

Федеральное агентство по образованию
Государственное образовательное учреждение высшего
профессионального образования
"Амурский государственный университет"

(ГОУВПО "АмГУ")

УТВЕРЖДАЮ

И. о. зав.кафедрой «Дизайн»

_____ Е.Б. Коробий

« _____ » _____ 2007г

ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КОСТЮМА

УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКИЙ КОМПЛЕКС ПО ДИСЦИПЛИНЕ

для специальности: 070601 – «Дизайн»

специализации: «Дизайн костюма»

Составитель: И.М. Присяжная ассистент кафедры «Дизайн»

Благовещенск

2007 г.

Печатается по решению
редакционно-издательского совета
факультета прикладных искусств
Амурского государственного
университета

И.М. Присяжная

Учебно-методический комплекс по дисциплине «Технология изготовления костюма» для студентов очной формы обучения специальности 070601 «Дизайн» специализации: «Дизайн костюма». - Благовещенск: Амурский гос. ун-т, 2007. – 94 с.

Учебно-методические рекомендации ориентированы на оказание помощи студентам очной формы обучения по специальности 070601 «Дизайн» специализации «Дизайн костюма» для формирования специальных знаний об основных принципах и приемах последовательного изготовления изделий легкого ассортимента, поясной одежды, изделий верхнего ассортимента, изделий из различных материалов, практических навыков при проектировании и выполнении коллекций различных изделий.

СОДЕРЖАНИЕ

Введение	4
1. Программа дисциплины, соответствующая требованиям государственного образовательного стандарта	6
2. Рабочая программа дисциплины	7
2.1. Цели и задачи дисциплины, ее место в учебном процессе	7
2.1.1 Цель преподавания дисциплины	7
2.1.2. Задачи изучения дисциплины	8
2.1.3. Перечень дисциплин, усвоение которых студентами необходимо при изучении данной дисциплины	8
2.2. Содержание дисциплины	9
2.2.1. Федеральный компонент	9
2.2.2. Наименование тем, их содержание, объем в лекционных часах	10
2.2.3. Самостоятельная работа студентов	15
2.2.4. Перечень и темы промежуточных форм контроля знаний	16
2.2.5. Экзамен	16
2.2.5.1. Критерии оценки	16
2.3. Учебно-методические материалы по дисциплине	17
2.3.1 Перечень обязательной (основной) литературы	17
2.3.2. Перечень дополнительной литературы	18
2.3.3. Перечень наглядных и других пособий	20
3. График самостоятельной учебной работы студентов по дисциплине	20
3.1. График самостоятельной работы студентов	21
3.2. Вопросы для подготовки и самостоятельной работы	27
4. Краткий конспект лекций	28
5. Методические указания по проведению преподавателем лекций	72
6. Фонд тестовых и контрольных заданий для оценки качества знаний по дисциплине «Технология изготовления костюма»	73
6.1. Тесты по курсу «Технология изготовления костюма»	73
6.2. Тесты для проверки остаточных знаний студентов	86
6.2.1. Критерии оценки тестов	86
7. Контрольные вопросы	87
7.1. Контрольные вопросы к экзамену	87
7.2. Перечень вопросов для контроля знаний студентов	90

ВВЕДЕНИЕ

Наше время требует новых подходов к использованию технических знаний при изготовлении и выполнении изделий одежды в материале. Достижения и знания в современной модной одежде характеризуются наличием разнообразных форм, что определяется развитием национального искусства, культуры и другими факторами. Ассортимент верхней одежды постоянно меняется также вследствие роста потребностей и вкусов потребителей, стремления к обновлению.

Современная мода предлагает многочисленную вереницу образов, не подчиняющихся никакой логике. Контрасты и противоречия, постоянные перемены, смещения и скольжения из стиля в стиль – это знамение времени характерно и для моды 2007-2008 года.

Хотя мода остается не слишком спокойной, в ней нет ничего агрессивного, все деликатно и мягко. Прямые линии смягчаются легкими округлениями, линии кроя соответствуют округлостям фигуры.

Модная одежда хорошо скроена и хорошо отделана. Даже классические костюмы и деловая одежда с элементами спортивного стиля становятся более изощренными и изысканными. Определяющей чертой моды остается женственность, но несколько иная, чем прежде. Сегодня она, хотя и явная, но ненавязчивая, деликатная и утонченная.

Курс, давая студентам не только комплекс практических навыков при решении определенных проектных задач, формирует тип проектного мышления, направленный на создание гуманной среды обитания. В рамках курса рассматриваются основные понятия принципов и приемов инженерно-технологических дисциплин в проектной деятельности дизайнера. Производится изучение различных методов технологии изготовления из разных материалов при изготовлении отдельных узлов изделий и коллекций; основные сведения об их свойствах и специфике; изучение основ использования нормативного и справочного материалов и тесно связаны с другими учебными дисциплинами.

Данное пособие составлено с учетом рекомендаций учебно-методического отдела АмГУ и включает следующие разделы:

- программа дисциплины, соответствующая требованиям государственного образовательного стандарта
- рабочая программа дисциплины
- учебно-методические материалы по дисциплине

- методические рекомендации по проведению лекционных занятий, список рекомендуемой литературы (основной и дополнительной)
- краткий конспект лекций
- фонд тестовых и контрольных заданий для оценки качества знаний по дисциплине
- контрольные вопросы к экзамену

1. ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ, СООТВЕТСТВУЮЩАЯ ТРЕБОВАНИЯМ ГОСУДАРСТВЕННОГО ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО СТАНДАРТА

Курс «Технология изготовления костюма» является одной из дисциплин федерального компонента и состоит из лекционных работ. Дисциплина носит прикладной характер и является одной из специальных дисциплин в цикле профессиональной подготовки специалистов квалификации «Дизайн костюма», основывается на знаниях, полученных студентами при изучении смежных дисциплин.

В ходе изучения курса " Технология изготовления костюма " рассматриваются: основы технологии изготовления одежды, виды и свойства соединений. А также технологическая характеристика рабочих инструментов и швейных машин изучается студентами. Изучаются: процесс образования машинных стежков и строчек, клеевые и сварные соединения одежды, а также влажно-тепловая обработка швейных изделий.

Изучаются также: процессы изготовления швейных изделий, методы обработки и сборки деталей и узлов одежды различных видов, и общая схема и основные этапы технологического процесса подготовительно-раскройного и швейного производства. А также изучается расчет раскладок и настилов, способы формирования раскладных лекал, нормирование расходов и рациональное использование материалов, технологический процесс подготовки материалов для раскроя и их раскрой.

2. РАБОЧАЯ ПРОГРАММА ДИСЦИПЛИНЫ

Курс	2-3	Семестр	4-6
Лекции	___ 378 ___ (час.)	Экзамен	6 семестр
Самостоятельная работа	384 (час.)		
Всего часов	762		

2.1. Цели и задачи дисциплины, ее место в учебном процессе

«Технология изготовления костюма» являются одним из специальных курсов в цикле профессиональной подготовки специалистов квалификации «дизайн костюма», т.к. курс "Технология изготовления костюма" является составной частью учебного плана, занимает важное место в системе подготовки дизайнеров одежды. Учебная цель курса - изучение основ технологии швейных изделий, анализ современных направлений технологии изготовления одежды и костюма.

«Технология изготовления костюма» в соответствии с ГОСТ направлен на изучение следующих вопросов: место и роль инженерно-технологических дисциплин в проектной деятельности дизайнера; технология изготовления из различных материалов, основные сведения об их свойствах и специфике материалов, из которых изготавливаются изделия; конструирование, как метод инженерного проектирования, его средства и специфика. Курс, давая студентам не только комплекс практических навыков при решении определенных проектных задач. Курс «Технология изготовления костюма» формирует тип проектного мышления, направленный на создание изделий и коллекций, используя основы нормативного и справочного материалов.

2.1.1. Цель преподавания дисциплины:

Цели курса «Технология изготовления костюма»:

- Раскрытие основных принципов и приемов инженерно-технологических дисциплин в проектной деятельности дизайнера. Формирование проектного мышления у студентов, направленного на создание новых изделий и коллекций.
- Изучение различных методов технологии изготовления из разных материалов при изготовлении изделий и коллекций, основные сведения об их свойствах и специфике
- Изучение различных основных сведений о свойствах и материалах.

2.1.2. Задачи изучения дисциплины:

- Изучение основ курса «Технология изготовления костюма»;
- Освоение различных методик изготовления изделий легкого ассортимента, поясной одежды, изделий верхнего ассортимента, изделий из различных материалов;
- Изучение проблем формирования костюма для детей, людей пожилого возраста и инвалидов, людей молодого возраста, а также специфического назначения;
- Рассмотрение специфических требований при изготовлении для реализации продукции для полноценной жизнедеятельности в разных пространствах.

2.1.3. Перечень дисциплин, усвоение которых студентами необходимо при изучении данной дисциплины:

- **Конструирование костюма:** Требование к одежде. Размерная типология и размерные стандарты. Классификация фигур типового сложения. Методы конструирования и их классификация. Конструирование базовых основ. Конструирование на индивидуальную фигуру. Типовое проектирование. Конструктивное моделирование. Особенности конструирования одежды с учетом свойств материалов. Разработка лекал. Размножение. Особенности конструирования и моделирования одежды с использованием элементов САПР.
- **Выполнение проекта в материале:** Отбор, окончательная отработка и создание технических эскизов. Превращение эскизов в лекала. Разработка стратегии изготовления моделей с учетом их специфики. Отделка. Подбор и создание аксессуаров, обуви, украшений. Разработка стиля прически и макияжа.
- **Цветоведение:** Предмет цветоведения. Основные свойства цветов; основы колориметрии; цветовые явления; определение характеристик цветов при помощи ЭВМ; цветовые ряды. Спектральный состав излучения и его связь с цветом; физиология восприятия цвета; строение и работа глаза; закономерности аддитивного и субтрактивного синтеза цветов; смешение цветов; эмоциональное и физиологическое воздействие цветов на человека; цветовая символика; дополнительные цвета; виды цветового контраста.
- **Материаловедение:** Текстильные волокна и нити. Строение и получение тканей. Основные характеристики структуры материалов. Свойства материалов. Систематика швейных изделий и материалов. Оценка качества материалов по

стандартам. Формообразование и Формоустойчивость материалов и пакетов. Основные принципы и методы выбора материалов для одежды.

- **Макетирование костюма:** Способы и методы макетирования (муляжный метод, наколка). Виды наколки. Методика создания основ и моделирование частей костюма. Творческий поиск формы костюма.
- **Компьютерное проектирование в дизайне одежды:** Компьютерная графика как один из современных способов разработки и подачи дизайнерской идеи.
- **Проектная графика:** Графические материалы, методы и способы подачи эскизов, технического рисунка, журнальной обложки, журнальных страниц, буклетов. Композиция графического листа.
- **Художественное проектирование костюма:** Методология проектирования единичных изделий и костюмов, коллекций. Объект проектирования. Предпроектный анализ. Проектирование изделий различного целевого и функционального назначения. Техника выполнения проектных работ.
- **Психология:** предмет, объект и методы психологии. Психика и организм. Психика, поведение и деятельность. Основные функции психики. Структура психики. Основные психические процессы. Структура сознания. Познавательные процессы. Ощущение. Восприятие. Представление. Воображение. Мышление и интеллект. Творчество. Внимание. Эмоции и чувства. Психическая регуляция поведения и деятельности. Общение и речь. Психология личности.

2.2. Содержание дисциплины

2.2.1. Федеральный компонент

Курс «Технология изготовления костюма» является дисциплиной федерального компонента.

СДФ. 03-07 Технология изготовления костюма: Основы технологии изготовления одежды, виды и свойства соединений. Технологическая характеристика рабочих инструментов и швейных машин. Процесс образования машинных стежков и строчек. Клеевые и сварные соединения одежды. Влажно-тепловая обработка швейных изделий. Процессы изготовления швейных изделий. Методы обработки и сборки деталей и узлов одежды различных видов. Общая схема и основные этапы технологического процесса подготовительно-раскройного и швейного производства. Расчет раскладок и настилов. Способы формирования раскладок лекал. Нормирование расходов и

рациональное использование материалов. Технологический процесс подготовки материалов для раскроя и их раскрой.

2.2.2. Наименование тем, их содержание, объем в лекционных часах 2 курс, 4 семестр

№ п/п	Наименование тем и их содержание	Кол-во лекционных часов	Кол-во часов СРС
1	2	3	4
1	<p>Общие сведения о конструкции одежды и требования к ней.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Основы технологии изготовления одежды, виды и свойства соединений. 2. Основная терминология технологии и конструирования одежды. 3. Требования, предъявляемые к одежде, нормативно-техническая документация. 4. Виды работ по изготовлению одежды. 	2	12
2	<p>Ручные и машинные стежки и строчки.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Ручные стежки и строчки. 2. Требования к машинным стежкам и строчкам. 3. Процесс образования машинных стежков и строчек. 	2	12
3	<p>Технологическая характеристика рабочих инструментов и швейных машин.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Краткий анализ технологического швейного оборудования. 2. Анализ универсальных и специальных швейных машин. 3. Анализ оборудования и приспособлений для ВТО. 	2	10
1	2	3	4
4	<p>Процесс образования стежков. Рабочие органы машин.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Конструкция рабочих органов машин челночного стежка, их назначение. 2. Технологический процесс образования челночных 	2	14

	<p>стежков.</p> <p>3. Краткий анализ процесса образования цепных стежков.</p> <p>4. Рабочие органы машин цепного стежка.</p>		
5	<p>Машинные ниточные швы.</p> <p>1. Характеристика ниточных швов.</p> <p>2. Краевые и отделочные швы.</p>	2	12
6	<p>Клеевые и сварные соединения одежды.</p> <p>1. Общие сведения о клеевых соединениях.</p> <p>2. Виды клеев, физико-механические свойства клеевых соединений.</p> <p>3. Виды клеевых материалов.</p> <p>4. Особенности обработки клеевыми прокладочными материалами деталей одежды.</p>	2	16
7	<p>Влажно-тепловая обработка (ВТО) швейных изделий.</p> <p>1. Терминология ВТО.</p> <p>2. Режим ВТО.</p> <p>3. Оборудование для ВТО.</p>	2	14
8	<p>Процессы изготовления швейных изделий.</p> <p>1. Методы обработки деталей и узлов одежды различных видов.</p> <p>2. Методы сборки деталей и узлов одежды различных видов.</p>	1	10
1	2	3	4
9	<p>Начальная обработка деталей одежды.</p> <p>1. Назначение начальной обработки срезов деталей.</p> <p>2. Виды начальной обработки срезов деталей.</p> <p>3. Технологическая обработка мелких деталей.</p> <p>4. Классификация мелких деталей.</p>	2	14

	5. Способы обработки мелких деталей.		
10	<p>Общая схема и основные этапы технологического процесса подготовительно-раскройного и швейного производства.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Расчет раскладок и настилов. 2. Способы формирования раскладных лекал в раскладках. 3. Нормирование расходов и рациональное использование материалов при раскладывании лекал. 4. Технологический процесс подготовки материалов для раскроя и их раскрой. 	4	6
11	<p>Обработка воротников в легких изделиях.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Последовательность обработки воротников различных по конструкции. 	4	10
12	<p>Обработка карманов в легких изделиях.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1 Начальная обработка накладных карманов. 2 Соединение накладных карманов с изделием. 3 Способы обработки прорезных карманов. 4 Обработка карманов в шве. 5 Обработка карманов в изделиях с подрезным бочком. 	5	10
3 курс 5 семестр			
1	2	3	4
13	<p>Обработка застежек.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1 Классификация застежек. 2 Обработка застежек, доходящих до низа изделия. 3 Обработка застежек, не доходящих до низа изделия. 4 Обработка застежек в шве. 	6	10

	5 Обработка застежек на цельнокроеной детали.		
14	Обработка плечевых срезов. 1 Обработка плечевых срезов.	2	2
15	Соединение воротников с изделием. 1 Соединение воротников с изделием швом с открытым срезом. 2 Соединение воротников с изделием швом с закрытым срезом.	6	8
16	Обработка горловины. 1 Классификация и обработка горловины.	4	10
17	Обработка низа рукава. 1 Обработка низа рукава на манжету. 2. Обработка застежки рукава.	6	6
18	Обработка рукавов. 1 Обработка рукава. 2 Соединение рукава с изделием в легких изделиях.	4	4
19	Обработка пройм в изделиях без рукавов. 1 Обработка пройм в изделиях без рукавов подкладкой. 2 Обработка пройм в изделиях без рукавов обтачками.	4	6
1	2	3	4
20	Обработка изделий по линии талии и низа. 1 Обработка изделий по линии талии. 2 Обработка изделий по линии низа.	4	4
3 курс 6 семестр			
21	Поузловая обработка пальто, курток, пиджаков, брюк, юбок, жилетов. 1 Пузловая обработка пальто. 2 Пузловая обработка курток. 3 Пузловая обработка пиджаков. 4 Пузловая обработка брюк. 5.Пузловая обработка юбок.	26	16

	6.Поузловая обработка жилетов.		
22	Особенности обработки и сборки брюк, юбок. 1 Особенности обработки и сборки брюк. 2 Особенности обработки и сборки юбок.	26	14
23	Особенности обработки и сборки жилетов 1 Особенности обработки жилетов 2 Особенности сборки жилетов	26	16
24	Начальная обработка полочки и спинки в верхних изделиях 1. Начальная обработка полочки и спинки в верхних изделиях 2. Обработка бортовой прокладки в верхней одежде.	26	14
25	Обработка карманов в верхней одежде 1. Накладные карманы 2. Прорезные карманы 3. Карманы в швах 4. Внутренние карманы	26	18
26	Обработка рукава и соединение рукава с изделием в верхних изделиях 1. Два способа сборки двухшовного рукава 2. Рукав рубашечного покроя 3. Рукав реглан	26	12
1	2	3	4
27	Обработка подбортов в верхних изделиях 1. Обработка подбортов в верхних изделиях 2. Соединение подбортов с бортами полочек	26	1
28	Соединение срезов полочек и спинки в верхних изделиях 1. Соединение боковых срезов полочек и спинки 2. Соединение плечевых срезов полочек и спинки	26	16
29	Обработка воротников и соединение их с изделием 1. Обработка воротника в мужском пиджаке 2. Обработка воротников в мужском пальто 3. Обработка меховых воротников	26	16
30	Обработка и соединение изделия с утепляющей	26	20

	прокладкой 1. Обработка и соединение изделия с утепляющей прокладкой притачным способом 2. Обработка и соединение изделия с утепляющей прокладкой отлетным способом		
31	Окончательная обработка изделий. 1. Влажно-тепловая обработка изделия перед соединением с подкладкой 2. Три этапа приутюживания изделия перед соединением с подкладкой 3. Отпаривание изделия	26	18
32	Особенности обработки изделий из материалов с различными пошивочными свойствами	26	18
	ИТОГО:	378	384

2.2.3. Самостоятельная работа студентов

За весь период обучения предусмотрено 384 часа самостоятельной работы, во время которых студенты изучают литературу по курсу «Технология изготовления костюма», ГОСТы. Самостоятельная работа включает изучение теоретических вопросов, выносимых для самостоятельной проработки в не аудиторных занятиях. Которые были не охвачены в рамках лекционного аудиторного присутствия на занятиях, так как изучаемые вопросы объемны и многогранны.

Самостоятельная работа студентов с учебной литературой осуществляется во время, отведенное для самостоятельной работы в соответствии с количеством часов, предусмотренных учебным планом специальности.

Выполнения данного вида работ контролируется преподавателем путем опроса по теоретическим вопросам темы в виде тестовых письменных заданий.

2.2.4. Перечень и темы промежуточных форм контроля знаний

2-3 курс, 4-6 семестр

Текущий контроль знаний проводится в рамках лекционных работ и консультаций. Еженедельно проводится опрос или тестирование по теоретическим вопросам курса. Промежуточный контроль осуществляется три раза в семестр в виде тестов. Положительную оценку получают студенты, успешно выполнившие тесты. Результаты

учитываются при допуске к сдаче экзамена. Итоговый контроль проводится в виде экзамена в 6 семестре.

2.2.5. Экзамен (3 курс, 6 семестр)

По окончании 6 семестра студенты сдают экзамен по изучаемым темам лекционных и самостоятельных занятий.

2.2.5.1. Критерии оценки:

По окончании 6 семестра студенты сдают экзамен по дисциплине, который предусматривает сдачу теоретического материала за три предыдущих семестра.

Теоретические вопросы по курсу доводятся до сведения студентов на последнем занятии.

До экзамена допускаются студенты, не имеющие задолжностей по практической части курса (полностью выполнен объем самостоятельных работ), а также выполнившие и защитившие все самостоятельные работы.

Оценка "**о т л и ч н о**" ставится в случае:

- правильных и полных ответов на оба теоретических вопроса билета, сопровождаемых верно выполненными рисунками; правильного выполнения узла.

Оценка "**х о р о ш о**" ставится в случае:

- правильного, неполного ответа на один из теоретических вопросов билета, требующего уточняющих дополнительных вопросов со стороны преподавателя или ответа содержащего ошибки непринципиального (второстепенного) характера, которые студент исправляет после замечаний (дополни. вопросов) преподавателя или недостаточного количества (отсутствия)

поясняющих рисунков; правильного выполнения всех узлов,

- правильных и полных ответов на оба теоретических вопроса билета, сопровождаемых верно выполненными рисунками; правильного выполнения графического задания без пояснений (не верными пояснениями) или затруднений в ходе выполнения графического задания с которым студент легко справляется после помощи преподавателя.

Оценка "**у д о в л е т в о р и т е л ь н о**" ставится в случае:

- неверного ответа (отсутствия ответа) на один из теоретических вопросов билета; правильного графического задания после незначительной помощи преподавателя;

- ответов на теоретические вопросы билета, содержащих ошибки принципиального характера (грубые ошибки); правильного графического задания;

- в случае правильных и полных ответов на оба теоретических вопроса билета, сопровождаемых верно выполненными рисунками; неверного выполнения графического задания (не справился с задачей после помощи преподавателя).

Оценка **"неудовлетворительно"** ставится в случае:

- неверных ответов (отсутствия ответов) на оба теоретических вопроса билета;
- неверного ответа (отсутствия ответа) на один из теоретических вопросов билета и неверное выполнение графического задания.

2.3. Учебно-методические материалы по дисциплине

2.3.1. Перечень обязательной (основной) литературы

1. Антонов Э. Мужская верхняя одежда. Серия "Учебный курс". - Ростов-на-Дону: "Феникс", 2000, - 448 с.
2. Силаева М.А. Пошив изделий по индивидуальным заказам: Учебн. - М.: «Академия», 2002. - 528 с.
3. Крючкова Г.А. Технология и материалы швейного производства: Учебн. - М.: «Академия», 2003. - 384 с.
4. Терская Л.А. Технология раскроя и пошива меховой одежды. Учебн. – 2-е изд., стер. - М.: «Академия», 2005. - 272 с.
5. Пармон Ф.М. Композиция костюма: Учебн. - М.: Легпромбытиздат, 1998.
6. Труханова А.Т. Иллюстрированное пособие по технологии легкой одежды: Учебн. - М.: Высшая школа, 2000.
7. Труханова А.Т. Основы технологии швейного производства: Учебн. - М.: Высшая школа, 1987.
8. Технология женской и детской одежды: Учебн. - М.: Высшая школа, 1999.
9. Меликов Э.Х. Лабораторный практикум по технологии швейных изделий. - М.: Легкая индустрия, 1988. - 270 с.
10. Савостицкий А.В., Меликов Э.Х., Куликова И.А. Технология швейных изделий: Учебн. - М.: "Легкая и пищевая промышленность", 1982. - 600 с.
11. Савостицкий А.В., Меликов Э.Х. Технология швейных изделий, изд. 2, перераб. и дополн: Учебн. - М.: "Легкая и пищевая промышленность", 1982. - 440 с.
12. Литвинова И.Н., Шахова Я.А. Изготовление женской верхней одежды: Учебн. - М.: Легпромбытиздат, 1987. - 288 с.

13. Туханова А.Т. Изготовление мужской верхней одежды: Учебн. – М.: Легкая и пищевая промышленность, 1981. – 312 с.
14. Кокеткин П.П., Кочегура Т.Н., Барышникова В.И. Промышленная технология одежды: Справочник. – М.: Легпромбытиздат, 1988. – 640 с.
15. Першина Л.Ф., Петрова С.В. Технология швейного производства: Учебн. - М.: Легпромбытиздат, 1991. - 416 с.
16. Ольшанская Г.Г. Курсовая работа по дисциплине "Инженерно-технологическое обеспечение дизайна": Учебно-методическое пособие. - Благовещенск: АмГУ, 2002.
17. Присяжная И.М., Чупрова О.В. Практикум к лабораторным работам по курсу «Технология изготовления костюма» (Учебно- методическое пособие) г. Благовещенск, АмГУ, 2004.

2.3.2. Перечень дополнительной литературы:

1. Основы промышленной технологии поузловой обработки женской и детской одежды. М., "Легкая индустрия", 1975. 192 с.
2. Основы промышленной технологии поузловой обработки верхней одежды. М., "Легкая индустрия", 1976. 560 с.
3. Каталог швейного оборудования. М., "Легкая индустрия", 1970-1976.
4. Назарова А.И., Куликова И.А., Савостицкий А.В. Технология швейных изделий по индивидуальным заказам.- М., 1986.
5. Флерова Л.И., Золотцева Л.В. и др. Промышленная технология поузловой обработки верхних трикотажных изделий.- М.: Легкая индустрия, 1983.
6. Першина Л.Ф., Петрова С.В. Технология швейного производства. - М.: Легпромбытиздат, 1991.
7. Меликов Е.Х., Флерова Л.Н., Мурыгин В.Е. Лабораторный практикум по технологии швейных изделий. - М.: "Легкая индустрия", 1977. - 272 с.
8. Кокеткин В.П. Справочник по технологии швейного производства.- М.: Легпромбытиздат, 1987.
9. Кройка. (Как шить красиво). Пер. с англ. М. Кравченко. - М.: Дрофа, 1994.
10. Высокая мода. Секреты дизайна. - BMR.: Корн Мадера, Центральная Америка, 1994.

11. Бровина Е.В., Курдыба А.А., Сайганова Е.Ю., Шевчук З.В. и др. Швея, портной легкого женского платья. Комплект инструкционно-технологических карт по производственному обучению. - Ростов н/Д: Феникс, 2001.
12. Дашкевич Л.М., Можчиль Н.Е. Современная технология обработки юбки и блузки. - Ростов н/Д: Феникс, 2001.
13. Зевакова Л.Н. Закройщик верхней женской одежды. - Ростов н/Д: Феникс, 2001.
15. Рослякова Т.А. Дамский пиджак и пальто. Конструирование. Моделирование. Технология пошива. / Учебный курс - Ростов н/Д: Феникс, 1999.
16. Рейбарх Л.Б., Лейбман С.Я., Рейбарх Л.П. Оборудование швейного производства. - М.: Легпромбытиздат, 1988. - 288 с.
17. Дрожжин В.И. Технологическое оборудование швейно - трикотажного производства: Справ. - М.: Легпромбытиздат, 1988. - 304 с.
18. Журналы "Ателье", 2001, 2002, 2003, 2004, 2005.
19. ГОСТ 904-87. Изделия трикотажные бельевые для женщин и девочек. Общие ТУ.
20. ГОСТ 20462-87. Изделия трикотажные бельевые для мужчин и мальчиков. Общие ТУ.
21. ГОСТ 7474-88. Изделия трикотажные для женщин и девочек. Общие технические условия.
22. ГОСТ 12807-88. Изделия швейные классификация стежков, строчек и швов.
23. ГОСТ 28039-89. Изделия трикотажные для мужчин и мальчиков. Общие технические условия.
24. ГОСТ 29097-91 Изделия корсетные. Общие ТУ
25. ГОСТ 25295-91. Одежда верхняя пальтово - костюмного ассортимента. Общие ТУ.
26. ГОСТ 25294-91. Одежда верхняя пальтово - блузочного ассортимента. Общие ТУ.
27. ГОСТ 25296-91. Изделия швейные бельевые. Общие ТУ.
28. ГОСТ 17-835-80. Изделия швейные. Технические требования к стежкам, строчкам и швам.

2.3.3. Перечень наглядных и других пособий:

1. Компакт-диск "Технология изготовления костюма" для DVD.
2. Таблицы и рисунки, плакаты по темам курса "Технология изготовления костюма"

3. ГРАФИК САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ УЧЕБНОЙ РАБОТЫ СТУДЕНТОВ ПО ДИСЦИПЛИНЕ

За весь период обучения предусмотрено 384 часа самостоятельной работы, во время которых студенты изучают литературу по курсу «Технология изготовления костюма», ГОСТы. Самостоятельная работа включает изучение теоретических вопросов, выносимых для самостоятельной проработки.

Самостоятельная работа студентов с учебной литературой осуществляется в соответствии с количеством часов, предусмотренных учебным планом специальности.

Выполнение данного вида работ контролируется преподавателем путем опроса и тестов по теоретическим вопросам темы.

3.1. График самостоятельной работы студентов

Номер недели	Номер темы	Самостоятельная работа студентов		
		Вопросы для самостоятельного изучения	Часы	Форма контроля
1	2	3	4	5
2 курс, 4 семестр				

1	1	<p>Общие сведения о конструкции одежды и требования к ней.</p> <p>1. Основы технологии изготовления одежды, виды и свойства соединений.</p> <p>2. Основная терминология технологии и конструирования одежды.</p> <p>3. Требования, предъявляемые к одежде, нормативно-техническая документация.</p> <p>4. Виды работ по изготовлению одежды.</p>	12	Опрос
2	2	<p>Ручные и машинные стежки и строчки.</p> <p>1. Ручные стежки и строчки.</p> <p>2. Требования к машинным стежкам и строчкам.</p> <p>3. Процесс образования машинных стежков и строчек.</p>	12	Опрос
3	3	<p>Технологическая характеристика рабочих инструментов и швейных машин.</p> <p>1. Краткий анализ технологического швейного оборудования.</p> <p>2. Анализ универсальных и специальных швейных машин.</p> <p>3. Анализ оборудования и приспособлений для ВТО.</p>	10	Опрос, тесты
1	2	3	4	5

4	4	<p>Процесс образования стежков. Рабочие органы машин.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Конструкция рабочих органов машин челночного стежка, их назначение. 2. Технологический процесс образования челночных стежков. 3. Краткий анализ процесса образования цепных стежков. 4. Рабочие органы машин цепного стежка. 	14	Опрос
5	5	<p>Машинные ниточные швы.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Характеристика ниточных швов. 2. Краевые и отделочные швы. 	12	Опрос
6	6	<p>Клеевые и сварные соединения одежды.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Общие сведения о клеевых соединениях. 2. Виды клеев, физико-механические свойства клеевых соединений. 3. Виды клеевых материалов. 4. Особенности обработки клеевыми прокладочными материалами деталей одежды. 	16	Опрос, тесты
7	7	<p>Влажно-тепловая обработка (ВТО) швейных изделий.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Терминология ВТО. 2. Режим ВТО. 3. Оборудование для ВТО. 	14	Опрос
8	8	<p>Процессы изготовления швейных изделий.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Методы обработки деталей и узлов одежды различных видов. 2. Методы сборки деталей и узлов одежды различных видов. 	10	Опрос, тесты
1	2	3	4	5

9,10	9	<p>Начальная обработка деталей одежды.</p> <p>1.Назначение начальной обработки срезов деталей.</p> <p>2.Виды начальной обработки срезов деталей.</p> <p>3.Технологическая обработка мелких деталей.</p> <p>4.Классификация мелких деталей.</p> <p>5.Способы обработки мелких деталей.</p>	14	Опрос
11	10	<p>Общая схема и основные этапы технологического процесса подготовительно-раскройного и швейного производства.</p> <p>1.Расчет раскладок и настилов.</p> <p>2.Способы формирования раскладных лекал в раскладках.</p> <p>3.Нормирование расходов и рациональное использование материалов при раскладывании лекал.</p> <p>4.Технологический процесс подготовки материалов для раскроя и их раскрой.</p>	6	Опрос
12	11	<p>Обработка воротников в легких изделиях.</p> <p>1.Последовательность обработки воротников различных по конструкции.</p>	10	Опрос
13,14,15	12	<p>Обработка карманов в легких изделиях.</p> <p>1.Начальная обработка накладных карманов.</p> <p>2.Соединение накладных карманов с изделием.</p> <p>3.Способы обработки прорезных карманов.</p> <p>3.Обработка карманов в шве.</p> <p>4.Обработка карманов в изделиях с подрезным бочком.</p>	10	Опрос
1	2	3	4	5
3 курс 5 семестр				

1	13	Обработка застежек. 1.Классификация застежек. 2.Обработка застежек, доходящих до низа изделия. 3.Обработка застежек, не доходящих до низа изделия. 4.Обработка застежек в шве. 5.Обработка застежек на цельнокроеной детали.	10	Опрос, тесты
2,3	14	Обработка плечевых срезов. 1.Обработка плечевых срезов.	2	Опрос
4,5	15	Соединение воротников с изделием. 1.Соединение воротников с изделием швом с открытым срезом. 2.Соединение воротников с изделием швом с закрытым срезом.	8	Опрос, тесты
6,7	16	Обработка горловины. 1.Классификация и обработка горловины.	10	Опрос
8,9,10, 11	17	Обработка низа рукава. 1.Обработка низа рукава на манжету. 2.Обработка застежки рукава.	6	Опрос, тесты
12,13,14	18	Обработка рукавов. 1.Обработка рукава. 2.Соединение рукава с изделием в легких изделиях.	4	Опрос
15,16	19	Обработка пройм в изделиях без рукавов. 1.Обработка пройм в изделиях без рукавов подкладкой. 2.Обработка пройм в изделиях без рукавов обтачками.	6	Опрос
1	2	3	4	5
17,18	20	Обработка изделий по линии талии и низа. 1.Обработка изделий по линии талии. 2.Обработка изделий по линии низа.	4	Опрос
3 курс 6 семестр				

1	21	Поузловая обработка пальто, курток, пиджаков, брюк, юбок, жилетов. 1.Поузловая обработка пальто. 2.Поузловая обработка курток. 3.Поузловая обработка пиджаков. 4.Поузловая обработка брюк. 5.Поузловая обработка юбок. 6.Поузловая обработка жилетов.	16	Опрос, тесты
2	22	Особенности обработки и сборки брюк, юбок. 1.Особенности обработки и сборки брюк. 2.Особенности обработки и сборки юбок.	14	Опрос, тесты
3,4	23	Особенности обработки и сборки жилетов 1.Особенности обработки жилетов 2.Особенности сборки жилетов	16	Опрос, тесты
5	24	Начальная обработка полочки и спинки в верхних изделиях 1.Начальная обработка полочки и спинки в верхних изделиях 2.Обработка бортовой прокладки в верхней одежде.	14	Опрос
6	25	Обработка карманов в верхней одежде 1.Накладные карманы 2.Прорезные карманы 3.Карманы в швах 4.Внутренние карманы	18	Опрос
1	2	3	4	5
7	26	Обработка рукава и соединение рукава с изделием в верхних изделиях 1. Два способа сборки двухшовного рукава 2. Рукав рубашечного покроя 3. Рукав реглан	12	Опрос, тесты

8	27	Обработка подбортов в верхних изделиях 1. Обработка подбортов в верхних изделиях 2. Соединение подбортов с бортами полочек	1	Опрос, тесты
9	28	Соединение срезов полочек и спинки в верхних изделиях 1. Соединение боковых срезов полочек и спинки 2. Соединение плечевых срезов полочек и спинки	16	Опрос
10	29	Обработка воротников и соединение их с изделием 1. Обработка воротника в мужском пиджаке 2. Обработка воротников в мужском пальто 3. Обработка меховых воротников	16	Опрос, тесты
11,12	30	Обработка и соединение изделия с утепляющей прокладкой 1. Обработка и соединение изделия с утепляющей прокладкой притачным способом 2. Обработка и соединение изделия с утепляющей прокладкой отлетным способом	20	Опрос, тесты
13	31	Окончательная обработка изделий. 1. Влажно-тепловая обработка изделия перед соединением с подкладкой 2. Три этапа приутюживания изделия перед соединением с подкладкой 3. Отпаривание изделия	18	Опрос
1	2	3	4	5
14,15	32	Особенности обработки изделий из материалов с различными пошивочными свойствами	18	Опрос

3.2. Вопросы для подготовки и самостоятельной работы:

1. Карман с подкройным бочком
2. Обработка прорезного кармана «в рамку»

3. Обработка воротника с острыми углами и с закругленными углами и рюшей
4. Обработка бретелей, шлевок, пат, погон
5. Соединение деталей по фасонным линиям, имеющим внутренний угол (на примере узла)
6. Обработка стояче отложного воротника и воротника с рюшей
7. Обработка кармана в боковом шве
8. Последовательность обработки двойной кокетки (по типу кокетки в мужской сорочке)
9. Прорезной карман с клапаном
10. Обработка накладного кармана с закругленными уголками
11. Обработка не отлетных кокеток
12. Обработка накладных карманов с притачной подкладкой
13. Обработка разрезов и шлицы по юбке
14. Обработка низа брюк без манжеты (спец. брючной тесьмой). Обработка низа брюк манжетой
15. Соединение воротников с изделием
16. Обработка заднего кармана брюк
17. Обработка пояса брюк
18. Обработка пояса юбки, обработка верхнего среза юбки обтачкой
19. Соединение рукава с изделием
20. Обработка низа рукава мужской сорочки манжетой
21. Обработка одно - и двухслойной кокетки с наружным углом.
22. Обработка застёжек женских юбок.
23. Обработка прорезного кармана с клапаном
24. Обтачивание изделия легкого ассортимента подкладкой
25. Соединение деталей по фасонным линиям, имеющим углы
26. Обработка кармана, образованного резной фасонной линией
27. Обработка застежки мужских брюк
28. Обработка горловины в изделиях без воротника

4. КРАТКИЙ КОНСПЕКТ ЛЕКЦИЙ ПО КАЖДОЙ ТЕМЕ:

2 курс (4 семестр)

Тема 1 (2 часа). Общие сведения о конструкции одежды и требования к ней.

- 1. Основы технологии изготовления одежды, виды и свойства соединений.**
- 2. Основная терминология технологии и конструирования одежды.**
- 3. Требования, предъявляемые к одежде, нормативно-техническая документация.**
- 4. Виды работ по изготовлению одежды.**

Потребительские требования к одежде – это требования к качеству ее изготовления, для оценки которого определяются эстетические, конструктивно – эргономические и технологические показатели. Рассмотрим все эти требования подробнее.

Эстетические показатели отражают соответствие композиции (стиля, формы, покроя, отделки, колорита и рисунка ткани) изделия облику, телосложению, возрасту человека, целостность композиции изделия и его адекватность направлению моды.

Соответствие изделия направлению моды характеризуется современностью силуэтной формы и покроя изделия, материалов и фурнитуры, отделки, цветовых и тональных сочетаний материалов.

Современность силуэтной формы определяется соответствием объема изделий по линиям груди, талии, бедер и низа, длины изделия и рукавов, высоты и длины плеча, расположения линии талии и других конструктивных линий направлению моды с учетом индивидуальных особенностей человека.

Современность покроя определяется его соответствием направлению моды с учетом индивидуальных особенностей человека, модным расположением конструктивно – декоративных линий, размером, формой, размещением декоративных деталей и их числом, соразмерностью и соподчиненностью линий, деталей, а также единством стиля и назначения отделки и изделия.

Соответствие использованных материалов и фурнитуры силуэтной форме, покрою, назначению изделия определяется их структурой, цветовым оформлением, эксплуатационными и гигиеническими свойствами материалов, гармоничностью сочетаний материалов и фурнитуры по структуре и форме.

Эстетические требования к проектируемым моделям состоят в удовлетворении вкусов человека в отношении общего вида изделия и его художественного оформления. Проектируемые модели должны быть удобными и в то же время изящными и красивыми.

Эстетические показатели качества одежды оцениваются визуально.

Конструктивно – эргономические показатели качества изделия характеризуются соответствием конструкции изделия фигуре человека, обеспечивают правильную посадку изделия на фигуре, удобство конструкции при эксплуатации изделия, ее рациональность.

Соответствие конструкции изделия фигуре человека, правильная посадка изделия на фигуре определяется размером, ростом, полнотой фигуры. А также правильностью расположения бортов, шлиц, боковых швов, рукавов, воротника, складок, фалд.

Удобство конструкции при эксплуатации изделия определяется свободой движения, пользования карманами, застежками и другими отдельными элементами.

Рациональность конструкции, характеризуемая возможностью снижения трудоемкости и материалоемкости изготовления изделия, соблюдением при его раскрое требований стандартов, оценивается визуально.

Технологические показатели характеризуются соответствием качества пошива и влажно – тепловой обработки требованиям технической документации и степенью использования прогрессивных методов обработки.

Соответствие пошива и влажно – тепловой обработки требованиям технической документации определяется качеством выполнения машинных, утюжильных и ручных работ.

Качество готовых изделий по технологическим показателям определяется при помощи линейки, сантиметровой ленты, а также визуально.

При оценке изделия по технологическим показателям могут быть выявлены такие дефекты, как укороченное изделие относительно задуманного по проекту; резко выраженные заломы на полочках, спинке, других участках; заметно выраженные текстильные дефекты; нарушение требований, регламентированных стандартом.

Технические требования включают требования к качеству и изготовлению проектируемых моделей. Все применяемые материалы, из которых изготавливаются проектируемые модели, должны соответствовать требованиям государственных стандартов (ГОСТ) или технических условий (ТУ). Изготовление проектируемых моделей должно производиться в соответствии с требованиями стандартов и утвержденными методами обработки. Проектируемые модели после изготовления должны сохранять свою первоначальную форму (не деформироваться в процессе использования) и быть прочными в носке.

Подводя черту вышесказанному нужно отметить, что выбор материалов должен быть аргументирован студентом – дизайнером в соответствии с вышепредложенными путями и методами.

Тема 2 (2 часа). Ручные и машинные стежки и строчки.

1. Ручные стежки и строчки.

2. Требования к машинным стежкам и строчкам.

3. Процесс образования машинных стежков и строчек.

Стежок это - переплетение ниток между двумя проколами ткани иглой. Стежки могут быть машинные и ручные.

Ручные стежки выполняют одной ниткой, для выполнения машинных стежков применяют различное число ниток.

Машинные швы бывают соединительные, краевые, отделочные.

Тема 3 (2 часа). Технологическая характеристика рабочих инструментов и швейных машин.

1.Краткий анализ технологического швейного оборудования.

2.Анализ универсальных и специальных швейных машин.

3.Анализ оборудования и приспособлений для ВТО.

Для оборудования, выбранного использовать при изготовлении проектируемых изделий, следует учитывать, что качество швов в изделии в значительной степени зависит от вида применяемого в конкретной операции оборудования, а также правильности его наладки в соответствии с применяемыми нитками и материалами. Лучшее качество швов можно получить на швейных машинах, оснащенных специальными двигателями материалов. Эти машины целесообразней использовать для выполнения швов, от качества которых зависит внешний вид проектируемых изделий, а также при применении различных средств малой механизации и приспособлений. При подборе машин для выполнения конкретной операции необходимо исходить из их технической характеристики (см. в таблице 1, 2, 3, 4).

Таблица 1 Классификация оборудования

Швейные машины общего назначения (стачивающие)	Класс машины
1. одноигольная швейная машина	97 кл. ОЗЛМ
2. одноигольная швейная машина	97 – А кл. ОЗЛМ
3. одноигольная швейная машина	597 – М кл. ОЗЛМ
4. одноигольная швейная машина	1022 кл. ОЗЛМ

Таблица 2 Классификация оборудования

Швейные машины, специализированные по виду выполняемых работ	Класс машины
1. одноигольная швейная машина для обрезки края и обметывания среза	51 - А кл. ПМЗ
2. одноигольная швейная машина для подшивочных работ	85 кл. ПМЗ
3. одноигольная швейная машина для выполнения зигзагообразной строчки	335-121 кл. «Минерва» (ЧССР)
4. двухигольная швейная машина для стачивания с одновременной обрезкой и обметыванием края	408 – А кл. РЗЛМ

Таблица 3 Классификация оборудования

Швейные машины - полуавтоматы	Класс машины
1. полуавтомат для изготовления прямых петель под пуговицы с закрепками на концах и с прорубанием материала после обметывания	25 - А кл. ПМЗ
2. полуавтомат для пришивания плоских пуговиц с двумя и четырьмя отверстиями	95 кл. ПМЗ
3. полуавтомат для изготовления закрепок	220 - М кл. ОЗЛМ
4. полуавтомат для пришивания плоских пуговиц с двумя отверстиями	727 кл. ПМЗ

Таблица 4 Классификация оборудования

Оборудование для влажно - тепловой обработки	Марка оборудования
1. пневматический легкий пресс	ПЛЦ
2. пневматический средний пресс	ПСЦ
3. пневматический тяжелый пресс	ПТЦ

Тема 4 (2 часа). Процесс образования стежков. Рабочие органы машин.

- 1. Конструкция рабочих органов машин челночного стежка, их назначение.**
- 2. Технологический процесс образования челночных стежков.**
- 3. Краткий анализ процесса образования цепных стежков.**
- 4. Рабочие органы машин цепного стежка.**

Игла прокалывает ткани и сквозь них проходит петля сходящей с катушки нитки иглы. Под тканями челнок расширяет петлю и обводит ее вокруг шпульки, на которую намотана нитка челнока. После полного обхода петли вокруг шпульки образуется переплетение нитки иглы с ниткой челнока. Затем нитепритягиватель, вытягивая вверх нитку иглы, втягивает внутрь ткани нитку челнока до тех пор, пока узел переплетения не станет располагаться в середине сшиваемых тканей.

Тема 5 (2 часа). Машинные ниточные швы.

1. Характеристика ниточных швов.

2. Краевые и отделочные швы.

Соединительные швы: стачной, настрочной, накладной, запошивочный, шов в замок, шов встык – накладной.

Краевые швы: окантовочные, шов в подгибку с открытым или с закрытым срезами, обтачные швы.

Отделочные швы: складки. Фасонные линии и швы, рельефные швы, швы с кантом

Тема 6 (2 часа). Клеевые и сварные соединения одежды.

1. Общие сведения о клеевых соединениях.

2. Виды клеев, физико-механические свойства клеевых соединений.

3. Виды клеевых материалов.

4. Особенности обработки клеевыми прокладочными материалами деталей одежды.

Клеевые соединения – это порошки, клеевая пленка, а также клеевая нить, паутинка, и клеевая паста, сетка, кромка. Существуют разнообразные клеевые прокладочные материалы и многозональные клеевые прокладочные материалы.

Пленочные материалы и покрытия на основе термопластических смол и полимерных материалов – полиэтилен и полиамид, использование ниточных швов для соединения ослабляет прочность материала по линии швов и лишает их водонепроницаемости. В связи с этим для изготовления изделий применяют сварку, которая позволяет получать прочные швы и выполнять отделку деталей одежды. Способы сварки термопластичных материалов: горячим воздухом, термоконтактный, токами высокой частоты и ультразвуком.

Для получения высококачественных клеевых соединений необходимо соблюдать режимы обработки, установленные для каждого вида прокладочного клеевого материала. Перед прессованием детали, обрабатываемые с клеевыми материалами, увлажняют или пропаривают (влажность 40-50 %).

Тема 7 (2 часа). Влажно-тепловая обработка (ВТО) швейных изделий.

1.Терминология ВТО.

2.Режим ВТО.

3.Оборудование для ВТО.

Терминология ВТО: разутюживание, заутюживание, сутюживание, оттягивание, отпаривание, декатирование, фальцевание, дублирование, отутюживание.

Режимы ВТО: температура нагревающей поверхности, продолжительность контакта, влага, давление.

ВТО выполняется тремя способами: глажением, прессованием и пропариванием.

Глажение – это способ, при котором гладящая поверхность перемещается по ткани и одновременно оказывает на нее давление. Глажение производится с помощью утюгов. Прессование – это способ, при котором ткань сжимается между двумя горячими, но не перемещающимися поверхностями. Прессование производится с помощью прессов. Пропаривание – это способ, при котором давление на ткань производится паром без воздействия горячей поверхности. Пропаривание производится с помощью паровоздушных манекенов.

Оборудование для ВТО: прессы, гладильные столы, утюги, паровоздушные манекены.

Тема 8 (1 час). Процессы изготовления швейных изделий.

1.Методы обработки деталей и узлов одежды различных видов.

2.Методы сборки деталей и узлов одежды различных видов.

Типовая последовательность обработки и сборки женских и детских платьев.
Поузловая обработка платьев, блузок, мужских сорочек.

Тема 9 (2 часа). Начальная обработка деталей одежды.

- 1. Назначение начальной обработки срезов деталей.**
- 2. Виды начальной обработки срезов деталей.**
- 3. Технологическая обработка мелких деталей.**
- 4. Классификация мелких деталей.**
- 5. Способы обработки мелких деталей.**

К основным деталям одежды относятся полочки, спинка, передние и задние половинки брюк, полотнища юбок. Начальная стадия обработки всех этих деталей состоит из выполнения соединительных и отделочных швов, складок и вытачек. В изделиях из легкоосыпающихся тканей обрабатывают также все срезы.

Тема 10 (4 часа). Общая схема и основные этапы технологического процесса подготовительно-раскройного и швейного производства.

- 1. Расчет раскладок и настилов.**
- 2. Способы формирования раскладных лекал в раскладках.**
- 3. Нормирование расходов и рациональное использование материалов при раскладывании лекал.**
- 4. Технологический процесс подготовки материалов для раскроя и их раскрой.**

Расчет раскладок и настилов сводится к условному расчленению куска ткани на настилы заданных длин. Последнее время этот расчет стал механизирован.

Для правильного и экономичного использования тканей необходимо не только знать сорт, а также места расположения возможных дефектов. С этой целью дефекты отмечают предварительно и разбраковывают куски ткани, измеряя ширину ткани.

Тема 11 (4 часа). Обработка воротников.

- 1. Последовательность обработки воротников различных по конструкции.**

Если нижний воротник цельнокроеный с полочкой до плечевых срезов, втачивают сначала нижний воротник в горловину спинки, а затем стачивают части нижнего воротника с одновременным стачиванием плечевых срезов.

Верхний воротник, цельнокроеный с подбортами, состоит из двух частей, которые стачивают, затем расправляют или разутюживают. Далее обтачивают борта и воротник со стороны полочки, швы в углах вырезают и надсекают не доходя 1 мм до строчки. Борта и воротник выправляют, кант выметывают и приутюживают. Срез верхнего воротника надсекают напротив плечевых швов и настрачивают накладным швом, закрывая шов втачивания нижнего воротника.

Если верхний воротник цельнокроеный с подбортами, а нижний — с отрезной частью полочки по борту, вначале обтачивают срезы по борту и воротнику, а затем приметывают или прикрепляют подборт булавками к отрезной части полочки и стачивают с одновременным (или последующим) обметыванием срезов. Воротник настрачивают со стороны горловины спинки и полочки на расстоянии 10-20 мм от шва втачивания воротника.

Тема 12 (5 часов). Обработка карманов.

- 1. Начальная обработка накладных карманов.**
- 2. Соединение накладных карманов с изделием.**
- 3. Способы обработки прорезных карманов.**
- 4. Обработка карманов в шве.**
- 5. Обработка карманов в изделиях с подрезным бочком.**

В зависимости от модельных особенностей, карманы могут быть прорезными (в рамку, с листочкой, с клапаном), накладными, с подрезным бочком.

Обработка прорезных карманов соответствует обработке прорезных карманов в легкой и в верхней одежде. Если юбки изготавливаются из тонких материалов, то подкладку выполняют из основного материала, если юбки из плотных тканей, то подкладку выполняют из подкладочного материала. Срезы подкладки карманов обрабатывают стачным швом с последующим обметыванием срезов, либо на стачивающе - обметочной машине. При обработке накладных карманов, сначала обрабатывается сам накладной карман, то есть верхний срез, боковые и нижний срезы. Верхний срез кармана может быть обработан швом в

подгибку с закрытым срезом, обтачкой или подкладом. В изделиях из легких, осыпающихся тканей, все срезы накладных карманов должны быть обметаны. Обработка боковых и нижних срезов аналогична обработке карманов в легкой одежде. При настрачивании карманов ставятся закрепки в начале и в конце строчки.

Карманы соединяются с изделием накладным швом. Если накладные карманы имеют подкладку, то карманы соединяются с изделием настрочным швом, т.е. сначала настрачивается подкладку, а затем сам карман.

3 курс (5семестр)

Тема 13 (6 часов). Обработка застежек.

- 1.Классификация застежек.**
- 2.Обработка застежек, доходящих до низа изделия.**
- 3.Обработка застежек, не доходящих до низа изделия.**
- 4.Обработка застежек в шве.**
- 5.Обработка застежек на цельнокроеной детали.**

Тема 14 (2 часа). Обработка плечевых срезов.

- 1.Обработка плечевых срезов.**

Тема 15 (6 часов). Соединение воротников с изделием.

- 1.Соединение воротников с изделием.**

В изделиях из толстых тканей и трикотажных полотен срез горловины верхнего воротника предварительно обметывают, затем соединяют накладным закрытым срезом, применяя при этом приспособление для подгибания срезов внутрь. Если воротник с отрезной стойкой, вначале соединяют отлет воротника со стойкой, затем втачивают воротник в горловину.

При соединении воротника с изделием запошивочным швом верхний воротник выкраивают на 10 мм шире нижнего. Воротник втачивают в горловину швом с открытым (обметанным) срезом. В изделиях из хлопчатобумажных тканей и трикотажных полотен воротник можно втачивать на стачивающее - обметочной машине, обтачивая

одновременно уступы подбортов. Припуск на шов настрачивают на изделие со стороны верхнего воротника.

В изделиях с лацканами соединение воротника с горловиной совмещают с соединением подборта с полочкой. При этом, воротник вкладывают между полочкой и подбортом лицевой стороной вниз на лицевую сторону полочки и втачивают со стороны подборта, доводя строчку до плечевого шва. Припуск на шов надсекают напротив плечевого шва, верхний воротник отгибают, а нижний втачивают в горловину спинки. Верхний воротник настрачивают накладным швом по горловине спинки.

Нижний воротник, цельнокроеный с полочкой и подбортами, втачивают в горловину с одновременным стачиванием плечевых срезов. Строчку прокладывают со стороны полочки и нижнего воротника. Части нижнего воротника предварительно стачивают, уравнивая срезы по горловине. Шов стачивания в зависимости от вида ткани расправляют или разутюживают.

Если нижний воротник цельнокроеный с полочкой до плечевых срезов, втачивают сначала нижний воротник в горловину спинки, а затем стачивают части нижнего воротника с одновременным стачиванием плечевых срезов.

Верхний воротник, цельнокроеный с подбортами, состоит из двух частей, которые стачивают, затем расправляют или разутюживают. Далее обтачивают борта и воротник со стороны полочки, швы в углах вырезают и надсекают, не доходя 1 мм до строчки (рис. 3, в). Борта и воротник выправляют, кант выметывают и приутюживают. Срез верхнего воротника надсекают напротив плечевых швов и настрачивают накладным швом, закрывая шов втачивания нижнего воротника.

Если верхний воротник цельнокроеный с подбортами, а нижний — с отрезной частью полочки по борту, вначале обтачивают срезы по борту и воротнику, а затем приметывают или прикрепляют подборт булавками к отрезной части полочки и стачивают с одновременным (или последующим) обметыванием срезов. Воротник настрачивают со стороны горловины спинки и полочки на расстоянии 10-20 мм от шва втачивания воротника.

Тема 16 (4 часа). Обработка горловины.

1.Классификация и обработка горловины.

Обработка горловины

Вырез горловины обрабатывают окантовочной полоской. Окантовочный шов выполняют с применением приспособлений с различной шириной окантовывания: для изделий из хлопчатобумажных и шелковых тканей — 7 мм, шерстяных — 6 мм.

Если окантовочная полоска заканчивается в среднем шве спинки, ее срезы стачивают вместе со средними срезами спинки и закрепляют края второй поперечной строчкой.

В изделиях из тонких тканей окантованную горловину заутюживают в сторону изнанки и настрачивают на изделие. Концы окантовочной полоски могут переходить в завязки.

В изделиях с застежкой подбортами, выкроенными с полочкой, срезы горловины окантовывают вместе с подбортами. Конец окантовочной полоски подгибают и закрепляют строчкой поперек полоски или по строчке окантовывания горловины.

В изделиях с застежкой, обработанной отрезными подбортами, горловину окантовывают до обтачивания бортов. Верхние края подбортов закрепляют по строчке окантовывания. Вырез горловины обрабатывают также окантовочным швом вдвое сложенной полоской ткани.

При обработке горловины бейкой, выкроенной под углом 45° , применяют двухигльную машину с приспособлением для подгибания срезов бейки и горловины внутрь. Средние срезы спинки стачивают вместе с бейкой и закрепляют припуски на швы второй поперечной строчкой.

Тема 17 (6 часов). Обработка низа рукава.

1. Обработка низа рукава на манжету.

2. Обработка застежки рукава.

Обработка низа рукава

В зависимости от модели и конструкции низ рукава может быть обработан: швом в подгибку, окантовочным швом, обтачной манжетой.

Манжеты в рукавах могут быть притачными, отложными, выкроенными из основной или отделочной ткани. Низ рукава обрабатывают как до, так и после соединения срезов и их частей. В изделиях из хлопчатобумажных и льняных тканей низ рукава может быть обработан швом в подгибку с закрытым срезом. В изделиях из шерстяных, шелковых тканей низ рукава подшивают в подгибку с закрытым или открытым срезом на машине

потайного стежка. В изделиях из трикотажных полотен низ рукава подшивают швом вподгибку с открытым срезом на специальной двухигольной машине для трикотажных изделий.

При обработке низа рукава швом вподгибку с открытым срезом низ рукава предварительно обметывают, а затем подшивают на машине потайного стежка или на стачивающей машине. В зависимости от модели низ рукава может быть обработан с открытым или закрытым срезом на зигзагообразной машине.

Низ рукава может быть цельнокроеным с отворотом или манжетой. В этом случае низ рукава перегибают по намеченной линии и настрачивают либо низ рукава, либо отворот, а затем низ рукава приутюживают.

Если низ рукава обрабатывается на эластичную тесьму, то используются следующие методы обработки. Низ рукава обрабатывается с закрытым срезом, а затем протергивается тесьма.

В женских моделях, если низ рукава имеет фигурную форму, то его обрабатывают обтачкой и подшивают на машине потайного стежка. Низ рукава может быть также обработан окантовочной тесьмой - руликом.

Низ рукава может быть обработан манжетой. Притачные манжеты могут быть с застежкой и без застежки, с подкладкой, кантом, бейкой, оборкой. Сами манжеты обрабатывают аналогично клапанам. А затем манжеты притачивают к низу рукава. В рукавах без застежки (с замкнутыми манжетами) нижние части манжеты могут быть притачаны на стачивающее - обметочной машине или на стачивающей машине с последующим обметыванием. Ширина шва 0,7-1 см.

При обработке манжет, застегивающихся на пуговицы, необходимо предварительно обработать обтачные или навесные петли. В женской и детской одежде при притачивании манжеты может быть оставлен участок, к которому манжета не притачивается (горизонтальная шлица). Этот участок рукава либо обметывают, одновременно притачивая манжеты, либо застрачивают швом вподгибку с открытым или закрытым срезом.

Если по модели предусматривается вертикальная шлица - (разрез), то ее обрабатывают также, как застежку в шве (окантовкой, обтачкой, планками).

Если вертикальная шлица расположена на продолжении переднего шва рукава, то ее обрабатывают планкой, вкладываемой в шов рукава с одновременным стачиванием и обметыванием среза рукава.

При обработке низа рукава манжетами на цельной детали, можно делать разрез Т - образной формы. В этом случае разрезы обрабатывают швом вподгибку с закрытым срезом. Затем формируется складка и на участке разреза делается закрепка прямоугольной формы.

Тема 18 (4 часа). Обработка рукавов.

1.Обработка рукава.

2.Соединение рукава с изделием в легких изделиях.

При втачивании рукава, переходящего в кокетку, сначала втачивают в пройму нижние части рукава до надсечки, а затем соединяют срезы верхних частей тоже, как срезы кокетки с передом (полочкой).

В цельнокроеных рукавах для удобства движения иногда проектируют ластовицу. Ластовицы в изделиях с длинными рукавами втачивают после соединения боковых срезов изделия и нижних срезов рукавов. Если ластовица по линии бокового шва не имеет угла, боковые срезы стачивают и обметывают перед втачиванием ластовицы.

Тема 19 (4 часа). Обработка пройм в изделиях без рукавов.

1.Обработка пройм в изделиях без рукавов подкладкой.

2.Обработка пройм в изделиях без рукавов обтачками.

В изделиях без рукавов из шерстяных, шелковых, хлопчатобумажных тканей пройму обрабатывают обтачками, выкроенными под углом 45° к нити основы или выкроенными по лекалам полочки и спинки. Срез обтачки предварительно обметывают.

Пройму так же обрабатывают окантовочной полоской. В изделиях из тонких тканей окантованную пройму заутюживают на сторону изнанки и настрачивают на изделие. Если изделие выполняют из трикотажного полотна, то пройму застрачивают на двухигольной машине для трикотажных изделий.

Тема 20 (4 часа). Обработка изделий по линии талии и низа.

1.Обработка изделий по линии талии.

2.Обработка изделий по линии низа.

СОЕДИНЕНИЕ ЛИФА С ЮБКОЙ

В женских моделях лиф с юбкой могут быть отрезными по линии ампир (линия под грудью), по линии талии, по линии бедер. В изделиях отрезных по линии талии лиф соединяют с юбкой до или после соединения боковых срезов. Лиф вкладывают в юбку лицевыми сторонами

внутри, совмещая контрольные знаки и швы, втачивают срезы со стороны лифа, ширина шва 1,5 см. в детских изделиях из шерстяных и шелковых тканей припуск на шов со стороны лифа с учетом роста ребенка увеличивают до 3 см. Лиф с юбкой соединяют стачным швом двойной строчкой, с расстоянием между строчками 1 мм. В случае, если прокладывается одна строчка, то предусматривается тесьма (как элемент).

Если по модели предусматривается по линии талии шлевка или петля для пояса, ее вкладывают в процессе соединения лифа с юбкой.

Если в модели предусмотрена застежка по лифу до линии талии, то застежку предварительно скрепляют, прокладывая строчку от нижнего среза лифа вверх, на расстоянии 1-1,5 см.

Если детали юбки и лифа имеют сборку, то лиф с юбкой соединяют по детали, имеющей сборку.

В моделях спортивного стиля лиф с юбкой могут соединяться запошивочным швом.

Если лиф имеет по низу фигурную форму, то соединять его с юбкой можно накладным швом с закрытым срезом.

В изделиях отрезных по линии талии срезы лифа и юбки можно обметывать либо до, либо после соединения. Это соединение можно выполнять на стачивающее - обметочной машине.

Если изделие не отрезное по линии талии, но по модели предусмотрена кулиса или эластичная тесьма, то они настрачиваются по намеченным линиям: эластичная тесьма - прямой или зигзагообразной строчкой по периметру; кулиса в зависимости от модели может настрачиваться на лицевую или изнаночную сторону (концы кулисы предварительно подгибаются вовнутрь). Далее в кулису продергивается пояс или эластичная тесьма.

ОБРАБОТКА НИЗА ИЗДЕЛИЯ

Низ изделий обрабатывают швом вподгибку с открытым или закрытым срезом, обметыванием среза, окантовочной полоской, отделочными бейками и тесьмой.

При обработке низа изделия швом вподгибку срезы подгибают и застрачивают внутрь на стачивающей машине с приспособлением (рис.15 а). В платьях с расклешенными юбками низ изделия предварительно застрачивают на расстоянии 7 мм от среза, затем подгибают на ширину припуска на подгиб и застрачивают на стачивающей машине.

В изделиях с застежкой до низа застрачивают и нижние края подбортов. Затем подборта прикрепляют к изделиям по внутреннему срезу на ширину подгиба низа изделия.

В изделиях из шерстяных тканей, у которых возможно пролегание шва с лицевой стороны изделия, предварительно срезы низа изделия обметывают и подшивают на

машине потайного стежка без подгибания среза внутрь. В некоторых случаях вместо обметывания срезы обрабатывают окантовочной полоской или тесьмой.

3 курс (6 семестр)

Тема 21 (26 часов). Поузловая обработка пальто, курток, пиджаков, брюк, юбок, жилетов.

- 1.Поузловая обработка пальто.**
- 2.Поузловая обработка курток.**
- 3.Поузловая обработка пиджаков.**
- 4.Поузловая обработка брюк.**
- 5.Поузловая обработка юбок.**
- 6.Поузловая обработка жилетов.**

Для улучшения внешнего вида и придания формоустойчивости производят дублирование полочек, боковых частей полочек и спинки, подбортов, верхнего воротника, клапанов и листочек клеевыми прокладочными материалами. Детали из прокладочных материалов должны быть уже основных деталей на 0,3 – 0,5 см. Разрезные полочки с вытачками обрабатывают, подкладывая полоски основной ткани под концы вытачек на 1 – 2 см.

Обработка карманов: в зависимости от модельных особенностей, карманы могут быть прорезные (в рамку, с листочкой, с клапаном, с клапаном и одной обтачкой, либо двумя обтачками), накладными, с подрезным бочком, в рельефных швах. Накладные карманы обрабатывают с помощью деталей подкладки настрочным, либо обтачным швом.

Влажно – тепловая обработка полочек: для предохранения срезов от растяжения и сохранения формы и линейных размеров изделия прокладывают клеевую кромку по краю борта, срезу горловины и проймы.

Тема 22 (26 часов). Особенности обработки и сборки брюк, юбок.

- 1.Особенности обработки и сборки брюк.**
- 2.Особенности обработки и сборки юбок.**

Брюки по назначению бывают: классические, спортивные, специального или ведомственного назначения. По силуэту брюки бывают: прямые, расклешенные от бедра или от колена, сужающиеся к низу. По количеству швов брюки бывают: двухшовные, четырехшовные, с вертикальным членением по передним и задним половинкам, с горизонтальным членением по линии колена и бедер.

Типовая последовательность обработки брюк:

1. Заготовительная секция: заготовка и обработка мелких деталей (шлевки, клапаны, части пояса)
2. Начальная обработка передних половинок брюк
3. Начальная обработка задних половинок брюк
4. Обработка кармана задней половинки брюк
5. Обработка боковых карманов
6. Монтажная секция: обработка застежки брюк
7. Стачивание боковых срезов брюк
8. Притачивание пояса и шлевок
9. Обработка верхнего среза брюк
10. Обработка шаговых и среднего срезов брюк
11. Обработка низа брюк
12. Окончательная ВТО.

В джинсовых брюках последовательность несколько изменена: обработка верхнего среза брюк осуществляется после окончательной сборки.

Обработка мелких деталей брюк: шлевки и хлястики обтачивают по контуру, вывертывают и приутюживают с образованием канта из верхней детали. Прокладывают отделочную строчку по краю мелких деталей, подбирая нитки в цвет основной ткани.

Обработка передних половинок брюк: стачивают вытачки и складки. Обработывают передние половинки подкладкой, низ которой обметывается, или обрабатывается швом в подгибку с закрытым срезом. Производится влажно-тепловая обработка передних половинок брюк.

Обработка задних половинок брюк: стачивают разрезные и неразрезные вытачки, притачивают надставки, обметывают все срезы брюк. Производят оттяжку и сутюживание на специальных подушках. Производится влажно-тепловая обработка задних половинок брюк.

Обработка карманов брюк: в зависимости от модельных особенностей, карманы могут быть прорезные (в рамку, с листочкой, с клапаном), накладными, с подрезным бочком, в швах, для часов.

Обработка застежки брюк: в зависимости от модельных особенностей, застежку в брюках обрабатывают закрытой в среднем шве передних половинок брюк с помощью деталей – гульфика и откоска. Для застегивания брюк используют пуговицы и петли или застежку на тесьму – «молнию».

Обработка боковых срезов брюк: боковые срезы стачиваются, и швы могут обрабатываться в разутюжку, в заутюжку.

Соединение пояса с верхним срезом брюк: в зависимости от модельных особенностей, верхний срез брюк может быть оформлен по-разному. Пояс может быть приточным или цельнокроеным, поясом с выступающими концами или без них, с узкими или широкими шлевками, с хлястиками, с эластичной тесьмой. Со стороны изнанки пояс может быть обработан корсажной лентой.

Соединение шаговых и средних срезов брюк: шаговые срезы обрабатываются в разутюжку шириной шва один см, а средние срезы стачивают двойной строчкой шириной шва один см с растягиванием шва и обрабатываются в разутюжку, если брюки спортивного или рабочего назначения – их соединяют запошивочным швом или настрочным.

Обработка нижнего среза брюк: в зависимости от модели нижний срез может быть оформлен либо с манжетами, либо нет. По линии подгибки низа притачивается брючная тесьма двойной строчкой.

Окончательная отделка брюк включает: чистку изделия, обметывание петель и пришивание пуговиц, и влажно – тепловую обработку.

Типовая последовательность обработки юбки:

1. Заготовительная секция: заготовка и обработка мелких деталей (обработка карманов, клапанов, поясов, хлястиков, кокеток)
2. Заготовка и обработка переднего полотнища юбки (стачивание по фасонным линиям, настрочивание и обработка карманов, обработка застежки)
3. Заготовка и обработка заднего полотнища юбки
4. Монтажная секция: (сборка юбки по боковым швам, обработка застежки)

5. Сборка подкладки юбки
6. Стачивание подкладки с верхом юбки
7. Притачивание и обработка пояса юбки
8. Обработка низа изделия, окончательная ВТО.

Обработка карманов в юбках: в зависимости от модельных особенностей, карманы могут быть прорезные (в рамку, с листочкой, с клапаном), накладными, с подрезным бочком.

Обработка боковых швов юбок: в зависимости от модельных особенностей, боковые швы могут обрабатываться в разутюжку, в заутюжку, запошивочным швом.

Обработка застежек юбок: в зависимости от модельных особенностей, застежку в юбках обрабатывают в среднем шве заднего полотнища или в верхней части левого бокового шва юбки. Застежку обрабатывают на обычную тесьму – «молнию», либо на потайную тесьму – «молнию», или на петли и пуговицы.

Обработка юбки подкладкой: в юбках из шерстяных, трикотажных материалов, шелковых или костюмных тканях используют подкладку. Подкладку подбирают в цвет основного материала. Используют подкладочный шелк или капрон. Если изделие имеет притачную подкладку по низу, то припуски на швы не обметывают, а в изделиях с отлетной подкладкой по низу все припуски на швы обметывают.

Обработка верхнего среза юбки: в зависимости от модели верхний срез юбки может быть обработан поясом, обтачкой или швом в подгибку. С изнанки обязательно должны располагаться вешалки.

Обработка нижнего среза юбки: в зависимости от модели нижний срез юбки уточняется и производится подрезка низа изделия, обрабатывается швом в подгибку с открытым или закрытым срезом, с окантовкой по низу бейкой, также можно применять клеевую нить или паутинку.

Тема 23.(26 часов). Особенности обработки и сборки жилетов

1.Особенности обработки жилетов

2.Особенности сборки жилетов

Жилет – составная часть костюма. Как дополнение к костюму жилет может быть изготовлен из ткани костюма, из другой ткани – компаньона того же цвета, что и костюм,

или другого цвета, сочетающегося с цветом ткани костюма. Из всего сказанного следует: что жилет обрабатывается в зависимости от модели и материала, изготовленного из чего.

Особенности обработки карманов жилета: в зависимости от модельных особенностей, карманы могут быть прорезные либо верхними, либо нижними (в рамку, с листочкой, с клапаном), накладными. Специфику имеет карман с листочкой – она обрабатывается подкладкой, которая одновременно служит подкладкой (мешковиной) кармана. Роль подзора выполняет сама деталь полочки.

Типовая последовательность обработки мужского жилета:

1. Заготовительная секция: заготовка и обработка мелких деталей. Дублирование полочки и подбортов
2. Обработка деталей полочки жилета: стачивание вытачек, рельефных срезов, обработка прорезных карманов
3. Обработка деталей спинки жилета: стачивание вытачек и среднего шва
4. Заготовка деталей подкладки полочки: стачивание вытачек, обработка внутреннего кармана подкладки полочки
5. Заготовка деталей подкладки спинки: стачивание вытачек и среднего шва спинки
6. Монтажная секция: обтачивание бортов подбортами, притачивание подкладки полочки к внутренним срезам подбортов, притачивание хлястиков к деталям спинок, обтачивание полочек и спинок по низу изделия и проймам деталями подкладки, стачивание по боковым и плечевым срезам полочек и спинок с предыдущим вкладыванием полочки между слоями спинки и подкладки спинки
7. Обработка детали горловины спинки жилета
8. Окончательная отделка изделия, окончательная ВТО.

Тема 24 (26 часов). Начальная обработка полочки и спинки

1. Обработка бортовой прокладки в верхней одежде.

При обработке верхней одежды используются следующие детали:

1. детали из основного материала;
2. детали подкладки;
3. детали приклада.

Бортовая прокладка относится к деталям приклада, её применяют для сохранения формы полочек в области груди, лацканов, бортов для устойчивости формы прорубных петель и прочности пришивания пуговиц. Бортовую прокладку изготавливают из клеевых

или не клеевых прокладочных материалов (льняных, полульняных, вязкозных тканых и нетканых полотен, флизелина, прокламелина и др.)

При использовании не клеевой бортовой прокладки в изделиях с отлетной по низу подкладкой внутренний срез бортовой прокладки обметывают по всей длине.

В зависимости от формы, силуэта, конструктивных линий, бортовую прокладку выкраивают по-разному, так, например, по направлению нити основы или поперек. В зависимости от требуемой формы изделия она может быть обработана по-разному. Может быть мягкой формы и состоять из одного слоя. Бортовая прокладка может быть уплотнена в области плеча (используются плечевые накладки). Может иметь дополнительный слой в области груди, при этом сборку бортовой прокладки можно производить как притачным, так и клеевым способом.

Существует 3 способа обработки бортовой прокладки:

1. «Традиционный» (ниточный)

- при этом способе слои бортовой прокладки соединяют между собой с помощью ниточных соединений ручными или машинными строчками. Соединение самой бортовой прокладки с полочкой осуществляют так же ниточным способом ручными или машинными потайными стежками.

2. «Комбинированный»

Соединяет в себе клеевой и ниточный способы соединения. В этом способе слои бортовой прокладки между собой могут соединяться ниточным способом, а клеевая прокладка с полочкой может соединяться клеевым способом.

3. «Клеевой»

Наиболее технологичным способом является клеевой. При обработке клеевой прокладкой применяют различные прокладочные материалы, как на тканной, так и нетканой основе, из этих материалов выкраивают необходимые детали для придания формоустойчивости бортовой части изделия:

- прокладка полочки;
- плечевая накладка;
- дополнительные накладки в области груди;
- прокладки в лацканах.

Для повышения производительности труда и снижения трудоемкости изготовления изделия в качестве материала бортовой прокладки можно использовать многозональные прокладочные клеевые материалы. Они имеют 3 зоны – это жесткая зона - I, II – зона средней жесткости, III - мягкая зона.

В массовом производстве сборку бортовой прокладки производят на прессе со специальными подушками. Бортовую прокладку и другие виды накладок укладывают послойно и соединяют с полочкой путем прессования. В индивидуальном пошиве для соединения бортовой прокладки с деталью верха используют тяжелые утюги, их последовательно ставят на поверхность полочки с бортовой прокладкой.

ВТО борта

Для обработки борта (совместно с бортовой прокладкой) пользуются следующими приемами:

1. сутюживание в области лацкана и приутюживание борта;
2. сутюживание в области горловины;
3. сутюживание в области проймы.

Обработка полочек. Обработка верхних вытачек.

Верхние вытачки бывают разрезные или неразрезные, это зависит от раствора вытачек.

Неразрезные вытачки.

Их намечают с изнанки, продольными линиями и линиями ограничивающими конец. В учебном процессе при необходимости вытачки сметывают, для этого их перегибают по средней линии и сметывают прямыми стежками длиной 1 см, уменьшая длину стежков к концам вытачек. Начало и конец вытачек закрепляют, неразрезные вытачки стачивают по намеченной линии. Одни вытачки стачивают от намеченных концов, другие от конца среза в сторону вытачки, имеющей наиболее косое направление. Вытачку располагают со стороны платформы машины, при стачивании подкладывают полоски из шерстяных, льняных, х/б тканей или неплотных материалов по всей длине выточек либо по концам, переходя за линию ограничивающую длину вытачки на 1,5 – 2 см.

В конце вытачки на уровне нижнего угла 1 слой полоски ткани рассекают, не доходя до строчки 0,1 – 0,2 см, и раскладывают, стаченные с полоской ткани вытачки разутюживают от среза по направлению к концу, слабинку ткани, образовавшуюся в конце сутюживают круговыми движениями.

Разрезные вытачки.

Стачивают швом шириной 0,7 – 1,0 см, сводя его постепенно на нет и заканчивая строчку ниже концов разреза на 1,0 – 1,5 см. Концы вытачек можно закреплять, прокладывая дополнительную полоску ткани в конец. ВТО производят так же, как и для неразрезных вытачек.

Вытачки, переходящие в складки.

Они отличаются тем, что заканчиваются мягкой складкой. Стачиваются такие вытачки без дополнительных полосок ткани, складку закрепляют строчкой перпендикулярной изгибу со стороны изнанки на уровне конца стачиваемой части вытачки. Такие вытачки разутюживают или заутюживают, в зависимости от модели, только на стачанном участке (ВТО производят в направлении сверху вниз). Такие вытачки-складки (вытачки - защипы) создают мягкие фалды на изделии.

Обработка вытачек расположенных по линии талии.

Неразрезные вытачки по линии талии обрабатываются также как и верхние с полоской ткани по всей длине, располагая ее со стороны бокового среза. Перед разутюживанием припуск на вытачку и полоску ткани, на уровне линии талии раскладывают и оттягивают для лучшего прилегания вытачки. Обработка разрезных вытачек и вытачек, переходящих в складки, аналогична обработке верхних вытачек.

Обработка рельефных швов.

В рельефных вертикальных швах припуски на швы чаще заутюживают к середине детали.

Рельефные швы могут обрабатываться с подкладыванием с изнанки полоски материала. В этом случае припуски на шов ткани будут заутюживаться в одну сторону, а припуски на шов рельефа в другую.

Настрочные рельефные швы.

Они могут быть обработаны в деталях состоящих из одной или 2-х частей. При выполнении настрочного рельефного шва части деталей стачивают швом шириной, равной ширине отделочной строчки. Шов приутюживают со стороны изнанки и по лицевой стороне вдоль шва, прокладывая отделочную строчку.

Для уменьшения толщины слоев материала, припуск на шов подрезают.

Настрочные рельефные швы на одной цельной детали выполняют с дополнительной полоской ткани, следующим способом:

1. На полосу наносят с изнаночной стороны линию рельефного шва и переносят ее на лицевую сторону. На изнаночную сторону по линии шва накладывают полосу шерстяной, льняной или х/б ткани шириной равной двойной ширине отделочной строчки плюс $2 \div 3$ см, выкроенной в длину по уточной нити.

Ширина отделочной строчки = 1 см

Ширина полоски = $2 - 1 + (2 \div 3 \text{ см}) = 4 \div 5$ см

Середина полоски должна совпадать с линией рельефного шва. Полоску фиксируют булавками и закрепляют машинной строчкой, затем по строчке детали отгибают в одну сторону, полоски в другую и застрачивают рельеф по основной детали со стороны изнанки на расстоянии 0,5 см от сгиба. Полоску отгибают в сторону, шов выметывают прямыми или косыми стежками, приутюживают со стороны изнанки, располагая деталь вдоль стола, затем выполняют отделочную строчку.

2. Застрачивание рельефного шва производится с одновременным закреплением полоски ткани. Расстояние от перегиба детали до строчки 0,5 см. Деталь перегибают в сторону полоски ткани и приутюживают, рельефный шов выметывают и по лицевой стороне по намеченной линии выполняют отделочную строчку.
3. Основная деталь перегибается по намеченной линии рельефного шва, к детали прикладывается перегнутая пополам полоска ткани. Полоска ткани и деталь соединяется между собой зигзагообразной строчкой встык. По основной детали прокладывается строчка на расстоянии 0,5 см от перегиба (эта строчка первая). Основная деталь перегибается в сторону полоски материала, рельефный шов приутюживается и по основной детали прокладывается отделочная строчка.

Обработка кокеток и соединение их с полочкой.

Кокетки полочек могут иметь разные конфигурации, могут быть прямыми, овальными, фигурными, отрезными и цельнокроеными с основной деталью. Кокетки соединяют с основной деталью стачными, растрочными и накладными швами. До соединения с кокеткой на основной детали обрабатывают вытачки, складки, фасонные линии. Не отрезные кокетки выкраивают вместе с полочкой, учитывая припуск на

имитацию шва, шов соединения кокетки с полочкой выполняют как рельефный с обязательным соединением полоски ткани.

Отрезные кокетки.

Их соединяют с полочкой стачным, настрачным, накладным швом. В учебном процессе кокетку приметывают к основной детали со стороны кокетки. Притачивание выполняют со стороны кокетки и строчку прокладывают рядом со сметывающей строчкой ш. ш. = 1 – 1,5 см. Шов отгибают в сторону кокетки и заутюживают. Настрачивание кокетки (если это предусмотрено моделью) производят с лицевой стороны по наметанной линии.

При обработке кокетки со сборной основной деталью сначала производят посадку основной детали, затем кокетку приметывают к основной детали, а притачивание производят со стороны кокетки.

При соединении кокетки с деталью накладным швом по вспомогательному лекалу намечают линию сгиба края кокетки, на лицевой стороне основной детали намечают линию соединения кокетки с деталью. Срез кокетки заметывают прямыми или косыми ручными стежками. Край кокетки приутюживают, затем кокетку накладывают на основную деталь, намечают и настрачивают с лицевой стороны согласно модели с помощью лапки направителя. В фигурных кокетках, имеющих выступающие углы, углы заранее стачивают, разутюживают, углы вывертывают и закрепляют ручным способом потайными стежками. Край кокетки выметывают, приутюживают и затем настрачивают на основную деталь выше названным способом.

Тема 25 (26 часов). Обработка карманов в верхних изделиях

- 1. Накладные карманы**
- 2. Прорезные карманы**
- 3. Карманы в швах**
- 4. Внутренние карманы**

Обработка карманов.

Карман в верхней одежде разнообразен по внешнему виду, конструкции, способам обработки. Помимо декоративных, карманы выполняют утилитарное назначение. В зависимости от места расположения карманы можно разделить на 2 группы: внешние и внутренние.

Внешние карманы – расположены на основной детали изделия или в швах полочек пальто, жакета, пиджака и других изделий, а так же на передних и задних половинках брюк.

1. Они являются важным элементом оформления внешнего вида изделия.

Внешние карманы можно разделить на 3 основные вида:

- 1) прорезные;
- 2) карманы, расположенные в швах;
- 3) накладные.

Все они имеют разновидность, обусловленную конструкцией и способами обработки.

Прорезные карманы могут быть с клапаном и обтачкой, с клапаном и двумя обтачками, с двумя обтачками (в рамку), с застежкой молнией, с листочкой с втачными концами, с листочкой с настрачными концами. Карманы могут иметь прямолинейную или фигурную форму.

Карманы в швах могут быть с клапанами, без клапанов, с листочкой, с застежкой молнией.

Накладные карманы с верхним или прорезным входом, на подкладке или без подкладки.

2. Внутренние карманы расположены на детали подкладки, предназначены для хранения денег и документов. Могут быть с листочками или обтачными, как из основного, так и подкладочного материала.

Карманы в одежде должны обладать следующими качествами:

- быть симметричными
- надежными
- формоустойчивыми
- прочными
- высокое качество оформления внешнего вида.

Прорезные карманы

Для обработки прорезных внешних карманов используются следующие детали:

- клапан или листочка (отделочные детали для оформления прорези кармана);
- обтачка (деталь для обработки среза прорези кармана);
- подзор (деталь, закрывающая подкладку кармана на уровне входа в карман);
- долевик (деталь, укрепляющая вход в карман и предохраняющая карман от растяжения, но раскраиваемая из клеевой или не клеевой прокладочной ткани).

Обработка прорезных карманов состоит из следующих этапов:

- 1) обработка отделочной детали (клапана или листочки)
- 2) обработка подкладки кармана
- 3) сборка кармана (обработка прореза).

Прорезной карман с клапаном и обтачкой

Обработка клапана выполняется по типовой схеме: клапан дублируется, обтачивается по контуру, припуски на швы подрезаются, высекаются уголки, клапан вывертывают на лицевую сторону и приутюживают по шаблону с выправлением канта из верхней детали. В зависимости от модельных особенностей по клапану может проходить отделочная строчка. Если изделие изготовлено из толстых драповых или суконных материалов, то нижнюю деталь клапана выкраивают из подкладочной ткани.

Обработка подкладки кармана заключается в соединении с подкладкой обтачки и подзора. На подкладку притачивают подзор, а затем притачивается, настрачивается обтачка.

Обработка карманов в швах.

Карманы в швах различаются местом расположения (вертикальные, горизонтальные, наклонные) и способом оформления входа в карман. Вход может оформляться листочкой, клапаном или отделочной строчкой. Детали для карманов в швах такие же, как и для прорезных карманов: подкладка кармана – 2 дет., обтачка и подзор (если отсутствуют припуски на оформление кармана), клеевые усилители по входу в карман (если деталь полочки не дублируется).

Обработка карманов в рельефном шве.

А) с припусками на обработку входа в карман

Основные детали:

1. прокладка для верхнего края кармана
2. долевик под карман
3. подкладка кармана из 2-х частей

По припуску и верхнему краю кармана центральной части полочки со стороны изнанки прокладывают клеевую прокладку, для предохранения края кармана от растяжения, располагают клеевую на расстоянии $0,1 \div 0,2$ см от линии перегиба припуска

по входу в карман. Долевик приклад и при боковой части полочки к припуску по линии входа в карман клеевая прокладка и долевик применяются, в случае если не дублируются части полочки.

Части подкладки прикладываются и припуская на карман, совмещая лицевые стороны и выравнивая срезы. Притачивание подкладок к припускам кармана выполняют со стороны подкладки ш. ш. $0,7 \div 1,0$ см. Припуски заутюживают на сторону подкладки.

Далее скалывают между собой центральную и боковую части полочки, совмещая припуски и надсечки. Полочки на уровне контрольных знаков по входу в карман закрепляют булавками перпендикулярно строчке стачивают срезы передней части полочки, правую - сверху вниз, левую снизу вверх, с одновременным стачиванием подкладки кармана. Концы входа в карман закрепляют двойной строчкой закрепкой. Срезы подкладки кармана обметывают на краеобметочной машине. В изделиях из легко осыпающихся тканей дополнительно обметывают нижнюю часть рельефного шва. Припуски на швы заутюживаются в сторону центральной части полочки со стороны изнанки. Для закрепления припусков на шов по входу в карман центральной части полочки можно использовать отделочную строчку или паутинку.

Б) особенности обработки кармана в рельефном шве с отрезными деталями кармана.

Дополнительными деталями при обработке кармана является обтачка (пришиваемая к центральной части полочки) и подзор (притачиваемый к боковой части полочки). Припуски на шов обтачки заутюживаются на сторону обтачки, припуски на шов подзора разутюживаются, во всем остальном обработка такая же, как в первом случае.

В) Обработка прорезного кармана в рельефном шве с отделочной строчкой.

Обработка данного кармана будет несколько отличаться от предыдущих обработок, особенность состоит в следующем: сначала стачиваются передняя и боковая части полочек до надсечек по входу в карман, к припускам на швы притачиваются подкладки кармана, припуски на швы заутюживаются на сторону подкладки. После приутюживания рельефных швов по верхнему краю входа в карман помечают линию отделочной строчки, затем прокладывается по входу в карман отделочная строчка, далее стачивают срезы подкладки кармана, закрепки ставятся вначале и в конце строчки. Далее обметывают припуски на швы подкладки кармана и по окончанию обрабатывают прокладку отделочной строчкой по рельефному шву. Отделочная строчка служит продолжением отделочной строчки по краю кармана.

Г) Обработка кармана в рельефном шве с листочкой.

При обработке такого кармана дополнительный припуск на шов по входу в карман не дается, листочка обрабатывается традиционным способом. Листочку притачивают к центральной части полочки со стороны листочки, одновременно притачивая к подкладке кармана. К боковой части полочки по входу в карман притачивается вторая часть подкладки кармана, ш. ш. = 0,7 ÷ 1,0 см. Швы направлены в сторону подкладки кармана, дальнейшая обработка кармана выполняется так же, как и в кармане с отделочной строчкой по рельефному шву. По окончании обработки концы листочки закрепляют.

Обработка накладных карманов.

Они могут различаться по форме, размерам, месту расположения.

Верхний срез может быть обработан листочкой, клапаном, кантом и другими отделочными деталями.

Основные детали: сам карман, клеевая прокладка в карман или клеевая кромка по линии перегиба обтачки кармана, иногда применяют подкладку накладного кармана.

Обработку выполняют в 2 этапа:

- 1) заготовка кармана
- 2) соединение кармана с изделием

Соединение выполняют с помощью накладного, стачного или настрачного шва.

Общие требования к накладным карманам:

- симметричное расположение
- аккуратность обработки
- закрепление верхних углов карманов двойной строчкой

Они могут обрабатываться без подкладки и с подкладкой, наличие подкладки повышает качество обработки изделия. При обработке кармана накладным швом карман предварительно дублируют, обметывают срез цельнокроеной обтачки кармана, в некоторых случаях обметывают боковые и нижние срезы карманов. Цельнокроеную обтачку кармана перегибают на лицевую сторону и обтачивают уголки припусков на швы, подрезают и затем вывертывают обтачку, если карман имеет закругленные уголки, то на участках уголков можно прокладывать редкую строчку для сборки и затем заутюживать карман по шаблону, приутюживая припуски на швы.

Заготовленный карман укладывают на деталь полочки, место расположения кармана на основной детали намечают тремя линиями или двумя крестообразными

линиями. В первом случае одной линией вдоль входа в карман и двумя по концам кармана, если крестообразно, то по входу в карман.

Карманы закрепляют булавками и затем прокладывают отделочную строчку по краю кармана, ширина шва зависит от технологических условий модели и может составлять $0,2 \div 0,7$ см. На концах ставятся закрепки, по входу в карман проходит клеевой долевик.

I вариант: Обработка накладного кармана с подкладкой.

Карман продублирован клеевой прокладкой, к верхнему краю цельнокроеного припуска кармана притачивается подкладка кармана, таким образом, что по центру остается не стачанный участок в $5 \div 6$ см.

Цельнокроеный припуск перегибают по намеченной линии, припуски совмещают между собой и карман обтачивают подкладкой по контуру. Через не стачанный участок карман вывертывают на лицевую сторону и приутюживают, не стачанный участок закрепляют потайными ручными стежками или клеевой паутинкой. Заготовленный карман соединяют с полочкой по намеченным линиям накладным швом, в концах ставят закрепки.

II вариант: Обработка накладного кармана с подкладкой.

Для изделий из недорогой ткани рекомендуется менее трудоемкий способ соединения кармана. При заготовке такого кармана к припуску на подгибку верхнего края строчкой притачивают подкладку, боковые и нижний срезы одновременно обметывают обметочной строчкой и далее изнутри карман притачивают на основную деталь.

Для предварительного закрепления кармана с основной деталью лучше прокладывать мелкую зигзагообразную строчку, а затем изнутри притачивать карман к основной детали стачным швом.

III вариант: Обработка накладного кармана с подкладкой.

К верхнему краю цельнокроеного припуска кармана притачивают подкладку, цельнокроеные припуски перегибают на лицевую сторону кармана уголки, сам карман приутюживается по шаблону, заготовленный карман укладывают по намеченным линиям на основную деталь, основную деталь кармана отгибают вверх и настрачивают боковые и нижний срезы подкладки, без подгибов среза швом $0,7 \div 1$ см.

Затем расправляют основную деталь кармана, перекрывая ей подкладку, и по контуру настрачивают карман шириной шва предусмотренной техническими условиями.

Концы кармана обязательно закрепляются. Накладной карман может иметь прорезной вход.

Например: на накладном кармане, как на обычной детали обрабатывается карман в рамку с подкладкой и затем сам накладной карман настрачивается на основную деталь, для таких карманов используют все нетолстые материалы.

Если карман выполняет декоративную функцию и в модели отсутствуют отделочные строчки, то накладной карман можно соединять с изделием вручную. Такой карман обязательно обтачивается подкладкой (см. I в.), а затем готовый карман накладывается на изделие и приметывается на расстоянии 1,3 см от края, свободный край кармана отгибается по сметочной строчке и приметывается вручную к изделию потайными стежками только за подкладку. Карман приутюживается к изделию и прокладывается 2-ой ряд потайных стежков вдоль самого кармана по краю (2-ая строчка проходит по канту кармана). Строчка временного назначения удаляется, концы кармана закрепляются с помощью ручной закрепки.

Тема 26 (26 часов). Обработка рукава и соединение рукава с изделием в верхних изделиях

1. Два способа сборки двухшовного рукава

2. Рукав рубашечного покроя

3. Рукав реглан

1 способ сборки двухшовного рукава:

Для сохранения объемной формы в верхней части рукава прокладывают клеевой усилитель.

Для придания вогнутой формы рукава проводят стягивание по локтевому и переднему срезу. При сборке рукава в первую очередь стачивают передние срезы рукава, припуски на швы разутюживают и проверяют длину рукава. На изнаночную сторону рукава прокладывают прокладку усилитель, если прокладка клеевая, то ее располагают внизу от линии перегиба на припуски. Если прокладка не клеевая, то ее располагают на самом рукаве от линии перегиба вверх и соединяют с рукавом ручными потайными стежками, припуск на подгибку низа рукава должен составлять $3,5 \div 5$ см. Верхнюю и нижнюю части рукава складывают лицевыми сторонами вовнутрь и стачивают по локтевым срезам, припуски на швы разутюживаются.

Низ рукава подгибают вовнутрь по линии перегиба, заметывают и приутюживают, после ВТО рукав готов для сборки с подкладкой. Подкладку обрабатывают по той же

самой последовательности и соединяют с верхом рукава по нижнему срезу. При этом передний и локтевой срезы обязательно совмещаются между собой, ш. ш. соединения рукава с подкладкой = 1 см. По низу рукава из подкладки делают напуск так, чтобы край подкладки отстоял от подогнутого края рукава на $1 \div 2$ см, подкладку располагают внутри рукава, прикрепляют к верху рукава в области оката потайными ручными стежками на расстоянии 1 см, в области оката подрезают излишки ткани выступающих за линию оката верха рукава, оставляя подкладку на 2,5 см больше по низу, а по верху подкладка выступает от оката на 1 см.

II способ сборки двухшовного рукава:

Верхнюю часть рукава стачивают с нижней частью рукава по переднему срезу, припуски на швы разутюживают. К низу рукава на припуск прокладывается клеевая прокладка, подкладка рукава собирается из 2 -х частей по переднему срезу рукава, припуски на швы заутюживают на верхнюю часть рукава, низ рукава и подкладка совмещаются, стачиваются ш. ш. = 1 см. Сборка рукава происходит по локтевому срезу, с одновременным стачиванием верха и подкладки рукава, припуски на швы разутюживают, прокладка заправляется внутрь рукава, припуск на подгибку низа перегибается по линии перегиба и закрепляется ручными косыми стежками, из подкладки образовывается напуск $1 \div 2$ см. Подкладка приутюживается, совмещается с верхним срезом рукава, как в I способе.

Для обеспечения качественной посадки рукава по окату рукава прокладывается две редких строчки для сборки. Посадка происходит на определенных участках, для этого рукав условно делят на 5 участков:

-1 участок - от контрольной надсечки до линии переднего переката рукав соединяется с проймой без посадки;

-2 участок - от линии переднего переката до контрольной 1.1, расположенной от плечевого шва $3 \div 3,5$ см, производится посадка = 33 % от общей посадки;

-3 участок - головка рукава, на этом участке величина посадки составляет $10 \div 15$ %;

-4 участок - посадка = $30 \div 35$ % от всей посадки;

-5 участок - посадка составляет $20 \div 25$ от всей посадки.

Для удобства вметывания рукава, рукав прикрепляют булавкой к высшей точке оката, а затем последующие совмещают по контрольным надсечкам. Вметывание начинают с правого рукава от локтевого шва к верхней точки оката, а затем от переднего шва к верхней точке оката. Перед вметыванием посадку оката, как правило, сутюживают

на специальной колодке, при этом утюг не должен заходить на рукав от среза оката больше, чем на 2,5 см.

Для обеспечения объемной формы рукава в области головки, к припуску на шов со стороны рукава пришивают подокатник, для костюмов и пальто подокатник вырезают из ватина или синтепона, для костюмов из менее плотных тканей можно применять плотный трикотаж.

Подокатник – это овал длиной = $18 \div 19$ см, шириной = $11 \div 12$ см.

Подокатник выкраивают по косой, складывают пополам и стачивают на сквозь на расстоянии 6 мм от концов срезов. Настрочивают на припуски стачивания рукава, подокатник расправляет сборки и фиксирует головку рукава, втачивание рукава следует выполнять двумя строчками для увеличения прочности шва. Шов втачивания приутюживается на ребро, припуски на швы направляются в сторону рукава.

Если по модели предусмотрен рукав *рубашечного покроя*, то этот рукав втачивается в открытую пройму.

Если у нас *рукав реглан*, то в этом случае стачиваются боковые срезы полочки и спинки, стачиваются обе части рукава, а затем втачивается рукав, от верхней точки горловины к боковому шву по полочке и от верхней точки горловины спинки к боковому шву по спинке. Величина посадки зависит от конструкции и структуры ткани. Шов втачивания рукава разутюживают на специальной колодке, нижняя часть шва заутюживается на ребро.

Тема 27 (26 часов). Обработка подбортов.

1.Соединение подбортов с бортами полочек.

2.Обработка борта и подборта.

Обработка борта и подборта.

Подборта бывают цельнокроенные и притачные (цельные и с надставками (нижняя надставка длиной не менее 5 см)).

- надставки соединяются между собой стачным швом с последующим разутюживанием или растрачиванием припусков на швы.

- допускается соединение надставок встык, но при этом припуски предварительно заутюживаются, а надставки соединяются зигзагообразной строчкой.

- сами подборта и надставки подбортов выкраиваются строго по долевой нити.

Подборта дублируются клеевыми или не клеевыми прокладками.

Один из вариантов.

1. Обтачивается борт подбортом
2. Обработка планки супатной застежкой – детали планки складываются лицевыми сторонами вовнутрь и обтачиваются по контуру, оставляя по продольной стороне не стачанный участок 5 см. Припуски подрезают и планка выворачивается на лицевую сторону. Припуски на швы не стачанного участка заправляются вовнутрь и планка ВТО. Открытый участок зашивается потайными стежками.
3. По лекалу наметить место расположения петель на планке и обметать петли.
4. Супатную застежку приколоть.
5. Закрепляем планку с подбортом по нижнему, продольному и верхнему срезам.
6. Приутюжить.
7. Между петлями поставить закрепки.
8. Подборт отгибается, борт с подбортом выметываются с образованием канта.
9. По лицевой стороне по лекалу намечается отделочная строчка и по лицевой стороне она прокладывается.

Обработка борта подбортом в легком ассортименте (блузы).

1. Обработка борта подбортом по выступающим точкам горловины.
2. На подборте наметить место расположения супатной застежки
3. Перегнуть планку цельнокроеной застежки, оставляя 5 см.
4. Подрезать припуски на швы и вывернуть планку на лицевую сторону, заправляя припуски не стачанного участка во внутрь.
5. По лекалу на планке наметить место расположения петель и обметать петли.
6. Наложить планку на правый подборт и настроить ее по верхнему продольному и нижнему срезам.
7. Между петлями по планке и подборту поставить закрепки.
8. Обтачать участки горловины по полочке и спинке. Вывернуть подборт на лицевую сторону, выметать край борта и горловины по намеченной линии, проложить отделочную строчку по лицевой стороне полочки.

Соединение подбортов с полочками.

Обтачивание бортов.

Одна из наиболее ответственных операций от точности, которой зависит внешний вид изделия. Борты должны быть симметричны, идентичны по форме и рисунку ткани, сложность выполнения операции по обтачиванию борта заключается не только в строгом

соблюдении параллельности строчки к краю обтачиваемых деталей, но и в осуществлении посадки ткани подборта на участке уступа лацкана и средней части подборта. Величина посадки зависит от физико-механических свойств пошиваемых материалов и от конструктивных особенностей модели.

Схема посадки подборта.

Для обеспечения посадки применяется специальное оборудование для обтачивания бортов, либо по подборту предварительно прокладывается машинная строчка на 0,5 см от края.

В верхних и нижних углах бортов, для большей точности, наносят линии обтачивания по полочке швом шириной $3 \div 4$ мм, при обработке бортов с отделочной строчкой шириной $6 \div 7$ мм, при обработке бортов в чистый край строчка обтачивания проходит около и в край клеевой кромки или по кромке. В изделиях с отлетной подкладкой по низу с увеличенным припуском на подгибку низа (женское и детское пальто). Борты обтачивают до нижних срезов полочек, со стороны полочек, начиная от уступа левого борта, строго по намеченной линии. Затем втачивают конец верхнего воротника в горловину ш. ш. = 2 см. Если изделие обрабатывается в чистый край, то после обтачивания бортов припуск на шов на полочке обрезают оставляя 3 мм от строчки (если не осыпающиеся ткани), а припуск на шов в подборте обрезают оставляя 5 мм от строчки, такая подрезка припусков называется ступенчатой и обеспечивает меньшую толщину слоев после вывертывания и приутюживания. В изделиях которые в дальнейшем имеют отделочную строчку по краю борта ступенчатую обрезку не выполняют и припуски на шов составляют 7 мм.

В лацканы пиджаков с целью фиксации угла прокладывают кусочек клеевого материала на расстоянии 20 мм от борта и 40 мм от раскепа.

Разутюживание шва обтачивания.

Эту операцию выполняют при обработке изделия из толстых, упругих тканей. Она облегчает выполнение последующей операции – выправление борта и образование канта.

Разутюживание припусков на швы борта и подборта выполняют на специальных подушках с заостренными концами.

В изделиях из тканей с большой осыпаемостью нитей швы не разутюживают.

Выметывание борта.

Эту операцию выполняют с целью временного фиксирования канта, операция выполняется как в ручную, косыми стежками, так и на специальном оборудовании для выметывания бортов.

Выметывание борта осуществляется следующим способом: на участке лацкана до линии его перегиба кант выполняют из подборта, на оставшемся участке кант выполняют из ткани полочки, если жакет не имеет лацкана, а имеет сквозную или супатную застежку от горловины до низа, кант выполняется из ткани полочки.

В изделиях с отлетной по низу подкладкой заметывается припуск на подгибку низа и полочки на расстоянии $15 \div 20$ мм от края борта.

В изделиях с обтачными петлями (петли в рамку) дополнительно подборт приметывают к борту по окружности на участке расположения петель на расстоянии $2,5 \div 3,0$ см от прорези, для того, чтобы подборт не смещался во время прорезывания.

После выметывания канта борт и низ изделия приутюживают с целью фиксации формы борта и закрепления канта.

Способы закрепления канта и шва обтачивания.

Приутюживание бортов не всегда обеспечивает достаточной устойчивости выправления по краю борта канта, поэтому применяют дополнительные способы закрепления.

- 1 способ: отделочную строчку выполняют по борту после соединения воротника с горловиной изделия, одновременно по воротнику и бортам.

- 2 способ: прокладывают строчки по припускам швов и подборту (растрачивание) $1 \div 2$ мм от шва обтачивания.

- 3 способ: клеевой – шов обтачивания может быть закреплен клеевой сеткой или клеевой паутинкой на расстоянии 1 мм от шва обтачивания при уменьшении толщины шва, припуск шва полочки подрезают, оставляя $2 \div 3$ мм от строчки. Шов обтачивания борта можно закреплять до или после выметывания борта. Закрепление припусков на швы обтачивания борта клеевым способом считается прогрессивным и менее трудоемким.

Особенности обработки борта с цельнокроеными подбортами.

Цельнокроеные подборта рекомендуется делать в изделиях с центральной бортовой застежкой и с прямолинейной формой лацканов, если лацкан имеет криволинейную форму, то до линии перегиба в нижней части борта подборт выкраивают цельнокроеным, а лацкан отрезным.

При цельнокроеном подборте его дублируют одновременно с полочкой, намечают линию перегиба борта, затем обтачивают уступы борта сверху и снизу, швы разутюживают, углы вывертывают и выметывают, выправляя кант из ткани полочки, одновременно заметывая цельнокроеный подборт, последующие операции выполняются как при обработке борта с отрезным подбортом.

Особенности обработки борта окантовочным швом.

Если в модели предусмотрена обработка бортов окантовочной тесьмой - руликом (в моделях стиля шанель), то выполняются следующие приемы:

- внешние срезы подборта притачивают к срезам полочек ш. ш. = 4 мм. Срезы бортов окантовывают специальной лентой либо последовательно, либо за один прием, но с помощью приспособления окантователя, в некоторых моделях одновременно с окантовыванием бортов окантовывают срез горловины. Нижние углы бортов обтачивают по линии подгиба низа изделия, с последующим вывертыванием угла и настрачиванием внутреннего среза подборта на припуск подгиба низа.

Тема 28.(26 часов) Соединение боковых и плечевых срезов полочек и спинки.

1.Соединение боковых срезов полочек и спинки.

2.Соединение плечевых срезов полочек и спинки.

Обработка плечевых срезов.

Обработку плечевых срезов выполняют стачным, реже настрочным швом. При выполнении стачного шва следует соблюдать следующие технические условия:

Ширина шва 1 см. На участке 1,5 ÷ 3 см от проймы и горловины стачивание плечевого шва осуществляется без посадки. На оставшемся участке осуществляется посадка по спинке, на величину предусмотренную конструкцией.

Посадка по спинке может быть заменена вытачкой. Стачивание плечевого шва выполняют со стороны полочек. Для обеспечения посадки по спинке используют либо специальное оборудование, либо прокладываются редкая строчка и на соответствующем участке осуществляется посадка. В изделиях из костюмных тканей под плечевой срез спинки прокладываются полоска ткани шириной = 2 см, выкроенной под углом 45° и не достигающей до срезов горловины и проймы на 1,5 ÷ 3 см. Плечевые срезы заутюжить. В моделях из пальтовых тканей для закрепления плечевых швов на припуски шва наматывают клеевую паутинку и затем еще раз приутюживают.

В моделях спортивного стиля плечевые срезы обрабатывают настрочным швом, при этом припуск на шов со стороны спинки составляет 0,5 см. Плечевые срезы стачивают, заутюживают на сторону спинки, а затем прокладывают отделочную строчку на расстоянии от подогнутого края 0,3 ÷ 0,5 см.

При не правильном стачивании плечевых срезов нарушается общий баланс изделия. Основными причинами нарушений является:

-1- неправильное соединение узлов горловины: если при соединении плечевых срезов угол от горловины полочки выпущен в сторону горловины, то полочки внизу будут расходиться. А спинка, в нижней части, будет отставать от фигуры, если при соединении плечевых срезов угол горловины спинки выпущен в сторону горловины полочки, то полочки будут заходить друг на друга, а спинка прилегать к фигуре.

-2- если плечевой срез полочки выходит за плечевой срез спинки, то спинка удлиняется, и будет прилегать к фигуре, а полочки будут заходить друг на друга. Если плечевой срез спинки перемещен за срез полочки, в этом случае, спинка укорачивается, и полочки расходятся.

Боковые срезы полочек и спинки стачивают строчкой челночного или цепного стежка. Наиболее ответственным в соединении деталей являются срезы проймы, поэтому с целью сохранения точной конфигурации линии проймы стачивание боковых срезов полочки и спинки начинают от проймы, продолжая строчку к низу изделия. При стачивании необходимо строгое совмещение надсечек. После стачивания боковых срезов, боковые швы разутюживают, наиболее технологичным считается одновременное разутюживание боковых швов и среднего шва спинки.

Тема 29.(26 часов) Обработка воротников и соединение их с изделием.

- 1. Обработка воротника в мужском пиджаке**
- 2. Обработка воротников в мужском пальто**
- 3. Обработка меховых воротников**

Обработка воротников.

В верхней одежде применяются следующие виды воротников:

- 1) по конструкции бывают: отлетные, стойки, шаль, апаш;
- 2) по форме: с закругленными, острыми, тупыми концами, сложной конфигурации;
- 3) по применяемым материалам: из основного, из отделочного материала, из меха;
- 4) по способам обработки срезов, отлета и концов: обтачные, окантовочные, с подгибом срезов верхнего воротника;
- 5) по технологии соединения нижнего и верхнего воротника с горловиной:

Воротники, как правило состоят из следующих деталей: нижний воротник, прокладки, верхний воротник.

В зависимости от условий раскроя нижний воротник или верхний воротник могут состоять из частей. Обработка воротника осуществляется по следующей типовой последовательности:

- обработка нижнего воротника;
- обработка верхнего воротника;
- соединение верхнего воротника с нижним;
- соединение воротника с горловиной.

Технология воротников может быть разной, это зависит от конструкции воротника, применяемым материалам и оборудования.

Обработка воротника в мужском пиджаке.

Как правило, мужской воротник имеет притачную стойку, поэтому отрезную стойку соединяют с отлетом воротника настрочным или стачным швом.

Соединение верхнего воротника со стойкой может осуществляться швом встык. При соединении стойки с воротником производится обмеловка срезов, уточнение контуров воротника, наносятся контрольные точки и метки. Стойку притачивают к воротнику ш. ш. = 5 ÷ 6 мм, затем припуски направляют на сторону стойки и настрачивают ш. ш. = 1 ÷ 2 мм от подогнутого края стойки.

Соединение верхнего воротника со стойкой выполняют также швом встык, зигзагообразного стежка.

Шов соединения воротника со стойкой приутюживают и ручными стежками соединяют с клеевой паутинкой, на расстоянии 20 мм от нижнего среза стойки, для последующего соединения нижнего воротника с верхним.

Нижний воротник в мужских пиджаках и пальто выкраивают как из основной ткани, так и *фильца* – эта ткань напоминает войлок. Отлет верхнего воротника настрачивается на отлет нижнего воротника зигзагообразной строчкой. Нижний воротник огибают верхним воротником, образуя кант из верхнего воротника. Приутюжить при этом, отлет воротника прикрепляется к нижнему воротнику клеевой паутинкой. Боковые стороны верхнего воротника подгибают и закрепляют с нижним воротником либо полоской клеевой паутинки, либо зигзагом.

Воротники в мужском пальто.

Обработка верхнего и нижнего воротника в мужском пальто осуществляется по такой же последовательности, как в пиджаках. Если нижний воротник имеет отрезную

стойку, то нижний воротник притачивают к верхнему воротнику, затем припуски на швы расправляют и растрачивают по обе стороны от шва соединения.

Обтачивание воротника по отлету выполняют на универсальной стачивающей машине ш. ш. = 8 мм. Операцию выполняют со стороны нижнего воротника, припуски на шов раскладывают на обе стороны и шов растрачивают двумя параллельными строчками. Далее обтачивают углы и уступы воротника с посадкой ткани верхнего воротника. Готовый воротник приутюживают образовывая кант по отлету и уступу из верхнего воротника.

В некоторых моделях отлет и уступ воротника могут окантовываться специальной тесьмой или полоской из натуральной или искусственной кожи. Предварительно срезы верхнего и нижнего воротника стачивают между собой ш. ш. = 4 мм, а затем концы воротника и отлет окантовывают полоской.

Меховые воротники.

Обработка нижнего воротника.

Если воротник состоит из частей, то стачивают части нижнего воротника, припуски на швы расправляют и разутюживают. Если верхний воротник изготовлен из короткого шерстяного меха, то для увеличения пышности меха на нижний воротник ставят дополнительную прокладку из ватина, располагают ее срезы на $5 \div 10$ мм от срезов нижнего воротника. Ватиновую прокладку соединяют с нижним воротником двумя параллельными строчками потайного стежка. Первая строчка проходит на расстоянии $30 \div 40$ мм от отлета воротника. Вторая строчка на расстоянии $50 \div 60$ мм от первой строчки.

В мужском пальто и в детском пальто для мальчиков прокладку из ватина соединяют с клеевой прокладкой зигзагообразной строчкой на расстоянии 40 мм от углов воротника. Затем усилительную прокладку приклеивают к нижнему воротнику с помощью парового утюга. Ватиновую прокладку также можно соединять с нижним воротником с помощью паутинки.

Если верхний воротник изготовлен из длинноворсового меха, то ватиновые прокладки не применяют, а используется прокладка из бязи. Верхний воротник с непрочной мездровой частью (кожевенная часть, откуда растет ворс) укрепляют прокладкой из бязи, которую соединяют с кожевенной тканью потайными стежками несколькими строчками на расстоянии $30 \div 40$ мм между строчками.

К воротнику с прочной кожевидной тканью притачивают полоску бязи и тесьму, располагая ее на 3 см выше среза горловины слегка натягивая.

В воротниках из цигейки и мутона никакие прокладки не применяются.

Форму меховым воротникам придают вытачки, их делают разрезными и стачивают на скорняжной машине.

Соединение верхнего воротника с нижним.

Верхний воротник с нижним соединяется теми же способами, что и в воротниках из основной ткани.

- 1) Самый распространенный способ, настрачивание верхнего воротника по отлету зигзагообразной строчкой;
- 2) Следующий способ обработки мехового воротника состоит в обтачивании концов и отлета воротника на стачной машине, с последующим закреплением припусков на швы на сторону нижнего воротника. В меховых воротниках кант выправляют из мехового воротника;
- 3) Соединение воротника по отлету и концам на скорняжной машине.

Соединение воротника с горловиной.

1. Соединение воротника с горловиной в изделиях из тонких тканей без подкладки.

- 1) с обтачкой – в изделиях с застежкой доверху, а также с английским воротником.

Для втачивания воротника в горловину заготавливают обтачку горловины, если подборта доходят до плечевого шва, то обтачку заготавливают только на участок горловины спинки. Обтачку притачивают к подбортам, швы разутюживают, отлетной срез обтачки и подбортов обметывают или застрачивают швом в подгибку с закрытым срезом. Нижний воротник укладывают лицевой стороной на лицевую сторону изделия, совмещая контрольные метки, и воротник вметывается по горловине, заготовленную обтачку с подбортами накладывают лицевой стороной на лицевую сторону приметанного воротника, уравнивают срезы и приметывают обтачку с подбортами. Строчка втачивания воротника в горловину проходит по строчке намetyвания, ш. ш. = $1 \div 0,7$ см. В местах закругления запас шва надсекают и высекают излишки шва в уголках, припуск шва втачивания настрачивают на обтачку.

2) без обтачки – воротник по такому способу втачивают так же, как в платье. Раскёпы стачивают, а нижний воротник втачивают в горловину изделия, совмещая надсечки, швом шириной 1 см. Швы раскёпов нижнего воротника от концов до плечевых швов разутюживают, остальную часть, от надсечки по участку горловины спинки, заутюживают в сторону нижнего воротника, срезы верхнего воротника на участке раскёпа стачивают и разутюживают, остальную часть между плечевыми швами подгибают и

настрочивают на припуски на швы. Соединяют нижний воротник с горловиной на расстоянии $1 \div 2$ мм от сгиба, закрывая строчку втачивания нижнего воротника, этой же строчкой закрепляют вешалку, располагаемую на расстоянии $2 \div 3$ см от середины горловины спинки.

2. Соединение воротника с горловиной в изделиях с подкладкой.

В изделиях женского ассортимента нижний воротник с горловиной соединяется стачным швом, в мужских изделиях накладным швом. Линии раскёпов намечают по лицевой стороне верхнего воротника и подбортов, в концах линии раскёпов на верхнем воротнике и подбортах ставят поперечные надсечки, припуски на швы верхнего воротника и подбортов на участке горловины должны составлять $0,8 \div 1$ см. Нижний воротник вметывают в горловину со стороны нижнего воротника, совмещая контрольные метки, вметывать нижний воротник можно за 1 или 2 приема:

- 1) от правого конца к левому;
- 2) от середины воротника к левому концу и от середины воротника к правому концу.

При вметывании воротника в горловину необходимо осуществлять посадку горловины изделия для этого, горловину изделия разбивают на 4 участка.

I – от середины спинки не доходя до плечевого шва $1,5 \div 2$ см. Нижний воротник втачивают без посадки;

II – над плечевым швом $1,5 \div 2$ см со стороны спинки и 3 см со стороны полочки. На этом участке нижний воротник припосаживают на $0,5 \div 0,7$ см для лучшего облегания отлета воротника плечевой части;

III – $3 \div 4$ см от плечевого шва по горловине полочки и либо за 2 см, либо от надсечки линии перегиба лацкана. Этот участок самый растяжимый, поэтому его посаживают на $0,5 \div 0,7$ см;

IV – от линии перегиба лацкана до конца раскёпа втачивают воротник без посадки. Верхний воротник вметывают в линию горловины, образованную подбортами и обтачкой или подбортами и подкладкой. Сначала сметывают раскёпы со стороны подбортов, затем втачивают воротник. Строчка втачивания после наметки соответствует строчке наметки. Наметочную строчку удаляют, швы втачивания воротника разутюживают.

Втачивание воротника в горловину в мужских изделиях.

Втачивание осуществляется накладным швом, верхний воротник втачивается в горловину изделия так же, как в женской одежде, а нижний воротник настрочивают на горловину изделия зигзагообразной строчкой.

Тема 30 (26 часов). Обработка и соединение изделия с утепляющей прокладкой.

1. Обработка и соединение изделия с утепляющей прокладкой притачным способом

2. Обработка и соединение изделия с утепляющей прокладкой отлетным способом

После разутюживания боковых швов и среднего шва спинки на пиджаке, жакете, пальто, жилете намечают линию подгиба низа. В верхней одежде низ изделия, как правило, проклеивается клеевой прокладкой на участке подгиба. Низ изделия чаще всего закрепляют ниточным способом (на машине потайного стежка или на стачивающей машине, а также ручными потайными стежками) или клеевым способом (клеевой сеткой, паутинкой), в спортивных куртках, в школьной форме низ изделия оформляют обтачкой или притачным поясом. Способы обработки низа изделия зависят от того, каким образом обрабатывается подкладка по низу (притачным или отлетным способом), в изделиях с отлетней подкладкой рекомендуются следующие способы обработки низа:

1 способ: низ изделия обметывают и одновременно подкладывают полоску клеевой паутинки под припуск на подгиб, затем припуск на подгиб заметывают, а низ приутюживают, нитки заметывания удаляют. В изделиях из малоосыпающихся тканей клеевую паутинку прокладывают на расстоянии $2 \div 5$ мм от среза, на стачивающей машине низ по линии перегиба заметывают, припуск приутюживают.

2 способ: в моделях спортивного стиля припуск на подгибку низа обрабатывают швом в подгибку с закрытым срезом, и строчка по низу изделия является отделочной строчкой. Срез низа изделия так же может быть подшит потайными машинными или ручными стежками, после обметывания или окантовывания срезов.

В изделиях с притачной подкладкой.

В изделиях с притачной подкладкой окончательное закрепление и приутюживание края выполняется после притачивания подкладки. При заметывании низа изделия подкладывается под припуски на подгиб низа клеевая паутинка либо клеевая сетка, которая после окончательного приутюживания низа изделия закрепляет низ. В изделиях спортивного стиля низ изделия может быть закреплен притачным поясом, заготовленный пояс настрачивается на срез низа изделия и подкладки, либо последним способом, либо на специальной машине с приспособлением для подшивания срезов пояса.

Тема 31 (26 часов). Окончательная обработка изделий.

- 1. Влажно-тепловая обработка изделия перед соединением с подкладкой**
- 2. Три этапа приутюживания изделия перед соединением с подкладкой**
- 3. Отпаривание изделия**

Влажно-тепловая обработка изделия перед соединением с подкладкой.

Если в процессе обработки изделия все этапы ВТО проводились тщательно и правильно, то окончательная отделка перед соединением с подкладкой сводится к незначительному проутюживанию и отпариванию. Отсутствие подкладки позволяет выполнить утюжку изделия со стороны изнанки и под припусками на швы.

Первый этап.

Проутюживают пройму по окату рукава (начиная от нижней части) «на ребро» через увлажненный проутюжильник, проводя боковой поверхностью утюга на $2 \div 2,5$ см внутрь оката. Верхнюю часть оката рукава приутюживают на рукав с лицевой стороны изделия через шерстяной проутюжильник, поместив обрабатываемое место на специальную колодку.

Второй этап.

Приутюживают (прессуют) краевые участки изделия в два приема. Сначала приутюживают края верхней части (до перегиба лацкана) с лицевой стороны изделия, затем – нижней части со стороны изнанки изделия. Утюжильную обработку начинают с лацкана левой полочки, далее приутюживают отлет воротника и затем лацкан правой полочки. Участок лацкана приутюживают одновременно с концом воротника, выправляя форму деталей с учетом их взаимного расположения. Отлет воротника приутюживают, не заходя за линию перегиба стойки. В изделиях с застежкой доверху первым приемом приутюживают только воротник, вторым приемом – борта по всей длине и низ изделия.

Третий этап.

Утюжку всей поверхности начинают с левой полочки, разложив изделие верхней частью влево. Утюжат с изнаночной стороны изделия, сначала верхнюю часть полочки, затем нижнюю ее часть. Далее изделие перемещают и проводят утюжку спинки в том же порядке. Заканчивают утюжку на правой полочке.

В процессе обработки приутюживают под припусками на швы, под бортами, под мешковиной карманов. Чтобы избежать деформации деталей, утюжильную обработку выполняют в одном направлении, усиливая давление по мере просушивания, до полного удаления влаги.

Тема 32.(26 часов) Особенности обработки изделий из материалов с различными пошивочными свойствами.

Для изготовления одежды используются ручные методы обработки на операциях сметывания, выметывания, при переводе меловых линий с одной детали на другую, выполнении подшивочных и стегальных работ. Все ткани для изготовления изделий перед раскроем обязательно декатируют (увлажняют и приутюживают для предварительной усадки) утюгом. Выстегивание лацканов и нижнего воротника выполняют ручным способом с помощью ниток и ручной иглы, прокладывая строчки на расстоянии 0,3 – 0,5 см одна от другой параллельно линии перегиба лацкана и средней линии нижнего воротника.

Закрепление шва обтачивания полочки подбортом (в изделиях без отделочной строчки по краю борта) производят ручным способом. В мужских изделиях в боковом прорезном кармане делают карман для мелочи. Обработку и соединение воротников в женских изделиях производят обтачным швом на стачивающей машине. В женских изделиях к верхнему воротнику по горловине спинки притачивают обтачку из основного материала. В зимних изделиях меховые воротники обрабатывают со стойкой из основного материала в зависимости от модели изделия и размера мехового воротника. Соединение воротников в мужских демисезонных изделиях производят обтачным швом на стачивающей машине или швом вподгибку с открытым срезом на машине зигзагообразной строчки или ручным способом. Соединение воротников с горловиной в мужских изделиях производят на стачивающей машине стачным или накладным швом с закрытым срезом, а также на машине для зигзагообразной строчки накладным швом с открытым срезом.

Подкладку с низом рукавов и верхом мужских и женских изделий соединяют машинным способом. Подкладку по низу изделия притачивают к подгибке низа (кроме тех случаев, когда подкладка отлетная по низу), к срезам подбортов и верхнего воротника или к срезу обтачки, которую притачивают к верхнему воротнику в женских демисезонных изделиях. Если подкладка по низу отлетная, то нижний край подкладки обрабатывают на машине для зигзагообразной строчки. Низ изделий с отлетной подкладкой обрабатывают с применением прокладочных материалов. В зимних изделиях на утепляющую прокладку из ватина накладывают слой марли со стороны прокладки, соприкасающейся с материалом верха.

При изготовлении мужских и женских изделий значительное внимание уделяется изготовлению и отделке подкладки, обязательно выполняются внутренние карманы

различные по форме и расположению. В мужских изделиях может быть выполнен третий, внутренний карман, который располагается на левой подкладке полочки на 10 – 12 см ниже второго внутреннего кармана.

Внутренние срезы подбортов, обтачку воротника, низ изделия окантовывают полоской подкладочной ткани или тесьмой. Изделия могут быть сложными по раскрою, например на фигуру с выступающими лопатками. Изделия могут быть двусторонними, которые можно носить на лицевую и изнаночную стороны. Также изделия могут быть без подкладки (из определенных видов ткани), в которых окантовывают все срезы. Чтобы изделия в зависимости от типа фигуры, сложности формы и декоративных элементов, технологических свойств материала при изготовлении по курсу «Выполнение проекта в материале» хорошо сидели на фигуре, желательно выполнять их с двумя примерками. Далее рассмотрим подробнее стадии готовности изделий с одной и двумя примерками.

5. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ПО ПРОВЕДЕНИЮ ПРЕПОДАВАТЕЛЕМ ЛЕКЦИЙ

Для избежания монотонности лекций по изучению «Технологии изготовления костюма» можно показывать студентам способы обрабатывания узлов одежды из кусков тканей, а также дать возможность студентам попрактиковаться на занятии.

При оснащенности кафедры мультимедийной аппаратурой можно использовать накопленный визуальный материал на электронных носителях.

Основные изображения «Технологии изготовления костюма» необходимо показать вначале лекции, чтобы студенту было понятно, о чем говорит преподаватель. По ходу лекции те же картинки представляются уже с более подробным рассмотрением: преподавателем, анализируется последовательность изготовления костюма, ее основные членения, детали; затем все обобщается в одно целое. В конце лекции представляются наиболее интересные детали или сведения. Лекционный материал прерывается показом картинок примерно через равные промежутки времени, для преодоления усталости у студентов.

6. ФОНД ТЕСТОВЫХ ЗАДАНИЙ ДЛЯ ОЦЕНКИ КАЧЕСТВА ЗНАНИЙ ПО ДИСЦИПЛИНЕ «ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КОСТЮМА»

Предлагаемые тесты по «Технологии изготовления костюма» для проверки остаточных знаний по дисциплине «Технология изготовления костюма» для

специальности 070601 «Дизайн костюма», 4 курса, за 4 по 6 семестры, 385 группы, количество 2 часа.

Тема: теоретические вопросы по всему курсу лекций «Технология изготовления костюма».

Задание: из разработанных тестов (четыре варианта вопросов) нужно правильно выбрать верный ответ на заданный вопрос из предложенных трех вариантов ответов.

Форма подачи: теоретические вопросы в виде разработанных тестов по всему изучаемому курсу лекций «Технология изготовления костюма».

Техника подачи: разработанные тесты в виде А4, лист отчетности.

Цель: - изучение остаточных знаний основ технологии изготовления костюма, анализ современных направлений технологии изготовления одежды.

Предложенные тесты предназначены для повторения пройденного материала и закрепления знаний. Они могут быть использованы на всех контрольных формах занятий. Главная цель тестов – систематизировать знания студентов.

6.1 . Тесты по курсу «Технология изготовления костюма»

ВАРИАНТ 1:

1. Какие виды одежды являются плечевыми:

- А) юбка, брюки;
- Б) платье, блуза, жакет, пальто, джемпер;
- В) шорты, бермуды, бриджы;

2. Какие стежки и строчки можно отнести к ручным:

- А) челночные двухниточные;
- Б) прямые, косые, крестообразные, петлеобразные;
- В) цепные двухниточные;

3. Специальная машина 51-А кл. имеет тип стежка:

- А) трехниточный цепной краеобметочный;
- Б) однониточный цепной краеобметочный;
- В) четырехниточный цепной краеобметочный;

4. Какие детали и узлы машин и механизмов используются в образовании челночного стежка:

- А) петлитель;
- Б) челнок и шпулька;
- В) коленный рычаг для подъема лапки;

5. К клеевым материалам относятся:

- А) ватин;
- Б) клеевая кромка, клеевые прокладочные материалы, клеевая паутинка, клеевая мононить, прокламелин, флизелин;
- В) креп – сатин;

6. С помощью, каких действий выполняют влажно-тепловую обработку:

- А) выметыванием;
- Б) высеканием;
- В) глажением, прессованием, пропариванием;

7. Что в себя включает начальная стадия обработки основных деталей:

- А) выполнение соединительных и отделочных швов, складок и вытачек, обработка срезов;
- Б) окончательная отделка;
- В) подшивание низа изделия;

8. Какие детали одежды составляют «обработку мелких деталей»:

- А) клапаны, паты, листочки, погоны, хлястики, пояса, шлевки;
- Б) переднее и заднее полотнище юбки;
- В) детали рукавов;

9. Из какой детали образуется кант после обтачивания, вывертывания и приутюживания воротника:

- А) из нижнего воротника;
- Б) из клапана;
- В) из верхнего воротника;

10. Каким швом присоединяются накладные карманы к изделию:

- А) обтачным;
- Б) накладным;

В) обметочным;

11. Когда выполняют обметанные петли на специальных машинах при обработке застежек по краю борта:

- А) до обработки манжет изделия;
- Б) до обработки бортов изделия;
- В) после обработки бортов изделия;

12. Какими швами обрабатываются плечевые срезы легких изделий:

- А) стачивающие - обметочными, оплавленными, окантованными;
- Б) притачными;
- В) рельефными;

13. Когда выполняют соединение воротников с изделием:

- А) до стачивания плечевых срезов;
- Б) после стачивания плечевых срезов;
- В) после подшивания низа изделия;

14. Чем обрабатывается в изделиях без воротника вырез горловины:

- А) мешковиной кармана;
- Б) деталью рукава;
- В) обтачками, бейкой, подкладкой;

15. Каким видом машинного шва обработаны манжеты по низу рукава мужской сорочки:

- А) соединительным швом в «замок»;
- Б) соединительным расстрочным швом;
- В) швом в подгибку с закрытым срезом настрочным;

16. Какие виды рукавов, применяемые в платьях и мужских сорочках, могут быть втачаны в изделие:

- А) подкладка кармана;
- Б) втачные, реглан, цельнокроенные;
- В) стояче отложной воротник;

17. Чем обрабатывается пройма в изделиях без рукавов:

- А) клапаном;
- Б) листочкой;
- В) деталью обтачки, окантовочным швом, отделочной бейкой, цельнокроеной подкладкой;

18. С какой стороны расположена застежка на женской юбке:

- А) с правой;
- Б) не имеет значения;
- В) с левой;

19. Какая фурнитура используется при обработки застежки гульфика в мужских брюках:

- А) тесьма-«молния», пуговицы, крючки и петли, кнопки;
- Б) клеевой порошок;
- В) кружевное полотно;

20. Для предохранения от растяжения срезов горловины и по участкам пройм прокладывается:

- А) клеевая кромка;
- Б) клеевая паутинка;
- В) клеевой порошок;

ВАРИАНТ 2:

1. Какие существуют виды покроя рукава:

- А) втачной, реглан, цельнокроеный;
- Б) овальный;
- В) трапециевидный;

2. Какие иглы используются для косых выметочных строчек:

- А) машинные;
- Б) ручные;
- В) петлитель;

3. Терморегулятор на утюге служит:

- А) Для электроизоляции подставки утюга;
- Б) Для охлаждения подошвы утюга;
- В) Для регулирования температуры подошвы утюга;

4. Машинная игла состоит из:

- А) зубчатая рейка;
- Б) колба, цилиндрический стержень, длинный желобок, короткий желобок, ушко;
- В) крючок;

5. Для чего применяются клеевые материалы:

- А) для придания деталям большой прочности и формоустойчивости, для обработки и соединения с изделием подогнутых срезов;
- Б) для скрепления швов изделий;
- В) для изготовления закрепочных строчек;

6. Что нужно для правильного выбора режима влажно-тепловой обработки:

- А) правильно выбрать температуру нагревающей поверхности, продолжительность контакта, влагу и давление;
- Б) правильно подобрать цвет ниток к материалу;
- В) правильно подобрать клеевые материалы, подходящие к свойствам основного материала;

7. Как обрабатывают боковые срезы полочек, спинок, передних и задних полотнищ юбок, шаговые срезы брюк после стачивания:

- А) дублируют;
- Б) рассекают;
- В) разутюживают, заутюживают;

8. Как соединяют не клеевую прокладку при обтачивании мелких деталей:

- А) при помощи прессы;
- Б) при помощи специальной машины 51-А кл.;
- В) при помощи машины 97-А кл.;

9. Как обрабатывается в изделиях с воротником вырез горловины:

- А) листочкой;

- Б) стачивающим и обметочным швами, швом в подгибку с закрытым срезом;
- В) долевином;

10. Где встречаются по месту расположения карманы в швах:

- А) на деталях переда;
- Б) на деталях рукава;
- В) на боковых, рельефных швах;

11. На каких деталях края изделия выполняют обметанные петли при обработке застежек по краю борта:

- А) на деталях полочек, на детали переда;
- Б) на деталях рукавов;
- В) на деталях прорезных карманов;

12. Какими швами обрабатываются плечевые срезы легких изделий:

- А) притачными;
- Б) стачивающие - обметочными, оплавленными, окантованными;
- В) рельефными;

13. Когда выполняют соединение воротников с изделием в моделях с рукавами реглан:

- А) после соединения рукавов с изделием;
- Б) после подшивания низа изделия;
- В) до стачивания плечевых срезов;

14. Как обрабатывается в изделиях без воротника вырез горловины:

- А) листочкой;
- Б) обтачками, бейкой, подкладкой;
- В) долевином;

15. Каким видом машинного шва обработаны манжеты по низу рукава женской блузки:

- А) соединительным швом в «замок»;
- Б) стачивающим взаутюжку и обметанным;
- В) швом в подгибку с закрытым срезом настрочным;

16. Какие виды покроя конструкции реглана рукавов втачиваются в пройму пальто:

- А) классический реглан, реглан – погон, полуреглан, нулевой реглан;
- Б) втачные;
- В) цельнокроенные;

17. Каким швом обрабатывается пройма в изделиях без рукавов:

- А) окантовочным швом, обтачным швом;
- Б) петлеобразным;
- В) швом в подгибку с закрытым срезом;

18. Выбрать из представленных машин полуавтомат для изготовления прямых петель при застегивании по поясу юбки:

- А) 25-А;
- Б) 97-А;
- В) 51-А;

19. Как могут быть обработаны нижние срезы брюк в избежания от осыпания:

- А) кружевным полотном;
- Б) обметаны, окантованы, срезы закрыты специальной брючной тесьмой;
- В) деталью гульфика;

20. Какие могут быть карманы по месту расположения в жилетах:

- А) нижние;
- Б) верхние, либо нижние;
- В) без карманов;

ВАРИАНТ 3:

1. Какие виды одежды относятся к поясной:

- А) юбка, брюки, шорты, бермуды, бриджи;
- Б) платье, блуза, топ;
- В) жакет, пальто, джемпер;

2. Какие иглы используются для трех - ниточных обметочных строчек:

- А) машинные;
- Б) ручные;
- В) петлитель;

3. Швейные машины универсального действия имеют следующий тип стежка:

- А) трехниточный цепной;
- Б) однониточный цепной;
- В) двухниточный челночный;

4. Какие детали и узлы машин и механизмов используются в образовании стежка машины 51-А кл.:

- А) петлители, игла;
- Б) челнок и шпулька;
- В) зубчатая рейка;

5. Какой из видов клеевых материалов применяют для предохранения срезов от растяжения в процессе изготовления и во время носки:

- А) клеевая паутинка;
- Б) клеевая кромка;
- В) клеевая паста;

6. Что относится к оборудованию влажно-тепловой обработки:

- А) прессы, гладильные столы, утюги, паровоздушные манекены;
- Б) мольберт;
- В) манекен;

7. Что в себя включает начальная стадия обработки основных деталей:

- А) подшивание низа изделия;
- Б) пришивание пуговиц;
- В) выполнение соединительных и отделочных швов, складок и вытачек, обработка срезов;

8. При обработке мелких деталей одежды, какой деталью края обтачивают клапаны:

- А) подкладкой клапана;

- Б) деталью листочки;
- В) деталью прокладки;

9. Из какой детали образуется кант после обтачивания, вывертывания и приутюживания воротника:

- А) из долевика;
- Б) из верхнего воротника;
- В) из нижнего воротника;

10. Какие детали края используются в обработке накладных карманов в верхней одежде:

- А) деталь клеевой прокладки, деталь накладного кармана, деталь подкладки;
- Б) подзор, клапан;
- В) обтачки, листочка;

11. На каких специальных машинах выполняют обметанные петли при обработке застежек по краю борта:

- А) 25 кл., 25-А кл., 525 кл.;
- Б) 97-А кл., 1022 кл.;
- В) 335 кл., 220 кл.;

12. Какими швами обрабатываются плечевые срезы легких изделий:

- А) крестообразными;
- Б) рельефными;
- В) стачивающие - обметочными, оплавленными, окантованными;

13. Когда выполняют соединение воротников с изделием:

- А) до стачивания плечевых срезов;
- Б) после подшивания низа изделия;
- В) после стачивания плечевых срезов;

14. Чем обрабатывается в изделиях без воротника вырез горловины:

- А) деталью подзора;
- Б) обтачками, бейкой, подкладкой;
- В) долевиком;

15. Каким машинным швом обработаны концы манжеты рукава мужской сорочки:

- А) обтачным;
- Б) накладным;
- В) крестообразным;

16. Какие виды покроя конструкции втачных рукавов втачиваются в пройму пальто:

- А) классический реглан, реглан – погон, полуреглан, нулевой реглан;
- Б) втачные одношовные, втачные двухшовные, рубашечные;
- В) цельнокроенные;

17. Чем обрабатывается пройма в изделиях без рукавов:

- А) деталью обтачки, окантовочным швом, отделочной бейкой, цельнокроеной подкладкой;
- Б) клапаном;
- В) деталью воротника;

18. Какие детали кроя используются при обработки верхнего среза юбки поясом:

- А) детали обтачки верхнего среза переднего и заднего полотнищ юбки, детали клеевой прокладки в обтачки верхнего среза переднего и заднего полотнищ юбки;
- Б) деталь пояса верхнего среза переднего и заднего полотнищ юбки, деталь клеевой прокладки в деталь пояса верхнего среза переднего и заднего полотнищ юбки;
- В) детали подкладки переднего и заднего полотнищ юбки;

19. На какую сторону застегивается застежка на гульфик на мужских брюках:

- А) на правую;
- Б) не имеет значения;
- В) на левую;

20. Что делают с полностью обработанными деталями полочки жилета:

- А) чистят, проводят окончательную ВТО;

Б) вывертывают на лицевую сторону, приутюживают, вкладывают между деталями спинки жилета, стачивают боковые и плечевые швы;

В) намечают место расположение хлястиков;

ВАРИАНТ 4:

1. Какие изделия относятся к ведомственной одежде:

А) бриджи, брюки - гольф, шорты;

Б) пальто, плащ, пиджак, брюки, блузка, платье, юбка;

В) шинель, бушлат, гимнастерка, китель;

2. Какие стежки и строчки можно отнести к машинным:

А) челночные двухниточные, цепные двухниточные;

Б) прямые, косые;

В) крестообразные, петлеобразные;

3. К оборудованию ВТО относится:

А) УПП-5М

Б) 51-А

В) 97-А

4. Какие детали и узлы машин и механизмов используются в образовании цепного стежка:

А) петлители, игла;

Б) челнок и шпулька;

В) коленный рычаг для подъема лапки;

5. Клеевую паутинку применяют:

А) для закрепления подогнутых краев низа изделия и рукавов;

Б) для дублирования деталей изделия;

В) для цементирования между кирпичами в строительстве;

6. Какие страны-изготовители относятся к изготовлению оборудования влажно-тепловой обработки:

А) отечественные, чешские, немецкие, итальянские, японские, китайские;

Б) монгольские;

В) литовские;

7. Как обрабатывают боковые срезы полочек, спинок, передних и задних полотнищ юбок после стачивания:

А) разутюживают, заутюживают;

Б) высекают;

В) дублируют;

8. Какие прокладки можно использовать при обработке мелких деталей:

А) клеевая паста;

Б) клеевые и не клеевые материалы, корсажная лента;

В) клей БФ;

9. Из какой детали образуется кант после обтачивания, вывертывания и приутюживания воротника:

А) из верхнего воротника;

Б) из долевики;

В) из нижнего воротника;

10. Какие бывают прорезные карманы:

А) карманы в швах;

Б) с клапаном, в «рамку», с листочкой;

В) накладные;

11. Когда выполняют обметанные петли на специальных машинах при обработке застежек по краю борта:

А) до обработки низа изделия;

Б) после обработки бортов изделия;

В) до обработки бортов изделия;

12. Какими швами обрабатываются плечевые срезы легких изделий:

А) стачивающие - обметочными, оплавленными, окантованными;

Б) крестообразными;

В) рельефными;

13. Когда выполняют соединение воротников с изделием в моделях с рукавами реглан:

- А) до стачивания плечевых срезов;
- Б) после подшивания низа изделия;
- В) после соединения рукавов с изделием;

14. Чем обрабатывается в изделиях без воротника вырез горловины:

- А) обтачками, бейкой, подкладкой;
- Б) деталью подзора;
- В) мешковиной кармана;

15. Какие машинные швы обрабатывают перед соединением манжет с рукавами мужской сорочки:

- А) передние и локтевые;
- Б) накладные;
- В) прорезные;

16. Какие виды рукавов, применяемые в пальто, могут быть втачаны в изделие:

- А) листочка;
- Б) втачные, реглан, цельнокроенные;
- В) подзор;

17. Каким швом обрабатывается пройма в изделиях без рукавов:

- А) крестообразным;
- Б) окантовочным швом, обтачным швом;
- В) швом в подгибку с открытым срезом;

18. Какими деталями кроя обрабатывается верхний срез юбки:

- А) деталями пояса, деталями обтачек, деталью косой бейки;
- Б) деталями подкладки;
- В) деталью ремня;

19. Что в себя включает окончательная отделка брюк:

- А) обработка боковых карманов;

- Б) чистка изделия, пришивание пуговиц, ВТО;
- В) обработка застежки на гульфик в мужских брюках;

20. Какое действие нужно произвести, чтобы при обтачивании проймы жилета подкладкой край был, не затянут:

- А) настрочить;
- Б) приутюжить;
- В) надсечь ножницами в нескольких местах;

6.2. Тесты для проверки остаточных знаний студентов

6.2.1. Критерии оценки тестов

Каждый правильный ответ составляет 5 баллов, всего 20 вопросов-100 баллов.

Проверка ответов тестов для проверки остаточных знаний составляет:

Отлично: от 100 баллов - не менее 85 баллов;

Хорошо: от 84 балла - не менее 70 баллов;

Удовлетворительно: от 69 баллов - не менее 50 баллов;

Не удовлетворительно: от 0 баллов - менее 50 баллов.

ВАРИАНТЫ ПРАВИЛЬНЫХ ОТВЕТОВ ТЕСТОВ КОНТРОЛЬНОГО СРЕЗА:

№ вопроса	Вариант 1	Вариант 2	Вариант 3	Вариант 4
1.	Б	А	А	В
2.	Б	Б	А	А
3.	А	В	В	А
4.	Б	Б	А	А
5.	Б	А	Б	А
6.	В	А	А	А
7.	А	В	В	А
8.	А	В	А	Б
9.	В	Б	Б	А
10.	Б	В	А	Б
11.	В	А	А	Б
12.	А	Б	В	А
13.	Б	А	В	В
14.	В	Б	Б	А
15.	В	Б	А	А
16.	Б	А	Б	Б
17.	В	А	А	Б
18.	В	А	Б	А
19.	А	Б	В	Б

20.	А	Б	Б	В
-----	---	---	---	---

Каждый правильный ответ составляет 5 баллов, всего 20 вопросов-100 баллов.
 Проверка ответов тестов для проверки остаточных знаний составляет:
 Отлично: от 100 баллов - не менее 85 баллов;
 Хорошо: от 84 балла - не менее 70 баллов;
 Удовлетворительно: от 69 баллов - не менее 50 баллов;
 Не удовлетворительно: от 0 баллов - менее 50 баллов.

7. КОНТРОЛЬНЫЕ ВОПРОСЫ.

7.1.КОНТРОЛЬНЫЕ ВОПРОСЫ К ЭКЗАМЕНУ:

- 1.Основные понятия конструкции швейных изделий (конструкция, детали, факторы, определяющие конструкцию).
2. Понятие ассортимента одежды. Функции одежды.
3. Классификация одежды.
4. Обработка накладного кармана.
5. Устройство механизма двигателя ткани.
6. Процесс образования челночного стежка.
7. Соединение воротников в изделиях, цельнокроеных полочками и подбортами.
8. Отделочные швы.
9. Терминология ручных операций.
10. Челночные стежки и строчки.
11. Цепные стежки и строчки (классификации).
12. Рабочие органы швейной машины (игла).
13. Рабочие органы швейной машины (челнок, челночный комплект).
14. Обработка мелких деталей брюк.
15. Детали кроя брюк.
16. Нитеподающее устройство.
17. Обработка низа рукава.
18. Влажно-тепловая обработка (ВТО). Общие сведения.
19. Краткая характеристика оборудования влажно-тепловой обработки (ВТО).
20. Типовая последовательность обработки изделий легкого ассортимента.
21. Виды накладных швов.
22. Соединение деталей по фасонным линиям, имеющим углы.

23. Карманы в швах, расположенных горизонтально.
24. Обработка одно- и двухслойной кокетки с наружным углом.
25. Строение и выполнение ручных стежков и строчек (крестообразный, петлеобразный, специальный).
26. Начальная обработка основных деталей. Обработка мелких деталей.
27. Строение и выполнение ручных прямых стежков и строчек.
28. Строение и выполнение ручных косых стежков и строчек.
29. Терминология ВТО.
30. Обработка подрезов.
31. Виды соединительных швов (стачной).
32. Соединение накладного кармана с изделием.
33. Соединение воротников с изделием.
34. Виды термоклеевых материалов.
35. Оценка качества термоклеевых прокладочных материалов.
36. Краевые швы, нормы припусков на швы.
37. Виды воротников. Последовательность Обработки воротников.
38. Обработка застежек подбортами и цельнокроеными планками.
39. Обработка застежек обтачками.
40. Виды застежек. Застежки в швах.
41. Обработка верхнего среза юбки поясом или обтачкой.
42. Соединение втачных воротников с изделием.
43. Обработка застежек и разрезов планками.
44. Обработка проймы в изделиях без рукавов.
45. Обработка низа рукавов притачными манжетами.
46. Обработка застежки в брюках.
47. Дефекты влажно-тепловой обработки (ВТО) и способы их устранения.
48. Обработка шлицы в платьях и юбках (варианты).
49. Обработка неотлетных кокеток.
50. Обработка накладного кармана с притачной подкладкой.
51. Начальная обработка полочек и спинок. Соединение деталей по фасонным линиям (рельефы).
52. Обработка передней половинки брюк.
53. Обработка низа изделия платьев и юбок.

54. Обработка пояса, пагонов и хлястиков.
55. Обработка среднего шва брюк.
56. Обработка боковых срезов брюк.
57. Терминология машинных операций.
58. Соединение рукава с изделием.
59. Обработка шаговых срезов брюк.
60. Обработка юбки подкладкой.
61. Типовая последовательность обработки мужской сорочки.
62. Типовая последовательность обработки мужских брюк.
63. Типовая последовательность обработки женских юбок.
64. Ассортимент брюк. Наименование деталей брюк.
65. Начальная обработка основных деталей.
66. Обработка вытачек.
67. Окантовочные швы.
68. Виды соединительных швов (настрочной).
69. Рельефные швы и способы их обработки.
70. Обработка мелких деталей брюк. Начальная обработка брюк.
71. Обработка юбки подкладкой.
72. Обработка плечевых срезов и обработка горловины.
73. Обработка низа рукавов без застежек.
74. Обработка изделий по линии талии (в изделиях отрезных и неотрезных по линии талии).
75. Влажно-тепловая обработка (ВТО) брюк.
76. Обтачивание изделия легкого ассортимента подкладкой.
77. Обработка низа рукавов с отложной манжетой.
78. Обработка кокеток. Отлетные кокетки.
79. Окончательная отделка юбки.
80. Соединение накладного кармана с изделием.
81. Обработка кармана, образованного резной фасонной линией.
82. Обработка мелких деталей (клапанов и листочек).
83. Обработка накладного кармана с закруглёнными краями.
84. Обработка горловины в изделиях без воротника.

7.2. ПЕРЕЧЕНЬ ВОПРОСОВ ДЛЯ КОНТРОЛЯ ЗНАНИЙ СТУДЕНТОВ:

Экзаменационные билеты, курс 3, 6 семестр.

Билет 1.

1. Основные понятия конструкции швейных изделий (конструкция, детали, факторы, определяющие конструкцию).
2. Обработка застежек подбортами и цельнокроеными планками.
3. Карман с подкройным бочком.

Билет 2.

1. Понятие ассортимента одежды. Функции одежды.
2. Обработка застежек обтачками.
3. Обработка прорезного кармана "в рамку".

Билет 3.

1. Классификация одежды.
2. Виды застежек. Застежки в швах.
3. Обработка воротника с острыми углами и с закругленными углами и рюшей.

Билет 4.

1. Челночные стежки и строчки.
2. Обработка верхнего среза юбки поясом или обтачкой.
3. Обработка бретелей, шлевок, пат, погон.

Билет 5.

1. Цепные стежки и строчки (классификации).
2. Соединение втачных воротников с изделием.
3. Соединение деталей по фасонным линиям, имеющим внутренний угол (на примере узла).

Билет 6.

1. Рабочие органы швейной машины (игла).
2. Обработка застежек и разрезов планками.
3. Обработка стоячеотложного воротника и воротника с рюшей.

Билет 7.

1. Рабочие органы швейной машины (челнок, челночный комплект).
2. Обработка проймы в изделиях без рукавов.
3. Обработка кармана в боковом шве.

Билет 8.

1. Обработка накладного кармана.
2. Обработка низа рукавов притачными манжетами.
3. Последовательность обработки двойной кокетки (по типу кокетки в мужской сорочке).

Билет 9.

1. Устройство механизма двигателя ткани.
2. Обработка застежки в брюках.
3. Прорезной карман с клапаном.

Билет 10.

1. Процесс образования челночного стежка.

2. Обработка шлицы в платьях и юбках (варианты).
3. Обработка накладного кармана с закругленными уголками.

Билет 11.

1. Обработка мелких деталей брюк.
2. Обработка не отлетных кокеток.
3. Обработка кармана передней половинки брюк.

Билет 12.

1. Детали кроя брюк.
2. Обработка накладного кармана с притачной подкладкой.
3. Обработка разрезов по юбке.

Билет 13.

1. Соединение воротников в изделиях, цельнокроеных с полочками и подбортами.
2. Начальная обработка полочек и спинок. Соединение деталей по фасонным линиям (рельефы).
3. Обработка низа брюк без манжеты (спец. брючной тесьмой).

Билет 14.

1. Соединение воротников с изделием.
2. Обработка передней половинки брюк.
3. Начальная обработка накладных карманов. Обработка верхнего среза.

Билет 15.

1. Отделочные швы.
2. Обработка низа изделия платьев и юбок.
3. Обработка заднего кармана брюк.

Билет 16.

1. Влажно-тепловая обработка (ВТО). Общие сведения.
2. Обработка пояса, пагонов и хлястиков.
3. Обработка пояса брюк.

Билет 17.

1. Краткая характеристика оборудования влажно-тепловой обработки (ВТО).
2. Обработка среднего шва брюк.
3. Обработка пояса юбки (притачной способ).

Билет 18.

1. Типовая последовательность обработки изделий легкого ассортимента.
2. Обработка боковых срезов брюк.
3. Обработка верхнего среза юбки обтачкой.

Билет 19.

1. Строение и выполнение ручных стежков и строчек (крестообразный, петлеобразный, специальный).
2. Соединение рукава с изделием.
3. Обработка шлицы в заднем среднем шве юбки.

Билет 20.

1. Начальная обработка основных деталей. Обработка мелких деталей.
2. Обработка шаговых срезов брюк.
3. Обработка пояса юбки (настрочной способ).

Билет 21.

1. Терминология ручных операций.
2. Обработка юбки подкладкой.
3. Обработка низа рукава мужской сорочки манжетой.

Билет 22.

1. Строение и выполнение ручных прямых стежков и строчек.
2. Типовая последовательность обработки мужской сорочки.
3. Обработка пояса мужских брюк.

Билет 23.

1. Строение и выполнение ручных косых стежков и строчек.
2. Типовая последовательность обработки мужских брюк.
3. Обработка пояса в юбках.

Билет 24.

1. Виды накладных швов.
2. Типовая последовательность обработки женских юбок.
3. Обработка низа брюк.

Билет 25.

1. Обработка одно- и двухслойной кокетки с наружным углом.
2. Ассортимент брюк. Наименование деталей брюк.
3. Обработка застёжек женских юбок.

Билет 26.

1. Терминология ВТО.
2. Начальная обработка основных деталей.
3. Втачивание воротника в горловину.

Билет 27.

1. Виды термоклеевых материалов.
2. Обработка вытачек.

3. Обработка изделия подкладом.

Билет 28.

1. Оценка качества термоклеевых прокладочных материалов.
2. Обработка мелких деталей брюк. Начальная обработка брюк.
3. Обработка прорезного кармана.

Билет 29.

1. Нитеподающее устройство.
2. Обработка юбки подкладкой.
3. Втачивание воротника в горловину.

Билет 30.

1. Обработка подрезов.
2. Обработка плечевых срезов и обработка горловины.
3. Обработка разрезов и шлиц в юбках.

Билет 31.

1. Краевые швы, нормы припусков на швы.
2. Обработка низа рукавов без застежек.
3. Обработка пояса мужских брюк.

Билет 32.

1. Виды соединительных швов (стачной).
2. Обработка изделий по линии талии (в изделиях отрезных и неотрезных по линии талии).
3. Обработка пояса в юбках.

Билет 33.

1. Виды воротников. Последовательность Обработки воротников.
3. Влажно-тепловая обработка (ВТО) брюк.
3. Обработка застежки в юбках.

Билет 34.

1. Соединение накладного кармана с изделием.
2. Обтачивание изделия легкого ассортимента подкладкой.
3. Обработка низа рукава мужской сорочки манжетой.

Билет 35.

1. Соединение деталей по фасонным линиям, имеющим углы.
2. Обработка низа рукавов с отложной манжетой.
3. Обработка низа брюк манжетой.

Билет 36.

1. Обработка низа рукава.
2. Обработка кокеток. Отлетные кокетки.
3. Втачивание воротника в горловину.

Билет 37.

1. Карманы в швах, расположенных горизонтально.

2. Окончательная отделка юбки.
3. Обработка пояса мужских брюк.

Билет 38.

1. Окантовочные швы.
2. Соединение накладного кармана с изделием.
3. Обработка пояса в юбках.

Билет 39.

1. Виды соединительных швов (настрочной).
2. Обработка кармана, образованного резной фасонной линией.
3. Обработка застежки мужских брюк.

Билет 40.

1. Терминология машинных операций.
2. Обработка мелких деталей (клапанов и листочек).
3. Обработка пояса мужских брюк

Билет 41.

1. Дефекты влажно-тепловой обработки (ВТО) и способы их устранения.
2. Обработка накладного кармана с закруглёнными краями.
3. Обработка низа брюк.

Билет 42.

1. Рельефные швы и способы их обработки.
2. Обработка горловины в изделиях без воротника.
3. Обработка разрезов и шлиц в юбках.