

Федеральное агентство по образованию
АМУРСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ
ГОУВПО «АмГУ»

УТВЕРЖДАЮ
Зав. кафедрой КиТО
_____ И.В. Абакумова
« _____ » _____ 2006 г.

ОСНОВЫ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ПОДГОТОВКИ ПРОИЗВОДСТВА
ОДЕЖДЫ ПО ИНДИВИДУАЛЬНЫМ ЗАКАЗАМ

УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКИЙ КОМПЛЕКС ПО ДИСЦИПЛИНЕ

для специальности 260901 – «Технология швейных изделий»

Составитель: Е.А.Слюсарева

Благовещенск

2007 г.

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

Е.А.Слюсарева

Учебно-методический комплекс по дисциплине «Основы технологической подготовки производства одежды по индивидуальным заказам» для студентов очной формы обучения специальности 260901 «Технология швейных изделий». – Благовещенск: Амурский гос. ун-т, 2007. – 107 с.

Учебно-методические рекомендации ориентированы на оказание помощи студентам очной формы обучения специальности 260901 «Технология швейных изделий» для формирования специальных знаний в области технологии швейных изделий при переходе от массового производства к индивидуальному. Основы технологической подготовки производства одежды по индивидуальным заказам рассматриваются как совокупность стандартов, технических требований и методов технологической обработки швейных изделий, имеющих свою специфику.

© Амурский государственный университет, 2007

СОДЕРЖАНИЕ

1 Рабочая программа дисциплины	4
2 График самостоятельной учебной работы студентов по дисциплине «Основы технологической подготовки производства одежды по индивидуальным заказам».....	11
3 Методические рекомендации по выполнению самостоятельной работы студентов.....	12
4 Методические указания по выполнению лабораторных работ.....	13
5 Учебно-методические материалы по дисциплине.....	100
6 Методические указания по выполнению домашних заданий.....	102
7 Методические указания по применению современных информационных технологий для преподавания дисциплины.....	102
8 Методические указания профессорско-преподавательскому составу по организации межсессионного контроля знаний студентов.....	103
9 Фонд контрольных вопросов и заданий для оценки качества знаний по дисциплине.....	104
10 Карта обеспеченности дисциплины кадрами профессорско-преподавательского состава.....	106

ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ОБРАЗОВАНИЮ
Государственное образовательное учреждение высшего профессионального образования
АМУРСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ

(ГОУВПО «АмГУ»)

УТВЕРЖДАЮ
Проректор по учебно-научной работе
_____ Е. С. Астапова
" _ " _____ 2007 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

по дисциплине «Основы ТПП одежды по индивидуальным заказам»

(наименование дисциплины)

для специальности 260901 – «Технология швейных изделий»

(шифр и наименование специальности)

Курс 3

Семестры 5,6

Зачет 6 (семестр)

Лабораторные занятия 64 (час.)

Самостоятельная работа 56 (час.)

Всего часов 120

Составитель: Слюсарева Е. А., ст. преподаватель.

Факультет Прикладных искусств

Кафедра Конструирования и технологии одежды

2007 г.

Рабочая программа составлена на основании Государственного образовательного стандарта ВПО по специальности 260901 (280800) – Технология швейных изделий

Рабочая программа обсуждена на заседании кафедры Конструирования и технологии одежды.

"__" _____ 200__ г., протокол № _____

Заведующий кафедрой _____ И.В. Абакумова

Рабочая программа одобрена на заседании УМС по специальности 260901 (280800) – Технология швейных изделий

«__» _____ 200__ г., протокол № _____

Председатель

И.В.Абакумова.

СОГЛАСОВАНО
Начальник УМУ

Г.Н. Торопчина

«__» _____ 200__ г.

СОГЛАСОВАНО
Председатель УМС факультета

А.М.Медведев.

«__» _____ 200__ г.

СОГЛАСОВАНО
Заведующий выпускающей кафедрой

И. В. Абакумова.

«__» _____ 200__ г.

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Программа курса "Основы технологической подготовки производства по индивидуальным заказам" составлена в соответствии с требованиями государственного образовательного стандарта высшего профессионального образования.

Цель курса – методическая и психологическая готовность студентов к изменению вида и характера своей профессиональной деятельности при переходе от массового производства к индивидуальному. Основы технологической подготовки производства по индивидуальным заказам рассматривается как совокупность стандартов и методов технологической обработки швейных изделий, имеющих свою специфику.

Преподавание курса связано с другими курсами государственного образовательного стандарта: основы композиции, материалы для одежды и конфекционирование, технология швейных изделий, конструирование одежды, унифицированные методы обработки, особенности обработки изделий современных конструкций и опирается на их содержание.

По завершению обучения по дисциплине студент должен:

- знать стандарты по изготовлению одежды бытового назначения различного ассортимента по индивидуальным заказам;
- знать технические условия, технические требования к качеству изготовления изделий по индивидуальным заказам;
- знать методы начальной обработки деталей плечевого швейного изделия пальтово-костюмного ассортимента по индивидуальному заказу
- знать методы сборки деталей и узлов плечевого изделия по индивидуальным заказам;
- уметь изготовить в соответствии с изученными методами обработки плечевое швейное изделие пальтово-костюмного ассортимента по индивидуальному заказу.

СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ ЛАБОРАТОРНЫЕ РАБОТЫ (64 ЧАСА)

5 семестр (36 часов)

Раздел 1 – Технические требования к женской и мужской одежде разного ассортимента, изготавливаемой в индивидуальном производстве – 20 часов

1 Одежда легкая женская и детская платьево-блузочного ассортимента.

Технические требования к изделиям, изготовленным в мастерской, ателье 2-го и 1-го разрядов – 4 часа

Наименование и величина припусков в женской и одежде для девочек, допустимые отклонения. Условия раскроя. Обработка срезов. Виды применяемых швов. Величина и место расположения надставок к деталям различных видов изделий.

2 Технические требования к изделиям, изготовленным в ателье высшего разряда – 1 час

3 Методы контроля. Маркировка, хранение, транспортирование и упаковка – 1 час

4 Изготовление одежды пальтово-костюмного ассортимента женской и для девочек.

Технические требования к изделиям, изготовленным в мастерской, ателье 2-го и 1-го разрядов – 4 часа

Наименование и величина припусков в женской и одежде для девочек, допустимые отклонения. Условия раскроя. Обработка срезов. Виды применяемых швов. Величина и место расположения надставок к деталям различных видов изделий.

5 Технические требования к изделиям, изготовленным в ателье высшего разряда – 1 час

6 Методы контроля. Маркировка, хранение, транспортирование и упаковка – 1 час

7 Изготовление одежды пальтово-костюмного ассортимента мужской и для мальчиков.

Технические требования к изделиям, изготовленным в мастерской, ателье 2-го и 1-го разрядов – 6 часов

Наименование и величина припусков в мужской одежде и для мальчиков, допустимые отклонения. Условия раскроя. Обработка срезов. Виды применяемых швов. Величина и место расположения надставок к деталям различных видов изделий.

8 Технические требования к изделиям, изготовленным в ателье высшего разряда – 1 час

9 Методы контроля. Маркировка, хранение, транспортирование и упаковка – 1 час

Раздел 2 – Технология изготовления мужского пиджака в индивидуальном производстве – 44 часа

10 Детали кроя мужского пиджака и подготовка их к пошиву – 4 часа

Описание внешнего вида модели мужского пиджака. Спецификация деталей кроя. Дублирование деталей.

11 Обработка полочек пиджака – 4 часа

Полочки с отрезными бочками. Полочки с вытачками. Влажно-тепловая обработка полочек. Обработка бортовой прокладки. Соединение полочек с бортовой прокладкой.

12 Обработка спинки пиджака – 2 часа

Спинка со средним швом. Спинка со шлицей.

13 Обработка боковых срезов – 2 часа

14 Обработка бортов и низа пиджака – 4 часа

Подрезка бортовых срезов и низа пиджака. Прокладывание кромки. Обработка подбортов.

6 семестр (28 часов)

15 Обработка подкладки пиджака – 2 часа

Внутренние карманы. Вытачки и швы подкладки.

16 Обработка плечевых срезов – 2 часа

17 Обработка воротников – 4 часа

Материалы, применяемые при изготовлении нижних воротников. Обработка верхнего воротника. Обработка нижнего воротника. Соединение верхнего воротника с нижним.

18 Соединение подбортов с изделием – 6 часов

Обтачивание бортов. Обработка бортов "в чистый край". Обработка бортов и низа пиджака впусиванием и строчкой.

19 Соединение нижнего воротника с изделием – 2 часа

20 Соединение подкладки с пиджаком – 4 часов

Нанесение контрольных знаков. Соединение подкладки с подбортами и срезом основания нижнего воротника. Соединение подкладки с верхним воротником. Закрепление швов притачивания подкладки.

21 Обработка рукава мужского пиджака и соединение его с изделием – 6 часов

Рукав со шлицей. Соединение рукава с подкладкой рукава. Распределение посадки рукава по участкам проймы.

Обработка пройм пиджака. Верхние плечевые накладки. Подокатники. Разметывание подкладки по пройме. Соединение подкладки рукава с подкладкой изделия.

22 Окончательная отделка пиджака – 2 часа.

Обметывание петель. Чистка изделия от производственного мусора.
Влажно-тепловая обработка пиджака. Пришивание пуговиц.

САМОСТОЯТЕЛЬНАЯ РАБОТА (56 ЧАСОВ)

1. Знакомство с периодическими изданиями по швейной промышленности.
2. Знакомство с научной, научно-технической, патентной литературой по технологии швейного производства.
3. Разработка технологических карт по изготовлению узлов швейного изделия
4. Изготовление сборочных узлов.
5. Подготовка к защите лабораторных работ.
6. Подготовка к семинару

2 ГРАФИК САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ УЧЕБНОЙ РАБОТЫ СТУДЕНТОВ ПО ДИСЦИПЛИНЕ «ОСНОВЫ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ПОДГОТОВКИ ПРОИЗВОДСТВА ОДЕЖДЫ ПО ИНДИВИДУАЛЬНЫМ ЗАКАЗАМ»

Содержание самостоятельной работы студентов	Объем самостоятельной работы студентов, в часах	Сроки выполнения самостоятельной работы	Контроль выполнения самостоятельной работы студента
Знакомство с периодическими изданиями в области швейной промышленности	3	В течение семестра (к защите лабораторных работ, при подготовке к семинару)	Опрос студента во время защиты лабораторной работы, при выступлении с докладом на семинаре
Знакомство с научной, научно-технической, патентной литературой по технологии швейного производства	3	В течение семестра (к защите лабораторных работ, при подготовке к семинару)	Опрос студента во время защиты лабораторной работы, при выступлении с докладом на семинаре
Разработка технологических карт по изготовлению узлов швейного изделия	18	В течение семестра (к защите лабораторных работ)	Проверка во время защиты лабораторной работы
Изготовление сборочных узлов	18	В течение семестра (к защите лабораторных работ)	Проверка правильности и качества выполнения во время защиты лабораторной работы
Подготовка к лабораторным работам	10	В течение семестра (к защите лабораторных работ)	Проверка во время защиты лабораторной работы
Подготовка к семинару	4	В течение семестра	Прослушивание доклада на семинаре
Итого	56		

3 МЕТОДИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ВЫПОЛНЕНИЮ САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ РАБОТЫ СТУДЕНТОВ

1) *Знакомство с периодическими изданиями в области швейной промышленности.* Этот вид самостоятельной работы рекомендуется выполнять в читальном зале периодических изданий АмГУ, читальных залах библиотек города или областной библиотеки.

2) *Знакомство с научной, научно-технической, патентной литературой по технологии швейного производства.* Этот вид работы можно осуществить, воспользовавшись услугами общего читального зала, читального зала периодических изданий, патентного отдела, общего абонемента или абонемента заочного отделения библиотеки АмГУ, библиотек города или областной библиотеки.

3) *Разработка технологических карт по изготовлению узлов швейного изделия* выполняется по заданию преподавателя по темам лабораторных работ № 1,2,4,5,7,8.

4) *Изготовление сборочных узлов* выполняется по темам лабораторных работ № 1,2,4,5,7,8; 10 – 22.

5) *Подготовка к лабораторным работам* должна осуществляться на базе рекомендуемой литературы (основной и дополнительной), методических указаний по выполнению лабораторных работ, а также первых двух пунктов этого раздела.

6) *Подготовка к семинару.* Работа над докладом основана на изучении материала определенной темы лабораторного занятия и подборе соответствующего литературного, научно-технического и нормативного материала, расширяющего знания в этой области. Объем доклада – до 5 страниц.

4 МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ПО ВЫПОЛНЕНИЮ ЛАБОРАТОРНЫХ РАБОТ

Лабораторная работа №1 – 4 часа

Тема: Технические требования к женской и детской одежде платьево-блузочного ассортимента, изготовленной в мастерской, ателье 2-го и 1-го разрядов.

Цель работы: Изучить технические требования к женской и детской одежде платьево-блузочного ассортимента, изготовленной в мастерской, ателье 2-го и 1-го разрядов.

Содержание работы:

1. Изучить наименование, величину припусков и допускаемые отклонения в изделиях женской одежды и для девочек платьево-блузочного ассортимента;
2. Изучить условия раскроя изделий и способы обработки срезов деталей;
3. Изучить виды применяемых швов в изделиях данного ассортимента;
4. Изучить величины и места расположения надставок к деталям различных видов изделий платьево-блузочного ассортимента.

Методические указания

1. Изделия изготавливаются с учетом припусков, указанных в таблице 1.

Таблица 1 – Наименование и величина припусков в одежде женской и для девочек платьево-блузочного ассортимента

Наименование припусков	Величина припусков в готовом виде, см		Допускаемые отклонения, см, +(-)
	женская одежда и для девочек- подростков	детская	
1	2	3	4
1. Припуски на подгибку низа изделия: - платья, халата, сарафана, юбки: прямого полуклеш, клеш	6,0 3,0	7,0 3,0	1,0 1,0

- жакета, жилета, блузки, носимой на выпуск	4,0	4,0	1,0
- блузки, носимой с заправкой в юбку	1,5	1,5	0,5
- брюк, комбинезона, полукомбинезона без манжет	5,0	6,0	1,0
2. Припуски по линии талии со стороны лифа	3,0	4,0	1,0
3. Припуски на подгибку низа рукава:			
- длинного	3,0	4,0	1,0
- короткого	4,0	4,0	1,0
- цельновыкроенного	3,0	3,0	1,0
4. Припуски по боковым швам:			
- переда спинки комбинезона, полукомбинезона	2,5	2,0	0,5

Материалы, применяемые для изготовления изделий, могут быть продекатированы по требованию заказчика

Должны быть применены методы обработки, обеспечивающие современный уровень качества изделий.

В изделиях из ворсовых материалов (бархата, бархата-велюра, вельвета и т.п.) направление ворса должно быть снизу вверх.

В изделиях из материалов с крупной ярко выраженной полоской или клеткой должны соблюдаться следующие условия:

- совпадение рисунка верхней планки с рисунком переда;
- совпадение поперечного рисунка по среднему шву полочки и спинки, а также по переднему и заднему швам юбки;
- совпадение рисунков карманов, листочек и клапанов с рисунком переда в изделиях из тканей с симметричным рисунком, за исключением изделий, где несовпадение рисунка предусмотрено моделью;
- симметричность направления рисунка ткани в парных деталях, раскроенных под углом;
- симметричность продольного рисунка в концах воротника и лицевой стороной манжет;

- симметричность поперечного рисунка в концах отлета воротника и внизу коротких рукавов и продольного рисунка в верхней части подбортов в изделиях из тканей с крупной ярко выраженной симметричной клеткой;
- совпадение рисунка по боковым швам брюк от линии колен до линии низа.

Дополнительные требования по совпадению и симметричности полосок и клеток определяются особенностями модели.

В изделиях с рукавами с манжетой, с отделкой по низу изделия или рукавов тесьмой, окантовкой, бейкой припуск на подгибку низа не делают.

Частота стежков, способы закрепления концов ниток в строчках, виды и линейная плотность ниток, виды и параметры швов и способы крепления фурнитуры при изготовлении изделий должны соответствовать ОСТ 17-835-80.

Срезы в изделиях платьево-блузочного ассортимента обрабатывают следующим образом:

1. Все открытые срезы в изделиях и деталях отделки должны быть или обметаны, или окантованы, или обработаны двойным швом, или швом в подгибку, а также зигзагообразной строчкой. В изделиях из малораспускающихся трикотажных полотен срезы не обрабатывают.

2. Внутренние срезы подбортов, различных обтачек в изделиях из шерстяных, плотных шелковых, льняных с лавсаном, хлопчатобумажных материалов типа вельвет, бархат, пике, репс, хлопчатобумажных с другими волокнами и из трикотажных и нетканых полотен должны быть обметаны. В изделиях из шелковых и легкоосыпающихся материалов – обметаны с последующим застрачиванием на машине швом в подгибку с открытым срезом.

3. В изделиях с рукавами плечевые срезы стачивают двумя строчками (в изделиях из всех видов материалов, кроме легкопрорубаемых) или одной строчкой с прокладыванием кромки на машине челночного стежка.

4. Плечевые срезы стачивают одной строчкой без прокладывания кромки, если шов выполняется на стачивающе-обметочной машине или машине цепного стежка, срезы цельновыкроенных рукавов и рукавов реглан соединяют одной строчкой.

4. В женских изделиях без рукавов с большим вырезом горловины по линии плечевых швов должны быть пришиты шлевки для держания бретелей.

5. Верхние плечевые накладки могут быть выполнены из основного, подкладочного материала. Подкладочный материал должен быть в цвет основного материала.

В изделиях из просвечивающихся материалов верхние плечевые накладки должны быть выполнены из основного материала.

6. В изделиях с цельновыкроенными рукавами углы подрезают для втачивания ластовицы, углы должны быть обработаны обтачкой.

7. Лиф с юбкой соединяют на машине челночного стежка с прокладыванием кромки или двумя строчками; на машине цепного стежка – одной строчкой.

В моделях с удлиненным лифом или фигурной линией талии соединение лифа с юбкой выполняют одной строчкой.

8. В изделиях из всех видов тканей, нетканых материалов и трикотажных полотен низ изделия, рукавов, обтачек обрабатывают на машинах потайного стежка или ручным способом. Низ изделия из всех материалов, кроме натурального шелка, может быть обработан клеевой нитью.

9. При подшивании низа изделия, рукавов и обтачек на машине потайного стежка могут быть допущены в отдельных местах прохваты в одну-две нити без их затяжки.

10. В изделиях из хлопчатобумажных, льняных и штапельных тканей застрачивание низа изделия, рукава, обтачки горловины и пройм может быть выполнено сквозной строчкой по согласованию с заказчиком.

11. Низ расклешенных изделий в зависимости от модели обрабатывают швом в подгибку с закрытым срезом на машине зигзагообразного стежка или окантовывают.

Низ изделий со складками плиссе и гофре обрабатывают швом в подгибку с открытым или закрытым срезом.

Технические требования к изготовлению изделий с деталями прокладки и подкладки следующие:

- 1) Наличие и места расположения прокладок в изделиях устанавливают в зависимости от структуры материалов и от модели.
- 2) Прокладки могут быть из материалов жесткой, полужесткой или мягкой отделкой или из других прокладочных материалов.
- 3) В изделиях из ворсовых материалов типа бархата, клеевые прокладочные материалы применяются для дублирования мелких деталей (листочек, клапанов, воротник, подборта и др.).
- 4) Брюки и юбки изготавливают с подкладкой или без нее в зависимости от формы, структуры материала и желания заказчика.
- 5) К верхнему краю юбки должны быть пришиты две вешалки из специальной ленты, из полоски основной (когда ткань тонкая) или подкладочной ткани. Длина вешалки – 7,0 см, ширина 0,5 см.

При изготовлении халата в шов настрачивания воротника должна быть вложена вешалка.

Концы карманов, складок, застежки юбки, брюк должны быть закреплены наружной или внутренней закрепкой.

Петли в изделиях могут быть обтачаны, обметаны или быть навесными.

Застегивающиеся пуговицы к изделию должны быть пришиты с захватыванием прокладки.

При отсутствии в местах расположения пуговиц прокладки пуговицы в этих местах пришивают сквозными стежками вместе с подбортами, обтачками, с прокладыванием материала или с подпуговицами.

При расположении пуговиц над подкладкой кармана пуговицы пришивают с захватыванием одного слоя подкладки.

Величины и места расположения надставок в деталях изделий.

В изделиях допускаются:

- ✓ нижний воротник в изделиях из шерстяных и шелковых материалов – из двух частей с расположением шва по середине спинки; в изделиях из хлопчатобумажных, льняных и штапельных материалов – из трех частей с расположением шва на расстоянии не менее 5 см от концов воротника;
- ✓ нижний воротник в изделиях из шерстяных, шелковых и других материалов длиной более 50 см по шву втачивания воротника – из трех частей с расположением швов на расстоянии не менее 5 см от концов воротника;
- ✓ воротник, переходящий в бант, или цельновыкроенный с подбортами – из двух частей с расположением шва посередине воротника;
- ✓ воротник в изделиях из хлопчатобумажных материалов длиной более 50 см по шву втачивания – из двух частей с расположением шва по середине воротника;
- ✓ подборта в жакетах, блузках, платьях – из двух частей; в платьях с застежкой до низа, халатов для взрослых и подростков – из трех частей, детских – из двух частей с расположением шва в поперечном направлении; в изделиях из просвечивающихся материалов надставки в правом подборте не допускаются. Длина надставок должна быть не менее 6 см, швы от петель должны быть расположены на расстоянии не менее 2 см.
- ✓ Застегивающийся пояс – из двух частей с расположением шва по боковому шву изделия, завязывающийся из трех частей с расположением

швов по боковым швам изделия. Шов стачивания должен располагаться на расстоянии не менее 20 см от концов пояса.

- ✓ В изделиях из хлопчатобумажных, льняных, а также набивных и пестротканых шелковых материалов швы стачивания частей пояса могут быть расположены в любом месте.
- ✓ Притачной пояс юбки и брюк – из двух частей. Шов стачивания должен совпадать с боковым швом или располагаться под шлевками.
- ✓ Обтачка горловины – из двух частей с расположением швов по плечевым швам.
- ✓ Обтачка проймы – из двух частей.
- ✓ Рулик, бейка и косые обтачки горловины – из двух частей, а в изделиях с большим вырезом горловины – из трех частей.
- ✓ Волан, рюш – из двух-трех частей в зависимости от места расположения их в изделии и от ширины ткани.
- ✓ В брюках, комбинезонах и полукомбинезонах сверху шаговых срезов задних половинок надставка длиной по шву притачивания не более 20 см, для детей – не более 12 см; в брюках типа «шорты» - длиной, равной шаговому шву, шириной по среднему шву не более 8 см, для детей – не более 5 см.
- ✓ В рукавах блузок из всех материалов, платьев из хлопчатобумажных, льняных и штапельных материалов, а также в коротких рукавах платьев больших размеров по обхвату груди (104 и выше) из всех видов материалов – долевая надставка в нижней части рукава шириной вверху от 4 до 8 см.

Лабораторная работа № 2 – 1 час

Тема: Технические требования к женской и детской одежде платьево-блузочного ассортимента, изготовленной в ателье класса “люкс” и высшего разряда.

Цель работы: Изучить технические требования к женской и детской одежде платьево-блузочного ассортимента, изготовленной в ателье класса “люкс” и высшего разряда.

Содержание работы:

1. Изучить условия раскроя изделий и способы обработки срезов деталей.
2. Изучить виды применяемых швов в изделиях данного ассортимента.
3. Изучить величины и места расположения надставок к деталям различных видов изделий пальтово-костюмного ассортимента.

Методические указания

Изделия и отделка должны отвечать современному направлению моды, отличаться высоким уровнем конструкции, технологической обработки, художественно – колористического оформления.

Материалы, применяемые для изготовления изделий, должны быть декатированы.

Примечание. Материалы, которые в результате декатирования теряют товарный вид (полиамидные, триацетатные, и другие), декатированию не подлежат.

В рукавах надставки не допускаются; завязывающийся пояс должен состоять не более чем из двух частей.

В изделиях допускается воротник, цельновыкроенный с подбортами, и нижний воротник из двух частей с расположением шва посередине спинки.

В изделиях из просвечивающихся тканей в зависимости от модели должны быть прокладки в планки, манжеты и др. детали из тканей, близких по цвету, включая основные материалы.

К платьям-костюмам, платьям (с длинными рукавами) женскими и для девочек-подростков могут быть прикреплены подмышники.

При изготовлении изделий из шерстяных тканей, шелковых материалов, трикотажных полотен низ изделия и рукавов может быть обработан полущелковой тесьмой в цвет основного материала или полоской в цвет основной ткани, выкроенной под углом 45°.

При подшивании низа изделия, рукавов и обтачек потайными стежками прохваты не допускаются.

Изделия могут быть изготовлены с подкладкой, чехлом.

Лабораторная работа № 3 – 1 час

Тема: Методы контроля, маркировка, хранение, транспортирование и упаковка изделий женской одежды и для девочек платьево-блузочного ассортимента.

Цель работы: Изучить методы контроля, виды маркировки, способы хранения, правила транспортирования и упаковки изделий платьево-блузочного ассортимента одежды женской и для девочек.

Содержание работы:

1. Изучить методы контроля качества изделий платьево-блузочного ассортимента одежды женской и для девочек.
2. Изучить виды маркировки изделий платьево-блузочного ассортимента одежды женской и для девочек.
3. Изучить способы хранения, правила транспортирования изделий платьево-блузочного ассортимента одежды женской и для девочек.
4. Изучить способы упаковки изделий платьево-блузочного ассортимента одежды женской и для девочек.

Методические указания

Методы контроля качества

При изучении вопроса необходимо изучить ГОСТ 4103 – 82 «Изделия швейные. Методы контроля качества»

Готовые изделия должны быть приняты техническим контролем предприятия.

Методы контроля качества изделий должны соответствовать “Инструкции о методах проведения приемочного и операционного контроля качества изготовления и ремонта одежды по индивидуальным заказам населения”, утвержденной министерством бытового обслуживания населения.

Проверка соответствия качества изделий требованиям стандарта производится техническим осмотром с применением измерительной металлической линейки, соответствие требованиям влажно-тепловой обработки производится органолептическим и визуальными методами.

Маркировка и упаковка

При изучении вопроса необходимо изучить ГОСТ 10581 – 91 «Изделия швейные и трикотажные. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение»

Маркировка и упаковка должны производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 10581 – 91.

Предприятие должно соблюдать требования стандарта.

Хранение и транспортирование

При изучении вопроса необходимо изучить ГОСТ 10581 – 91 «Изделия швейные и трикотажные. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение»

Хранение и транспортирование готовых изделий должно производиться в соответствии с требованиями стандарта.

Лабораторная работа №4 – 4 часа

Тема: Технические требования к женской и детской одежде пальтово-костюмного ассортимента, изготовленной в мастерской, ателье 2-го и 1-го разрядов.

Цель работы: Изучить технические требования к женской и детской одежде пальтово-костюмного ассортимента, изготовленной в мастерской, ателье 2-го и 1-го разрядов.

Содержание работы:

1. Изучить наименование, величину припусков и допускаемые отклонения в изделиях женской одежды и для девочек пальтово-костюмного ассортимента;
2. Изучить условия раскроя изделий и способы обработки срезов деталей;
3. Изучить виды применяемых швов в изделиях данного ассортимента;
4. Изучить величины и места расположения надставок к деталям различных видов изделий пальтово-костюмного ассортимента.

Методические указания

Ниже приведенная информация распространяется на одежду верхнюю женскую и для девочек (пальто, полупальто, костюмы, жакеты, куртки, жилеты, юбки, брюки, шорты, комбинезоны, полукомбинезоны, накидки, пелерины и др.) и не распространяется на изделия из плащевых материалов

В работе используется стандарт РСТ РСФСР 548-87 “Бытовое обслуживание населения. Изготовление одежды верхней женской и для девочек пальтово-костюмного ассортимента. Общие технические условия”.

Одежда пальтово-костюмного ассортимента женская и для девочек должна изготавливаться в соответствии с техническими требованиями по моделям журналов мод или фотоальбомов, эскизам, согласованным с заказчиком, а также по образцам-моделям, техническим описанием.

По требованию заказчика допускаются отклонения от утвержденного образца в деталях или видах отделки.

Изменение фасона должно быть подтверждено подписью заказчика в паспорте заказа.

Готовое изделие по внешнему виду, посадке на фигуре, размерам, конструктивному решению должно соответствовать требованиям современной моды, индивидуальным особенностям и желанию заказчика.

Основными материалами для изготовления одежды являются тканые, нетканые материалы из натуральных и химических волокон, формоустойчивые трикотажные полотна.

В качестве дополнительных материалов, используемых для комбинирования и отделки изделий, могут быть применены искусственные и натуральные кожа, замша, мех, трикотажные полотна, ткани и др.

Качество основных, отделочных, подкладочных, утепляющих, прикладных материалов и фурнитуры должно соответствовать требованиям действующей нормативно-технической документации.

Изготовление изделий должно производиться в соответствии с технологией, действующей в отрасли и утвержденной Министерством бытового обслуживания населения.

Припуски в готовых изделиях должны соответствовать величинам, указанным в таблице 1.

Таблица 2 – Наименование и величина припусков в одежде женской и для девочек пальтово-костюмного ассортимента

Наименование припуска	Величина припусков, см для изделий		Допускаемые отклонения, см (+/-)
	женских и для девочек-под- ростков	детских	
1	2	3	4
На подгибку низа изделия:			

1	2	3	4
Пальто, полупальто, юбки: Прямого силуэта Расклевшенного силуэта	5.0	6.0	0.5
	3.0	3.0	0.5
Жакета, жилета куртки, накидки, пелерины	3.0	4.0	0.5
Брюк, комбинезона, полукомбинезона без манжет	4.0	5.0	0.5
На подгибку низа рукавов	4.0	5.0	0.5
По боковым срезам полочки и спинки	3.0	3.0	0.5
К среднему срезу сверху каждой задней части брюк, полукомбинезонов	3.0	2.0	0.5

Примечание: в зависимости от модели, особенностей структуры материала, а также по согласованию с заказчиком величина припусков может быть изменена.

Частота машинных и ручных стежков, способы закрепления концов ниток в сточках, виды и номера (линейная плотность) ниток, виды швов, способы крепления фурнитуры и отделок, а также параметры швов, не указанных в таблице должны соответствовать ОСТ 17-835-80.

В изделиях из ворсовых материалов направление ворса должно быть сверху вниз, за исключением изделий из бобрика, плюша, вельвета, бархата, в которых ворс должен быть направлен снизу вверх.

В изделиях, изготовленных из материалов с рисунком, в крупную, ярко выраженную симметричную полоску или клетку, должны соблюдаться следующие условия:

в полочках – параллельность полосок по отношению к линии полузаноса;

в лацканах – симметричность расположения продольных и поперечных полосок;

совпадение продольных полосок в местах соединения листочек, клапанов, накладных карманов с полочками, а также кокетки со спинкой и полочками;

симметричность расположения продольных и поперечных полосок и клеток по среднему шву спинки и по боковым швам в изделиях прямого и полуприлегающего силуэтов;

симметричность рисунка в концах воротника;
совпадение полосок и клеток по переднему и заднему швам юбки;
в брюках прямого покроя – совпадение поперечных полосок и клеток в боковых швах от линии колена до низа.

Дополнительные требования к расположению полосок и клеток определяются особенностями модели.

В изделиях из материалов с повышенной осыпаемостью нитей или с отлетной подкладкой по низу все срезы открытых швов основного материала подкладки должны быть обработаны.

Для предохранения швов соединения от растяжения и сохранения конструктивных линий по плечевым срезам полочек, краям бортов, лацканов, пройм, шлиц, по горловине спинки, линии низа изделий, верхнему краю накладных карманов и на других участках в зависимости от модели прокладывают клеевую или неклеевую кромку.

В изделиях с подкладкой при обработке прорезных карманов и карманов, расположенных в швах, с изнаночной стороны полочек должны быть проложены долевики.

В изделиях без подкладки, а также с дублированными полочками прорезные карманы обрабатывают без долевиков.

Под верхние углы накладных карманов с изнаночной стороны полочек должны быть проложены усилители – отрезки материала.

В изделиях без подкладки или с пристегивающейся подкладкой верхняя часть подкладки прорезного кармана должна быть из основного материала.

Концы карманов, вытачек, уступы лацканов, концы воротника, застежки юбки и брюк, шлицы должны быть закреплены наружной или внутренней закрежкой.

В изделиях с подкладкой в борта, воротник, низ рукавов, шлицу, в верхнюю сторону застежки юбки и брюк (кроме случаев обработки края молнией) должны быть проложены прокладки.

Наличие и места расположения прокладок в изделиях без подкладки устанавливаются в зависимости от структуры материала, модели и желания заказчика.

В качестве прокладок могут быть использованы тканые и нетканые материалы с клеевым покрытием и без него.

На бортовой прокладке полочек под петли должен быть проложен прокладочный материал.

В изделиях с бортовой прокладкой, соответствующей цвету основного материала или покрытой клеевой эмульсией, и с полочками, дублированными клеевыми материалами, прокладки под петли не ставят.

Борта, воротник, низ изделия и рукавов могут быть закреплены клеевой паутинкой.

Низ отлетней подкладки может быть прикреплен к боковым швам изделия держателями из тесьмы, ленты или из подкладочного материала

Пальто, полупальто со смещенной бортовой застежкой женские и для девочек подростковой группы должны быть изготовлены с полодержателем или другими деталями, заменяющими его.

Пальто, полупальто женские и для девочек подростковой группы без внешних карманов должны быть изготовлены с внутренним карманом.

В зимних изделиях утепляющая прокладка из ватина со стороны, соприкасающейся с основным материалом, может быть накрыта марлей в зависимости от качества ватина (покрывают все детали).

Юбки, брюки, накидки, пелерины могут быть изготовлены с подкладкой и без нее.

К верхнему краю юбки должны быть прикреплены две вешалки из специальной ленты или полоски подкладочного материала. Длина вешалки в готовом виде 7,0 см (сложенная петлей), ширина 0,5 см.

Петли в изделиях должны быть располагаться от края борта на расстоянии не менее $\frac{3}{4}$ диаметра пуговицы.

Пуговицы на бортах (за исключением отделочных) должны быть пришиты сквозными стежками вместе с подбортами или усилителями; с подпуговицами или с пластинками из роговидной пленки.

В изделиях допускаются:

- ✓ нижний воротник – из четырех частей с расположением швов в поперечном или косом направлении. Во всех частях долевого нити;
- ✓ нижний воротник в изделиях из трикотажных полотен – из двух частей;
- ✓ верхний воротник, цельновыкроенный с подбортами – из двух симметричных частей;
- ✓ подборта в жакете, куртке, жилете – из двух частей; в пальто, полупальто – из трех частей с расположением швов в поперечном направлении. Швы стачивания должны быть внизу на расстоянии не более 6,0 см и не менее 3,0 см от петель;
- ✓ совпадение шва подборта с прорезью обтачной петли;
- ✓ обтачка для окантовки подборта – из трех частей;
- ✓ пояс – из двух частей;
- ✓ в подкладке рукава в изделии с цельновыкроенными рукавами – надставка рукава шириной не менее 7,0 см;
- ✓ в брюках – надставка вверху шаговых срезов задних половинок по шву притачивания не более 20,0 см, в брюках для детей

не более 15 см, шириной по среднему шву не более 8.0 см, для детей не более 6.0 см;

- ✓ пояс брюк – из двух частей;
- ✓ подкладка пояса брюк – из двух частей с расположением шва в поперечном направлении.

В изделиях из материала заказчика, по согласованию с ним, количество надставок в деталях может быть увеличено.

Лабораторная работа № 5 – 1 час

Тема: Технические требования к женской и детской одежде пальтово-костюмного ассортимента, изготовленной в ателье класса “люкс” и высшего разряда.

Цель работы: Изучить технические требования к женской и детской одежде пальтово-костюмного ассортимента, изготовленной в ателье класса “люкс” и высшего разряда.

Содержание работы:

1. Изучить условия раскроя изделий и способы обработки срезов деталей.
2. Изучить виды применяемых швов в изделиях данного ассортимента.
3. Изучить величины и места расположения надставок к деталям различных видов изделий пальтово-костюмного ассортимента.

Методические указания

Изделия должны быть высококачественными, оригинального и индивидуального решения любой сложности назначения, современного и перспективного направления моды, отличаться высоким конструктивным технологическим уровнем.

В изделиях из тонких материалов в выстеганные лацканы и концы воротника должны быть проложены прокладки из нетканых или хлопчатобумажных материалов.

В изделиях из материалов, дающих пролегание швов и срезов, низ изделия должен быть обработан с клеевой или неклеевой прокладкой

Внутренние срезы подбортов, низа изделия должны быть окантованы или обработаны тесьмой, рюшем.

Внутренний карман может быть отделан рюшем различной формы или тесьмой.

В зимних изделиях меховые воротники могут быть обработаны со стойкой из основного материала.

В демисезонных пальто верхний воротник по горловине спинки должен быть обработан с обтачкой из основного материала

В брюках прокладка кармана должна быть обработана окантовыванием.

Нижний воротник и подборта изделий должны состоять не более чем из двух частей.

Расположение надставок в косом направлении не допускается.

Изделия должны иметь фирменную отделку, утвержденную в установленном порядке.

Лабораторная работа № 6 – 1 час

Тема: Методы контроля, маркировка, хранение, транспортирование и упаковка изделий женской одежды и для девочек пальтово-костюмного ассортимента.

Цель работы: Изучить методы контроля, виды маркировки, способы хранения, правила транспортирования и упаковки изделий пальтово-костюмного ассортимента одежды женской и для девочек.

Содержание работы:

1. Изучить методы контроля качества изделий пальтово-костюмного ассортимента одежды женской и для девочек.

2. Изучить виды маркировки изделий пальтово-костюмного ассортимента одежды женской и для девочек.

3. Изучить способы хранения, правила транспортирования изделий пальтово-костюмного ассортимента одежды женской и для девочек.

4. Изучить способы упаковки изделий пальтово-костюмного ассортимента одежды женской и для девочек.

Методические указания

Методы контроля качества

При изучении вопроса необходимо изучить ГОСТ 4103 – 82 «Изделия швейные. Методы контроля качества»

Готовые изделия должны быть приняты техническим контролем предприятия.

Методы контроля качества изделий должны соответствовать “Инструкции о методах проведения приемочного и операционного контроля качества изготовления и ремонта одежды по индивидуальным заказам населения”, утвержденной министерством бытового обслуживания населения.

Проверка соответствия качества изделий требованиям стандарта производится техническим осмотром с применением измерительной металлической линейки, соответствие требованиям влажно-тепловой обработки производится органолептическим и визуальными методами.

Методы контроля качества

При изучении вопроса необходимо изучить ГОСТ 10581 – 91 «Изделия швейные и трикотажные. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение»

Маркировка и упаковка должны производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 10581 – 91.

Предприятие должно соблюдать требования стандарта.

Хранение и транспортирование

При изучении вопроса необходимо изучить ГОСТ 10581 – 91 «Изделия швейные и трикотажные. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение»

Хранение и транспортирование готовых изделий должно производиться в соответствии с требованиями стандарта.

Лабораторная работа №7 – 6 часов

Тема: Технические требования к мужской одежде и для мальчиков пальтово-костюмного ассортимента, изготовленной в мастерской, ателье 2-го и 1-го разрядов.

Цель работы: Изучить технические требования к мужской одежде и для мальчиков верхнего ассортимента, изготовленной в мастерской, ателье 2-го и 1-го разрядов.

Содержание работы:

5. Изучить наименование, величину припусков и допускаемые отклонения в изделиях мужской одежды и для мальчиков верхнего ассортимента;
6. Изучить условия раскроя изделий и способы обработки срезов деталей;
7. Изучить виды применяемых швов в изделиях данного ассортимента;
8. Изучить величины и места расположения надставок к деталям различных видов изделий верхнего ассортимента.

Методические указания

Изделия должны изготавливаться по моделям журналов мод и альбомов, эскизам, согласованным с заказчиком, а также по образцам-моделям, техническим описаниям.

По требованию заказчика допускаются отклонения от утвержденного образца в деталях или видах отделки.

Изменение фасона должно быть подтверждено подписью заказчика в паспорте заказа.

Готовое изделие по внешнему виду, посадке на фигуру, размеру, конструктивному решению должно соответствовать требованиям современной моды, индивидуальным особенностям и желанию заказчика.

Основными материалами для изготовления изделий являются материалы шерстяные, хлопчатобумажные, льняные и шелковые (включая ткани, содержащие искусственные и синтетические волокна), нетканые материалы, а также трикотажные формоустойчивые полотна.

Основные, отделочные, подкладочные, утепляющие прикладные материалы и фурнитура должны соответствовать требованиям действующей нормативно-технической документации.

Раскрой и методы обработки изделий должны соответствовать нормативно-технической документации, действующей в отрасли.

Припуски в готовых изделиях должны соответствовать величинам, указанным в таблице.

Наименование припуска	Величина припуска, см, для изделия		Допустимое отклонение
	мужского и для мальчиков-подростков	детского	
На подгибку низа изделия: пальто, полупальто	4,0	6,0	0,5
пиджака, куртки, жилета, фрака, визитки	3,0	4,0	0,5
брюк, комбинезона, полукомбинезона	4,0	6,0	0,5
На подгибку низа рукавов	3,0	3,0	0,5
К среднему срезу вверху каждой задней половинки брюк, полукомбинезонов	3,0	3,0	0,5
К боковым срезам полочки	2,5	3,0	0,5

Примечание: В зависимости от модели, особенностей структуры материала, а также по согласованию с заказчиком величина припуска может быть изменена.

Частота машинных и ручных стежков, способы закрепления концов ниток в строчках, виды и номера (линейная плотность) ниток, виды швов, способы прикрепления фурнитуры, отделок, а также параметры швов, не указанные в таблице, должны соответствовать ОСТ 17-835-80.

В изделиях из ворсовых материалов раскрой деталей производят с учетом направления ворса. В изделиях из бобрика, плюша, вельвета, бархата ворс должен быть направлен снизу вверх.

В изделиях, изготовленных из материалов с рисунком в крупную ярко выраженную симметричную полоску или клетку, должны соблюдаться следующие условия:

- параллельность полосок на полочках по отношению к линии полузаноса на участке борта;
- симметричность расположения продольных и поперечных полосок на лацканах;
- симметричность расположения продольных и поперечных полосок и клеток в концах воротника;
- совпадение продольных и поперечных полосок в месте соединения листочек, клапанов, накладных карманов с полочками по переднему краю кармана до первой вытачки, за исключением изделий, в которых несовпадение рисунка предусмотрено моделью;
- симметричность расположения продольных и поперечных полосок и клеток по среднему шву спинки и по боковым швам в изделиях прямого и полуприлегающего силуэтов;
- совпадение полосок или клеток от линии колена до низа в боковых швах брюк прямого покроя.

Дополнительные требования к расположению полосок и клеток определяются особенностями модели.

Нижние клапаны, листочки, хлястики, манжеты, пояса и другие мелкие детали могут быть выполнены из основного или подкладочного материала.

В изделиях с подкладкой в борта, воротник, шлицу, низ рукавов должны быть проложены прокладки или эти детали должны быть продублированы.

На бортовой прокладке полочек под петли должен быть проложен дополнительный прокладочный материал.

В изделиях с полочками, дублированными клеевыми материалами, прокладки под петли не ставят.

Клапаны, листочки, манжеты, хлястики обрабатывают с прокладками или без них в зависимости от модели, толщины и структуры основного материала изделия.

В пиджаках и летних пальто из тонких материалов в лацканы и концы нижнего воротника, а также на верхние плечевые накладки на участке спинки должны быть поставлены дополнительные прокладки. При клеевом способе соединения деталей дополнительные прокладки не применяют.

В качестве прокладок применяют тканые и нетканые материалы с клеевым покрытием и без него.

По краям бортов, лацканов проймы, шлиц, по горловине спинки, по линии низа изделия, верхнему краю накладных карманов, боковых карманов брюк и на других участках в зависимости от модели изделия прокладывают кромку (клеевую или неклеевую).

Борта, воротник, низ изделия и рукавов и т.д. могут быть закреплены клеевой паутинкой.

В изделиях на подкладке при обработке внешних прорезных карманов с изнанки полочек должны быть приложены долевики, обеспечивающие устойчивость прорези кармана, кроме изделий с дублированными полочками.

Под верхние углы накладных карманов с изнаночной стороны должны быть проложены отрезки прокладочного материала.

В изделиях без подкладки:

- верхняя часть подкладки кармана должна быть из основного материала;
- все срезы открытых швов верха должны быть обработаны;

Подкладка брюк должна быть расположена на 17-20 см. от низа изделия, а в детских – 7-10 см.

Допускается раскрой подкладки в брюках в направлении утка.

Срез низа подкладки брюк должен быть обработан.

Средний шов брюк должен быть стачан двумя строчками.

Низ брюк должен быть обработан брючной лентой, кроме брюк из хлопчатобумажных материалов.

Брюки с подкладкой могут быть обработаны с леями или срезы среднего шва – окантованы.

Верхний край брюк обрабатывают корсажной лентой (шелковой, хлопчатобумажной) или подкладкой.

Подкладка пояса брюк и карманов в брюках должна быть из материалов прочного крашения. Не допускается подкладка из материалов черного цвета.

В изделиях допускаются:

При изготовлении в ателье первого разряда:

- подборта в пальто, пиджаке, визитке, куртке и комбинезоне из двух частей; швы стачивания частей должны быть расположены на 2,5-3,0 см. ниже первой бортовой петли (не считая петель на участке лацкана), внизу – на расстоянии не менее 6 см. от линии низа;
- пояс – из двух частей;
- обтачка для окантовывания внутреннего среза подборта в пальто – из трех частей; в пиджаке, куртке, визитке – из двух частей;

- пояс брюк – из двух частей;

При изготовлении в ателье второго разряда и мастерских:

- нижний воротник – из четырех частей;
- подборта в пальто – из трех-четырёх частей; в пиджаке, куртке и комбинезоне – из двух-трех частей. Швы стачивания должны быть расположены на 2,5-3,0 см. ниже первой бортовой петли (не считая петель на участке лацкана), внизу на расстоянии не менее 6 см. от линии низа;
- пояс – из трех частей;
- обтачка для окантовывания внутреннего среза подборта в пальто – из четырех частей, в пиджаке, куртке, визитке – из трех частей;
- обтачка горловины – из двух частей, проймы – из трех частей;
- пояс брюк – из трех частей. Швы стачивания частей должны совпадать с боковыми швами или располагаться под шлевками;

В подкладке изделий с цельновыкроенными рукавами – надставка к низу рукавов не менее 7,0 см.

В брюках, комбинезонах, полукомбинезонах – вверху шаговых срезов верхних половинок надставка по шву притачивания длиной не более 20 см., для детей – не более 15 см. Ширина и длина надставок должны быть не менее 7,0 см.

В изделиях из материала заказчика, по согласованию с ним, количество надставок в деталях может быть увеличено.

Изделия, изготовленные в ателье первого разряда должны иметь фирменную отделку.

Лабораторная работа № 8 – 1 час

Тема: Технические требования к мужской и одежде для мальчиков пальтово-костюмного ассортимента, изготовленной в ателье класса “люкс” и высшего разряда.

Цель работы: Изучить технические требования к мужской одежде и для мальчиков пальтово-костюмного ассортимента, изготовленной в ателье класса “люкс” и высшего разряда.

Содержание работы:

1. Изучить условия раскроя изделий и способы обработки срезов деталей.
2. Изучить виды применяемых швов в изделиях данного ассортимента.
3. Изучить величины и места расположения надставок к деталям различных видов изделий пальтово-костюмного ассортимента.

Методические указания

Требования к изделиям, изготовленным на предприятиях «люкс» и высшего разряда.

Изделия должны быть высококачественными, оригинального и индивидуального решения любой сложности и назначения, перспективного направления моды, отличаться высоким конструктивным и технологическим уровнем.

Средний шов брюк должен быть окантован.

При изготовлении в ателье, Домах моды «люкс», ателье высшего разряда:

- подборта в пальто, пиджаке, визитке, куртке и комбинезоне из двух частей; швы стачивания частей должны быть расположены на 2,5-3,0 см. ниже первой бортовой петли (не считая петель на участке лацкана), внизу – на расстоянии не менее 6 см. от линии низа;
- пояс – из двух частей;
- обтачка для окантовывания внутреннего среза подборта в пальто – из трех частей; в пиджаке, куртке, визитке – из двух частей;
- пояс брюк – из двух частей;

Изделия, изготовленные в ателье, Домах моды «люкс», ателье высшего разряда должны иметь фирменную отделку.

Лабораторная работа № 9 – 1 час

Тема: Методы контроля, маркировка, хранение, транспортирование и упаковка изделий одежды мужской и для мальчиков пальтово-костюмного ассортимента.

Цель работы: Изучить методы контроля, виды маркировки, способы хранения, правила транспортирования и упаковки изделий пальтово-костюмного ассортимента одежды.

Содержание работы:

1. Изучить методы контроля качества изделий пальтово-костюмного ассортимента одежды мужской и для мальчиков.
2. Изучить виды маркировки изделий пальтово-костюмного ассортимента одежды мужской и для мальчиков.
3. Изучить способы хранения, правила транспортирования изделий пальтово-костюмного ассортимента одежды мужской и для мальчиков.
4. Изучить способы упаковки изделий пальтово-костюмного ассортимента одежды мужской и для мальчиков.

Методические указания

Методы контроля качества

При изучении вопроса необходимо изучить ГОСТ 4103 – 82 «Изделия швейные. Методы контроля качества»

Готовые изделия должны быть приняты техническим контролем предприятия.

Методы контроля качества изделий должны соответствовать “Инструкции о методах проведения приемочного и операционного контроля качества изготовления и ремонта одежды по индивидуальным заказам населения”, утвержденной министерством бытового обслуживания населения.

Проверка соответствия качества изделий требованиям стандарта производится техническим осмотром с применением измерительной металлической линейки, соответствие требованиям влажно-тепловой обработки производится органолептическим и визуальными методами.

Методы контроля качества

При изучении вопроса необходимо изучить ГОСТ 10581 – 91 «Изделия швейные и трикотажные. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение»

Маркировка и упаковка должны производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 10581 – 91.

Предприятие должно соблюдать требования стандарта.

Хранение и транспортирование

При изучении вопроса необходимо изучить ГОСТ 10581 – 91 «Изделия швейные и трикотажные. Маркировка, упаковка, транспортирование и хранение»

Хранение и транспортирование готовых изделий должно производиться в соответствии с требованиями стандарта «Бытовое обслуживание населения. Изготовление одежды верхней мужской и для мальчиков пальтово-костюмного ассортимента. Общие технические условия»

Лабораторная работа №10 – 4 часа

Тема: Детали кроя мужского пиджака и подготовка их к пошиву.

Цель работы: изучить наименование и конструкцию деталей кроя мужского пиджака и процесс подготовки их к пошиву.

Содержание работы:

1. Описать внешний вид модели мужского пиджака.
2. Составить спецификацию деталей кроя мужского пиджака.
3. Изучить способы дублирования деталей мужского пиджака.

Методические указания

Детали кроя пиджака

Крой пиджака составляют детали из основной ткани (рис.1), детали подкладки (рис.2) и приклада (рис.3). Штрихпунктирными линиями на деталях указаны направления нитей основы ткани, штриховыми – допускаемые отклонения от них. Названия срезов деталей из основной ткани совпадают с названием аналогичных срезов деталей подкладки. В отличие от полочки из основной ткани полочка подкладки имеет бортовой срез и не имеет срезов лацкана, уступа и горловины. Подкладку карманов выкраивают из саржи, бязи и других тканей.

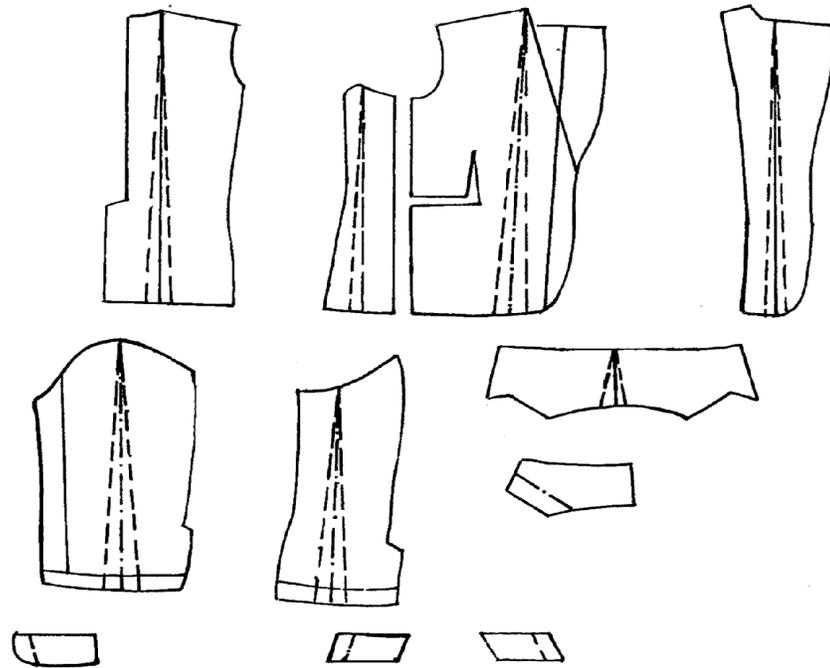


Рис. 1. Детали пиджака из основной ткани

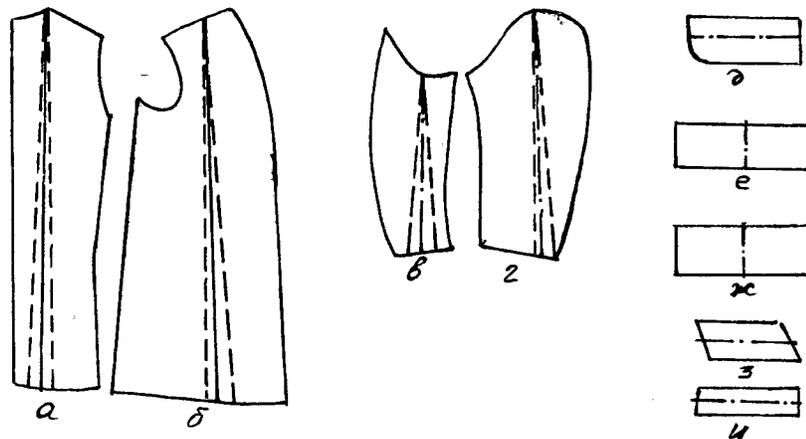


Рис. 2. Детали подкладки пиджака: а – спинка; б – полочка; в – нижняя часть рукава; г – верхняя часть рукава; д – подкладка клапана; е – подзор бокового кармана; ж – подзор внутреннего кармана; з – подкладка листочки; и – вешалка.

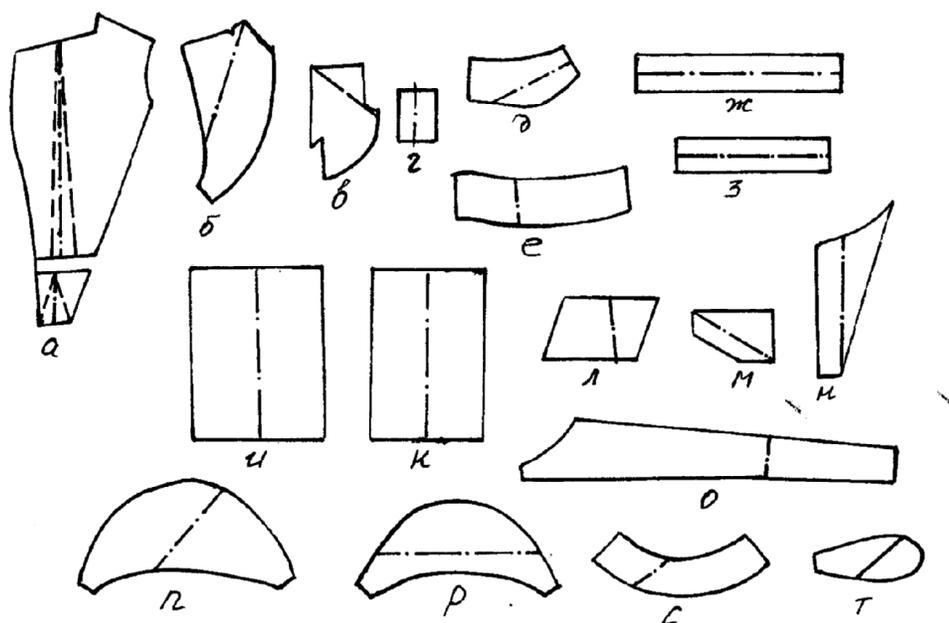


Рис. 3. Детали приклада пиджака:

а – полочка; б – плечевая накладка; в – волосяная накладка; г – волосяной столбик; д – прокладка нижнего воротника; е – прокладка низа рукава; ж – долевик бокового кармана; з – долевик листочки; и – подкладка бокового кармана; к – подкладка внутреннего кармана; л – подкладка кармана с листочкой; м – прокладка воротника; н – прокладка лацкана; о – прокладка под петли; п – верхняя часть плечевой накладки; р – нижняя часть плечевой накладки; с – прокладка горловины; т – прокладка рукава в области оката.

Дублирование деталей

Для улучшения внешнего вида пиджака и придания ему формоустойчивости производят дублирование полочек, боковых частей полочек и спинки, подбортов, верхнего воротника, клапанов и листочки с клеевыми прокладочными материалами. Детали из прокладочных материалов уже деталей из основной ткани на 0,3-0,5 см.

Долевая нить на клеевых деталях должна проходить в строгом соответствии с направлением долевой нити на деталях из основной ткани.

Дублирование деталей осуществляется путем влажно-тепловой обработки на прессах с плоскими подушками большой площади и при обработке узлов – на прессах с подушками, форма которых соответствует форме обрабатываемой части изделия.

При соединении прокладок с основными деталями на передвижные рамы прессы кладут основные детали лицевой стороной вниз и на их изнаночную сторону укладывают прокладки клеевым покрытием вниз. Детали прессуют при температуре 140 – 150 °С.

Полочки соединяют с клеевой прокладкой по всей поверхности.

Боковые отрезные части полочек соединяют с клеевой прокладкой около пройм, в месте расположения прореза бокового кармана и по низу. Прокладку по низу прокладывают со стороны припуска на подгибку, располагая срез прокладки по линии подгибки. Боковые отрезные части могут быть соединены с клеевой прокладкой и по всей поверхности деталей (рис. 4).

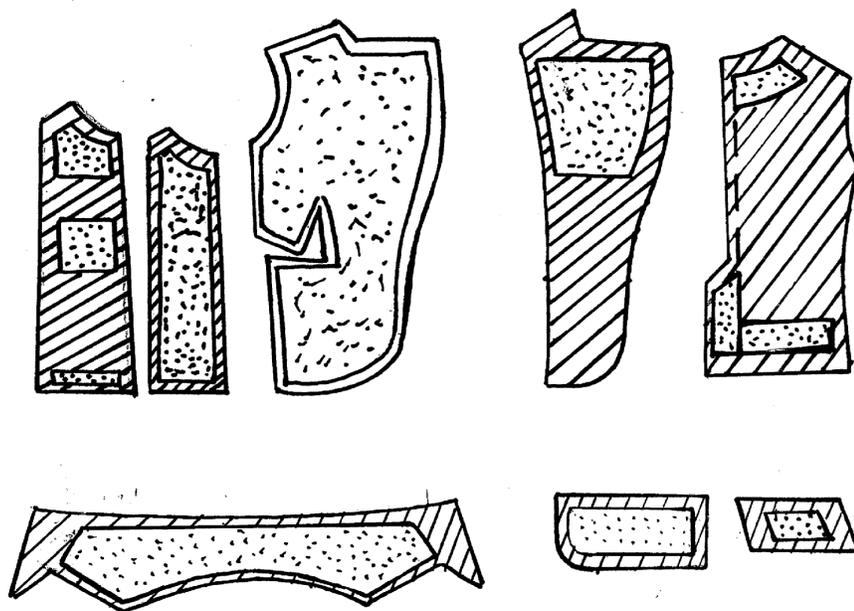


Рис. 4. Дублирование деталей.

Подборт в верхней части соединяют с клеевой прокладочной тканью таким образом, чтобы срезы прокладки входили в шов раскепа и в шов обтачивания борта (рис. 4).

Для сохранения срезов от растяжения и для сохранения конфигурации конструктивных линий спинки по горловине, низу, на участке припуска на обработку шлицы (рис.4) прокладку соединяют на прессах с плоскими подушками

на участке проймы – электроутюгом, отступая от срезов проймы на 0,3 см и суживая образовавшуюся при формовании слабинку, равную 0,5 см.

Верхний воротник соединяют с прокладкой, располагая ее от срезов стойки и раскепа на расстоянии, равном 0,3 см, по отлету – 1,5 см, по концам край прокладки располагается на линии перегиба концов воротника (рис. 4).

Прокладку клапана располагают на расстоянии 0,3 см от срезов (рис.4). Долевая нить прокладки должна совпадать с долевой нитью основной ткани.

Прокладку листочки располагают на расстоянии 1 см от верхнего и нижнего срезов и 1,5 см от концов (рис. 4). Долевая нить прокладки располагается вдоль детали.

Лабораторная работа № 11 – 4 часа

Тема: Анализ методов технологической обработки полочек пиджака.

Цель работы: изучить методы технологической обработки полочек пиджака.

Содержание работы:

1. Ознакомиться со способами обработки полочек с отрезными боковыми частями, полочек с вытачками.
2. Изучить способы ВТО полочек (схемы).
3. Ознакомиться со способами обработки бортовой прокладки.
4. Изучить способы соединения полочек с бортовой прокладкой.

Методические указания

Полочки с вытачками

В зависимости от конструкции пиджака полочки могут иметь две вытачки – боковую и переднюю. Чтобы изделие лучше облегалo фигуру по линии талии, делают передние и боковые вытачки. В пиджаках полуприлегающего силуэта обычно делают только боковые вытачки. Боковые вытачки разрезные, а передние могут быть разрезные и неразрезные.

Боковые вытачки стачивают швом шириной 0,7 см в направлении от проймы до линии талии. От линии талии шов постепенно сводят на нет, заканчивая строчку на линии бокового кармана и ниже конца разреза вытачки на 1 – 1,5 см.

Разрезные передние вытачки стачивают швом шириной 0,7 см в направлении от линии бокового кармана вверх, постепенно сводя шов на нет и заканчивая строчку на уровне контрольной точки. В концы вытачек со стороны боковой части полочки подкладывают полоски основной ткани, которые выпускают на 1 – 2 см за концы вытачек. Если вытачки стачивают на полуавтомате, полоски ткани не подкладывают.

Полуавтомат для стачивания вытачек обеспечивает автоматическое удержание полочек, уложенных оператором и ориентированных на столике по над-

сечкам, подачу полочек в рабочую зону с перегибанием и фиксацией их по линии перегиба, стачивание вытачки строчкой однониточного цепного переплетения по заданному контуру с закреплением начала и конца строчки, разрезание вытачки по линии перегиба, обрезку ниток и укладку деталей в пачку. Применение полуавтомата позволяет повысить производительность труда на операции в 2,5 раза.

При стачивании неразрезных вытачек полочку перегибают посередине вытачки и стачивают по намеченной овальной линии, начиная от линии бокового кармана и сводя шов постепенно на нет в намеченной точке. При стачивании таких вытачек снизу подкладывают полоску основной ткани для улучшения внешнего вида изделия после разутюживания шва.

При разутюживании боковой вытачки полочку укладывают боковой частью на колодку боковым срезом к работающему. Увлажняют и разутюживают шов, одновременно сутюживая слабинку в конце вытачки.

При разутюживании передней вытачки полочку увлажняют и разутюживают, складывая шов вытачки в одну сторону, полоску ткани – в другую. Слабинку в конце вытачки сутюживают. Полоску ткани, подложенную под строчку, подрезают по форме вытачки. Один слой полоски, выступающий за конец вытачки, надсекают до строчки стачивания вытачки. Для закрепления сутюженной слабины ткани в верхние концы передних вытачек приклеивают клеевую кромочную ткань.

Тщательное сутюживание слабины ткани в нижнем конце вытачки обеспечивает правильное положение бокового кармана на полочке.

Полочки с отрезными боковыми частями

Полочки с отрезными боковыми частями встречаются, в основном, в изделиях из шерстяных тканей, содержащих синтетические волокна (лавсановые, териленовые) и трудноподдающихся влажно-тепловой обработке, или в пиджаках 3-й полнотной группы для создания увеличенной выпуклости в области живота.

При обработке таких полочек сначала стачивают передние вытачки и соединяют стороны разреза кармана косыми стежками длиной 1 – 1,5 см или с помощью клеевой кромки, располагая срезы встык. Затем отрезную боковую часть складывают лицевой стороной с лицевой стороной полочки, уравнивают срезы и притачивают со стороны боковой части швом шириной 1 см. Шов увлажняют и разутюживают.

В массовом производстве для притачивания отрезных боковых частей к полочкам применяют полуавтомат. Полуавтомат стачивает срезы, закрепляет строчку частыми стежками, обрезает нитки, укладывает стачанные детали в пачку и возвращает шаблон в зону загрузки в автоматическом режиме. Оператор осуществляет только укладку полуфабриката в шаблон по упорам, закрывает шаблон, включает полуавтомат и в конце сборки снимает пачку с укладчика.

Стачивание осуществляется строчкой двухниточного цепного переплетения. Полуавтомат обеспечивает высокое качество выполнения операции и повышает производительность труда почти в два раза.

Влажно-тепловая обработка полочек

Влажно-тепловую обработку полочек выполняют на прессе со специальными подушками, имеющими выпуклую нижнюю и верхнюю поверхность. Правую и левую полочки формуют одновременно, складывая их лицевыми сторонами. Полочки укладывают на нижнюю подушку прессы, совмещают центры выпуклостей подушек и полочек, линию борта располагают параллельно переднему краю подушки прессы; распределив слабинку ткани в области лацканов, горловины и пройм, полочки равномерно увлажняют и прессуют.

При отсутствии прессов со специальными подушками края полочки сутюживают утюгом на бортовой (универсально колодке). В этом случае полочки складывают вместе лицевыми сторонами и укладывают на колодке так, чтобы линия перегиба лацкана была параллельна основанию колодки, а вершина плечевого среза и точка пересечения среза борта с линией талии находились на

овальном крае колодки. На лацкане образуется слабина ткани, которую сутюживают до полной усадки, начиная от центра груди по направлению к срезу лацкана. Затем полочки укладывают срезом борта вдоль основания колодки, борт увлажняют и образовавшуюся на нем слабину сутюживают. Если пиджак выполняют из ткани с рисунком, то борт иногда оттягивают, а полосы или клетки выправляют так, чтобы из линии были параллельны срезу борта. После этого полочки укладывают срезом горловины и плечевыми срезами к работающему, располагая центр выпуклости груди на овальном крае колодки. Ткань увлажняют, а образовавшуюся слабину сутюживают. Далее полочки поворачивают проймой к работающему так, чтобы центр выпуклости груди находился на овальном крае колодки, а плечевая часть полочки располагалась на плоскости колодки. Ткань на участке проймы увлажняют, а образовавшуюся здесь слабину сутюживают до полного выравнивания ткани.

После этого сложенные полочки перевертывают (нижней полочкой вверх) и все приемы обработки повторяют.

От качества выполнения влажно-тепловой обработки зависит правильность образования формы пиджака на различных участках полочек. При этом величина сутюживания в каждом отдельном случае зависит от покроя пиджака и проектируется в процессе разработки его конструкции.

Для проверки правильности влажно-тепловой обработки полочек в области груди их кладут бортом к работающему и перегибают по линии полузаноса так, чтобы срез борта был расположен в сторону проймы. Если влажно-тепловая обработка выполнена правильно, линия полузаноса будет прямой и нижний угол полочки совпадет со срезом низа.

Для предохранения срезов от растяжения, а также сохранения формы и размеров конструктивных линий в проймы полочек прокладывают с небольшим натяжением клеевую или притачивают на стачивающей машине неклеевую кромку. Места расположения устанавливают в соответствии с конструктивными

требованиями, указанными в техническом описании модели. Так, кромку из ткани с односторонним клеевым покрытием прокладывают утюгом на расстоянии 0,2 – 0,3 см от среза. На стачивающей машине кромку притачивают на расстоянии 0,2 см от внешнего края кромки. При ручном способе кромку пришивают к внешнему краю косыми несквозными стежками длиной 0,6 – 0,7 см, делая через каждые 5 – 6 см закрепляющие несквозные крестообразные стежки.

В пиджаках из тканей, содержащих синтетические волокна, по всей пройме прокладывают косую полоску хлопчатобумажной ткани, уравнивая ее внешний срез со срезом проймы, и притачивают на расстоянии 0,5 см от среза проймы.

Обработка бортовой прокладки

Бортовая прокладка придает упругость полочкам изделия и сохраняет форму, приданную им при влажно-тепловой обработке. Кроме того, в процессе изготовления изделия к прокладке прикрепляют бортовую кромку, внутренние срезы подбортов, передние края карманов, листочки внутреннего кармана и др.

Детали бортовой прокладки соединяют между собой ниточным или клеевым способом крепления. Надставки к бортовой прокладке притачивают, а вытачки (если они предусмотрены конструкцией) стачивают накладным швом с открытыми срезами шириной 1 см на стачивающей машине или встык на машине зигзагообразной строчки. При втором способе под вытачки подкладывают полоску хлопчатобумажной ткани (бязи, коленкора); при этом середина полоски должна проходить по линии соединения срезов прокладки. Швы стачивания вытачек сводят на нет, заканчивая строчку на 1 см дальше конца разреза.

Чтобы придать упругость полочкам пиджака в области груди, в центре выпуклости на бортовую прокладку накладывают полоску волосяной ткани (столбик). Верхний срез столбика помещают на расстоянии 10 – 12 см от плечевого среза. На столбик укладывают накладку, выкроенную из волосяной ткани, располагая ее внутренний срез на расстоянии 2 – 3 см от линии перегиба лацкана, а затем плечевую накладку, уравнивая плечевые срезы и срезы проймы.

При массовом изготовлении одежды волосяные и плечевые накладки располагают по разметкам.

Все детали прокладки скрепляют посередине одной строчкой вдоль бортовой прокладки. Затем прокладку располагают деталями вниз и выстегивают на машине зигзагообразной строчки или на стачивающей машине. Строчки 1 располагают вправо и влево от середины прокладки на расстоянии 1 – 2 см одна от другой, отступая от плечевых срезов на 4 – 5 см. Следует иметь в виду, что, чем меньше расстояние между строчками, тем большей будет упругость обрабатываемого участка. Накладки при выстегивании следует держать свободнее бортовой прокладки и по длине и по ширине, чтобы обеспечить необходимую выпуклость в области груди при формовании бортовой прокладки.

Для большей устойчивости лацкана и прочности борта в области расположения петель по лацкану и вдоль борта настрачивают полоску флизелина или хлопчатобумажной ткани в цвет основной ткани. Прокладку под петли выкраивают и накладывают так, чтобы нити основы в ней совпадали с направлением прореза петли, а внешний срез был расположен на расстоянии 1,5 см от бортового среза прокладки. Строчку 2 располагают на расстоянии 0,5 – 0,7 см от внутреннего и нижнего срезов прокладки.

Для придания бортовой прокладке выпуклой формы в области груди ее края (по борту, горловине и пройме) сутюживают. От качества данной операции зависят форма и размеры выпуклости бортовой прокладки и правильная посадка пиджака на фигуре. Все это влияет на внешний вид и качество всего изделия.

Бортовую прокладку сутюживают на прессе с подушками соответствующей формы или утюгом на ботовой колодке так же, как полочки. Затем прокладки разъединяют и обрабатывают выпуклую часть каждой прокладки отдельно на овальной части колодки, поставив колодку овальным краем вверх.

В пиджаках с дублированными полочками применяют дополнительные прокладки, которые состоят из основного слоя 1 (без лацканов) и плечевой на-

кладки 2. Плечевую накладку с основным слоем соединяют клеевым или машинным способом. По линии отрезного лацкана основного слоя дополнительной прокладки настрачивают с небольшим натяжением клеевую кромку 3, располагая ее клеевым слоем в сторону полочки.

На швейных предприятиях применяют сборку бортовой прокладки клеевым способом. В этом случае основную часть прокладки выкраивают без лацканов. Прокладку лацканов, плечевые и волосяные накладки выкраивают из тканей, покрытых клеевым порошком.

Сборку и формование бортовой прокладки выполняют на прессе со специальными подушками с нижней выпуклой и верхней вогнутой поверхностями. На нижнюю подушку прессы укладывают основную часть бортовой прокладки для одной полочки. На прокладку по разметке укладывают волосяную накладку клеевым слоем вниз, затем две плечевые накладки клеевым слоем вниз и вверх. После этого укладывают вторую волосяную накладку клеевым слоем вверх и основную часть бортовой прокладки для второй полочки. Затем детали увлажняют и прессуют.

Таким образом, прессованием соединяют детали и формируют прокладку одновременно для двух полочек.

По бортовым, нижним и боковым срезам волосяных накладок прокладывают сводку из клеевой кромочной ткани, покрытой с одной стороны сплошным слоем клея. Сводку прокладывают (приклеивают) с помощью специального приспособления или утюгом, располагая ее так, чтобы срезы волосяной накладки проходили посередине ширины сводки.

Соединение полочек с бортовой прокладкой и выстегивание лацканов

Для соединения полочек с бортовой прокладкой полочку намечивают на бортовую прокладку на специальной машине или ручным способом. Для этого обработанную бортовую прокладку кладут на платформу машины или специальную колодку краем борта к работающему, волосяной накладкой вверх. На

бортовую прокладку укладывают обработанную полочку лицевой стороной вверх так, чтобы центры выпуклостей в области груди полочки и ботовой прокладки совпали, а срезы бортовой прокладки выступали за срез лацкана, плечевой срез и срез проймы полочки.

Полочку намечивают на бортовую прокладку тремя строчками. Концы строчек сверху не должны доходить до плечевого среза на 5 – 6 см, а внизу – до среза низа на 4 см. Первую строчку правой полочки начинают посередине выпуклости груди вдоль полочки, вторую – параллельно срезу горловины (на расстоянии 5 см от среза), линии перегиба лацкана (на расстоянии 2 см от линии перегиба в сторону проймы) и линии борта (на расстоянии 3 – 3,5 см от среза), третью – параллельно пройме (на расстоянии 5 – 6 см от среза), внутреннему срезу прокладки (на расстоянии 1 – 1,5 см от среза), до уровня бокового кармана. Длина наметочных стежков равна 3 см. Левую полочку намечивают на прокладку так же, но строчки прокладывают в обратном направлении.

Полочки можно соединять с бортовой прокладкой на стачивающей машине с ножом или без ножа. По вспомогательному лекалу на полочке наносят мелом линию перегиба лацкана длиной, равной $\frac{2}{3}$ его длины. Строчку 1 прокладывают с лицевой стороны полочки по линии перегиба лацкана (нож машины отключают), затем на расстоянии 0,5 см от срезов горловины, плечевого и проймы.

Для более устойчивого положения ботовой прокладки и увеличения прочности карманов при носке пиджака концы обтачек и края подкладки боковых карманов прикрепляют на стачивающей машине к бортовой прокладке двумя-тремя обратными строчками, отгибая бортовые срезы полочек. Подкладку карманов можно прикрепить к бортовой прокладке на специальной машине потайного стежка, клеевой паутинкой на прессе или ручными потайными стежками длиной 0,7 см со стороны бортовой прокладки.

После прикрепления подкладки карманов к бортовой прокладке полочки отгибают и по краям бортов прокладывают строчку 2 с лицевой стороны полочек от места расположения верхней петли до низа на расстоянии 0,5 см от среза.

Если борта обрабатывают с кромкой, строчку прокладывают по лицевой стороне полочек, начиная от линии перегиба лацканов и не доходя на 4-5 см до низа, на расстоянии 3 – 4 см от бортовых срезов.

Для правильного соединения полочек с бортовой прокладкой не допускается растягивать срезы деталей.

Концы верхних карманов с листочкой прикрепляют к полочкам с бортовой прокладкой на машине зигзагообразной строчки с лицевой стороны или ручным способом со стороны бортовой прокладки. Длина стежка (зигзага) равна 0,1 см. Количество стежков в 1 см строчки равно 14 – 20 (в зависимости от толщины ткани). Концы строчек закрепляют обратной строчкой. При ручном способе концы листочек прикрепляют к бортовой прокладке десятью-двенадцатью ручными косыми потайными стежками длиной 0,5 см, захватывая основную ткань, но не прокладывая ее насквозь. Цвет ниток должен соответствовать цвету основной ткани.

Для придания лацканам упругости и устойчивости их выстегивают на специальной машине или ручными косыми стежками длиной 0,5 – 0,7 см со стороны бортовой прокладки. Первую строчку прокладывают параллельно линии перегиба лацкана, отступив от нее на 2 см в сторону проймы. При прокладывании строчек прокладку посаживают. Для этого после выполнения первой строчки деталь перегибают в сторону основной ткани так, чтобы основная ткань была натянута больше прокладки. При таком положении тканей прокладывают вторую строчку, параллельную первой, и т.д. Благодаря некоторой посадке прокладки лацканы в готовых изделиях прилегают к полочкам. Концы строчек не должны доходить до срезов лацкана на 1,5 см.

Устойчивость лацканам можно придать, соединяя бортовую прокладку с полочкой клеевым способом. В этом случае основную бортовую прокладку выкраивают без лацкана. Прокладку лацкана, выкроенную отдельно, укладывают на полочку клеевым покрытием вниз так, чтобы ее срезы не доходили до среза горловины полочки на 1,2 – 1,5 см, до срезов уступа и лацкана – на 1 см. Внутренний срез прокладки лацкана должен закрывать основную прокладку на 1,5 – 2 см. Прокладку лацкана соединяют с полочкой на прессе.

Чтобы на подбортах изделия не пролегли строчки выстегивания лацканов, последние покрывают прокладками из флизелина или колленкора, которые прикрепляют одной строчкой на машине потайного стежка.

Лабораторная работа №12 – 2 часа

Тема: Анализ методов обработки спинки пиджака

Цель работы: изучить методы технологической обработки спинки пиджака.

Содержание работы:

1. Ознакомиться со способами обработки спинки со швом посередине.
2. Ознакомиться со способами обработки спинки со шлицей.

Методические указания

В зависимости от модели пиджаков могут состоять из одной, двух и более частей.

Спинка со швом посередине

Спинка со швом посередине состоит из двух частей. Их складывают вместе лицевыми сторонами, уравнивают срезы и стачивают по правой части от горловины вниз без натяжения или посадки деталей швом шириной 1 см. При обработке среднего шва спинки из ткани с рисунком срезы стачивают, подгоняя рисунок ткани. Если ткань в полоску, полосы располагают по правой и левой части спинки симметрично относительно среднего шва. В спинках, прилегающих по талии, полосы на ткани в верхней части должны совпадать, а в нижней части – располагаться параллельно среднему шву.

Поперечные полосы на клетчатых тканях должны совпадать по всему шву. Средние срезы спинки можно стачать на полуавтомате. Шов спинки разутюживают на прессе со специальной подушкой или утюгом

Спинка со шлицей

Шлицу делают в среднем шве спинки. Для этого в крае спинки предусматривается припуск на её обработку. Для предохранения краёв шлицы от растяжения по намеченным линиям сгибов прокладывают кромку. Для придания им упругости и устойчивости к смятию ставят прокладки.

На левой части спинки по вспомогательному лекалу намечают линию перегиба шлицы, отступив от среднего среза спинки на 1 см, на правой – на расстоянии 2 см от среза шлицы.

Прокладку примётывают со стороны припуска на обработку шлицы прямыми стежками длиной 2 см, располагая строчку посередине. Кромку прокладывают по намеченным линиям с небольшим натяжением, подшивая её края с наружной стороны (со стороны сгиба шлицы) подшивочными стежками. Кромку из ткани с односторонним клеевым покрытием прокладывают утюгом.

В изделиях из тканей, содержащих до 50-55 % синтетического волокна, прокладки можно не применять и кромку прокладывать на левой части спинки. Нижние срезы прокладки и кромки должны заканчиваться на линии подгиба низа спинки, верхние – на уровне срезов припуска шлицы.

Средние срезы спинки стачивают с помощью направляющей линейки по правой части, начиная от среза горловины и заканчивая строчку на 1 см ниже припуска на обработку шлицы или стачивая одновременно верхние срезы припуска шлицы и заканчивая строчку на расстоянии 0,7 см от её боковых срезов.

Затем припуск на обработку шлицы спинки перегибают в сторону изнанки по намеченным линиям, и замётывают на машине цепного стежка или вручную прямыми стежками длиной 1,5 см. Строчки располагают на расстоянии 0,5 – 0,8 см от сгибов. Сгиб шлицы на левой части спинки должен быть продолжением среднего шва спинки.

Шов спинки сверху шлицы надсекают и разутюживают. Сгибы шлицы заутюживают с изнанки, а затем вспушивают или прокладывают строчку с лицевой стороны: на правой части – на расстоянии 0,5 см от сгиба, на левой – по модели. Строчку выполняют с помощью направляющей линейки.

Шлицу спинки сверху закрепляют машинной строчкой по намеченной линии. Шов приутюживают с изнанки, затем приутюживают всю спинку. Шлицы,

расположенные в боковых швах, обрабатывают так же, как шлицу посередине спинки.

Лабораторная работа № 13 – 2 часа

Тема: Анализ методов обработки боковых срезов пиджака

Цель работы: Изучить методы технологической обработки боковых срезов пиджака

Содержание работы:

1. Ознакомиться со способами обработки боковых срезов пиджака.

Методические указания

В процессе обучения боковые срезы пиджака разрешается сметывать. Спинку и полочку складывают лицевыми сторонами, уравнивают срезы и сметывают со стороны спинки на расстоянии 0,9 см от срезов, совмещая надсечки и посаживая, если требуется по конструкции, спинку в области лопаток, а полочку – в области бедер (на уровне расположения боковых карманов). Величину посадки устанавливают в соответствии с конструкцией изделия

Если по боковым срезам полочки имеется припуск к ширине изделия, то боковой срез спинки следует уравнивать по меловой линии на полочке.

Ниже указано ориентировочно распределение посадки при сметывании боковых срезов. Сначала сметывают правые срезы, начиная от среза проймы. На участке длиной 2 – 3 см спинку и полочку сметывают без посадки. Затем на участке длиной 8 – 10 см, т.е. на уровне расположения лопаток, посаживают спинку на 0,5 – 0,6 см. На уровне линии талии полочку и спинку сметывают без посадки. На уровне линии бедер (на уровне боковых карманов), т.е. участке длиной 10 – 2 см, посаживают полочку на 0,3 – 0,5 см. Внизу срезы сметывают без посадки. Левые срезы соединяют так же, как и правые, с той лишь разницей, что детали сметывают снизу вверх по направлению к пройме. Перед стачиванием срезов посадку суживают.

При массовом изготовлении одежды боковые срезы стачивают по контрольным надсечкам без предварительного сметывания. Стачивают боковые срезы со стороны спинки швом шириной 1 см, одновременно притачивая концы долевиков боковых карманов, а в моделях с хлястиками втачивая концы хлястиков. Швы увлажняют и разутюживают, следя за тем, чтобы они не растягивались, не искривлялись.

В пиджаках спортивного стиля с настрочными швами после разутюживания боковых швов их заутюживают и настрочивают с лицевой стороны по спинке.

Лабораторная работа № 14 – 4 часа

Тема: Обработка бортов и низа пиджака

Цель работы: Изучить методы технологической

Содержание работы:

1. (подрезка, прокладывание кромки) бортов и низа пиджака.
2. Ознакомиться со способами обработки подбортов.

Методические указания

Подрезка бортовых срезов и низа пиджака.

Для придания полочкам пиджака выпуклой формы в области груди после соединения с бортовой прокладкой их подвергают влажно-тепловой обработке на прессе с выпуклыми подушками или утюгом на бортовой (универсальной) колодке. Влажно-тепловую обработку каждой полочки выполняют отдельно теми же приемами, что и перед соединением полочек с бортовой прокладкой. Затем бортовую прокладку подрезают, уравнивая ее срезы со срезами бортов и горловины, плечевыми срезами и срезами пройм полочек.

Подрезка бортовых срезов и среза низа пиджака – это окончательное оформление конфигурации бортов и низа пиджака в соответствии с заданной моделью. Чтобы более точно выполнить подрезку срезов, а также, чтобы не исказить рисунок ткани по краю борта, пиджак складывают изнанкой внутрь

вдоль посередине спинки, кладут на стол левой полочкой вверх (так как левый борт в застегнутом пиджаке находится сверху, является видимым) бортом к работающему и уравнивают плечевые срезы, срезы пройм, вытачки, боковые карманы и боковые швы. Обмелку производят по лекалам данной модели соответствующего размера в три приема: сначала края лекала уравнивают с верхней частью среза горловины и плечевого среза и наносят по лекалу линии горловины и лацканов до верхней петли; после этого уравнивают края лекала со срезом низа полочки и обводят по лекалу бортовой срез, а затем низ.

В пиджаках со смещенной бортовой застежкой борт от верхней петли до низа обводят по лекалу параллельно полоске рисунка ткани или нити основы, с центральной застежкой – от верхней петли до нижней параллельно полоске рисунка ткани или нити основы, а от нижней петли до низа – по лекалу. Срезы бортов обрезают точно по меловой линии машиной марки ОМ-3 или ножницами. Затем размечают петли и линию перегиба лацкана. Петли размечают по отдельному лекалу, которое укладывают по линии прореза бокового кармана и срезу борта.

При изготовлении пиджаков в массовом производстве благодаря получению точного края борта обрабатывают без подрезки срезов. При обмелке низа пиджак располагают срезом низа к работающему, накладывают лекало для обмелки низа и намечают линию обрезки и линию подгибки низа, определяющую длину пиджака. Срезы борта и низа пиджака при обмелке не должны выступать за края лекала более чем на 0,5 – 0,7 см. Низ пиджака обрезают. Для уменьшения толщины края пиджака в нижних углах бортов вырезают по намеченным линиям припуск на подгибку и делают надсечки для обработки машинным способом нижних углов подбортов.

Затем намечают по лекалу линию подгибки низа правой полочки и спинки, а с изнаночной стороны левого припуска на обработку шлицы намечают по лекалу линию подгибки низа шлицы.

Намеченные мелом линии перегиба лацкана и расположения петель с левой полочки переводят на правую полочку легкими ударами руки, складывая полочки лицевыми сторонами и уравнивая срезы. По меловым линиям перегиба лацкана, низа и петель прокладывают на машине или ручным способом прямые стежки длиной 2 – 2,5см.

Операция подрезки срезов бортов и низа пиджака является весьма ответственной в обработке бортов, т. к. от нее во многом зависят качество и внешний вид изделия. Если перед подрезкой недостаточно точно совмещены плечевые срезы и срезы пройм, то могут возникнуть различные дефекты, например, разные по длине полочки, расположение боковых карманов не на одном уровне, перекося всего изделия. При неточной обмелке и подрезке могут получиться неодинаковые по форме и размерам уступы лацканов и углы бортов, неровные края борта и низа и т. д. Перед прокладыванием неклеевой кромки для уменьшения толщины краев борта и лацкана бортовую прокладку вырезают: по борту – на расстоянии 0,9 см от среза, по уступу и лацкану – 0,7см, по горловине (от точки уступа до линии перегиба лацкана) – 1,2см, по низу – 0,3см выше линии подгибки низа. При прокладывании клеевой кромки бортовую прокладку вырезают на большее расстояние, для того чтобы она приклеилась к полочке: по горловине – на расстоянии 1,2 – 1,5см от среза, по уступу и лацкану – 1 – 1,1см, по борту – 1,2 – 1,3см., внизу – на 0,5см выше линии подгибки низа. Чтобы бортовая прокладка не была видна между петельными стежками, ее вырезают над каждой петлей по форме прямоугольника шириной 1,5 – 2 см и длиной на 1см больше диаметра пуговицы. В массовом производстве на бортовую прокладку в местах расположения петель наносят специальную эмульсию.

Прокладывание кромки

Кромку прокладывают по срезам изделия для закрепления формы краев пиджака и предохранения их от растяжения во время носки изделия.

Неклеевую кромку прокладывают сначала на правой полочке, начиная от верхней точки перегиба лацкана, перепуская ее на 1 см в сторону проймы и продолжая по горловине, лацкану, борту и далее по низу полочки на участке длиной 30 см. На левой полочке кромку прокладывают снизу вверх. Затем кромку прокладывают параллельно линии перегиба лацкана на расстоянии 0,2 см от нее в сторону проймы на участке длиной, равной $\frac{2}{3}$ длины лацкана, начиная от горловины. Для последующего прикрепления концов кромки к шву втачивания нижнего воротника кромку выпускают за линию горловины на 2 – 3 см.

Кромку предварительно приметывают на машине однострочного цепного стежка или ручным способом на расстоянии 0,4 – 0,5 см от внешнего края, одновременно посаживая края лацкана и борта. Это позволяет проверить правильность посадки краев левой и правой полочек до окончательного закрепления кромки. Величина посадки краев лацкана зависит от ткани, формы и модели пиджака.

Ориентировочная посадка полочек на кромку равна, см: по горловине и уступу лацкана 0,2 см, в остальной части лацкана до верхней петли – 0,5 – 0,6 см, по борту между каждыми двумя соседними петлями – 0,2 см, в остальной части борта и внизу – 0,2 – 0,3 см, по линии сгиба лацкана – 0,4 – 0,5 см. Кромку приметывают таким образом, чтобы ее внешний край заходил за срез бортовой прокладки на 0,2 см и располагался от срезов полочки на следующем расстоянии, см: по горловине – 1 см, по лацкану – 0,5, по борту – 0,7, по низу – на 0,1 выше линии подгибки.

При приметывании кромки вручную для закрепления посадки через каждые 5 – 6 см строчки делают закрепляющие крестообразные стежки. Натяжение кромки по срезу борта контролируют, перегибая полочку по линии полузаноса. Если линия полузаноса прямая и обе части линии подгибки низа при наложении совпадают, то кромка проложена правильно. После приметывания на обеих полочках проверяют длину правого и левого бортов, накладывая один борт на дру-

гой. Если их длина неодинакова, дефект устраняют, повторно приметывая кромку.

Затем внешний край кромки пришивают к основной ткани полочки на машине потайного стежка или ручными подшивочными открытыми стежками длиной 0,5 – 0,7см, незаметными с лицевой стороны, а внутренний край – к прокладке на машине потайного стежка или ручными стежками длиной 0,7 – 1см.

При массовом изготовлении одежды кромку приметывают на машине одониточного цепного стежка на расстоянии 0,4 – 0,5см от внешнего края кромки, а внутренний край кромки прикрепляют к бортовой прокладке на машине потайного стежка. Борта обтачивают по кромке. Края кромки, проложенной параллельно линии перегиба лацкана, прикрепляют к бортовой прокладке с двух сторон на машине потайного стежка или ручным способом.

Нитки приметывания кромки удаляют, края бортов и лацканов приутюживают на прессе или утюгом со стороны бортовой прокладки на участке шириной 8 – 10 см от края, одновременно приутюживая кромку, проложенную по низу полочек.

Клеевую кромку прокладывают утюгом, выпуская ее край по борту и лацкану на 0,5 – 0,6 см за срезы бортовой прокладки. От срезов полочки края проложенной кромки должны располагаться на следующем расстоянии: по горловине – 0,7 – 1см, по уступу и лацкану – 0,5см, по борту – 0,7см, по низу – на 0,2см выше линии подгибки. При прокладывании клеевой кромки посадку распределяют так же, как при прокладывании неклеевой кромки.

В пиджаках с дублированными клеевой прокладкой полочками или из тканей с большим содержанием синтетического волокна (50-55%) бортовую прокладку по борту и лацкану не подрезают и кромку не прокладывают.

Несоблюдение технических условий при прокладывании кромки значительно снижает качество изготовления пиджака, т.к. при неодинаковом натяже-

нии кромки на правом и левом бортах получается разная длина полочек; при недостаточной посадке края борта на кромку борта внизу полочек расходятся, и, наоборот, при чрезмерной посадке борта больше, чем нужно, заходят один за другой.

Обработка подбортов

Надставки к подбортам притачивают швом шириной 0,7 – 1 см, совмещая рисунок ткани. Швы разутюживают, а подборта проутюживают по всей длине.

Так как в большинстве случаев края лацканов пиджака имеют слегка выпуклую форму, и рисунок ткани на подборте в готовом пиджаке должен располагаться параллельно краю лацкана, для создания необходимой формы внешнего края подборта его внутренний край на уровне лацкана сутюживают. Затем внутренние срезы подбортов обводят по вспомогательному лекалу и обрезают.

В пиджаках без подкладки внутренние срезы подбортов окантовывают специальной тесьмой или полоской подкладочной ткани. В последнем случае полоску ткани притачивают к внутреннему срезу подборта, складывая детали лицевыми сторонами, и прокладывают строчку по полоске на расстоянии 0,3 – 0,4 см от срезов. Затем полоску отгибают в сторону изнанки подбортов, образуют кант и прокладывают строчку с лицевой стороны подборта в шов притачивания полоски нитками в цвет ткани канта. В зависимости от модели внутренний срез подборта можно застрачивать двойным подгибом среза швом шириной 0,4 – 0,5 см с помощью специальной лапки или приспособления. Внутренний срез можно обметать, а затем отогнуть в сторону изнанки на 0,7 – 1 см и застрочить со стороны подогнутого среза на расстоянии 0,2 – 0,3 см от сгиба.

Лабораторная работа № 15 – 4 часа

Тема: Анализ методов обработки подкладки пиджака

Цель работы: Изучить методы технологической обработки подкладки мужского пиджака

Содержание работы:

1. Ознакомиться с методами обработки вытачек и швов подкладки мужского пиджака, вешалки и петли внутреннего кармана.
2. Ознакомиться с видами внутренних карманов мужского пиджака.
3. Составить технологическую последовательность изготовления подкладки пиджака.

Методические указания

Обработка подкладки

Основное назначение подкладки заключается в том, чтобы закрыть все открытые швы изделия. В пиджаках на полочках подкладки обрабатывают внутренние карманы с застёжкой на петлю и пуговицу.

Петли можно изготавливать из специальной тесьмы или из полоски ткани с помощью приспособления, установленного на платформе машины перед лапкой. Для образования петли тесьму складывают пополам, образуя на изгибе треугольник, который закрепляют машинной строчкой.

Концы петли уравнивают, укладывают встык и скрепляют на стачивающей машине одной строчкой на расстоянии 1 см от срезов. Длина петли (расстояние между закрепками) должна быть равна диаметру пуговицы плюс 0,5 см.

Вытачки и швы подкладки

Вытачки начинают стачивать от проймы швом шириной 1см; ниже линии талии швы постепенно сводят на нет, заканчивая их ниже концов разрезов на 2см.

К полочкам и спинке подкладки притачивают надставки, прокладывая строчки со стороны надставок.

Средние срезы спинки стачивают, начиная от горловины. Боковые срезы спинки и полочки стачивают со стороны спинки, совмещая надсечки; левый боковой шов выполняют снизу вверх правый – сверху вниз. Плечевые срезы стачивают по полочкам, посаживая спинку. Ширина швов 1см.

Вешалку изготавливают с помощью приспособления или применяют для этого специальную ленту. К срезу горловины подкладки концы вешалки притачивают тройной обратной строчкой, располагая их на расстоянии 3 – 3,5см от среднего шва спинки.

Длина вешалки 7 – 8 см.

Подкладку приутюживают с изнанки на столе, покрытом сукном. Боковые и плечевые швы, вытачки заутюживают в сторону спинки, одновременно приутюживают внутренние карманы. Шов спинки заутюживают в сторону левой части.

Внутренние карманы в рамку с двумя обтачками из основной ткани

На подкладке полочке намечают по вспомогательному лекалу линии притачивания обтачек: две – вдоль прореза кармана, параллельно одна другой, и одна – поперёк прореза со стороны бокового среза. Расстояние между параллельными линиями устанавливают в соответствии с шириной рамки кармана. Ширина рамки может быть равна 0,7 – 1,5 см. На верхний срез подкладки кармана накладывают изнанкой вниз подзор из подкладочной ткани, верхние срезы подзора и подкладки уравнивают, а нижний срез подзора подгибают на изнаночную сторону на 0,7 см и настрачивают на расстоянии 0,1 см от сгиба. На

подзор левого кармана настрачивают тканевую ленту с товарным знаком, подгибая её срезы на 0,7 см. Строчку прокладывают на 0,1 см от края. Ленту располагают так, чтобы её боковые края находились на равном расстоянии от боковых срезов подзора, а верхний край – на расстоянии 1 см от верхнего среза подзора.

Затем на лицевую сторону полочки подкладки накладывают обтачки лицевыми сторонами вниз и притачивают к полочке каждую обтачку отдельно швом шириной 0,7 см, располагая срезы обтачек по намеченным линиям. В конце кармана строчку заканчивают на уровне намеченной поперечной линии. Полочку между строчками разрезают.

Притачивать обтачки к полочке и разрезать полочку можно одновременно, пользуясь двухигольной машиной с ножом, что значительно сокращает затраты времени выполнения этих операций. Шов притачивания нижней обтачки расправляют, обтачку отгибают в сторону изнанки подкладки, образуя рамку, и прокладывают строчку на расстоянии 2 см от сгиба. К внутреннему срезу обтачки притачивают подкладку кармана швом шириной 0,5 – 0,7 см.

Шов верхней обтачки отгибают в сторону изнанки, образуя рамку, равную ширине нижней рамки, накладывают обтачку на верхний срез подкладки (с настроченным подзором) и настрачивают её на расстоянии 0,2 см от сгиба (строчка 2), одновременно вкладывая посередине кармана обработанную петлю. Затем края верхней и нижней рамок совмещают и закрепляют передние концы карманов с лицевой стороны двумя обратными строчками по всей ширине рамок на расстоянии 1 см от срезов.

Концы кармана, расположенные со стороны проймы, закрепляют с изнанки подкладки двумя обратными строчками, расправляя уголок подкладки, подтягивая обтачки и подкладывая под строчки долевик так, чтобы второй её конец доходил до проймы. Подкладку кармана стачивают швом шириной 1 см.

В концах кармана с лицевой стороны ставят закрепки на закрепочной машине. Закрепки располагают на расстоянии 0,5 см от подкладки со стороны проймы и на расстоянии 1,5 см от бортового среза подкладки. Длина закрепок 0,7 см. Середина закрепки должна совпадать с прорезом кармана.

Внутренние карманы в рамку с одной обтачками из основной ткани

На подкладке по вспомогательному лекалу намечают расположение кармана двумя линиями: одной – вдоль прореза кармана, другой – поперёк со стороны бокового среза.

Подзор настрачивают на подкладку кармана, как указано выше.

Обтачку заутюживают, складывая вдоль посередине изнанкой внутрь, и застрачивают на расстоянии 0,2 см от сгиба. На лицевую сторону подкладки полочки накладывают обтачку сгибом к низу полочки и притачивают на расстоянии от сгиба, равном ширине рамки в готовом виде (0,5 – 1 см)*. Строчка 2 должна проходить по долевой меловой линии кармана.

После этого обработанную подкладку кармана накладывают на полочку подзором вниз и притачивают (строчка 3), одновременно подкладывая посередине тканевую ленту, сложенную лицевой стороной наружу, и петлю для застёгивания кармана. Расстояние между строчками притачивания обтачки и подкладки кармана с подзором должно быть равно ширине рамки. Строчки должны доходить до поперечной линии разметки кармана.

Полочку между строчками прорезают. Подкладку кармана вывёртывают на изнаночную сторону полочки, к внутреннему срезу обтачки притачивают свободный срез подкладки кармана.

Сгиб рамки подтягивают ко шву притачивания кармана с подзором и закрепляют передний конец кармана с лицевой стороны двумя обратными строчками по всей ширине рамки на расстоянии 1 см от срезов. Конец кармана, расположенный со стороны проймы, закрепляют с изнанки двумя обратными

строчками, выправляя уголок подкладки и подкладывая под строчки долевик. Подкладку кармана стачивают.

Внутренние карманы с листочкой из ткани подкладки

Подкладка кармана состоит из двух частей. На верхнюю часть подкладки кармана настрачивают подзор. К нижней части подкладки притачивают полосу подкладочной ткани швом шириной 0,7 см на расстоянии от среза подкладки кармана, равном ширине листочки в готовом виде. Притачанной полоской отгибают срез подкладки кармана, образуя листочку шириной, равной ширине листочки в готовом виде плюс 0,1 см, накладывают листочку на полочку по намеченной линии и притачивают на расстоянии 0,1 см от шва притачивания полоски к подкладке кармана. Подкладку кармана отгибают в сторону полочки и притачивают подзор с подкладкой кармана швом шириной 1 см на расстоянии от строчки притачивания листочки, равном ширине листочки в готовом виде. Одновременно под подзор с подкладкой кармана подкладывают и притачивают тканевую ленту, располагая её посередине длины строчки.

Концы строчек притачивания листочки и подзора должны располагаться параллельно бортовому срезу подкладки полочки. Далее карман обрабатывают так же, как карман в рамку с одной обтачкой из основной ткани.

Лабораторная работа № 16 – 2 часа

Тема: Обработка плечевых срезов мужского пиджака.

Цель работы: Изучить методы обработки плечевых срезов.

Содержание работы:

1. Ознакомиться с методами обработки плечевых срезов.
2. Составить технологическую последовательность обработки плечевых срезов мужского пиджака.

Обработка плечевых срезов

В учебных целях для точного соединения плечевые срезы перед стачиванием сметывают, прокладывая строчку со стороны спинки на расстоянии 0,8 – 0,9 см от срезов и совмещая срезы пройм и горловины. При этом для облегания фигуры в области лопаток спинку посаживают. Величина посадки зависит от конструкции модели и может составлять 0,5 – 1,5 см. В начале и конце плечевых срезов на участках длиной 1,5 – 3 см посадки нет. Наибольшую посадку делают посередине длины плечевого шва.

После сметывания спинку увлажняют и посадку сутюживают, располагая пиджак на колодке спинкой вверх, плечевыми срезами к работающему. Сутюживают край шириной 2 – 3 см.

Плечевые срезы стачивают со стороны спинки швом шириной 1 см. Нитки сметывания удаляют, плечевые швы увлажняют и разутюживают на прессе или утюгом на специальной колодке.

В пиджаках с полочками, соединенными с бортовой прокладкой по плечевым срезам на стачивающей машине, плечевые срезы стачивают со стороны спинки, как описано выше, подкладывая со стороны спинки полоску бортовой ткани шириной 2 см (для выравнивания толщины), выкроенную под углом 45° к направлению нитей основы или утка. Полоску располагают, уравнивая ее срезы с плечевыми срезами, на расстоянии 2 – 3 см от срезов пройм и горловины.

В пиджаках с настрочным швом плечевые срезы стачивают со стороны спинки швом шириной 0,5 см, выпуская срезы полочки за срезы спинки на ширину, равную ширине шва настрачивания плюс 0,3 – 0,5 см. Затем плечевые швы заутюживают в сторону спинки и настрачивают по модели.

От точности соединения плечевых срезов во многом зависят качество обработки и внешний вид всего изделия. Например, с изменением ширины шва стачивания плечевых срезов изменяется размер пройм: если плечевые срезы

стачать швом шире запроектированного, то длина пройм уменьшится, что затруднит соединение рукавов с проймами и правильное распределение посадки рукавов. При увеличении посадки по плечевому срезу спинки излишек плечевого среза полочки придется срезать, но от этого увеличится горловина и полочки будут расходиться; при уменьшении величины посадки плечевого среза спинки необходимо будет срезать излишек ткани в горловине спинки, отчего длина горловины спинки увеличится, и в готовом изделии воротник будет отходить от шеи.

Лабораторная работа № 17 - 4 часа

Тема: Обработка воротников мужского пиджака

Цель работы: Изучить методы обработки верхнего и нижнего воротников мужского пиджака

Содержание работы:

1. Изучить методы обработки нижнего воротника (ниточный, клеевой способы).
2. Ознакомиться с материалами, применяемыми при изготовлении нижнего воротника пиджака, и методами его технологической обработки.
3. Изучить методы соединения верхнего воротника с нижним (накладным и обтачным швами).
4. Составить технологическую последовательность обработки воротника мужского пиджака.

Методические указания

Обработка нижнего воротника

Нижний воротник пиджака состоит из основной детали и прокладки. Нижний воротник придает воротнику необходимые плотность и жесткость. Основная деталь нижнего воротника состоит из двух или четырех частей, прокладка –

из двух частей. Прокладку стачивают накладным швом шириной 1 см или швом встык.

Составные части основной детали нижнего воротника складывают лицевыми сторонами, уравнивают по срезу стойки и стачивают швом шириной 0,5 – 0,7 см. Швы стачивания частей нижнего воротника увлажняют и разутюживают, затем подрезают на расстоянии 1 см от среза стойки, оставляя припуск шириной 0,1 – 0,2 см. На основную деталь нижнего воротника со стороны изнанки накладывают прокладку, уравнивают по срезу стойки и приметывают посередине вдоль детали прямыми стежками длиной 2,5 – 3 см, слегка посаживая прокладку.

Затем на нижнем воротнике намечают две линии: первую – параллельно срезу стойки на расстоянии 1,2 см от него и вторую – по линии сгиба стойки. Высота стойки посередине нижнего воротника равна 2,5 – 3 см. Расстояние от концов стойки до концов воротника зависит от ширины лацкана. Прокладку соединяют с нижним воротником на машине потайного стежка или методом клеевого крепления.

На машине потайного стежка прокладку соединяют с нижним воротником со стороны прокладки. Первую строчку прокладывают параллельно срезу стойки на расстоянии 1,2 см от него, остальные – параллельно первой с расстоянием между ними 0,7 см.

Если по модели требуется более устойчивая стойка, рекомендуется по стойке прокладку с основной деталью нижнего воротника соединять на стачивающей машине параллельными строчками с расстоянием между ними 0,5 см, а по отлету – на машине потайного стежка.

Выстеганный нижний воротник приутюживают со стороны прокладки, выправляя края. Нижний воротник с помощью вспомогательного лекала обмечают со стороны стойки и отлета и обрезают по намеченным линиям, делая надсечки по срезу стойки для соединения с изделием. Прокладку нижнего воротни-

ка по стойке вырезают с учетом ширины шва втачивания нижнего воротника в горловину изделия.

В ряде случаев в зависимости от конструкции изделия нижний воротник со стороны стойки и отлета оттягивают и заутюживают по сгибу стойки.

При соединении прокладки с нижним воротником клеевым способом прокладку выкраивают из ткани, покрытой с одной стороны клеевым порошком. На изнаночную сторону нижнего воротника накладывают прокладку клеевым слоем вниз, располагая срезы прокладки на расстоянии 1 – 1,1 см от среза стойки, если нижний воротник соединяют с горловиной стачным швом на стачивающей машине, и на расстоянии 0,1 – 0,15 см, если его соединяют с горловиной накладным швом на машине зигзагообразной строчки. Правую и левую части прокладки накладывают одна на другую на 0,7 – 1 см, увлажняют и соединяют на прессе или утюгом.

При соединении воротников с пиджаком накладным швом, чтобы закрыть прокладку, резко отличающуюся по цвету от основной ткани, нижний воротник обрабатывают по линии стойки с дополнительной прокладкой из хлопчатобумажной ткани (коленкора, бязи) с клеевым покрытием, одинаковой по цвету с основной тканью.

В этом случае дополнительную прокладку шириной 1,5 – 2 см, выкроенную по форме срезов стойки нижнего воротника, укладывают клеевой стороной на нижний воротник на расстоянии 0,1 – 0,2 см от его срезов по линии стойки, сверху укладывают основную прокладку, располагая ее на расстоянии 0,4 – 0,5 см от срезов стойки, увлажняют и прессуют.

Нижний воротник может быть выполнен из нетканого материала (типа фильца), изготовленного с клеевой прокладкой или без нее. Такой воротник вырубает на специальном прессе или вырезают на раскройной ленточной машине. Если фильц изготовлен без прокладки, нижний воротник соединяют с клеевой прокладкой на прессе.

Обработка верхнего воротника

В воротниках с отрезной стойкой стойку притачивают к верхнему воротнику швом шириной 0,7 – 1 см. со стороны стойки, уравнивая срезы. Швы разутюживают или расстрачивают, или настрачивают по стойке, отгибая шов в сторону стойки.

Верхний воротник соединяют с нижним по концам и отлету на машине зигзагообразной строчки или обтачным швом на стачивающей машине.

Соединение верхнего воротника с нижним накладным швом

На нижнем воротнике с лицевой стороны намечают по лекалу линию на расстоянии 1 – 2 см от отлета. Верхний воротник накладывают на нижний воротник лицевой стороной вверх срезом отлета по намеченной линии и настрачивают на машине зигзагообразной строчки, совмещая надсечку посередине верхнего воротника со средним швом нижнего воротника и контрольные поперечные линии или надсечки на верхнем воротнике с концами нижнего воротника.

Затем на верхний воротник наносят линии притачивания подбортов (раскепов) и контрольные линии расположения концов нижнего воротника. Для этого верхний воротник перегибают по отлету на лицевую сторону, огибая им срез нижнего воротника и намечают со стороны изнанки верхнего воротника контрольные линии притачивания подбортов и концов нижнего воротника. После этого концы верхнего воротника перегибают на нижний воротник, огибая его концы, и намечают на нижнем воротнике контрольные линии для настрачивания припуска верхнего воротника.

Подборта складывают с верхним воротником, совмещая лицевые стороны деталей, уравнивают срезы раскепов и контрольные линии и стачивают срезы раскепов со стороны воротника. Ширина шва 1 см. Швы раскепов разутюживают.

Конец верхнего воротника отгибают в сторону нижнего, образуя слабинку со стороны воротника, равную 0,2 см, и притачивают на стачивающей машине к нижнему воротнику швом шириной 0,5 см. При этом необходимо следить за тем, чтобы строчка была параллельна срезу горловины нижнего воротника.

Излишки ткани в углах воротника подрезают, углы вывертывают на лицевую сторону и выправляют. Затем концы воротника настрачивают на нижний воротник двумя строчками на машине зигзагообразной строчки, уравнивая срезы с контрольными линиями на нижнем воротнике. Первую строчку (строчка 1) прокладывают по краям срезов припуска, вторую (строчка 2) – от угла воротника к нижним срезам верхнего воротника.

Рис. 48. Обработка концов воротника накладным швом

Соединение верхнего воротника с нижним обтачным швом

Концы верхнего воротника могут быть притачаны к нижнему на стачивающей машине. В этом случае на срезе раскепа нижнего воротника делают надсечки, чтобы обозначить расположение концов верхнего воротника. Концы верхнего воротника перегибают на нижний, уравнивают сгиб со срезами верхнего угла нижнего воротника, а срез – с надсечкой на нижнем воротнике и притачивают по припуску швом шириной 0,5 - 0,7 см. Шов подрезают в углах и вывертывают на лицевую сторону.

На стачивающей машине может быть соединен верхний воротник с нижним и по отлету. В этом случае нижний и верхний воротники складывают лицевыми сторонами и обтачивают отлет нижнего воротника швом шириной 0,6 – 0,7 см. Шов отгибают в сторону воротника и настрачивают по лицевой стороне на расстоянии 0,1 – 0,2 см от шва обтачивания.

Нанесение контрольных линий, притачивание подбортов, настрачивание концов верхнего воротника выполняют, как описано выше.

Лабораторная работа № 18 – 6 часов

Тема: Соединение подбортов с изделием.

Цель работы: Изучить методы соединения подбортов с изделием.

Содержание работы:

1. Ознакомиться со способами соединения подбортов с полочками пиджака, выполненного из различных видов ткани.
2. Ознакомиться со способами обтачивания бортов.
3. Ознакомиться со способами обработки бортов и низа пиджака: а) впусшиванием (на спец. машине, ручным способом); б) машинной строчкой.
4. Составить технологическую последовательность обработки борта подбортом.

Методические указания

Соединение подбортов с изделием

Для соединения подбортов с полочками изделия пиджак укладывают на столе лицевой стороной вверх, правым бортом к работающему. Подборта накладывают на полочки лицевой стороной вниз, уравнивая контрольные надсечки на подбортах и полочках. Подборта должны заходить за срезы полочек на 0,3 – 0,5 см. (в зависимости от структуры ткани и конструкции изделия).

Если ткань в полоску или клетку, рисунок на правом и левом подбортах должен быть расположен симметрично и параллельно срезам лацканов. Для этого перед наметыванием подбортов на полочки подборта подрезают по внешнему срезу.

В пиджаках из гладкокрашеных тканей подборта наметывают ручными косыми стежками, в пиджаках из тканей с рисунком – прямыми стежками, располагая строчку на расстоянии 1,5 – 2 см от бортовых срезов полочек.

Чтобы в готовом пиджаке лацканы (особенно их концы) прилегали к изделию, во время наметывания их посаживают. Величина посадки зависит от способности ткани к усадке и от формы лацканов. В изделиях из тканей с

большим содержанием синтетического волокна или из тканей плотной структуры величина посадки минимальная, т. к. эти ткани плохо поддаются влажно-тепловой обработке. Если углы уступов лацканов острые, а лацканы длинные, посадка должна быть больше, а если углы тупые и лацкан короткий, посадка меньше.

Ниже дано ориентировочное распределение посадки подборта. При изготовлении пиджака из ткани с небольшим содержанием синтетических волокон подборта намечают на полочки, посаживая подборта в углах лацканов (по ширине и длине) на 0,5 – 0,7 см, в остальной части лацканов – на 0,4 – 0,5 см (большую часть – по линии перегиба лацкана внизу), между каждой парой петель – на 0,2 см. В нижних углах полочек подборта намечают с натяжением, посаживая полочку на 0,2 – 0,4 см. Длина стежков при намечивании подбортов в лацканах и нижних углах полочек равна 1 – 1,5 см, в остальных частях – 2,5 – 3 см.

Посадку подбортов суживают на участке 3 – 4 см от срезов, предварительно увлажнив подборта. При суживании необходимо следить за тем, чтобы посадка не смещалась и не зауживались складки. В углах лацканов при суживании оставляют некоторую слабинку ткани для образования на лацкане канта из ткани подборта.

Обтачивание бортов

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

Концы верхнего воротника (припуск) втачивают в горловину, начиная (заканчивая) строчку около уступа лацкана и края (сгиба) воротника. Прокладка не должна попадать в шов втачивания. Конец строчки втачивания припуска

верхнего воротника в горловину должен совпадать с линией намелки уступа лацкана.

После этого обтачивают борта. Если внешний край кромки был предварительно пришит к основной ткани, строчку по лацкану прокладывают около внешнего края кромки, по борту – на расстоянии 0,2 см от края кромки для образования канта из ткани полочки. Если внешний край кромки не был пришит, верхние и нижние углы полочек обтачивают по намеченным линиям, остальные участки – по кромке на расстоянии 0,1 см от ее внешнего края. В пиджаках из тканей с синтетическим волокном борта обтачивают по бортовой прокладке. В пиджаках из тканей с синтетическим волокном борта обтачивают по бортовой прокладке.

Борта обтачивают на машине с ножом. Ширина шва зависит от способа обработки бортов: при впусивании бортов или прокладывании отделочной строчки по краю ширина шва должна быть равна 0,3-0,4 см, при обработке «в чистый край» – 0,6 – 0,7 см. Если борта обтачивают на машине без ножа, швы бортов подрезают ручным способом. Ширина шва при впусивании бортов или отделке их строчкой на полочке равна 0,3 – 0,4 см, на подбортах – 0,4 – 0,5 см, в углах бортов и лацканов – 0,2 – 0,3 см. При обработке бортов «в чистый край» ширина шва на полочках равна 0,3 – 0,4 см, подбортах – 0,6 см, в углах – 0,2 – 0,3 см. В точке уступа лацкана подборт и полочку надсекают перпендикулярно линии горловины, не доходя до строчки 0,1 – 0,2 см.

Правильность обтачивания бортов проверяют, накладывая вспомогательное лекало со стороны подборта.

Для соединения подбортов с полочками без их предварительного наметывания может быть использована машина с отдельной посадкой слоев ткани. На полочках обычным способом намечают по лекалам линии обтачивания углов лацканов и низа бортов. Подборта складывают с полочками, совмещая лицевые стороны деталей так, чтобы срезы подбортов выступали из-под полочек на

0,3см. Обтачивают борта по полочкам. С помощью специального механизма машина посаживает подборта в местах, предусмотренных конструкцией пиджака. Одновременно с обтачиванием полочек производится подрезка ткани вдоль шва. Применение этой машины позволяет увеличить производительность труда примерно вдвое по сравнению с производительностью труда при обтачивании бортов на стачивающей машине с ножом и их предварительном наметывании.

Нитки наметывания подбортов удаляют, швы обтачивания бортов увлажняют и разутюживают на прессе или утюгом на специальной узкой колодке. Швы в углах лацканов, бортов и швы втачивания концов воротника в горловину разутюживают утюгом.

Окончательная отделка бортов и низа пиджака:

Обработка бортов «в чистый край»

Обработку бортов «в чистый край» производят на стачивающей машине, на машине потайного стежка или ручным способом.

При обработке бортов «в чистый край» на стачивающей машине шов обтачивания бортов на уровне верхней петли и внизу бортов надсекают, не доходя до строчки на 0,2см, а затем подрезают на участке лацканов со стороны полочек, на участке бортов – со стороны подбортов, оставляя припуск шириной 0,2 – 0,3см.

Углы бортов и лацканов вывертывают на лицевую сторону, шов настрачивают с лицевой стороны на расстоянии 0,1 – 0,2см от шва обтачивания. На участке лацканов шов отгибают в сторону полочки и настрачивают по полочке, на участке борта шов отгибают в сторону подборта и строчку прокладывают по подборту.

При обработке бортов на машине потайного стежка или ручным способом срезы швов обтачивания бортов со стороны подбортов прикрепляют к кромке и бортовой прокладке на машине потайного стежка или ручными подшивочными стежками длиной 0,7 см, перегибая края так, чтобы по борту образовался кант

из полочки, а по лацкану – из подборта. Ширина канта равна 0,1см. Излишки шва в углах лацкана вырезают, срезы аккуратно закрепляют встык ручными стежками через край. Закрепленные швы обтачивания бортов увлажняют и приутюживают.

Борта и лацканы вывертывают на лицевую сторону, углы выправляют колышком и выметывают. Лацканы выметывают со стороны полочки, делая кант из подборта шириной 0,1см, а борт – со стороны подборта, делая кант из полочки шириной 0,15 – 0,2см. Низ пиджака заметывают по намеченной линии со стороны припуска на подгиб. Лацканы и борта выметывают на машине одноточного цепного стежка или ручными косыми стежками длиной 0,5 – 0,7см на расстоянии 0,4 – 0,7 см от края.

Обработка бортов и низа пиджака клеевым способом

Края лацканов, бортов и низа закрепляют клеевой пленкой, клеевой нитью или паутинкой.

Пленку прокладывают на специальной машине по изнаночной стороне полочки после разутюживания швов обтачивания бортов. Внешний край пленки располагают на расстоянии 0,1 см от строчки обтачивания бортов, внизу – по припуску на подгибку на расстоянии 0,3см от линии низа.

При прикреплении швов обтачивания бортов клеевой нитью ее прокладывают на стачивающей машине перед вывертыванием углов на припуске подборта со стороны, прилегающей к бортовой прокладке. Клеевую нить заправляют в шпульку челночного комплекта.

Клеевую паутинку в виде полоски шириной 1,3 – 1,5см притачивают к шву обтачивания бортов на стачивающей машине со стороны, прилегающей к полочке (бортовой прокладке), или прокладывают при обтачивании бортов, подкладывая ее со стороны полочек или подбортов.

Вывертывание углов, выметывание и дальнейшую обработку бортов и низа выполняют так же, как и бортов, обработанных «в чистый край».

Обработка бортов и низа пиджака впусшиванием и строчкой

Борта и низ пиджака впусшивают на специальной машине или ручным способом.

Впусшивание выполняется после выметывания бортов и заметывания низа. Борт вывертывают на изнаночную сторону, расправляют и подкладывают под игольную пластинку машины лицевой стороной вниз. Под действием выдавливателя ткань поднимается над игольной пластиной по обе стороны шва обтачивания. Игла, двигаясь справа налево (от работающего), прокалывает на нужную глубину подборт, находящийся с правой стороны, затем полочку с прокладкой. Углы лацканов и бортов впусшивают вручную

При отсутствии специальной машины лацканы, борта и низ пиджака впусшивают вручную с лицевой стороны шелковыми нитками в цвет верха: лацкан – со стороны подборта, борт и низ – со стороны полочки и спинки. Строчку располагают на расстоянии 0,2 – 0,5 см от края (в зависимости от модели); частота строчки – 3 стежка на см.

Края бортов, лацканов и низ пиджака могут быть отделаны машинной строчкой, которую прокладывают по лацкану со стороны подборта, по борту и низу – со стороны полочки и спинки. По правому лацкану строчку прокладывают от верхней петли вверх до точки уступа, по левому – сверху вниз. По борту строчку прокладывают от верхней петли правого борта вниз по полочке, затем по низу и левому борту и заканчивают строчку на уровне верхней петли левого борта.

Расстояние от отделочной строчки до края зависит от модели.

Лабораторная работа № 19 – 2 часа

Тема: Соединение нижнего воротника с изделием.

Цель работы: Изучить технологические методы соединения нижнего воротника с изделием.

Содержание работы:

1. Ознакомиться с методом соединения нижнего воротника с изделием накладным швом.
2. Составить технологическую последовательность соединения нижнего воротника с горловиной изделия.

Методические указания

Соединение нижнего воротника с изделием

Нижний воротник соединяют с изделием накладным швом. Для соединения нижнего воротника с пиджаком накладным швом на нижнем воротнике мелом намечают контрольные линии, а на полочках и спинке – линию для накладки и настрачивания стойки нижнего воротника. Линию по горловине наносят с лицевой стороны деталей по лекалу на расстоянии 1 см от среза горловины.

Нижний воротник накладывают по намеченной линии, совмещают его средний шов с серединой горловины спинки и вметывают в горловину накладным швом прямыми стежками длиной 0,8 – 1 см, начиная от середины. Строчку прокладывают по нижнему воротнику нитками в цвет основной ткани на расстоянии 0,3 – 0,4 см от среза стойки.

После вметывания нижний воротник настрачивают на машине зигзагообразной строчки: на полочки – вместе с бортовой прокладкой, на спинку – с подложенной под нее полоской ткани. Концы кромки по линии перегиба лацканов закрепляют при втачном шве воротника четырьмя – пятью ручными стежками.

На концы нижнего воротника, если он выстеган на специальной машине, накладывают прокладку из флизелина или хлопчатобумажной ткани, закрывая шов втачивания, и прикрепляют ее на машине потайного стежка, или ручными прямыми стежками длиной 1 см на расстоянии 0,5 см от срезов прокладки. Это нужно для того, чтобы строчки не пролегали на верхнем воротнике.

Лабораторная работа № 20 – 6 часов

Тема: Соединение подкладки с пиджаком.

Цель работы: Изучить технологические методы соединения подкладки с пиджаком.

Содержание работы:

1. Ознакомиться с операциями ВТО верха пиджака до соединения с подкладкой.
2. Ознакомиться со способами соединения подкладки с верхом пиджака:
 - а) машинным способом;
 - б) ручным способом.
3. Составить технологическую последовательность соединения подкладки с верхом пиджака.

Методические указания

Соединение подкладки с пиджаком.

После обработки бортов и соединения нижнего воротника с горловиной подкладку соединяют с пиджаком.

Перед соединением изделия с подкладкой выполняют ВТО изделия. Это ответственная операция, так как после соединения с подкладкой ВТО изделия будет затруднительно. Приутюживают борта, карманы, боковые швы, отделочные, средний шов на спинке, вытачки и т.д. с лицевой стороны изделия через

увлажненный проутюжилник. С изнаночной стороны сутюживают слабину по полочкам и спинке, выправляют форму груди, удаляют полегание швов. После ВТО изделие просушивают до полного удаления влаги, надев его на манекен.

Подкладку уточняют, накладывая ее на разложенное изделие изнаночной стороной вверх, совмещают боковые и плечевые швы и проверяют длину и ширину. На подбортах и подкладке намечают контрольные соединительные линии.

Затем подкладку складывают лицевой стороной с лицевой стороной пиджака и приметывают на расстоянии 0,9 см прямыми стежками длиной 1 – 2 см к подбортам и стойке воротника, совмещая надсечки и контрольные линии разметки на подкладке и изделии. В области груди подкладку посаживают на 0,8 – 1 см, при этом прокладку внутреннего кармана отгибают в сторону подкладки изделия. Плечевые швы и средний шов спинки подкладки совмещают с надсечками на воротнике. Если спинка подкладки шире спинки верха, ее излишек закладывают сверху складкой по среднему шву, направляя шов в сторону левой части спинки.

После приметывания подкладку притачивают со стороны подкладки швом шириной 1 см, подкладывая клеевую паутинку со стороны подбортов. Нитку приметывания удаляют и делают надсечки на швах подбортов в местах расположения внутренних карманов. Пиджак вывертывают на лицевую сторону. Подборта и воротник расправляют, подборта намечают на полочки по сгибу лацканов, а воротник - на нижний воротник по сгибу стойки. Затем прокладывают строчки по внутреннему краю подбортов (строчка 2), отступив от шва притачивания подкладки на 0,3 см – 0,5 см. Шов соединения подкладки с верхним воротником прикрепляют к шву втачивания нижнего воротника в горловину на стачивающей машине (строчка 3). Строчку прокладывают со стороны верхнего воротника на участке между плечевыми швами на расстоянии 0,1 см от шва соединения воротника с подкладкой. Пиджак вывертывают на изнаночную сторону. Внутренние края подбортов вместе с подкладкой прикрепляют к

бортовой прокладке на машине потайного стежка или клеевой паутинкой на прессе.

Швы притачивания подбортов к подкладке и концы обтачек внутренних карманов между надсечками раскладывают и направляют в сторону бортов.

Затем пиджак вывертывают на лицевую сторону, уравнивают плечевые и боковые швы подкладки и пиджака, проверяют длину подкладки по низу пиджака, раскладывая изделие лицевой стороной вверх. При этом из подкладки в верхней части пиджака образуют напуск, равный 1 – 1,5 см, и выпускают срезы подкладки на 1 см за подогнутый (заметанный) низ изделия. Излишки подкладки подрезают.

В пиджаках со шлицей подкладку спинки разрезают на уровне края правой части шлицы, не доходя 1 см до поперечной строчки, скрепляющей шлицу.

Наносят контрольные линии на подкладке и шлице для правильного их соединения. Затем удаляют нитки заметывания низа пиджака, и пиджак вывертывают на изнаночную сторону. После этого притачивают подкладку к боковым сторонам шлицы швом шириной 0,7 – 1 см, совмещая намеченные линии. Вверху шлицы подкладку стачивают вытачкой и заканчивают строчку выше разреза на 1,5 – 2 см.

Рис. 61. Притачивание подкладки к низу пиджака

Подкладку притачивают к низу пиджака со стороны подкладки швом шириной 1 см, начиная от строчки обтачивания углов бортов и плавно переводя строчку на подкладку, совмещая при этом боковые и средние швы подкладки и изделия. Если спинка подкладки шире спинки верха, то при притачивании ее излишек закладывают складкой на среднем шве, располагая шов в сторону левой части спинки.

В пиджаках со шлицей одновременно обтачивают углы шлицы со стороны припуска на ее обработку. Левый угол шлицы обтачивают по линии подгибки низа, сводя строчку на ширину шва 1 см.

При обтачивании правого угла шлицы припуск на подгибку низа перегибают по линии подгибки и обтачивают швом шириной 0,5 см.

Срезы низа прикрепляют к боковым швам и к среднему шву спинки изделия на машине или 5 – 6 ручными подшивочными стежками, или клеевой пленкой, которую прокладывают над швами со стороны изнанки припуска на подгибку низа на расстоянии 0,2 – 0,3 см от среза.

Затем пиджак вывертывают на лицевую сторону через пройму. Углы шлицы выправляют, на правой части шлицы на расстоянии 0,1 – 0,2 см от края прокладывают строчку.

Лабораторная работа № 21 – 8 часов

Тема: Обработка рукава мужского пиджака и соединение его с изделием.

Цель работы: Изучить методы обработки рукава мужского пиджака и соединения его с изделием.

Содержание работы:

1. Ознакомиться со способами обработки рукава пиджака (вытачной, отлетней и открытой шлиц рукава (самостоятельно)).
2. Ознакомиться со способами соединения рукава с подкладкой рукава.
3. Ознакомиться со способами соединения рукава с проймой (распределение посадки рукава по участкам проймы).
4. Ознакомиться со способами обработки пройм пиджака (изготовление верхних плечевых накладок, подокатников, разметывание пройм).
5. Ознакомиться со способом соединения подкладки рукава с подкладкой изделия.
6. Составить технологическую последовательность обработки рукава мужского пиджака и соединения его с проймой изделия.

Обработка рукавов

Рукава пиджака могут состоять из двух частей (верхней и нижней) или из одной части (в пиджаках и куртках для мальчиков). При этом подкладка рукавов должна иметь столько же частей, сколько и рукава из основной ткани.

Рукава могут быть с вытачными, отлетными и открытыми шлицами, без шлиц и с притачными манжетами. Обработка рукавов всех видов в основном одна и та же, разница заключается лишь в обработке локтевых срезов, углов шлиц и манжет.

При обработке передних срезов верхнюю и нижнюю части рукава складывают лицевыми сторонами и стачивают швом шириной 1 см по верхней части, посаживая нижнюю часть на уровне линии локтя на 0,7 – 1 см для придания рукаву вогнутой формы.

Затем рукав кладут нижней частью к работающему, и шов разутюживают, оттягивая верхнюю часть рукава до линии переката на величину, равную величине посадки нижней части. Верхнюю и нижнюю части рукава приутюживают. Правильность оттягивания рукава определяют, перегибая его верхнюю часть по линии переката. В правильно оттянутом рукаве участки срезов низа должны совпадать, а ширина переката должна быть одинаковой вдоль всего рукава.

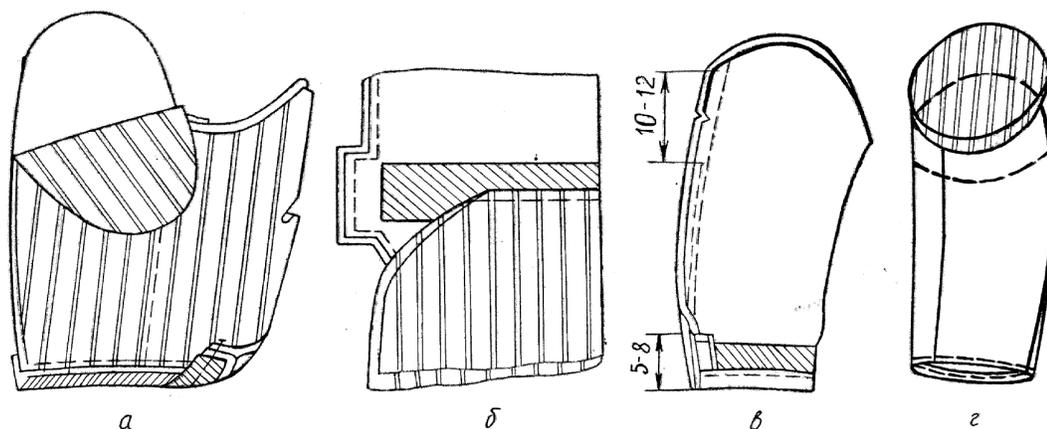


Рис.5. Обработка рукава с вытачной шлицей

В массовом производстве швы рукавов разутюживают на прессе.

После обработки передних срезов на лицевой стороне рукавов намечают по лекалу линии подгиба низа и шлиц.

Передние срезы подкладки рукава стачивают по верхней части, посаживая в области локтя нижнюю часть подкладки на 0,7 – 1 см. подкладку со стачными передними срезами притачивают к низу рукава швом шириной 1 см, совмещая локтевые срезы (рис.5, а). Одновременно притачивают подкладку из флизелина по низу рукава, укладывая ее со стороны рукава по надсечкам и располагая нижний срез прокладки по намеченной линии низа. Прокладка придает необходимую плотность и упругость нижнему краю рукава.

Низ рукава перегибают по намеченной линии и заметывают на машине или ручным способом со стороны припуска на подгиб, располагая концы строчки на расстоянии 3 – 4 см от локтевых срезов и на расстоянии 1,5 см от нижнего края.

Верхний срез прокладки соединяют с рукавом по переднему шву на машине потайного стежка или на стачивающей машине.

Рукава с вытачной шлицей

При обработке рукава с вытачной шлицей локтевые срезы рукава сметывают, посаживая верхнюю часть на уровне линии локтя для обеспечения свободного движения руки, величина посадки равна 0,8 – 1 см. Затем локтевые срезы деталей из основной и подкладочной ткани стачивают со стороны верхних частей швом шириной 1 см. одновременно стачивают шлицы швом шириной 0,5 см (рис. 5, б). Шов в верхнем и нижнем углах шлицы надсекают со стороны нижней части под углом, не доходя до строчки 0,1 – 0,2 см.

В массовом производстве локтевые срезы стачивают со стороны нижних частей без сметывания.

Локтевые швы рукава из основной ткани разутюживают на прессе или утюгом на специальной колодке. Шлицы заутюживают в сторону верхних частей рукавов.

Непритачанную подкладку около локтевых швов притачивают к низу рукавов. Затем рукав складывают с подкладкой, совмещая нижние части, и прикрепляют локтевые швы подкладки к локтевым швам рукава со стороны верхней части рукава из основной ткани на стачивающей машине или ручным способом, совмещая надсечки. Швы соединяют, не доходя до низа 5 – 8 см и до верха 10 – 12 см (рис. 5, в). Шов подкладки при этом посаживают в области локтя на 0,7 см. Длина ручного стежка равна 1,5 см.

Рукав вывертывают на лицевую сторону. Подкладку рукава расправляют и, начиная от локтевого шва, приметывают ручными прямыми стежками длиной 1,2 – 2 см к рукаву из основной ткани. Строчку прокладывают с лицевой стороны рукава на расстоянии 10 – 12 см от среза оката рукава (рис. 5, г). Для удобства обработки пройм подкладку приметывают после соединения рукавов с изделием.

Излишки подкладки по верхнему срезу обрезают, оставляя припуск на обработку в верхней части оката 1 см, в нижней – 2 см.

Готовые рукава приутюживают и отпаривают на специальной подушке утюгом. В рукав вкладывают подушку так, чтобы локтевой шов был расположен сверху посередине подушки. Часть рукава, расположенную на подушке, увлажняют и приутюживают через проутюжильник, расправив низ рукава и шлицу. Затем рукав перевертывают шлицей вниз и проутюживание повторяют. После этого приутюживают сначала нижнюю, затем верхнюю часть рукава. Влажно-тепловой обработке подвергают только средние участки рукава, не заутюживая сгибы.

Рукава с отлетной шлицей

При обработке рукава с отлетной шлицей (рис. 6, а) припуск на шлицу верхней части рукава складывают лицевой стороной внутрь и стачивают нижний угол шлицы швом шириной 0,5 см, оставляя припуск на шов стачивания шлицы шириной 0,5 см нестачанным (рис. 6, б). Затем стачивают локтевые срезы и срезы шлицы. Ширина локтевого шва 1 см, шлицы – 0,5 см (рис. 6, в). Припуски на швы в верхних и нижних углах шлиц надсекают под углом со стороны нижних частей рукавов. Нижние углы шлиц вывертывают на лицевую сторону, выправляют и выметывают. Локтевые швы разутюживают, шлицы заутюживают в сторону верхних частей рукавов.

Локтевые срезы подкладки стачивают по нижней части швом шириной 1 см.

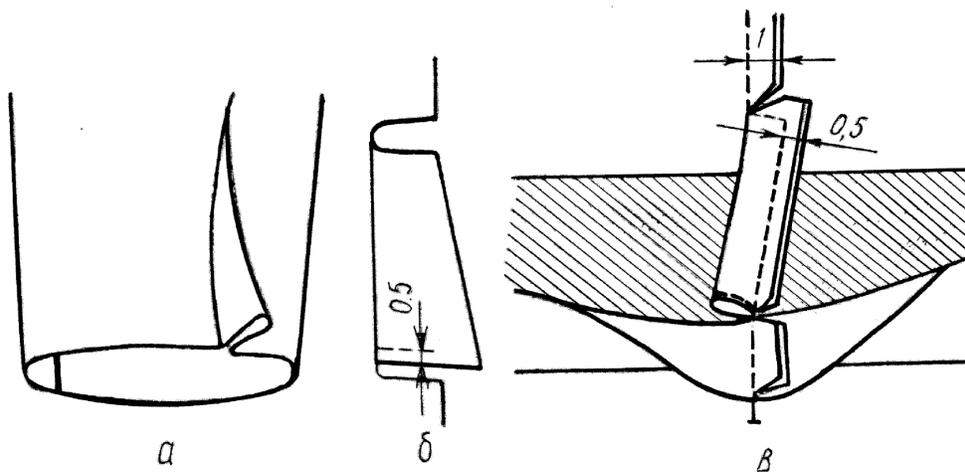


Рис. 6. Обработка рукава с отлетной шлицей

Прикрепление подкладки над шлицей, локтевых швов подкладки к локтевым швам рукавов, приметывание подкладки, обрезку излишков подкладки по верхним срезам и влажно-тепловую обработку рукавов выполняют так же, как в рукавах с вытачной шлицей.

Рукав с открытой шлицей

Обработку рукава с открытой шлицей (рис. 7, а) можно начать со стачивания локтевых срезов. Сначала по вспомогательному лекалу намечают линию подгиба низа на верхней и нижней частях рукава, а также линию стачивания угла шлицы со стороны изнанки верхней части рукава. Затем стачивают, как указано выше, локтевые срезы и участок, равный $\frac{2}{3}$ длины припуска на обработку шлицы (рис. 7, г, строчка 1).

В массовом производстве одежды локтевые швы стачивают на полуавтомате.

Углы шлиц стачивают, подкладывая со стороны припуска на подгиб низа прокладку; верхние срезы прокладок уравнивают со срезами припуска на подгиб низа. Угол шлицы верхней части стачивают по намеченной линии или надсечками со стороны припуска на обработку шлицы, не доходя до срезов $0,7 - 1$ см (рис. 7, б). Угол шлицы нижней части обтачивают швом шириной $0,5$ см, перегибая ее по надсечкам лицевой стороной внутрь и уравнивая по низу рукава с углом шлицы верхней части. Строчку заканчивают, не доходя до срезов $0,7 - 1$ см (рис. 7, в).

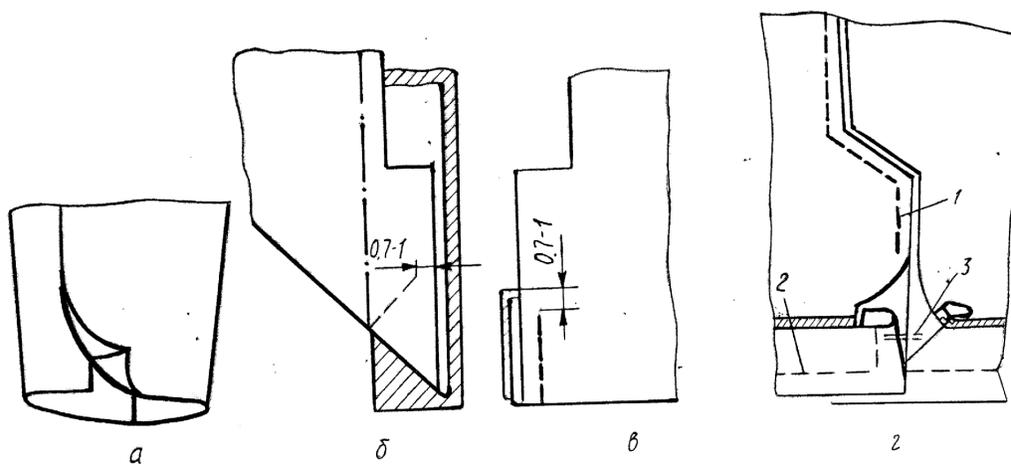


Рис. 7. Обработка углов открытой шлицы

Излишки ткани в углу шлицы нижней части обрезают и угол вывертывают на лицевую сторону. Перед вывертыванием угла шлицы верхней части шов стачивания разутюживают или раскладывают. Низ и края шлицы рукава перегибают по намеченным линиям и заметывают, а угол шлицы нижней части выметывают, образуя кант шириной 0,1 см из нижней части рукава. Заметывание выполняют на специальной машине или ручным способом со стороны припуска на подгиб, располагая строчку 2 на расстоянии 1,5 см от сгиба (рис. 7, г). Длина ручных стежков равна 1,5 – 2 см. Низ рукава приутюживают на прессе или утюгом через влажный проутюжильник. После этого углы шлиц верхней и нижней частей уравнивают по линии низа и скрепляют на стачивающей машине со стороны припуска двумя обратными строчками 3 длиной 0,5 – 0,7 см на расстоянии 0,7 – 1 см от срезов припуска на подгиб.

Локтевые срезы подкладки стачивают по нижней части, совмещая надсечки и делая посадку верхней части (в зависимости от конструкции). Ширина шва 1 см. Затем подкладку притачивают по подкладке вместе с прокладкой к припуску на подгиб низа рукава швом шириной 0,7 – 1 см, уравнивая срезы подкладки и прокладки со срезами припуска на подгиб рукава из основной ткани и совмещая, локтевые швы подкладки с надсечками на припуске низа.

Передние срезы рукава из основной и подкладочной ткани стачивают швом шириной 1 см по верхней части, посаживая нижнюю часть на уровне линии локтя. При стачивании совмещают шов притачивания подкладки к припуску на подгибку низа на верхней и нижней частях рукава.

Для машинного соединения подкладки рукавов с подкладкой пиджака посередине переднего шва рукавной подкладки оставляют нестачанный участок длиной 15 – 25 см.

В точке уступа шлицы нижней части рукава шов надсекают, шлицу заутюживают в сторону верхней части, а локтевой и передний швы рукава из основной ткани разутюживают на прессе или утюгом на специальной колодке.

Локтевой и передний швы подкладки прикрепляют к швам рукава со стороны верхней части на стачивающей машине на участке длиной 6 – 10 см, не доходя до низа не менее 5 см. После этого рукав вывертывают на лицевую сторону, приутюживают и обрезают излишки подкладки по верхнему срезу рукава, как указано выше.

В массовом производстве одежды низ рукавов пиджака обрабатывают на полуавтомате после стачивания и разутюживания локтевых и передних срезов рукава. На одну сторону прокладки рукава прокладывают на стачивающей машине клеевую нить на расстоянии 0,2 – 0,5 см от верхних срезов (рис. 8, а, строчка 1), а на другую сторону прокладки – на расстоянии 1,5 – 2 см от нижних и 3 – 4 см от боковых срезов (строчка 2).

Рукав укладывают изнанкой вверх на нижнюю подушку полуавтомата для сборки низа рукавов, уравнивая срез низа и локтевые срезы по направляющим. На рукав накладывают прокладку так, чтобы клеевая нить, проложенная по верхнему срезу прокладки, располагалась к изнанке рукава. С помощью внутренних и внешних шаблонов срезы рукава по низу и шлице подгибают и заутюживают; одновременно благодаря нагреванию клеевая нить размягчается и прокладка приклеивается к рукаву, а подогнутые срезы рукава – к прокладке (рис. 8, б).

Дальнейшую обработку рукава выполняют в последовательности, описанной выше.

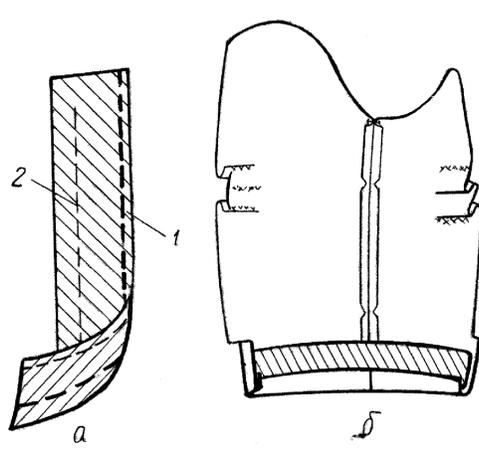


Рис. 8. Обработка низа рукава клеевым способом.

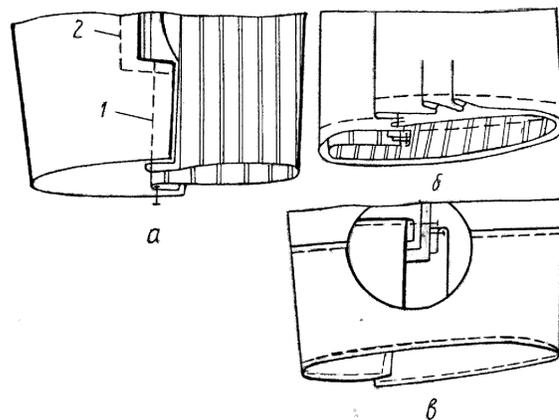


Рис. 9. Обработка низа рукава притачной манжетой

Рукава с притачной манжетой

Рукав из основной ткани складывают с подкладкой, совмещая лицевые стороны; подкладку притачивают к припускам на обработку шлицы рукава швом шириной 0,7 см (рис. 9, а, строчка 1). Затем стачивают локтевые срезы рукава верх по нижней части, совмещая надсечки и низ рукава, и обтачивают шлицу (строчка 2). Локтевые срезы подкладки стачивают, совмещая надсечки. Посередине локтевого шва подкладки оставляют нестачанный участок длиной 15 – 20 см для обработки проймы.

В уступе шлицы делают надсечку шва нижней части, локтевой шов рукава разутюживают, а шлицу заутюживают. Локтевой шов подкладки приутюживают. Затем рукав вывертывают на лицевую сторону, низ рукава перегибают по надсечке и закрепляют подкладку по низу на расстоянии 0,5 см от срезов, закладывая мелкие складки по надсечкам в сторону верхней части рукава. На шлице нижней части рукава делают кант из основной ткани шириной 0,2 – 0,3 см, который закрепляют строчкой (рис. 9, б).

После этого уравнивают нижнюю и верхнюю части шлицы и намечают линию притачивания манжеты. Манжету складывают лицевой стороной с под-

кладкой рукава и притачивают швом шириной 1 см; при этом боковые срезы манжеты выходить за край шлицы на 0,7 см. Затем манжету перегибают вдвое по ширине лицевой стороной внутрь, уравнивая срезы, и обтачивают по боковым срезам.

Шов в углах подрезают, оставляя припуск шириной 0,2 – 0,3 см. Манжету вывертывают на лицевую сторону, выправляя углы, шов притачивания отгибают на изнаночную сторону на 0,7 см и настрачивают на рукав на расстоянии 0,2 см от сгиба, закрывая строчку притачивания манжеты на 0,2 – 0,3 см. По лицевой стороне боковых и нижнего краев манжеты прокладывают отделочную строчку согласно модели (рис. 9, в).

Соединение рукавов с изделием

Чтобы рукав в готовом изделии не препятствовал движениям руки и имел красивый внешний вид, длину линии проймы пиджака делают меньше длины верхнего среза рукава на 3,5 – 7 см. Это позволяет при соединении рукава с изделием выполнить посадку по окату рукава и придать ему нужную выпуклую форму. Величина посадки зависит от способности ткани к усадке и от конструкции изделия.

Рукава соединяют с изделием по контрольным точкам (надсечкам), нанесенным на пройму и окат рукава при раскрое изделий. По этим надсечкам контролируют правильность распределения посадки рукава и точность положения рукава в пройме изделия.

Перед соединением рукавов с изделием проверяют и уточняют срезы пройм пиджака и нижних частей рукавов.

Для правильного распределения посадки рукава пройму изделия делят на шесть участков (рис. 10).

Распределение посадки рукава по участкам проймы изделия приведено ниже:

Участок проймы	1 – 2	2 – 3	3 – 4	4 – 5	5 – 6	6 – 1
Посадка рукава, %	28	24	10	20	12	6

Рукава вметывают в проймы со стороны рукава стежками длиной 0,8 см на расстоянии 0,7 – 0,8 см от срезов. Сначала вметывают левый рукав. Локтевой шов рукава совмещают с контрольной точкой 4 на спинке и закрепляют тремя-четырьмя стежками. Затем совмещают и закрепляют передние контрольные точки 1 рукава и проймы, продолжая вметывать рукав по направлению к плечевому шву, распределяя посадку соответственно участкам проймы изделия.

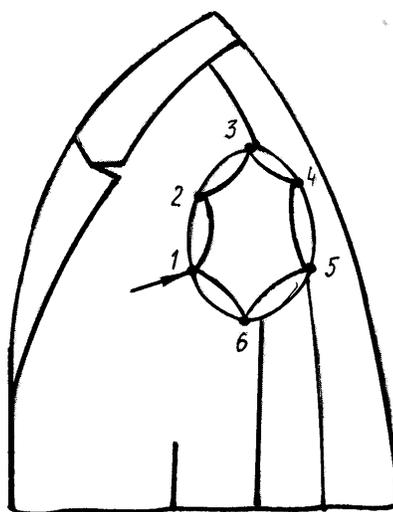


Рис. 10. Разбивка проймы пиджака на участки.

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

Правый рукав вметывают, как левый, совмещая и закрепляя сначала передние контрольные точки 1 рукава и проймы, а затем локтевой шов рукава с

контрольной точкой 4. изделие снова надевают на манекен и проверяют правильность вметывания правого рукава.

Посадку рукавов сутюживают на прессе или утюгом на специальной колодке. При сутюживании утюгом срез оката рукава на участке локтевого шва укладывают на колодку, увлажняют и сутюживают до полной усадки ткани. Затем, перемещая окат рукава на колодке, сутюживают посадку по всей линии оката. Ширина сутюживания участка рукава равна 3 – 4 см. сутюживание выполняют концом утюга.

Рукава втачивают в проймы швом шириной 1 см со стороны рукавов. Одновременно прикрепляют полоску основной ткани, располагая ее от плечевого шва вниз по полочке на участке длиной 8 – 10 см. Эта полоска ткани необходима для разутюживания шва втачивания и для предохранения края проймы от растяжения при разутюживании. Полоску кладут так, чтобы строчка втачивания рукава проходила вдоль по ее середине.

Нитки вметывания рукавов удаляют, вторично сутюживают посадку рукавов, а швы в местах расположения полосок разутюживают, отгибая полоску в одну сторону, а срезы оката и проймы – в другую.

При массовом производстве одежды рукава втачивают в проймы на машине с отдельной посадкой слоев ткани без предварительного вметывания. При этом надсечки совмещают, как было указано выше, а посадку распределяют с помощью дополнительного реечного механизма перемещения ткани.

Способы обработки пройм пиджака (изготовление верхних плечевых накладок, подокатников, разметывание пройм) студенты изучают по [9, с. 76 – 78]

Лабораторная работа № 22 – 4 часа

Тема: Окончательная отделка пиджака.

Цель работы: Изучить этапы и методы.

Содержание работы:

1. Ознакомиться и способами обметывания петель.
2. Ознакомиться с техническими требованиями и, этапами и способами
3. Ознакомиться с техническими требованиями к технологической операции пришивания пуговиц.
4. Составить технологическую последовательность окончательной отделки пиджака.

Методические указания

Обметывание петель

Рекомендуется изучать по [9, с. 78 – 79]

Влажно-тепловая обработка пиджака.

Рекомендуется изучать по [9, с. 79 – 80]

Пришивание пуговиц

Пуговицы служат для застегивания и украшения изделия. Их подбирают в тон основной ткани. Если пуговицы являются отделкой, они могут быть другого цвета, гармонирующего с цветом основной ткани. Цвет и форма пуговиц утверждаются по модели.

Пуговицы на полочках размещают соответственно расположению петель, уравнивая низ и борта изделия. В пиджаках со смещенной бортовой застежкой пуговицы размечают по лекалу на левой и правой полочках, с центральной бортовой застежкой – только на правой полочке. Пуговицы на шлицах рукавов размечают по вспомогательному лекалу.

Пуговицы, предназначенные для застегивания внутренних карманов, размечают соответственно расположению петель.

Пуговицы пришивают на пуговичных машинах или вручную. По бортам пуговицы пришивают на стойке высотой 0,3 – 0,4 см (в зависимости от толщины борта).

На шлицах рукавов и на внутренних карманах пуговицы пришивают без стойки. При машинном пришивании пуговиц на рукавах нижняя нитка должна быть в цвет рукавной подкладки, а верхняя – в цвет основной ткани.

После пришивания пуговиц пиджак очищают от ниток, проверяют правильность его обработки, навешивают товарный ярлык и передают мастеру или в отдел технического контроля.

5 УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ ПО ДИСЦИПЛИНЕ

Рекомендуемая литература

Основная

1. Труханова А.Т. Основы технологии швейного производства. Учебник. – М.: Высшая школа: ИЦ "Академия", 2001. – 336 с.
2. Бескорвайная Г.П. Конструирование одежды для индивидуального потребителя: Учебное пособие для вузов. 2-е издание. – М.: «Академия», 2004.
3. ГОСТ 25295–91. Одежда верхняя пальтово-костюмного ассортимента. Общие технические условия.
4. Пшеничникова Е.В. Технология изготовления жакета женского на индивидуального потребителя. Учеб. пособие. – Благовещенск: Амурский гос. ун-т, 2006. – 81 с
5. Республиканский стандарт РСФСР. Одежда легкая женская и детская. Изготовление по индивидуальным заказам – М.: ГОСПЛАН РСФСР, 1983. – 8 с.
6. Республиканский стандарт РСФСР. Бытовое обслуживание населения. Изготовление одежды верхней женской и для девочек пальтово-костюмного ассортимента. Общие технические условия. – М.: ГОСПЛАН РСФСР, 1987. – 6 с.
7. Республиканский стандарт РСФСР. Бытовое обслуживание населения. Изготовление одежды верхней мужской и для мальчиков пальтово-костюмного ассортимента. Общие технические условия. – М.: ГОСПЛАН РСФСР, 1987. – 7с.

Дополнительная

8. Силаева М.А. Пошив изделий по индивидуальным заказам. Учебник - М.:ИРПО: Издательство центр «Академия», 2002. – 528 с.
9. Петрова С.В., Волкова Н.М. Изготовление мужских и детских костюмов. – М.: Легпромбытиздат, 1985. – 208 с.

10. Реут Т.Н., Конторер Р.Б., Кочанова А.И. Технология изготовления швейных изделий по индивидуальным заказам. Учебник для средних специальных учебных заведений. – М.: Легпромбытиздат, 1989. – 320 с.
11. Труханова А.Т. Изготовление мужской верхней одежды. -М.: Легкая и пищевая промышленность, 1981. – 312 с.
12. Литвинова И.Н., Шахова Я.А. Изготовление женской верхней одежды. Учебник для кадров массовых профессий. – М.: Легпромбытиздат, 1987. – 288 с.
13. Зак И.С. Справочник по швейному оборудованию. - М.: Легкая и пищевая промышленность, 1981. – 272 с.
14. Куликова Т.И., Досова А.А., Гущина К.Г. Основы промышленной технологии поузловой обработки верхней одежды. – М.: Легкая индустрия, 1976. – 560 с.
15. Прогрессивная технология изготовления одежды в Домах Моды, ателье разряда "Люкс" и высшего по индивидуальным заказам. Женская верхняя одежда платьево-блузочного ассортимента. Методические указания. – М.: ЦБНТИ, 1989. 161 с.

6 МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ПО ВЫПОЛНЕНИЮ ДОМАШНИХ ЗАДАНИЙ

При подготовке к лабораторным работам студентам рекомендуется использовать учебную, методическую, справочную литературу, периодические издания и нормативно-технические документы (ГОСТ, ОСТ, технические требования).

7 МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ СОВРЕМЕННЫХ ИНФОРМАЦИОННЫХ ТЕХНОЛОГИЙ ДЛЯ ПРЕПОДАВАНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

Студентам при оформлении технологических карт, лабораторных работ, при подготовке докладов к семинару рекомендуется использовать следующие программы:

- ❖ Internet Explorer – для поиска информации;
- ❖ Microsoft Office Word – для оформления технологических карт, докладов к семинару;
- ❖ Photoshop 6.0 – для представления эскиза модели изделия;
- ❖ Microsoft Visio – для разработки чертежей схем технологических узлов при выполнении лабораторных работ и разработке технологических карт.

8 МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ПРОФЕССОРСКО-ПРЕПОДАВАТЕЛЬСКОМУ СОСТАВУ ПО ОРГАНИЗАЦИИ МЕЖСЕССИОННОГО И ЭКЗАМЕНАЦИОННОГО КОНТРОЛЯ ЗНАНИЙ СТУДЕНТОВ

Перечень форм контроля

Промежуточный контроль знаний студентов осуществляется при выполнении ими и сдаче ими каждого задания лабораторной работы, заслушивании докладов на семинаре, контроле качества изготовления сборочных узлов и образца изделия мужского пиджака, выполненного в масштабе 2:1.

В качестве заключительного контроля знаний студентов служит зачет. К зачету студент может быть допущен при выполнении и сдаче всех лабораторных работ, выступлении с докладом на семинаре и при полной готовности образца швейного изделия, сборочных узлов и технологических карт.

Критерии оценки знаний студентов:

Нормы оценки знаний предполагают учет индивидуальных особенностей студентов, дифференцированный подход к обучению, проверке знаний, умений.

В устных и письменных ответах студентов на зачете оцениваются знания и умения по системе зачета. При этом учитывается: глубина знаний, их полнота и владение необходимыми умениями (в объеме полной программы); осознанность и самостоятельность применения знаний и способов учебной деятельности, логичность изложения материала, включая обобщения, выводы (в соответствии с заданным вопросом), соблюдение норм литературной речи.

"Зачет" ставится, если материал усвоен в полном объеме; изложен логично; основные умения устойчивы; выводы и обобщения точны, образец изделия выполнен в соответствии с техническими требованиями, качественно. Либо в усвоении материала имеются незначительные пробелы: изложение недостаточно систематизировано; отдельные умения недостаточно устойчивы; в выводах и обобщениях допущены некоторые неточности, образец выполнен с незначи-

тельными отклонениями от технических требований или в нем имеются скрытые дефекты.

"Незачет" ставится, если в усвоении материала имеются пробелы: материал излагается не систематизировано; отдельные умения недостаточно устойчивы; выводы и обобщения аргументированы слабо; в них допускаются ошибки, основное содержание материала не усвоено, образец выполнен со значительными отклонениями от технических требований или в нем имеются явные технологические дефекты.

9 ФОНД КОНТРОЛЬНЫХ ВОПРОСОВ И ЗАДАНИЙ ДЛЯ ОЦЕНКИ КАЧЕСТВА ЗНАНИЙ ПО ДИСЦИПЛИНЕ

Вопросы и задания к зачету

1. Технические требования к изделиям легкой женской и детской одежды платьево-блузочного ассортимента, изготовленным в мастерской, ателье 2-го и 1-го разрядов. Наименование и величина припусков, допустимые отклонения.

2. Технические требования к изделиям легкой женской и детской одежды платьево-блузочного ассортимента, изготовленным в мастерской, ателье 2-го и 1-го разрядов Условия раскроя. Обработка срезов. Виды применяемых швов в легкой женской и одежде для девочек.

3. Технические требования к изделиям легкой женской и детской одежды платьево-блузочного ассортимента, изготовленным в мастерской, ателье 2-го и 1-го разрядов Величина и место расположения надставок к деталям различных видов изделий в легкой женской и одежде для девочек.

4. Технические требования к изделиям верхней женской и детской одежды пальтово-костюмного ассортимента, изготовленным в мастерской, ателье 2-го и 1-го разрядов. Наименование и величина припусков в верхней женской и детской одежде пальтово-костюмного ассортимента, допустимые отклонения.

5. Технические требования к изделиям верхней женской и детской одежды пальтово-костюмного ассортимента, изготовленным в мастерской, ателье 2-го и 1-го разрядов Условия раскроя. Обработка срезов. Виды применяемых швов в верхней женской и детской одежды пальтово-костюмного ассортимента.

6. Технические требования к изделиям верхней женской и детской одежды пальтово-костюмного ассортимента, изготовленным в мастерской, ателье 2-го и 1-го разрядов Величина и место расположения надставок к деталям различных видов изделий верхней женской и детской одежде пальтово-костюмного ассортимента.

7. Технические требования к изделиям верхней мужской и детской одежды пальтово-костюмного ассортимента, изготовленным в мастерской, ателье 2-го и 1-го разрядов. Наименование и величина припусков в верхней мужской и детской одежде пальтово-костюмного ассортимента, допустимые отклонения.

8. Технические требования к изделиям верхней мужской и детской одежды пальтово-костюмного ассортимента, изготовленным в мастерской, ателье 2-го и 1-го разрядов Условия раскроя. Обработка срезов. Виды применяемых швов в верхней мужской и детской одежде пальтово-костюмного ассортимента.

9. Технические требования к изделиям верхней мужской и детской одежды пальтово-костюмного ассортимента, изготовленным в мастерской, ателье 2-го и 1-го разрядов Величина и место расположения надставок к деталям различных видов изделий верхней мужской и детской одежды пальтово-костюмного ассортимента.

10. Технические требования к изделиям, изготовленным в ателье высшего разряда.

11. Методы контроля. Маркировка, хранение, транспортирование и упаковка.

12. Начальная обработка полочек пиджака.

13. Начальная обработка спинки пиджака.

14. Обработка бортовой прокладки.
15. Обработка нижнего воротника пиджака.
16. Обработка верхнего воротника пиджака.
17. Соединение верхнего воротника с нижним.
18. Обработка подкладки пиджака.
19. Обтачивание бортов.
20. Соединение нижнего воротника с изделием.
21. Соединение подкладки с пиджаком.
22. Обработка рукава пиджака.
23. Окончательная отделка пиджака.

**10 КАРТА ОБЕСПЕЧЕННОСТИ ДИСЦИПЛИНЫ КАДРАМИ
ПРОФЕССОРСКО-ПРЕПОДАВАТЕЛЬСКОГО СОСТАВА**

№ п/п	Наименование дисциплин в соответствии с учебным планом	Обеспеченность преподавательским составом								
		Ф.И.О., должность по штатному расписанию	Какое образовательное учреждение профессионального образования окончил	Ученая степень и ученое звание (почетное звание)	Стаж научно-педагогической работы			Основное место работы, должность	Условия привлечения к трудовой деятельности (штатный, совместитель (внутренний или внешний или внешний с указанием доли ставки), иное)	Кол-во часов
					всего	в том числе педагогический				
						всего	в т.ч. по преподаваемой дисциплине			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
1	Основы технологической подготовки производства одежды	Слюсарева Е.А., ст. преподаватель 1 ст.	БТИ	нет	22 года	22 года	8 лет	АмГУ, ст. преподаватель	штатный	120

по индивидуальным заказам										
---------------------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Слюсарева Елена Александровна,

*старший преподаватель кафедры «Конструирование и технология
одежды» АмГУ*

**Учебно-методический комплекс по дисциплине «Основы технологиче-
ской подготовки производства одежды по индивидуальным заказам»**