

ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ОБРАЗОВАНИЮ РОССИЙСКОЙ
ФЕДЕРАЦИИ

Государственное образовательное учреждение высшего профессионального
образования

АМУРСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ

(ГОУВПО «АмГУ»)

Присяжная И.М.

СПЕЦ. ПРАКТИКУМ ПО ТШИ (ЧАСТЬ I)

Учебно-методическое пособие

АмГУ
Благовещенск 2009

*Печатается по решению
редакционно-издательского совета
факультета дизайна и технологии
Амурского государственного
университета*

Составители: И.М. Присяжная
Учебно-методическое пособие по курсу «СПЕЦ. ПРАКТИКУМ ПО
ТШИ (ЧАСТЬ I)». Благовещенск: гос. ун-т, / 2009, 41 с.

Учебно–методическое пособие предназначено для оказания помощи студентам Факультета дизайна и технологии очной формы обучения по специальности 070601 «Дизайн костюма», может использоваться студентами специальности 260901 «Технология швейных изделий», 260902 «Конструирование швейных изделий», 260704 «Технология текстильных изделий» и быть использовано для формирования специальных знаний об основных принципах и приемах последовательного изготовления изделий легкого ассортимента, плечевой и поясной одежды. Учебно-методическое пособие способствует для приобретения практических навыков при проектировании и выполнении коллекций и моделей одежды из различных материалов.

Изучение дисциплины «СПЕЦ. ПРАКТИКУМ ПО ТШИ (ЧАСТЬ I)» поможет студенту – дизайнеру увязать воедино основные теоретические курсы, изучаемые в Вузе, показать умение использовать приобретенные знания в разработке и проектировании, в изготовлении одежды.

Рецензенты: Доцент каф. Технологии, предпринимательства
и методики преподавания БГПУ, Л. М. Киселева

© Амурский государственный университет, 2009

СОДЕРЖАНИЕ

ВВЕДЕНИЕ	4
1 Машинные ниточные швы	6
2 Заготовка мелких деталей: обработка погон	7
3 Обработка деталей по фасонным линиям, имеющих внешний угол	10
3.1 Обработка деталей по фасонным линиям, имеющих внешний угол (однослойная кокетка)	10
3.2 Обработка деталей по фасонным линиям, имеющих внешний угол (двухслойная кокетка)	12
4 Соединение деталей по фасонным линиям, имеющих внутренний угол	14
5 Обработка кармана с листочкой, образованного резной фасонной линией	18
6 Накладной карман	21
7 Обработка карманов в шве:	
7.1 Обработка кармана в шве – первый способ	22
7.2 Обработка кармана в шве – второй способ	24
8 Обработка кармана с подкройным бочком	27
9 Обработка воротника, заготовка воротника в легкой женской и детской одежде	30
9.1 Обработка воротников с острыми концами	32
9.2 Обработка воротника со скругленными концами и с рюшей	33
9.3 Обработка воротника на отрезной стойке	35
КОНТРОЛЬНЫЕ ВОПРОСЫ ДЛЯ ПОВТОРЕНИЯ	38
ЛИТЕРАТУРА	39

ВВЕДЕНИЕ

Дисциплина «СПЕЦ. ПРАКТИКУМ ПО ТШИ (ЧАСТЬ I)» предназначен для лабораторных работ в аудитории под руководством преподавателя и самостоятельно дома.

Целью дисциплины «СПЕЦ. ПРАКТИКУМ ПО ТШИ (ЧАСТЬ I)» является систематизация, закрепление и расширение объема знаний в таких областях как «Конструирование костюма», «Материаловедение», «Технология изготовления костюма», «Проектная графика», «Макетирование костюма», «Художественное проектирование костюма».

Учебно–методическое пособие дисциплины «СПЕЦ. ПРАКТИКУМ ПО ТШИ (ЧАСТЬ I)» материал изложен по разделам, который входит в содержание лекционного курса «Технология изготовления костюма», изучаемого студентами специальности 070601 «Дизайн костюма», может использоваться студентами специальности 260901 «Технология швейных изделий», 260902 «Конструирование швейных изделий», 260704 «Технология текстильных изделий» факультета дизайна и технологии.

Лабораторные работы распределены по темам в последовательности изложения в порядке от простого к сложному и идут параллельно лекционно – теоретическому курсу «Технология изготовления костюма».

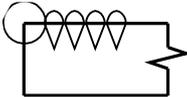
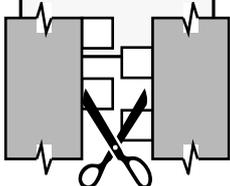
Дисциплина «СПЕЦ. ПРАКТИКУМ ПО ТШИ (ЧАСТЬ I)» составлен в соответствии с рабочими программами по курсу «Технология изготовления костюма», «СПЕЦ. ПРАКТИКУМ ПО ТШИ», принятыми на заседаниях факультета дизайна и технологии.

Дисциплина «СПЕЦ. ПРАКТИКУМ ПО ТШИ (ЧАСТЬ I)», давая студентам не только комплекс практических навыков при решении определенных проектных задач, формирует тип проектного мышления, направленный на создание гуманного сознания. В рамках курса рассматриваются основные понятия, принципы и приемы инженерно -

технологических дисциплин для использования в проектной деятельности дизайнера; изучение различных методов технологии изготовления из разных материалов при изготовлении изделий и коллекций; основные сведения об их свойствах и специфике; изучение основ использования нормативного и справочного материалов.

В данном учебно-методическом пособии «СПЕЦ. ПРАКТИКУМ ПО ТШИ (ЧАСТЬ I)» представлены термины, использованные в технологии швейных изделий, карты технологического обеспечения изготовления швейных изделий и узлов, в которых используются специальные условные обозначения, контрольные вопросы для повторения, список рекомендуемой литературы (основной и дополнительной).

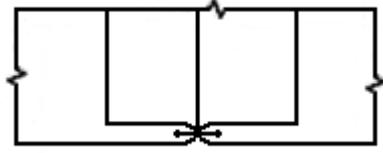
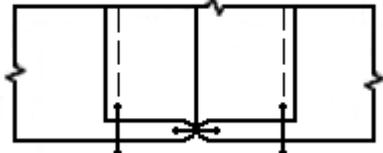
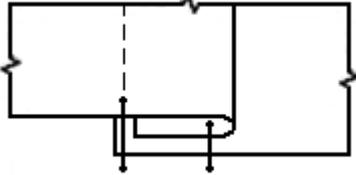
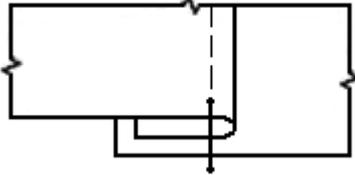
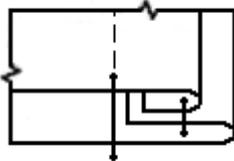
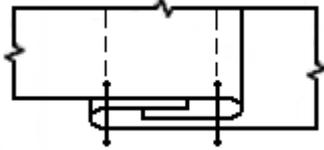
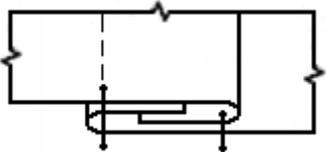
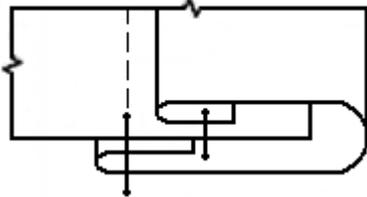
ПРИНЯТЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ:

1.  - стачать
2.  - наметать
3.  - обметать
4.  - закрепочная строчка
5.  - клеевая прокладочная ткань
6.  - тесьма-«молния»
7.  - высесть
8.  - булавка закройная

Лабораторная работа 1

Тема1: Машинные ниточные швы.

Цель: Изучение способов и последовательности изготовления машинных швов.

<p>Соединительный в разутюжку</p> 	<p>Соединительный расстрочной</p> 
<p>Соединительный настрочной с одним закрытым срезом</p> 	<p>Соединительный накладной с закрытым срезом</p> 
<p>Соединительный двойной</p> 	<p>Соединительный в замок</p> 
<p>Соединительный запошивочный</p> 	<p>Окантовочный краевой</p> 

Лабораторная работа 2

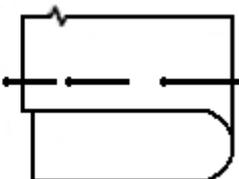
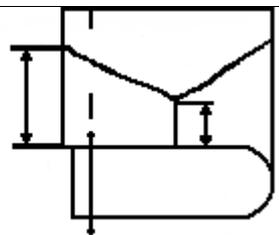
Тема2: Заготовка мелких деталей: обработка погон

Цель: Изучение способов и последовательности изготовления погон

К мелким деталям относятся клапаны карманов, листочки, погоны, шлевки, пояса, паты. Методы обработки мелких деталей – типовые. Они чаще всего сводятся к обтачиванию деталей и закреплению концов.

Таблица 2.1

Инструкционно – технологическая карта на обработку погон (первый способ)

Наименование неделимой операции, ТУ выполнения (мм.)	Специальность, оборудование	Схема
1	2	3
1. Сложить концы погона лицом к лицу и сколоть булавками в таком положении	Р., булавки	
2. Наметить на изнаночной стороне погона уголок конца погона, оставляя припуск для обтачивания угла 5 мм, по боковым сторонам 25мм.	Р., Мел, линейка	
3. Обтачать погон по намеченной линии	М, 97-А кл	
4. Подрезать излишки припусков на швы, оставляя по 5 мм. от края, высечь толщину в углах	Р., ножницы	

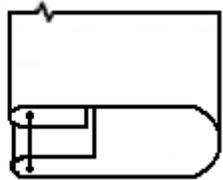
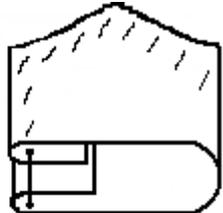
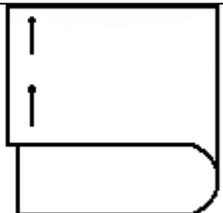
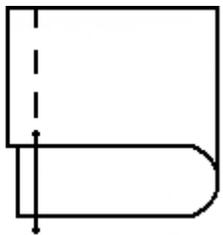
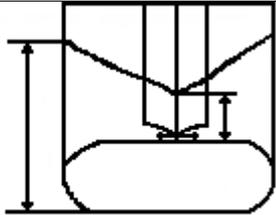
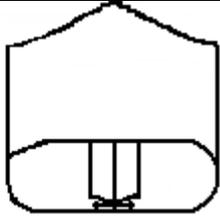
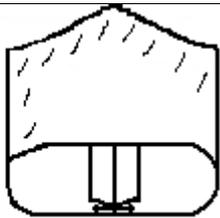
5. Вывернуть погон на лицевую сторону, выправляя в углах	Р., спец. колышек	
6. Выметать погон по контуру ручными косыми или прямыми стежками, выправляя кант	Р., нитки, ручная игла	
7. Приутюжить погон	У., УПП-3М	
8. Удалить нити временного назначения	Р., ножницы	
9. Окончательная ВТО	У., УПП-3М	

Таблица 2.2

Инструкционно - технологическая карта на обработку погон (второй способ)

Наименование неделимой операции, ТУ выполнения (мм.)	Специальность, оборудование	Схема
1	2	3
1. Сложить концы погона лицом к лицу и сколоть булавками в таком положении	Р., булавки	
2. Обтачать погон по боковой стороне	М, 97-А кл	
3. Разутюжить шов стачивания погона		

4. Наметить на изнаночной стороне погона уголок конца погона, оставляя припуск для обтачивания угла 5 мм, по боковым сторонам 25мм.	Р., Мел, линейка	
5. Обтачать погон по намеченной линии	М, 97-А кл	
6. Подрезать излишки припусков на швы, оставляя по 5 мм. от края, высечь толщину в углах	Р., ножницы	
7. Вывернуть погон на лицевую сторону, выправляя в углах	Р., спец. колышек	
8. Выметать погон по контуру ручными косыми или прямыми стежками, выправляя кант	Р., нитки, ручная игла	
9. Приутюжить погон	У., УПП-3М	
10. Удалить нити временного назначения	Р., ножницы	
11. Окончательная ВТО	У., УПП-3М	

Лабораторная работа 3

Тема 3.1: Обработка деталей по фасонным линиям, имеющих внешний угол (однослойная кокетка)

Цель: Изучение способов и последовательности изготовления деталей по фасонным линиям, имеющих внешний угол

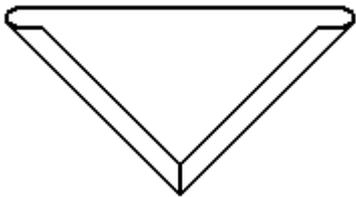
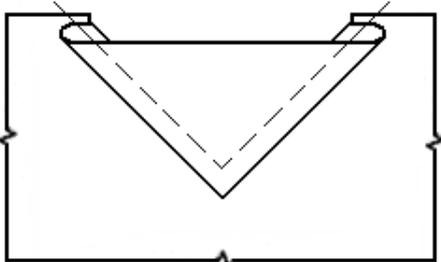
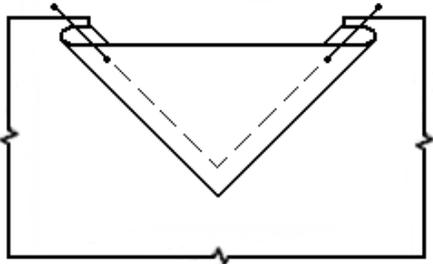
Соединение деталей, образующих углы формулируют как детали, имеющие внешние углы (выступающие) и внутренние углы (врезанные внутрь контура деталей). Деталь с внешним углом (кокетка, карман) обычно заутюживают по срезу угла и накладывают на вторую деталь с последующим соединением с ней настрочным швом. После обработки угла, деталь накладывают на нижнюю деталь по наметке, скалывают и сметывают с основной деталью и по ней прокладывают отделочную строчку.

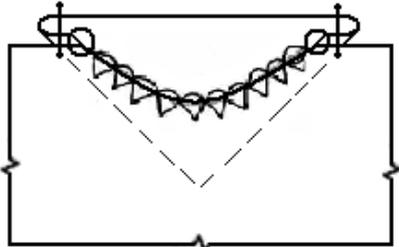
Методы обработки деталей, имеющие внешний угол отличаются в зависимости от видов использованных материалов. В изделиях из тонких тканей деталь, имеющую угол (кокетка) соединяют с основным изделием настрочным швом с открытым срезом и накладным швом. В изделиях из толстых материалов обрабатывают настрочным швом с закрытым срезом. Деталь, имеющая внутренний угол может соединяться с другими деталями как настрочным, так и стачным швом. При определении припусков на швы для деталей, соединяемых настрочным швом необходимо учитывать ширину отстрочки. Например, если ширина отстрочки = 3мм., а ширина припуска=15мм., то суммарная величина припуска = 18мм.

Детали, имеющие внутренний угол обязательно обрабатываются обтачками, которые выкраиваются по специальной схеме.

Таблица 3.1

Инструкционно - технологическая карта на обработку однослойной кокетки, имеющей форму угла

Наименование неделимой операции, ТУ выполнения (мм.)	Специальность, оборудование	Схема
1	2	3
1. Наметить припуски на лицевой стороне кокетки (10-15мм.)	Р., Мел, линейка	
2. Наметить припуск на шов на основной детали (10-15мм.)	Р., Мел, линейка	
3. Заутюжить последовательно припуск на шов кокетки на изнаночную сторону	У., УПП-3М	
4. Наметать кокетку на основную деталь по линии наметки	Р., нитки, ручная игла	
5. Приутюжить узел	У., УПП-3М	
6. Проложить отделочную строчку по краю кокетки (2мм. от края)	М, 97-А кл	
7. Удалить строчку наметки	Р.	

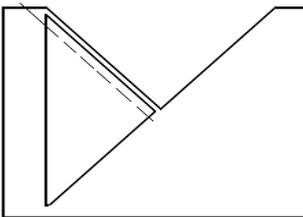
8. Обметать припуски на шов кокетки и основной детали одной строчкой	С/М, 51-Акл.	
--	-----------------	--

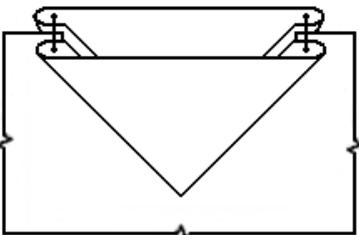
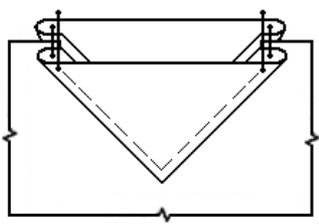
Тема 3.2: Обработка деталей по фасонным линиям, имеющих внешний угол (двухслойная кокетка)

Цель: Изучение способов и последовательности изготовления деталей по фасонным линиям, имеющих внешний угол

Таблица 3.2

Инструкционно - технологическая карта на обработку двухслойной кокетки, имеющей форму угла

Наименование операции, ТУ выполнения (мм.)	Специальность, оборудование	Схема
1	2	3
1. Наметить припуски на шов на кокетке (ширина припуска 10мм.)	Р., Мел, линейка	
2. Наметить припуск на шов на основной детали с лицевой стороны	Р., Мел, линейка	
3. Сметать 3 детали (2 кокетки и 1 основная деталь) до середины угла	Р., нитки, игла	

4. Надсечь уголок основной детали, не доходя до будущей строчки 2мм.	Р., ножницы	
5. Сметать оставшуюся часть основной детали и двух кокеток, совмещая углы и срезы	Р., нитки, игла	
6. Обтачать кокетку по намеченным линиям	М, 97-А кл	
7. Удалить нити временного назначения	Р., ножницы	
8. Высечь и срезать припуски на швы (оставляя 5мм. от строчки)	Р., ножницы	
9. Вывернуть кокетку на лицевую сторону, расправляя уголки	Р.,	
10. Выметать кокетку по контуру	Р., нитки, игла	
11. Приутюжить узел	У., УПП-3М	
12. Проложить по краю кокетки отделочную строчку (1-2мм. от края)	М, 97-А кл	
13. Удалить строчку временного назначения	Р., ножницы	

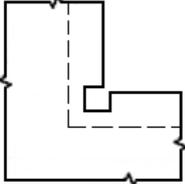
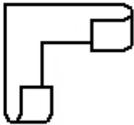
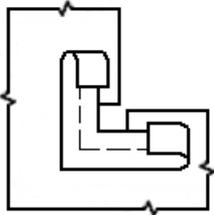
Лабораторная работа 4

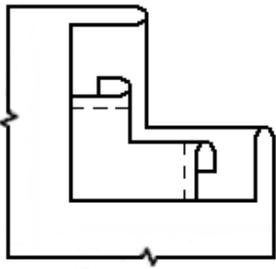
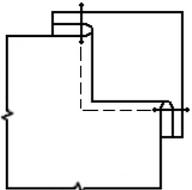
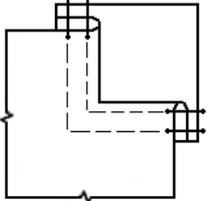
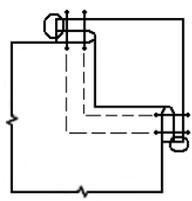
Тема 4.1: Соединение деталей, имеющих углы, настрочным швом.

Цель: Изучение способов и последовательности изготовления деталей, имеющих углы

Таблица 4.1

Инструкционно - технологическая карта на обработку деталей, имеющих углы, настрочным швом

Наименование неделимой операции, ТУ выполнения (мм.)	Специальность, оборудование	Схема
2	3	4
1. На верхней детали наметить линию припуска на шов с изнаночной стороны	Р., мел, линейка	
2. На нижней детали наметить линию соединения по лицевой стороне	Р., мел, линейка	
3. Наметить линию соединения на обтачке с изнаночной стороны	Р.	
4. Подогнуть поперечные срезы обтачки на изнанку и заутюжить их (ш.ш 15-20 мм)	Р., У., УПП-3М	
5. Приметать обтачку со стороны верхней детали по намеченной линии, уложив обтачку с деталью лицом к лицу	Р.	
6. Притачать обтачку к верхней детали ш.ш 4 мм	М., 97-А кл.	

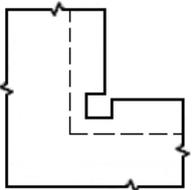
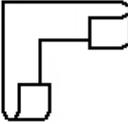
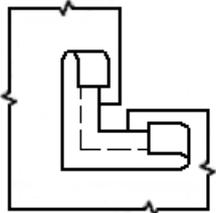
7. Удалить строчку временного назначения	Р.	
8. Надсечь припуск на шов в углу	Р., ножницы	
9. Настрочить поперечные сгибы обтачки на припуски верхней детали ш.ш 1 мм	М., 97-А кл.	
10. Перегнуть припуски верхней детали на изнаночную сторону вместе с обтачкой, выправляя угол и переходной кант из верхней детали величиной 1мм	Р.	
11. Приутюжить верхнюю деталь с изнаночной стороны	У., УПП-3М	
12. Совместить верхнюю деталь с нижней по намеченным линиям и сколоть их в таком положении	Р., булавки	
13. Проложить отделочную строчку по верхней детали ш.ш 2 мм	М., 97-А кл.	
14. Проложить вторую отделочную строчку ш.ш 5 мм параллельно первой	М., 97-А кл.	
15. Обметать внутренние срезы детали	С/М, 51-А кл.	
16. Удалить строчку временного назначения	Р.	
17. Окончательная ВТО	У., УПП-3М	

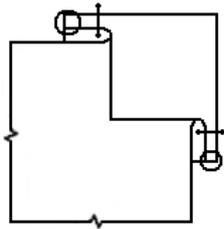
Тема4.2: Соединение деталей, имеющих углы, стачным швом.

Цель: Изучение способов и последовательности изготовления деталей, имеющих углы

Таблица 4.2

Инструкционно - технологическая карта на обработку деталей, имеющих углы, стачным швом

Наименование неделимой операции, ТУ выполнения (мм.)	Специальность, оборудование	Схема
1	2	3
1. На верхней детали наметить линию припуска на шов с изнаночной стороны ш.ш 10-12 мм	Р.	
2. На нижней детали наметить линию соединения по лицевой стороне	Р.	
3. Наметить линию соединения на обтачке с изнаночной стороны	Р.	
4. Подогнуть поперечные срезы обтачки на изнанку ш.ш 15-20 мм и заутюжить их	Р., У., УПП-3М	
5. Приметать обтачку лицевой стороной вовнутрь к изнаночной стороне верхней детали по намеченной линии	Р.	
6. Притачать обтачку к верхней детали по линии примётывания ш.ш 4 мм	М., 97-А кл.	

7. Удалить строчку временного назначения	Р., ножницы.	
8. Надсечь припуск на шов в углу, не доходя до строчки 1 мм	Р., ножницы.	
9. Перегнуть обтачку и заутюжить её в сторону верхней детали	Р., У., УПП-3М	
10. Наложить верхнюю деталь на нижнюю деталь, лицевыми сторонами вовнутрь, совмещая срезы и вершины углов. Заколоть булавками в таком положении	Р., булавки	
11. Сметать обе детали сначала по одной стороне до угла, а затем по другой стороне	Р., ручная игла, нитки	
12. Стачать обе детали со стороны верхней детали (строчка должна проходить возле заутюженного сгиба обтачки, не затрагивая его ш.ш 10-15 мм). Поворот машинной строчки выполняют, не вынимая иглы из ткани.	М., 97-А кл.	
13. Приутюжить угол с лицевой стороны	У., УПП-3М	
14. Обметать припуски шва	С/М., 51-А кл.	
15. Окончательная ВТО	У., УПП-3М	

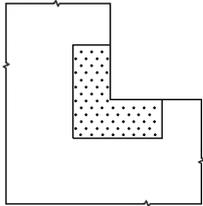
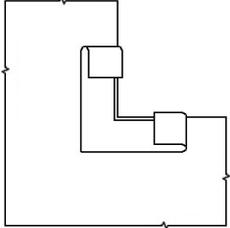
Лабораторная работа 5

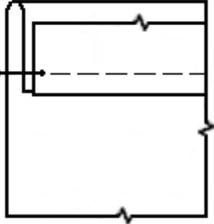
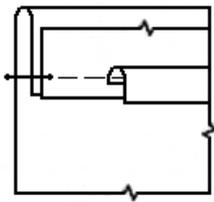
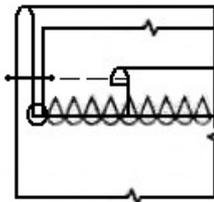
Тема5: Обработка кармана, образованного резной фасонной линией

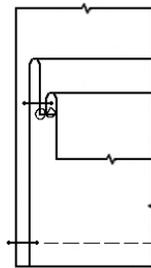
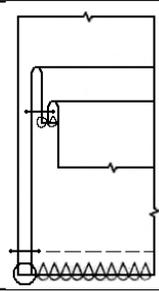
Цель: Изучение способа и последовательности изготовления кармана, образованного резной фасонной линией

Таблица 5

Инструкционно - технологическая карта на обработку кармана, образованного резной фасонной линией

Наименование неделимой операции, ТУ выполнения (мм.)	Специальность, оборудование	Схема
1	2	3
1.Продублировать угол, образованный центральной частью переда и линией входа в карман	У., УПП-3М	
2. Заутюжить поперечные сгибы укрепляющей обтачки на изнаночную сторону	У., УПП-3М	
3. Приметать укрепляющую обтачку к изнаночной стороне переда в угол фасонной линии. Застрачивать от края угла до строчек 5мм.	М, 97-А кл	
4. Наметить на листочке линию перегиба и припуски на шов (припуск 10мм.)	Р., Мел, линейка	
5. Наметить припуски на центральной части переда по линии входа в карман с лицевой стороны детали (10мм. от края)	Р., Мел, линейка	

<p>6. Наметить листочку цельнокроеную с верхней подкладкой кармана на центральную часть переда по линии входа в карман (не доходя до края листочки 10мм.), уложив верхней стороной на лицевую сторону основной детали</p>	<p>Р., булавки</p>	
<p>7. Настрочить листочку по намеченной линии</p>	<p>М, 97-А кл</p>	
<p>8. Удалить строчку временного назначения</p>		
<p>9. Рассечь уголок узла, по биссектрисе не доходя до края строчки 1-2мм.</p>	<p>Р., ножницы</p>	
<p>10. Перегнуть обтачку в сторону припуска на шов</p>	<p>Р.</p>	
<p>11. Приутюжить узел</p>	<p>У, УПП-3М</p>	
<p>12. Обметать вместе припуски листочки центральной части переда и обтачки</p>	<p>С/М, 51-Акл.</p>	
<p>13. Наложить обработанный узел на боковую часть переда по линии входа в карман</p>	<p>Р.</p>	

14. Совместить припуски боковой части переда с подкладкой кармана	Р.	
15. Сметать припуски боковой и центральной деталей, закрепляя низ подкладки кармана	Р., нитки, игла	
16. Стачать припуски боковой и центральной деталей и подкладки кармана ш.ш 10-15 мм	М, 97-А кл	
17. Обтачать припуски боковой и центральной деталей и подкладки кармана ш.ш 10-15 мм	М, 97-А кл	
18. Заутюжить припуск на центральную часть переда	У., УПП-3М	
19. Обметать припуски боковой и центральной деталей и подкладки кармана	С/М, 51-Акл.	
20. Окончательная ВТО	У., УПП-3М	

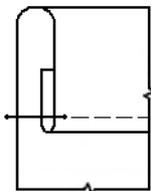
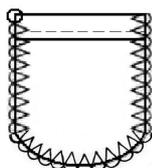
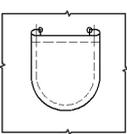
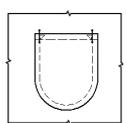
Лабораторная работа 6

Тема6: Обработка накладного кармана

Цель: Изучение способов и последовательности изготовления накладного кармана

Таблица 6

Инструкционно - технологическая карта на обработку накладного кармана

Наименование операции, ТУ выполнения (мм.)	Специальность, оборудование	Схема
1	2	3
1. Обработать верхний срез кармана швом в подгибку с закрытым срезом ш. ш (40мм.)	М, 97-А кл	
2. Обметать края кармана	С/М, 51-Акл.	
3. Заутюжить края кармана по шаблону (10мм.)	У., УПП-3М	
4. Наметить на изделии место расположения кармана	Р., мел, линейка	
4. Приколоть карман булавками к изделию	Р., булавки	
5. Наметать карман на изделие	Р., нитки, игла	
6. Настрочить карман на изделие	М, 97-А кл	
7. Приутюжить накладной карман	У., УПП-3М	

Лабораторная работа 7

Тема 7.1: Обработка кармана в шве

Цель: Изучение способов и последовательности изготовления карманов в швах

Карманы такой конструкции применяются в различных видах Женской и детской одежды с различными фасонными линиями или накладными вставками. При этом направление фасонных линий может быть вертикальное, горизонтальное, наклонное. Карманы в шве могут располагаться в рельефных срезах, в подрезах или боковых швах. Технология обработки таких карманов не изменяется в зависимости от места расположения кармана, меняется лишь форма подкладки кармана. Место входа в карман уточняют на примерки, намечают контрольными линиями. Длина входа в карман традиционно применяется 140-150мм. для женской одежды.

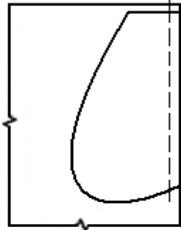
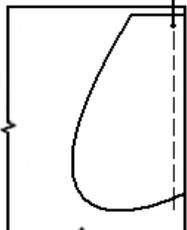
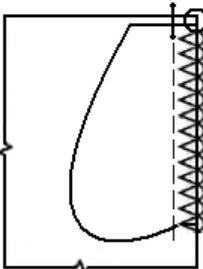
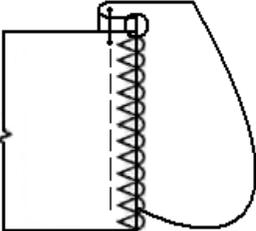
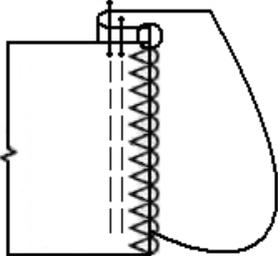
Для обработки таких карманов необходимы две детали изделия: боковая и центральная части переда или полочки. И две детали подкладки кармана. Подкладка кармана может выполняться из основной ткани или подкладочной. Если подкладка кармана выполняется из подкладочной ткани, то предусматривается наличие подзора, - полоски из основного материала на подкладке кармана.

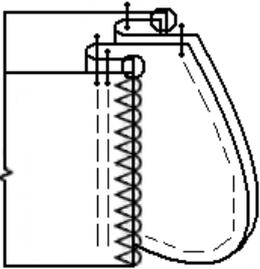
Таблица 7.1

Инструкционно - технологическая карта на обработку кармана в шве:

(способ 1)

Наименование операции, ТУ выполнения (мм.)	Специальность, оборудование	Схема
1	2	3
1. Наметить на основных деталях по надсечкам вход в карман	Р., Мел, линейка	
2. Совместить надсечки на подкладке кармана с надсечками на основной детали	Р.	

3. Приметать подкладку к основной детали (10мм)	Р., нитки, игла	
4. Притачать подкладку кармана к основной детали	М, 97-А кл	
5. Обметать срезы основной детали с одновременным обметыванием срезов кармана	С/М, 51-Акл.	
6. Заутюжить припуск на ширину шва на сторону подкладки кармана	У., УПП-3М	
7. Закрепить переходной кант верхней подкладки кармана с припуском на шов центральной части переда (ш. ш 1 мм.)	М, 97-А кл	
8. Совместить заготовленные детали с подкладками кармана лицевыми сторонами вовнутрь	Р.	

9. Уравнять срезы мешковины и сметать по рельефному срезу подкладки	Р., нитки, игла	
10. Стачать основные детали с деталями подкладки кармана по контуру	М., 97-А кл	
11. Обметать подкладку кармана по контуру	С/М., 51-Акл.	
12. Заутюжить подкладку кармана на центральную часть изделия	У., УПП-3М	
13. Поставить закрепки у входа в карман перпендикулярно линии шва (ш.ш 7-8 мм)	М, 97-А кл	

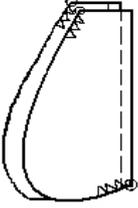
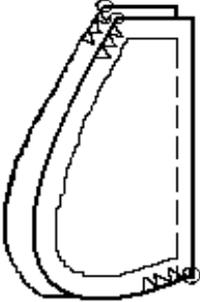
Тема 7.2: Обработка кармана в шве

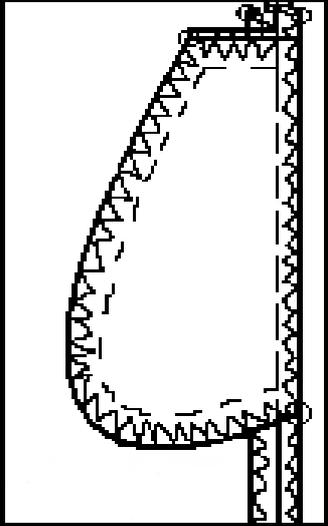
Цель: Изучение способов и последовательности изготовления карманов в швах

Таблица 7.2

Инструкционно - технологическая карта на обработку кармана в шве:
(способ 2)

Наименование операции, ТУ выполнения (мм.)	Специальность, оборудование	Схема
1	2	3
1. Наметить линию притачивания на основных деталях подкладки кармана	Р., Мел, линейка	

2. Наметить на подкладке кармана припуск на шов с изнаночной стороны (15мм.)	Р., Мел, линейка	
3. Обметать с края верхней и нижней подкладки кармана (20-30 мм с каждой стороны отдельно)	С/М, 51-Акл.	
4. Стачать верхнюю и нижнюю подкладки кармана между собой ш.ш 15 мм, начиная и заканчивая строчку от линии припуска на шов.	М, 97-А кл	
5. Обметать по контуру срезы подкладки от уже отмеченных краев	С/М, 51-Акл.	
6. Приметать подкладки кармана к припускам боковых швов от контрольных меток	Р., нитки, игла	
7. Притачать подкладки кармана к припускам боковых швов от контрольных меток (ш.ш 15 мм)	М, 97-А кл	

8. Заутюжить припуски на швы, направляя подкладку кармана в сторону передней детали.	У., УПП-3М	
9. Настрочить верхнюю подкладку кармана к припуску на передней детали по длине входа в карман ш.ш 1-2 мм (настрочить изнутри детали)	М, 97-А кл	
10. Разутюжить боковые швы, направляя подкладку кармана в сторону передней детали.	У., УПП-3М	
11. Обметать боковые срезы, с одновременным обметыванием подкладки кармана	С/М, 51-Акл.	
12. Поставить закрепки у входа в карман (ш.ш 7-8 мм)	М, 97-А кл	
13. Окончательная ВТО	У., УПП-3М	

Лабораторная работа 8

Тема8: Обработка кармана с подкройным бочком

Цель: Изучение способа и последовательности изготовления кармана с подкройным бочком

Карманы такого вида применяются в женской, детской, мужской одежде. Они могут состоять из: 1. основной детали, образующей вход в карман (конфигурация среза входа в карман может быть различной формы),

2. внутренней подкладки кармана,

3. бочка, который служит продолжением основной детали и в то же время образует вторую часть подкладки кармана.

Бочок может изготавливаться из основной или подкладочной ткани (используется подзор из основного материала)

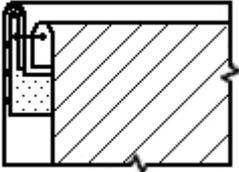
Процесс обработки:

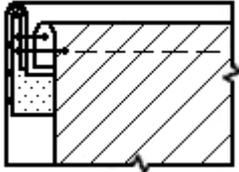
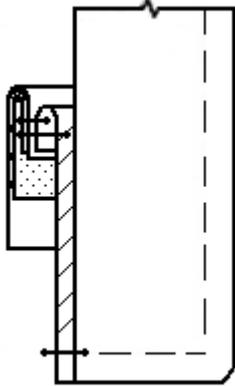
1.Обработка мешковины

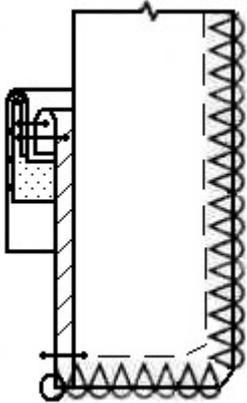
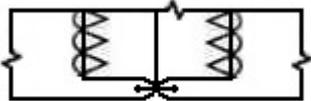
2.Сборка кармана

Таблица 8

Инструкционно - технологическая карта на обработку кармана с подкройным бочком

Наименование операции, ТУ выполнения (мм.)	Специальность, оборудование	Схема
1	2	3
1. Продублировать с изнаночной стороны основную деталь входа в карман (ширина 10-15мм.)	У, УПП-3М	
2. Обтачать основную деталь подкладкой кармана (ширина шва 7-10мм.)	М, 97-А кл	

3. Подрезать припуски на швы (если край закругленный, надсечь припуски)	Р., ножницы	
4. Заутюжить шов в сторону кармана (мешковины)	У., УПП-3М	
5. Проложить закрепляющую строчку на подкладку кармана, если нет отделочной строчки (ширина шва 1-2 мм.)	М, 97-А кл	
6. Приутюжить вход в карман	У., УПП-3М	
7. Совместить подкройной бочок с основной деталью и срезами подкладки кармана (скрепить булавками)	Р., булавки	
8. Стачать подкладку кармана и бочок по контуру (10мм.)	М, 97-А кл	

<p>9. Обметать срезы кармана</p>	<p>С/М, 51-Акл.</p>	
<p>10. Стачать боковые срезы изделия (10-15мм.)</p>	<p>М, 97-А кл</p>	
<p>11. Разутюжить швы стачивания</p>	<p>У., УПП-3М</p>	
<p>12. Обметать боковые срезы</p>	<p>С/М, 51-Акл.</p>	

Лабораторная работа 9

Тема9: Воротники: обработка воротника, заготовка воротника в легкой женской и детской одежде

Цель: Изучение способов изготовления воротников

От удачного выбора формы воротника, правильного построения и обработки в значительной степени зависит внешний вид изделия. Наиболее сложной технологической операцией является соединение воротника с горловиной. Способы соединения зависят главным образом от формы горловины, застежки, а так же от ткани, из которой выполнено изделие.

Стояче-отложные воротники- заготовка воротников:

- Верхний воротник и подворотник складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивая их обрезные края, и сметывают со стороны верхнего воротника по краям и отлету, припосаживая при этом в углах.
- Края и отлет воротника обтачивают со стороны подворотника швом шириной 7,5мм. После чего припуск на ширину шва для образования переходного канта заутюживают на верхний воротник.
- Затем воротник вывертывают на лицевую сторону, выправив углы, приутюживают со стороны подворотника.
- Во избежание выдавливания припуска на ширину шва на верхнем воротнике при утюжке рекомендуется вкладывать в воротник прокладку из плотной бумаги, вырезанную по размерам воротника и следить, чтобы припуски на швы лежали между бумагой и подворотником.

- Необработанные обрезные края воротника уравнивают и сметывают, при этом на верхнем воротнике образуется некоторый излишек ткани, который необходим для огибания.

По конструкции воротники в платьях, блузах, сорочках бывают втачные, цельнокроеные с подбортом и полочками. Воротник независимо от конструкции имеет нижнюю и верхнюю детали. Верхний и нижний воротник могут состоять из частей. Верхний воротник может иметь цельнокроеную стойку, может быть с отрезной стойкой.

Методы обработки и сборки воротников зависят от конструкции, вида и модели применяемых материалов. Если нижний или верхний воротник состоит из нескольких частей, то первоначально части стачивают, а припуски разутюживают. Если нижний и верхний воротники цельнокроеные по линии отлета, то при обработке воротники перегибают по линии отлета, складывая лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы и обтачивают концы.

Обработка воротника:

Для обеспечения хорошей формоустойчивости в воротниках из х/б, шелковых, шерстяных, синтетических, трикотажных материалов прокладывают прокладочные материалы (нетканые, клеевые, аппретированные, тканые). В моделях легкой женской одежды клеевой прокладкой дублируют нижний воротник (зарубежная технология). В моделях детской одежды практически не применяют клеевые прокладки. При обработке воротника верхний и нижний воротник складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают их срезы, сметывают и скалывают булавками со стороны верхнего воротника по концам и отлету. Обтачивание производят со стороны нижнего воротника на стачивающей машине по концам и отлету с посадкой верхнего воротника на углах и закруглениях. Ширина шва 7,5 мм. Швы в углах подрезают, оставляя припуск 2 – 3 мм. В верхнем воротнике с фигурными краями на вогнутых участках делают надсечки так, чтобы они доходили до строчки 1 - 2 мм. После обтачивания воротник выворачивают на лицевую сторону, выправляя углы и швы. Воротник приутюживают со

стороны нижнего воротника, образуя кант из верхнего воротника шириной 1 – 2 мм. В изделиях из шерстенных, шелковых, плотной х/б ткани и трикотажных полотен кант закрепляют, настрачивая нижний воротник на припуск шва обтачивания 2-3мм. от строчки. Верхний воротник с клеевой прокладкой, прокладку накладывают клеевым покрытием на изнанку нижнего воротника и приклеивают утюгом так, чтобы края клеевой прокладки отстояли от края нижнего воротника на 5-7мм.

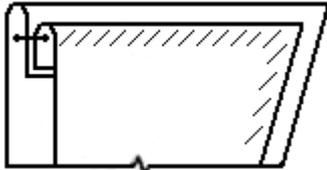
Тема: 9.1. Обработка воротников с острыми концами

Цель: Изучение способа изготовления воротников с острыми концами

Таблица 9.1

Инструкционно - технологическая карта на обработку воротников с острыми концами

Наименование неделимой операции, ТУ выполнения (мм.)	Специальность, оборудование	Схема
1	2	3
1. Сметать воротник со стороны верхнего воротника по отлету и концам (ширина шва 5-7мм)	Р., нитки, игла	
2. Обтачать воротник по отлету и концам (ширина шва 5-7мм)	М, 97-А кл	
3. Подрезать уголок, не доходя до строчки 2-3 мм	Р., ножницы	

4. Вывернуть на лицевую сторону воротник, выправляя угол	Р., спец. колышек	
5. Приутюжить воротник со стороны нижнего воротника, выправляя кант (ширина шва 1-2мм)	У., УПП-3М	
6. Проложить отделочную строчку по отлету и концам (ширина шва 6 мм)	М., 97-А кл	

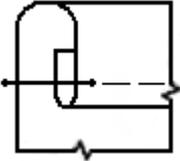
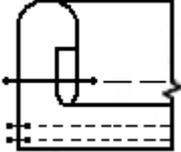
Тема: 9.2. Обработка воротника со скругленными концами и с рюшей

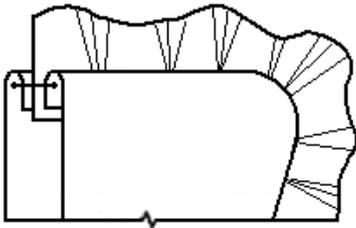
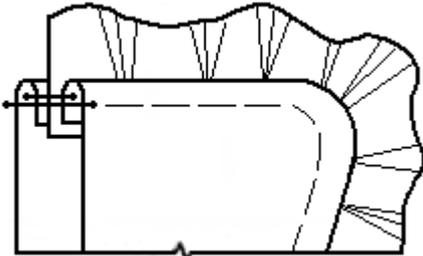
Цель: Изучение способа изготовления воротника со скругленными концами и с рюшей

Таблица 9.2

Инструкционно - технологическая карта на обработку воротника со скругленными концами и с рюшей

Наименование неделимой операции, ТУ выполнения (мм.)	Специальность, оборудование	Схема
1	2	3

1. Подшить край рюши швом вподгибку с закрытым срезом (3 – 5 мм)	М, 97-А кл	
2. Проложить две редкие строчки по второму краю рюши (3-7мм от края)	М, 97-А кл	
3. Стянуть две строчки до нужной величины (длина отлета)	Р.	
4. Наметать рюшу на нижний воротник (ширина шва 5 - 7 мм)	Р., нитки, игла	
5. Приутюжить рюшу с воротником	У., УПП-3М	
6. Сметать нижний воротник с верхним (ширина шва 5 – 7 мм)	Р., нитки, игла	
7. Обтачать воротник (ширина шва 5 – 7 мм)	М, 97-А кл	
8. На выпуклых участках надсечь припуски на шов (1-2мм)	Р., ножницы	

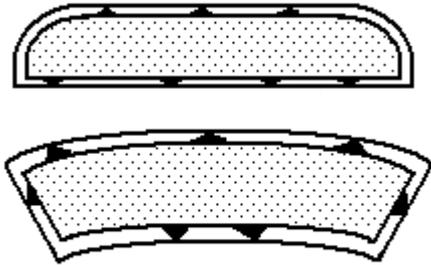
9. Вывернуть воротник на лицевую сторону	Р.,	
10. Приутюжить воротник с рюшей	У., УПП-3М	
11. Проложить отделочную строчку (ширина шва 6-7 мм)	М, 97-А кл	
12. Окончательная ВТО	У., УПП-3М	

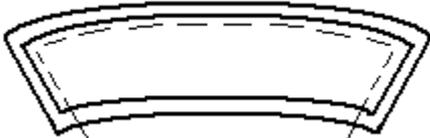
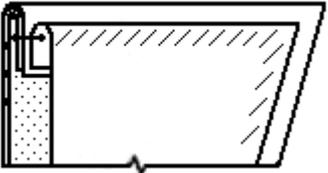
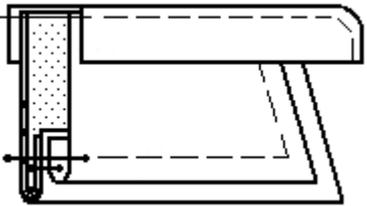
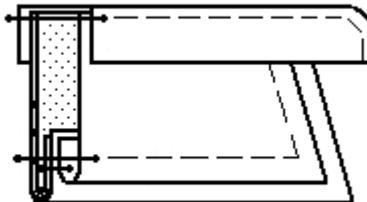
Тема: 9.3. Обработка воротника на отрезной стойке

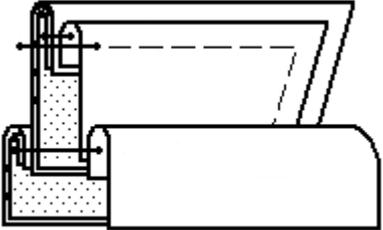
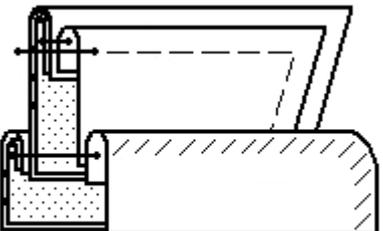
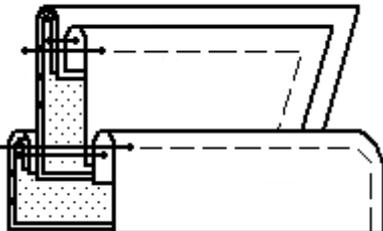
Цель: Изучение способа изготовления воротника на отрезной стойке

Таблица 9.3

Инструкционно - технологическая карта на обработку воротника на отрезной стойке

Наименование неделимой операции, ТУ выполнения (мм.)	Специальность, оборудование	Схема
1	2	3
1. Продублировать верхний воротник и верхнюю стойку, прилегающую к шее	У., УПП-3М	

2. Сметать воротники по отлету и концам, припосаживая верхний воротник в углах	Р., нитки, игла	
3. Обтачать воротник по отлету (ширина шва 5-7мм.)	М., 97-А кл	
4. Удалить наметку, высечь уголки в два приема (1-2мм. до шва)	Р., ножницы	
5. Вывернуть воротник, выправляя его углы специальным колышком	Р., спец. колышек	
6. Выметать по краю, образуя кант из верхнего воротника (1-2мм. от края)	Р., нитки, ручная игла	
7. Приутюжить воротник	У., УПП-3М	
8. Проложить отделочную строчку по краю верхнего воротника (5-7мм.от края)	М, 97-А кл	
9. Удалить наметку с воротника, вметать воротник между стойками (ширина шва 5-7мм.)	Р., нитки, ручная игла	
10. Втачать воротник между стойками (ширина шва 5-7мм.)	М., 97-А кл	

11. Удалить наметку, высечь уголки на концах стойки (1-2мм. до шва)	Р., ножницы	
12. Вывернуть воротник в районе стойки на лицевую сторону	Р.	
13. Выметать стойку	Р., нитки, игла	
14. Приутюжить стойку	У., УПП-3М	
15. Проложить отделочную строчку по внутреннему шву стойки (1-2 мм. от края)	М, 97-А кл	
16. Удалить наметку	Р.	
17. Окончательная ВТО	У., УПП-3М	

КОНТРОЛЬНЫЕ ВОПРОСЫ ДЛЯ ПОВТОРЕНИЯ

1. Карман с подкройным бочком
2. Обработка воротника с острыми и с закругленными углами и рюшей
3. Обработка машинных швов:
 - Стачной в разутюжку.
 - Стачной расстрочной.
 - Настрочной с закрытым срезом.
 - Накладной с закрытым срезом.
 - Бельевой (двойной) (а).
 - Бельевой (двойной) (в).
 - Запошивочный.
 - Окантовочный.
4. Обработка бретелей, шлевок, пат, погон
5. Соединение деталей по фасонным линиям, имеющим внутренний угол (на примере узла)
6. Обработка стояче отложного воротника и воротника с рюшей

7. Обработка кармана в боковом шве
8. Последовательность обработки двойной кокетки (по типу кокетки в мужской сорочке)
9. Обработка воротника на отрезной стойке
10. Обработка накладного кармана с закругленными уголками
11. Обработка не отлетных кокеток
12. Обработка одно - и двухслойной кокетки с наружным углом.
13. Соединение деталей по фасонным линиям, имеющим углы.
14. Обработка кармана, образованного резной фасонной линией.

ЛИТЕРАТУРА

Перечень обязательной (основной) литературы:

1. Труханова А.Т. Иллюстрированное пособие по технологии легкой одежды. - М.: Высшая школа, 2000.
2. Труханова А.Т. Иллюстрированное пособие по технологии легкой одежды. – М., 2001. – 176 с.
3. Антонов Э. Мужская верхняя одежда. Серия «Учебный курс». – Ростов-на-Дону: «Феникс», 2000, - 448 с.
4. Силаева М.А. Пошив изделий по индивидуальным заказам. – М.: «Академия», 2002. - 528 с.
5. Крючкова Г.А. Технология и материалы швейного производства. – М.: «Академия», 2003. - 384 с.
6. Терская Л.А. Технология раскроя и пошива меховой одежды. – 2-е изд., стер. - М.: «Академия», 2005. - 272 с.
7. Ольшанская Г.Г. Курсовая работа по дисциплине «Инженерно-технологическое обеспечение дизайна»: Учебно-методическое пособие. - Благовещенск: АмГУ, 2002.

8. Присяжная И.М., Чупрова О.В. Практикум к лабораторным работам по курсу «Технология изготовления костюма» (Учебно- методическое пособие) г. Благовещенск, АмГУ, 2004.

9. Пшеничникова Е.В. Технология изготовления жакета женского на индивидуального потребителя. Учебное пособие. Благовещенск: АмГУ, 2006. – 80 с.

Перечень дополнительной литературы:

1. Ахиллова З.Т., Петушкова Г.И. Пацявичюте А.А. Моделирование одежды на основе принципа трансформации (Новые приемы разработки модных форм одежды) – М., 1993. – 196 с.

2. Волевич Г.К. Одежда для полных женщин. – М., 1995. – 304 с.

3. Гришина А.А., Сергеев Н.А. Технология пошива женских пальто. – М., 1959.

4. Кокеткин П.П. Одежда. Справочник. – М., 2001.

5. Швея портной верхней женской одежды/ Л.М. Дашкевич. – Ростов-н-Д., 2001. -320с.

6. Труханова А.Т. Технология женской и детской легкой одежды: Учебник. – М., 1983. – 376 с.

7. Труханова А.Т. Основы технологии швейного производства. – М.: Высшая школа, 1987.

8. Технология женской и детской одежды. – М.: Высшая школа, 1999.

9. Меликов Э.Х. Лабораторный практикум по технологии швейных изделий. – М.: Легкая индустрия, 1988. – 270 с.

10. Савостицкий А.В., Меликов Э.Х., Куликова И.А. Технология швейных изделий. – М.: Легкая и пищевая промышленность, 1982. – 600 с.

11. Савостицкий А.В., Меликов Э.Х. Технология швейных изделий, изд. 2, перераб. и дополн. – М.: Легкая и пищевая промышленность, 1982. – 440 с.
12. Литвинова И.Н., Шахова Я.А. Изготовление женской верхней одежды. - М.: Легпромбытиздат, 1987. - 288 с.
13. Труханова А.Т. Изготовление мужской верхней одежды. – М.: Легкая и пищевая промышленность, 1981. – 312 с.
14. Кокеткин П.П., Кочегура Т.Н., Барышникова В.И. Промышленная технология одежды: Справочник. – М.: Легпромбытиздат, 1988. – 640 с.
15. Першина Л.Ф., Петрова С.В. Технология швейного производства. - М.: Легпромбытиздат, 1991. – 416 с.

Ирина Михайловна Присяжная.
Ст. преподаватель каф. “Дизайн” АмГУ.
Учебно - методическое пособие по курсу «СПЕЦ. ПРАКТИКУМ ПО ТШИ
(ЧАСТЬ I)»
Учебно – методическое пособие
