).

При обработке низа брюк *без манжет* (рис. 24), на заданном от среза расстоянии с лицевой стороны по всему низу настрачивают тесьму, располагая утолщенным краем в сторону пояса брюк. Строчку прокладывают на расстоянии 0,1 см от верхнего и 0,3 см от нижнего края тесьмы. Концы тесьмы накладывают на 1,0–1,5 см один на другой и настрачивают. Затем низ брюк перетибают в сторону изнанки так, чтобы утолщенный край тесьмы образовал кант шириной 0,1–0,2 см, совмещают боковые и шаговые швы и подшивают низ на машине потайного стежка или вручную. Срез низа брюк из осыпающейся ткани предварительно обметывают на красобметочной машине (рис. 24) или окантовывают.

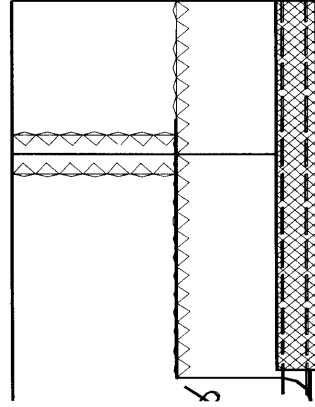


Рис. 24. Схема метода технологической обработки низа брюк без манжеты

При обработке низа брюк с *манжетами* (рис. 26), перед притачиванием тесьмы к припускам манжеты, брюки выворачивают на изнаночную сторону. Припуск на манжеты отгибают в сторону изнанки, не

доводя срезы до меловой линии на 0,2 см. На срез низа брюк накладывают тесьму, уравнивая ее по меловой линии, утолщенным краем в сторону стига (срезы брюк закрывают на 0,5–0,7 см) (рис. 26 а) и настрачивают на расстоянии 0,1–0,2 см от верхнего и 0,2–0,3 см от нижнего (утолщенного) края тесьмы. В промышленном производстве тесьму настрачивают за один проход на двухигльной стачивающей машине. Допускается приметывание тесьмы без натяжения и посадки стежками длиной 1,5–2,0 см. Для уменьшения толщины края над шаговым швом конец тесьмы смещают на 1,0–1,5 см от шагового шва в сторону задней половинки брюк. Концы тесьмы накладывают один на другой на участке длиной 1,5 см, верхний конец тесьмы подгибают на 0,5 см и закрепляют обратной строчкой. Далее манжеты отгибают на лицевую сторону (рис. 26, б), образуя из утолщенного края тесьмы ровный кант шириной 0,2 см. Чтобы манжеты не отгибались, их прикрепляют над боковыми и шаговыми швами на закрепочной или стачивающей машине. Закрепки ставят на 1,0–1,5 см ниже верхних краев манжет с лицевой стороны, отгибая верхние края и захватывая внутренние части манжет и половинки брюк. На стачивающей машине закрепки ставят двойной обратной строчкой длиной 1,0 см вдоль шва. Далее манжеты заметывают прямыми ручными стежками длиной 2,0 см. Ширина манжет по всей их длине должна быть одинаковой.

Применение полуавтоматов для стачивания боковых швов брюк позволяет избежать подрезки низа брюк и дает возможность настрачивать тесьму на срезы низа до стачивания шаговых срезов.

Практическая часть

Процессы изготовления верхних и нижних срезов в верхней одежде поясной группы в данной лабораторной работе предлагается изучить на примерах обработки верхнего среза (с настрочным прикладом) (рис. 25) и нижних срезов (с двойными манжетами) мужских брюк (рис. 26). При подготовке к лабораторной работе необходимо ознакомиться с представленными технологическими последовательностями (табл. 27, 28), разработанными в соответствии с нормативными документами, образцами указанных узлов, выполнить крой.

В ходе лабораторной работы студенту необходимо самостоятельно выполнить из материалов костюмной группы образцы технологических узлов в соответствии с представленными технологическими последовательностями и лабораторными эталонами, строго соблюдая выбранные режимы обработки: а) обработка обтачного приклада пояса и соединение его с верхним срезом мужских брюк; б) обработка нижних срезов мужских брюк с двойными манжетами.

последовательность обработки образца отличается от предложенной в методическом пособии

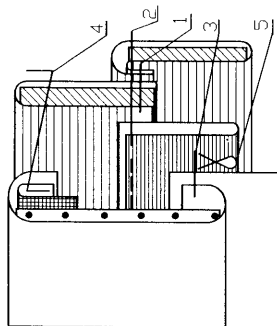


Рис. 25. Схема метода технологической обработки верхнего среза брюк

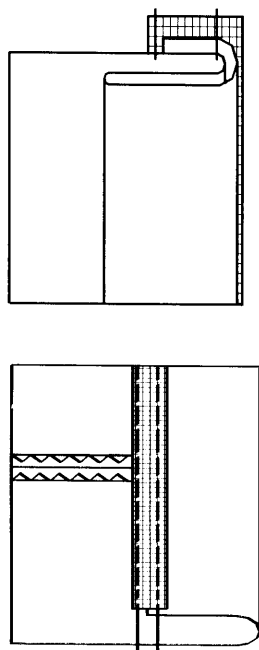


Рис. 26. Схема метода технологической обработки низа брюк с двойной манжетой: а – 1-й этап, б – 2-й этап

Технологическая последовательность на обработку притачного пояса подкладкой с прокладкой и соединение его с верхним срезом брюк

Номер операций п/п (сборнику ¹)	Наименование операций
1	2
1. Обработка шлевки	
1.	Обметать один край шлевки

Продолжение табл. 27

1	2
2.	Стачать шлевку по длине, закрывая необметанный край и располагая строчку по середине шлевки
3.	Приутюжить шлевку
2. Обработка пояса	
4.	Заутюжить вдоль пополам верхнюю часть подкладки пояса
5	Заутюжить вдоль пополам нижнюю часть подкладки пояса
6	Стачать заутюженные части подкладки пояса, вкладывая прокладку из льняной ткани
7.	Заутюжить припуски шва стачивания в сторону нижней части
8.	Заутюжить вдоль пополам полоску из х/б ткани для пришивания приклада пояса
9.	Настрочить нижнюю часть подкладки пояса на припуск шва стачивания, одновременно притачивая сложенную вдвое полоску из х/б ткани
10.	Приутюжить приклад пояса в готовом виде
11.	Продублировать пояс прокладкой из материала с односторонним клеевым покрытием
12.	Наметать стиб верхней части подкладки пояса на припуск верхнего среза пояса, одновременно приметывая специальную тесьму со стороны изнанки пояса
13.	Настрочить стиб верхней части подкладки пояса на припуск верхнего среза пояса, одновременно притачивая специальную тесьму со стороны изнанки пояса
14.	Удалить строчку наметывания
3. Соединение пояса и шлевок с верхним срезом брюк	
15. (275а-1)	Притачать шлевки к верхнему срезу брюк по намеченным местам
16.	Приметать пояс к верхнему срезу брюк (к левой и правой половинам)
17. (275а-2)	Притачать пояс к верхнему срезу брюк (к левой и правой половинам)
18.	Удалить строчку приметывания

Продолжение табл. 27

1	2
19.	Заутюжить шов притачивания пояса в сторону пояса (на левой и правой половинках)
20.	Притачать подкладку левого конца пояса к верхнему срезу обтачки банта
21.	Окантовать внутренние срезы обтачки банта и подкладки левого конца пояса
22.	Обтачать левый удлиненный конец пояса подкладкой из основного материала
23.	Разутюжить шов обтачивания левого конца пояса
24.	Вывернуть пояс на лицевую сторону, выправляя верхний срез и левый конец пояса
25.	Вметать верхний срез и шов обтачивания левого конца пояса
26.	Перегнуть правый необработанный конец пояса пополам и обтачать
27.	Разутюжить шов обтачивания правого конца пояса
28.	Вывернуть пояс на лицевую сторону, выправляя край и правый конец пояса
29.	Вметать верхний срез и правый конец пояса
30.	Приутюжить пояс и концы пояса (левой и правой половинки брюк)
31.	Удалить строчки выметывания верхнего среза пояса, правого и левого концов пояса
32.	Установить детали металлического крючка на левом и правом концах пояса
33.	Уточнить ширину брюк вверху и наметить линию стачивания среднего шва
34.	Сметать средний шов брюк и пояса
35.	Стачать средний шов брюк и пояса двумя строчками
36.	Удалить строчки сметывания среднего шва
37.	Разутюжить средний шов брюк и пояса до плотного прилегания обрезных краев
38.	Заутюжить края припусков среднего шва пояса под углом 30°

115

Окончание табл. 27

1	2
39.	Пришить полоску из х/б ткани к припускам шва притачивания пояса на машине потайного строчки
40.	Приутюжить пришитую полоску из х/б ткани
41.	Настрочить пояс на приклад в шов стачивания среднего среза брюк
42.	Настрочить верхние концы шлевок на пояс двойной обратной строчкой, подгибая обрезные края
43.	Наметить место расположения петли (на правом и левом концах пояса)
44.	Обметать петлю (на левом конце пояса)
45.	Обрезать нитки после обметывания петли (на левом конце пояса)
46.	Пришить пуговицу (на правом конце пояса)
47.	Закрепить стиб нижней части подкладки пояса по среднему шву, подкладкам кармана, обтачке откоса
48.	Приутюжить притачной пояс в готовом виде

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

Таблица 28

Технологическая последовательность на обработку низа брюк с двойными манжетами

Номер операции п/п (сборнику)	Наименование технологически-неделимых операций
1	2
1.(354)	Обметать и подрезать срез низа брюк
2.	Наметить линию подгиба низа (равно 2 ширины манжеты + 1 см в готовом виде)
3.(355)	Заметать низ брюк

116

Окончание табл. 28

1	2
4.(356)	Настроить тесьму по всему краю низа двумя строчками
5.(357)	Удалить строчки после заметывания низа брюк
6.(358)	Отгнуть манжеты на лицевую сторону и заметать
7.(359)	Прикрепить манжеты брюк над швами
8.(360)	Удалить строчки после заметывания манжет
9.(361)	Приутюжить манжеты

*Примечание.*¹ Типовые нормы времени. Технологические операции пошива мужской и женской верхней одежды по индивидуальному заказу при организации работ с разделением труда. – М.: НИИ труда, 1980.

В отчете по лабораторной работе должны быть представлены инструкционные карты на выполнение образцов указанных узлов по предлагаемой форме (табл. 29), включая соответствующие схемы технологической обработки с указанием последовательности выполнения основных машинных операций.

Таблица 29
Инструкционная карта на обработку верхнего срезов брюк

Номер операций п/п (сборнику ¹)	Наименование операций	Оборудование, приспособления, инструменты	Затраты времени, мин	Вид работы, разряд	Схема обработки и сборки, технические условия
1	2	3	4	5	6

*Примечание.*¹ Типовые нормы времени. Технологические операции пошива мужской и женской верхней одежды по индивидуальному заказу при организации работ с разделением труда. – М.: НИИ труда, 1980.

Помимо этого, каждому студенту необходимо самостоятельно обосновать выбор метода технологической обработки верхних или нижних срезов в верхней одежде поясной группы и разработать технологическую последовательность в соответствии с вариантом (прил. 3).

Также выполняют схему(ы) метода технологической обработки заданного узла с указанием последовательности выполнения основных машинных операций. Номер варианта соответствует порядковому номеру фамилии студента в регистрационном журнале. Предлагаемый процесс изготовления заданного узла должен быть выбран с учетом ассортимента изделия, толщины материала, используемых режимов обработки и скрепляющих материалов.

По результатам выполнения лабораторной работы делают выводы.

Лабораторная работа 11 ОБРАБОТКА ЗАСТЕЖЕК В ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЕ ПЛАТЬЕВО-БЛУЗОНЧНОГО АССОРТИМЕНТА

Цель работы: Изучение классификации, методов технологической обработки застежек в верхней одежде платьево-блузонного ассортимента.

Содержание работы

1. Детально ознакомиться с содержанием методов технологической обработки застежек в верхней одежде платьево-блузонного ассортимента.
2. Обосновать выбор методов технологической обработки застежек в верхней одежде платьево-блузонного ассортимента.
3. Используя предлагаемые технологические последовательности и лабораторные эталоны, разработать инструкционные карты для изготовления застежек в верхней одежде платьево-блузонного ассортимента.
4. Выполнить схемы технологической обработки застежек в верхней одежде платьево-блузонного ассортимента.
5. Изготовить образцы обработки застежек в верхней одежде платьево-блузонного ассортимента в соответствии с разработанными технологическими последовательностями
6. В соответствии с индивидуальным заданием, выбрать и обосновать вариант технологического решения застежки в верхней одежде платьево-блузонного ассортимента
7. Разработать технологическую последовательность для изготовления застежки в верхней одежде платьево-блузонного ассортимента в соответствии с индивидуальным заданием

Оборудование, инструменты и материалы

1. Универсальная стачивающая машина для материалов плательной группы.
2. Ручные иглы, линейка, мел, ножницы.
3. Утюг или утюжильный стол, проутюжильник.
4. Хлопчатобумажные или армированные нитки.
5. Основные и прикладные материалы для изготовления образцов технологических узлов верхней одежды платьево-блузонного ассортимента.

Вопросы для подготовки к лабораторной работе

1. Какие существуют классификации застежек, используемых при изготовлении верхней одежды платьево-блузонного ассортимента?
2. Каковы особенности обработки застежки втачными планками в верхней одежде платьево-блузонного ассортимента?

119

3. Каковы особенности обработки застежки настрочными планками в верхней одежде платьево-блузонного ассортимента?

4. В какой последовательности выполняют обработку застежки втачными планками в верхней одежде платьево-блузонного ассортимента?

5. В какой последовательности выполняют обработку застежки настрочными планками в верхней одежде платьево-блузонного ассортимента?

6. Какие детали из основного и прокладочных материалов используют при обработке застежки втачными планками в верхней одежде платьево-блузонного ассортимента?

7. Какие детали из основного и прокладочных материалов используют при обработке застежки настрочными планками в верхней одежде платьево-блузонного ассортимента?

8. Какое швейное оборудование используют при обработке застежек планками в верхней одежде платьево-блузонного ассортимента?

9. Какое оборудование для влажно-тепловой обработки используют при обработке застежек планками в верхней одежде платьево-блузонного ассортимента?

Теоретическая часть

Застежки в верхней одежде платьево-блузонного ассортимента по конструкции очень разнообразны, но, несмотря на это, по способу обработки их можно разделить на четыре вида: **на борте, в разрезах, обрботанные планками и обтачками, в швах соединения деталей**. Различают также застежки, доходящие до низа изделия, и застежки до верха. Застежки располагают по линии талии или горловины на различных деталях – на спинке, полочке, в плечевом срезе. Наиболее распространенными являются застежки на петли и пуговицы и с застежкой – молнией. Петли могут быть обтачными, обметанными, из вытачного или плетеного шнура. В изделиях из тканей, изнаночная сторона которых может служить отделкой, планки могут быть неотрезными с передом.

Способы обработки застежек в **разрезах** деталей зависят от конструкции изделия. Такие застежки обрабатывают различными способами: настрочными или втачными планками, одной или двумя обтачками, обтачками – подбортами, застежкой – молнией. Для обеспечения прочности соединения планок под нижние углы застежки со стороны изнанки прокладывают вместе с полоской. Основную деталь в нижних углах застежки рассекают вместе с полоской ткани. В отдаленных моделях втачные планки могут цельновыкроенные с воротником. Таковую застежку обрабатывают после соединения плечевых срезов и стачивания частей нижнего воротника.

В женской одежде платьево-блузонного ассортимента широко применяют застежки **в виде борта и в разрезах деталей**, обработанные

120

обтачками. В зависимости от вида ткани внутренние срезы обтачек обрабатывают различными способами (обметывают, окантовывают, обрабатывают швом вподгибку). Застежка может быть обработана одной обтачкой швом в кант и двумя – обтачным швом в простую рамку. Для получения точной величины рамки обтачки заранее заутюживают. Застежку, имеющую овальную форму, обрабатывают полкройной обтачкой. Шов обтачивания настрачивают, предварительно надсекая его в согнутых местах.

Застежки в *швах соединения деталей* в основном располагают в середине изделия (в боковом шве, складках, среднем шве спинки). Наиболее рациональной является обработка застежки такого вида с застежкой – молнией. При этом сначала стачивают и разутюживают срезы, заутюживая края застежки, затем застежку – молнию притачивают к краям застежки и внутреннюю ее край настрачивают на припуск застежки. В изделиях с застежкой в плечевом шве обтачки притачивают, начиная от среза проймы до горловины. В молдях без воротников верхние и нижние обтачки плечевых срезов выкраивают вместе с обтачкой выреза горловины. Край плечевых срезов и горловины обтачивают одновременно.

Для *обработки застежки втачными планками* (рис. 27) на лицевой стороне переда намечают линии: середины переда – разреза, поперечную линию, определяющую размер застежки, и две вспомогательные линии влево и вправо от средней, намеченной на расстоянии, равном удвоенной ширине планки (первый способ разметки).

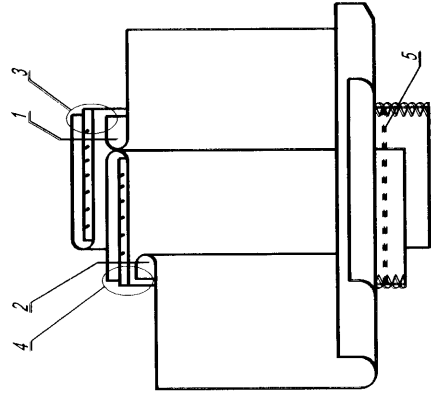


Рис. 27. Схема технологической обработки застежки втачными планками в изделиях платьево-блузочного ассортимента с застежкой до верха

В промышленном производстве во избежание излишней толщины, излишки ткани под планкой (на основной детали) вырезают, оставляя припуск 1,0 см на швы притачивания и 1,0–1,5 см внизу на закрепление застежки (второй способ разметки). Планки складывают вдоль по середине лицевой стороны внутрь, уравнивания срезы, и обтачивают верхние концы в зависимости от модели полностью или до надсечки, определяющей середину. Швы в углах подрезают, планки выворачивают на лицевую сторону, выправляют, приутюживают и намечают линии, определяющие ширину планок в готовом виде. С изнанки основной детали в конце застежки подкладывают долевик из хлопчатобумажной ткани. В изделиях из скользящих тканей долевик приметывают или притачивают с таким расчетом, чтобы строчки притачивания при дальнейшей обработке попали в шов.

Планки поочередно накладывают на левую сторону основной детали, уравнивая стобы с намеченными вспомогательными линиями, и притачивают по намеченной линии на планке (рис. 27, операции 1, 2) или притачивают, уравнивания срезы планки с краями разреза. Ширина шва 1,0 см. Правильность притачивания планки проверяют с изнанки. Строчки должны быть параллельными и заканчиваться на одном уровне, а расстояние между строчками должно равняться ширине планки в готовом виде. При первом способе разметки отверстие для застежки разрезают с изнаночной стороны посередине основной детали между строчками, не доходя до концов строчек на 1,5 см. Разрез выполняют наклонно по направлению к концам строчек, не доводя до концов строчек 0,1–0,2 см. При втором способе разметки швы в углах надсекают со стороны изнанки основной детали.

Необработанные стобы планки и концы застежки выворачивают наизнанку. Правую планку накладывают на левую планку. Швы притачивания планок выправляют. Затем основную деталь отгибают на уровне концов застежки, подтягивают концы планок, угол в конце разреза расправляют и закрепляют застежку по основанию угла двойной обратной строчкой (рис. 27, операция 5). Швы притачивания планок и нижние концы обметывают (рис. 27, операции 3, 4). Застежку в готовом виде приутюживают.

Обработка застежки настрочными планками в изделиях с застежкой до верха (не доходящей до низа) может быть выполнена двумя цельновыкроенными планками – верхней и нижней (рис. 28) и одной нижней планкой. Предварительно лицевые части планок с изнаночной стороны дублируют материалом с односторонним клеевым покрытием. Обработку застежки двумя планками выполняют последовательно, притачивая верхнюю и нижнюю (рис. 28, операции 1, 2) и настрачивая нижнюю планку (рис. 28, операция 3). После закрепления концов планок двумя поперечными строчками с лицевой стороны, нижнюю часть

Технологическая последовательность на обработку застежки втачными планками в изделиях с застежкой до верха

Номер операций п/п (сборнику) ¹	Наименование операций
1.(697)	Вырезать полосу ткани под нижние углы разреза застежки
2.	Продолжить прокладку из материала с односторонним клеевым покрытием на лицевую сторону планок
3.(698)	Обтачать уступы планок
4.(699)	Вывернуть уступы планок на лицевую сторону
5.(700)	Заутюжить стобы планок и приутюжить уступы, застежка заканчивается выше линии талии
6.(633)	Наметить на передё место расположения застежки
7.(701)	Приметать планки, по намеченным линиям, застежка заканчивается выше линии талии
8.(702)	Пригачать планки, подкладывая полосу ткани под нижние углы разреза застежки, застежка заканчивается выше линии талии
9.(703)	Удалить строчки приметывания планок, застежка заканчивается выше линии талии
10.(704)	Разрезать основную деталь между строчками притачивания планок, делая расщели в нижних углах застежки вместе с полоской ткани, не доходя до строчки 0,1 см
11.(705)	Закрепить нижние концы планок, проложив строчку по основанию надсеченного участка
12.(706)	Обметать швы притачивания планок, застежка заканчивается выше линии талии
13.(707)	Заутюжить швы притачивания планок, застежка заканчивается выше линии талии
14.	Приутюжить застежку в готовом виде

*Примечание.*¹ Типовые нормы времени. Технологические операции пошива женской легкой одежды по индивидуальным заказам при организации работ с разделением труда. — М.: НИИ труда, 1981

124

верхней планки обтачивают до шва притачивания планки. При этом нижнюю часть верхней планки выворачивают, выправляют и приутюживают. Далее настрачивают верхнюю планку в шов притачивания (рис. 28, операция 4), накладывают обтаченную нижнюю часть верхней планки и выполяют по ней закрепку геометрической формы (рис. 28, операция 5). Застежку в готовом виде приутюживают.

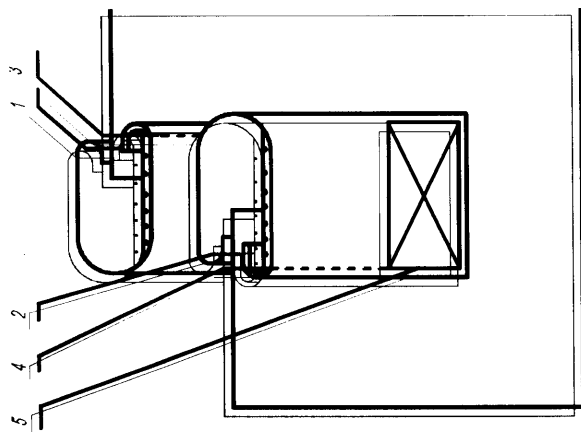


Рис.28. Схема технологической обработки разреза застежки втачными планками в изделиях с застежкой до верха

Практическая часть

Методы технологической обработки застежек в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента в данной лабораторной работе предлагается изучить на примерах обработки и сборки застежек с втачными и настрочными планками в изделиях платьево-блузочного ассортимента и застежкой доверху (рис. 27, 28). При подготовке к лабораторной работе необходимо ознакомиться с представленными технологическими пометательностями (табл. 30, 31), разработанными в соответствии с нормативными документами, образцами указанных узлов, выполнить крой.

123

Таблица 31

Технологическая последовательность на обработку разреза застежки настрочными планками в изделиях с застежкой до верха

Номер операции п/п (сборнику) ¹	Наименование операций
1	2
1.(616)	Наметить на переде место расположения застежки
2.	Проложить прокладку из материала с односторонним клеевым покрытием с изнаночной стороны на лицевую часть планок
3.(698)	Обтачать уступы планок
4.(699)	Вывернуть уступы планок на лицевую сторону
5.(700)	Приутюжить планки
6.(701)	Приметать планки к деталям переда с изнаночной стороны по намеченным линиям (застежка заканчивается выше линии талии)
7.(702)	Притачать планки (застежка заканчивается выше линии талии)
8.(703)	Удалить строчки приметывания планок (застежка заканчивается выше линии талии)
9.(704, 723)	Разрезать деталь между строчками притачивания планок, делая расщели в нижних углах застежки, не доходя до строчки 0,1 см
10.(724)	Заутюжить швы притачивания планок в сторону планок, нижние концы планок при этом накладывают на лицевую сторону переда (застежка заканчивается выше линии талии)
11.(725)	Заметать срез нижней планки (застежка заканчивается выше линии талии)
12.(726)	Настрочить заметанный край нижней планки с лицевой стороны в шов притачивания планки
13.(731)	Удалить строчки заметывания планки
14.(727)	Закрепить концы планок
15.	Обтачать нижнюю часть верхней планки до шва притачивания планки
16.	Подрезать в углах припуски шва обтачивания нижней части верхней планки
17.	Вывернуть обтачанную нижнюю часть верхней планки на лицевую сторону
18.	Приутюжить нижнюю обтачанную часть верхней планки

125

Окончание табл. 31

1	2
19.	Заметать срез верхней планки (застежка заканчивается выше линии талии)
20.(730)	Настрочить с лицевой стороны заметанный край верхней планки (застежка заканчивается выше линии талии)
21.(731)	Удалить строчки заметывания верхней планки (застежка заканчивается выше линии талии)
22.(732)	Приутюжить планку в готовом виде (застежка заканчивается выше линии талии)
23.(727)	Закрепить концы планок
24.	Приутюжить застежку с настрочными планками в изделиях с застежкой доверху в готовом виде

*Примечание.*¹ Типовые нормы времени. Технологические операции пошива женской легкой одежды по индивидуальному заказам при организации работ с разделением труда. – М.: НИИ труда, 1981

В ходе лабораторной работы студенту необходимо самостоятельно выполнить из материалов платьевой группы образцы технологических узлов – застежек с втачными и настрочными планками в изделиях платьево-блузочного ассортимента с застежкой до верха в соответствии с представленными технологическими последовательностями и лабораторными эталонами, строго соблюдая выбранные режимы обработки.

В отчете по лабораторной работе должны быть представлены инструкторные карты на выполнение образцов указанных узлов по предлагаемой форме (табл. 32), включая соответствующие схемы технологической обработки с указанием последовательности выполнения основных машинных операций.

Таблица 32

Инструкционная карта на обработку застежки втачными планками (настрочными планками) в изделиях с застежкой до верха

Номер операции п/п (сборнику) ¹	Наименование операции	Оборудование, приспособления, инструменты	Затраты времени, мин	Вид работы, разряд	Схема обработки и сборочные условия
1	2	3	4	5	6

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

126

Помимо этого, каждому студенту необходимо самостоятельно обосновать выбор метода технологической обработки застежки в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента и разработать технологическую последовательность в соответствии с вариантом (прил. 3). Также выполняют схему технологической обработки заданного узла с указанием последовательности выполнения основных машинных операций. Номер варианта соответствует порядковому номеру фамилии студента в регистрационном журнале. Предлагаемый метод технологической обработки заданного узла должен быть выбран с учетом ассортимента изделия, толщины материала, используемых режимов обработки и скрепляющих материалов.

По результатам выполнения лабораторной работы делают выводы.

Вопросы для самопроверки

1. В чем заключаются особенности обработки бортов отрезными подбортами в изделиях платьево-блузочного ассортимента?
2. В чем заключаются особенности обработки внутренних срезов подбортов в изделиях платьево-блузочного ассортимента?
3. Охарактеризуйте особенности обработки застежки втачными планками в изделиях платьево-блузочного ассортимента?
4. В чем заключаются особенности обработки бортов настрочными планками в изделиях платьево-блузочного ассортимента?
5. Охарактеризуйте особенности обработки застежки одной облачкой в изделиях платьево-блузочного ассортимента.
6. Охарактеризуйте особенности обработки застежки облачками – подбортами в изделиях платьево-блузочного ассортимента.
7. Охарактеризуйте особенности обработки застежки в рамку обтачками – подбортами в изделиях платьево-блузочного ассортимента.
8. Охарактеризуйте особенности обработки застежки втачными планками в изделиях платьево-блузочного ассортимента?
9. Как обрабатывают застежку втачными планками и обтачками – подбортами в изделиях платьево-блузочного ассортимента.
10. Охарактеризуйте особенности обработки застежки с тесьмой «молния» в изделиях платьево-блузочного ассортимента с воротником.
11. Охарактеризуйте особенности обработки застежки с тесьмой «молния» в изделиях платьево-блузочного ассортимента без воротника.

Лабораторная работа 12 ОБРАБОТКА ВОРОТНИКОВ И СОЕДИНЕНИЕ ИХ С ГОРЛОВИНОЙ ИЗДЕЛИЙ ПЛАТЬЕВО- БЛУЗОЧНОГО АССОРТИМЕНТА

Цель работы: Изучение классификации, методов технологической обработки воротников в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента.

Содержание работы

1. Детально ознакомиться с содержанием процессов изготовления воротников в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента
2. Обосновать выбор методов технологической обработки воротников в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента
3. Используя предлагаемые технологические последовательности и лабораторные эталоны, разработать инструкционные карты для изготовления воротников в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента
4. Выполнить схемы методов технологической обработки воротников в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента
5. Изготовить образцы обработки воротников в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента в соответствии с разработанными технологическими последовательностями
6. В соответствии с индивидуальным заданием, выбрать и обосновать вариант технологического решения воротника в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента
7. Разработать технологическую последовательность для изготовления воротника в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента в соответствии с индивидуальным заданием

Оборудование, инструменты и материалы

1. Универсальная стачивающая машина для материалов плательной группы.
2. Ручные иглы, линейка, мел, ножницы.
3. Утюг или утюжильный стол, проутюжильник.
4. Хлопчатобумажные или армированные нитки.
5. Основные и прикладные материалы для изготовления образцов технологических узлов верхней одежды платьево-блузочного ассортимента.

Вопросы для подготовки к лабораторной работе

1. Какие существуют разновидности воротников, используемых при изготовлении верхней одежды платьево-блузочного ассортимента?
2. Каковы особенности обработки обтачного отложного воротника в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента и соединения его с горловиной?
3. Каковы особенности обработки обтачного отложного воротника с отрезной стойкой в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента и соединения его с горловиной?
4. В какой последовательности выполняют обработку обтачного отложного воротника и соединение его с горловиной в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента?
5. В какой последовательности выполняют обработку обтачного отложного воротника с отрезной стойкой и соединение его с горловиной в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента?
6. Какие детали из основного и прокладочных материалов используют при обработке обтачного отложного воротника в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента?
7. Какие детали из основного и прокладочных материалов используют при обработке обтачного отложного воротника с отрезной стойкой в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента?
8. Какое швейное оборудование используют при обработке воротников в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента?
9. Какое оборудование для влажно-тепловой обработки используют при обработке воротников в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента?

Теоретическая часть

В верхней одежде платьево-блузочного ассортимента применяют воротники различной конструкции. Их изготавливают как из основного, так и отделочного материалов. В зависимости от вида материала воротники изготавливают с прокладками или без них.

Обработка воротников состоит из двух этапов: заготовки воротников и соединения их с изделием. Перед сборкой воротника в изделии соединяют плечевые срезы. Выбор метод технологической обработки определяется конструкцией воротника. В отличие от верхней одежды пальтово – костюмного ассортимента в изделиях платьево – блузочного ассортимента используют один способ соединения верхнего воротника с нижним – до соединения с горловиной. Воротники их двух частей обтачивают по отлету и концам (рис. 29, 30; операция 1), воротники, цельнокроенные по отлету, обтачивают только по концам. Обтачивание выполняют со стороны нижнего воротника на стачивающей машине или

на полуавтомате с одновременной обрезкой припусков на швы. Ширина шва обтачивания 0,5–0,7 см. Припуски на швы в углах дополнительно подрезают, оставляя шов шириной 0,2–0,3 см, в фигурных воротниках надсекают, не доходя до строчки 0,1–0,2 см. Воротник выворачивают, выправляя углы и образуя кант из верхнего воротника. Кант может быть закреплен отделочной строчкой (рис. 29, 30; операция 2).

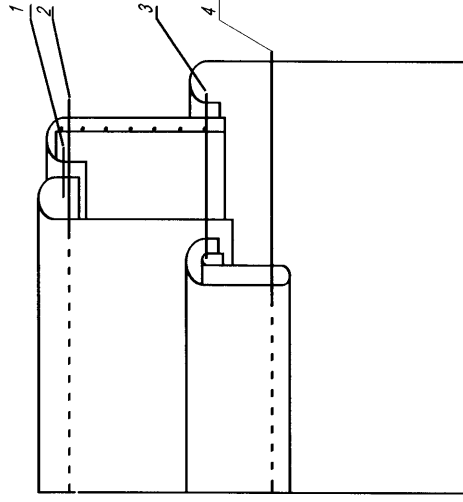


Рис. 29. Схема технологической обработки обтачного отложного воротника и соединения его с горловиной изделия с помощью бейки

В изделиях из шерстяных, шелковых, плотных хлопчатобумажных тканей, трикотажных полотен кант закрепляют, настрачивая нижний воротник на припуск шва обтачивания на расстоянии 2,0–3,0 см от строчки. Если в горловину втачивают одновременно верхний и нижний воротники, их предварительно скрепляют строчкой на расстоянии 5,0–6,0 см от среза горловины, образуя напуск из верхнего воротника, равный 1,0–3,0 см.

Воротники в изделиях платьево-блузочного ассортимента по внешнему виду делят на вертикально расположенные (стоячие), совпадающие с поверхностью изделия (плосколежащие), отложные, состоящие из стойки и отлета, и разнообразные производные от них – воротники «фантази». По способу соединения с горловиной воротники различают втачные и цельнокроенные. Они могут предназначаться для изделий с застежкой до верха и с отложными лацканами. Также в изде-

лих платьево-блузочного ассортимента проектируют съемные воротники. Кроме того, отложные и плосколежащие воротники могут быть одинарными.

Наиболее распространенными являются отложные воротники без плосколежащие воротники, воротники цельновыкроенной стойкой, воротники – стойки, («шаль») или с полочками лифа.

Обработка обтачного отложного воротника и соединение его с горловиной с помощью бейки. Для обработки отложного воротника части обтачки складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы и стачивают. Ширина шва 0,7–1,0 см. Швы в изделиях из шерстяных и шелковых тканей разутюживают, из хлопчатобумажных – раскладывают на две стороны. Внутренние срезы обтачки перегибают в сторону изнанки на 0,5–0,7 см и застрачивают на расстоянии 0,2 см от подогнутого края. В изделиях из легкоосыпающихся тканей срезы предварительно обметывают. Если необходимо, концы обтачки притачивают к внутренним срезам подбортов. Швы заутюживают в сторону подбортов. Обработанный воротник накладывают на лицевую сторону изделия нижним воротником вниз, затем накладывают обтачку со стороны верхнего воротника лицевой стороной вниз, срезы уравнивают, и воротник втачивают в горловину вместе с обтачкой. Ширина шва 0,7–1,0 см. Шов втачивания воротника настрачивают на обтачку, воротник отгибают на изнанку изделия, закрывая припуск шва обтачивания. Готовый воротник приутюживают. Внутренний край обтачки прикрепляют к плечевым швам машинной строчкой, параллельно плечевому срезу. К спинке и переду изделия – вручную потайными стежками посередине между средней передо и спинки и плечевыми швами, а в изделиях без застежки с большим вырезом горловины – посередине передо и спинки. В изделиях из шерстяных, шелковых тканей и тканей с содержанием синтетических волокон внутренний край обтачки прикрепляют по длине на машине потайного стежка с предварительным приметыванием края обтачки.

Допускается втачивать воротник в горловину с помощью косой бейки, выкроенной под углом 45° к нити основы. Бейка может быть двойной (рис. 29) или одинарной в зависимости от толщины ткани. Втачивание воротника в горловину с помощью бейки выполняют так же, как и втачивание воротника в горловину с помощью обтачки (рис. 29, операция 3). При втачивании воротника шов отгибают бейкой, при этом срезы бейки подгибают внутрь и настрачивают на расстоянии 0,1 см от подогнутого края. При обработке двойной бейкой шов отгибают бейкой и настрачивают по стигбу на расстоянии 0,1 см от края (рис. 29, операция 4). Ширина бейки в готовом виде – 1,0 – 1,5 см.

Обработка обтачного отложного воротника с отрезной стойкой и соединение его с горловиной изделий с застежкой до верха

(рис. 30). В воротниках с отрезной стойкой срез прокладки в стойку отгибают срезом стойки и прокладывают строчку на расстоянии 0,6 см от края. Отлет воротника вкладывают при стачивании деталей стойки (рис. 30, операция 3), обтачивая при этом концы стойки. Затем стойку выворачивают, швы выправляют, воротник приутюживают. Далее сначала втачивают в горловину изделие (рис. 30, операция 4) нижнего воротника, а стойку верхнего воротника настрачивают на горловину (рис. 30, операция 5), одновременно прокладывая отделочную строчку по стойке. Воротник приутюживают в готовом виде.

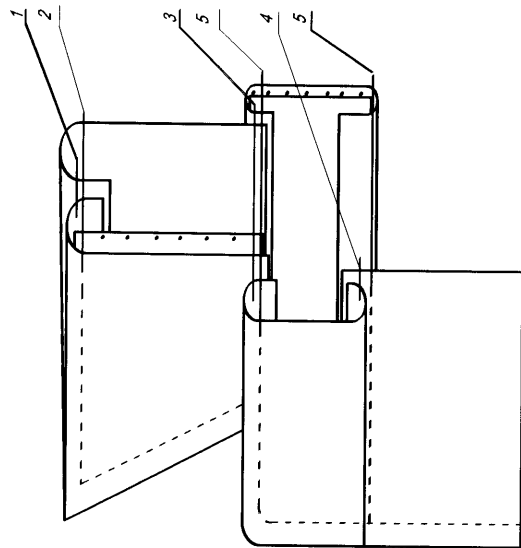


Рис. 30. Схема технологической обработки обтачного отложного воротника с отрезной стойкой и соединения его с горловиной изделия

Практическая часть

Методы технологической обработки воротников в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента в данной лабораторной работе предлагается изучить на примерах обработки и сборки обтачного отложного воротника, обтачного отложного воротника с отрезной стойкой и соединения их с горловиной изделия платьево-блузочного ассортимента (рис. 29, 30). При подготовке к лабораторной работе необходимо ознакомиться с представленными технологическими последовательностями

(табл. 33, 34), разработанными в соответствии с нормативными документами, образцами указанных узлов, выполнить крой.

Таблица 33

Технологическая последовательность на обработку обтачного отложного воротника и соединения его с горловиной изделия с помощью бейки

Номер операций п/п (сборнику) ¹	Наименование технологически-неделимых операций
1	2
1. Обработка обтачного отложного воротника	
1.(819a)	Продублировать нижний воротник прокладкой из материала с односторонним клеевым покрытием
2.(827)	Наметать нижний воротник на верхний, посаживая верхний воротник в углах
3.(828)	Обтачать воротник по отлету и концам
4.(829)	Удалить строчки наметывания нижнего воротника на верхний воротник
5.(830)	Подрезать шов обтачивания воротника в острых углах
6.(823)	Разутюжить шов обтачивания воротника
7.(831)	Вывернуть и выметать воротник по отлету и концам
8.(832)	Приутюжить отложной воротник
9.(833)	Прострожить воротник
10.(834)	Удалить строчки после выметывания воротника
11.(835)	Прометать воротник по стойке, на расстоянии 1,5 – 2,0 см от обрезного края прямыми стежками
2. Соединение обтачного отложного воротника с горловиной изделия с помощью бейки	
12.	Заутюжить бейку, выкроенную под углом 45° пополам
13.(1018)	Вметать отложной воротник в горловину, одновременно приметывая бейку сложенную вдвое
14.(1019)	Втачать отложной воротник в горловину, одновременно приметывая бейку, сложенную вдвое

Окончание табл. 33

1	2
15.(1020)	Удалить строчки вметывания отложного воротника в горловину и приметывания бейки
16.(1037)	Выметать шов втачивания воротника и притачивания бейки
17.(1022)	Настрочить бейку на расстоянии 0,1 см от края
18.(1026)	Приутюжить соединенный отложной воротник в готовом виде

*Примечание.*¹ Типовые нормы времени. Технологические операции пошива женской легкой одежды по индивидуальным заказам при организации работ с разделением труда. – М.: НИИ труда, 1981

Таблица 34

Технологическая последовательность на обработку обтачного отложного воротника с отрезной стойкой и соединении его с горловиной изделия

Номер операций п/п (сборнику) ¹	Наименование технологически-неделимых операций
1	2
1. Обработка обтачного отложного воротника с отрезной стойкой	
1.(819a)	Продублировать нижний воротник прокладкой из материала с односторонним клеевым покрытием
2.(827)	Наметать нижний воротник на верхний, посаживая верхний воротник в углах
3.(828)	Обтачать воротник по отлету и концам
4.(829)	Удалить строчки наметывания нижнего воротника на верхний воротник
5.(830)	Подрезать шов обтачивания воротника в углах
6.(823)	Разутюжить шов обтачивания воротника
7.(831)	Вывернуть и выметать воротник по отлету и концам
8.(832)	Приутюжить воротник

Окончание табл. 34

1	2
9.(833)	Проложить отделочную строчку по отлету и концам воротника
10.(834)	Удалить строчки выметывания воротника
11.(835)	Прометать воротник по стойке
12.	Продублировать нижнюю стойку прокладкой из материала с односторонним клеевым покрытием
13.(836)	Сметать части стойки, вкладывая обработанный отлет воротника
14.(837)	Стачать части стойки с вложенным отлетом воротника, одновременно обтачивая концы стойки
15.	Удалить строчки сметывания частей стойки
16.(838)	Подрезать шов обтачивания в углах стойки
17.(839)	Вывернуть стойку на лицевую сторону и выметать
18.(840)	Приутюжить выметанную стойку
2. Соединение обтачного отложного воротника с отрезной стойкой с горловиной изделия	
19.(991)	Вметать стойку нижнего воротника в горловину
20.(992)	Втачать стойку нижнего воротника в горловину
21.(993)	Удалить строчки вметывания стойки нижнего воротника в горловину
22.(994)	Заутюжить шов втачивания стойки нижнего воротника в горловину в сторону стойки
23.(995)	Наметать стойку верхнего воротника на горловину, подгибая срез внутрь
24.(996)	Настрочить стойку верхнего воротника на горловину, одновременно прокладывая отделочную строчку по стойке
25.(997)	Удалить строчки намётывания стойки верхнего воротника и прометывания воротника по стойке
26.	Приутюжить соединенный с горловиной обтачной отложной воротник с отрезной стойкой в готовом виде

Примечание. ¹ Типовые нормы времени. Технологические операции пошива женской легкой одежды по индивидуальным заказам при организации работ с разделением труда. – М.: НИИ труда, 1981

В ходе лабораторной работы студенту необходимо самостоятельно выполнить из материалов платьевой группы образцы технологических узлов – обтачного отложного воротника, обтачного отложного воротника с отрезной стойкой и соединения их с горловиной изделия платьево-блузочного ассортимента в соответствии с представленными технологическими последовательностями и лабораторными эталонами, строго соблюдая выбранные режимы обработки.

В отчете по лабораторной работе должны быть представлены инструкции карты на выполнение образцов указанных узлов по предлагаемой форме (табл. 35), включая соответствующие схемы технологической обработки с указанием последовательности выполнения основных машинных операций.

Таблица 35

Инструкционная карта на обработку обтачного отложного воротника и соединения его с горловиной изделия с помощью бейки (обтачного отложного воротника с отрезной стойкой и соединения его с горловиной изделия)

Номер операций п/п (сборнику ¹)	Наименование операции	Оборудование, приспособления, инструменты	Затраты времени, мин	Вид работы, разряд	Схема обработки и сборки, технические условия
1	2	3	4	5	6

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

Помимо этого, каждому студенту необходимо самостоятельно обосновать выбор методы технологической обработки воротника и соединения его с горловиной изделий платьево-блузочного ассортимента и разработать технологическую последовательность в соответствии с вариантом (прил. 3). Также выполняются схему метода технологической обработки заданного узла с указанием последовательности выполнения основных машинных операций. Номер варианта соответствует порядковому номеру фамилии студента в регистрационном журнале. Метод технологической обработки заданного узла должен быть выбран с учетом ассортимента изделия, толщины материала, используемых режимов обработки и скрепляющих материалов.

По результатам выполнения лабораторной работы делают выводы.

Лабораторная работа 13 ОПРЕДЕЛЕНИЕ ПЛОЩАДИ ЛЕКАЛ ДЕТАЛЕЙ ОДЕЖДЫ

Цель работы: изучение и освоение способов определения площади лекал комплекта деталей верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента.

Содержание работы

1. Изучение существующих способов определение площади лекал швейных изделий.
2. Определение площади лекал одного размера и роста мужского костюма геометрическим способом, способами взвешивания и повторных раскладок, комбинированным способом.
3. Сравнение способов измерения площади лекал.

Оборудование, инструменты и материалы

1. Комплект лекал мужского костюма в масштабе М 1:5
2. Образец материала размером 5×5 см, из которого изготовлены лекала
3. Планиметр
4. Электронные весы
5. Бумага миллиметровая для выполнения раскладок
6. Тетрадь для отчетов по лабораторным работам, ручка, карандаш простые, ножницы, клей

Вопросы для подготовки к лабораторной работе

1. С какой целью выполняют определение площади лекал?
2. Какие существуют способы определения площади лекал?
3. В чем заключается сущность геометрического способа определения площади лекал?
4. В чем заключается сущность способа взвешивания при определении площади лекал?
5. Каковы особенности способа взвешивания при определении площади лекал?
6. Для чего используют формулы приближенного интегрирования при определении площади лекал комбинированным способом?
7. В каких условиях целесообразно использовать механизированный способ для определения площади лекал?

Теоретическая часть

Площадь лекал определяет расход ткани на изделие и зависит от модели, размера, роста, полноты изделия.

138

Вопросы для самопроверки

1. Охарактеризуйте особенности обработки съемного воротника в изделиях платьево-блузочного ассортимента.
2. Охарактеризуйте особенности обработки олинарного воротника в изделиях платьево-блузочного ассортимента.
3. Охарактеризуйте особенности обработки и соединения отложного воротника с горловиной изделий платьево-блузочного ассортимента.
4. Охарактеризуйте особенности соединения воротников с горловиной в изделиях с застежкой до верха в зависимости от толщины ткани.
5. Охарактеризуйте особенности обработки и соединения отложного воротника с горловиной с помощью обтачки в изделиях платьево-блузочного ассортимента.
6. Охарактеризуйте особенности обработки и соединения с горловиной воротника-стойки в изделиях платьево-блузочного ассортимента.
7. Охарактеризуйте особенности обработки и соединения воротника, цельновыкроенного с подбортами, в изделиях платьево-блузочного ассортимента.
8. Охарактеризуйте особенности обработки и соединения олинарного воротника с горловиной изделий платьево-блузочного ассортимента.
9. В чем заключаются особенности обработки и соединения с горловиной воротника типа «шаль» в изделиях платьево-блузочного ассортимента?
10. В чем заключаются особенности обработки горловины в изделиях платьево-блузочного ассортимента без воротника?

137

Существуют следующие способы определения площади лекал: геометрический, взвешивания, способов повторных раскладок, комбинированный, механизированный.

При **геометрическом** способе каждое лекало разбивают на ряд простейших фигур. По известным формулам подсчитывают площадь фигур и находят их сумму. Площадь фигур со сложной контурной линией вычисляют приближенно (ошибка подсчета – 2–3%).

Способом взвешивания определяют площадь лекал исходя из пропорционального соотношения площади лекал и массы материала. Способ менее трудоемок, чем геометрический, но точность расчета площади зависит от равномерности свойств материала, из которого выпонены лекала и образец (различная плотность, толщина), и точности взвешивания.

При способе **повторных раскладок** площадь лекал определяется из площади раскладки с вычетом величины выпадов. Выполняются последовательно три раскладки.

Комбинированный способ основан на том, что большую часть площади каждого лекала определяют как площадь прямоугольника, а площадь, ограниченную криволинейным контуром, подсчитывают с помощью планиметра или по формулам приближенного интегрирования. Можно также интегрировать сразу, не выделяя прямоугольника. Для этого лекало разбивают на части, удобные для интегрирования. В практическом применении из формул приближенного интегрирования наиболее удобна формула прямоугольника:

$$S = \int_a^b y dx = h \left(\frac{y_0 + y_n}{2} + y_1 + y_2 + \dots + y_{n-1} \right), \quad (1)$$

где h – шаг интегрирования (то есть длина частичного отрезка, на которые разбивается весь отрезок интегрирования);

n – число отрезков интегрирования;

y_i – значение подынтегральной функции в i -м узле.

Выбор шага интегрирования и количества узлов зависит не только от контура, ограничивающего фигуру, но и от требуемой точности. Чем больше число узлов интегрирования, тем выше точность.

Методика вычисления площади лекал по формуле прямоугольников состоит из трех этапов. На первом этапе выбирают систему координат.

Из курса математики известно следующее: площадь заштрихованной фигуры ABCE (рис. 31) вычисляют по формуле:

$$S_{ABCE} = S_{OABCD} - S_{OAEDC} \quad (2)$$

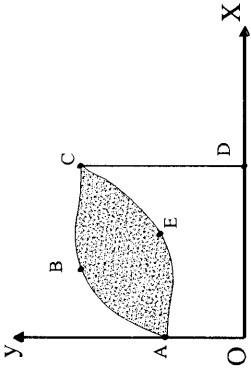


Рис. 31. Определение площади фигур

Поэтому систему координат выбирают так, чтобы можно было применить формулу. Рекомендуются следующие способы задания систем координат для некоторых лекал (рис. 32).

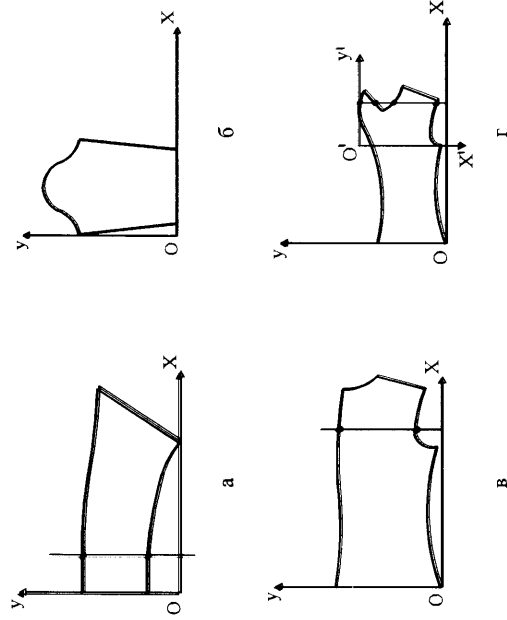


Рис. 32. Способы задания систем координат

Представленные лекала (рис. 32 а, б, в) обладают тем свойством, что, если провести прямую, параллельную оси OY и пересекающую фигуру, то эта прямая пересечет контур лекала (границу области интегрирования) не более чем в двух точках. Такие области в математике называются правильными.

Если в какой-то части лекала прямая, параллельная оси интегрирования, пересекает границу области интегрирования более чем в двух точках (рис. 32 г), следует изменить систему координат (геометрические свойства определенного интеграла позволяют менять систему координат и менять шаг интегрирования).

Площадь такой фигуры надо разбить на две части, и площадь каждой части вычислить в своей системе координат. Так, перед (рис. 32 г) разбивают на две фигуры 1 и 2. Площадь фигуры 1 вычисляется в системе координат XOY , площадь фигуры 2 вычисляется в системе координат $X \times O \times Y \times$.

На втором этапе выбирают шаг интегрирования. Выбор шага интегрирования зависит от контура лекала. Если кривизна контура изменяется монотонно, то шаг интегрирования остается постоянным вдоль всего контура. Если кривизна контура изменяется и монотонно, и медленно, то шаг интегрирования можно увеличить. Если контур лекала содержит углы (кривая наглядная, кривизна изменяется не монотонно), то шаг интегрирования меняется на каждом участке шаг интегрирования разный.

На третьем этапе с помощью миллиметровой линейки измеряют длины отрезков, соответствующие значениям подынтегральной функции в узлах интегрирования. Иными словами, функция, определяющая контур лекала, задается таблично (табл. 36). При этом нулевой узел совпадает с началом координат.

Таблица 36

Значение подынтегральной функции для контура...

Номер i -го узла	0	1	2	...	n
Значение Y , подынтегральной функции в i -м узле					

По формуле прямоугольников подсчитывают площадь детали. Результаты расчета сводят в табл. 37.

Таблица 37

Определение площади лекал с помощью приближенного интегрирования

Изделие, размер, рост	Наименование детали	Схема расположения детали в осях координат	Расчет площади детали
1	2	3	4

На предприятиях промышленного производства и крупных Домах моды площадь лекал определяют **механизированным** способом с помощью фотоэлектронной установки ИЛ.

Фотоэлектронная установка ИЛ измеряет площадь лекал с большой скоростью (в шесть раз быстрее по сравнению со скоростью измерения комбинированным способом) с помощью импульсного фотоэлектронного устройства.

Применение машины ИЛ позволяет получить точную площадь с погрешностью не более $\pm 0,5\%$ для крупных и $\pm 1,0\%$ для мелких деталей одежды.

В табл. 38 представлены результаты измерения площади комплекта лекал мужского костюма (М 1:5), полученные с помощью фотоэлектронной установки ИЛ, работающей на ООО «Заря».

Таблица 38

Результаты измерения площади лекал с помощью фотоэлектронной установки ИЛ

Название детали	Площадь, см ²	Название детали	Площадь, см ²
Перед	120	Обтачка внутреннего кармана	5
Спинка	100	Листочка	3
Бочок	46	Подзор листочки	3
Верхняя часть рукава	75	Отрезной бочок	5
Нижняя часть рукава	50	Передняя половина брюк	125
Полборт	51	Задняя половина брюк	145
Верхний воротник	23	Гульфик	6
Нижний воротник	14	Откосок	6
Клапан бокового кармана	5	Пояс	10
Обтачка бокового кармана	4	Обтачка заднего кармана брюк	7

Примечание. Для получения площади лекал в натуральную величину необходимо имеющиеся результаты умножить на поправочный коэффициент $m=25$ (М 1:5).

Практическая часть

В ходе лабораторной работы студенты определяют площадь лекал тремя способами: геометрическим, взвешивания, повторных раскладок.

При определении площади лекала *геометрическим* способом студенты получают комплекты лекал на определенный вид изделия. Лекала переводят по контурам на листы бумаги и разбивают на простые геометрические фигуры (треугольники, квадраты, трапеции и т.д.). Пользуясь известными формулами, определяют площади этих фигур и находят их суммы. Результаты расчетов записывают в табл. 39.

Таблица 39

Определение площади лекала изделия геометрическим способом

Изделие, размер, рост	Наименование детали	Схема детали с разбивкой на геометрические фигуры	Суммарная площадь детали $S_{\text{г}}$, см ²	Количество деталей в изделии	Площадь детали в натуральную величину $S_{\text{н}}$, см ²
1	2	3	4	5	6

Примечание. m – коэффициент, учитывающий масштаб лекала (при $M=1,5$, $m=25$)

Для определения площади лекала способом *взвешивания* сначала комплект лекал взвешивают на технических весах, получая массу; M_1 – площадь (M₁). Отдельно определяют массу эталонного образца материала (M₀), из которого изготовлены лекала. Образец материала обычно представляют в виде любой геометрической фигуры, площадь которой легко определяется, например, квадрата. Далее исходя из пропорционального соотношения площади лекала и массы материала определяют площадь комплекта S_г, лекала по формуле:

$$S_g = \frac{S_0 \times M_1 \times m}{M_0}, \quad (3)$$

где S₀ – площадь образца материала, см²,
M₁, M₀ – массы соответственно комплекта лекал и образца материала, г;

m – коэффициент, учитывающий масштаб лекала (при M 1:5, $m=25$)

Полученные результаты сводят в табл. 40.

Таблица 40

Определение площади лекала способом взвешивания

Изделие, размер, рост	Площадь образца материала S_0 , см ²	Масса образца материала M_0 , г	Масса комплекта лекал M_n , г	Площадь комплекта лекал в натуральную величину $S_{\text{н}}$, см ²
1	2	3	4	5

Перечисленными способами определяют площадь лекал изделий только крайних размеров и ростов. Площадь лекала промежуточных размеров определяют расчетным путем, прибавляя или вычитая приращение площади лекала от размера к размеру или от роста к росту по формулам:

$$S_2 = S_1 + \Delta S, \quad (4)$$

$$\Delta S = \frac{S_n - S_1}{k - 1}, \quad (5)$$

где S₂ – площадь лекала второго размера, см²;

ΔS – приращение площади лекала на один размер, см²;

S_n – площадь лекала крайнего большего размера, см²;

S₁ – площадь лекала крайнего меньшего размера, см²;

k – количество размеров (ростов) от 1 до n .

При способе *повторных раскладок* выполняют последовательно три раскладки.

Сначала лекала плотно укладывают на листы бумаги в произвольном порядке. Полученную первую раскладку обводят прямоугольником и определяют ее площадь S_{p1}. Из раскладки вырезают выпад и из выпадов выполняют вторую раскладку S_{p2}, а из вновь полученных выпадов выполняют третью раскладку S_{p3}.

Площадь комплекта лекала определяют по формуле:

$$S_n = (S_{p1} - S_{p2} + 0,9S_{p3}) \times m \quad (6)$$

Полученные результаты сводят в табл. 41.

Таблица 41

Определение площади лекал способом повторных раскладок

Изделие, размер, рост	Площадь первой раскладки S_{p1} , см^2	Площадь второй раскладки S_{p2} , см^2	Площадь третьей раскладки S_{p3} , см^2	Площадь комплекта лекал в натуральную величину S_n , см^2
1	2	3	4	5

После определения площади комплектов лекал заданными способами необходимо сравнить между собой эти способы, проанализировать полученные результаты измерений, ориентирясь на данные таблицы, и сделать выводы о точности измерений, трудоемкости, преимуществах и недостатках каждого способа.

Результаты анализа и выводы представляются в форме табл. 42.

Таблица 42

Характеристика способов определения площади лекал

Способ, его сущность	Трудоемкость	Точность	Преимущества	Недостатки	Примечание
1	2	3	4	5	6

Вопросы для самопроверки

1. Какой способ определения площади лекал является наиболее трудоемким? Почему?
2. Какой способ определения площади лекал является наиболее точным? Почему?
3. Охарактеризуйте преимущества и недостатки геометрического способа определения площади лекал
4. Какие приспособления необходимы при определении площади лекал геометрическим способом?
5. Охарактеризуйте преимущества и недостатки способа взвешивания для определения площади лекал
6. Какое оборудование и приспособления необходимы при определении площади лекал способом взвешивания?

7. Охарактеризуйте преимущества и недостатки способа повторных раскладок для определения площади лекал
8. Какие приспособления необходимы при определении площади лекал способом повторных раскладок?

9. В чем заключается сущность механизированного способа при определении площади лекал?

10. Какое оборудование необходимо при определении площади лекал механизированным способом?

СПИСОК РЕКОМЕНДУЕМОЙ ЛИТЕРАТУРЫ

1. Основная литература

Лабораторный практикум по технологии швейных изделий: учеб. пособие для вузов / Е.Х. Меликов, Л.В. Золотцева, В.Е. Мурыгин и др. – 2-е изд., перераб. и доп. – М.: Легпромбытиздат, 1988. – 272 с.: ил.

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

Савостницкий, А.В. Технология швейных изделий: учебник для высш. учеб. заведений. – 2-е изд., перераб. и доп. / А.В. Савостницкий, Е.Х. Меликов и др.; под ред. А.В. Савостницкого. – М.: Легпромбытиздат, 1982. – 440 с.

2. Дополнительная литература

Амирова, Э.К. Технология швейного производства / Э.К. Амирова, А.Т. Труханова, О.В. Сакулина, Б.С. Сакулин. – М.: Академия, 2004. – 480 с.

Зак, И.С. Справочник по швейному оборудованию / И.С. Зак, И.К. Горохов, Е.И. Воронин и др. – М.: Лег. индустрия, 1981. – 272 с.

Ермакова, И.А. Методы качественного соединения деталей одежды. Лабораторный практикум / И.А. Ермакова, Л.А. Королева, Н.А. Коналова. – Владивосток: Изд-во ВГУЭС, 2002. – 115 с.

Изготовление одежды из нетканых и утепленных стеганых материалов / под ред. Т.В. Зориной. – М.: ЦБНТИ, 1972. – 35 с.

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

Королева, Л.А. Технология швейных изделий: учебная программа курса / Л.А. Куликова. – Владивосток: Изд-во ВГУЭС, 2007. – 44 с.

Королева Л.А. Методы качественного соединения деталей одежды. Лабораторный практикум. Часть 2. – Владивосток: Изд-во ВГУЭС, 2002. – 91 с.

Королева, Л.А. Процессы изготовления верхней одежды: лабораторный практикум / Л.А. Королева. – Владивосток: Изд-во ВГУЭС, 2003.

Крючкова, Г.А. Технология и материалы швейного производства / Г.А. Крючкова. – М.: Академия, 2003, 2004. – 384 с.

Макарова, Е.Ч. Изготовление мужских и детских сорочек: учеб. пособие / Е.Ч. Макарова. – М.: Высш. шк., 1992. – 223 с.

Методические рекомендации по технологии обработки мужской и женской верхней одежды из плашевых материалов (без плеченого покрытия) по заказам населения / М-во быт. обслуж. населения РСФСР; Б.И. Трахтенберг. – М.: ЦБНТИ, 1983. – 110 с.: ил.

Методические рекомендации по технологии обработки мужской и женской одежды из материалов с плеченым покрытием (типа «болонья») по заказам населения / сост. О.С. Гыбина. – М.: ЦБНТИ, 1984. – 78 с.: ил.

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. – 560 с.: ил.

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

Петрова, С.В., Волкова, Н.М. Изготовление мужских и детских костюмов: учебник для кадров массовых профессий. – 4-е изд., перераб. и доп. / С.В. Петрова, Н.М. Волкова. – М.: Легпромбытиздат, 1985. – 208 с., ил.

Першина, Л.Ф. Технология швейного производства: учебник для средних учебных заведений. – 2-е изд. / Л.Ф. Першина, С.В. Петрова. – М.: Легпромбытиздат, 1991. – 416 с.: ил.

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

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

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

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

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

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 платьевоблузочного ассортимента. Изготовление по индивидуальным заказам.

Рациональные приемы выполнения операций при изготовлении женской верхней одежды по прогрессивной технологии: каталог схем / К.Н. Кротова, Н.С. Севницкая. – М.: ЦБНТИ, 1979. – 190 с.: ил.

Силаева, М.А. Пошив изделий по индивидуальным заказам / М.А. Силаева. – М.: Академия, 2003, 2004. – 528 с.

Технология влажно-тепловой обработки верхней одежды, изготовляемой 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.: ЦОТШД, 1980.

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

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

Труханова, А.Т. Изготовление мужской верхней одежды: учебники для средних проф. училищ. – 3-е изд., испр. и доп. / А.Т. Труханова. – М.: Лег. и швей. пром-сть, 1981. – 309 с.: ил.

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

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

Труханова, А.Т. Иллюстрированное пособие по технике изготовления легкой одежды: учебное пособие для учащихся профессиональных учебных заведений / А.Т. Труханова. – М.: Высш. шк.: Академия, 2000. – 175с.: ил.

Феденюк, В.Г. Изготовление одежды из материалов с покрытиями / В.Г. Феденюк. – М.: Лег. индустрия, 1967. – 153 с.

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 ГЭИ легкой промышленности, 1991.

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

ПРИЛОЖЕНИЯ

Приложение 1

Титульный лист

**ВЛАДИВОСТОКСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ
ЭКОНОМИКИ И СЕРВИСА**

КАФЕДРА СЕРВИСА И МОДЫ

ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА 1

Тема: Ассортимент и конструкция швейных изделий

Выполнил:

ст. гр. ТШ-04-01
Е.Н. Козина

Проверил:

доц., к.т.н.
Л.А. Королева

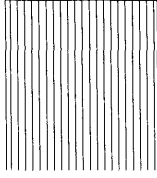
Владивосток
2008

151

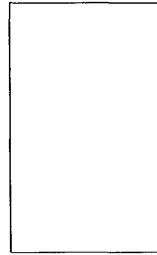
Приложение 2

Условные обозначения материалов

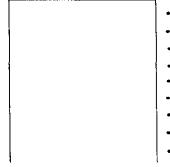
Льняная прокладка



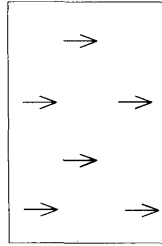
Основной материал



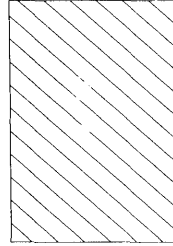
Прокладочный материал с односторонним клеевым покрытием



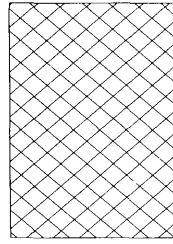
Утепляющая прокладка



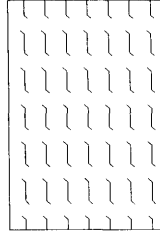
Хлопчатобумажная прокладка



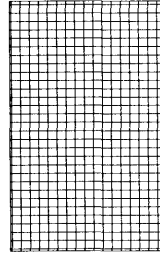
Подкладочный материал



Нетканый материал



Тесьма



Подкладка кармана



152

Операции ВТО

Приутюживание



Сутюживание



Оттягивание



Приложение 3

Варианты индивидуальных заданий

К лабораторной работе 1

1. Эскиз мужского демисезонного пальто.
2. Эскиз мужского демисезонного полупальто.
3. Эскиз мужского плаща.
4. Эскиз мужской облегченной куртки.
5. Эскиз мужского пиджака спортивного стиля.
6. Эскиз мужского однобортного пиджака.
7. Эскиз женского демисезонного пальто прямого силуэта.
8. Эскиз женского демисезонного полупальто трапецевидного силуэта.
9. Эскиз женского плаща прямого силуэта.
10. Эскиз женской облегченной куртки из плащевой ткани.
11. Эскиз женского жакета модного силуэта.
12. Эскиз женского жакета из джинсовой ткани.

К лабораторной работе 3

1. Обработка бокового прорезного кармана с клапаном и одной обтачкой в изделиях пальто-костюмного ассортимента из толстых тканей.
2. Обработка верхнего прорезного кармана с листочкой с настрочными концами, подкладка листочки цельновыкроенная с листочкой, в изделиях пальто-костюмного ассортимента, из ткани.
3. Обработка бокового прорезного кармана с листочкой с настрочными концами (размер листочки > 3 см) в изделиях пальто-костюмного ассортимента, из ткани.
4. Обработка бокового прорезного кармана в рамку в изделиях из тонких тканей пальто-костюмного ассортимента.
5. Обработка бокового прорезного кармана в рамку в изделиях из толстых тканей пальто-костюмного ассортимента.
6. Обработка бокового прорезного кармана с листочкой с втачными концами в изделиях пальто-костюмного ассортимента.
7. Обработка бокового кармана в шве деталей переда с цельновыкроенным припуском на обработку кармана в изделиях пальто-костюмного ассортимента, из ткани.
8. Обработка бокового кармана в шве переда с листочкой, цельновыкроенной с подкладкой листочки в изделиях пальто-костюмного ассортимента, из ткани.
9. Обработка бокового накладного кармана на подкладке с цельновыкроенным припуском на обработку верхнего среза кармана в изделиях пальто-костюмного ассортимента, из ткани.

10. Обработка бокового накладного кармана с фигурным верхним срезом в изделиях пальто-костюмного ассортимента, из ткани.
11. Обработка внутреннего кармана в шве пригачивания подборта в изделиях пальто-костюмного ассортимента, из ткани.

К лабораторной работе 4

1. Обработка обтачного борта в чистый край с клеевой кромкой в изделиях пальто-костюмного ассортимента на подкладке.
2. Обработка обтачного борта в чистый край с машинным закреплением шва обтачивания борта в изделиях пальто-костюмного ассортимента на подкладке.
3. Обработка борта в изделиях из натуральных кож (тонкие кожи).
4. Обработка борта в изделиях из натуральных кож (толстые кожи).
5. Обработка цельновыкроенного борта в изделиях пальто-костюмного ассортимента на подкладке.
6. Обработка борта с внутренней застежкой с втачной планкой в изделиях пальто-костюмного ассортимента на подкладке.
7. Обработка борта с внутренней застежкой с дополнительным прорезом, расположенным на подворте параллельно бортовому срезу в изделиях пальто-костюмного ассортимента на подкладке.
8. Обработка борта с внутренней застежкой с дополнительным прорезом в рамку, параллельно бортовому срезу.
9. Обработка застежки с тесьмой «молния» и настрочной планкой в изделиях пальто-костюмного ассортимента на подкладке.
10. Обработка застежки с тесьмой «молния» в изделиях пальто-костюмного ассортимента на подкладке.
11. Сбр. зотка обтачного борта со втушкой (машинный способ) в изделиях пальто-костюмного ассортимента на подкладке.

К лабораторной работе 5

1. Способ соединения притачной по низу подкладки с изделием пальто-костюмного ассортимента плечевой группы, с окантовыванием припуска на подгибку низа.
2. Способ соединения отлетной по низу подкладки с изделием пальто-костюмного ассортимента плечевой группы, с окантовыванием внутреннего среза подборта и припуска на обработку нижнего среза.
3. Способ соединения отлетной по низу подкладки с изделием пальто-костюмного ассортимента, без окантовывания срезов.
4. Обработка подкладки в изделиях из ткани пальто-костюмного ассортимента (вытачки; плечевые швы; боковые швы; средний шов спинки; полодержатель; соединение полодержателя по краю борта (на участке выше уровня линии талии); соединение полодержателя по боковому срезу (на участке уровня линии талии)).

5. Обработка низа изделий пальто-костюмного ассортимента швом вподгибку с открытым срезом, с отлетной подкладкой, (а – с отлетной строчкой; б – «в втушку») в – с клеевой паутинкой; г – с подшиванием припуска на обработку низа изделия).

6. Обработка низа изделий пальто-костюмного ассортимента швом вподгибку с открытым срезом, с отлетной подкладкой, (а – с клеевой паутинкой; б – с подшиванием припуска на обработку низа изделия).

7. Обработка низа изделия пальто-костюмного ассортимента, швом вподгибку с закрытым срезом, с отлетной подкладкой (а – с отлетной строчкой; б – «в втушку»).

8. Обработка низа изделий пальто-костюмного ассортимента швом вподгибку с закрытым срезом, с отлетной подкладкой (а – с клеевой паутинкой; б – с подшиванием припуска на обработку низа изделия).

9. Обработка низа изделия пальто-костюмного ассортимента швом вподгибку с обметанным срезом, с отлетной подкладкой, (а – с отлетной строчкой; б – с клеевой паутинкой).

10. Обработка низа изделий пальто-костюмного ассортимента швом вподгибку с окантованным срезом, с отлетной подкладкой, (а – с отлетной строчкой; б – «в втушку»).

11. Обработка низа изделий пальто-костюмного ассортимента швом вподгибку с окантованным срезом, с отлетной подкладкой, (а – с клеевой паутинкой; б – с подшиванием припуска на обработку низа изделия).

12. Обработка низа изделий пальто-костюмного ассортимента швом вподгибку с притачной подкладкой (а – с отлетной строчкой; б – «в втушку»; в – с клеевой паутинкой).

К лабораторной работе 6

1. Обработка и соединение с горловиной отложного воротника в мужском демисезонном пальто.
2. Обработка и соединение с горловиной отложного воротника мужского пиджака (нижний воротник из филца).
3. Обработка и соединение с горловиной отложного воротника мужского пиджака (нижний воротник из основного материала).
4. Обработка и соединение с горловиной отложного воротника в женском демисезонном пальто (застежка доверху).
5. Обработка и соединение с горловиной воротника типа «шал» в женском демисезонном пальто, жакете.
6. Обработка и соединение с горловиной воротника типа «апаш» в жакете.

7. Обработка и соединение с горловиной воротника – стойки в куртке.
8. Обработка и соединение с горловиной капюшона в женском демисезонном пальто.
9. Обработка съёмного воротника из отделочного материала.
10. Обработка горловины изделий пальто-костюмного ассортимента плечевой группы без воротника.
11. Обработка и соединение с горловиной отложного воротника с отрезной стойкой в жакете.
12. Обработка и соединение с горловиной отложного воротника с цельновыкроенной стойкой в жакете.

К лабораторной работе 7

1. Обработка, сборка и соединение с проймой изделий пальто-костюмного ассортимента втачного двухшовного рукава.
2. Обработка, сборка и соединение с проймой мужского пиджака втачного двухшовного рукава с разрезами в локтевых швах.
3. Обработка, сборка и соединение с проймой изделий пальто-костюмного ассортимента втачного одношовного рукава.
4. Обработка, сборка и соединение с проймой изделий пальто-костюмного ассортимента втачного рукава с рельефом (прямым) на верхней части рукава.
5. Обработка, сборка и соединение с проймой изделий пальто-костюмного ассортимента втачного рукава с рельефом (фигурным) на верхней части рукава.
6. Обработка, сборка и соединение с проймой изделий пальто-костюмного ассортимента двухшовного рукава покроя «реглан».
7. Обработка, сборка и соединение с проймой изделий пальто-костюмного ассортимента рукава покроя реглан с верхней вытачкой.
8. Обработка отрезных съёмных манжет – отворотов.
9. Обработка низа рукавов в изделиях пальто-костюмного ассортимента с отрезными несъёмными манжетами – отворотами.
10. Обработка низа рукавов в изделиях пальто-костюмного ассортимента с притачными замкнутыми манжетами.
11. Обработка низа рукавов в изделиях пальто-костюмного ассортимента с притачными незамкнутыми манжетами.
12. Обработка низа рукавов в изделиях пальто-костюмного ассортимента с отложными манжетами из основного материала.

К лабораторной работе 8

1. Обработка бокового прорезного кармана в рамку из тонких тканей (карман расположен вертикально) на передних половинках мужских брюк.

2. Обработка бокового прорезного кармана в рамку из толстых тканей (карман расположен наклонно) на передних половинках мужских брюк.
3. Обработка бокового прорезного кармана с листочкой на передних половинках мужских брюк (карман расположен наклонно).
4. Обработка заднего прорезного кармана мужских брюк в рамку.
5. Обработка заднего прорезного кармана мужских брюк в рамку с обметанной на брюках петлей.
6. Обработка заднего прорезного кармана мужских брюк с клапаном (с заутюженной обтачкой).
7. Обработка заднего прорезного кармана мужских брюк с клапаном из тонких тканей.
8. Обработка заднего накладного кармана мужских брюк (карман без подкладки).
9. Обработка заднего накладного кармана мужских брюк (карман с подкладкой).
10. Обработка бокового накладного кармана мужских брюк из хлопчатобумажных тканей.
11. Обработка бокового непрорезного кармана мужских брюк с отрезным бочком (с притачной обтачкой для обработки входа в карман) в изделиях.
12. Обработка бокового непрорезного кармана мужских брюк с отрезным бочком (с обтачкой для обработки входа в карман) в изделиях.
13. Обработка заднего прорезного кармана мужских брюк с листочкой из тонких тканей.
14. Обработка заднего прорезного кармана мужских брюк с листочкой и толстых тканей.
15. Обработка кармана в боковом шве брюк.
16. Обработка кармана для часов в шве притачивания пояса брюк.

К лабораторной работе 9

1. Обработка застежки мужских брюк на подкладке на петли и пуговицы из тканей высоких прейскурантных групп.
2. Обработка застежки мужских брюк на подкладке на петли и пуговицы из тканей низких прейскурантных групп.
3. Обработка застежки мужских брюк без подкладки на петли и пуговицы из тканей низких прейскурантных групп.
4. Обработка застежки мужских брюк на подкладке с тесьмой «молния» в ателье высшей категории.
5. Обработка застежки мужских брюк без подкладки с тесьмой «молния».
6. Обработка застежки мужских брюк с тесьмой «молния» с цельновыкроенными припусками на обработку.

К лабораторной работе 11

1. Обработка застежки в изделиях платьево-блузочного ассортимента, не входящей до низа, припуски обработаны настрочными планками.
2. Обработка застежки в изделиях платьево-блузочного ассортимента, не входящей до низа, припуски обработаны притачными планками.
3. Обработка застежки в изделиях платьево-блузочного ассортимента, не входящей до низа, верхний припуск – цельновыкроенный, нижний припуск обработан притачной обтачкой.
4. Обработка застежки в изделиях платьево-блузочного ассортимента, не входящей до низа, припуски обработаны обтачками.
5. Обработка застежки в изделиях платьево-блузочного ассортимента, не входящей до низа, припуски окантованы.
6. Обработка застежки с тесьмой «молния» в рамку в изделиях платьево-блузочного ассортимента.
7. Обработка застежки с тесьмой «молния» в шве в изделиях платьево-блузочного ассортимента.
8. Обработка застежки с тесьмой «молния» с обтачкой, сложенной вдвое в изделиях платьево-блузочного ассортимента.
9. Обработка потайной застежки с тесьмой «молния» в изделиях платьево-блузочного ассортимента.
10. Обработка борта в изделиях платьево-блузочного ассортимента цельновыкроенными планками.
11. Обработка борта в изделиях платьево-блузочного ассортимента настрочными планками.
12. Обработка борта в изделиях платьево-блузочного ассортимента притачными планками с обметанными срезами.
13. Обработка борта в изделиях платьево-блузочного ассортимента притачными планками с подогнутыми срезами.
14. Обработка борта в изделиях платьево-блузочного ассортимента притачными планками с окантованными срезами.
15. Обработка застежки, не входящей до низа, в рамку обтачками – подбортами в изделиях платьево-блузочного ассортимента.
16. Обработка застежки, не входящей до низа, обтачками – подбортами в изделиях платьево-блузочного ассортимента.
17. Обработка застежки, переходящей в шов, цельновыкроенными припусками в изделиях платьево-блузочного ассортимента.
18. Обработка застежки, переходящей в шов, припуски обработаны обтачками в изделиях платьево-блузочного ассортимента.
19. Обработка внутренней цельновыкроенной застежки в изделиях платьево-блузочного ассортимента.

160

7. Обработка застежки женских брюк тесьмой «молния» в боковом шве.
8. Обработка застежки мужских брюк из тканей низких прейскурантных групп (подкладка банта и откосок цельновыкроенные с передиными половинками брюк).
9. Обработка застежки в рабочих и спортивных брюках из хлопчатобумажных тканей.

10. Обработка застежки женских брюк в боковом шве на крючки и петли.

11. Обработка застежки женских брюк потайной тесьмой «молния» в среднем шве.
12. Обработка застежки мужских брюк на подкладке с тесьмой «молния».

К лабораторной работе 10

1. Обработка верхнего среза мужских брюк притачным поясом со специальной корсажной тесьмой (концы пояса выступают за край застежки).
2. Обработка верхнего среза мужских брюк притачным поясом со специальной корсажной тесьмой (концы пояса не выступают за край застежки).
3. Обработка верхнего среза мужских брюк притачным поясом с корсажной тесьмой.
4. Обработка верхнего среза мужских брюк притачным цельновыкроенным поясом.
5. Обработка верхнего среза мужских брюк притачным поясом (брюки из хлопчатобумажных тканей).
6. Обработка верхнего среза брюк притачным цельновыкроенным поясом с эластичной тесьмой.
7. Обработка верхнего среза брюк с цельновыкроенным поясом корсажной тесьмой.
8. Обработка верхнего среза брюк с цельновыкроенным поясом эластичной тесьмой.
9. Обработка верхнего среза брюк с цельновыкроенным поясом обтачкой.
10. Обработка верхнего среза брюк без пояса с одинарной обтачкой.
11. Обработка верхнего среза брюк без пояса с обтачкой, сложенной вдвое.
12. Обработка верхнего среза брюк без пояса с корсажной тесьмой.
13. Обработка верхнего среза джинсовых брюк притачным поясом.
14. Обработка верхнего среза брюк из хлопчатобумажных тканей с кулисой.

159

20. Обработка внутренней застежки отрезными планками в изделиях платьево-блузочного ассортимента.

К лабораторной работе 12

1. Обработка и соединение с горловиной отложного воротника в изделиях платьево-блузочного ассортимента с отложными лацканами (толстые ткани).

2. Обработка и соединение с горловиной отложного воротника в изделиях платьево-блузочного ассортимента с отложными лацканами (тонкие ткани).

3. Обработка и соединение с горловиной отложного воротника с отрезной стойкой в изделиях платьево-блузочного ассортимента с отложными лацканами (толстые ткани).

4. Обработка и соединение с горловиной отложного воротника с отрезной стойкой в изделиях платьево-блузочного ассортимента с отложными лацканами (тонкие ткани).

5. Обработка и соединение с горловиной отложного воротника типа «шаль» в изделиях платьево-блузочного ассортимента.

6. Обработка и соединение с горловиной отложного воротника в изделиях платьево-блузочного ассортимента без застежки.

7. Обработка и соединение с горловиной воротника «хомут» в изделиях платьево-блузочного ассортимента без застежки.

8. Обработка и соединение с горловиной отложного воротника типа «апаш» в изделиях платьево-блузочного ассортимента.

9. Обработка и соединение с горловиной воротника «хомут» в изделиях платьево-блузочного ассортимента с застежкой.

10. Обработка и соединение с горловиной воротника «ойки» в изделиях платьево-блузочного ассортимента с застежкой.

11. Обработка и соединение с горловиной воротника-стойки в изделиях платьево-блузочного ассортимента без застежки.

12. Обработка и соединение с горловиной воротника-стойки с завязывающимися концами в изделиях платьево-блузочного ассортимента.

13. Обработка и соединение с горловиной одинарного воротника.

14. Обработка горловины изделий платьево-блузочного ассортимента обтачкой.

15. Обработка горловины изделий платьево-блузочного ассортимента, сред горловины окантован.

16. Обработка горловины изделий платьево-блузочного ассортимента отделочной бейкой.

СОДЕРЖАНИЕ

ВВЕДЕНИЕ.....	3
ОБЩИЕ МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ.....	4
ВЫБОР РЕЖИМОВ ОБРАБОТКИ.....	6
Лабораторная работа 1. АССОРТИМЕНТ И КОНСТРУКЦИЯ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ.....	8
Теоретическая часть.....	8
Практическая часть.....	25
Лабораторная работа 2. НАЧАЛЬНАЯ ОБРАБОТКА ДЕТАЛЕЙ ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ ПАЛЬТОВО-КОСТЮМНОГО АССОРТИМЕНТА СО СТАБИЛИЗАЦИЕЙ ИХ ЛИНЕЙНЫХ РАЗМЕРОВ.....	26
Теоретическая часть.....	27
Практическая часть.....	30
Лабораторная работа 3. ОБРАБОТКА КАРМАНОВ В ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЕ ПАЛЬТОВО-КОСТЮМНОГО АССОРТИМЕНТА.....	34
Теоретическая часть.....	35
Практическая часть.....	38
Лабораторная работа 4. ОБРАБОТКА БОРТОВ В ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЕ ПАЛЬТОВО-КОСТЮМНОГО АССОРТИМЕНТА.....	44
Теоретическая часть.....	45
Практическая часть.....	46
Лабораторная работа 5. ОБРАБОТКА ПОДКЛАДКИ И СПОСОБЫ СОЕДИНЕНИЯ ЕЕ С ИЗДЕЛИЯМИ ПАЛЬТОВО-КОСТЮМНОГО АССОРТИМЕНТА.....	50
Теоретическая часть.....	51
Практическая часть.....	54
Лабораторная работа 6. ОБРАБОТКА ВОРОТНИКА И СОЕДИНЕНИЕ С ГОРЛОВИНОЙ ИЗДЕЛИЙ ПАЛЬТОВО-КОСТЮМНОГО АССОРТИМЕНТА.....	58
Теоретическая часть.....	59
Практическая часть.....	63

Лабораторная работа 7. ОБРАБОТКА РУКАВОВ В ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЕ ПАЛЬТОВО-КОСТЮМНОГО АССОРТИМЕНТА.....	69
Теоретическая часть.....	70
Практическая часть.....	72
Лабораторная работа 8. ОБРАБОТКА КАРМАНОВ В ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЕ ПОЯСНОЙ ГРУППЫ.....	77
Теоретическая часть.....	78
Практическая часть.....	91
Лабораторная работа 9. ОБРАБОТКА ЗАСТЕЖЕК В ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЕ ПОЯСНОЙ ГРУППЫ.....	97
Теоретическая часть.....	98
Практическая часть.....	100
Лабораторная работа 10. ОБРАБОТКА ВЕРХНЕГО И НИЖНИХ СРЕЗОВ В ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЕ ПОЯСНОЙ ГРУППЫ.....	105
Теоретическая часть.....	106
Практическая часть.....	112
Лабораторная работа 11. ОБРАБОТКА ЗАСТЕЖЕК В ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЕ ПЛАТЬЕВО-БЛУЗОННОГО АССОРТИМЕНТА.....	119
Теоретическая часть.....	120
Практическая часть.....	123
Лабораторная работа 12. ОБРАБОТКА ВОРОТНИКОВ И СОЕДИНЕНИЕ ИХ С ГОРЛОВИНСКИМИ ПЛАТЬЕВО-БЛУЗОННОГО АССОРТИМЕНТА.....	128
Теоретическая часть.....	129
Практическая часть.....	132
Лабораторная работа 13. ОПРЕДЕЛЕНИЕ ПЛОЩАДИ ЛЕКАЛ ДЕТАЛЕЙ ОДЕЖДЫ.....	138
Теоретическая часть.....	138
Практическая часть.....	143
СПИСОК РЕКОМЕНДУЕМОЙ ЛИТЕРАТУРЫ.....	147
ПРИЛОЖЕНИЯ.....	151

Учебное издание

Королева Людмила Анагольевна

ТЕХНОЛОГИЯ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Лабораторный практикум

В авторской редакции

Компьютерная верстка М.А. Портновой

Лицензия на издательскую деятельность ИД № 03816 от 22.01.2001

Подписано в печать 27.10.08. Формат 60×84/16.

Бумага писчая. Печать офсетная. Усл. печ. л.

Уч.-изд. л. Тираж экз. Заказ

Издательство Владивостокский государственный университет
экономики и сервиса

690600, Владивосток, ул. Гоголя, 41

Отпечатано в типографии ВГУЭС

690600, Владивосток, ул. Державина, 57