

Федеральное агентство по образованию
АМУРСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ
Факультет прикладных искусств
Кафедра конструирования и технологии одежды

Утверждаю

Зав. кафедрой _____

**УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКИЙ КОМПЛЕКС ДИСЦИПЛИНЫ
«ПРОМЫШЛЕННАЯ ТЕХНОЛОГИЯ ОДЕЖДЫ»**

для студентов специальности 260902
«Конструирование швейных изделий»

Составитель Москаленко Н.Г.

Благовещенск 2007

ББК37.24-2я73
У91

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

Москаленко Н.Г.
Учебно-методический комплекс дисциплины «Промышленная технология одежды». Благовещенск: Амурский гос. ун-т, 2007.

В учебно-методическом комплексе представлена рабочая программа по дисциплине «Промышленная технология одежды», рассмотрены методы технологической обработки деталей и узлов швейных изделий массового производства в виде технологических карт. Предназначено для студентов специальности 260902 «Конструирование швейных изделий» при выполнении лабораторных работ и курсовой работы.

ВВЕДЕНИЕ

Процесс изготовления одежды любого вида состоит из обработки отдельных узлов и деталей и последующей их сборки. В процессах изготовления одежды различных видов и из разных материалов имеется много общего. Однако есть и существенные различия в технологии обработки таких изделий, вызванные особенностями их конструкций и применяемых материалов. Поэтому для изучения процессов изготовления одежды различных видов целесообразно выделить их в отдельные группы и рассматривать технологию обработки одежды по отдельным узлам в порядке технологической последовательности. Это способствует более глубокому усвоению обширного материала, позволяет систематизировать и обобщить разнообразные методы обработки изделий и содействует развитию творческого подхода к их выбору при проектировании технологических процессов по изготовлению различных швейных изделий.

ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ОБРАЗОВАНИЮ
Государственное образовательное учреждение высшего профессионального
образования
«Амурский государственный университет»

УТВЕРЖДАЮ
Проректор по учебно-научной работе

Е. С. Астапова
" __ " _____ 2005г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

по дисциплине Промышленная технология одежды

для специальности 260902 (280900) – Конструирование швейных изделий

Курс 3 семестр 6,7

Лекции 6 (час.) Зачет 6,7 (семестр)

Практические (семинарские) занятия 18 (час.)

Лабораторные занятия 64 (час.)

Самостоятельная работа 58 (час.)

Всего часов 36 (час.)

Курсовая работа 7 (семестр)

Составитель: Москаленко Н.Г., ст. преподаватель кафедры КТО.

Факультет Прикладных искусств

Кафедра Конструирования и технологии одежды.

2005 г.

Рабочая программа составлена на основании Государственного образовательного стандарта ВПО по специальностям 260902 (280900) – Конструирование 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 специальностям 260902 (280900) – Конструирование швейных изделий.

«__» _____ 2005 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 «Промышленная технология одежды» составлена в соответствии с требованиями государственного образовательного стандарта высшего профессионального образования.

Цель курса – изучить методы обработки и сборки деталей и узлов швейных изделий.

Преподавание курса связано с другим курсом государственного образовательного стандарта: «Технология швейных изделий» и опирается на его содержание.

По завершению обучения студент должен:

- знать методы начальной обработки деталей швейного изделия;
- знать методы сборки деталей и узлов швейного изделия;
- знать методы ВТО и окончательной отделки швейного изделия;
- уметь составлять технологическую последовательность изготовления плечевого швейного изделия верхнего ассортимента.
- уметь составлять технологические карты на обработку швейных изделий.

СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

ЛАБОРАТОРНЫЕ РАБОТЫ (64 ЧАСОВ)

Тема лабораторной работы	Количество часов
6 семестр	
Составление технологических карт на обработку узлов швейных изделий	
– накладных карманов	4
– прорезных карманов	6
– воротников	6
– рукавов	6
– брюк	6
ИТОГО	28
7 семестр	
1. Выбор модели пальто. Описание внешнего вида модели. Составление спецификации деталей кроя	2
2. Дублирование деталей кроя пальто.	2

3. Обработка полочек пальто: – начальная обработка полочек; – обработка карманов полочек	2
4. Обработка спинки пальто	2
5. Обработка воротника пальто	2
6. Обработка рукавов пальто	2
7. Обработка подкладки пальто	2
8. Обработка утепляющей прокладки пальто	2
9. Обработка борта женского зимнего пальто	2
10. Соединение воротника с изделием	4
11. Соединение рукавов с изделием	2
12. Соединение утепляющей прокладки с изделием	4
13. Соединение подкладки с изделием	2
14. Обработка низа женского зимнего пальто	4
15. Окончательная ВТО и отделка изделия	2
ИТОГО:	36
ВСЕГО ЧАСОВ:	64

СОДЕРЖАНИЕ И ГРАФИК ВЫПОЛНЕНИЯ КУРСОВОЙ РАБОТЫ НА ТЕМУ

«Разработка технологической последовательности изготовления
плечевого швейного изделия верхнего ассортимента»

Неделя	Содержание курсовой работы	Количество часов
1	Обоснование выбора модели: изучение перспективных направлений моды по ассортименту верхней одежды; разработка эскиза модели; описание внешнего вида модели. Разработка спецификации деталей кроя	2
2	Выбор швейного оборудования и оборудования для влажно-тепловой обработки: обоснование выбора и характеристика оборудования для ВТО; обоснование выбора и характеристика спецприспособлений	2
3-4	Анализ и выбор методов обработки деталей и узлов изделия: особенности технологической обработки деталей и узлов изделия из данного вида материалов; разработка сборочных схем узлов	8
5-7	Разработка технологической последовательности изготовления одежды	6
ВСЕГО:		18

ТРЕБОВАНИЯ К КУРСОВОЙ РАБОТЕ

по дисциплине «Промышленная технология одежды»

для студентов специальности 260902 – «Конструирование швейных изделий»

Целью курсовой работы является закрепление и углубление знаний по технологии изготовления изделий в условиях массового производства и использование их при решении конкретной задачи.

Задачей курсовой работы является разработка технологической последовательности изготовления плечевого швейного изделия верхнего ассортимента.

Пояснительная записка оформляется в соответствии с требованиями, изложенными в стандарте предприятия «Проекты (работы) дипломные и курсовые. Правила оформления» (СТП АмГУ-05-97).

Объем пояснительной записки не должен превышать 35 страниц.

Список использованных источников должен содержать перечень библиографических описаний документов (книги, статьи, нормативно-технические документы), использованных при выполнении курсовой работы. Перечень документов в списке следует располагать в порядке появления ссылок на них в тексте пояснительной записки.

Оценка работы производится по результатам защиты с учетом качества выполнения работы.

Для выполнения курсовой работы разработано учебно-методическое пособие Слюсаревой Е.А. «Разработка технологической последовательности изготовления верхней одежды в массовом производстве» - Благовещенск, АмГУ.

САМОСТОЯТЕЛЬНАЯ РАБОТА (58 часов)

1. Знакомство с периодическими изданиями по швейной промышленности.
2. Знакомство с научной, научно-технической, патентной литературой по технологии швейного производства.
3. Изготовление сборочных узлов деталей швейных изделий.

ВОПРОСЫ К ЗАЧЕТУ (6 семестр)

Зарисовать в аксонометрической проекции и описать методы обработки деталей и узлов швейных изделий:

- накладных карманов;
- прорезных карманов;
- воротников;
- рукавов;
- брюк;

ВОПРОСЫ К ЗАЧЕТУ (7 семестр)

Зарисовать в аксонометрической проекции и описать методы обработки деталей и узлов швейных изделий:

- начальная обработка полочек пальто;
- обработка воротников пальто и соединение их с изделием;
- обработка рукавов пальто и соединение их с изделием;
- обработка подкладки и соединение ее с изделием;
- обработка утепляющей прокладки пальто и соединение ее с изделием

РЕКОМЕНДУЕМАЯ ЛИТЕРАТУРА

Основная

1. Труханова А.Т. Основы технологии швейного производства. Учебник.-М.: Высшая школа: ИЦ «Академия», 2001.-336 с.
2. Труханова А.Т. Иллюстрированное пособие по технологии легкой одежды.- М.: Высшая школа: ИЦ «Академия», 2000.-370 с.
3. Труханова А.Т. Технология женской и детской легкой одежды. Учебник.-М.: Высшая школа: ИЦ «Академия», 2001.-416 с.
4. Силаева М.А. Индивидуальный пошив одежды. Учебник.-М.: ПрофОбрИздат, 2001.-480 с.
5. Суворов О.В. Швейное оборудование. Учебник.-Рн/Д: Феникс, 2000.-400 с.
6. Франц В.Я. Оборудование швейного производства. Учебник.-М.: Мастерство, 2001-400 с.
7. Ермаков А.С. Оборудование швейного производства. Учебник.-М.: ИРПО, 2001.-320 с.

Дополнительная

1. Кокеткин П.П., Кочегура Т.Н. Промышленная технология одежды.-М.: Легпромбытиздат, 1988.
2. Савостицкий А.В., Меликов Е.Х. Технология швейных изделий. Учебник.- М.: Легкая и пищевая промышленность, 1982.
3. Ризер В., Ширбаум В. Справочник по обработке швейных изделий.-М.: Легкая индустрия, 1979.

Методическое обеспечение

1. Москаленко Н.Г. Строение и применение ниточных швов. Учебно-методическое пособие.-Благовещенск: АмГУ, 2001.
2. Слюсарева Е.А. Операции и режимы влажно-тепловой обработки швейных изделий. Учебно-методическое пособие. - Благовещенск: АмГУ, 2001.

Федеральное агентство по образованию
АМУРСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ

Факультет прикладных искусств
Кафедра конструирования и технологии одежды

Н.Г. Москаленко, Е.А. Слюсарева

МЕТОДЫ ПОУЗЛОВОЙ ОБРАБОТКИ ДЕТАЛЕЙ ОДЕЖДЫ

Учебно-методическое пособие

Благовещенск 2006

ББК37.24-2я73
У91

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

Москаленко Н.Г., Слюсарева Е.А.
Методы поузловой обработки деталей одежды. Учебно-методическое пособие. Благовещенск: Амурский гос. ун-т, 2006.

В учебно-методическом пособии рассмотрены методы технологической обработки деталей и узлов швейных изделий в виде технологических карт. Предназначено для студентов специальностей 260901 «Технология швейных изделий», 260902 «Конструирование швейных изделий» при выполнении программ учебной практики и лабораторных работ по дисциплине «Технология швейных изделий».

Рецензент: З.Е. Нагорная, зав. кафедрой технологии швейных изделий Омского государственного института сервиса, профессор, к.т.н.

С Амурский государственный университет, 2006

ВВЕДЕНИЕ

Процесс изготовления одежды любого вида состоит из обработки отдельных узлов и деталей и последующей их сборки. В процессах изготовления одежды различных видов и из разных материалов имеется много общего. Однако есть и существенные различия в технологии обработки таких изделий, вызванные особенностями их конструкций и применяемых материалов. Поэтому для изучения процессов изготовления одежды различных видов целесообразно выделить их в отдельные группы и рассматривать технологию обработки одежды по отдельным узлам в порядке технологической последовательности. Это способствует более глубокому усвоению обширного материала, позволяет систематизировать и обобщить разнообразные методы обработки изделий и содействует развитию творческого подхода к их выбору при проектировании технологических процессов по изготовлению различных швейных изделий.

Технологические процессы сборки деталей, узлов и монтажа одежды являются основой швейного производства и включают в себя всю совокупность неделимых операций по соединению деталей и узлов в определенной технологической и экономически целесообразной последовательности изготовления швейных изделий, отвечающей заданному уровню качества и производительности труда.

Неделимой операцией называется технологически законченный цикл работы, расчленение которого на составные части невозможно (например, стачивание бокового среза) или нецелесообразно (например, втачивание левого или правого рукавов в пройму) вследствие технологической связанности.

Технологическая последовательность обработки швейных изделий содержит перечень неделимых операций, соответствующий порядку их выполнения при обработке деталей и узлов, а также данные, определяющие условия выполнения работ. В технологической последовательности для выполнения каждой неделимой операции определяются и закладываются

передовые методы обработки с применением оборудования, соответствующего современному техническому уровню. Технологическая карта содержит последовательность и технологические условия выполнения неделимых операций, раскрывает рациональные приемы их выполнения.

Для обозначения видов работ рекомендуется применять следующие сокращенные названия: М – работа, выполняемая с применением стачивающей швейной машины; С – работа, выполняемая с помощью специализированной швейной машины; А – работа, выполняемая с помощью швейной машины полуавтоматического или автоматического действия; П – работа, выполняемая на прессе; У – работа, выполняемая утюгом; Р – работа, выполняемая вручную.

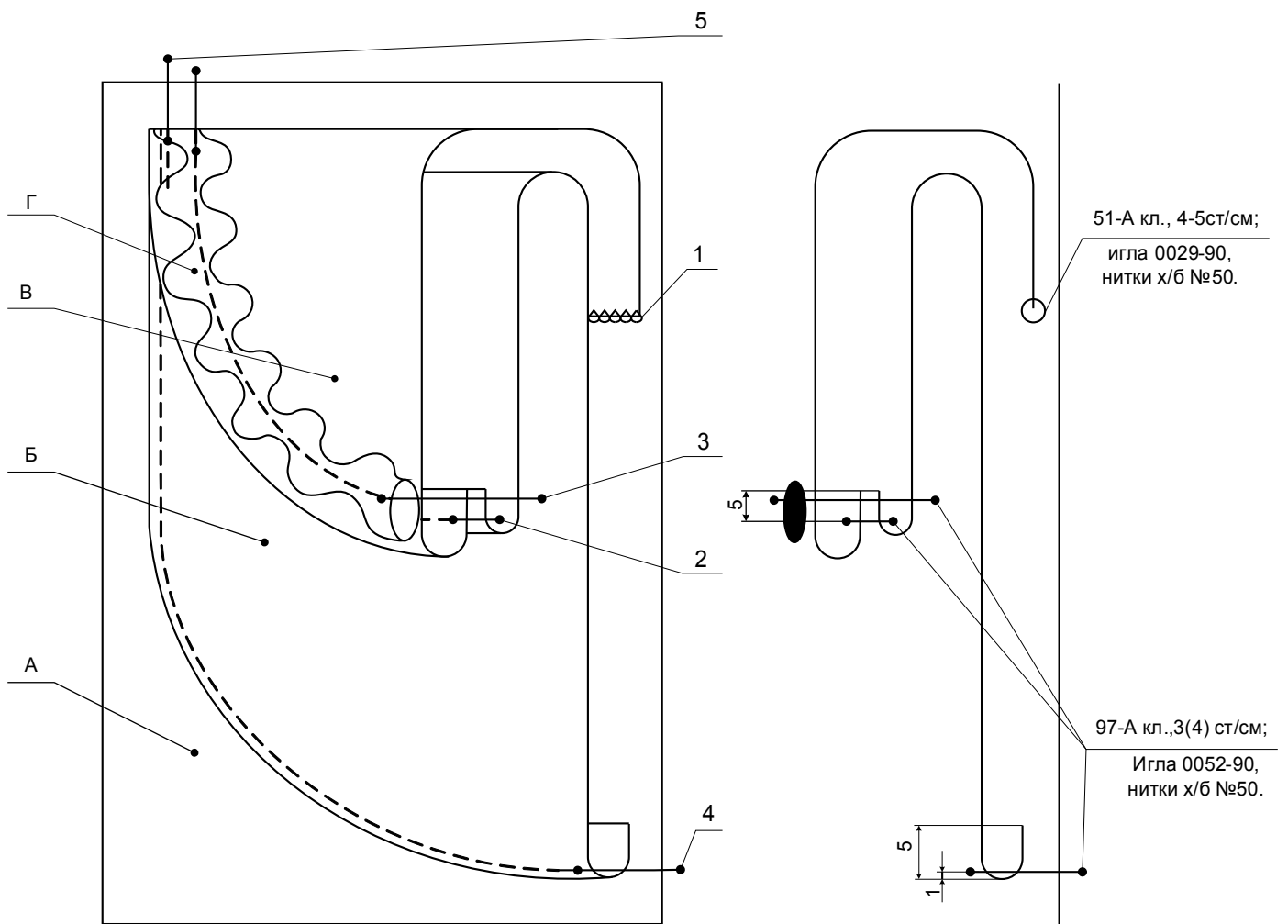
В данном издании последовательно рассмотрены: обработка отдельных деталей и узлов мужской и женской одежды, особенности изготовления юбок, брюк, пальто. В пособии представлены традиционные способы обработки изделий с элементами новых технологий, поскольку именно классические методы изготовления одежды являются фундаментом профессиональных знаний специалиста. Наличие такого фундамента дает возможность развивать мастерство в ходе овладения профессией.

Темы учебно-методического пособия представлены в форме технологических карт по обработке узлов и деталей одежды, которые выполнены в виде таблиц, состоящих из наименования неделимых операций и технических условий их выполнения, специальности видов работ, необходимого оборудования и приспособлений для выполнения операций, пооперационных схем или рисунков, схем узлов деталей в готовом виде (с указанием номеров строчек и последовательности обработки).

Подробное описание основных правил и приемов выполнения операций дает возможность научиться пользоваться схемами, развивать навыки самостоятельного изучения и изготовления швейных изделий.

Такой способ подачи материалов способствует лучшему восприятию и усвоению его студентами. Предназначено для студентов специальностей 260901 «Технология швейных изделий», 260902 «Конструирование швейных

изделий» при выполнении программ учебной практики и лабораторных работ по дисциплине «Технология швейных изделий».



А- перед;

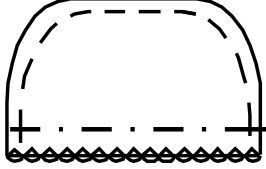
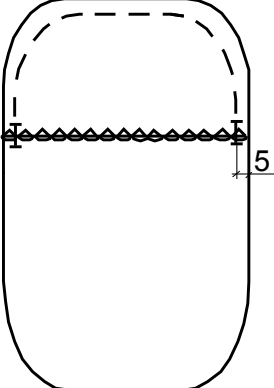
Б- карман, цельновыкроеный с нижним клапаном;

В- верхний клапан;

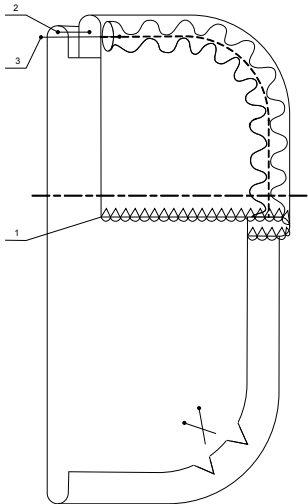
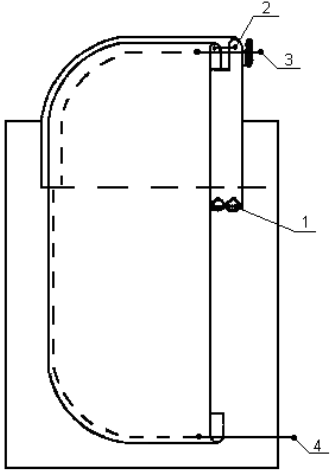
Г- тесьма;

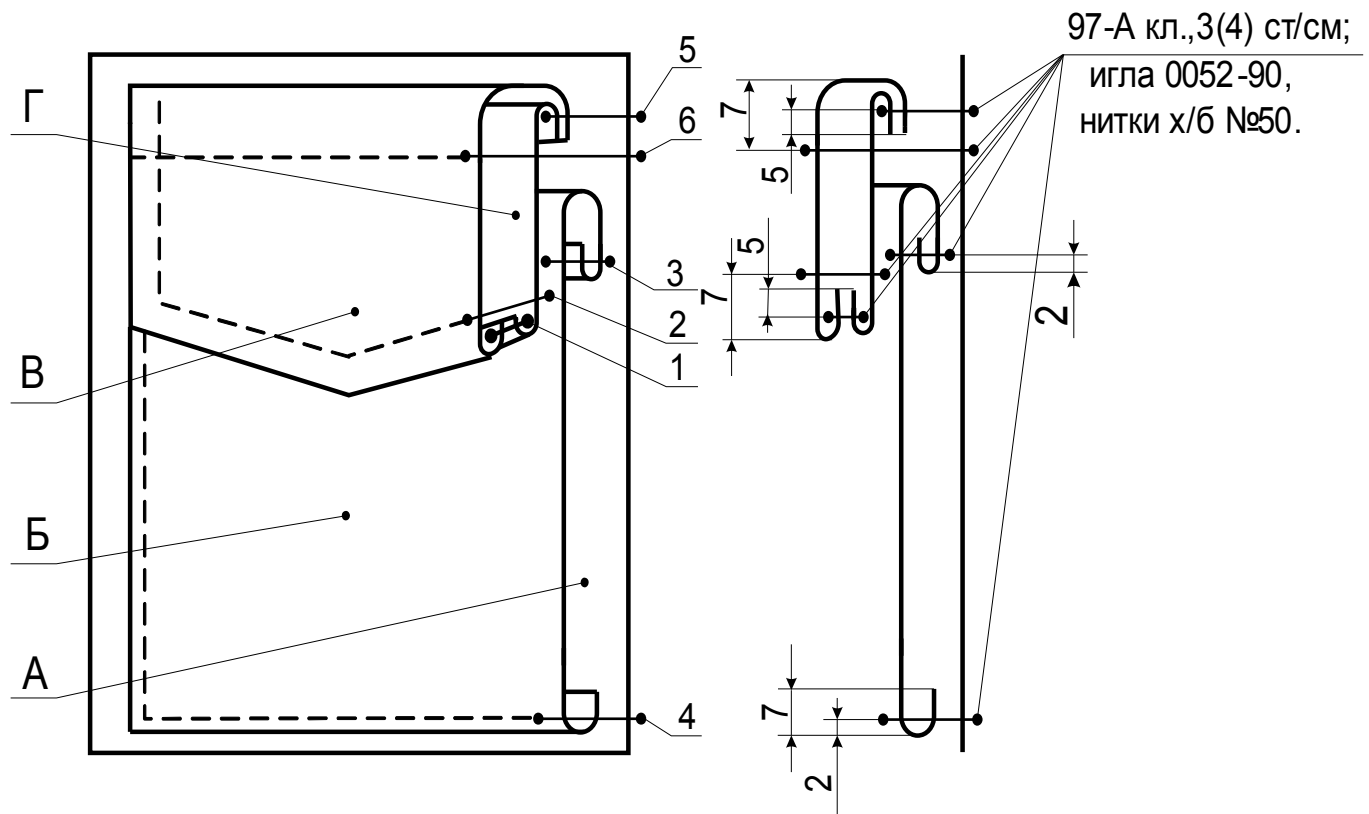
Рисунок 1 – Схема обработки накладного кармана с клапаном и тесьмой

Таблица 1 – Технологическая карта на обработку накладного кармана с клапаном и отделочной тесьмой

№ п.п. н.о.	Содержание неделимой операции (н.о.), технические условия выполнения	Специальность	Эскиз узла	Оборудование, спец. приспособления
1	2	3	4	5
1	Обметать внутренний срез верхнего клапана.	С		51-А кл.
2	Обтачать верхний клапан нижним клапаном, ш. ш. 5мм.	М		97-А кл.
3	Вывернуть клапан на лицевую сторону.	Р		
4	Приутюжить клапан кармана, выправляя кант из верхнего клапана (до линии перегиба клапана), заутюживая боковой и нижний срез кармана по шаблону. Высечь излишки в местах скругления.	У		УТП-2ЭП, шаблон

Продолжение таблицы 1

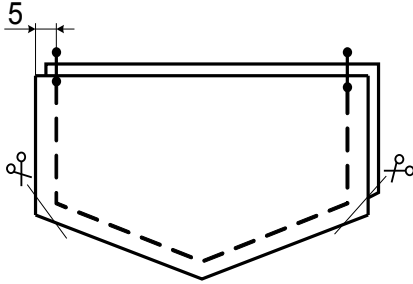
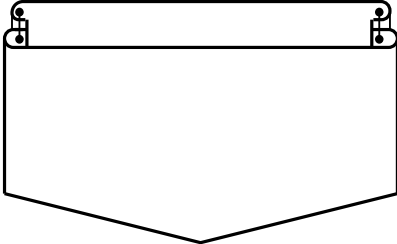
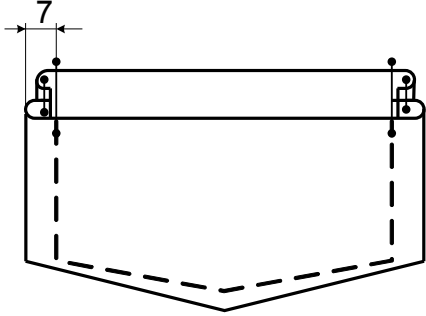
1	2	3	4	5
5	<p>Настрочить тесьму по краю клапана. Расстояние от края клапана до внешнего края тесьмы 1-2 мм (строчка 3).</p>	М		97-А кл.
6	<p>Настрочить карман на перед начиная от линии перегиба клапана, ш. ш. 1-2 мм (строчка 4).</p>	М		97-А кл.
7	<p>Отогнуть клапан в сторону кармана и закрепить концы входа в карман (совпадает со строчкой настрачивания тесьмы на клапан) (строчка 5 на рисунке 1).</p>	М		97-А кл.
8	<p>Приутюжить карман.</p>	У		УТП-2ЭП



- А- перед;
- Б- карман;
- В- верхний клапан;
- Г- нижний клапан.

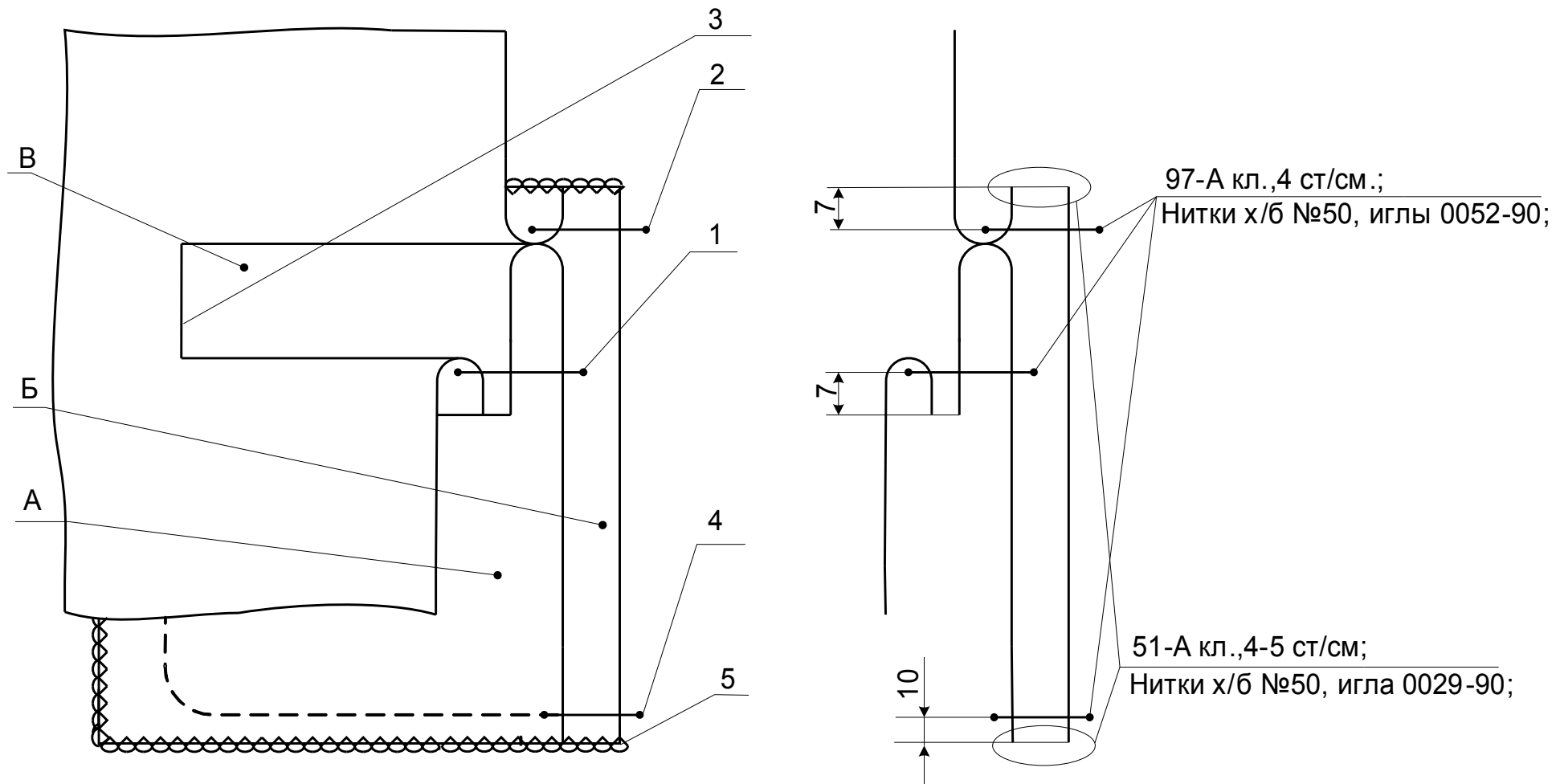
Рисунок 2 – Схема обработки накладного кармана с клапаном в мужской сорочке

Таблица 2 – Технологическая карта на обработку накладного кармана с клапаном в мужской сорочке

№ п.п. н.о.	Содержание неделимой операции (н.о.), технические условия выполнения	Специальность	Эскиз узла	Оборудование, спец. приспособления
1	2	3	4	5
1	Обтачивать верхний клапан нижним, ш.ш. 5 мм. Срезы деталей совпадают. Высечь излишки припуска шва обтачивания в углах клапана.	М, Р		97-А кл., ножницы
2	Вывернуть клапан на лицевую сторону, выправляя углы.	Р		Специальный кольшечек
3	Приутюжить клапан, выправляя кант 1-2 мм. из верхнего клапана.	У		УТП- 2ЭП
4	Проложить отделочную строчку по краю клапана, ш.ш. 7 мм.	М		97-А кл.

Продолжение таблицы 2

1	2	3	4	5
5	Застрочить внутренний срез цельновыкроеной обтачки верхнего среза кармана швом в подгибку с закрытым срезом, ш.ш. 2 мм; ширина подгибки 20 мм.	М		97-А кл.
6	Заутюжить боковые и нижний срезы кармана по шаблону. Ширина подгибки 7 мм.	У		УТП-2ЭП, шаблон
7	Наметить место расположения клапана и кармана на перед.	Р		мел, лекало
8	Настрочить карман на перед, ш.ш. 2 мм	М		97-А кл.
9	Притачать клапан к полочке по намеченной линии, ш.ш. 5 мм	М		97-А кл.
10	Отогнуть клапан в сторону кармана и настрочить его на перед, ш.ш. 7 мм	М		97-А кл.
11	Приутюжить карман.	У		УТП-2ЭП



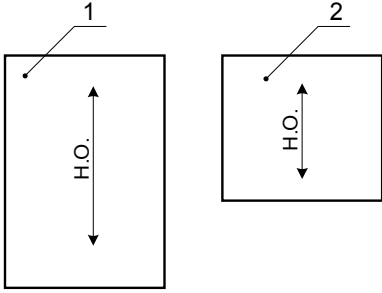
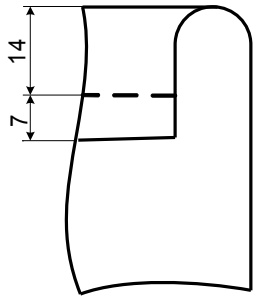
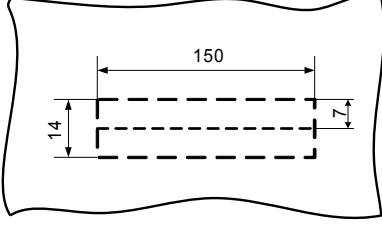
А - полочка;

Б - подкладка кармана цельновыкроенная с подзором;

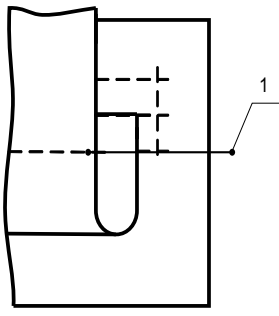
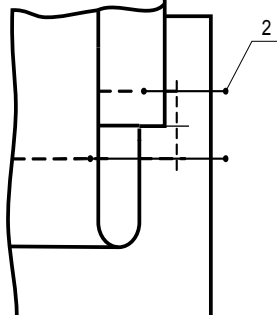
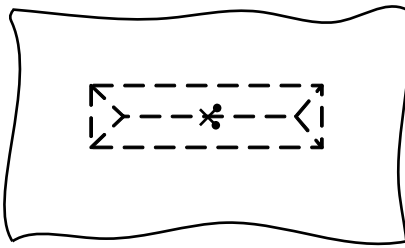
В - листочка, цельновыкроенная с подкладкой кармана.

Рисунок 3 – Схема обработки прорезного кармана с листочкой с втачными концами в легкой женской одежде

Таблица 3-Технологическая карта на обработку прорезного кармана с листочкой с втачными концами в легкой женской одежде

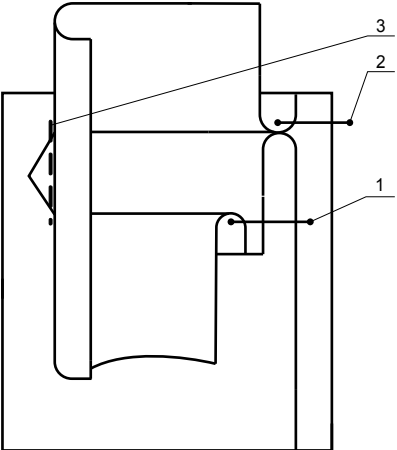
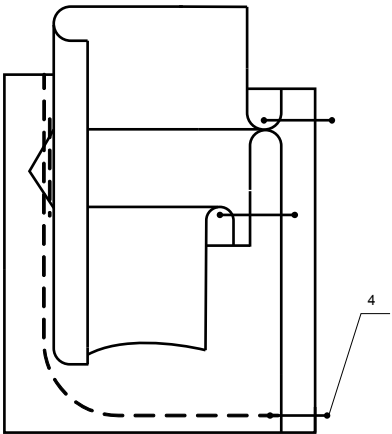
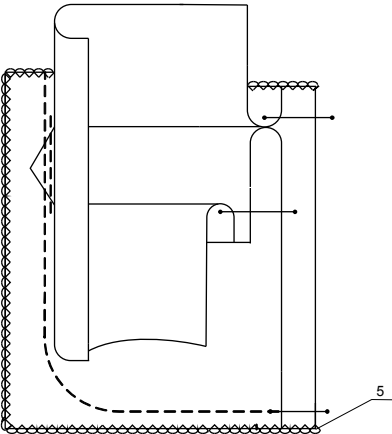
№ п.п. н.о.	Содержание неделимой операции (н.о.), технические условия выполнения	Специальность	Эскиз узла	Оборудование, спец. приспособления
1	2	3	4	5
1	<p>Проверка деталей кроя:</p> <p>1 – листочка, цельновыкроенная с подкладкой кармана (из основной ткани);</p> <p>2 – подкладка кармана, цельновыкроенная с подзором (из основной ткани).</p>	Р		Линейка, мел, ножницы
2	<p>Наметить линию, определяющую ширину листочки, перегнуть листочку (лицевой стороной внутрь) и приутюжить сгиб.</p>	Р		Линейка, мел.
3	<p>Разметить на полочке рамку кармана (наметить четырьмя линиями с лицевой стороны изделия линию расположения кармана).</p>	Р		Линейка, мел, ножницы

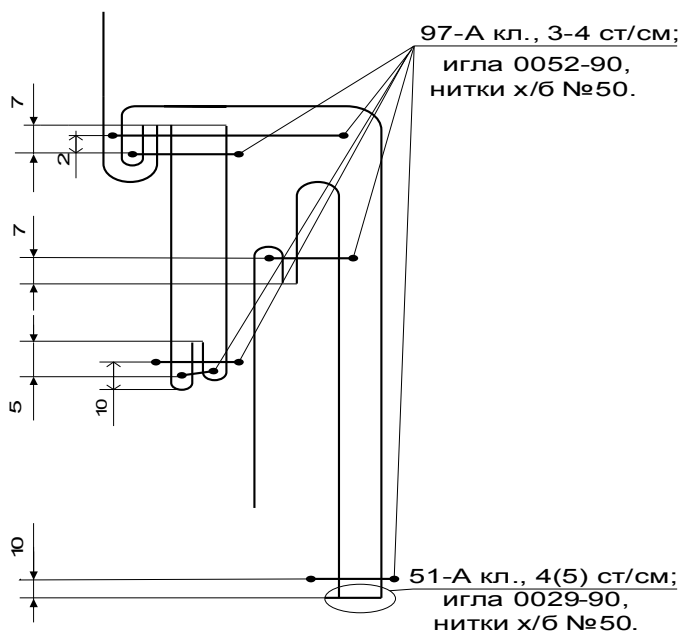
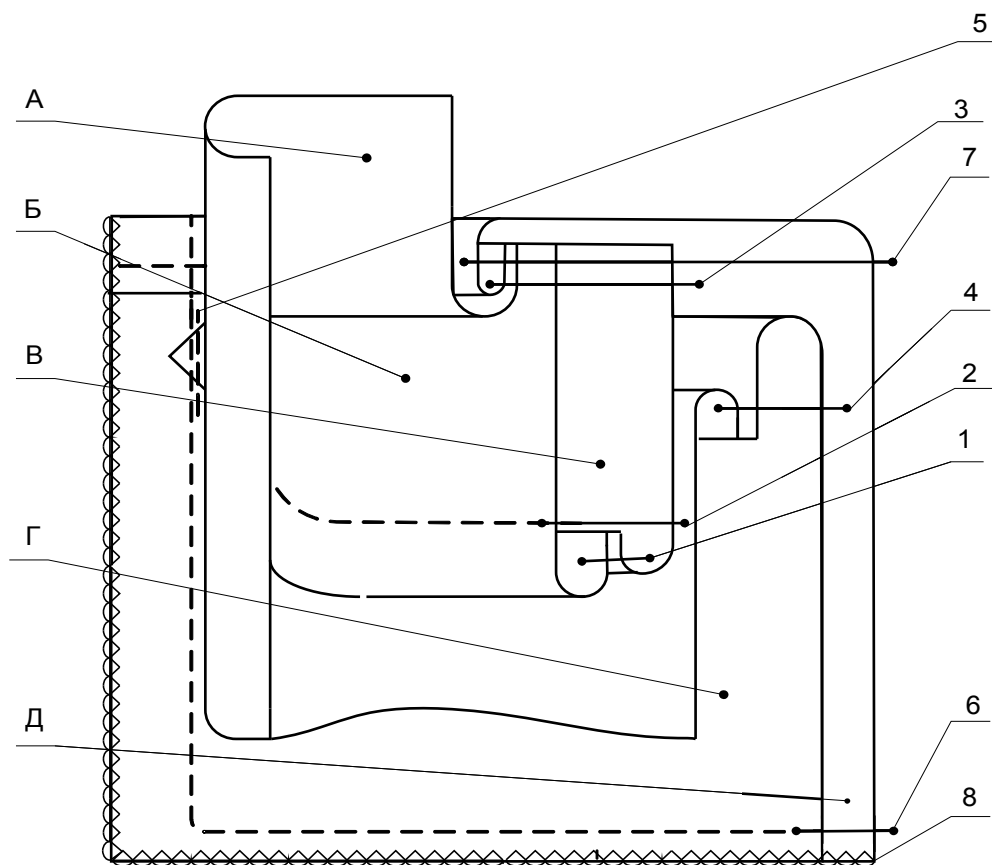
Продолжение таблицы 3

1	2	3	4	5
4	Притачать листочку, цельновыкроенную с подкладкой кармана к полочке.	М		97-А кл.
5	Притачать подзор кармана к полочке.	М		97-А кл.
6	Разрезать вход в карман. Полочку разрезают по линии кармана с изнаночной стороны между двумя строчками, не доходя до концов строчек 5-6 мм., затем ткань разрезают в обе стороны под углом к концам строчек, не доходя до них 1-2 мм. Вывернуть, выправить рамку и уголки кармана.	Р		Ножницы

Продолжение таблицы 3

1	2	3	4	5
---	---	---	---	---

7	Закрепить рамку кармана.	М		97-А кл.
8	Стачать нижний и боковые срезы подкладки кармана, ш.ш. 10 мм.	М		97-А кл.
9	Обметать припуски шва стачивания подкладки кармана.	С		51-А кл.
10	Приутюжить карман с лицевой и изнаночной сторон через влажный проутюжильник	У		УТП -3ЭП



А - полочка;

Б - верхний клапан;

В - нижний клапан;

Г - обтачка кармана, цельновыкроенная с подкладкой кармана;

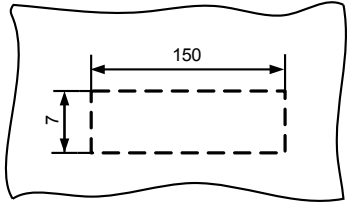
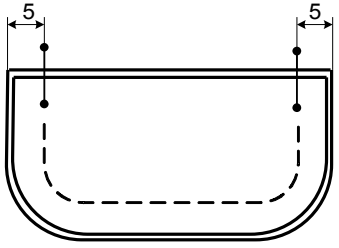
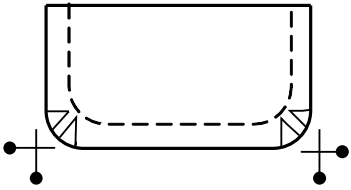
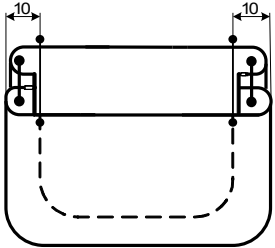
Д - подкладка кармана.

Рисунок 4 – Схема обработки прорезного кармана с клапаном в легкой женской одежде

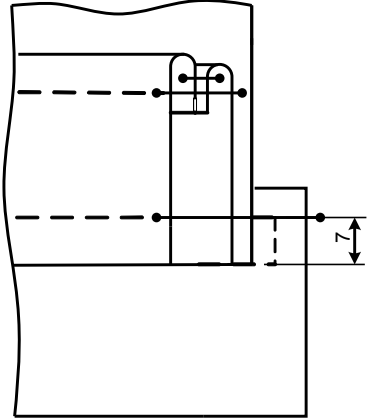
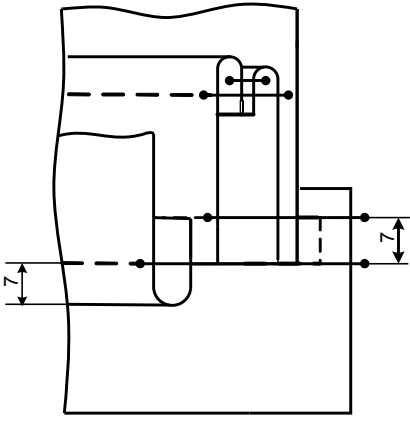
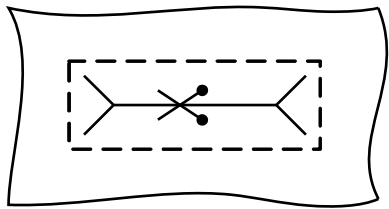
Таблица 4-Технологическая карта на обработку прорезного кармана с клапаном в легкой женской одежде

№ п.п. н.о.	Содержание неделимой операции (н.о.), технические условия выполнения	Специальность	Эскиз узла	Оборудование, спец. приспособления
1	2	3	4	5
1	<p><u>Проверка деталей кроя:</u></p> <p><i>Верхний клапан</i> – одна деталь из основной ткани; ширина равна длине входа в карман плюс 5 мм по обе стороны.</p> <p><i>Нижний клапан</i> – одна деталь из основной ткани; ширина равна длине входа в карман плюс 5 мм по обе стороны.</p> <p><i>Подкладка кармана</i> – одна деталь; нить основы по ходу руки; ширина равна длине входа в карман плюс 10 мм по обе стороны.</p> <p><i>Обтачка кармана</i> – одна деталь, цельновыкроенная с подкладкой кармана;</p>	Р		Линейка, мел, ножницы

Продолжение таблицы 4

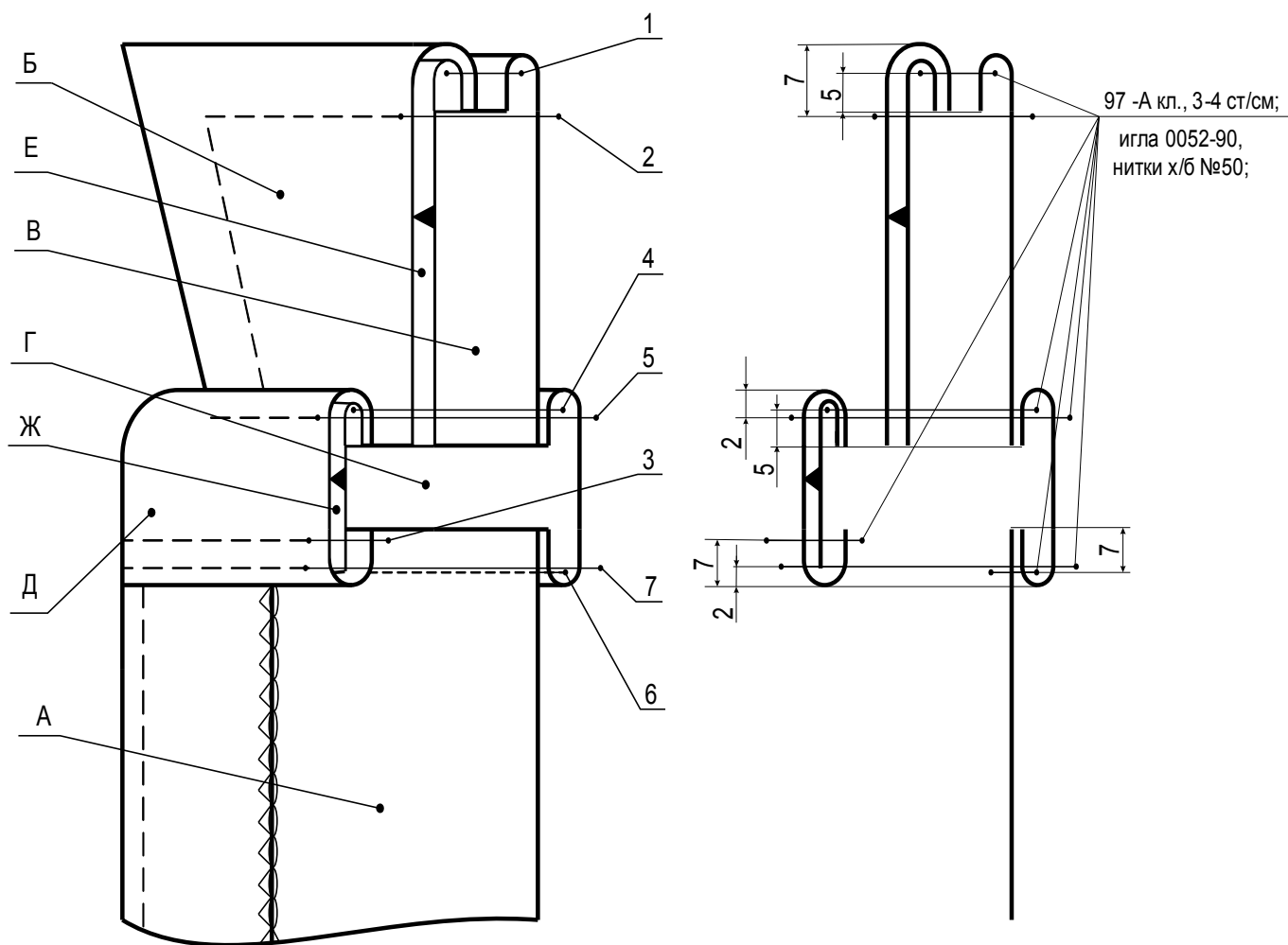
1	2	3	4	5
2	Разметить на полочке рамку кармана (линии намечают с лицевой стороны изделия).	Р		Мел, лекало
3	Обтачать верхний клапан нижним, складывая их лицевыми сторонами внутрь (ш.ш. 5 мм.).	Р		97-А кл.
4	Высечь излишки в местах скругления, вывернуть на лицевую сторону, выправляя кант величиной 1-2 мм. из верхнего клапана.	Р		Ножницы
5	Приутюжить клапан кармана.	У		УТП -3ЭП
6	Проложить отделочную строчку по клапану (ш. ш. 10 мм.).	М		97-А кл.

Продолжение таблицы 4

1	2	3	4	5
7	<p>Притачать клапан и подкладку кармана к полочке по намеченной линии входа в карман, делая закрепки в начале и конце входа в карман (ш.ш. 7 мм.)</p>	М		97-А кл.
9	<p>Притачать обтачку кармана, цельновыкроенную с подкладкой кармана к полочке (ш.ш. 7 мм.)</p>	М		97-А кл.
10	<p>Разрезать вход в карман. Полочку разрезают по линии кармана с изнаночной стороны между двумя строчками, не доходя до концов строчек на 5-6 мм., затем ткань разрезают в обе стороны углом к концам строчек, не доходя до них на 1-2 мм.</p>	Р		Ножницы

Продолжение таблицы 4


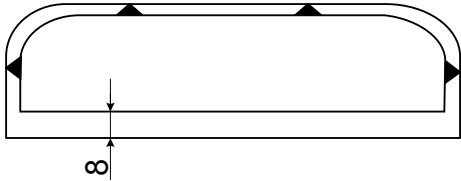

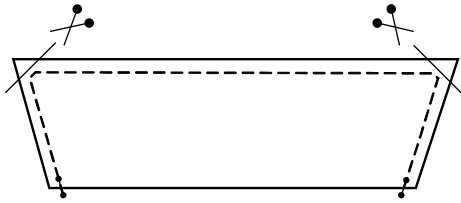
1	2	3	4	5
11	В полученное отверстие вернуть обтачку с клапаном, выправить рамку кармана.	Р		
12	Закрепить рамку кармана (строчка 4 на общем рисунке).	М		97-А кл.
13	Стачать части подкладки кармана, ш.ш. 10 мм (строчка 5 на общем рисунке).	М		97-А кл.
14	Притачать подкладку кармана ко шву притачивания обтачки кармана к полочке (ш.ш. 2 мм.) (строчка 6 на общем рисунке).	М		97-А кл.
15	Обметать припуски шва стачивания подкладки кармана (строчка 7 на общем рисунке).	М		97-А кл.

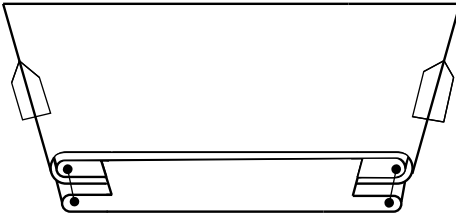
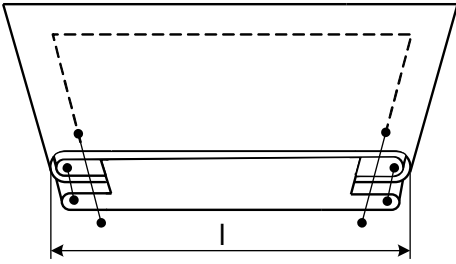
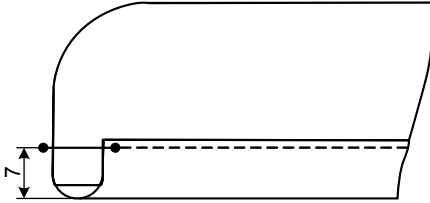
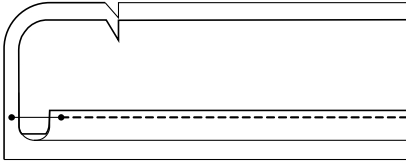
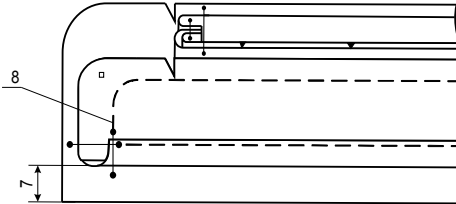


- А – перед;
- Б – верхний воротник;
- В – нижний воротник;
- Г – внешняя стойка;
- Д – внутренняя стойка;
- Е – клеевая прокладка верхнего воротника;
- Ж – клеевая прокладка внутренней стойки.

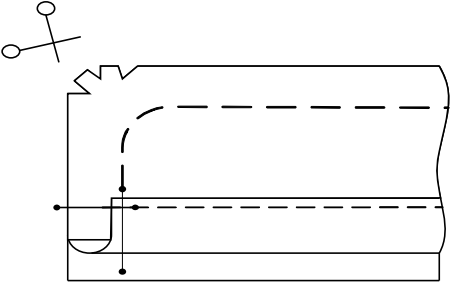
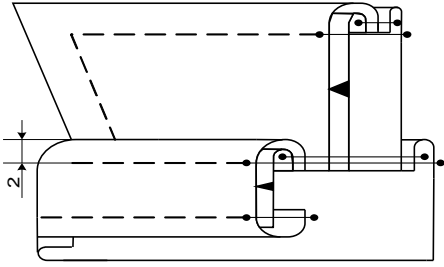
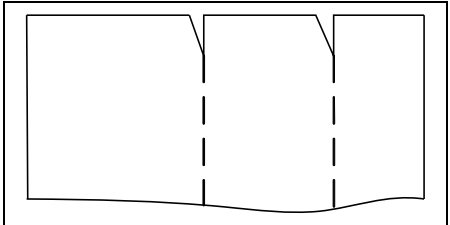
Рисунок 5 – Схема обработки воротника с отрезной стойкой и застежкой, имитирующей планку в мужской сорочке

Таблица 5 - Технологическая карта на обработку воротника с отрезной стойкой и застежкой, имитирующей планку в мужской сорочке

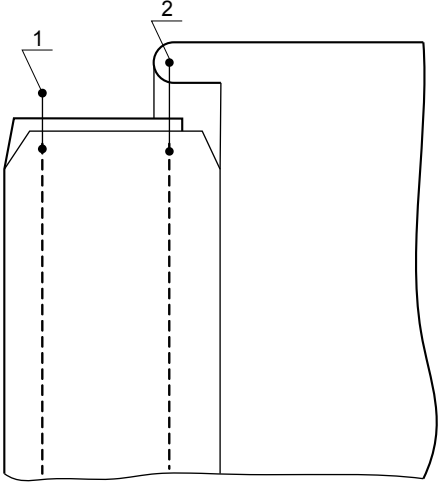
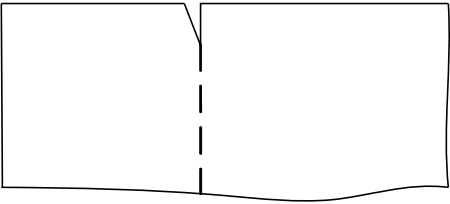
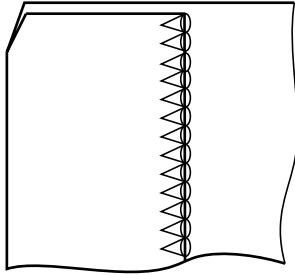
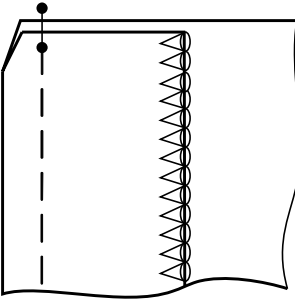
№ п.п. н.о.	Содержание неделимой операции (н.о.), технические условия выполнения	Специальность	Эскиз узла	Оборудование, спец. приспособления
1	2	3	4	5
Обработка воротника				
1	Продублировать верхний воротник, совмещая все срезы деталей.	У		УТП-2ЭП
2	Продублировать нижнюю стойку, отступая от нижнего среза 8 мм, совмещая остальные срезы.	У		УТП-2ЭП
3	Обтачать верхний воротник нижним по концам и отлету, ш.ш. 5 мм.	М		97-А кл.
4	Высечь излишки припуска шва в уголках воротника, вывернуть воротник на лицевую сторону, выправляя углы.	Р		Ножницы, спец. колышек

1	2	3	4	5
5	Приутюжить воротник, выправляя кант из верхнего воротника, ширина канта 1-2 мм.	У		УТП-2ЭП
6	Проложить отделочную строчку по концам и отлету воротника, ш.ш. 7 мм. (l – длина нижнего среза воротника).	М		97-А кл.
Обработка стойки				
7	Застрочить срез основания нижней стойки, ш.ш. 7 мм.	М		97-А кл.
8	Наметить место втачивания воротника в стойку, поставить надсечки.	Р		Лекало, мел, ножницы
9	Обтачать верхнюю стойку нижней, вкладывая воротник по надсечкам, ш.ш. 5 мм.	М		97-А кл.

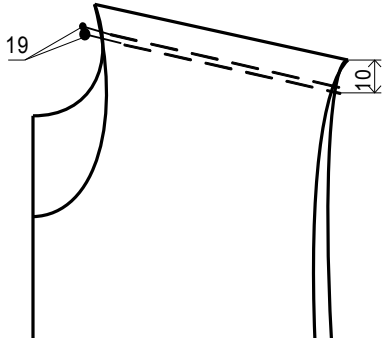
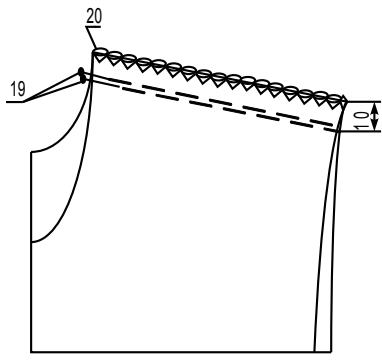
Продолжение таблицы 5

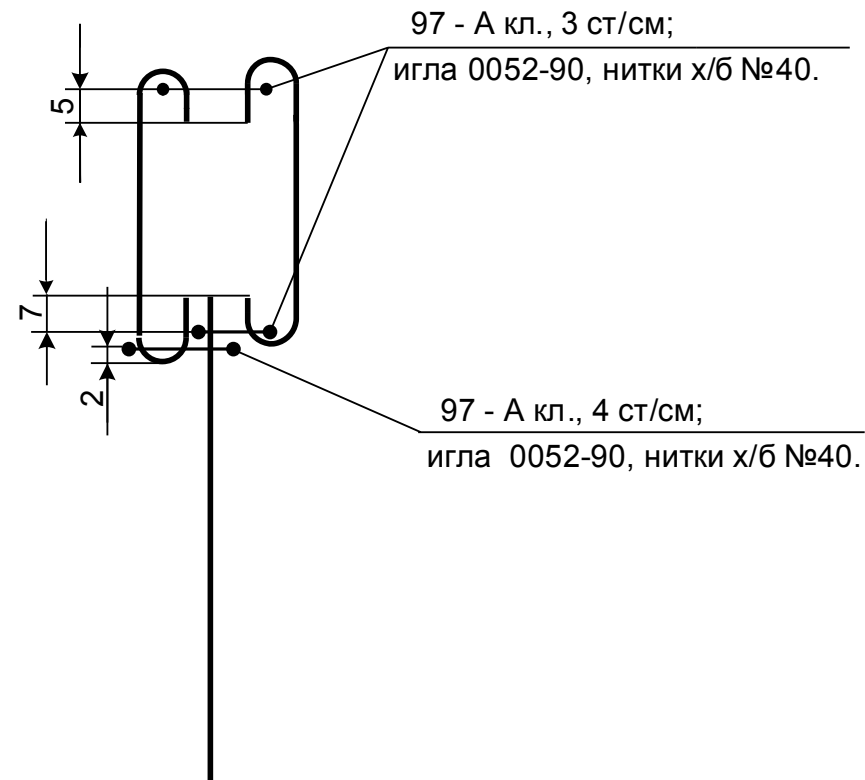
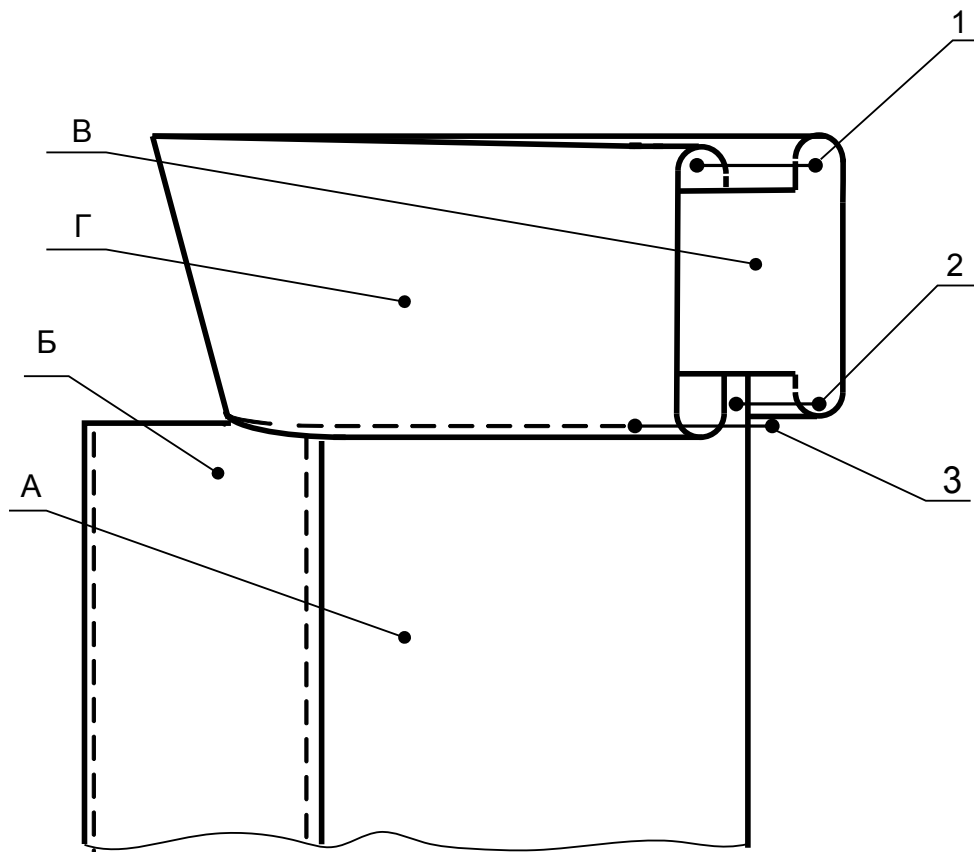
1	2	3	4	5
10	Надсечь шов обтачивания верхней стойки нижней в местах скругления, вывернуть стойку на лицевую сторону, выправить воротник из стойки.	Р		Ножницы ы
11	Приутюжить стойку.	У		УТП- 2ЭП
12	Проложить отделочную строчку на участке шва втачивания воротника в стойку, ш.ш. 2 мм.	М		97-А кл.
Обработка левой полочки				
13	По лекалу наметить и сделать надсечки на левой полочке.	Р		Мел, лекало, ножницы
14	Заутюжить планку по надсечкам.	У		УТП- 2ЭП

Продолжение таблицы 5

1	2	3	4	5
15	<p>Проложить строчку по внешнему сгибу планки, ш.ш. 7 мм (строчка 1). Отогнуть планку на изнаночную сторону, проложить строчку по краю планки, ш.ш. 7 мм (строчка 2).</p>	М		97-А кл.
Обработка правой полочки				
16	<p>По лекалу наметить и сделать надсечку на правой полочке.</p>	Р		Мел, лекало, НОЖНИЦЫ
17	<p>Обметать внутренний срез подборта на правой полочке.</p>	С		51-А кл.
18	<p>Заутюжить подборт по линии сгиба на изнаночную сторону.</p>	У		УТП- 2ЭП
19	<p>Проложить отделочную строчку по краю борта, ш.ш. 7 мм.</p>	М		97-А кл.

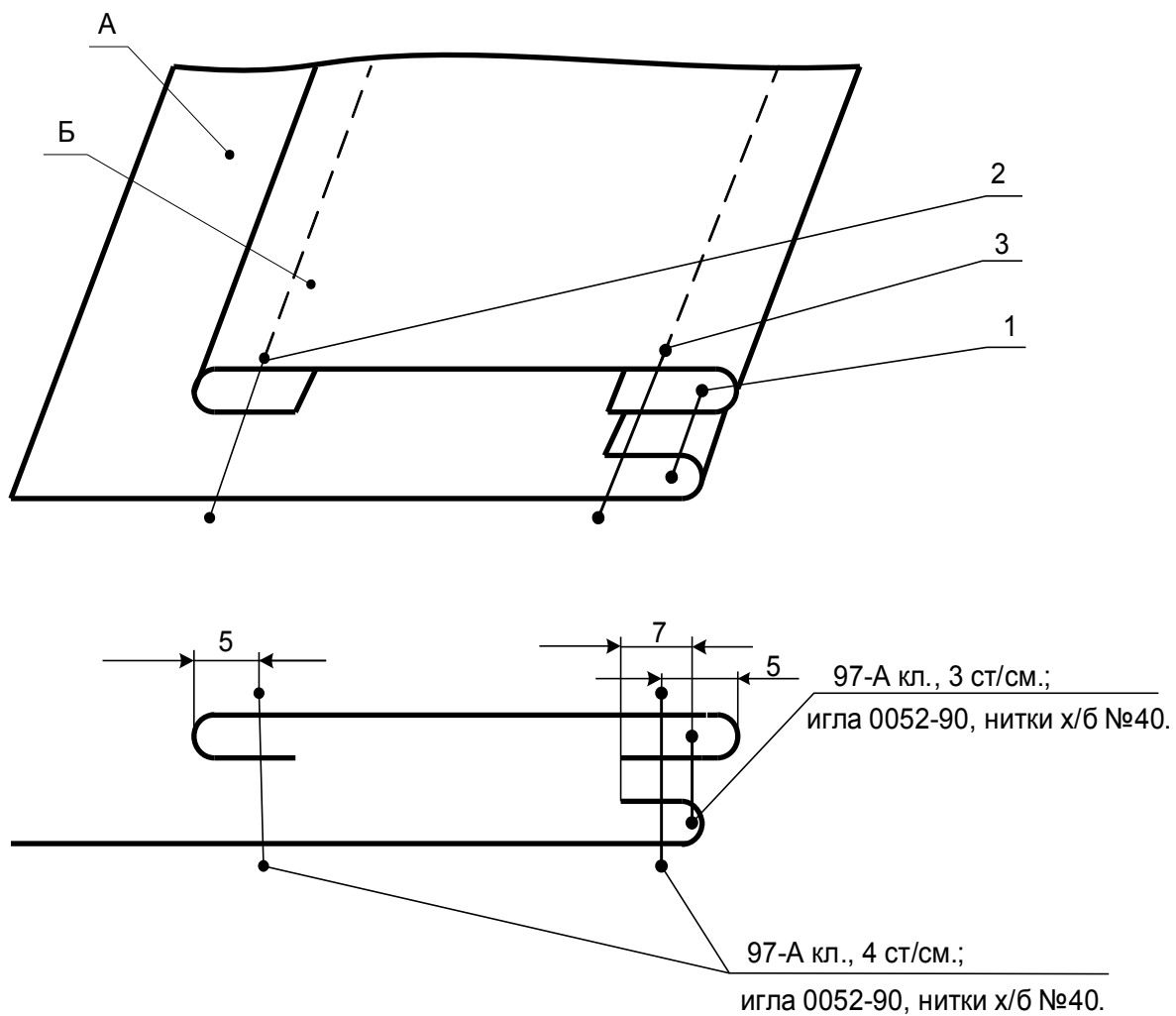
Продолжение таблицы 5

1	2	3	4	5
20	<p>Стачать плечевые срезы полочки и спинки двойной строчкой, ш.ш. 12 мм.</p>	М		97-А кл.
21	<p>Обметать плечевой шов.</p>	М		51-А кл.
22	<p>Заутюжить плечевой шов в сторону полочки.</p>	У		УТП- 2ЭП
23	<p>Втачать верхнюю стойку в горловину, ш.ш. 5 мм (строчка 6 на общем рисунке).</p>	М		97-А кл.
24	<p>Настрочить подогнутый срез нижней стойки на горловину, ш.ш. 2 мм (строчка 7 на общем рисунке).</p>	М		97-А кл.
25	<p>Приутюжить стойку воротника.</p>	У		УТП- 2ЭП



- А – полочка;
- Б – планка;
- В – верхний воротник;
- Г – нижний воротник.

Рисунок 6 – Схема обработки втачного воротника с застежкой доверху в женском платье

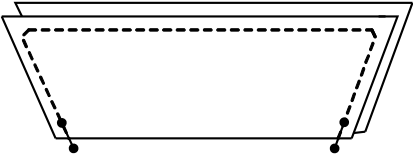
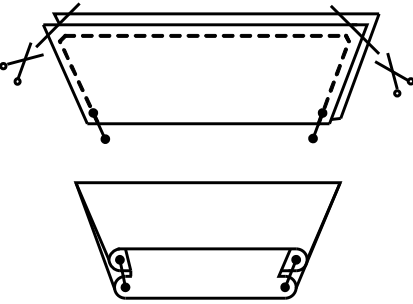
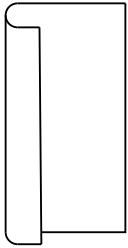


А – полочка;

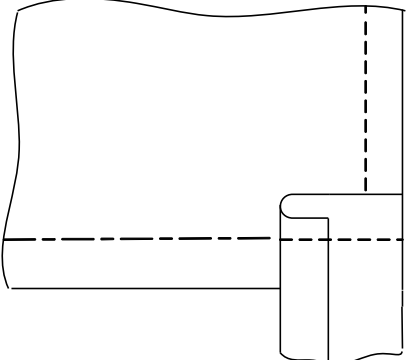
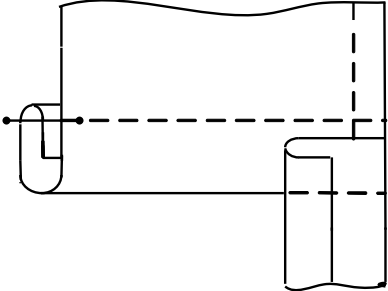
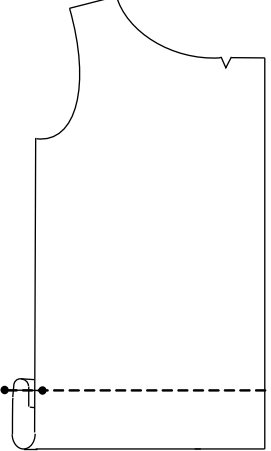
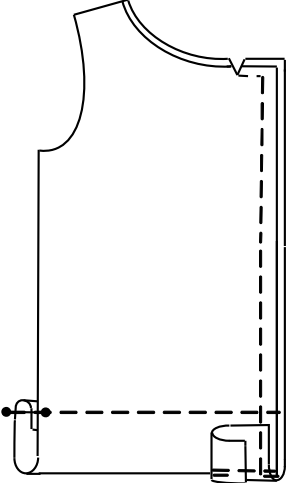
Б – планка.

Рисунок 7 – Схема обработки края борта планкой

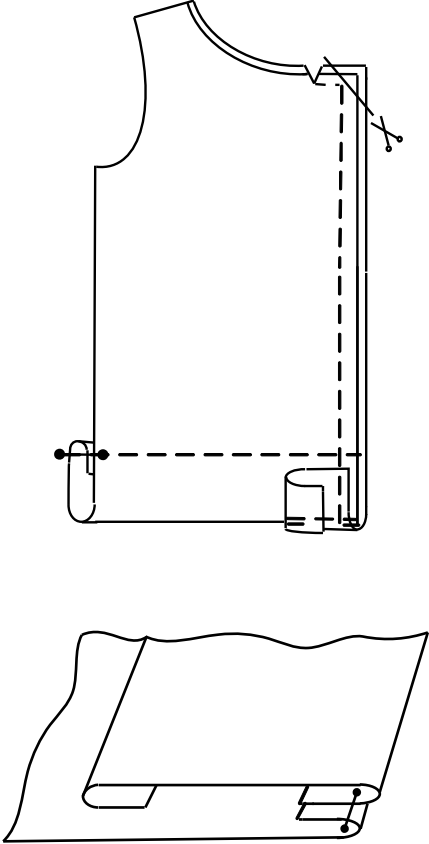
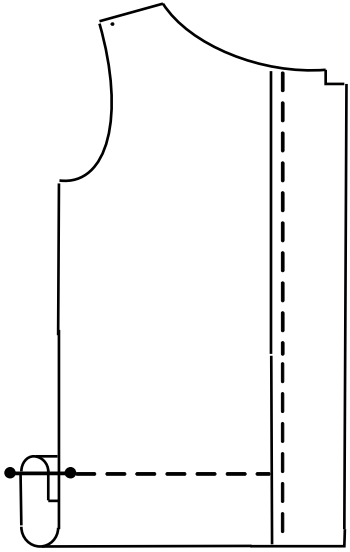
Таблица 6 - Технологическая карта на обработку втачного воротника с застежкой доверху в женском платье

№ п.п. н.о.	Содержание неделимой операции (н.о.), технические условия выполнения	специальность	Эскиз узла	Оборудование, спец. приспособления
1	2	3	4	5
1	Обтачать верхний воротник нижним по концам и отлету (ш.ш. 5 мм)	М		97-А кл.
2	Высечь в уголках воротника излишки припуска шва обтачивания верхнего воротника нижним, вывернуть воротник на лицевую сторону, выправляя углы из шва обтачивания и кант из верхнего воротника	Р		Ножницы, колышек
3	Заутюжить внешний срез планки на изнаночную сторону	У		УТП-3ЭП

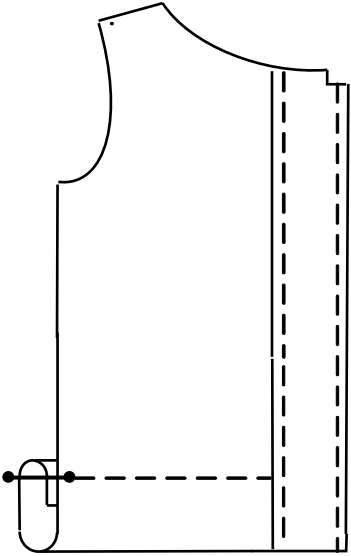
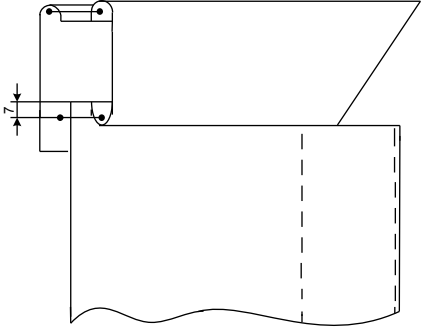
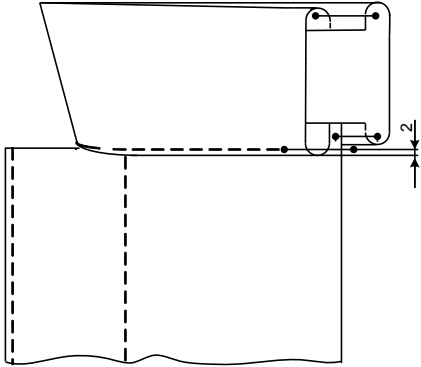
Продолжение таблицы 6

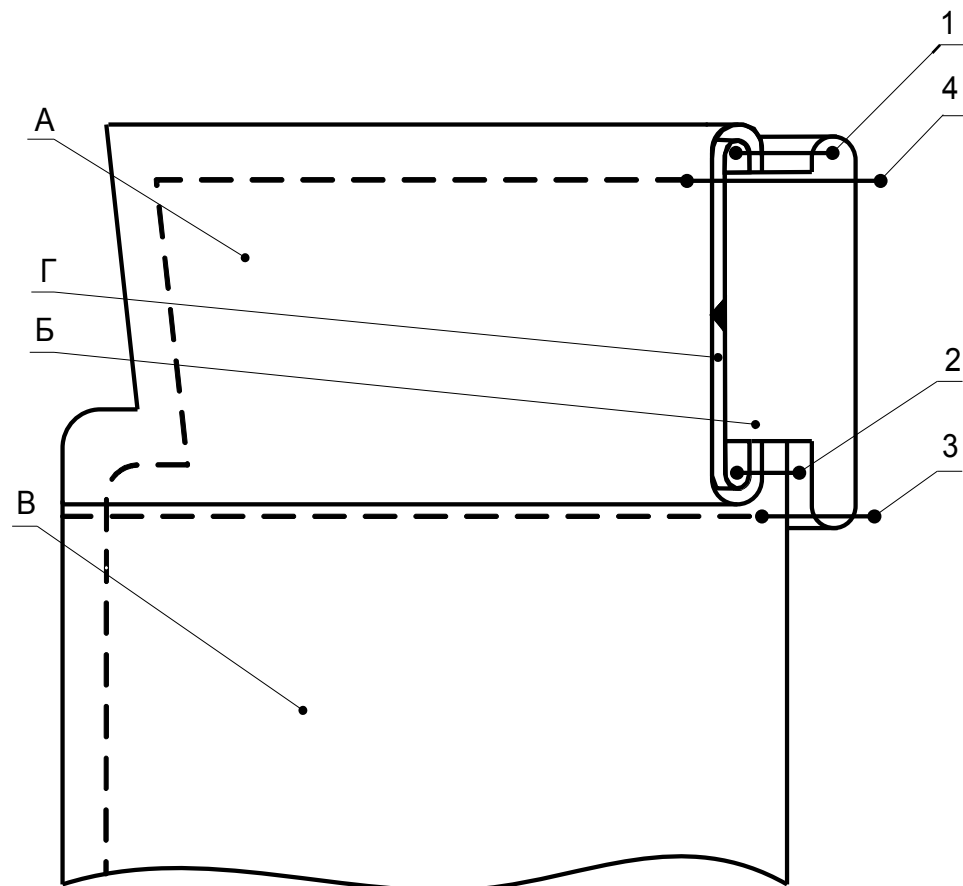
1	2	3	4	5
4	Притачать нижний срез планки к линии низа изделия (ш.ш. 7-10 мм)	М		97-А кл.
5	Застрочить низ изделия	М		97-А кл.
6	Наметить место расположения надсечки по горловине для втачивания воротника в горловину	Р		Лекало, мел
7	Обтачать планкой уступ и борт полочки (ш.ш. 5-7 мм)	М		97-А кл.

Продолжение таблицы 6

1	2	3	4	5
8	<p>Высечь угол борта, отогнуть планку на лицевую сторону полочки, выправляя кант из планки</p>	Р, У		<p>Ножницы, УТП-ЗЭП</p>
9	<p>Настрочить внешний срез планки на полочку</p>	М		97-А кл.

Продолжение таблицы 6

1	2	3	4	5
10	Проложить отделочную строчку по борту	М		97-А кл.
11	Втачать верхний воротник в горловину (от надсечки до надсечки), совместив лицевую сторону верхнего воротника с изнаночной стороной изделия (ш.ш. 7мм)	М		97-А кл.
12	Настрочить подогнутый срез стойки нижнего воротника в шов втачивания верхнего воротника (ш.ш. 2мм.)	М		97-А кл.



А – верхний воротник;

Б – нижний воротник;

В – полочка;

Г – клеевая прокладка верхнего воротника.

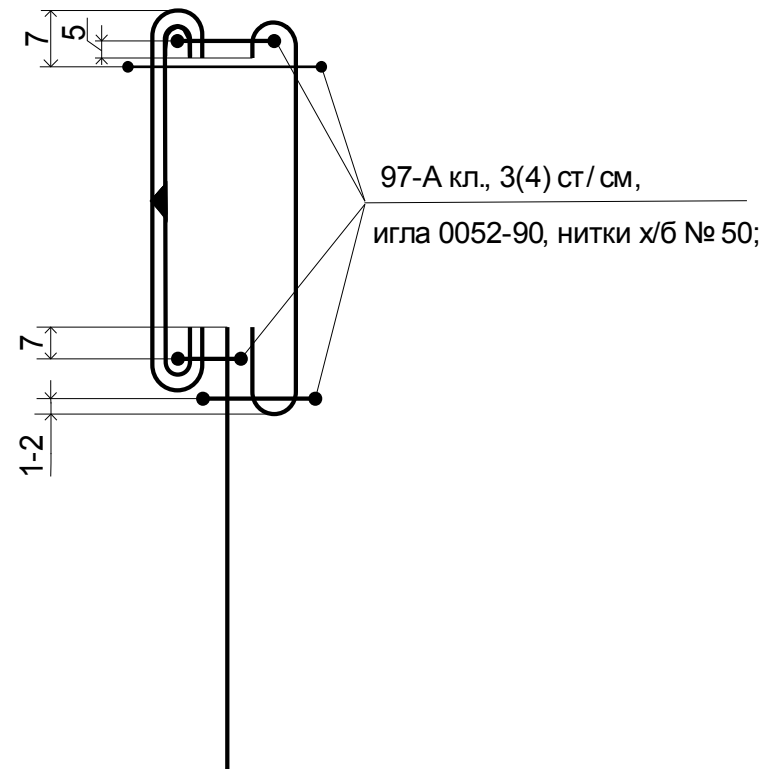
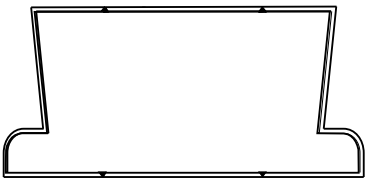
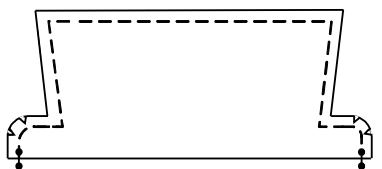
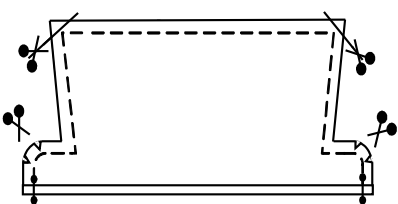
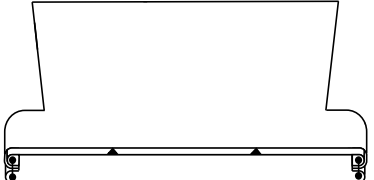
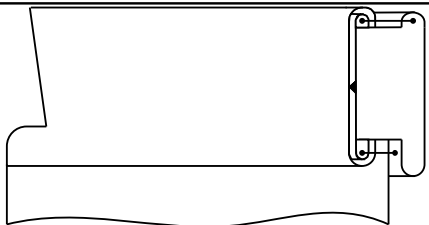
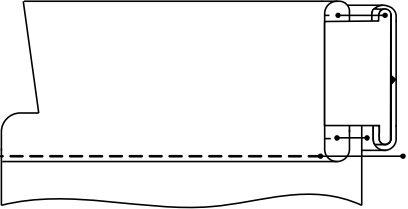
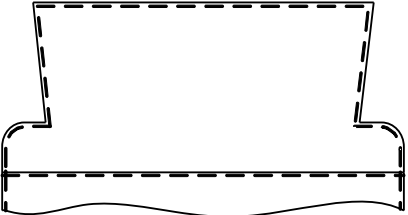


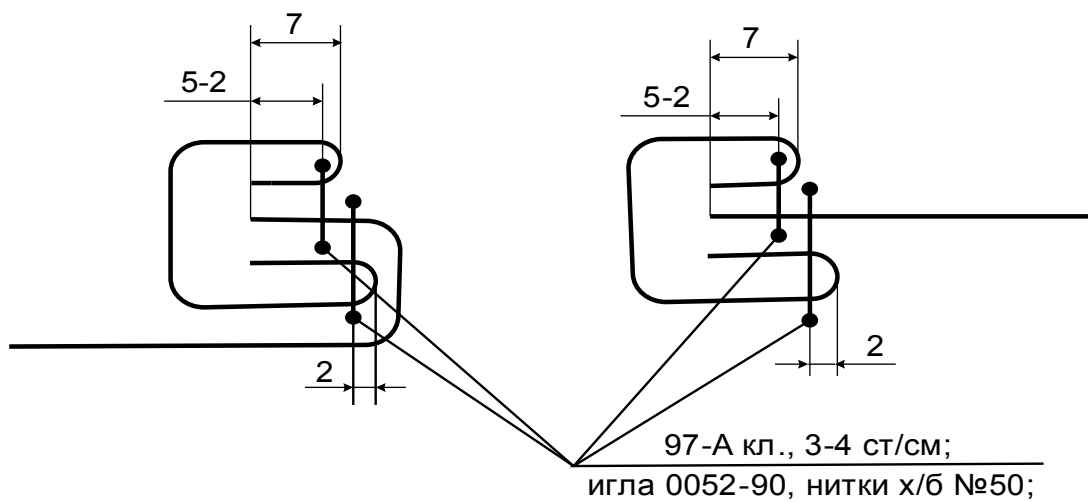
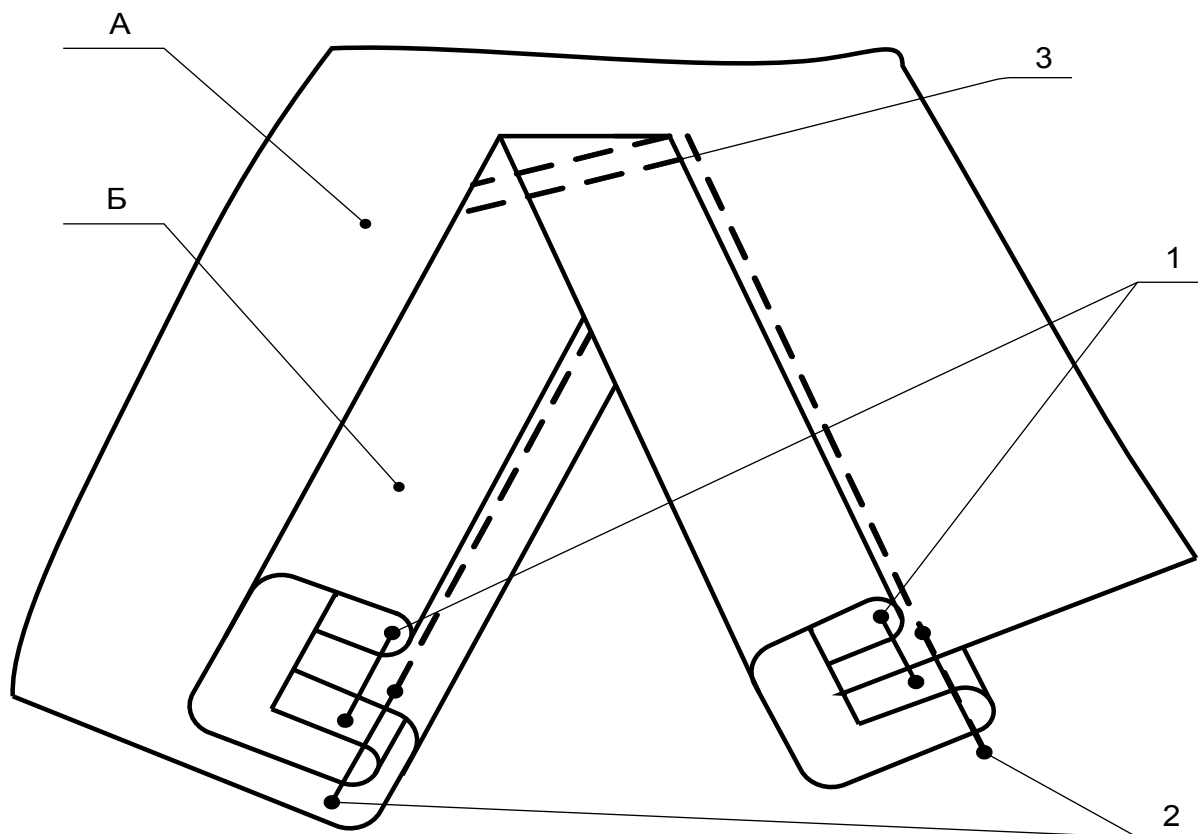
Рисунок 8 – Схема обработки воротника с цельновыкроенной стойкой в мужской сорочке

Таблица 7 – Технологическая карта на обработку воротника с цельновыкроенной стойкой в мужской сорочке

№ п.п. н.о.	Содержание неделимой операции (н.о.), технические условия выполнения	Специальность	Эскиз узла	Оборудование, спец. приспособления
1	2	3	4	5
1	Продублировать клеевой прокладкой верхний воротник (срезы прокладки совпадают со срезами воротника).	У		УТП- 3 ЭП
2	Обтачать верхний воротник нижним (ш. ш. 5 мм).	М		97-А кл.
3	Высечь излишки припуска шва обтачивания верхнего воротника нижним воротником в углах и местах скруглений.	Р		НОЖНИЦЫ
4	Вывернуть воротник, выправляя углы и кант из верхнего воротника.	Р		
5	Приутюжить воротник.	У		УТП- 3 ЭП
6	Втачать стойку верхнего воротника в горловину (ш. ш. 7 мм).	М		97-А кл.

Продолжение таблицы 7

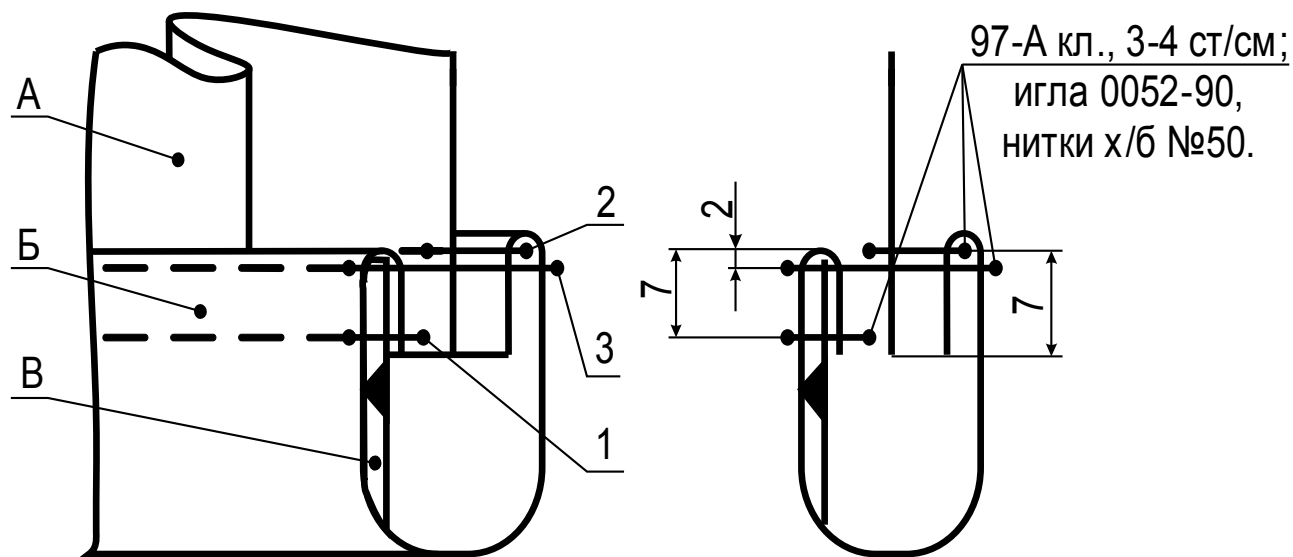
1	2	3	4	5
7	Настрочить стойку нижнего воротника на горловину (ш. ш. 2 мм).	М		97-А кл.
8	Приутюжить воротник.	У		УТП- 3 ЭП
9	Проложить отделочную строчку по воротнику и стойке (ш. ш. 7 мм).	М		97-А кл.
10	Приутюжить воротник	У		УТП- 3 ЭП



А – рукав;

Б – обтачка рукава.

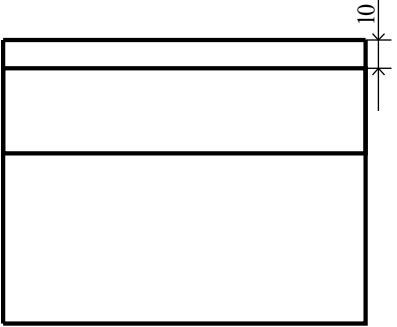
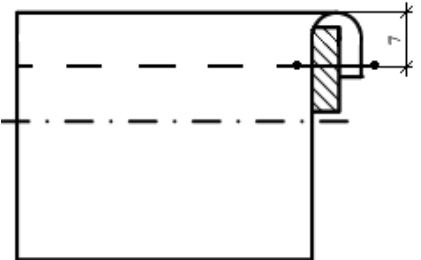
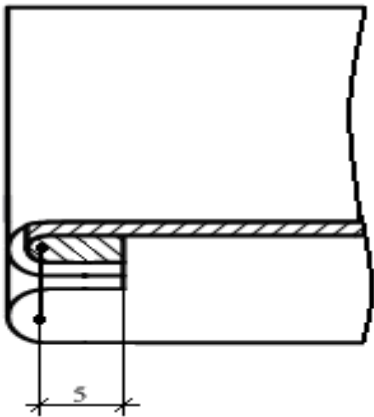
Рисунок 9 – Схема обработки шлицы рукава в мужской сорочке



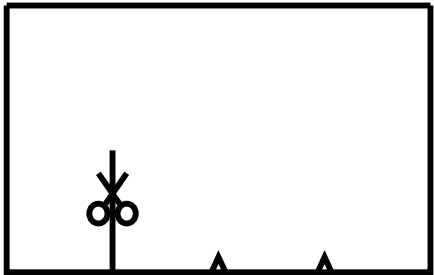
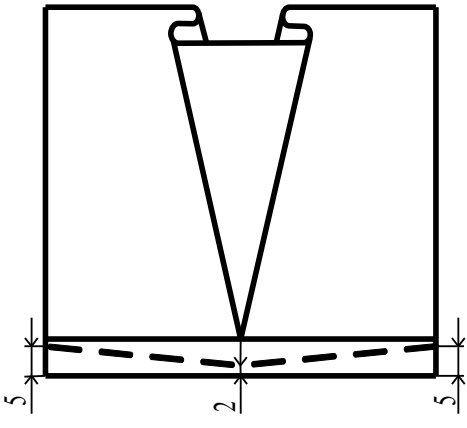
- А – рукав;
- Б – манжета;
- В – клеевая прокладка.

Рисунок 10 – Схема обработки низа рукава в мужской сорочке

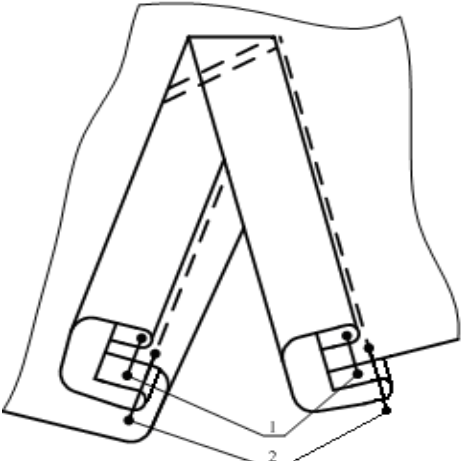
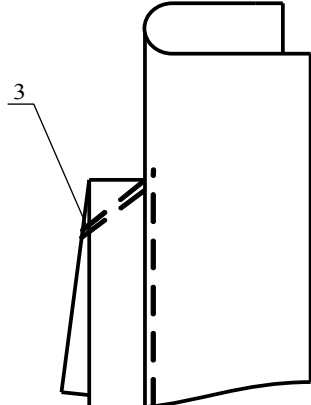
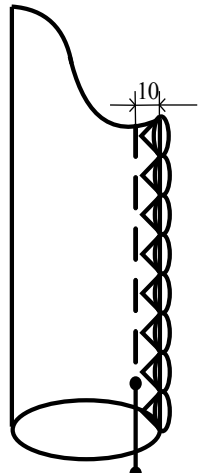
Таблица 8 – Технологическая карта на обработку низа рукава в мужской сорочке (с притачной манжетой и вертикальной шлицей, обработанной одинарной обтачкой)

№ п.п. н.о.	Содержание неделимой операции (н.о.), технические условия выполнения	Специальность	Эскиз узла	Оборудование, спец. приспособления
1	2	3	4	5
Обработка манжеты				
1	Продублировать клеевой прокладкой верхнюю манжету, цельновыкроенную с нижней. Зазор между срезом верхней манжеты и клеевой прокладкой равен 10 мм.	У		УТП – 2ЭП
2	Застрочить нижний срез верхней части манжеты, огибая припуском на клеевую прокладку, ш. ш. 7 мм.	М		97 – А кл.
3	Обтачать концы манжеты, ш. ш. 5 мм.	М		97 – А кл.

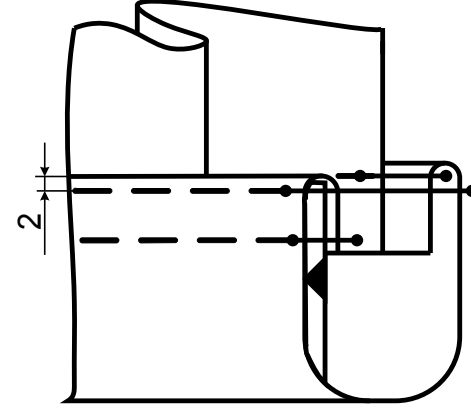
Продолжение таблицы 8

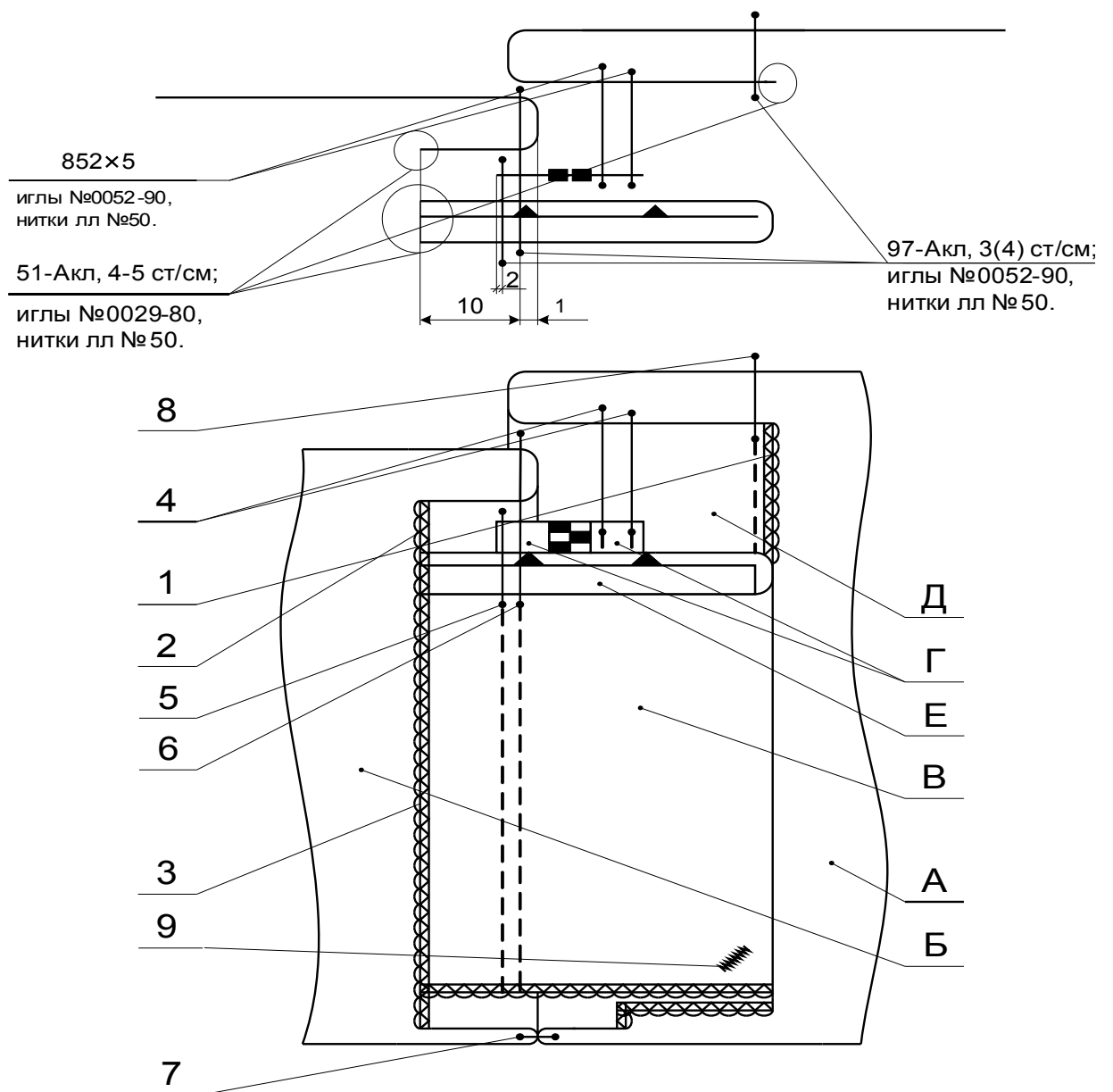
1	2	3	4	5
4	Вывернуть манжету на лицевую сторону. Выправляя углы.	Р		Специальный кольшек
5	Приутюжить манжету.	У		УТП – 2ЭП
Обработка шлицы				
6	Наметить линию разреза на локтевом участке рукава и место расположения складки рукава, разрезать рукав по намеченной линии.	Р		Мел, лекало, нож- ницы
7	Притачать обтачку к срезам разреза рукава, совмещая лицевую сторону обтачки с лицевой стороной рукава, ш. ш. 1-2 мм. Рукав разложить таким образом, чтобы разрез рукава располагался на одной линии.	М		97 – А кл.

Продолжение таблицы 8

1	2	3	4	5
8	Обогнуть обтачкой шов притачивания обтачки к разрезу рукава и застрочить.	М		97 – А кл.
9	Скрепить шлицу двойной строчкой, располагая строчку под углом 45°.	М		97 – А кл.
10	Стачать нижние срезы рукава с одновременным обметыванием, ш. ш. 10 мм.			508 – АМ кл.

Продолжение таблицы 8

1	2	3	4	5
11	Заутюжить шов стачивания нижних срезов рукава в сторону шлицы.	У		УТП – 2ЭП
12	Притачать нижнюю часть цельновыкроенной манжеты к рукаву, подгибая верхнюю часть шлицы на изнаночную сторону рукава, ш. ш. 10 мм., закладывая складку по надсечкам, направляя ее в сторону разреза.	М		97 – А кл.
13	Настрочить подогнутый срез верхней части цельновыкроенной манжеты на рукав, ш. ш. 2 мм.	М		97 – А кл.
14	Приутюжить низ рукава.	У		УТП – 2ЭП



А - правая часть переднего полотнища юбки;

Б – левая часть переднего полотнища юбки;

В – откосок, цельновыкроеный с подкладкой откоска;

Г – тесьма – «молния»;

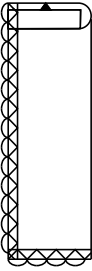
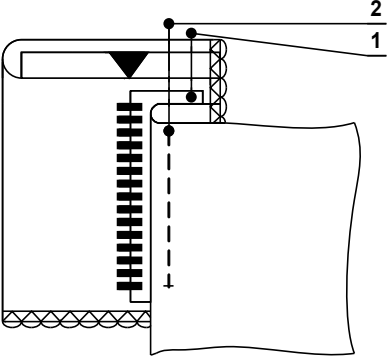
Д – гульфик, цельновыкроеный с правой частью переднего полотнища юбки;

Е – клеевая прокладка откоска, цельновыкроенного с подкладкой откоска.

Рисунок 11 - Схема обработки застежки юбки на тесьму – «молнию» в среднем шве переднего полотнища юбки

Таблица 9 – Технологическая карта на обработку застежки юбки на тесьму – «молнию» в среднем шве переднего полотнища юбки

Номер и наименование неделимой операции, технические условия выполнения	Специальность	Эскиз узла	Оборудование, специальные приспособления
1	2	3	4
<p>1. Наметить на правой части переднего полотнища юбки линии перегиба гульфика и конца застежки. Надсечь верхний срез передней части юбки вдоль линии перегиба гульфика.</p>	Р		лекало, мел, ножницы
<p>2. Поставить надсечку в конце гульфика, цельновыкроеного с правой частью переднего полотнища юбки, не доходя до линии перегиба гульфика 1-2 мм.</p>			
<p>3. Обметать внутренний и нижний срезы гульфика, одновременно обметывая средний срез правой части переднего полотнища юбки (строчка 1).</p>	М		51-Акл
<p>4. Обметать средний срез левой части переднего полотнища юбки (строчка 2).</p>			

<p>5. Продублировать откосок клеевой прокладкой.</p> <p>6. Заутюжить откосок пополам.</p> <p>7. Обметать внутренний и нижний срезы откоска.</p>	<p>У</p> <p>М</p>		<p>УТП-3ЭП</p> <p>51-Акл</p>
<p>8. Наметить с лицевой стороны линию перегиба левой части переднего полотнища юбки и конца застежки, заутюжить припуск вдоль линии намелки на изнаночную сторону.</p>	<p>У</p>		<p>лекало, мел, УТП-3ЭП</p>
<p>9. Наметить место расположения тесьмы - «молнии» на откоске. Притачать тесьму - «молнию» к откоску, ш.ш 2мм (строчка 1).</p> <p>10. Настрочить швом в подгибку с закрытым срезом левую часть переднего полотнища юбки на откосок, вкладывая между ними тесьму – «молнию», ш.ш 1 мм.</p> <p>Внутренние срезы переднего полотнища юбки и откоска при этом должны совпадать, а линия перегиба переднего полотнища юбки доходить до звеньев тесьмы – «молнии». Строчку прокладывать до поперечной линии отметки конца застежки (строчка 2).</p>	<p>Р</p> <p>М</p>		<p>лекало, мел, 97-Акл</p> <p>97-Акл</p>

15. Закрыть тесьму – «молнию», перегнуть гульфик по надсечке вдоль намеченной линии перегиба гульфика. Наложить правую часть переднего полотнища юбки таким образом, чтобы линия перегиба гульфика доходила до строчки настрачивания левой части переднего полотнища юбки на откосок и заколоть гульфик английской булавкой.

Наметить место расположения отделочной строчки на гульфике.

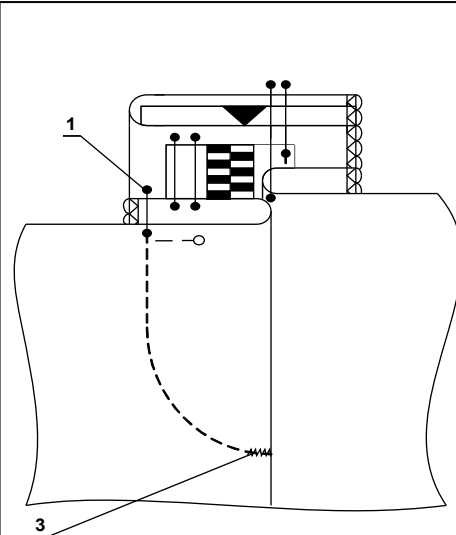
16. Проложить отделочную строчку по гульфику, настрачивая внутренний срез гульфика на правую часть переднего полотнища юбки (строчка 1). Удалить булавку.

17. Скрепить гульфик и откосок с изнаночной стороны (строчка 2).

18. Поставить закрепку в конце отделочной строчки гульфика (строчка 3).

19. Приутюжить застежку.

Р

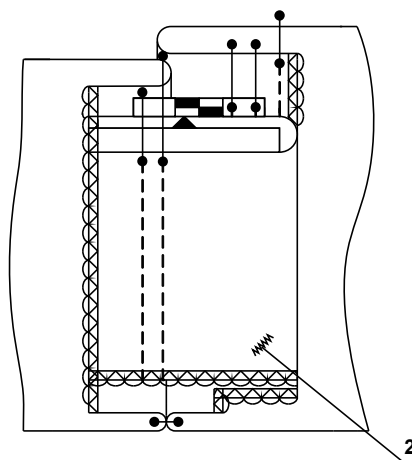


лекало, мел

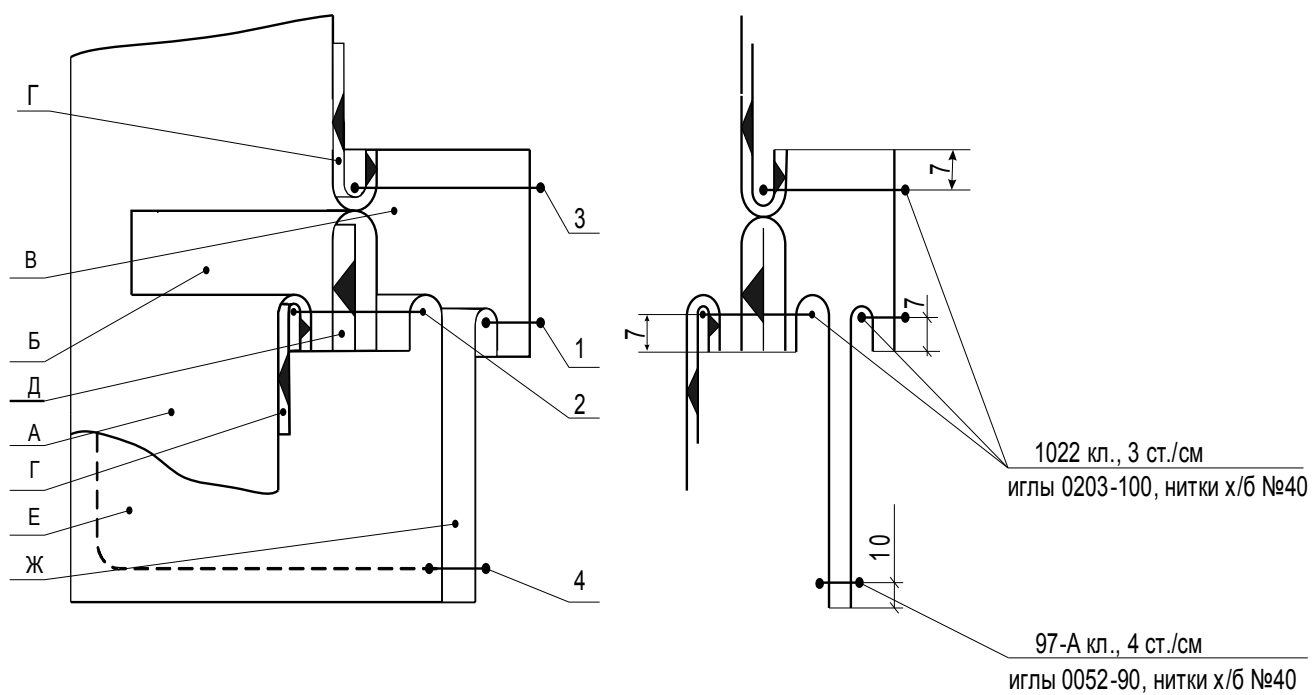
М

97-Акл

У



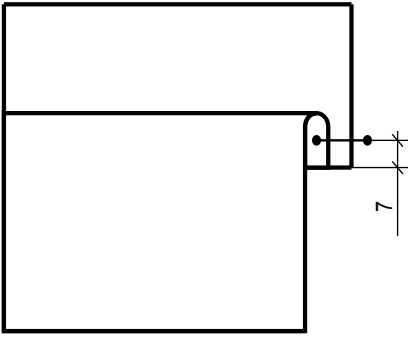
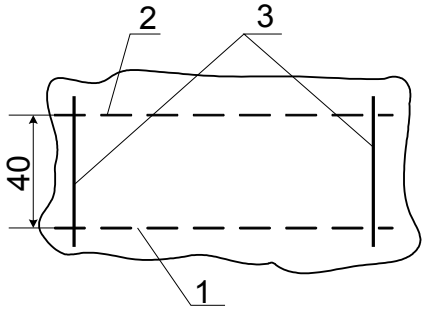
УТП-3ЭП



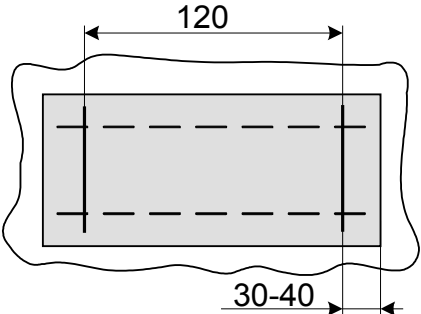
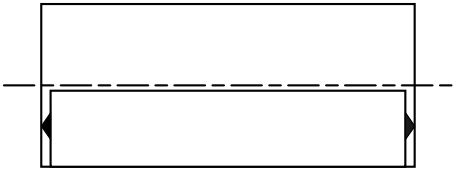
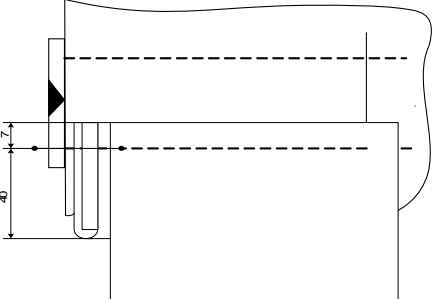
- А – перед (полочка);
- Б – листочка;
- В – подзор;
- Г – долевик;
- Д – прокладка листочки;
- Е – верхняя подкладка листочки;
- Ж – нижняя подкладка листочки;

Рисунок 12 – Схема обработки прорезного кармана с листочкой с втачными концами в верхней одежде.

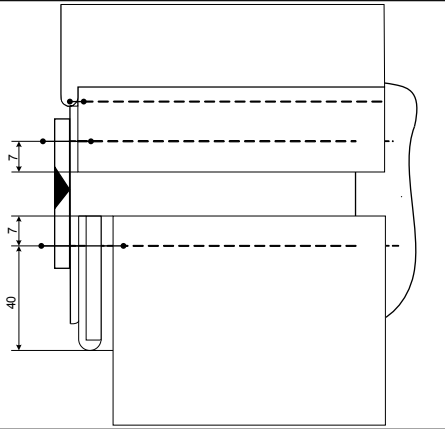
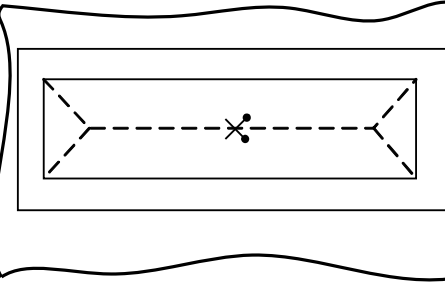
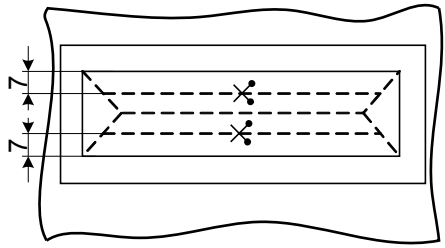
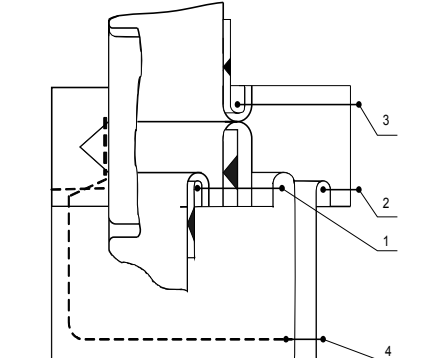
Таблица 10 – Технологическая карта на обработку прорезного кармана с листочкой с втачными концами в верхней одежде

№ п.п. н.о.	Содержание неделимой операции (н.о.), технические условия выполнения	Специальность	Эскиз узла	Оборудование, спец. приспособления
1	2	3	4	5
1	Притачать подзор к подкладке кармана, ш.ш 7 мм (строчка 1)	М		1022-М кл.
2	Заутюжить шов притачивания подзора к подкладке кармана на подкладку кармана	У		УТП-3ЭП
3	Наметить линию входа в карман четырьмя основными линиями: двумя горизонтальными (1- линия, притачивания листочки и верхней подкладки кармана, 2- линия притачивания подзора) и двумя вертикальными (3 – линии, ограничивающие вход в карман).	Р		Линейка, мел

Продолжение таблицы 10

1	2	3	4	5
4	<p>Продублировать вход в карман клеевым долевином. Долевинок прокладывают с изнаночной стороны таким образом, чтобы середина долевинок совпадала с горизонтальной линией на полочке, определяющей направление кармана, а боковые стороны выходили за ограничительные линии кармана на 30-40 мм с каждой стороны.</p>	У		УТП-3ЭП
5	<p>Продублировать листочку кармана клеевой прокладкой (боковой и нижний срезы деталей совпадают, верхний срез клеевой прокладки доходит до линии перегиба листочки); перегнуть листочку по линии перегиба, приутюжить.</p>	У		УТП-3ЭП
6	<p>Притачать листочку с подкладкой кармана к полочке (сзади), ш.ш 7мм, совмещая строчку с нижней линией рамки кармана</p>	М		1022-М кл.

Продолжение таблицы 10

1	2	3	4	5
7	<p>Притачать подзор к полочке (переду), ш.ш 7 мм (строчка 3), совмещая строчку с верхней линией рамки кармана.</p>	М		1022-М кл.
8	<p>Разрезать отверстие для кармана со стороны долевика между двумя строчками от середины, не доходя до концов строчек на 10-15 мм. Далее ткань разрезать в обе стороны углом к концам строчек, не доходя до них на 1-2 мм.</p>	Р		НОЖНИЦЫ
9	<p>Срезать со стороны полочки излишки припусков швов притачивания листочки и подзора до ш.ш. 7мм. Вывернуть, выправить рамки и уголки карманов.</p>			
10	<p>Стачать срезы подкладки кармана, одновременно закрепляя уголки рамки кармана (ш.ш 10 мм; строчка 4)</p>	М		97-А кл.

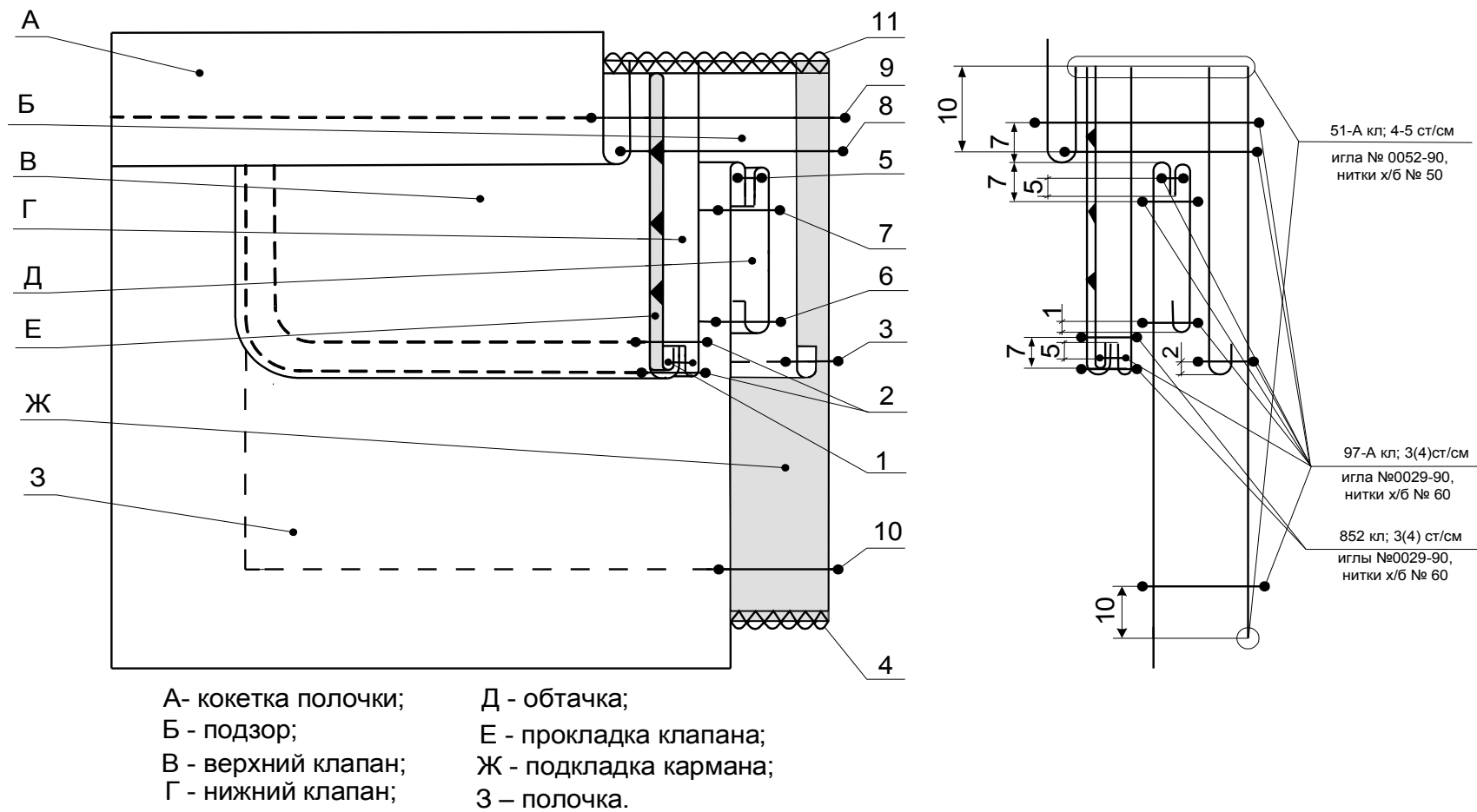
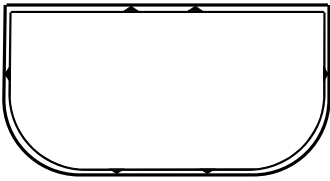
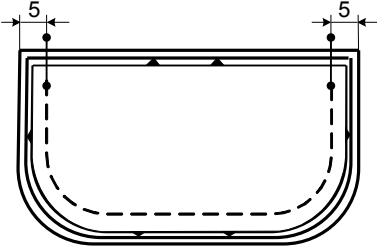
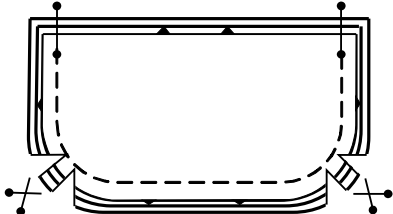
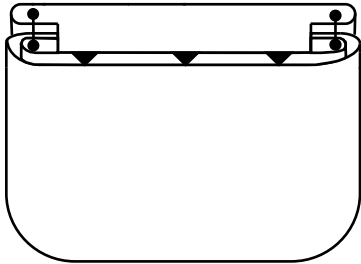
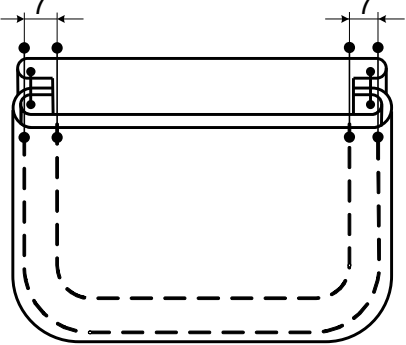
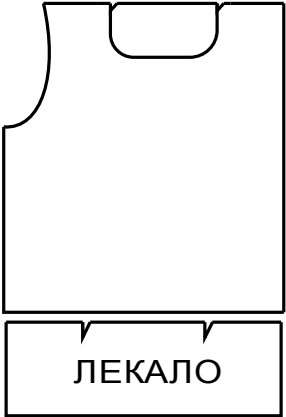
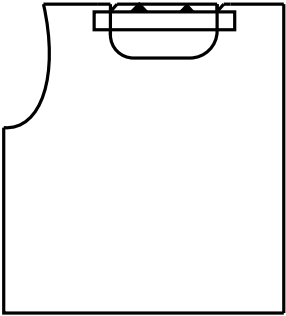
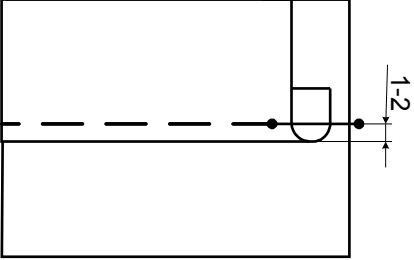


Рисунок 13 - Карман с клапаном в шве соединения деталей

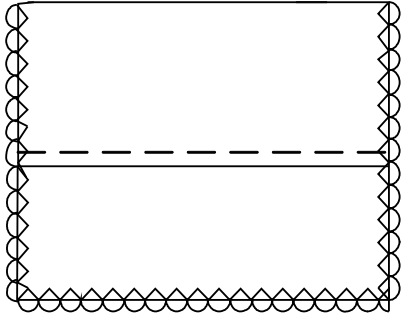
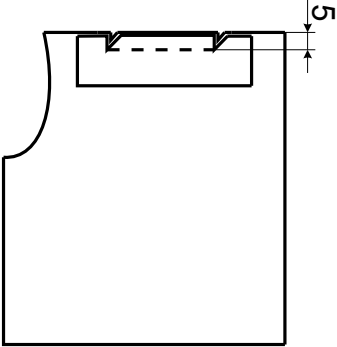
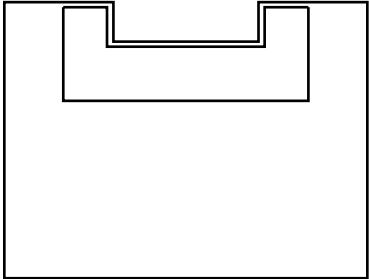
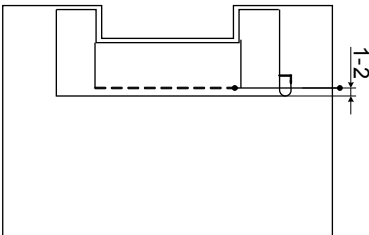
Таблица 11 – Технологическая карта на обработку кармана в шве соединения деталей

№ п.п. н.о.	Содержание неделимой операции (н.о.), технические условия выполнения	Специальность	Эскиз узла	Оборудование, спец. приспособления
1	2	3	4	5
1	Продублировать верхний клапан прокладкой (срезы клеевой прокладки совпадают со срезами клапана);	У		УТП – 2ЭП
2	Обтачать верхний клапан нижним, складывая их лицевыми сторонами внутрь (ш.ш. 5 мм.).	М		97-А кл
3	Высечь шов обтачивания верхнего клапана нижним в местах скругления;	Р		Ножницы
4	Вывернуть клапан на лицевую сторону, выправляя кант величиной 1-2 мм. из верхнего клапана, приутюжить;	У		УТП – 2ЭП

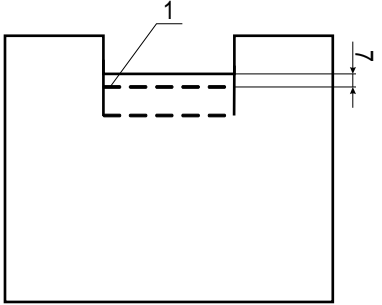

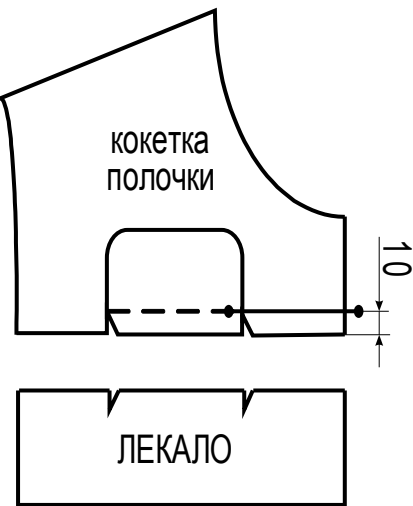
Продолжение таблицы 11

1	2	3	4	5
5	<p>Проложить два ряда отделочных строчек по клапану кармана (ш. ш. между строчками 7 мм);</p>	М		852 кл.
6	<p>Наметить на полочке и на обтачке линию входа в карман, поставить надсечки;</p>	Р		Лекало, мел, ножницы
7	<p>Продублировать место входа в карман клеевой кромкой прокладывая ее с изнаночной стороны полочки, таким образом, чтобы его продольный срез совпадал с линией входа в карман, верхние срезы уравнивают.</p>	У		УТП- 2ЭП
8	<p>Настрочить нижний подогнутый срез подзора на подкладку (ш.ш. 1-2 мм);</p>	М		97-А кл.

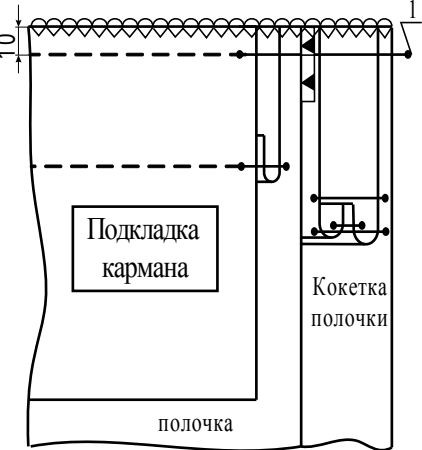
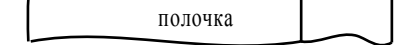
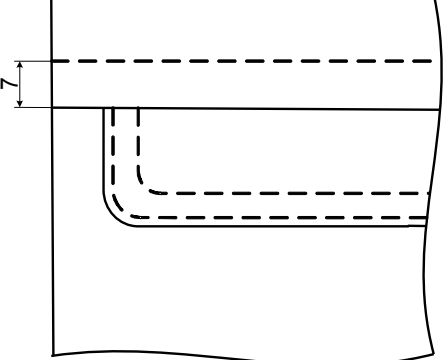
Продолжение таблицы 11

1	2	3	4	5
9	Обметать боковые вместе с подзором и нижние срезы подкладки кармана;	М		51-А кл.
10	Притачать обтачку кармана к полочке, совмещая надсечки (ш.ш. 5 мм).	М		97-А кл.
11	Отогнуть обтачку на изнаночную сторону изделия, выправляя кант из полочки, приутюжить.	Р		УТП – 2ЭП
12	Настрочить нижний подогнутый срез обтачки кармана на полочку (ш.ш. 1-2 мм);	М	<p data-bbox="919 1615 1289 1653">С изнаночной стороны</p> 	97-А кл.

Продолжение таблицы 11

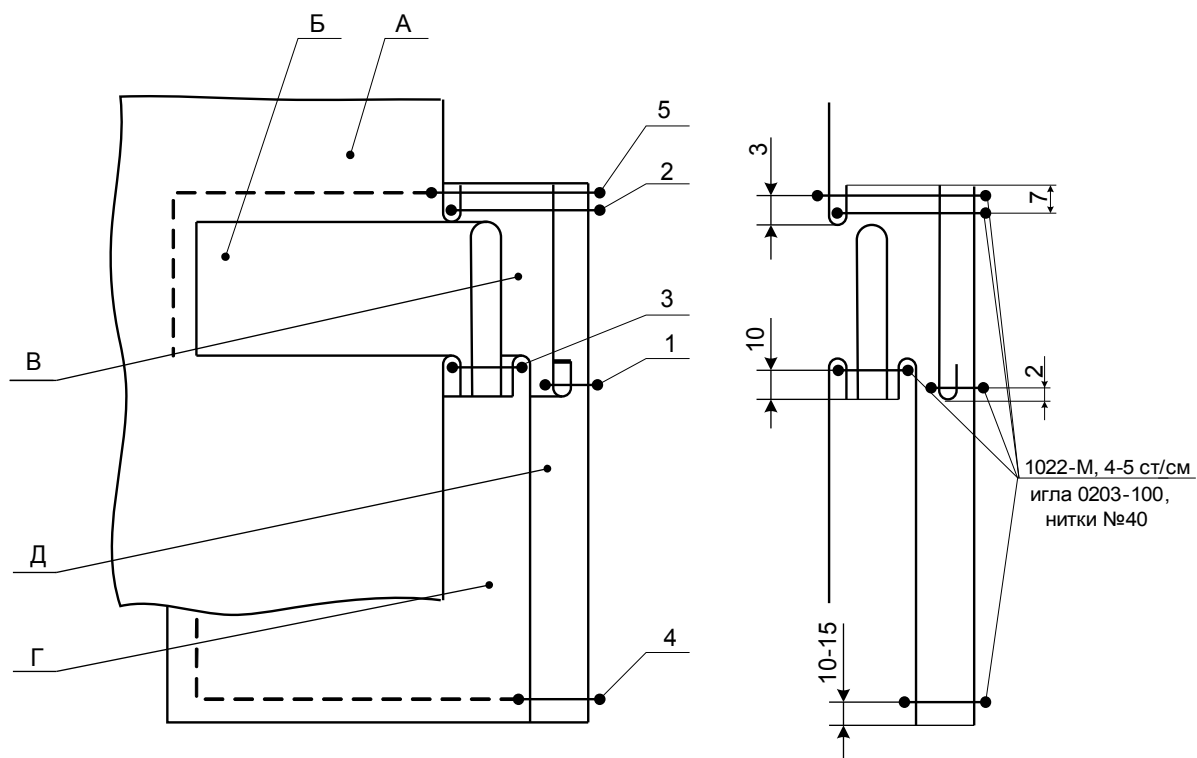
1	2	3	4	5
12	Проложить отделочную строчку на полочке по линии входа в карман (ш.ш. 7 мм); строчка 1.	М	<p>С лицевой стороны</p> 	97-А кл.
13	Наметить на кокетке место расположения шва притачивания клапана к кокетке полочки, поставить надсечки;	М		97-А кл., лекало, мел.
14	Притачать по надсечкам клапан к кокетке полочки (ш.ш. 10 мм).	М		97-А кл.

Продолжение таблицы 11

1	2	3	4	5
15	<p>Притачать кокетку полочки вместе с клапаном к полочке, одновременно притачивая подкладку кармана вместе с подзором (ш.ш. 10 мм) (строчка 1). Боковые срезы подкладки кармана должны совпадать с боковыми срезами обтачки полочки.</p>	М		97-А кл.
16	<p>Обметать шов притачивания клапана и подкладки кармана вместе с подзором к кокетке полочки;</p>	М		51-А кл.
17	<p>Заутюжить припуск шва кокетки полочки к полочке.</p>	У		УТП – 2ЭП
18	<p>Проложить отделочную строчку по кокетке полочки, приутюжить (ш.ш. 7 мм).</p>	М		97-А кл.

Продолжение таблицы 11

1	2	3	4	5
19	<p>Наметить место расположения строчки настрачивания боковых и нижнего срезов подкладки кармана на полочку.</p>	Р		лекало, мел.
20	<p>Настрочить боковые и нижний срезы подкладки кармана на полочку по намеченной меловой линии (на общем рис.);</p>	М		97-А кл.
21	<p>Удалить меловую линию разметки линий настрачивания боковых и нижнего срезов подкладки кармана на полочку.</p>	Р		Щетка



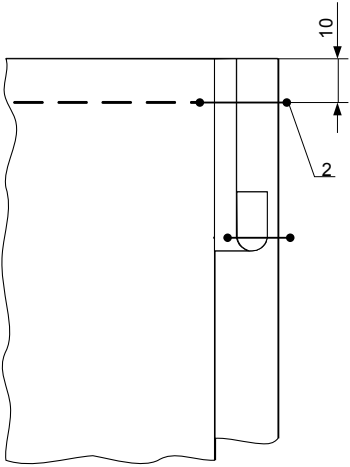
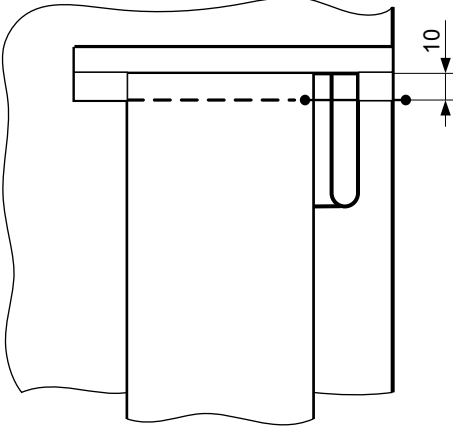
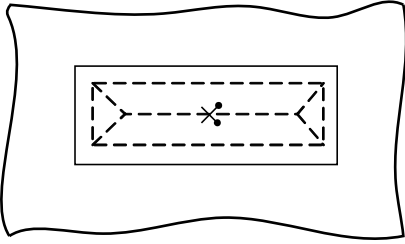
- А – подкладка полочки;
- Б – листочка;
- В – подзор;
- Г – нижняя подкладка кармана;
- Д – верхняя подкладка кармана.

Рисунок 14 - Обработка внутреннего кармана с листочкой из основного материала на подкладке.

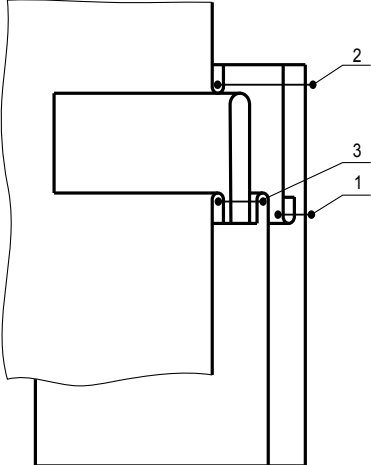
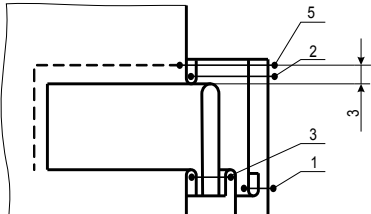
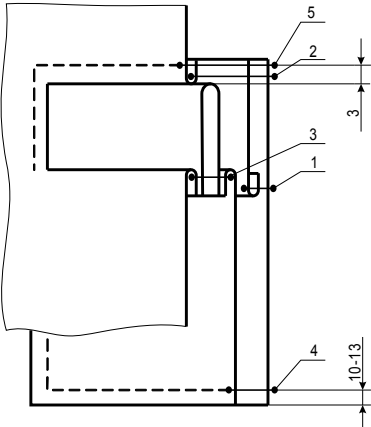
Таблица 12 – Технологическая карта на обработку внутреннего кармана с листочкой из основного материала на подкладке.

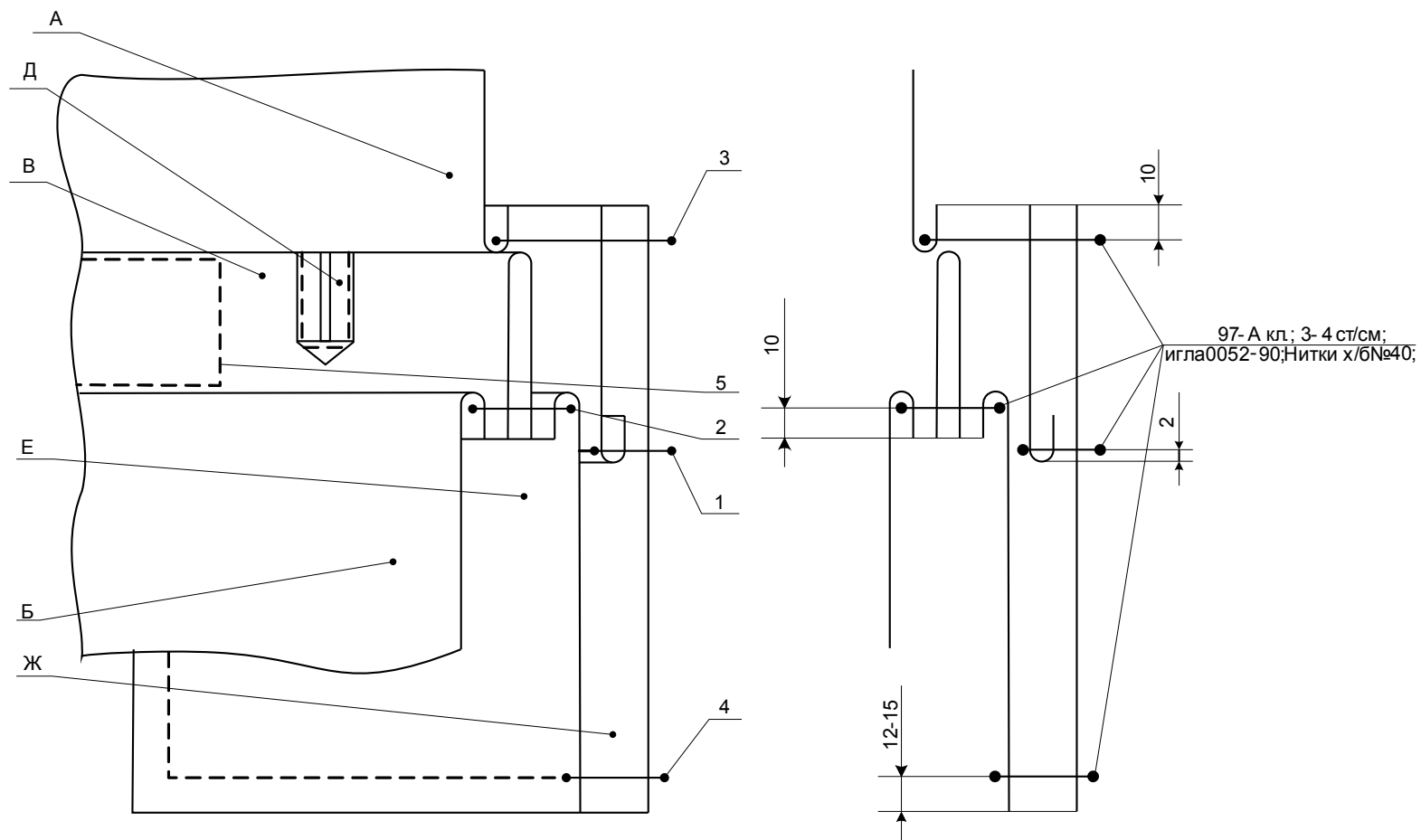
№ п.п. н.о.	Содержание неделимой операции (н.о.), технические условия выполнения	Специальность	Эскиз узла	Оборудование, спец. приспособления
1	2	3	4	5
1	Настроить внутренний подогнутый срез подзора на нижнюю часть подзора подкладки кармана, ш.ш 1-2 мм.	М		1022-М кл.
2	Заутюжить листочку, перегибая ее вдоль пополам и располагая ее изнаночной стороной внутрь.	У		УШП-3М
3	Наметить линию входа в карман тремя основными линиями: одной горизонтальной (1- линия, определяющая направление кармана) и двумя вертикальными (2 и 3, линии ограничивающие линию входа в карман), расстояние между вспомогательными линиями равно ширине четырех рамок.	Р		Мел, лекало

Продолжение таблицы 12

1	2	3	4	5
4	<p>Притачать нижнюю часть подкладки кармана с подзором к подкладке полочки к верхней намеченной линии, ш. ш 10 мм.(2)</p>	М		1022-М кл.
5	<p>Притачать листочку к подкладке полочки, одновременно притачивая верхнюю часть подкладки кармана к нижней намеченной линии. ш. ш. 10 мм.</p>	М		1022-М кл.
6	<p>Разрезать отверстие для кармана между двумя строчками от середины, не доходя до концов строчек на 5-6 мм. Далее ткань разрезать в обе стороны углом к концам строчек, не доходя до них на 1-2 мм. Вывернуть, выправить рамки и уголки кармана.</p>	Р		Ножницы

Продолжение таблицы 12

1	2	3	4	5
7	<p>Вывернуть части подкладки кармана на изнаночную сторону, заутюжив швы притачивания нижней части подкладки кармана с подзором и листочки с верхней частью подкладки кармана на подкладку полочки.</p>	У		УПП-3М
8	<p>Стачать срезы верхней и нижней частей подкладки кармана, закрепляя концы входа в карман двойной строчкой, ш. ш 10-13 мм. (4)</p>	М		1022-М кл.
9	<p>Проложить отделочную строчку по подкладке полочки у концов верхнего края кармана, ш.ш 3 мм.(5)</p>	М		1022-М кл.
	10. Приутюжить карман	У		УПП-3М



А – верхняя часть подкладки полочки;

Б – нижняя часть подкладки полочки;

В – листочка;

Г – подзор;

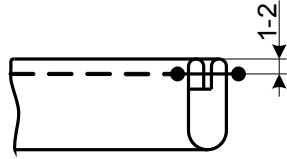
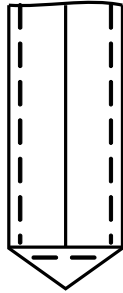
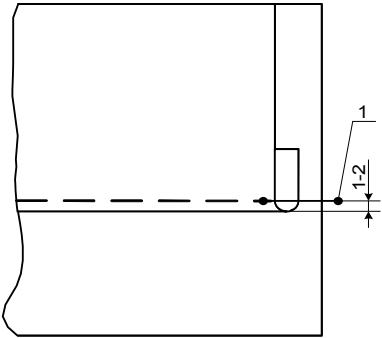
Д – петля;

Е – верхняя часть подкладки кармана;

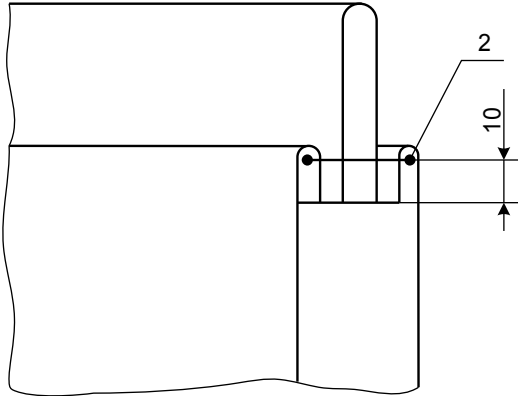
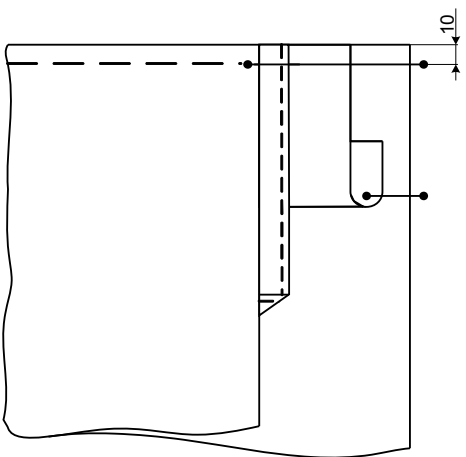
Ж – нижняя часть подкладки кармана;

Рисунок 15 - Обработка внутреннего кармана в поперечном шве подкладки полочки.

Таблица 13 - Технологическая карта на обработку внутреннего кармана в поперечном шве подкладки полочки.

№ п.п. н.о.	Содержание неделимой операции (н.о.), технические условия выполнения	Специальность	Эскиз узла	Оборудование, спец. приспособления
1	2	3	4	5
1	Застрочить продольные срезы петли, ш. ш. 1-2 мм.	М		97-А кл.
2	Сформировать и закрепить петлю	М		97-А кл.
3	Приутюжить петлю	У		УПП-3М
4	Заутюжить листочку, перегибая ее пополам	У		УПП-3М
5	Настрочить внутренний подогнутый срез подзора на нижнюю часть подкладки кармана, ш.ш. 2 мм.	М		97-А кл.

Продолжение таблицы 13

1	2	3	4	5
6	Притачать листочку с верхней частью подкладки к нижней части подкладки полочки на участке входа в карман, ш.ш. 10 мм.	М		97-А кл.
7	Заутюжить шов притачивания листочки с верхней частью подкладки кармана на нижнюю часть подкладки полочки	У		УПП-3М
8	Притачать подзор с нижней частью подкладки кармана к верхней части подкладки полочки, вкладывая петлю, ш.ш 10 мм.	М		97-А кл.
9	Положить нижнюю часть подкладки полочки с листочкой на верхнюю часть подкладки полочки с подзором, образуя вход в карман и сколоть детали булавками	Р		

Продолжение таблицы 13

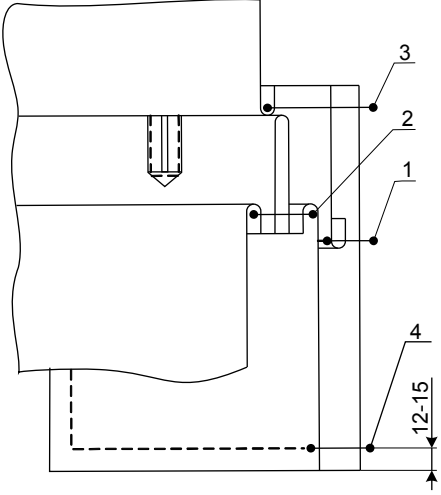
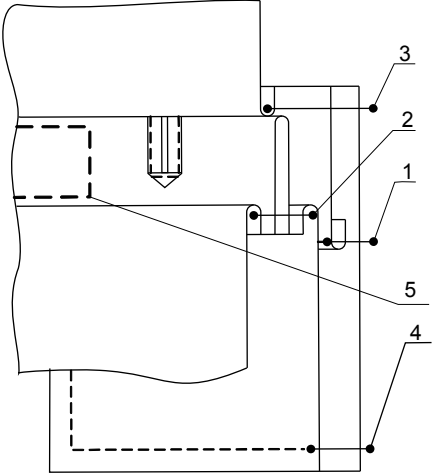

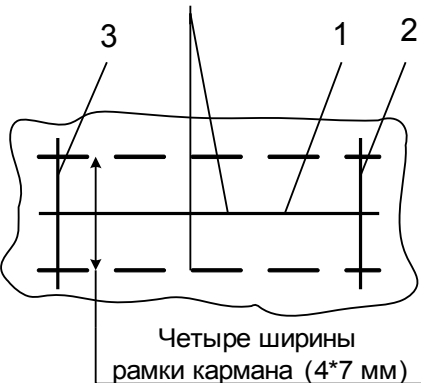
1	2	3	4	5
10	<p>Стачать срезы верхней и нижней частей подкладки кармана, ш.ш.12-15 мм.</p>	М		97-А кл.
11	<p>Закрепить концы входа в карман фигурной строчкой</p>	М		97-А кл.
12	<p>Приутюжить карман</p>	У		УПП-3М

Таблица 14- Технологическая карта на обработку прорезного кармана в простую рамку

№ п.п. н.о	Содержание неделимой операции (н.о.), технологические условия	Специальность	Эскиз узла	Оборудование, спец. приспособления
1	2	3	4	5
1	<p>Проверка деталей кроя <i>Обтачки</i> – две детали из основной ткани; нить основы – вдоль детали; ширина обтачек равна удвоенной ширине рамок кармана плюс припуск на шов притачивания (35-45мм). Длина равна длине входа в карман плюс 30-40 мм. <i>Подзор</i> - одна деталь из основной ткани; нить основы как на полочке; ширина 60-70 мм; длина равна длине входа в карман плюс 30-40 мм.</p>	Р		Линейка, мел, ножницы

Продолжение таблицы 14

1	2	3	4	5
	<p><i>Подкладка кармана</i> – одна деталь (может состоять из двух частей); нить основы по ходу руки; ширина равна длине подзора, длина – удвоенной ширине подкладки кармана</p> <p><i>Долевик</i> - одна деталь, может быть клеевой или неклеевой; нить основы проходит вдоль линии входа в карман (для предохранения входа в карман от растяжения); длина равна длине линии входа в карман плюс 80-90 мм, ширина 50-60 мм</p>			
2	<p>Наметить линию входа в карман тремя основными линиями: одной горизонтальной (1-линия, определяющая направление кармана) и двумя вертикальными (2 и 3, линии ограничивающие линию входа в карман),</p>	Р	<p>Вспомогательные линии</p>  <p>Четыре ширины рамки кармана (4*7 мм)</p>	Линейка, мел

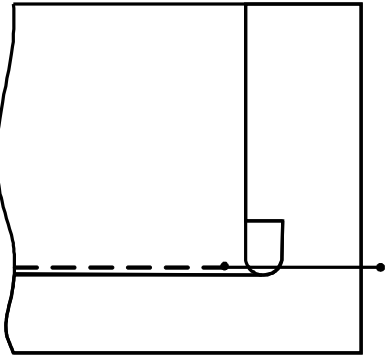
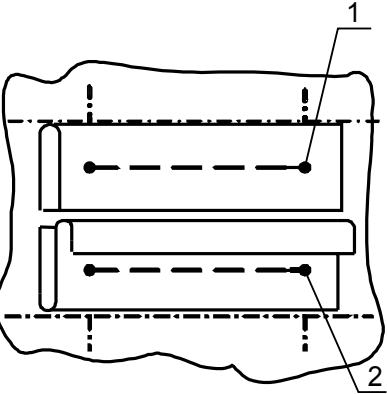
Продолжение таблицы 14

1	2	3	4	5
---	---	---	---	---

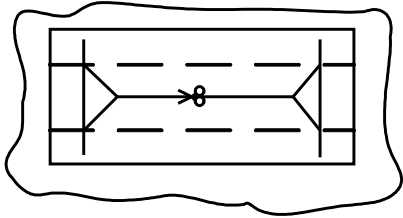
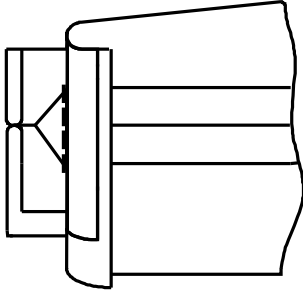
	<u>расстояние между вспомогательными линиями равно ширине четырех рамок.</u>			
3	Продублировать вход в карман клеевым долевином. Долевинок прокладывают с изнаночной стороны таким образом, чтобы середина долевинок совпадала с горизонтальной линией на полочке, определяющей направление кармана, а боковые стороны выходили за ограничительные линии кармана на 30-40 мм с каждой стороны.	У	<p>The diagram shows a gray rectangular patch. A horizontal dimension line above it is labeled '120'. Below the patch, a horizontal dimension line indicates an extension of '30-40' mm on both the left and right sides.</p>	УТП-ЗЭП
3	Верхнюю обтачку заутюжить вдоль посередине лицевой стороной наружу (рис. а), нижнюю заутюжить на 1/3 ширины лицевой стороной наружу (рис. б).	У	<p>The diagrams show two views of collar pieces. Diagram 'а' shows a top collar piece with a shaded rectangular patch on its center, with a dashed line indicating the center fold. Diagram 'б' shows a bottom collar piece with a shaded rectangular patch on its top edge, with a dashed line indicating the center fold. A dimension line below diagram 'б' is labeled '1/3 ширины обтачки'.</p>	УТП-ЗЭП

Продолжение таблицы 14

1	2	3	4	5
---	---	---	---	---

4	<p>Настрочить подзор на подкладку кармана. Изнаночную сторону подзора совместить с лицевой стороной подкладки кармана, уровнять верхний и боковые срезы, подогнуть нижний срез подзора на 7 мм и настрочить на подкладку кармана (ш.ш. 1-2 мм) (строчка 1)</p>	М		1022-М кл.
5	<p>Притачать верхнюю обтачку кармана к полочке, располагая ее встык к намеченным вспомогательной линии на расстоянии, равном ширине рамки относительно сгибов обтачек (ш.ш. 7 мм) (строчка 1)</p>	М		1022-М кл.
6	<p>Притачать нижнюю обтачку кармана к полочке, располагая ее встык к намеченным вспомогательной линии на расстоянии, равном ширине рамки относительно сгибов обтачек (ш.ш. 7 мм) (строчка 2) нижнюю обтачку укладывать короткой стороной вниз. . Рамки должны быть длиннее входа в карман на 20 мм с каждой стороны.</p>	М		1022-М кл.

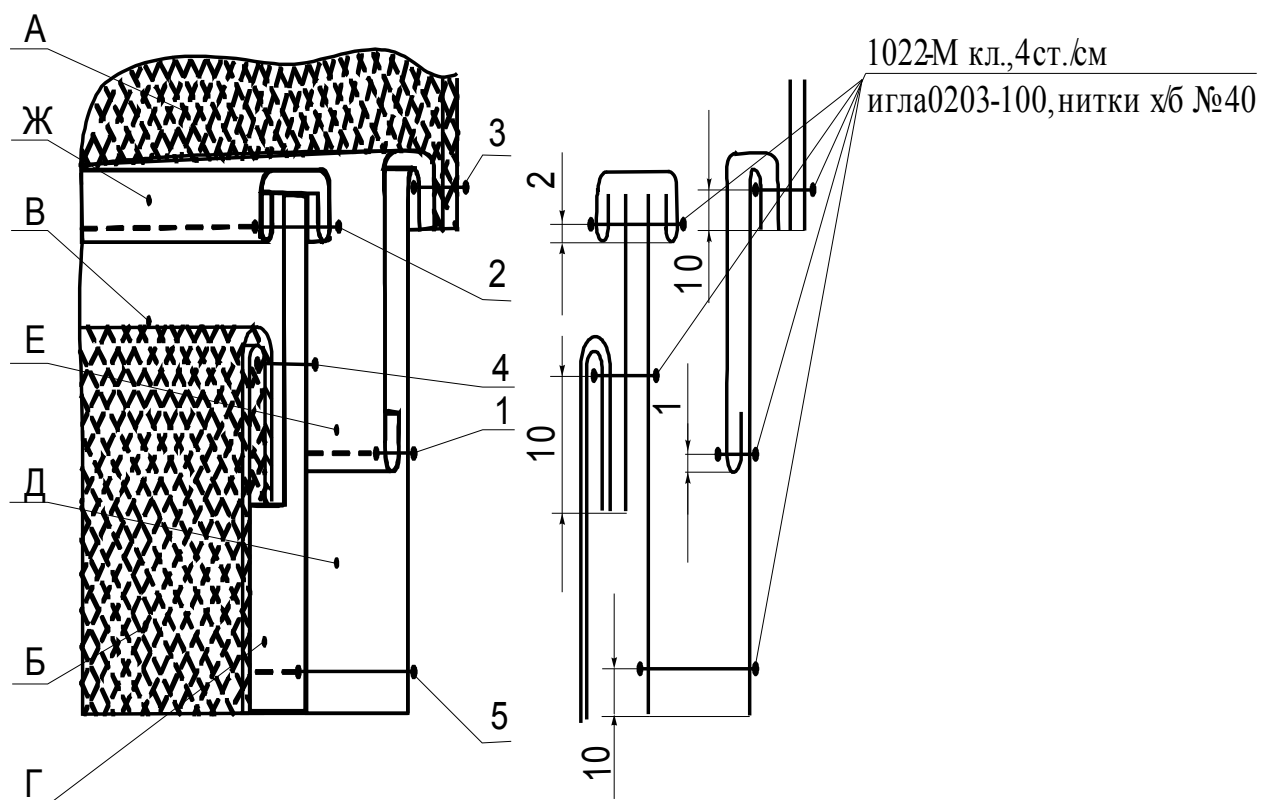
Продолжение таблицы 14

1	2	3	4	5
7	Разрезать отверстие для кармана со стороны долевика между двумя строчками от середины, не доходя до концов строчек на 5-6 мм. Далее ткань разрезать в обе стороны углом к концам строчек, не доходя до них на 1-2 мм. Вывернуть, выправить рамки и уголки карманов.	Р		ножницы
7	Закрепить уголки и обтачки кармана.	М		1022-М кл.
8	Притачать нижнюю подкладку кармана к нижней обтачке кармана. Подкладку кармана складывают со срезом нижней обтачки лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы и притачивают швом шириной 7 мм (строчка 5 на общем рисунке).	М		1022-М кл.
9	Заутюжить шов притачивания нижней подкладки кармана к нижней обтачке кармана в сторону подкладки кармана.	У		УТП-3ЭП

Продолжение таблицы 14

1	2	3	4	5
---	---	---	---	---

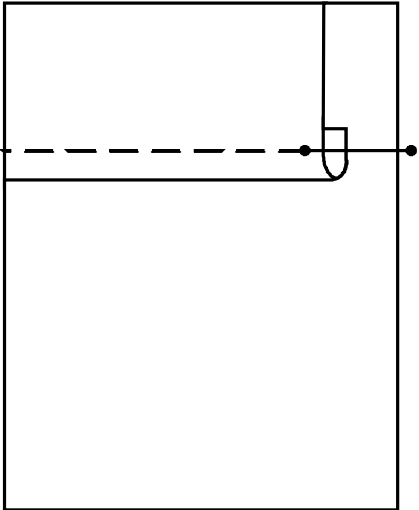
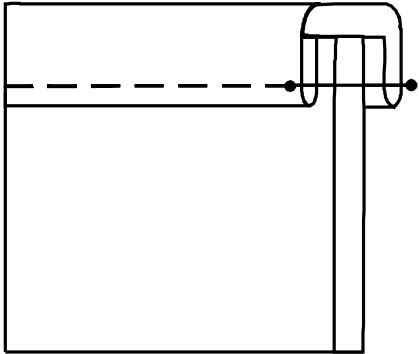
10	<p>Притачать подзор с подкладкой кармана ко шву притачивания верхней обтачки, совмещая срезы шва притачивания верхней обтачки с верхним срезом подзора. Подзор вместе с подкладкой кармана притачать в шов притачивания верхней обтачки (строчка 6 на общем рисунке)</p>	М		1022-М кл.
11	<p>Стачать боковые срезы подкладки кармана, скругляя строчку в углах (ш.ш. 10мм), строчка должна совпадать со строчкой закрепления уголков кармана</p>	М		1022-М кл.
12	<p>Приутюжить с лицевой и изнаночной сторон через влажный проутюжильник</p>	У		УТП-3ЭП



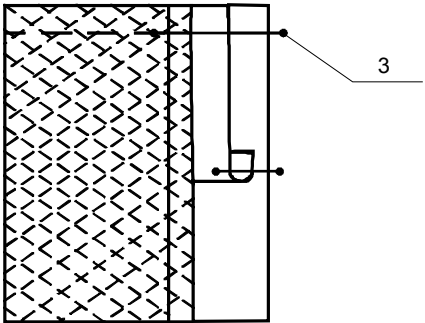
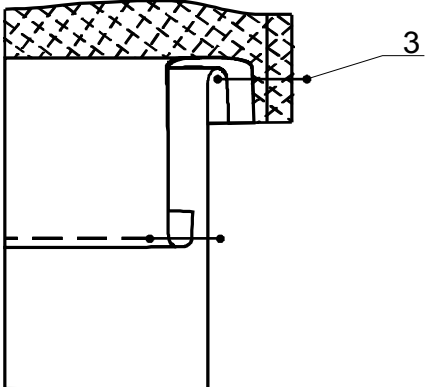
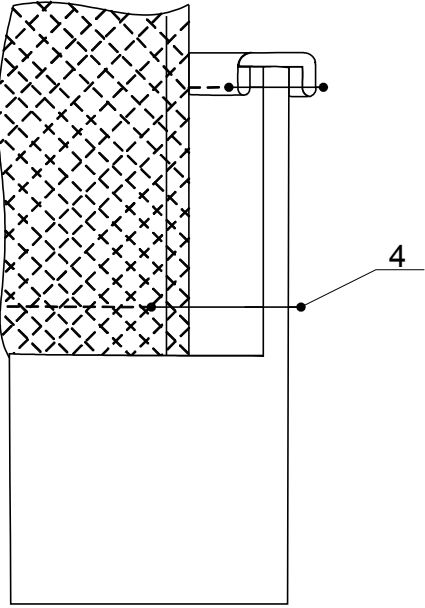
- А – верхняя часть подкладки полочки;
- Б – нижняя часть подкладки полочки;
- В – листочка;
- Г – верхняя подкладка кармана;
- Д – нижняя подкладка кармана;
- Е – долевик;
- Ж – обтачка листочки.

Рисунок 16 - Обработка внутреннего кармана с листочкой на стёганной подкладке

Таблица 15 – Технологическая карта на обработку внутреннего кармана с
листочкой на стёганной подкладке

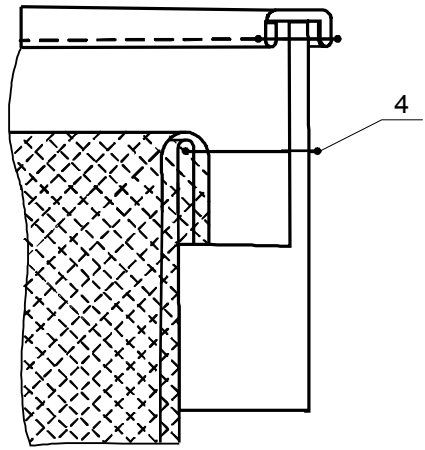
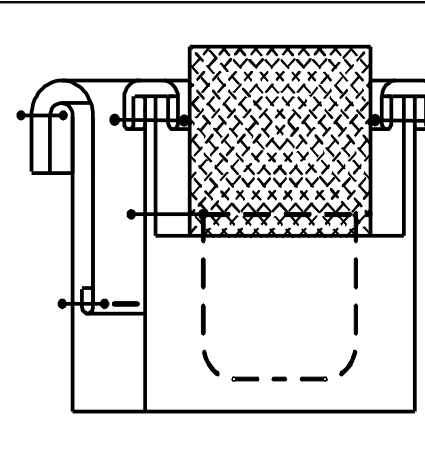
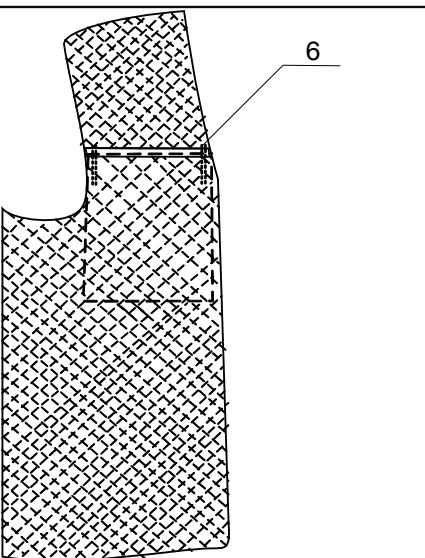
№ п.п. н.о	Содержание неделимой операции (н.о.), технологические условия выполнения	Спец иа- льно- сть	Эскиз узла	Оборудован ие, спец. приспособле ния
1	2	3	4	5
1	Настрочить подзор на верхнюю подкладку кармана швом в подгибку с закрытым срезом (величина подгибки 7 мм), совмещая верхний срез подзора со срезом подкладки кармана (ш.ш. 1мм)	М		Мел, лекало
2	Сложить листочку и нижнюю подкладку кармана, совмещая верхние срезы и окантовать их обтачкой (ш.ш. 2мм)	М		1022-М кл.

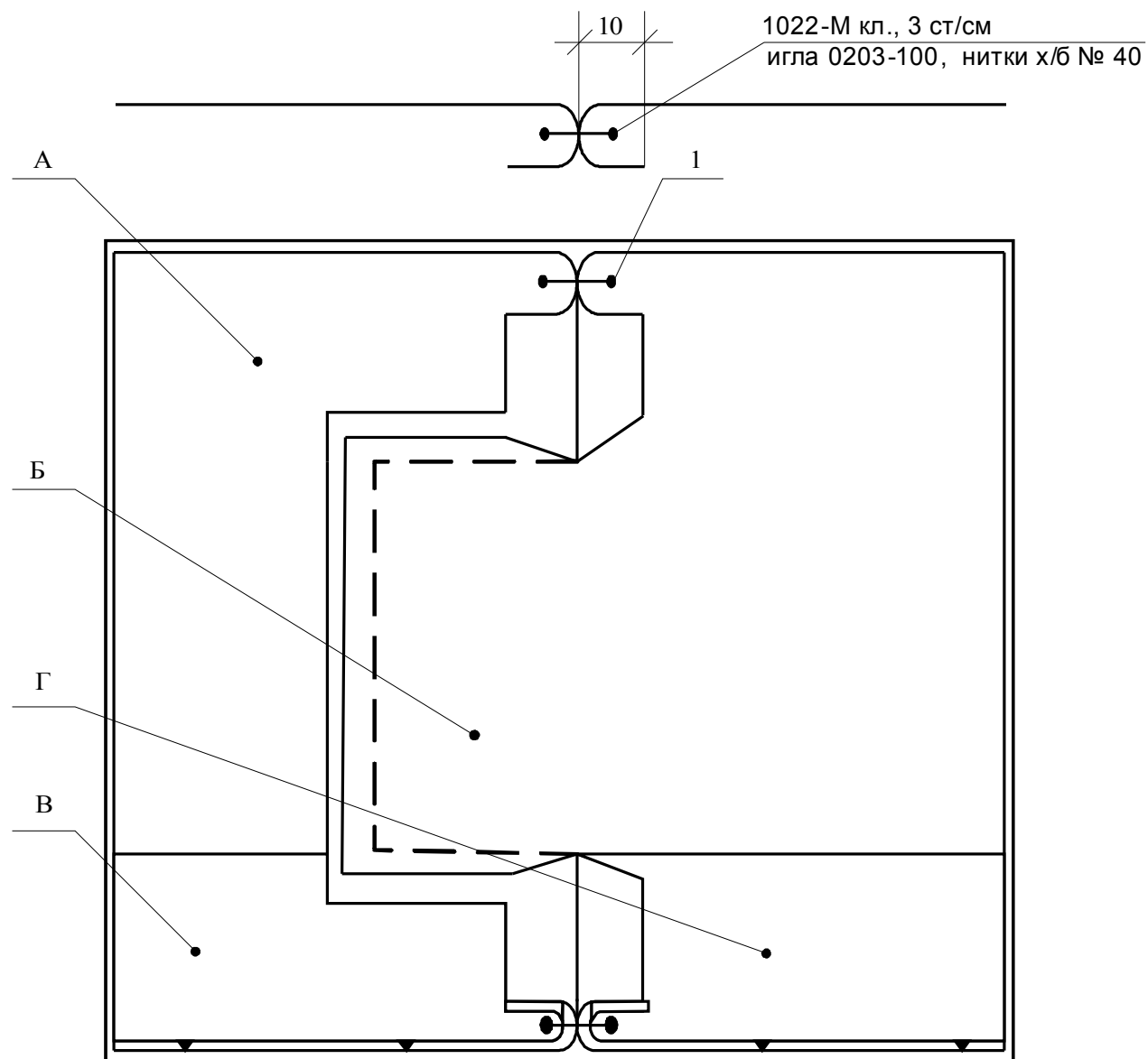
Продолжение таблицы 15

1	2	3	4	5
3	Притачать верхнюю подкладку кармана с подзором к верхней части стёганной подкладки, совмещая срезы (ш.ш. 10мм, строчка 3)	М		1022-М кл.
4	Заутюжить шов притачивания верхней подкладки кармана с подзором к верхней части стёганной подкладки в сторону нижней подкладки кармана	У		УТП-3ЭП
5	Притачать листочку с нижней подкладкой кармана к нижней части стёганной подкладки, совмещая срезы стёганной подкладки и листочки (ш.ш. 10мм, строчка 4)	М		1022-М кл.

Продолжение таблицы 15

1	2	3	4	5
---	---	---	---	---

6	<p>Заутюжить шов притачивания листочки с нижней подкладкой кармана к нижней части стёганной подкладки в сторону верхней подкладки кармана</p>	У		УТП-3ЭП
7	<p>Стачать боковой и нижний срезы подкладки кармана (ш.ш. 10мм)</p>	М		1022-М кл.
8	<p>Закрепить боковые срезы кармана</p>	М		1022 кл.



А – нижняя часть рукава, цельновыкроенная с нижней шлицей

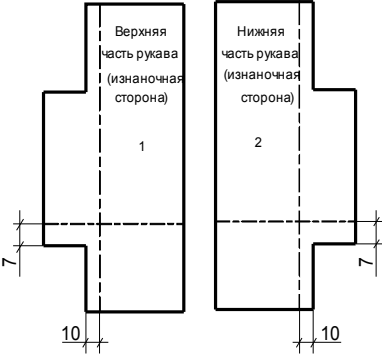
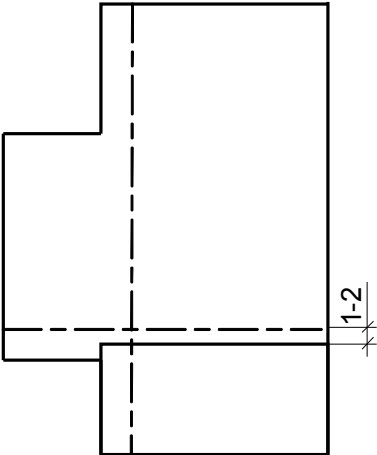
Б – верхняя часть рукава, цельновыкроенная с верхней шлицей

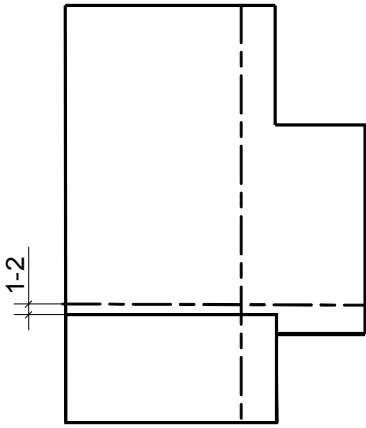
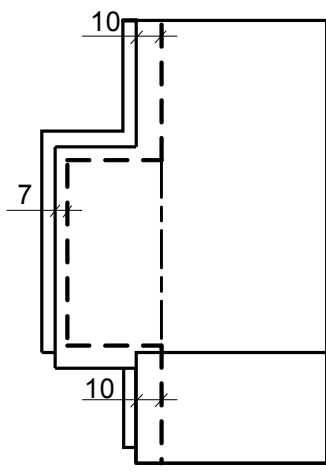
В – прокладка нижней части рукава

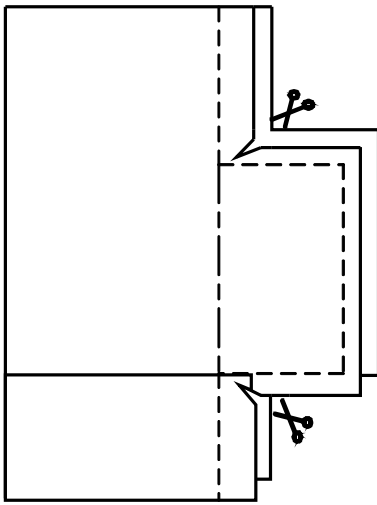
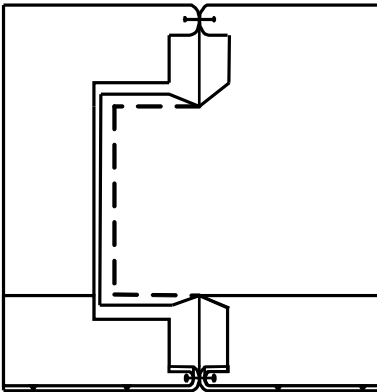
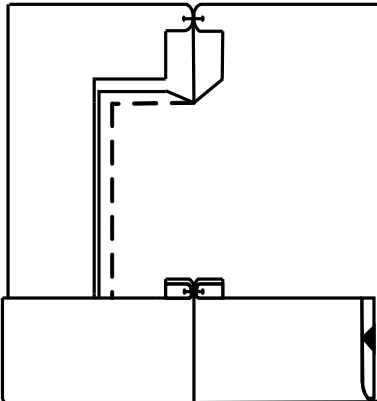
Г – прокладка верхней части рукава

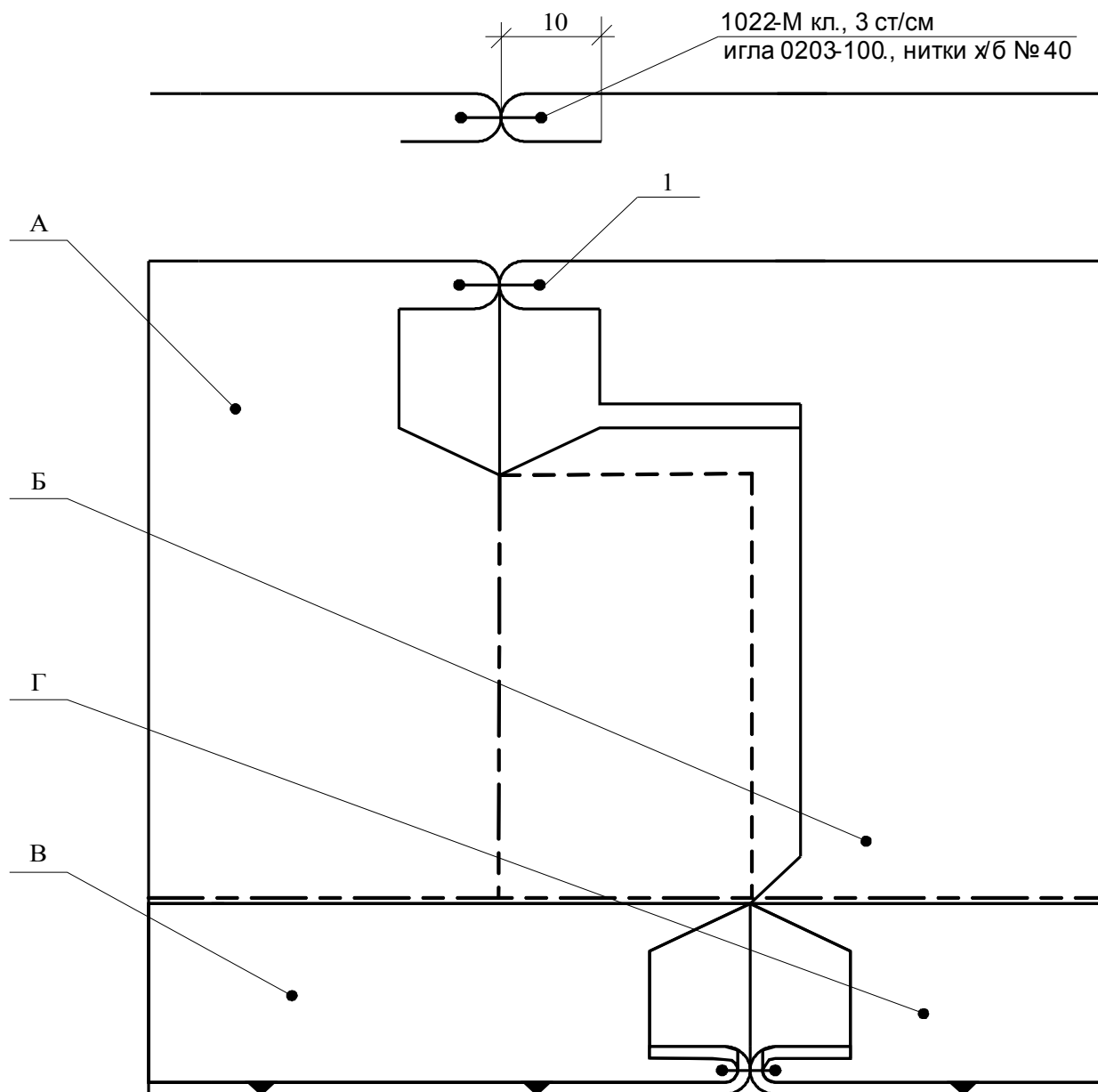
Рисунок 17 – Схема обработки вытачной шлицы рукава.

Таблицы 16 – Технологическая карта на обработку вытачной шлицы рукава.

№ п.п. н.о.	Содержание неделимой операции (н.о.), технические условия выполнения	Специальность	Эскиз узла	Оборудование, спец. приспособления
1	2	3	4	5
1	По лекалу наметить линию подгибки низа рукава и линию локтевого шва верхней (1) и нижней (2) частей рукава.	Р		Мел, линейка
2	Продублировать клеевой прокладкой припуск на подгибку низа верхней части рукава. (боковой и нижний срезы детали совпадают., верхний срез прокладки не доходит до линии подгибки низа 1-2 мм)	У		УТП – 2ЭП

1	2	3	4	5
3	<p>Продублировать клеевой прокладкой припуск на подгибку низа нижней части рукава (боковой и нижний срезы деталей совпадают, верхний срез прокладки не доходит до линии подгибки низа на 1-2 мм).</p>	У		УТП – 2ЭП
4	<p>Стачать локтевые срезы рукава (ш. ш. 10 мм), срезы уступа шлицы, внутреннего и нижнего среза шлицы (ш. ш. 7 мм), срезы на участке припуска на подгибку низа верхней и нижней частей рукава (ш. ш. 10 мм).</p>	М		1022 – М кл.

1	2	3	4	5
5	Надсечь припуск локтевого шва в точке начала уступа шлицы со стороны нижней части рукава.	Р		Ножницы
6	Разутюжить локтевой шов и шов на участке припуска на подгибку низа рукава.	У		УТП – 2ЭП
7	Заутюжить шлицу и припуск на подгибку низа рукава по намеченной линии.	У		УТП – 2ЭП



А – нижняя часть рукава, цельновыкроенная с нижней шлицей

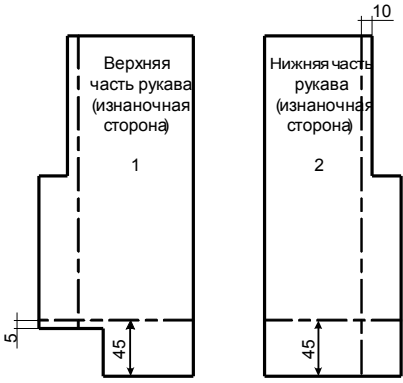
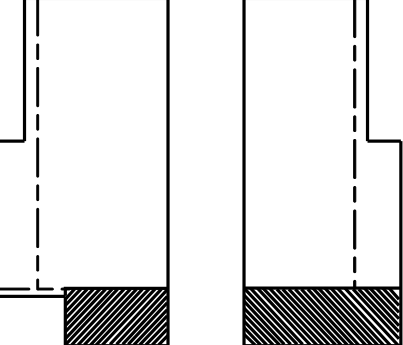
Б – верхняя часть рукава, цельновыкроенная с верхней шлицей


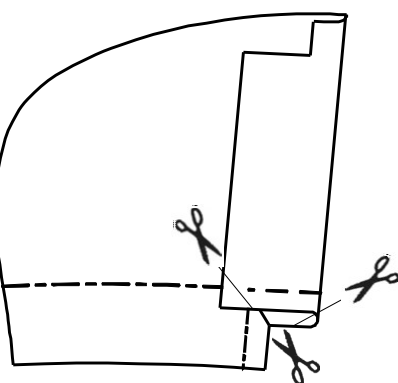
В – прокладка нижней части рукава

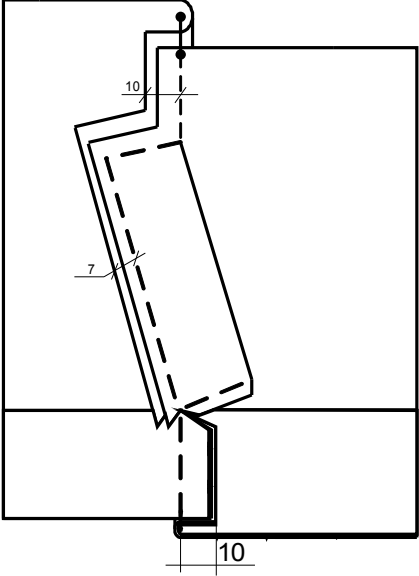
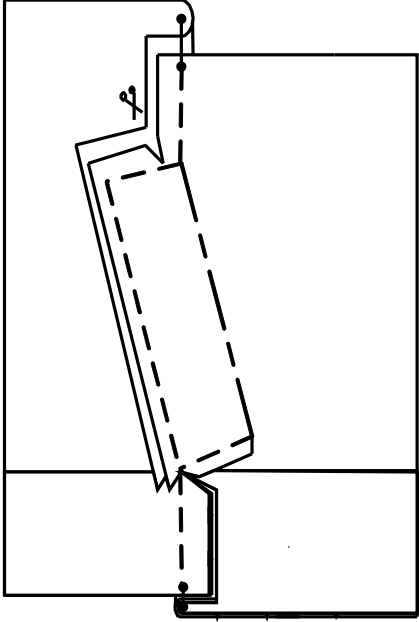
Г – прокладка верхней части рукава

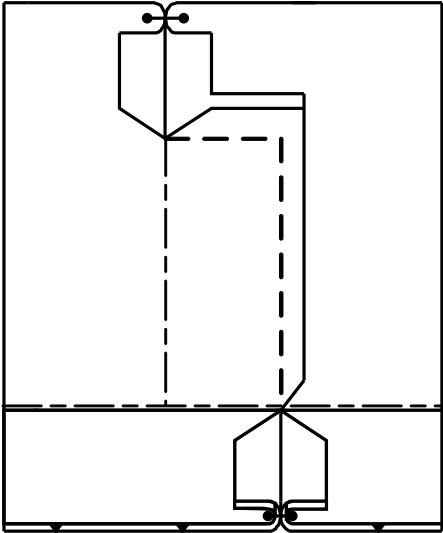
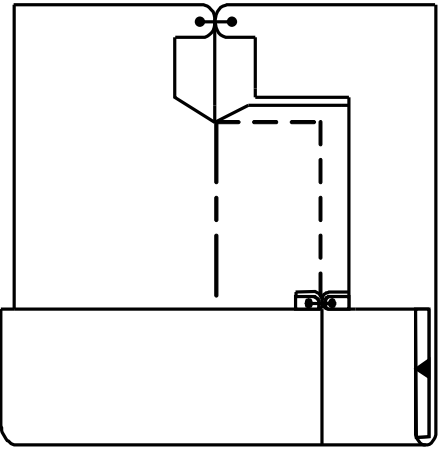
Рисунок 18 – Схема обработки отлетной шлицы рукава

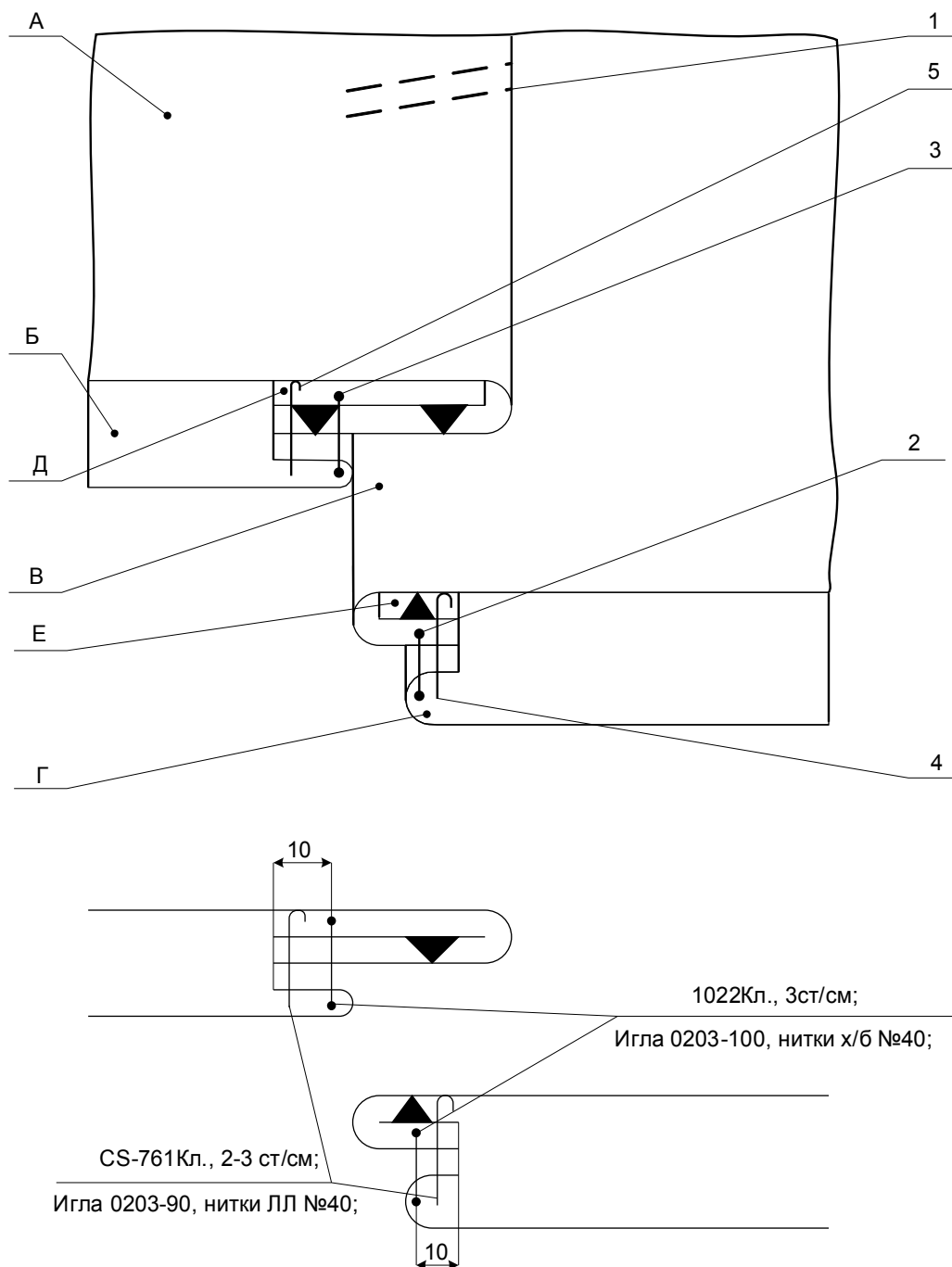
Таблица 17 – Технологическая карта на обработку отлетной шлицы рукава.

№ п.п. н.о.	Содержание неделимой операции (н.о.), технические условия выполнения	Специальность	Эскиз узла	Оборудование, спец. приспособления
1	2	3	4	5
1	По лекалу на верхней (1) и нижней (2) частях рукава наметить линию подгибки низа и линию локтевого шва.	Р		Мел, лекало
2	Продублировать клеевой прокладкой припуск на подгибку низа верхней и нижней частей рукава (боковой и нижний срезы деталей совпадают, верхний срез прокладки доходит до линии перегиба низа).	У		УТП – 2ЭП

1	2	3	4	5
3	<p>Обтачать нижний угол шлицы верхней части рукава, не доходя до внутреннего среза шлицы 7 мм. (ш. ш. 5 мм)</p>	М	 <p>Лицевая сторона верхней части рукава</p> <p>7 5</p>	1022 – М кл.
4	<p>Поставить рассечку по линии низа в углу строчки обтачивания, высечь угол обтачивания, срезать угол обтачивания припуска шлицы</p>	Р		Ножницы

1	2	3	4	5
5	<p>Стачать локтевые срезы рукава (ш. ш. 10 мм), срезы уступа шлицы, срезы шлицы (ш. ш. 7 мм) и участок припуска на подгибку низа верхней и нижней частей рукава, совмещая срезы (ш. ш. 10 мм)</p>	М		1022 – М кл.
6	<p>Поставить надсечку в точке начала уступа шлицы со стороны нижней части рукава.</p>	Р		Ножницы

1	2	3	4	5
7	<p>Вывернуть шлицу рукава на лицевую сторону и приутюжить шлицу, разутюживая локтевой шов и шов на участке подгибки низа рукава.</p>	Р		УТП – 2ЭП
8	<p>Заутюжить припуск на подгибку низа рукава по намеченной линии.</p>	У		УТП – 2ЭП



А – левая (верхняя) часть спинки;

Б – подкладка левой части спинки;

В – правая (нижняя) часть спинки;

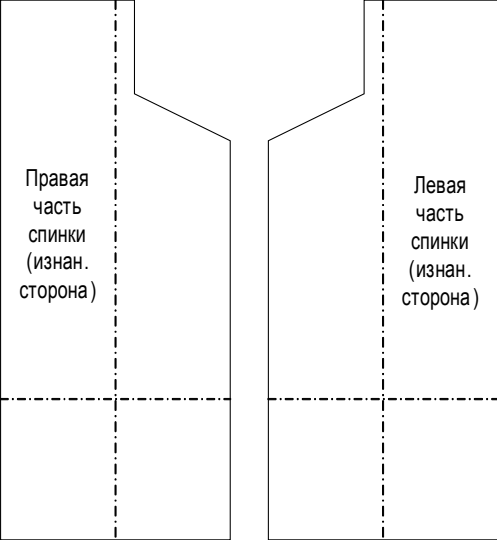
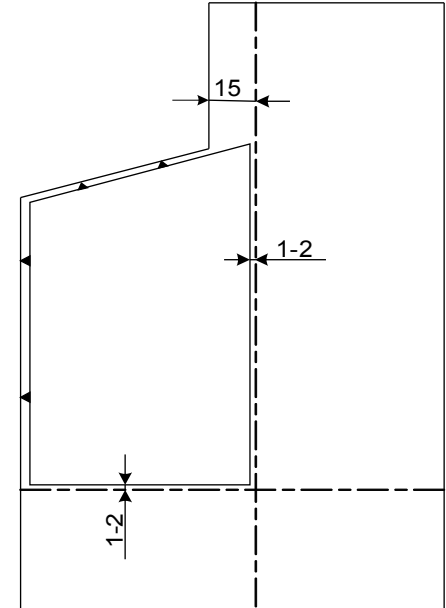
Г – подкладка правой части спинки;

Д – клеевая прокладка припуска на шлицу левой части спинки;

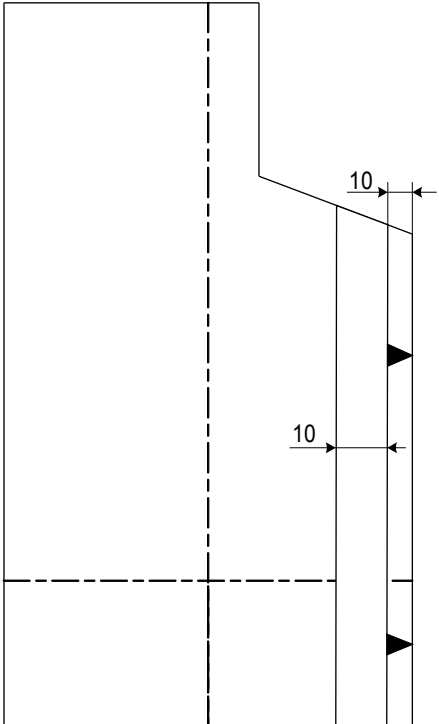
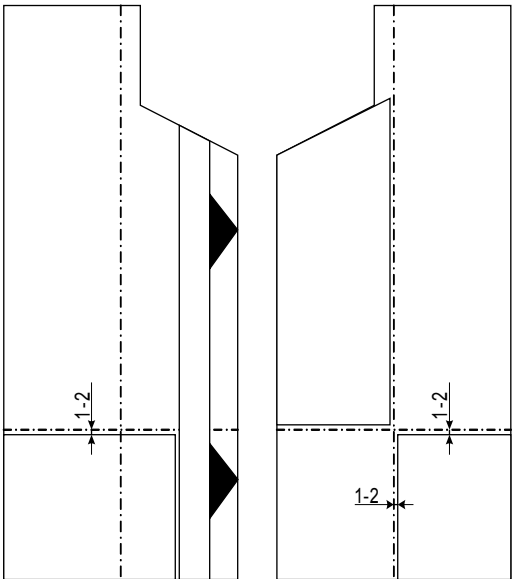
Е – клеевая прокладка припуска на шлицу правой части спинки.

Рисунок 19 – Схема обработки шлицы спинки пальто с неотлетной подкладкой

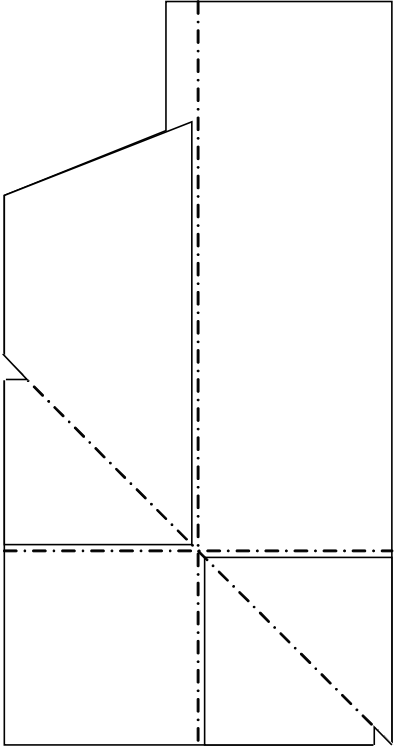
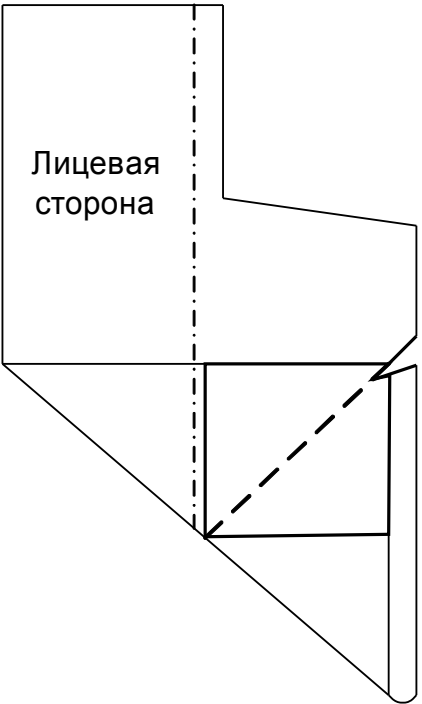
Таблица 18 - Технологическая карта на обработку шлицы спинки в мужском пальто с неотлетной подкладкой

№ п.п. н.о.	Содержание неделимой операции (н.о.), технические условия выполнения	Специальность	Эскиз узла	Оборудование, спец. приспособления
1	2	3	4	5
1	По лекалу наметить линию среднего шва и линию подгибки низа на средней части спинки (левая и правая части спинки симметричны).	Р		Мел, лекало
2	Продублировать клеевой прокладкой верхнюю часть шлицы (левая часть спинки).	У		УТП – ЗЭП

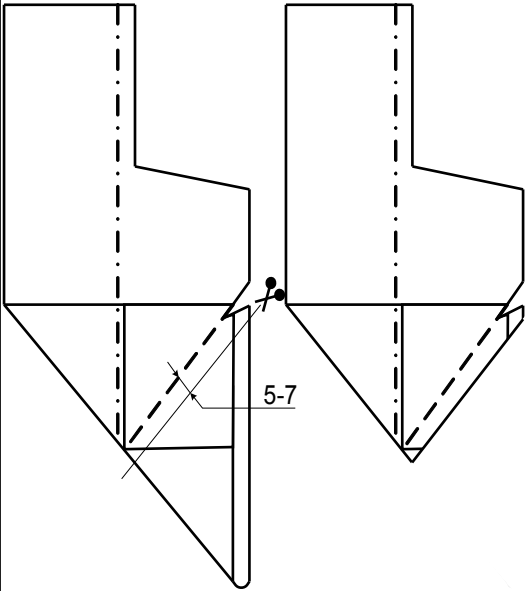
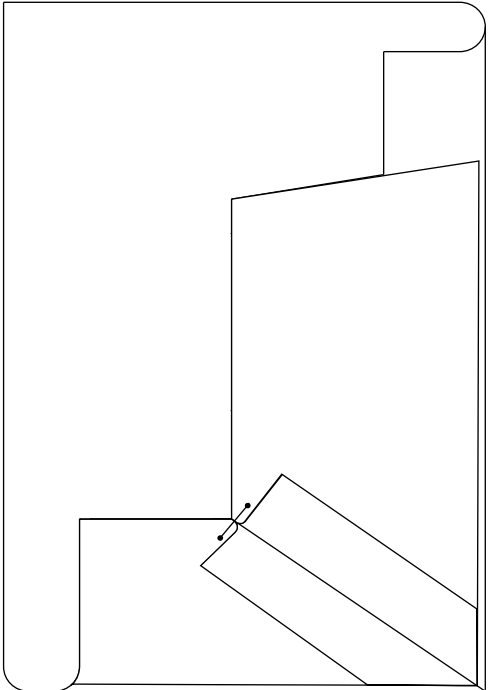
Продолжение таблицы 18

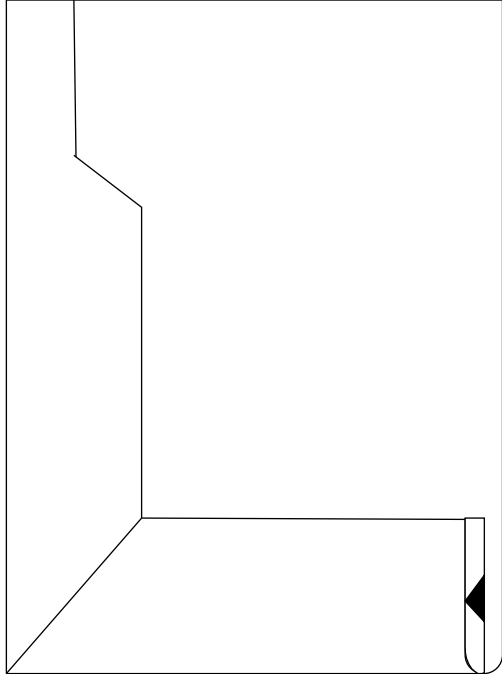
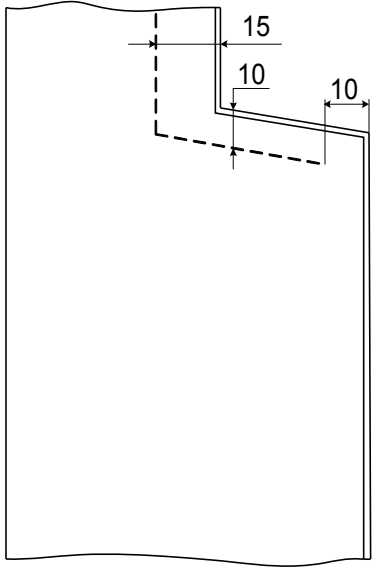
1	2	3	4	5
3	<p>Проложить клеевую кромку по внутреннему (продольному) срезу нижней части шлицы (ш. ш. 10 мм.).</p>	У		УТП – ЗЭП
4	<p>Продублировать припуск на подгибку низа левой и правой частей спинки.</p>	У		УТП – ЗЭП

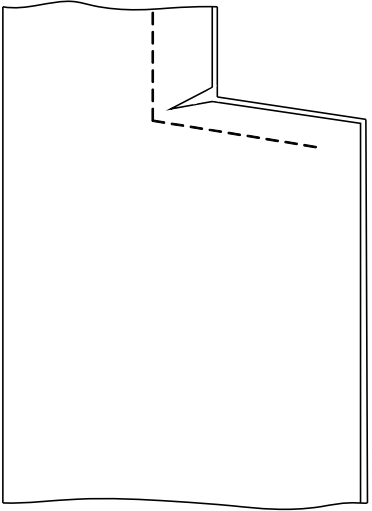
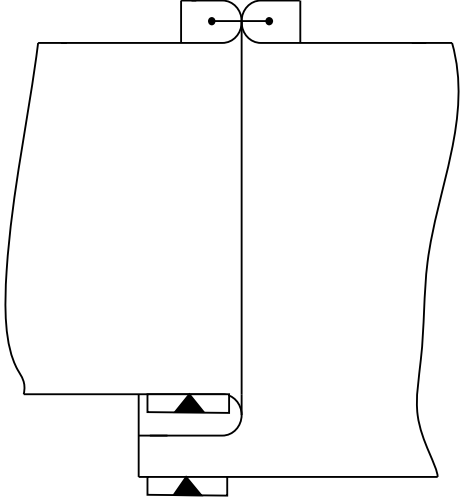
Продолжение таблицы 18

1	2	3	4	5
5	<p>Наметить линию обтачивания угла левой части шлицы, сделав надсечки для обтачивания угла шлицы.</p>	Р		Мел, лекало
6	<p>Обтачать угол левой части шлицы (совмещая надсечки).</p>	М		97-А кл.

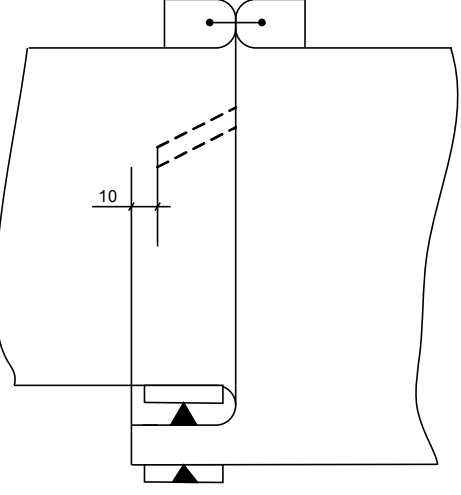
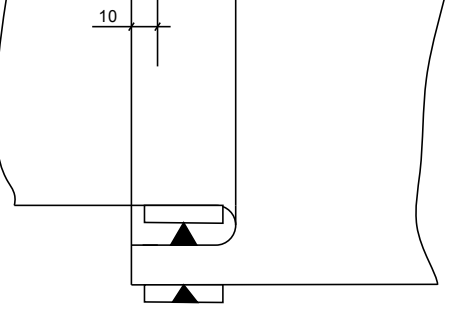
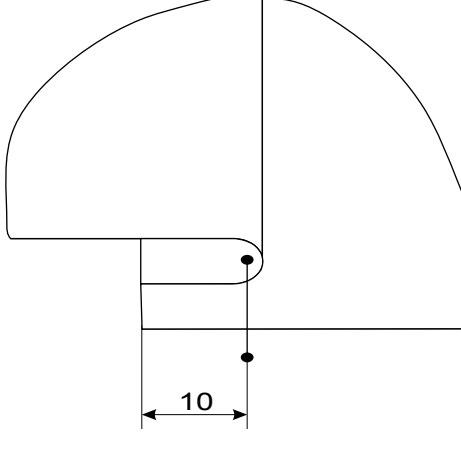
Продолжение таблицы 18

1	2	3	4	5
7	<p>Высечь излишки шва обтачивания угла левой части шлицы до 5 – 7 мм.</p>	Р		Ножни цы
8	<p>Разутюжить шов обтачивания угла левой части шлицы.</p>	У		УТП – ЗЭП

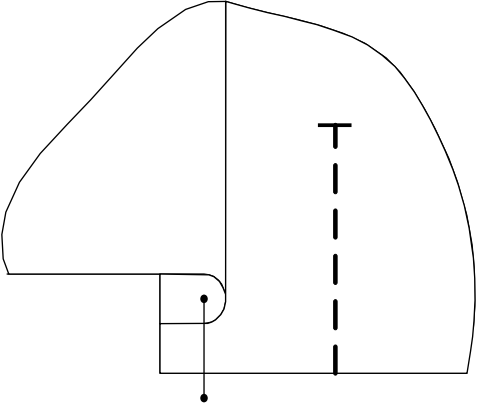
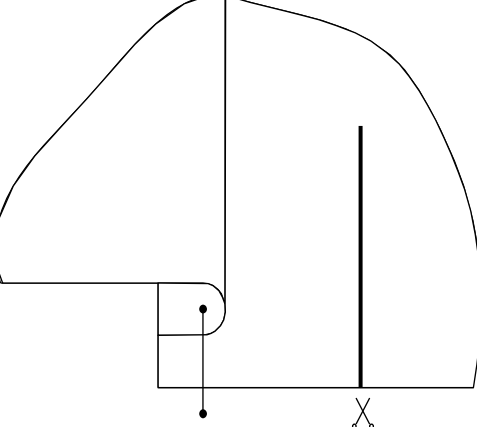
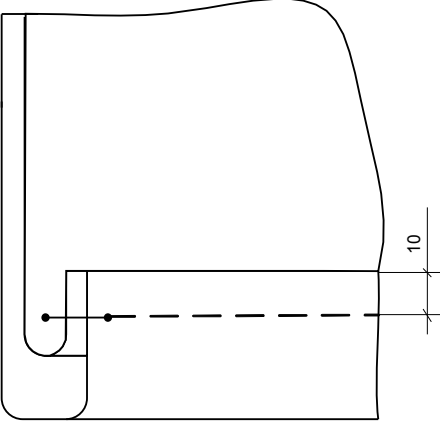
1	2	3	4	5
9	<p>Вывернуть деталь на лицевую сторону выправляя угол, приутюжить.</p>	Р		<p>УТП – ЗЭП, спец. колышек</p>
10	<p>Стачать средние срезы спинки (ш. ш. 15 мм), срезы уступа шлицы (ш. ш. 10 мм), не доходя до продольных срезов шлицы 10 мм (стр.3).</p>	М		97-А кл.

1	2	3	4	5
11	Надсечь припуск среднего шва спинки в начале уступа шлицы со стороны правой части спинки.	Р		Ножницы
12	Разутюжить средний шов спинки приутюживая верхний участок шлицы.	У		УТП – ЗЭП

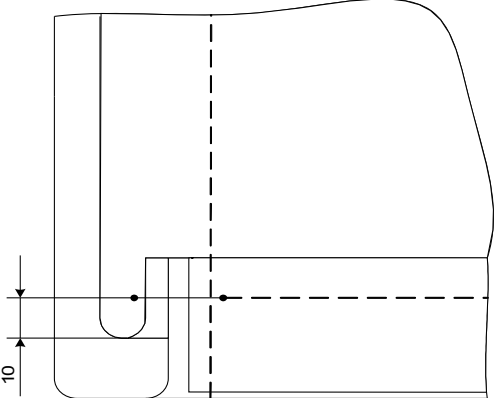
Продолжение таблицы 18

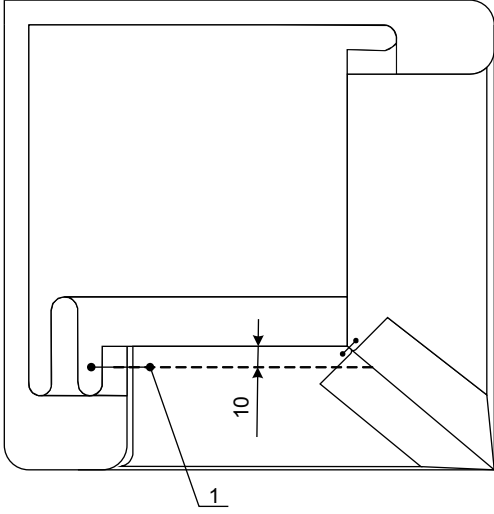
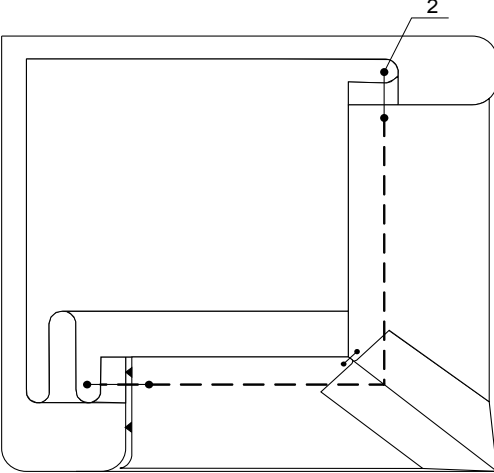
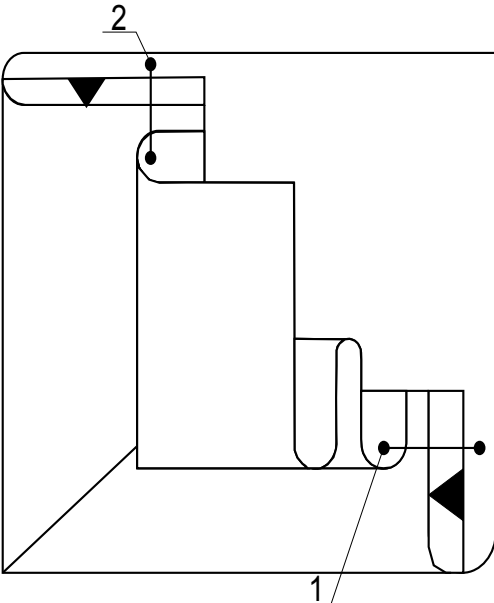
1	2	3	4	5
13	Наметить по лекалу с лицевой стороны спинки место расположения строчки закрепления шлицы.	Р		Мел, лекало
14	Закрепить отделочной строчкой с лицевой стороны шлицу по намеченной линии, не доводя строчку продольного среза шлицы на 10 мм.	М		97-А кл.
15	Стачать средние срезы подкладки спинки, ш. ш. 10 мм.	М		97-А кл.
16	Заутюжить средний шов подкладки спинки в сторону левой части подкладки спинки.	У		УТП – ЗЭП

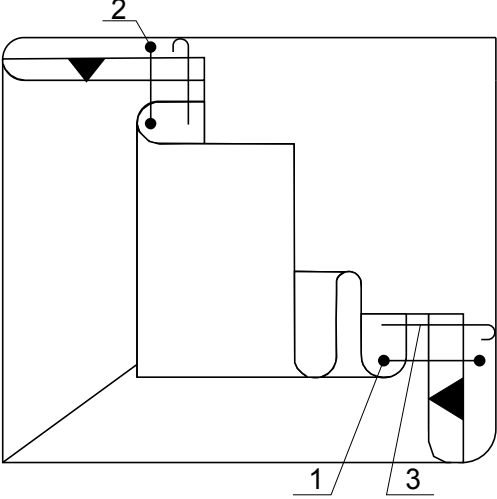
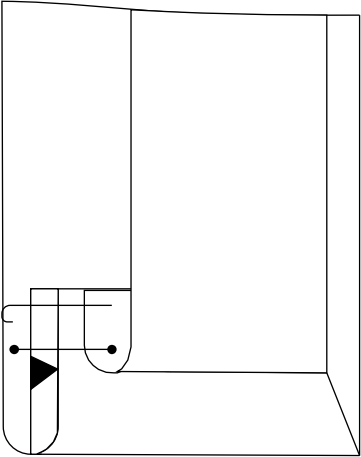
Продолжение таблицы 18

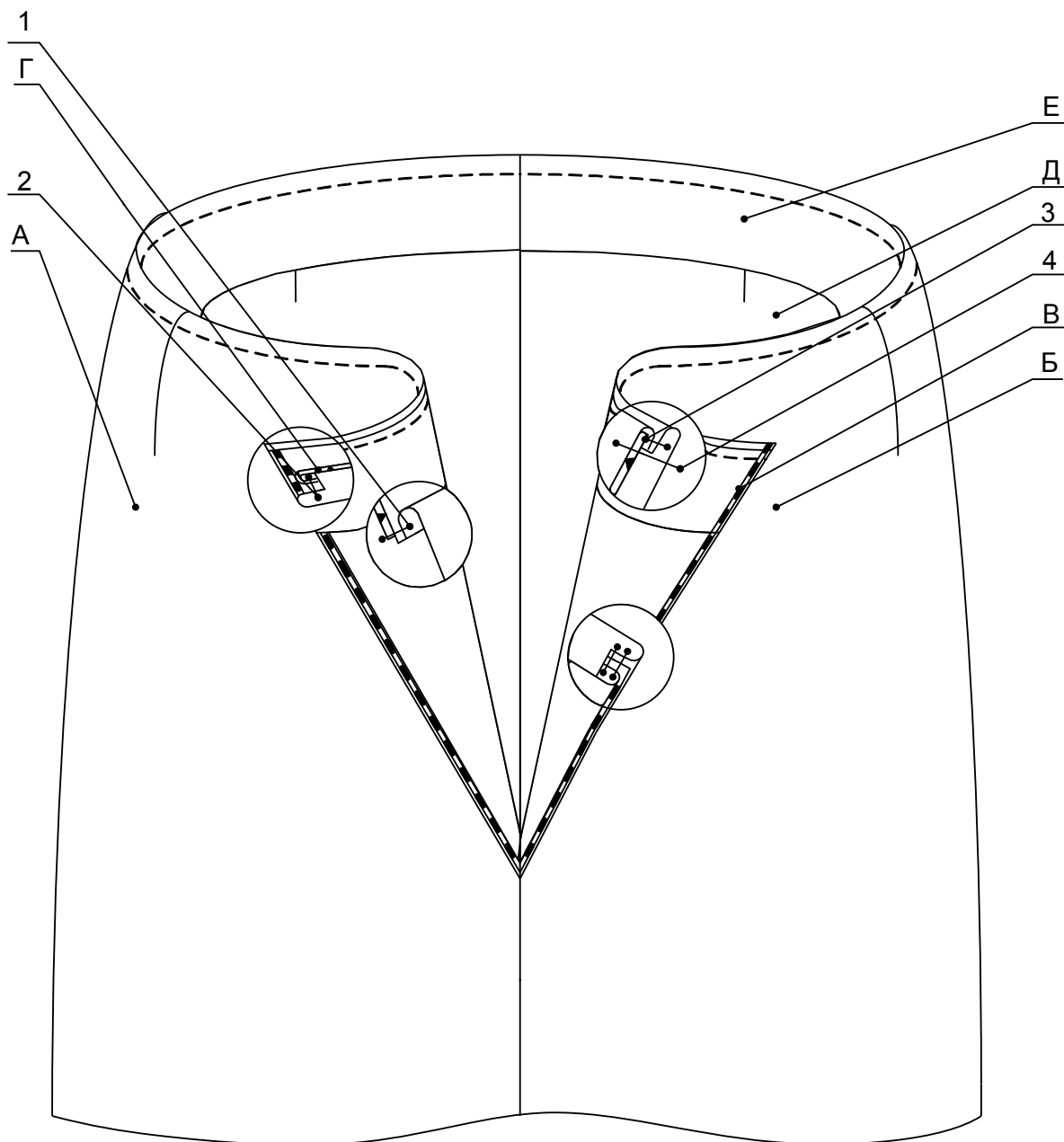
1	2	3	4	5
17	По лекалу наметить линию разреза на подкладке правой части спинки.	Р		Мел, лекало
18	Разрезать подкладку правой части подкладки спинки по намеченной линии.	Р		Ножни цы
19	Притачать подкладку к припуску на подгибку низа правой части спинки (со стороны нижней части шлицы), ш. ш. 10 мм (стр 2).	М		97-А кл.

Продолжение таблицы 18

1	2	3	4	5
20	Заутюжить шов притачивания подкладки к припуску на подгибку низа правой части спинки в сторону подкладки.	У		УТП – ЗЭП
21	Притачать подкладку спинки к внутреннему срезу шлицы, обтачивая нижний угол шлицы, образуя напуск в 10 мм из подкладки (ш. ш. 10 мм).	М		1022 – М кл.
22	Вывернуть подкладку правой части спинки на лицевую сторону, выправляя кант из основной ткани и приутюжить.	У		УТП – ЗЭП

1	2	3	4	5
23	<p>Притачать подкладку спинки к припуску на подгибку низа левой части спинки (ш. ш. 10 мм), не доходя до внутреннего среза шлицы 10 мм.</p>	М		97-А кл.
24	<p>Притачать подкладку спинки к внутреннему срезу шлицы (10 мм) из подкладки в начале строчки, продлевая строчку притачивания по подкладке, сводя её на нет.</p>	М		1022 – М кл.
25	<p>Вывернуть левую часть спинки на лицевую сторону, приутюжить.</p>	У		УТП – ЗЭП

1	2	3	4	5
26	Прикрепить припуск на подгибку низа шлицы левой части к изделию.	С		Cs – 761
27	Прикрепить припуск на подгибку низа шлицы правой части спинки.	С		Cs – 761
28	Приутюжить шлицу и низ спинки.	У		УТП – ЗЭП



А – переднее полотнище юбки;

Б – задние полотнище юбки;

В – тесьма-молния;


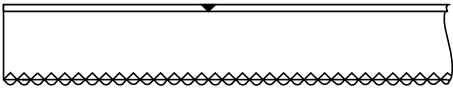
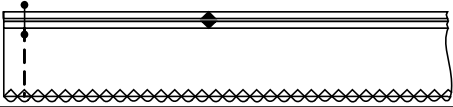
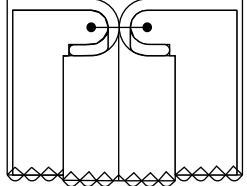
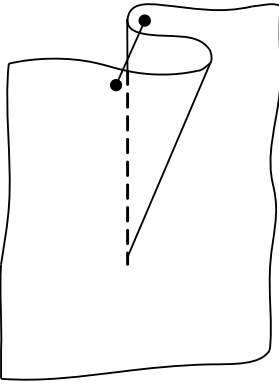
Г – клеевая подкладка;

Д – подкладка;

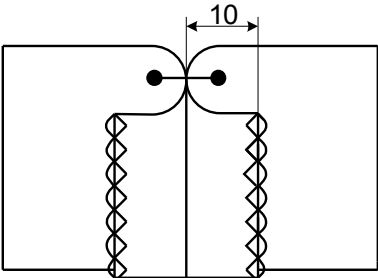
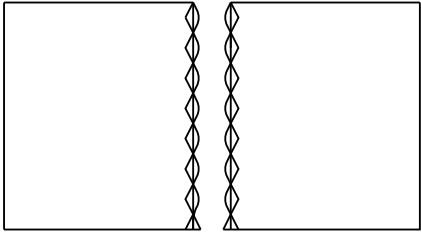
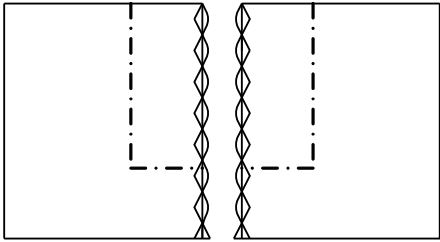
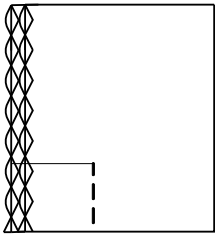
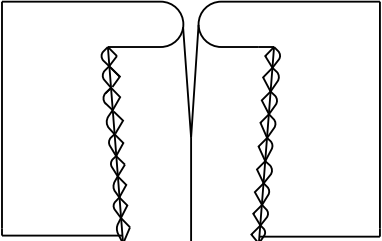
Е – обтачка.

Рисунок 20 – Схема обработки верхнего среза юбки на подкладке с притачной обтачкой с застежкой на тесьму молнию в левом боковом шве.

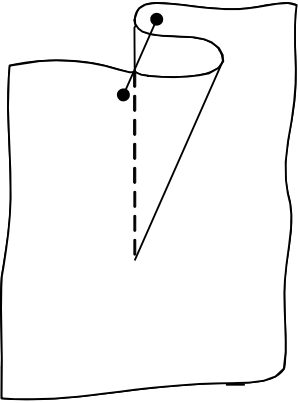
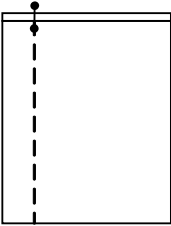
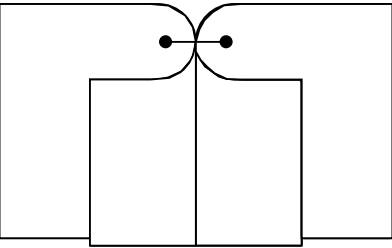
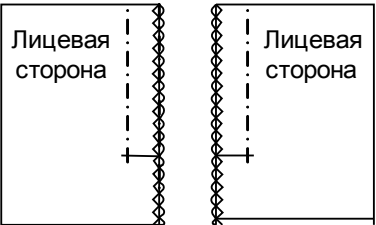
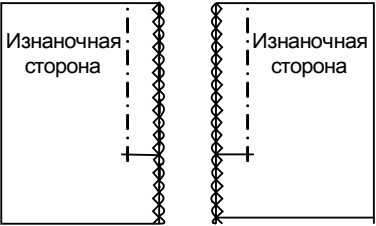
Таблица 19 – Технологическая карта на обработку внутреннего кармана с листочкой из основного материала на подкладке.

№ п.п. н.о.	Содержание неделимой операции (н.о.), технические условия выполнения	Специальность	Эскиз узла	Оборудование, спец. приспособления
1	2	3	4	5
1	Продублировать обтачку переднего и заднего полотнища юбки. Срезы клеевой прокладки совпадают со срезами обтачки.	У		УПП-3ЭП
2	Обметать нижний срез обтачки переднего и заднего полотнища юбки.	М		51-А кл.
3	Стачать боковые срезы обтачки (ш.ш.5мм).	М		97-А кл.
4	Разутюжить шов стачивания боковых срезов обтачки.	У		УПП-3ЭП
5	Застрочить вытачки на переднем и заднем полотнище юбки.	М		97-А кл.
6	Заутюжить вытачки на переднем полотнище к середине юбки, сутюживая слабинку в конце вытачки, с изнаночной стороны.	У		УПП-3ЭП

Продолжение таблицы 19

1	2	3	4	5
7	Обметать срезы правого боковой шва юбки.	М		51-А кл.
8	Стачать правый боковой срез юбки (ш. ш. 10 мм).	М		97-А кл.
9	Разутюжить правый боковой шов юбки.	У		УПП- ЗЭП
10	Обметать левый боковой шов юбки.	М		51-А кл.
11	Наметить линии притачивания тесьмы-молнии вдоль левого бокового среза переднего и заднего полотнищ юбки (с лицевой стороны) и конец застежки с изнаночной стороны.	Р		Мел, лекало
12	Стачать левый боковой срез юбки до разметки, определяющей конец застежки.	М		97-А кл.
13	Разутюжить левый боковой шов одновременно разутюживая припуски под застежку.	У		УПП- ЗЭП

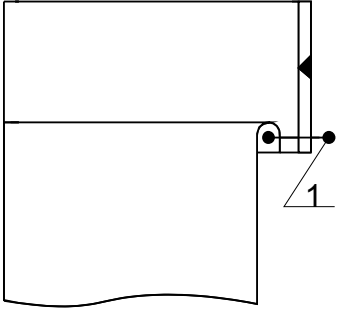
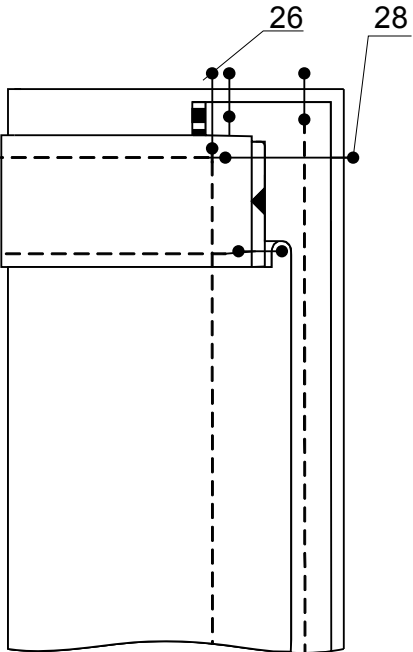
Продолжение таблицы 19

1	2	3	4	5
14	Застрочить вытачки на переднем и заднем полотнище подкладки юбки.	М		97-А кл.
15	Заутюжить вытачки на переднем и заднем полотнищах юбки, к середине подкладки.	У		УПП- ЗЭП
16	Стачать правый боковой срез подкладки.	М		97-А кл.
17	Разутюжить правый боковой срез подкладки.	У		УПП- ЗЭП
18	Наметить линии притачивания тесьмы-молнии вдоль левого бокового среза подкладки переднего и заднего полотнищ юбки (с лицевой стороны)	Р		Мел, лекало
19	Наметить конец застежки с изнаночной стороны подкладки	Р		Мел, лекало

Продолжение таблицы 19

1	2	3	4	5
20	Стачать левый боковой срез подкладки юбки до разметки, определяющей конец застежки_(ш.ш.10мм).	М		97-А кл.
21	Разутюжить левый боковой шов подкладки юбки, одновременно разутюживая припуски под застежку	У		УПП-3ЭП
22	<p>Притачать левую и правую стороны потайной тесьмы-молнии к переднему полотнищу юбки (двумя параллельными строчками). Особенности притачивания потайной тесьмы-молнии: потайную тесьму-молнию открыть и прижать спираль ногтем большого пальца так, чтобы можно было увидеть "линию шва" между тесьмой и спиралью. Открытую застежку-молнию наложить внешней стороной на лицевую сторону изделия вдоль линии разметки притачивания тесьмы-молнии к переднему по-</p>	М		97-А кл., спец. лапка.

1	2	3	4	5
	<p>лотницу юбки. Лапку швейной машины установить над застежкой-молнией так, чтобы спираль располагалась под выемкой лапки справа от иглы. Застежку-молнию притачать от верхнего конца до метки конца застежки. Закрывать застежку-молнию. Вторую тесьму застежки-молнии наложить внешней стороной на лицевую сторону ткани вдоль линии разметки притачивания тесьмы-молнии к заднему полотнищу юбки, приколоть верхний конец тесьмы одной булавкой. Застежку-молнию снова открыть. Лапку швейной машины установить над застежкой-молнией так, чтобы спираль располагалась под выемкой лапки слева от иглы. Тесьму настроить от верхнего конца до метки конца застежки.</p>			

1	2	3	4	5
23	Дотачать недостающий участок левого бокового шва юбки после притачивания тесьмы-молнии к левому боковому шву юбки (ш.ш.10 мм).	М		97-А кл.
24	Притачать верхний срез подкладки к нижнему срезу обтачки (ш.ш. 5мм) (строчка 1)	М		97-А кл.
25	Заутюжить шов притачивания верхнего среза подкладки в сторону подкладки.	У		УПП-3ЭП
26	Притачать левый продольный срез обтачки и боковой срез переднего полотнища подкладки юбки вместе с тесьмой-молнией к боковому срезу переднего полотнища юбки (ш.ш.10мм).	М		97-А кл.
27	Притачать верхний срез обтачки к верхнему срезу юбки (ш.ш. 5мм).	М		97-А кл.

Продолжение таблицы 19

1	2	3	4	5
28	<p>Высечь углы в шве притачивания верхнего среза обтачки к верхнему срезу юбки.</p> <p>Вывернуть юбку на изнаночную сторону, выправить углы и кант из юбки.</p>	Р		Ножницы
29	Приутюжить верхний срез юбки.	У		УПП-3ЭП
30	Проложить отделочную строчку по верхнему срезу юбки (ш.ш. 10мм).	М		97-А кл.

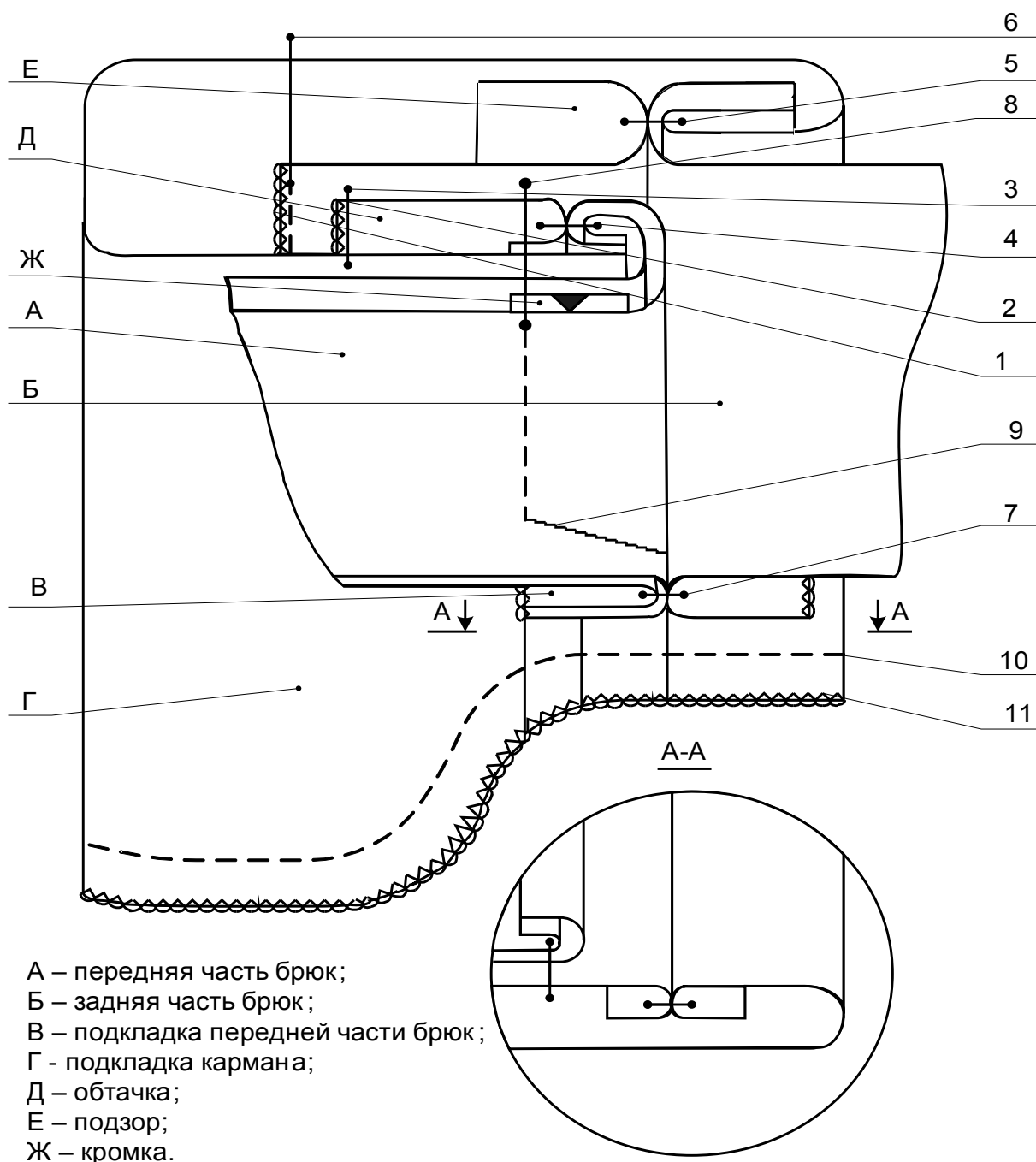
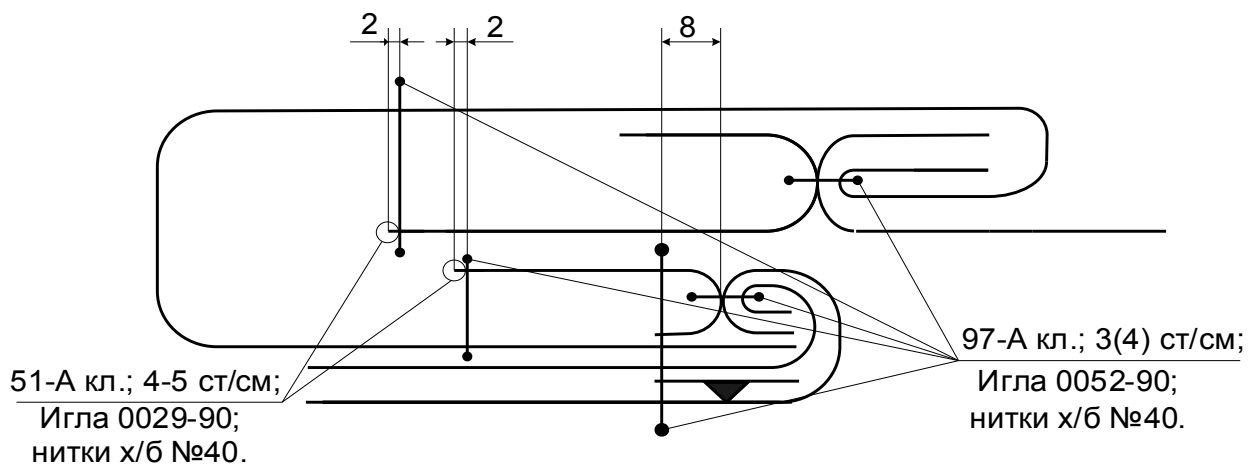
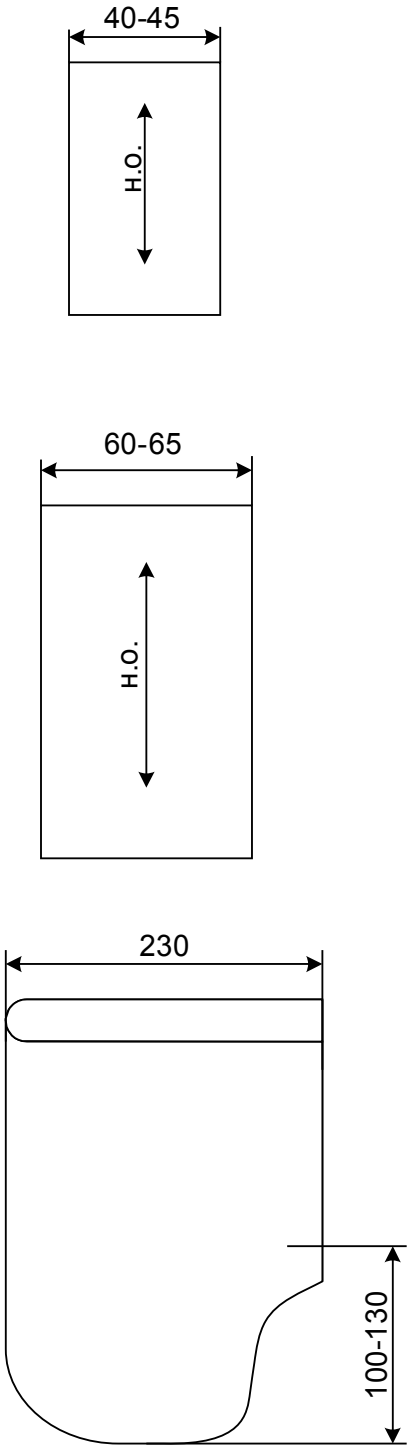

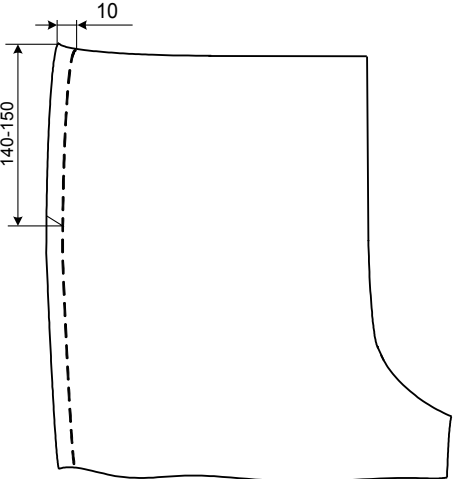
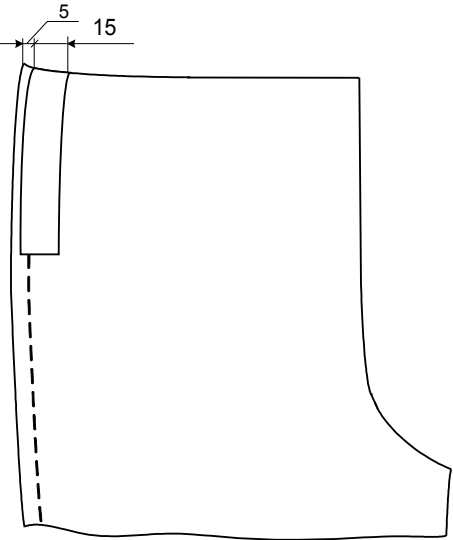


Рисунок 21 – Боковой карман мужских брюк

Таблица 20 – Технологическая карта на обработку бокового кармана брюк

№ п.п. н.о.	Содержание неделимой операции (н.о.), технические условия выполнения	Специальность	Эскиз узла	Оборудование, спец. приспособления
1	2	3	4	5
1	<p><u>Проверка деталей кроя:</u></p> <p><i>Обтачка</i> – одна деталь из основной ткани; ширина обтачки равна 40-45 мм. Длина равна длине входа в карман плюс 30-40 мм.</p> <p><i>Подзор</i> – одна деталь из основной ткани; ширина подзора равна 60-65 мм. Длина равна длине входа в карман плюс 30-40 мм.</p> <p><i>Подкладка кармана</i> – одна деталь (может состоять из 2-х частей); нить основы - по ходу руки; длина равна длине входа в карман плюс 100-130 мм; ширина - 200 мм.</p>	Р		Линейка, мел, ножницы

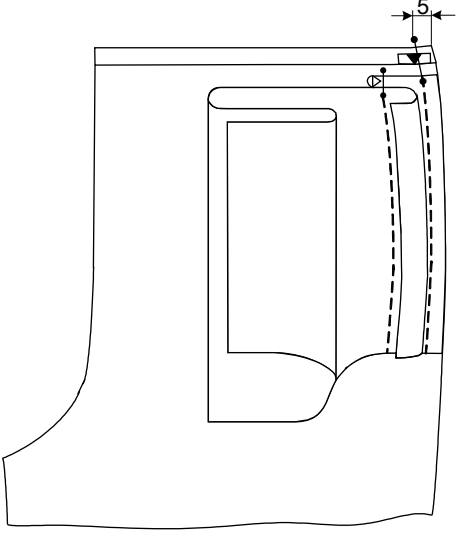
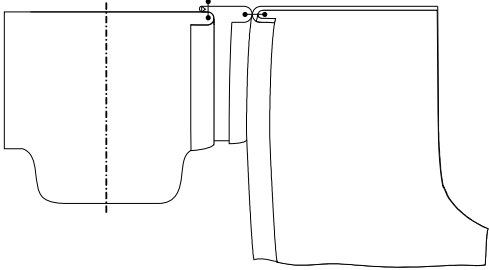
Продолжение таблицы 20

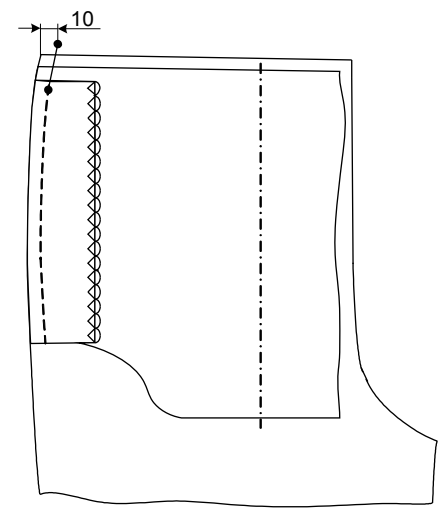
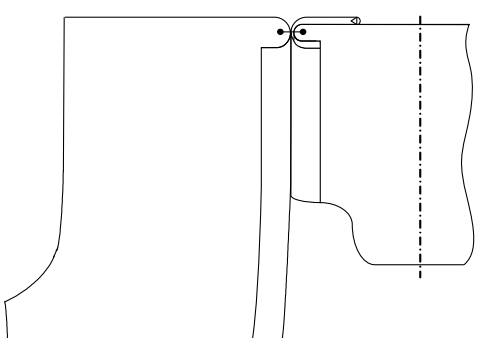
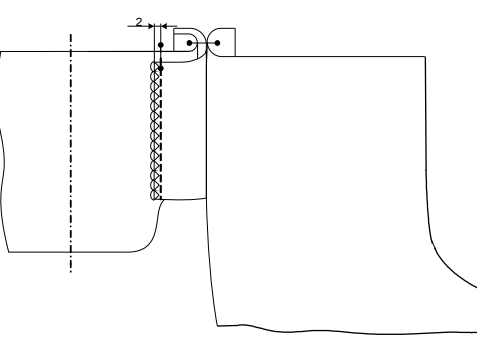
1	2	3	4	5
	<p><i>Кромка</i> - одна деталь, может быть клеевой или неклеевой; используется для предохранения входа в карман от растяжения ; длина равна длине входа в карман плюс 20-30 мм.; ширина – 15мм.</p>			<p>Линейка, мел, ножницы</p>
<p>2</p>	<p>Разметить место расположения кармана на передней части брюк (длина кармана равна 140-150мм.)</p>	<p>Р</p>		<p>Лекало, мел</p>
<p>3</p>	<p>Продублировать переднюю часть брюк. Кромку (клеевую) прокладывают с изнаночной стороны передней части брюк, таким образом, чтобы его продольный срез совпадал с линией входа в карман, верхние срезы уравнивают.</p>	<p>У</p>		<p>УТП-2ЭП</p>

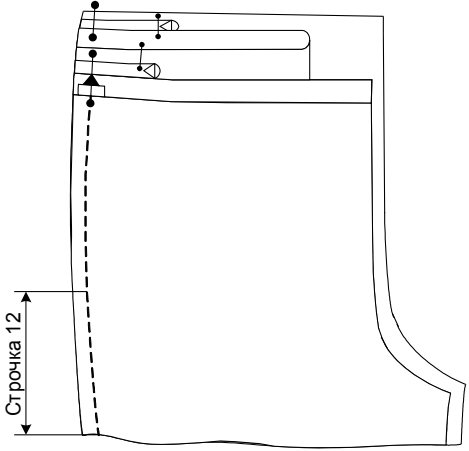
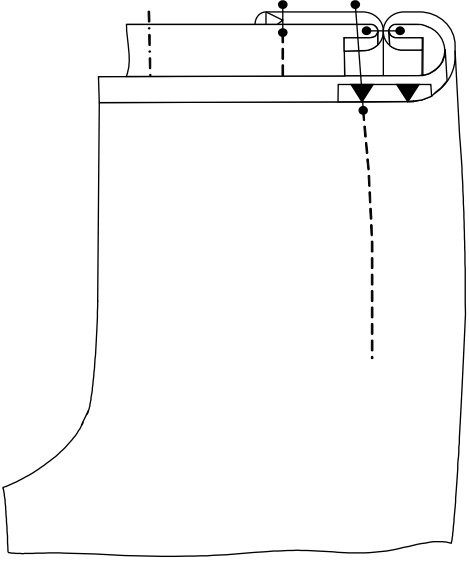
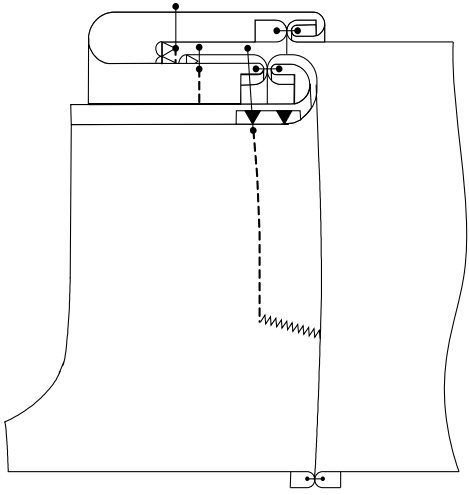
Продолжение таблицы 20

1	2	3	4	5
4	<p>Наложить подкладку брюк на переднюю часть брюк, уравнять срезы деталей, обметать боковой срез передней части брюк вместе с подкладкой. Строчку прокладывают до(от) отметки входа в карман.</p>	М		51-А кл.
5	<p>Обметать внутренний срез подзора кармана и внутренний срез обтачки кармана</p>	М		51-А кл.
6	<p>Настрочить обтачку на подкладку кармана. Изнаночную сторону обтачки совместить с лицевой стороной подкладки кармана, уравнивать верхний и боковой срезы и настрочить обметанный срез обтачки на подкладку кармана. (ш.ш. 2мм.).</p>	М		97-А кл.

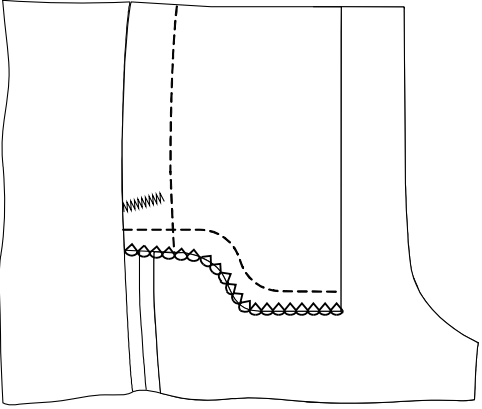
Продолжение таблицы 20

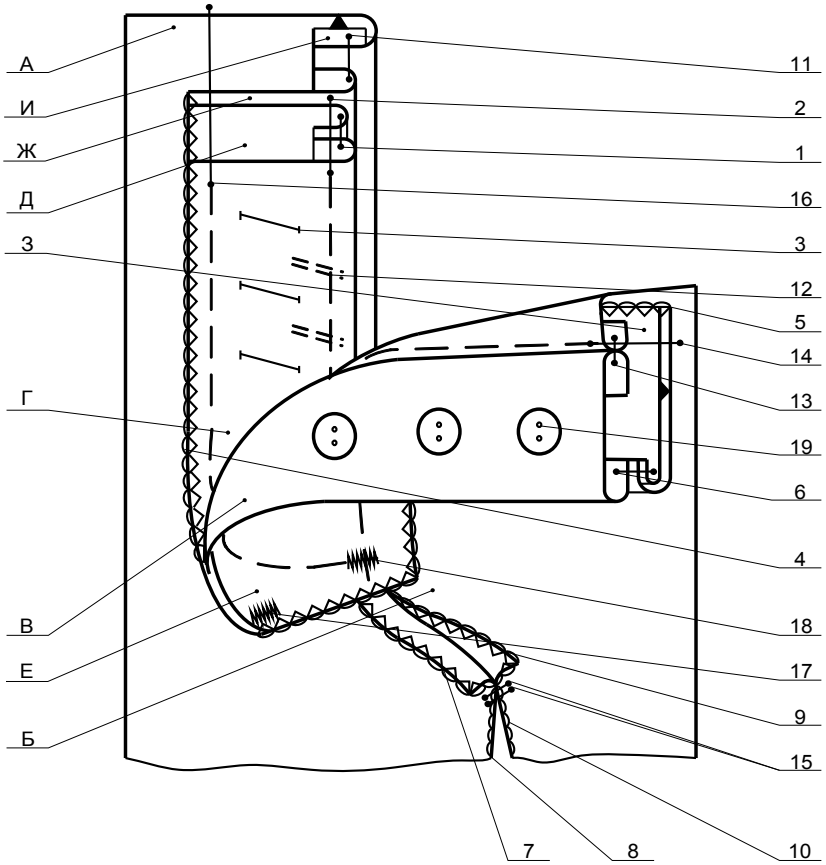
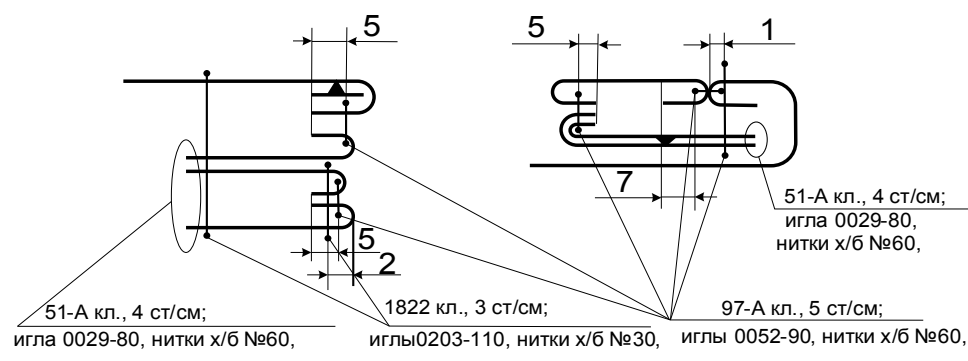
1	2	3	4	5
7	<p>Притачать обтачку к передней части брюк. Лицевую сторону обтачки совместить с лицевой стороной передней половинки брюк и подкладкой брюк, уровнять верхний и боковой срезы. Притачать обтачку к боковому срезу передней части брюк вместе с подкладкой брюк (ш. ш. 5 мм.).</p>	М		97-А кл.
8	<p>Разутюжить шов притачивания обтачки к боковому срезу передней части брюк.</p>	У		УТП-2ЭП

1	2	3	4	5
9	<p>Притачать подзор и подкладку к задней части брюк. Лицевую сторону подзора соединить с лицевой стороной задней части брюк, изнаночную сторону соединить с изнаночной стороной подкладки уравнивать верхний и боковой срезы. Притачать подзор вместе с подкладкой кармана к боковому срезу задней части брюк (ш. ш. 10 мм.).</p>	М		97-А кл.
10	<p>Разутюжить шов притачивания подзора с подкладкой к боковому срезу задней части брюк.</p>	У		УТП- 2ЭП
11	<p>Настрочить подзор на подкладку. Изнаночную сторону подзора совместить с лицевой стороной подкладки, уравнивая верхние срезы деталей и настрочить обметанный срез подзора на подкладку кармана (ш.ш. 2мм.)</p>	М		97-А кл.

1	2	3	4	5
12	<p>Стачать боковые срезы брюк. Соединить лицевыми сторонами переднюю часть брюк и заднюю часть брюк, уровнять боковые срезы, стачать боковые срезы брюк. (ш.ш. 10 мм.)</p>	М		97-А кл.
13	<p>Обогнуть разутюженный шов притачивания обтачки к боковому срезу передней части брюк передней частью брюк. Проложить отделочную строчку по передней части брюк параллельно линии входа в карман.</p>	М		97-А кл.
14	<p>Закрепить линию входа в карман (строчку прокладывают насквозь, соединяя все детали)</p>	М		97-А кл.

Продолжение таблицы 20

1	2	3	4	5
15	<p>Стачать нижний и поперечный срезы подкладки кармана (ш.ш. 15мм.).</p>	М		97-А кл.
16	<p>Приутюжить карман с лицевой и изнаночной сторон.</p>	П		ПК-2



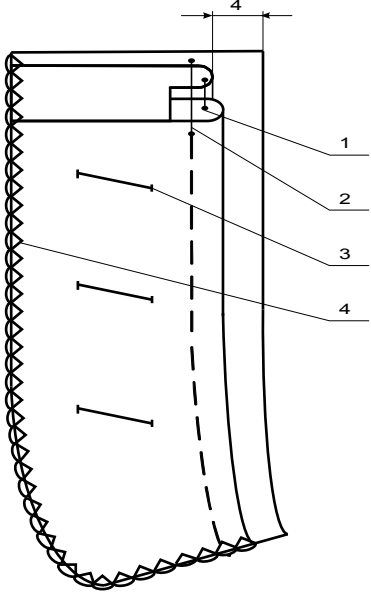
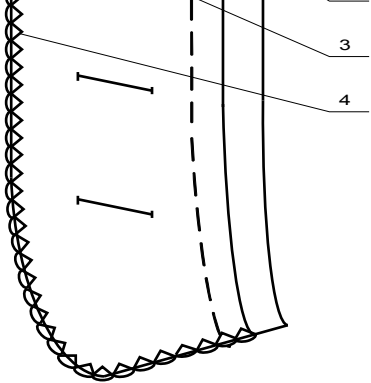
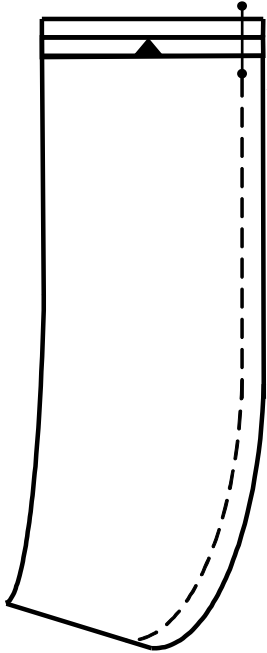
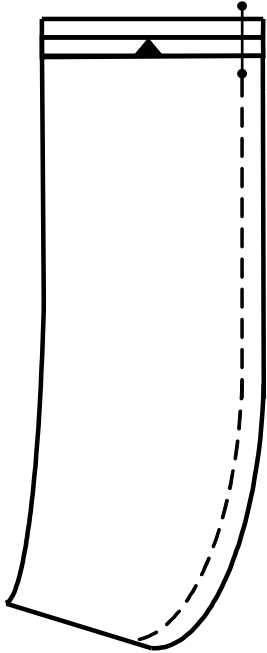
- А – левая половина брюк;
- Б – правая половина брюк;
- В – откосок;
- Г – гульфик;
- Д – подкладка банта;
- Е – подкладка откоска;
- Ж – подкладка гульфика;
- З – клеевая прокладка подкладки откоска;
- И – клеевая кромка.

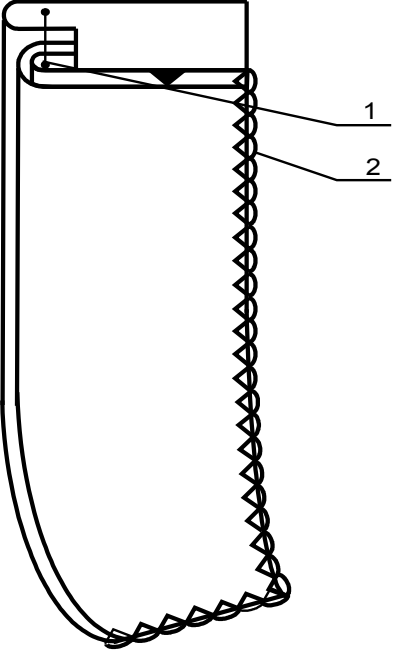
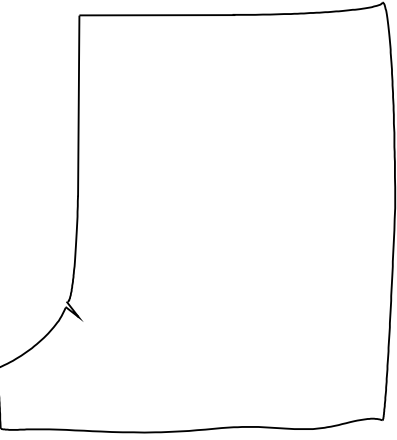
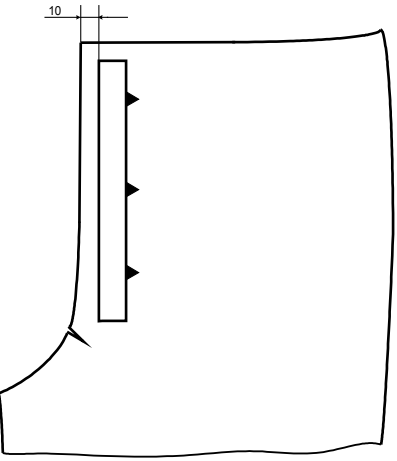
Рисунок 22 – Схема обработки застёжки брюк на петли и пуговицы в среднем шве передних половин.

Таблица 21 – Технологическая карта на обработку застёжки брюк типа «гульфик» на петли и пуговицы в среднем шве передних половин.

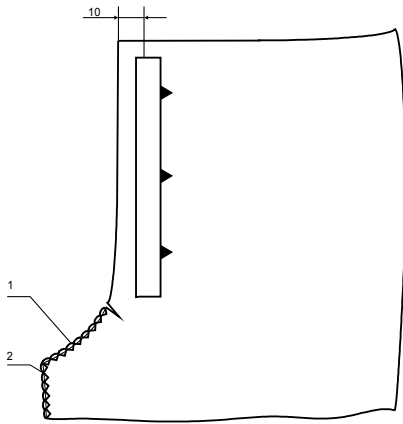
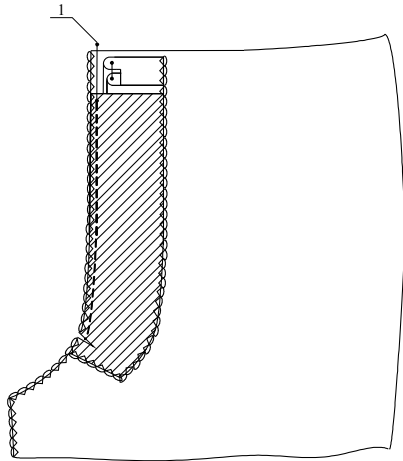
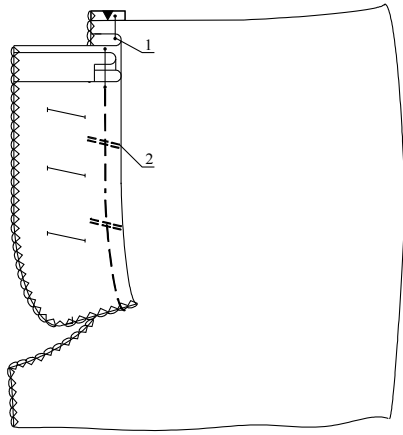
№ п.п. н.о.	Содержание неделимой операции (н.о.), технические условия выполнения	Специальность	Эскиз узла	Оборудование, спец. приспособления
1	2	3	4	5
Обработка гульфика				
1	Обтачать гульфик по внешнему срезу подкладкой гульфика (ш.ш. 5 мм)	М		97-А кл.
2	Вывернуть гульфик на лицевую сторону, приутюжить, выправляя кант из гульфика.	У		УТП-2ЭП
3	Проложить отделочную строчку по внешнему краю гульфика (ш.ш. 2 мм).	М		97-А кл.
4	По лекалу наметить место расположения петель на гульфике.	Р		Лекало, мел

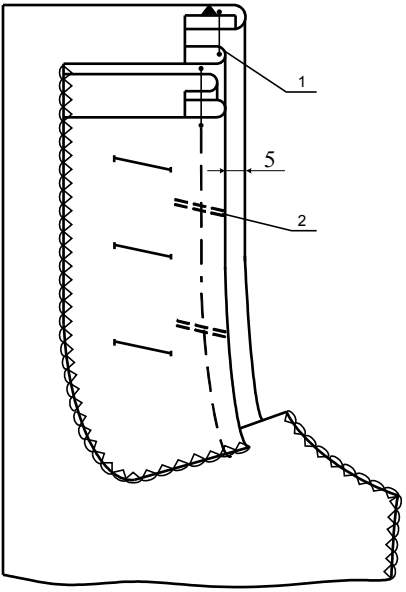
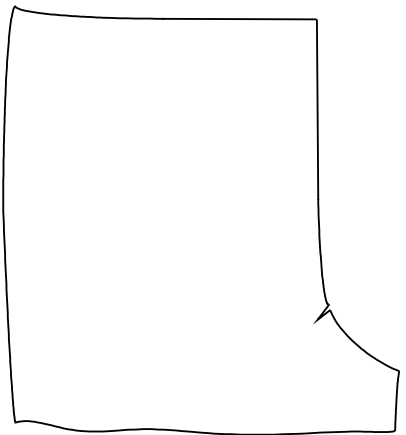
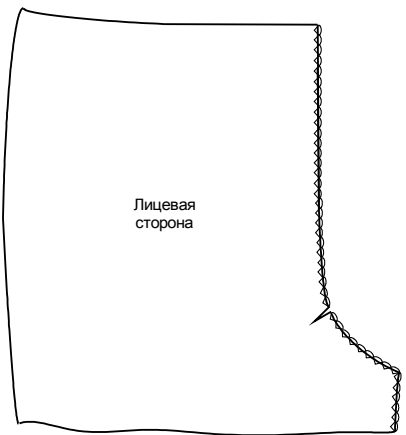
Продолжение таблицы 21

1	2	3	4	5
5	Обметать петли на гульфике (строчка 3).	С		811 кл.
6	Обметать внутренний и нижний срезы гульфика вместе с подкладкой банта, перепуская срез подкладки банта на 4 мм (строчка 4).	С		51-А кл.
Обработка откоска				
7	Продублировать клеевой прокладкой подкладку откоска.	П		ППУ-2
8	Обтачать откосок подкладкой откоска по внешнему срезу (ш.ш. 5 мм).	М		97-А кл.
9	Вывернуть откосок на лицевую сторону, выправляя кант из откоска, величиной 1-2 мм, приутюжить откосок.	С		51-А кл.

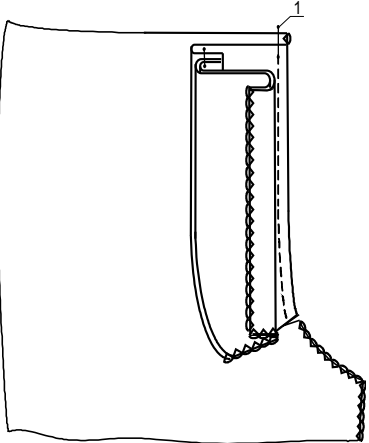
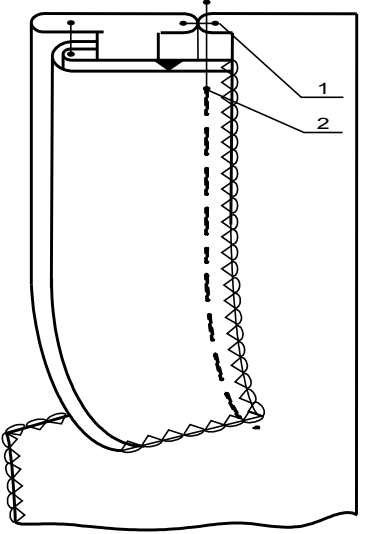
1	2	3	4	5
10	Обметать внутренний и нижний срезы откоска вместе с подкладкой откоска (строчка 2).	У		УТП-2ЭП
Обработка правой части брюк				
11	По лекалу поставить надсечку в нижнем конце банта правой части брюк.	Р		Лекало, мел, ножницы
12	Проложить клеевую кромку (с небольшим натяжением) по краю банта с изнаночной стороны левой части брюк, отступая от среза банта 10 мм.	У		УТП-2ЭП

Продолжение таблицы 21

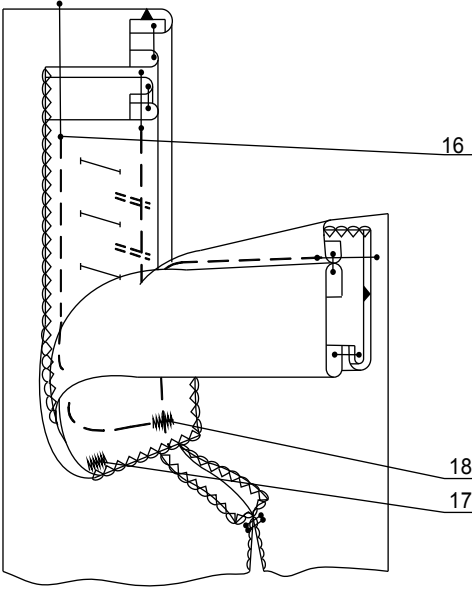
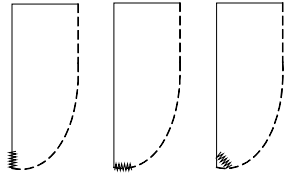
1	2	3	4	5
13	Обметать средний срез (до надсечки) (строчка 1).и шаговый срез левой части брюк (строчка 2).	С		51-А кл.
14	Обтачать срез банта левой части брюк подкладкой банта (строчку прокладывать до надсечки), ш.ш. 5 мм	М		97-А кл.
15	Настрочить гульфик на подкладку банта между петлями (навесить гульфик) (строчка 2). Строчки располагают параллельно петлям посередине расстояния между петлями; длина закрепок 5-7 мм.	М		97-А кл.

1	2	3	4	5
16	<p>Отогнуть на изнаночную сторону край банта левой половины брюк с образованием канта из левой половины брюк (ширина канта 5 мм), Приутюжить</p>	У		УТП-2ЭП
Соединение откоска с правой частью брюк				
17	<p>По лекалу поставить надсечку в нижнем конце банта правой части брюк.</p>	Р		Лекало, мел ножницы
18	<p>Обметать средний срез и шаговый срез левой части брюк.</p>	С		51-А кл.

Продолжение таблицы 21

1	2	3	4	5
19	Притачать откосок к срезу банта правой части брюк (до надсечки) ш.ш. 7 мм (строчка 1).	М		97-А кл.
20	Разутюжить шов притачивания откоска к срезу банта правой половины брюк.	У		УП-2ЭП
21	Настрочить шов притачивания откоска к срезу банта на подкладку откоска (строчка 2) (ш.ш. 1 мм).	М		97-А кл.
Сборка				
22	Стачать средние срезы левой и правой половин брюк двойной строчкой, заканчивая её на линии перегиба гульфика (на 2 мм выше надсечки в нижнем конце банта, ш.ш. 15 мм), строчка 15 на основном рисунке.	М		97-А кл.

Продолжение таблицы 21

1	2	3	4	5
23	Разутюжить шов стачивания среднего шва передних половин брюк.	У		УТП-2ЭП
24	По лекалу наметить отделочную строчку на участке банта левой половины брюк.	Р		Лекало, мел 1882 кл.
25	Проложить отделочную строчку на участке банта левой половины брюк (строчка 16 на основном рисунке).	М		97-А кл.
26	Закрепить гульфик с откосом в нижней части банта с изнаночной стороны (строчка 17 на основном рисунке).	М		
27	Поставить закрепку внизу застёжки с лицевой стороны (строчка 18 на основном рисунке).	М		97-А кл.
28	Наметить место расположения пуговиц на откосе.	Р		Лекало, мел
29	Пришить пуговицы на откосок (строчка 19).	С		827

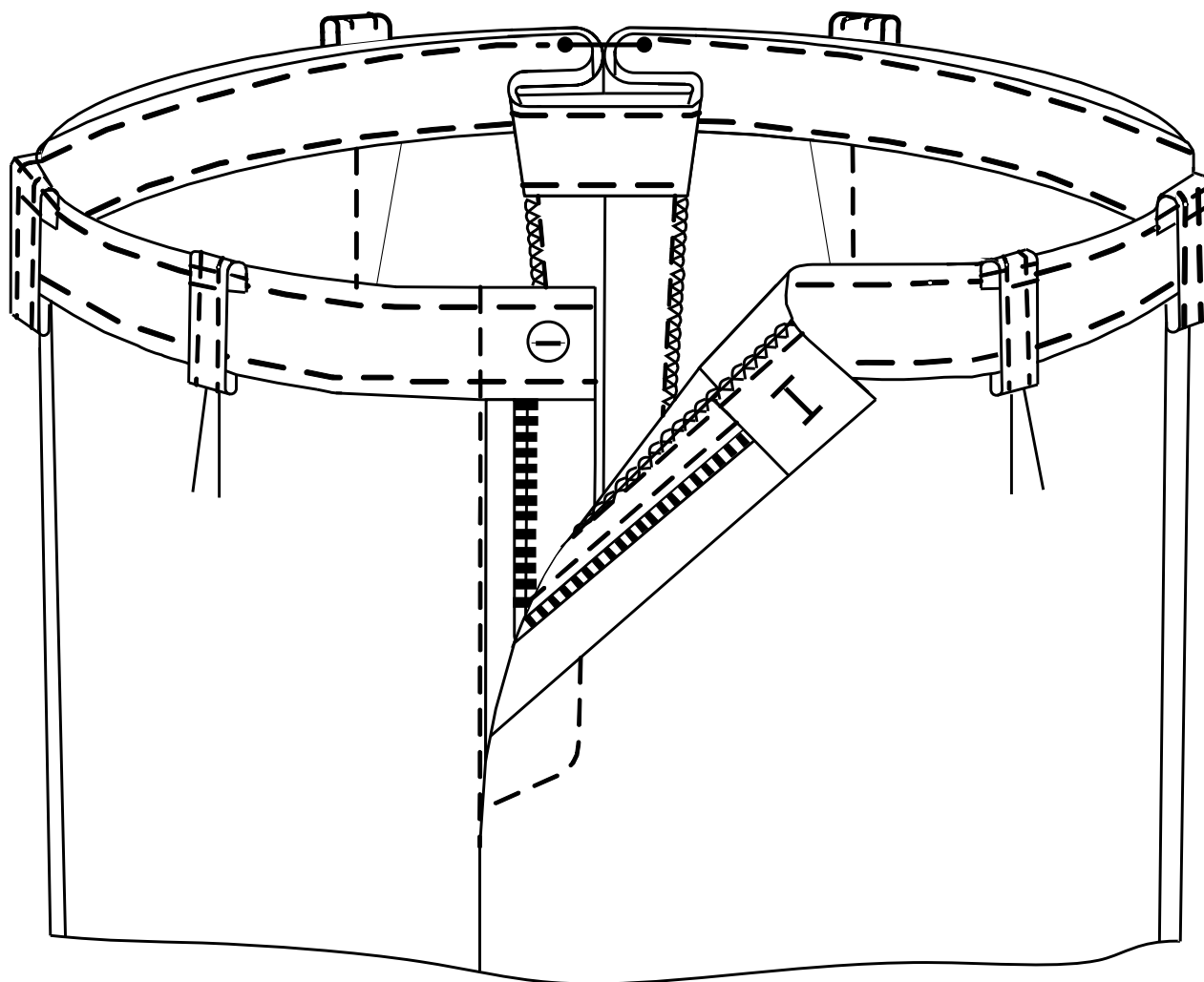
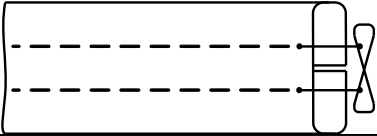
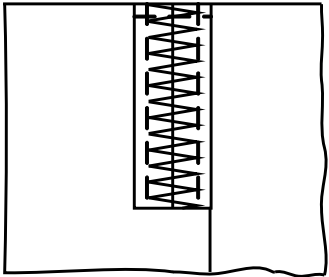
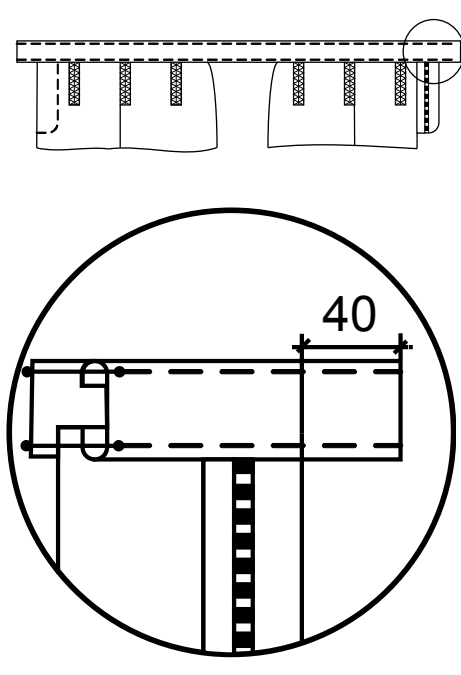
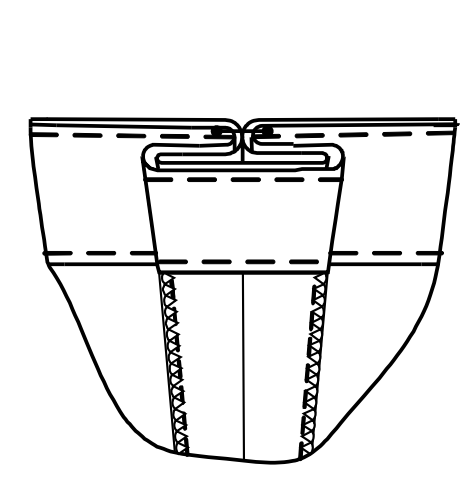
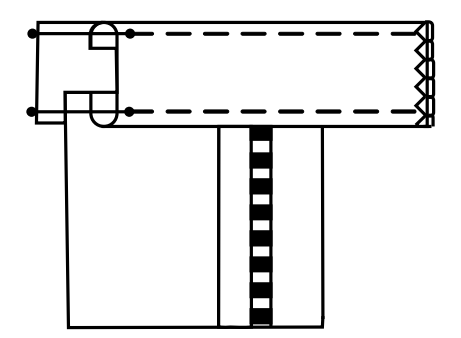


Рисунок – 23 Схема обработки верхнего среза брюк притачным поясом и корсажной тесьмой

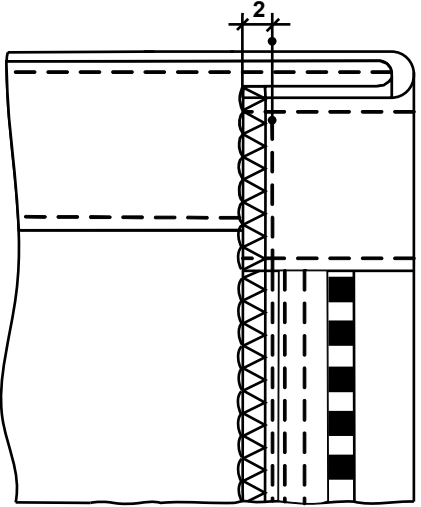
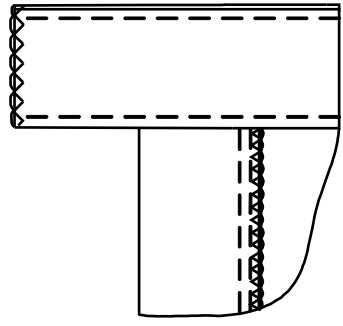
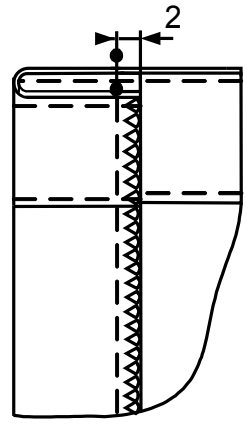
Таблица 22 – Технологическая карта на обработку верхнего среза брюк притачным поясом с корсажной тесьмой

№ п.п. н.о.	Содержание операции технические условия выполнения	неделимой (н.о.), условия	Спец и-альность	Эскиз узла	Оборудование, спец. приспособления
1	2		3	4	5
Заготовка шлевок					
1	Застрочить детали шлевок	заготовку	М		3076-1 кл.
2	Нарезать шесть шлевок		Р		Ножницы, шаблон
Сборка узла					
3	Наметить расположение двух- передней части брюк, двух – у боковых швов со стороны задних частей, две – на расстоянии 6-7см от среднего шва задних частей брюк	место шлевок: по- середине	Р		Вспомогательное лекало, мел
4	Настрочить разметки по линиям шлевки, уравнивая срезы шлевки и верхнего среза брюк	по линиям шлевки,	М		97-Акл.

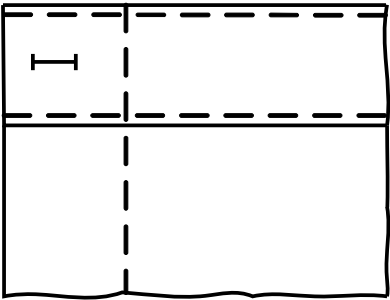
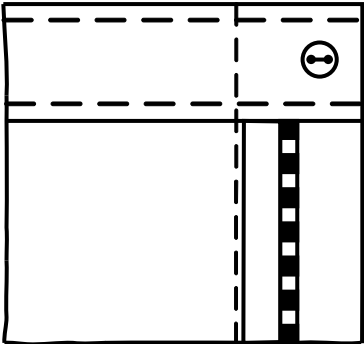
Продолжение таблицы 22

1	2	3	4	5
5	<p>Притачать пояс к верхнему срезу передних и задних половин брюк, одновременно притачивая корсажную тесьму с изнаночной стороны, перпуская на 4 см левый и правый концы пояса за сгиб гульфика и откоса</p>	М		852x32 кл.
6	<p>Дотачать недостающий участок среднего среза задних частей брюк, одновременно стачивая пояс</p>	М		97-А кл.
<p>Обработка конца левой части пояса</p>				
7	<p>Обметать продольный срез конца левой части пояса брюк</p>	М		51-А кл.

Продолжение таблицы 22

1	2	3	4	5
8	<p>Отогнуть обметанный конец левой части пояса на изнаночную сторону и настроить его на пояс, ш.ш. 2 мм</p>	М		97-А кл.
<p>Обработка конца правой части пояса</p>				
9	<p>Обметать продольный срез конца правой части пояса</p>	М		51-А кл.
10	<p>Отогнуть обметанный конец правой части пояса на изнаночную сторону и настроить его на пояс, ш.ш. 2 см</p>	М		97-А кл.
11	<p>Наметить место расположения петли на левой части пояса</p>	Р		Мел, лекало

Продолжение таблицы 22

1	2	3	4	5
12	Обметать петлю на левой части пояса	М		25 кл.
13	Наметить месторасположение пуговицы на правой части пояса	Р		мел
14	Пришить пуговицу на правой части пояса	М		1095 кл.

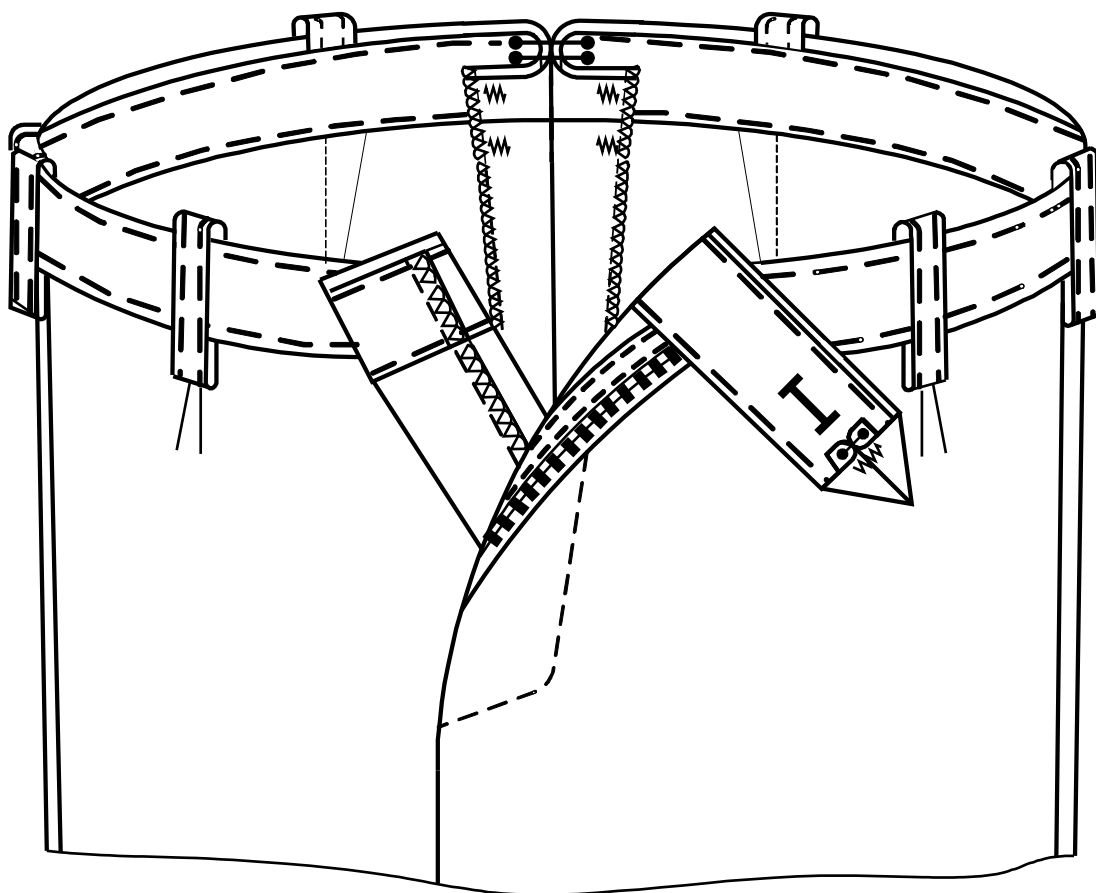

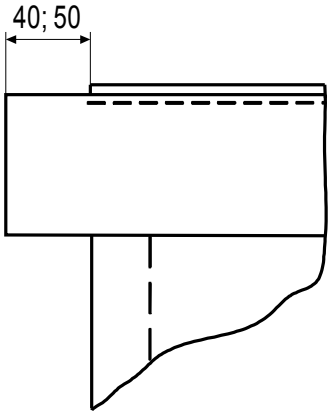
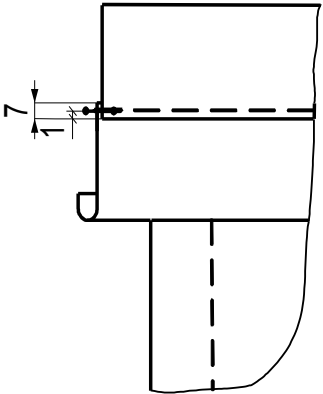
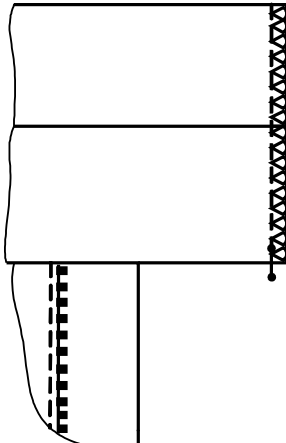
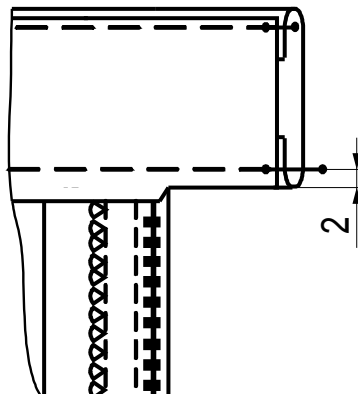
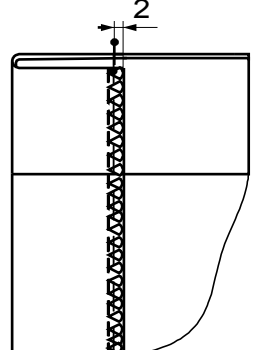


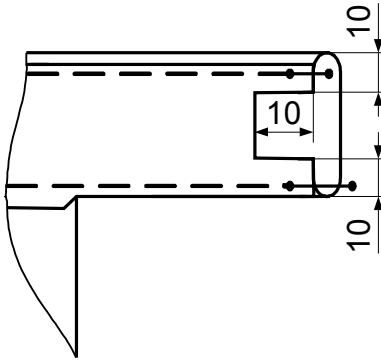
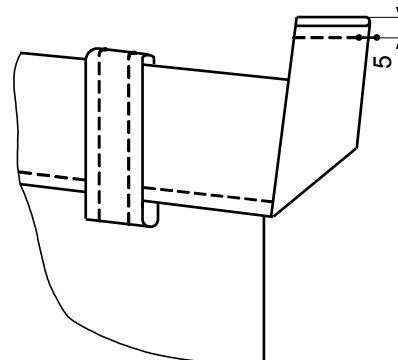
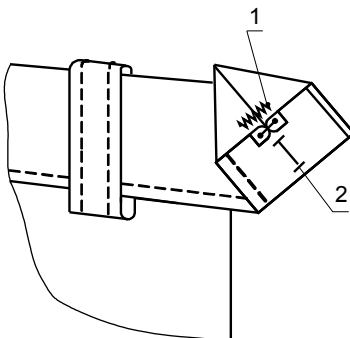
Рисунок 24 – Обработка верхнего среза брюк притачным поясом и корсажной тесьмой

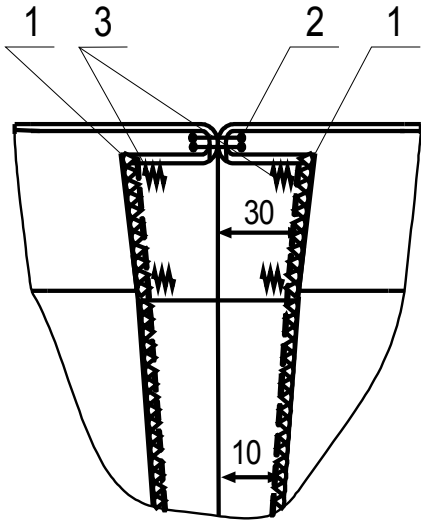
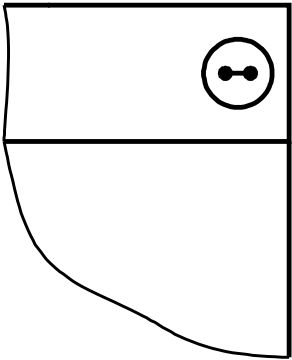
Таблица 23 – Технологическая карта на обработку верхнего среза брюк притачным поясом и корсажной тесьмой

№ п.п. н.о.	Содержание неделимой операции (н.о.), технические условия ее выполнения	Специальность	Эскиз узла	Оборудование спец. приспособления
1	2	3	4	5
Заготовка шлевок				
1	Стачать продольные срезы шлевок (ш.ш. 5мм)	М		1022-М кл.
2	Разутюжить шов стачивания	У		УТП-3ЭП
3	Вывернуть шлевки на лицевую сторону, выправить	Р		
4	Приутюжить шлевки	У		УТП-3ЭП
5	Проложить отделочные строчки по краям шлевок			852-1
6	Нарезать шесть шлевок	Р		Ножницы шаблон
Сборка узла				
7	Наметить место расположения шлевок: две – посередине передней половины брюк; две – у боковых швов со стороны задних половин; две – на расстоянии 6-7см от среднего шва задних половин брюк	Р		Вспомогательное лекало, мел

1	2	3	4	5
8	<p>Наложить пояс на верхний срез брюк, лицевой стороной на лицевую сторону изделия, уравнивая срезы. Притачать пояс к верхнему срезу брюк (ш.ш. 10 мм), перепуская край пояса за край банта левой половины брюк на величину 50мм, за край банта правой половины брюк на величину 40 мм, одновременно вставляя шлев-ки (шлевки вставляют как указано в операции б)</p>	М		1022-М кл.
9	<p>Заутюжить шов притачивания пояса к верхнему срезу брюк в сторону пояса (т.е вверх)</p>	У		УТП-ЗЭП
10	<p>На верхний срез пояса наложить корсажную тесьму так, чтобы она заходила за верхний срез пояса на 7мм и настроить ленту на пояс ш.ш. 1 мм, вкладывая шлевки с напуском 4мм</p>	М		1022-М кл.

1	2	3	4	5
11	Обметать выступающий конец правой стороны пояса брюк	СМ		51-А кл.
12	Отогнуть корсажную тесьму в сторону изнанки пояса, выправить кант из пояса 2мм. Приутюжить ленту.	У		УТП-3ЭП
13	Настрочить нижний край корсажной тесьмы на пояс (строчку прокладывать по поясу) На выступающем конце ленту подогнуть и продолжать дальше настрачивание, ш.ш. 2 мм от края пояса	М		1022-М кл.
Обработка конца правой стороны пояса				
14	Отогнуть обметанный конец на изнаночную сторону, настрочить его на пояс, ш.ш.10 мм	М		1022-М кл.

1	2	3	4	5
15	Приутюжить правый конец пояса	У		УТП-ЗЭП
Обработка конца левой стороны пояса				
16	Высечь на расстоянии 10мм от краев пояса корсажную тесьму для уменьшения толщины	Р		Ножницы
17	Сложить концы пояса вдвое лицевой стороной внутрь и стачать уголком (ш.ш 5мм)	М		1022-М кл.
18	Подрезать уголки шва стачивания пояса до 3мм	Р		Ножницы кольшешек
19	Разутюжить уголок, вывернуть его на лицевую сторону	У		УТП-ЗЭП
20	Закрепить уголок на стачивающей или на закрепочной машине (стр. 1)	М ПА		1022-М кл. 220-М кл.
21	Обметать петлю на левой части пояса (стр. 2)	ПА		811 кл.

1	2	3	4	5
Обработка средних срезов задних половин брюк				
22	Обметать средние срезы задних половин брюк (стр. 1)	СМ		51-А кл.
23	Стачать двумя строчками (на расстоянии 1 мм одна от другой) задние половины брюк по левой половине вместе с поясом (стр. 2), ш.ш. меняется от 10 мм до 30 мм	М		1022-М кл.
24	Разутюжить средний шов (на расстоянии 10÷15 см от пояса)	У		УТП-ЗЭП
25	Настрочить припуск среднего шва задних половин брюк на пояс (стр. 3)	ПА		220-М кл.
Окончательная отделка				
26	Приутюжить пояс брюк	У		УТП-ЗЭП
27	Пришить пуговицу	Р ПА		827 кл.

БИБЛИОГРАФИЧЕСКИЙ СПИСОК

1. Тимашева З.Н., Акилова З.Т., Зиновьева П.А. Технология швейного производства. – М.: МТИ, 1984.
2. Савостицкий А.В., Меликов Е.Х. Технология швейных изделий: Учебник для высш. учеб. заведений / Подряд. А.В. Савостицкого. – 2-е изд., перераб. и доп. – М.: Легкая и пищевая промышленность, 1982.
3. Лабораторный практикум по технологии швейных изделий: Учебное пособие для вузов/ Меликов Е.Х., Золотцева Л.В., Мурыгин В.Е. и др. – 2-е изд., перераб. и доп. – М.: Легпромбытиздат, 1988.

СОДЕРЖАНИЕ

Введение	3
Схема обработки накладного кармана с клапаном и тесьмой	5
Схема обработки накладного кармана с клапаном в мужской сорочке	8
Схема обработки прорезного кармана с листочкой с втачными концами в легкой женской одежде	11
Схема обработки прорезного кармана с клапаном в легкой женской одежде	15
Схема обработки воротника с отрезной стойкой и застежкой имитирующей планку в мужской сорочке	20
Схема обработки втачного воротника с застежкой доверху в женском платье	26
Схема обработки края борта планкой	27
Схема обработки воротника с цельнокроеной стойкой в мужской сорочке	32
Схема обработки шлицы рукава в мужской сорочке	35
Схема обработки низа рукава в мужской сорочке	36
Схема обработки застежки юбки на тесьму-«молнию» в среднем шве переднего полотнища юбки	41
Схема обработки прорезного кармана с листочкой с втачными концами в верхней одежде	48
Схема обработки кармана с клапаном в шве соединения деталей	52
Схема обработки внутреннего кармана с листочкой из основного материала на подкладке	59
Схема обработки внутреннего кармана в поперечном шве подкладки	63
Схема обработки внутреннего кармана с листочкой на стеганной подкладке	73
Схема обработки вытачной шлицы рукава	77

Схема обработки отлетной шлицы рукава	81
Схема обработки шлицы спинки пальто с неотлетной подкладкой	86
Схема обработки верхнего среза юбки на подкладке с притачной обтачкой с застежкой на тесьму-«молнию» в левом боковом шве	98
Схема обработки бокового кармана мужских брюк	106
Схема обработки застежки брюк на петли и пуговицы в среднем шве передних половин	114
Схема обработки верхнего среза брюк притачным поясом и корсажной тесьмой	122
Схема обработки верхнего среза брюк притачным поясом и корсажной тесьмой	127
Библиографический список	133

СОДЕРЖАНИЕ

Введение	3
Рабочая программа	4
Учебно-методическое пособие «Методы поузловой обработки деталей одежды»	11