

Министерство науки и высшего образования Российской Федерации

Амурский государственный университет

КОНСТРУИРОВАНИЕ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Методические указания к выполнению лабораторных работ

Часть 5

**Тема: Построение чертежа конструкции клиньевых юбок
на индивидуальные и типовые фигуры»**

Благовещенск

2021

ББК 37. 24-2 я 73

К 54

*Рекомендовано
учебно-методическим советом университета*

Рецензент:

*Москаленко Н.Г., кандидат технических наук, доцент
ФГБОУ ВО «Амурский государственный университет», г. Благовещенск*

Пшеничникова, Е.В. (составитель)

К54 Конструирование швейных изделий: методические указания к выполнению лабораторных работ. Часть 5 / Е.В. Пшеничникова – Благовещенск: Изд-во АмГУ, 2021. – 21 с.

В работе рассмотрены содержание и порядок выполнения лабораторных работ в рамках дисциплины «Конструирование швейных изделий» по теме: «Построение чертежа конструкции клиньевых юбок на индивидуальные и типовые фигуры».

Методические указания предназначены для бакалавров по направлению подготовки 29.03.05 «Конструирование изделий легкой промышленности».

ББК 37. 24 - 2я 73

©Амурский государственный университет, 2021
©Пшеничникова Е.В., 2021, составление

ВВЕДЕНИЕ

Лабораторные работы по дисциплине «Конструирование швейных изделий» для студентов направления подготовки 29.03.05. «Конструирование изделий легкой промышленности» предусмотрены учебным планом в шестом семестре и предполагают разработку базовых конструкций женской поясной одежды на индивидуальные и типовые фигуры.

Целью выполнения лабораторных работ является профессиональное становление будущего конструктора швейных изделий на основе усвоения вопросов, связанных с изучением конструктивного проектирования одежды, через практическое решение комплекса технических задач по созданию новой модели одежды определенного заданием ассортимента.

В процессе выполнения лабораторных работ по теме: «Построение чертежа конструкции клиньевых юбок на индивидуальные и типовые фигуры» должно быть проведено измерение и анализ размерных признаков индивидуальной женской фигуры; выбор размерных признаков типовых фигур; в соответствии с заданным объемом и формой проектируемого изделия выбраны конструктивные прибавки; выполнен предварительный расчет и построение сетки чертежа поясного изделия; выполнено построение чертежа задней части и чертежа передней части юбки.

Результаты выполнения перечисленных выше этапов лабораторных работ рекомендуется представить в следующих документах:

- процесс конструирования поясного изделия отражается в рабочей тетради;
- построение конструкции поясного изделия на индивидуальную или типовую фигуры представляется на чертеже в натуральную величину.

Лабораторная работа №1

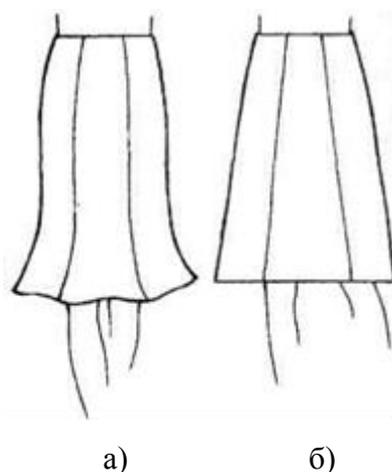
Построение клиньевых юбок, производных от классических прямых юбок

Содержание работы

1. Выбрать индивидуальную фигуру и выполнить ее размерную характеристику [3].
2. Выполнить построение чертежа конструкции прямой классической юбки с обычной для нее прибавкой по бедрам P_6 и с тремя или четырьмя вытачками [2].
3. Изучить последовательность построения деталей клиньевых юбок на основе прямой классической юбки.
4. Построить чертежи конструкций шестиклиньевой и восьмиклиньевой юбок с прямолинейным и годеобразным расширением к низу.

Методические рекомендации

Кроме двухшовных поясных изделий, можно конструировать юбки, имеющие большее количество продольных швов. Многошовные юбки состоят более чем из двух деталей, как правило, из четного количества полотнищ-клиньев: четырех, шести, восьми, двенадцати (рис. 1).



а) шестиклиньевая юбка с годеобразным расширением к низу

б) шестиклиньевая юбка с прямолинейным расширением к низу

Рисунок 1 Виды клиньевых юбок на основе классических прямых

Многошовные клиньевые юбки могут иметь различную степень прилегания к фигуре на участке опорной поверхности от талии до бедер, разную ширину на уровне бедер, различные степень и характер расширения книзу. Расширение книзу

может быть как равномерно, так и неравномерно распределяться по всему периметру фигуры.

Клиньевые юбки условно делятся на две конструктивные группы.

К *первой группе* относятся юбки, достаточно плотно прилегающие к фигуре на участке от талии до бедер. Они имеют либо умеренное расширение книзу при спрямленных от уровня бедер до низа продольных линиях, либо большое расширение книзу при годеобразном (криволинейном) оформлении линий швов.

Основу формы юбок первой группы можно считать несколько приближенной к цилиндру. Их разрабатывают, используя конструкции двухшовных прямых юбок, с помощью дополнительных построений и приемов технического моделирования при выполнении второго этапа конструирования поясного изделия. Такие клиньевые юбки называют производными от прямых юбок.

Ко *второй группе* относятся юбки, как правило, в меньшей степени прилегающие к опорной поверхности фигуры, более свободные по бедрам и имеющие значительное или большое расширение книзу, которое распределяется почти равномерно по всему периметру фигуры. Линии продольных швов в таких изделиях чаще всего оформляют прямолинейно по всей длине, хотя возможно и годеобразное расширение книзу. Их разрабатывают на основе двухшовных конических юбок с помощью дополнительных построений. В этом случае клиньевые юбки называют производными от конических юбок. Но возможно также создание конструкции конической клиньевой юбки путем построения одного симметричного клина.

При проектировании клиньевых юбок первой группы следует иметь в виду, что изделия с прямолинейными клиньями всегда имеют большую ширину на уровне бедер, чем исходные прямые юбки. Причем, с увеличением количества клиньев, увеличивается объем изделия по бедрам. Юбки с годеобразными клиньями чаще всего имеют ту же степень прилегания на уровне бедер, что и базовые прямые юбки, но также могут быть и более свободными.

1. Построение четырехклиньевой юбки

Четырехклиньевую юбку разрабатывают на основе конструкции прямой классической юбки с обычной для нее прибавкой по бедрам P_6 и с тремя или че-

тырмья выточками (рис. 2): с центральной выточкой на живот, если ее раствором не пренебрегают, и традиционными выточками приталивания – боковой, задней и передней.

Условный расчетный раствор выточки на живот $P_{вж} = 0,5$ Вжг распределяют между посадкой спереди ($0,5 \div 0,7$ см) и центральной выточкой в среднем переднем шве (остальная величина).

Растворы выточек приталивания определяют так, как рекомендуется в прямых юбках для фигур соответствующего типа телосложения при таком же количестве выточек. Заднюю и переднюю выточки располагают, как рекомендовано выше, но их длину увеличивают на 2,0 см по сравнению с классической юбкой, а стороны оформляют прямолинейно.

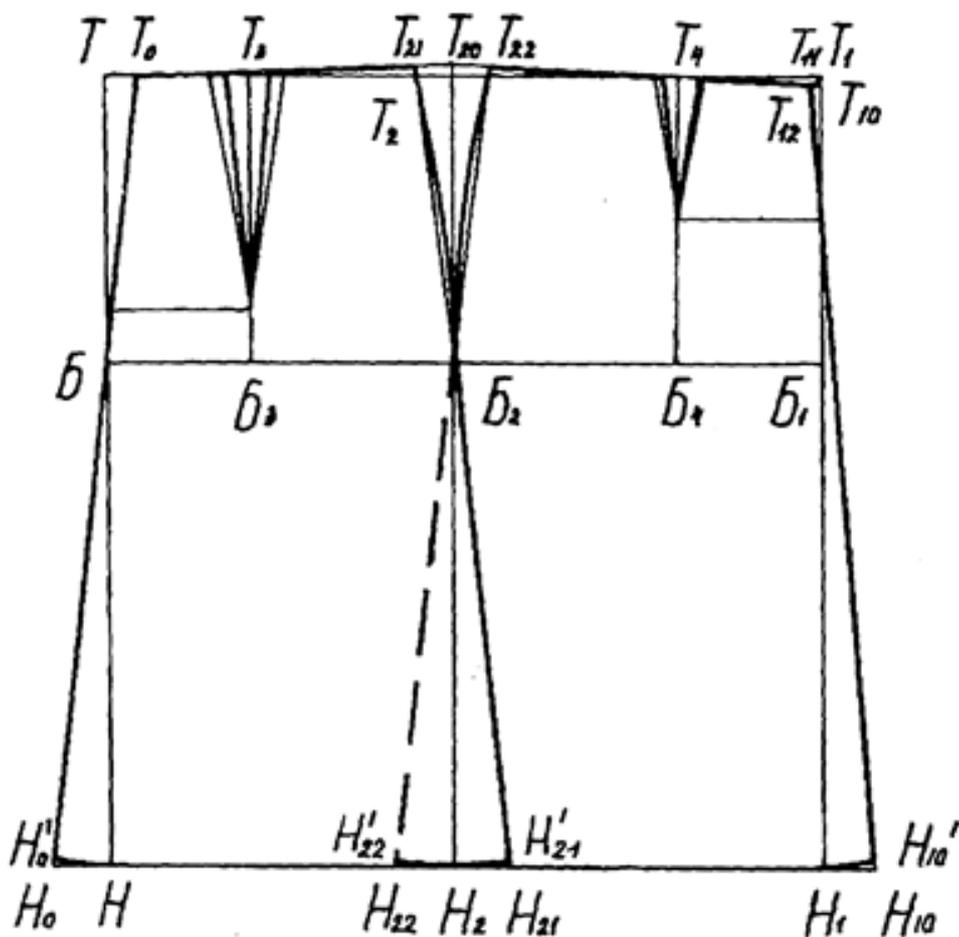


Рисунок 2 Чертеж конструкции четырехклиньевой юбки с прямолинейным расширением к низу

Боковую вытачку приталивания оформляют так же, как в прямой юбке. Центральную вытачку на живот можно не оформлять, а лишь отметить ее раствор на линии талии отрезком $T_{10}T_{11}$.

Дальнейшие построения непосредственно связаны с получением деталей четырехклиньевой юбки.

Для построения линий средних швов сзади и спереди и нижних участков бокового шва задают расширение клиньев на уровне низа. При нормальной длине и прямолинейном расширении клиньев его величину по среднему шву сзади и боковому шву задают следующим образом:

$$НН_0 = Н_2Н_{21} = Н_2Н_{22} = 2,0 \div 7,0,$$

где $2,0 \div 3,0$ см. берут для фигур с разностью $(C_6 - C_T) < 13,0$;

$4,0 \div 5,0$ см. – для фигур с разностью $(C_6 - C_T) = 13,0 \div 15,0$;

$6,0 \div 7,0$ см – для фигур с разностью $(C_6 - C_T) > 15,0$.

Расширение по средней передней линии зависит от расширения по всем другим швам и от размеров живота. Величина расширения при нормальной длине юбки: $Н_1Н_{10} = НН_0 - (0 \div 3,0)$, где 0 см берут для женщин с плоским животом; $1,0 \div 3,0$ см – для женщин с выпуклым животом (чем больше степень выступания живота относительно талии, тем больше величина свободного члена в указанном расчете).

Линии бокового шва проводят через точки $Н_{21}$ и $Н_{22}$ прямыми, касательными к сторонам боковой вытачки.

Линию среднего заднего шва проводят прямолинейно через точку $Н_0$ и точку на вертикали $ТН$, соответствующую уровню конца задней вытачки, до пересечения с линией талии в точке $Т_0$.

Раствор задней вытачки равномерно уменьшают на величину отрезка $ТТ_0$, то есть на величину отвода средней линии на уровне талии.

Линию среднего переднего шва тоже оформляют прямолинейно через точку $Н_{10}$ и точку на вертикали $Т_1Н_1$, соответствующую уровню конца передней вытачки, до пересечения с линией талии в точке $Т_{12}$.

Затем, при наличии центральной вытачки на живот, сравнивают положение точек $Т_{12}$ и $Т_{11}$, имея ввиду, что $Т_{10}Т_{11}$ – раствор центральной вытачки на живот в

исходной прямой юбке.

Если точка T_{12} совпала с точкой T_{11} , то раствор передней вытачки оставляют неизменным. Если точка T_{12} оказалась левее, а это означает, что величина отвода средней линии получилась больше раствора центральной вытачки, то раствор передней вытачки уменьшают на величину отрезка $T_{11}T_{12}$.

Если точка T_{12} оказалась правее, чем точка T_{11} , то переднюю вытачку не корректируют, а точку T_{11} плавной выпуклой кривой соединяют с прямой $T_{12}H_{10}$, переоформляя форму верхнего участка средней передней линии.

Если центральная вытачка на живот в основе прямой юбки отсутствует, то раствор передней вытачки уменьшают на величину $T_{10}T_{12}$, то есть на величину отвода средней линии.

В результате описанных построений исходная прибавка по ширине на уровне бедер Пб увеличивается в большей или меньшей степени. Излишнее, нежелательное увеличение объема изделия на уровне бедер можно устранить путем уменьшения расширения юбки книзу или путем использования годеобразного оформления линий. Расширение клиньев внизу при годеобразном их оформлении может быть увеличено до 13,0 см. и более.

Для оформления линии низа длины средних и боковых линий уравнивают сверху вниз с длинами соответствующих линий прямой юбки:

$$T_0H'_0 = TH;$$

$$T_{12}H'_{10} (T_{11}H'_{10}) = T_{10}H_1(T_{11}H_1);$$

$$T_{21}H'_{21} = T_{22}H'_{22} = T_{21}H_2.$$

Полученные точки H'_0 , H'_{10} , H'_{21} , H'_{22} на каждой детали соединяют плавными выпуклыми кривыми, перпендикулярно подходящими к продольным линиям клинью юбки и касающимися горизонтали уровня низа, или совпадающими с ней.

Окончательно линию низа, как и линию талии, оформляют в лекалах при совмещении боковых линий внизу (для оформления линии низа) и сторон всех трех вытачек вверху (для оформления линии талии).

Такое же большое общее расширение книзу, как у юбок типа «годе», можно

получить и у юбок с прямолинейными швами, но с образованием фалд на уровне бедер.

При этом фалды располагаются не только по швам, но и посередине клиньев. Такую форму юбки создают с помощью конического расширения путем технического моделирования способом шаблона. Для этого детали четырехклиньевой юбки снизу разрезают по вертикальным линиям, проходящим через оси передней и задней вытачек, до концов вытачек и стороны клиньев разводят на запроектированную величину расширения за счет уменьшения растворов вытачек или совмещения их сторон, то есть полного закрытия вытачек. При наличии излишне выпуклых вверху боковых линий их сглаживают.

2. Построение шестиклиньевой юбки

Шестиклиньевые юбки могут иметь прямолинейное расширение книзу или начинающееся ниже уровня бедер годеобразное расширение книзу. В обоих случаях в качестве исходной конструкции используют основу прямой классической юбки, построенную с некоторыми особенностями (рис. 3, 4).

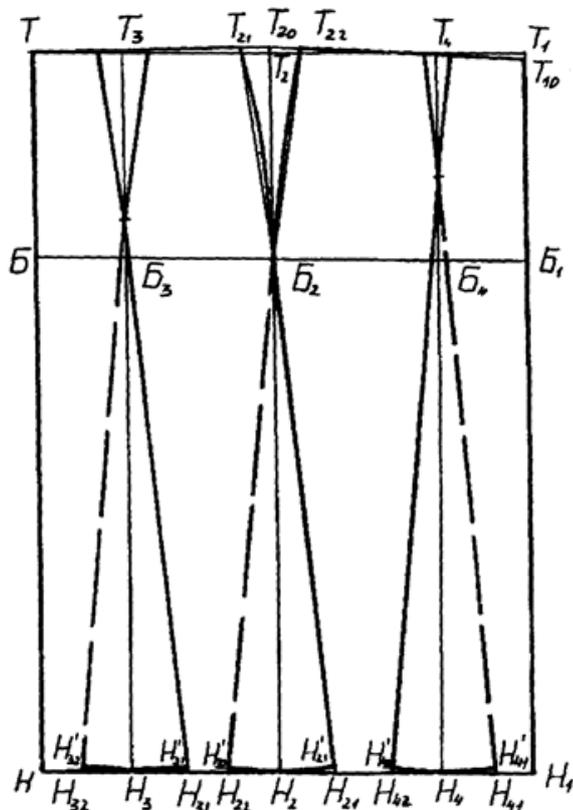


Рисунок 3 Чертеж конструкции шестиклиньевой юбки с прямолинейным расширением к низу

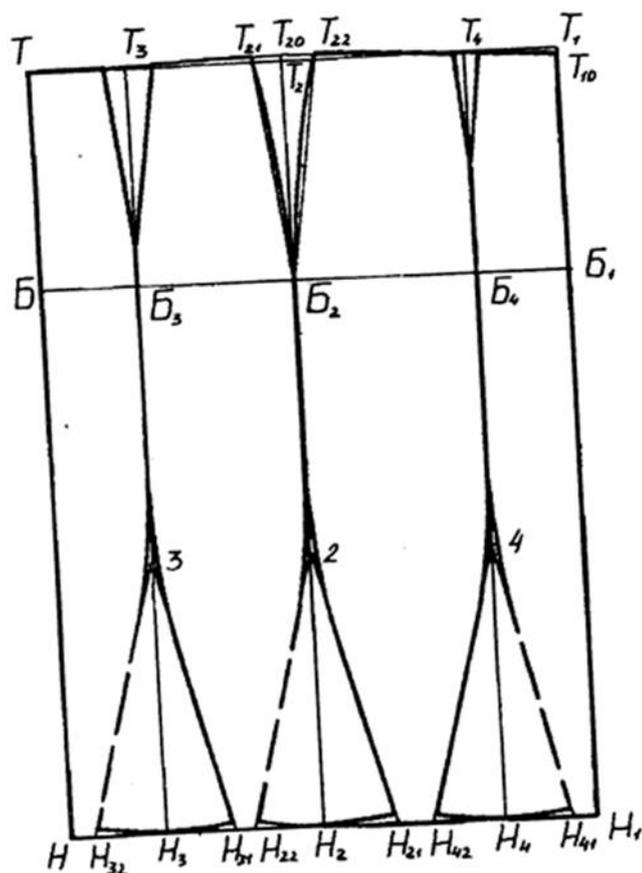


Рисунок 4 Чертеж конструкции шестиклиньевой юбки с годеобразным расширением к низу

Необходимое количество, растворы и расположение вытачек в прямой юбке определяют следующим образом. Для юбок с годеобразным расширением книзу в исходной основе предусматривают те же вытачки, что и в прямой юбке, так как изделия типа «годе» имеют такую же форму в верхней части.

Для юбок с прямолинейным расширением книзу на любую фигуру проектируют три вытачки приталивания: боковую, заднюю и переднюю. Растворы вытачек рассчитывают так же, как рекомендуется при таком количестве вытачек в классических юбках на фигуры соответствующего типа телосложения, но независимо от разности измерений C_6 и C_T .

Расчетную величину условного раствора вытачки на живот $P_{вж} = 0,5B_{жг}$, если ею не пренебрегают, для всех шестиклиньевых юбок распределяют между посадкой спереди ($0,5 \div 0,7$ см) и передней вытачкой (остальная величина).

Центральную вытачку на живот для шестиклиньевых юбок не проектируют из-за отсутствия переднего среднего шва. Величину части условного раствора

вытачки на живот, переводящейся в переднюю вытачку, не ограничивают.

Боковую, заднюю и переднюю вытачки приталивания в исходной конструкции размещают там, где должны проходить швы соединения клиньев, то есть с учетом проектируемой ширины клиньев на уровне бедер.

В юбках для большинства женщин первого и третьего типов телосложения (за исключением фигур с большим животом) все клинья проектируют одинаковой ширины, равной величине $[(Сб + Пб) : 3]$.

При этом положение осей вытачек на линии бедер определяется следующим образом:

- для боковой вытачки $ББ_2 = 0,5ББ_1$
- для задней вытачки $ББ_3 = ББ_1 : 6$;
- для передней вытачки $Б_1Б_4 = ББ_1 : 6$.

В изделиях для женщин второго типа телосложения (с выпуклым боком) клинья делают неодинаковой ширины: передний и задний средние клинья должны быть на $1,0 \div 2,0$ см. больше остальных.

В этом случае положение бокового шва определяют по тому же расчету, что и при одинаковых клиньях: $ББ_2 = 0,5ББ_1$. Положение задней и передней вытачек находят с помощью расчета: $ББ_3 = Б_1Б_4 = [ББ_1 - (1,0 \div 2,0)] : 6 + (0,5 \div 1,0)$.

В юбках для фигур с большим животом целесообразно передний средний клин делать шире всех остальных на 2,0 см. При этом положение бокового шва и осей вытачек определяют следующим образом:

- для бокового шва $ББ_2 = 0,5(ББ_1 - 1,0)$;
- для оси задней вытачки $ББ_3 = (ББ_1 - 1,0) : 6$;
- для оси передней вытачки $Б_1Б_4 = ББ_3 + 1,0$.

Заднебоковую и переднебоковую вытачки приталивания, если их проектируют в юбках с годеобразным расширением книзу, располагают относительно задней и передней вытачек так же, как и в прямой юбке.

Все вытачки оформляют так же, как рекомендовано для прямой классической юбки, но длину задней, передней, заднебоковой и переднебоковой вытачек делают на 2,0 см. больше, чем в прямой юбке.

Для оформления сторон клиньев вертикали из точек B_2, B_3, B_4 продолжают вниз до пересечения с уровнем низа в точках H_2, H_3, H_4 соответственно (рис. 3, 4). От точек H_2, H_3, H_4 влево и вправо по горизонтали уровня низа откладывают одно-стороннее расширение каждого клина относительно ширины по бедрам, которое при нормальной длине и прямолинейном расширении клиньев от бедер книзу равно:

$$H_2H_{21} = H_2H_{22} = H_3H_{31} = H_3H_{32} = H_4H_{41} = H_4H_{42} = 2,0 \div 7,0 \text{ см.}$$

где величины расширения выбирают в зависимости от разности измерений C_6 и C_T так же, как для четырехклиньевых юбок. Для юбок «годе» одностороннее расширение каждого клина может достигать $4,0 \div 13,0$ см. и более в зависимости от модели.

В юбках с прямолинейным расширением клиньев (рис. 24) точки $H_{21}, H_{22}, H_{31}, H_{32}, H_{41}, H_{42}$ соединяют прямолинейно с концами соответствующих основных вытачек приталивания (боковой, задней и передней). Если при этом стороны клиньев получаются угловатой формы вблизи концов вытачек, то их слегка сглаживают, добиваясь плавной выпуклости за счет некоторого увеличения или уменьшения расширения книзу, либо за счет небольшого уменьшения или увеличения ширины клиньев на уровнях изломов. Причем, уменьшая ширину клиньев вверху, необходимо следить, чтобы прибавка по линии бедер не оказалась меньше минимально допустимого значения, то есть величины P_6 для прямой юбки.

Нижние участки сторон клиньев уравнивают по длине с соответствующими участками вертикалей прямой юбки (до точек H_2, H_3, H_4) и получают точки $H'_{21}, H'_{22}, H'_{31}, H'_{32}, H'_{41}, H'_{42}$, которые плавно соединяют с горизонтальными участками линии низа.

В юбках «годе» (рис. 4) определяют уровень начала расширения (обычно единый для всех швов), который может иметь любое расположение на участке от линии бедер до нижнего предела, находящегося на расстоянии $15,0 \div 20,0$ см. от уровня низа. Начало расширения отмечают на вертикалях из точек B_2, B_3, B_4 точками 2, 3, 4. Их соединяют с соответствующими точками на уровне низа сначала прямыми линиями, а затем плавными вогнутыми кривыми, получая нижние участки линий клиньев. Можно также нижние участки сохранить прямолинейными, несколько сгладив углы в точках 2, 3, 4.

Для оформления линии низа деталей юбки нижние участки линий клиньев уравнивают по соответствующим участкам вертикалей. Линию низа каждой детали проводят через полученные точки, плавно соединяя их с горизонтальными участками.

3. Построение восьмиклиньевой и двенадцатиклиньевой юбок

Для получения конструкций юбок с восемью или двенадцатью клиньями используют основу прямой классической юбки, в которой предусматривают центральную вытачку на живот, если ее условным раствором не пренебрегают, а также три традиционные вытачки приталивания (боковую, заднюю и переднюю) для восьмиклиньевой юбки (рис. 5) или пять вытачек приталивания (боковую, заднюю, заднебоковую, переднюю и переднебоковую) для двенадцатиклиньевой юбки.

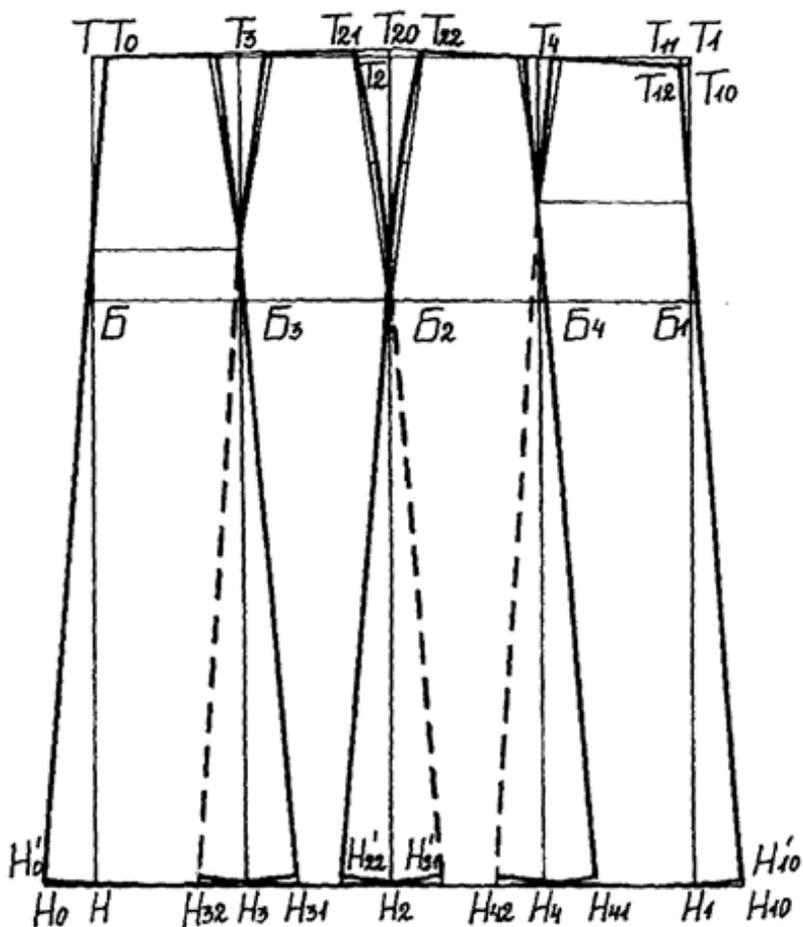


Рисунок 5 Чертеж конструкции восьмиклиньевой юбки с прямолинейным расширением к низу

При размещении вытачек в исходной основе учитывают, что в юбках с большим количеством швов (восемь и более) клинья всегда проектируют одинаковой ширины по линии бедер:

- для восьмиклиньевой юбки

$$ББ_3 = Б_3Б_2 = Б_2Б_4 = Б_1Б_4 = ББ_1 : 4;$$

- для двенадцатиклиньевой юбки

$$ББ_3 = Б_3Б_5 = Б_5Б_2 = Б_2Б_6 = Б_6Б_4 = Б_4Б_1 = ББ_1 : 6.$$

Вытачки оформляют так же, как требуется для прямой юбки, но при этом все их, кроме боковой и центральной вытачки на живот, делают на 2,0 см. длиннее.

Далее используют комбинацию приемов построения четырехклиньевой и шестиклиньевой юбок.

Вертикали из точек $Б_2$, $Б_3$, $Б_4$ и $Б_5$, $Б_6$ (при наличии последних) продолжают вниз до пересечения с горизонталью уровня низа в соответствующих точках $Н_2$, $Н_3$, $Н_4$ и $Н_5$, $Н_6$.

Расширение книзу распределяют равномерно между всеми швами клиньев. При нормальной длине юбки и прямолинейном ниже бедер расширении, его величину на уровне низа выбирают в зависимости от модели и значения разности измерений $С_6$ и $С_7$:

$$НН_0 = Н_3Н_{31} = Н_3Н_{32} = Н_2Н_{21} = Н_2Н_{22} = Н_1Н_{10} = 2,0 \div 7,0 \text{ см.}$$

Для годеобразных клиньев расширение по низу может быть 4,0 ÷ 13,0 см. и более в зависимости от модели.

Линии средних и бокового швов строят так же, как в аналогичной четырехшовной юбке с прямолинейным или годеобразным расширением. Так же корректируют, при необходимости, растворы задней и передней вытачек в связи с введением в основу прямой юбки отводов средних линий. Линии прочих швов клиньевой юбки оформляют аналогично тому, как это делают в шестиклиньевой юбке. Для оформления линии низа деталей юбки, линии клиньев (или их нижние участки) уравнивают по длине с соответствующими линиями (или участками) прямой юбки. Линии низа и талии оформляют так же, как и в четырехклиньевой и шестиклиньевой юбках.

Лабораторная работа №2

Построение клиньевых юбок, производных от конических юбок

Содержание работы

1. Выбрать индивидуальную или типовую фигуру, выполнить ее размерную характеристику [3].
2. Выполнить построение чертежа конструкции соответствующей двухшовной конической юбки [2].
3. Изучить последовательность построения деталей клиньевых юбок на основе двухшовной конической юбки.
4. Изучить последовательность построения клиньевой юбки на основе одного симметричного клина.
5. Построить чертежи конструкций двух клиньевых юбок по выбору студента.

Методические указания

Конические юбки также могут быть многошовными и состоять из четырех и более клиньев. Меньшее количество клиньев, от четырех до шести, характерно для юбок группы «клеш» и юбки «малый колокол», имеющих меньшее расширение книзу. Большее количество клиньев, от шести до восьми и более, характерно для более широких внизу юбок «средний колокол», «большой, колокол» и юбок группы «солнце». Чем шире юбка внизу, тем больше клиньев целесообразно проектировать.

Конструкции многошовных конических юбок можно разрабатывать либо на основе соответствующей двухшовной конической юбки, либо построением одного симметричного клина. В последнем случае при намелке и раскрое требуется уточнение линии талии на разных клиньях.

Первый способ разработки конструкции многошовной конической юбки наиболее универсальный и точный, но довольно трудоемкий. Он может быть использован для любых юбок, но наиболее целесообразно применять его при конструировании менее широких юбок «малый колокол», «большой клеш» и «клеш», требующих большего учета особенностей телосложения женщины.

Второй способ более прост, но менее точен, а потому его целесообразно

использовать только при конструировании более широких конических юбок «средний колокол», «большой колокол», «полусолнце» и «солнце», не требующих учета некоторых особенностей телосложения, важных для юбок, в меньшей степени расширенных книзу.

1. Построение клиньевой юбки на основе двухшовной конической

На чертеже основы соответствующей двухшовной конической юбки на линии бедер $ББ_1$ или на линии талии $ТТ_1$ намечают положение швов соединения клиньев. При этом используют рекомендации, предложенные для аналогичных по количеству деталей клиньевых юбок, производных от прямых юбок. Через полученные точки и точку O по прямым проводят линии швов клиньев и заключают в них соответствующие близлежащие вытачки или посадку (рис. 6, 7). Дополнительное расширение книзу дают только при проектировании «годе», а распределяют его равномерно по всем швам.

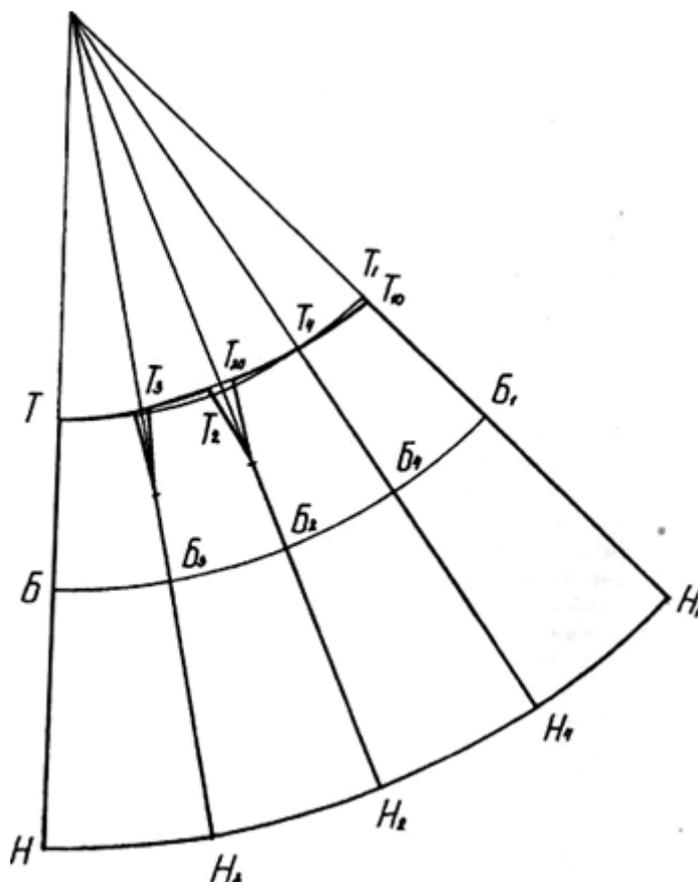


Рисунок 6 Чертеж конструкции восьмиклиньевой конической юбки

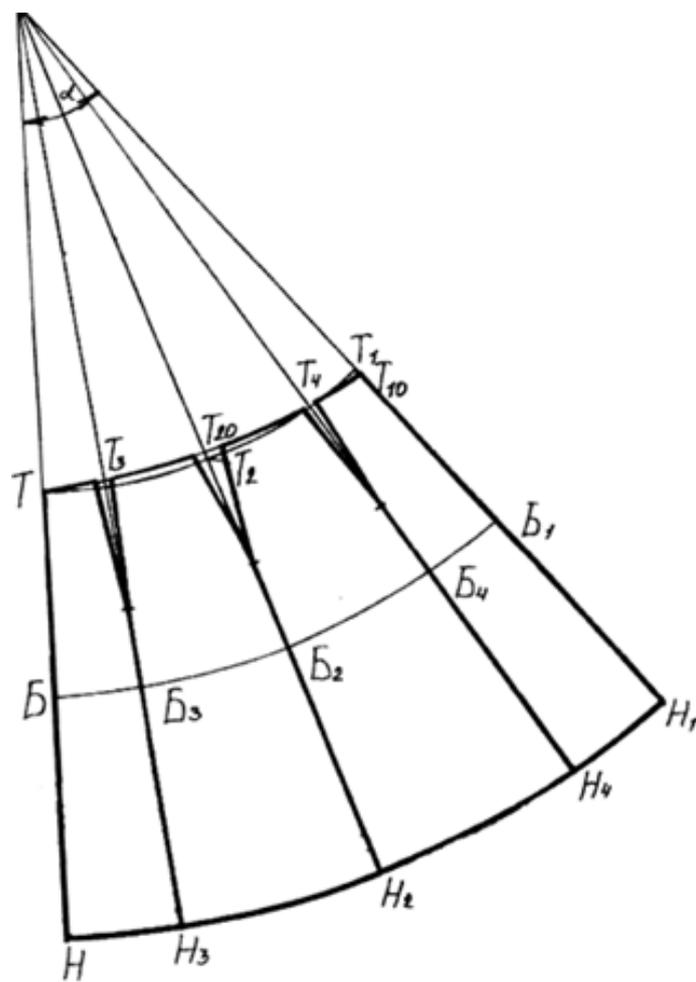


Рисунок 7 Чертеж конструкции шестиклиньевой конической юбки

2. Построение клиньевой юбки на основе одного симметричного клина

Чертеж конструкции конической многошовной юбки в виде одного симметричного клина строят следующим образом (рис. 8).

Проводят вертикаль и горизонталь, которые пересекаются в точке Т. На вертикали отрезком тн определяют уровень низа: $ТН = Д_{изд}$. Через точку Н проводят горизонталь уровня низа.

Затем рассчитывают ширину клина на уровне талии:

$$T_1T_2 = 2(C_T + П_T + П_{пос}) : K + (0,1 \div 0,5),$$

где K – количество клиньев в юбке;

$0,1 \div 0,5$ см. – свободный член, обозначающий поправку на кривизну линии талии; $П_{пос}$ – припуск на посадку (или на посадку и вытачки) по талии.

Величину припуска на посадку $П_{пос}$ выбирают или рассчитывают в зависимости от разновидности юбки и особенностей телосложения женщины:

- для юбок группы «солнце» $0,5 \div 1,0$ см;
- для юбок «большой колокол» $0,1(C_6 - C_T)$;
- для юбок «средний колокол» $0,15(C_6 - C_T)$.

Причем, для фигур с выраженной наполненностью в области талии установленное значение припуска на посадку должно быть дополнительно увеличено на 1,0 см.

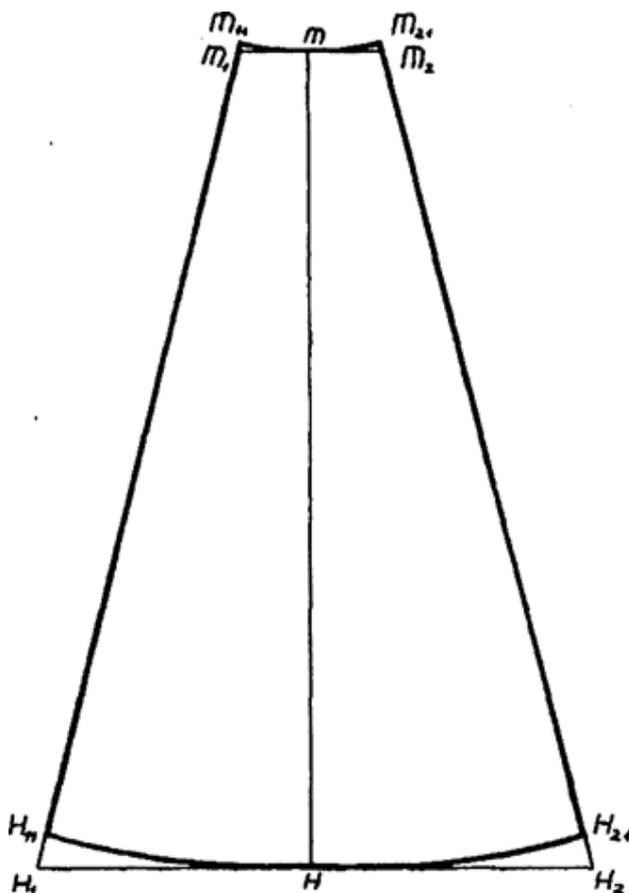


Рисунок 8 Чертеж конструкции симметричного клина конической юбки

Найденную ширину клина на уровне талии откладывают по горизонтали от точки Т симметрично в обе стороны: $ТТ_1 = ТТ_2 = 0,5Т_1Т_2$.

Затем определяют ширину клина на уровне низа $Н_1Н_2$, откладывая по горизонтали от точки н симметрично в обе стороны по половине этой ширины:

$$НН_1 = НН_2 = (3,0 \div 7,0) ТТ_1.$$

Коэффициент при расчете выбирают в зависимости от желаемого расширения юбки внизу:

- для юбок «солнце» 7,0 см;

- для юбок «полусолнце» 4,0 см;
- для юбок «большой колокол» 3,5 см;
- для юбок «средний колокол» 3,0 см.

Точки T_1 , H_1 , T_2 и H_2 соединяют прямыми.

Для оформления линии талии отрезки TT_1 и TT_2 делят пополам, из середин проводят перпендикуляры к сторонам клина и получают точки T_{11} и T_{21} . Точки T_{11} , T_{21} и T соединяют плавной кривой линией, получая линию талии клина юбки. Стороны клина уравнивают по длине его средней линии в направлении от талии вниз. Точки H_{11} , H , H_{21} соединяют плавной кривой линией, перпендикулярно подходящей к боковым сторонам клина.

Затем уточняют длину линии талии клина с учетом минимального технологического припуска на посадку.

Библиографический список

1. ГОСТ 31396-2009 «Классификация типовых фигур женщин по ростам, размерам и полнотным группам для проектирования одежды»
2. ЕМКО ЦОТШЛ. Единый метод конструирования женской одежды. Основы конструирования поясных изделий. – М.: ЦБНТИ, 1990. – 149 с.
3. Конструирование швейных изделий [Электронный ресурс]: метод. рекомендации к выполнению лаб. работ. Тема "Морфологическая, антропометрическая характеристика индивидуальных женских фигур" по направлению подготовки 29.03.05 «Конструирование изделий легкой промышленности». Ч. 2 / АмГУ, ФДиТ ; сост. Е. В. Пшеничникова. – Благовещенск: Изд-во АмГУ, 2020. – 35 с.
Режим доступа: http://irbis.amursu.ru/DigitalLibrary/AmurSU_Edition/11527.pdf
4. Медведева, Т.В. Художественное конструирование одежды: учеб. пособие / Т.В. Медведева. - М.: ФОРУМ: ИНФРА-М, 2014. - 480 с.
5. Пшеничникова, Е.В. Конструирование швейных изделий [Электронный ресурс]: сборник учебно-методических материалов для направления подготовки 29.03.05 – Конструирование изделий легкой промышленности / Е.В. Пшеничникова – Благовещенск: Изд-во АмГУ, 2017. – 83 с.
Режим доступа: http://irbis.amursu.ru/DigitalLibrary/AmurSU_Edition/8058.pdf
6. Пшеничникова, Е.В. Основы проектирования одежды для индивидуального потребителя [Электронный ресурс]: учеб. пособие: рек. ДВ РУМЦ / Е.В. Пшеничникова – Благовещенск: Изд-во АмГУ, 2011. - 254с.
Режим доступа: http://irbis.amursu.ru/DigitalLibrary/AmurSU_Edition/3755.pdf
7. Типовые фигуры женщин. Размерные признаки для проектирования одежды. – М.: ОАО «ЦНИИШП», 2003. – 108 с.
8. Янчевская, Е.А. Конструирование одежды: Учебник для студентов вузов / Е.А. Янчевская. – М.: Академия, 2005. – 384 с.

ОГЛАВЛЕНИЕ

	<i>ВВЕДЕНИЕ</i>	3
1	Лабораторная работа №1 Построение клиньевых юбок, производных от классических прямых юбок	4
2	Лабораторная работа №2 Построение клиньевых юбок, производных от конических юбок	15
3	Библиографический список	20

Елена Васильевна Пшеничникова,
доцент кафедры сервисных технологий
и общетехнических дисциплин АмГУ, канд. пед. наук

Конструирование швейных изделий: методические указания к выполнению лабораторных работ. Учебно-методическое пособие.

Заказ