

Федеральное агентство по образованию
ГОУВПО «АмГУ»
АМУРСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ

Присяжная И.М.
Чупрова О.В.

ПРАКТИКУМ
К ЛАБОРАТОРНЫМ РАБОТАМ ПО КУРСУ
«Технология изготовления костюма»

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

Составители: И.М. Присяжная, О.В. Чупрова
Лабораторный практикум по дисциплине «Технология изготовления костюма».
Благовещенск: гос. ун-т, / 2004 , 70 с.

Лабораторный практикум содержит практические работы и упражнения для усвоения теоретического материала, задания для аудиторных работ и самостоятельной работы студентов.

Предназначен для студентов специальности ФПИ 052404 «Дизайн костюма», изучающих курс «Технология изготовления костюма».

Рецензенты: Борисова Н.Н., начальник швейного производства ОАО
“Амурские узоры”
Путинцева Л.А., канд.техн.наук, профессор кафедры КиТО,
АмГУ

СОДЕРЖАНИЕ

Введение	4
1. Шлицы и разрезы	5
2. Обработка верхнего среза юбки поясом	9
2.1. Обработка верхнего среза юбки поясом (первый способ)	
2.2. Обработка верхнего среза юбки поясом (второй способ)	12
3. Обработка застежек в женских юбках	15
4. Обработка застежки в брюках	16
5. Обработка низа брюк	22
6. Задний карман в брюках (на подкладке кармана)	23
7. Обработка воротника подбортом с обтачкой (жакет, пальто).	27
8. Обработка подкладкой двухшовного рукава по низу у жакета (пальто).	33
9. Обработка накладного кармана в верхней одежде	39
9.1. Обработка накладного кармана в верхней одежде (первый способ)	
9.2. Обработка накладного кармана в верхней одежде (второй способ)	42
10. Обработка прорезного кармана с клапаном в верхней одежде	45
11. Обработка прорезного кармана в рамку в верхней одежде	50
12. Обработка прорезного кармана с листочкой в верхней одежде (с настрочными концами)	54
13. Изготовление мужского жилета	57
Литература	69

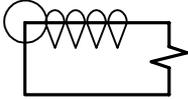
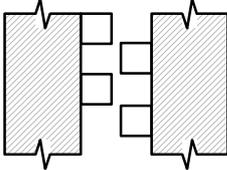
ВВЕДЕНИЕ

Лабораторный практикум по дисциплине «Технология изготовления костюма» предназначен для работы студентов в аудитории под руководством преподавателя и самостоятельно дома.

Учебный материал изложен по разделам, который охватывает содержание курса «Технология изготовления костюма», изучаемого студентами специальности 052404 «Дизайн костюма», факультета прикладных искусств. Лабораторные работы распределены по темам в последовательности, соответствующей порядку изложения курса в учебной литературе и на лекциях. Лабораторный практикум составлен в соответствии с рабочими программами по курсу «Технология изготовления костюма», принятыми на заседаниях факультета прикладных искусств.

В данном методическом пособии представлены термины, использованные в технологии швейных изделий, карты технологического обеспечения изготовления швейных изделий и узлов, в которых используются специальные условные обозначения.

ПРИНЯТЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

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

Лабораторная работа 1

Тема 1: Шлицы и разрезы

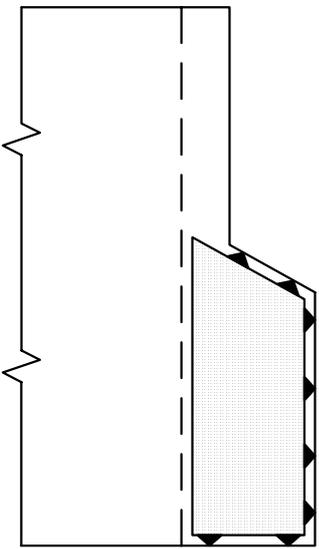
Цель: Изучение способов и последовательности начальной обработки шлицы и разрезов

В шерстяных, шелковых, хлопчатобумажных изделиях с подкладкой до низа разрез можно обработать ниточным и клеевым способом, используя клеевые и неклеевые прокладки и кромки. В качестве прокладок применяют хлопчатобумажные ткани (бязь и др.) и нетканые материалы. Прокладки и кромки служат для предохранения краев разреза от растяжения и повышают их устойчивость.

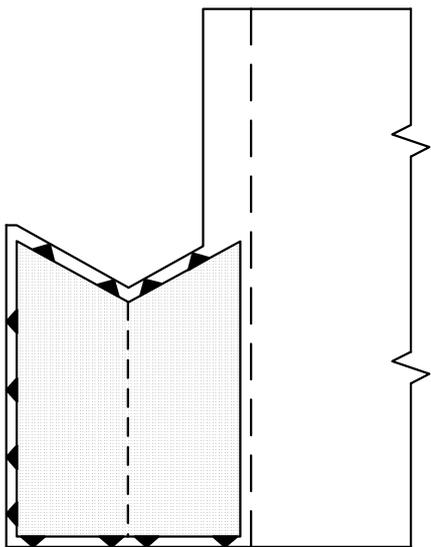
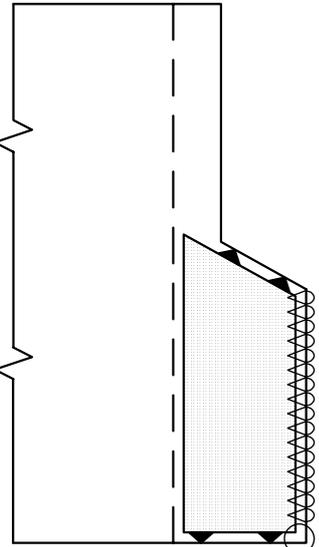
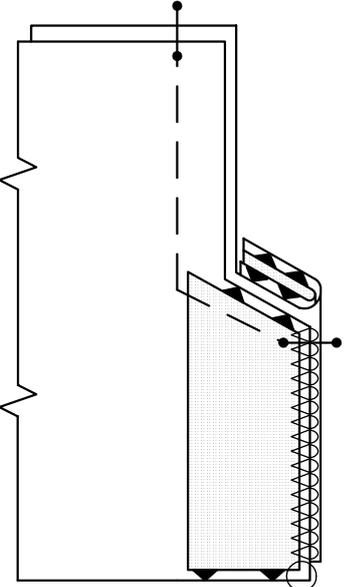
Нижняя половинка шлицы может быть обработана без прокладки, только с кромкой. В пальто из хлопчатобумажной ткани обе половинки шлицы могут быть обработаны с кромками без подклада. В изделиях из хлопчатобумажных и шерстяных тканей с повышенным содержанием синтетических волокон верхнюю половинку шлицы можно обработать с кромкой без прокладки.

Обработка разреза спинки начинается с нанесения линий разметки: на левой верхней половинке спинки проводят линию среднего шва и края разреза, а на правой - линии перегиба края. Затем прокладку или кромку соединяют со шлицей по намеченным линиям утюгом или на стачивающей машине. Стачивают средние срезы спинки, разутюживают шов и одновременно разутюживают края разреза по линии разметки. Выполняют отделочные строчки по модели и закрепляют концы разреза строчкой. Внутренний срез прокладки прикрепляют к основной детали.

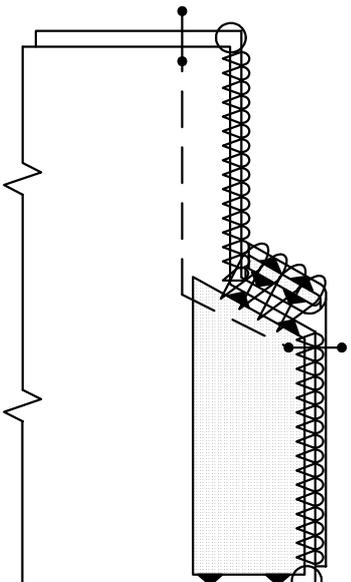
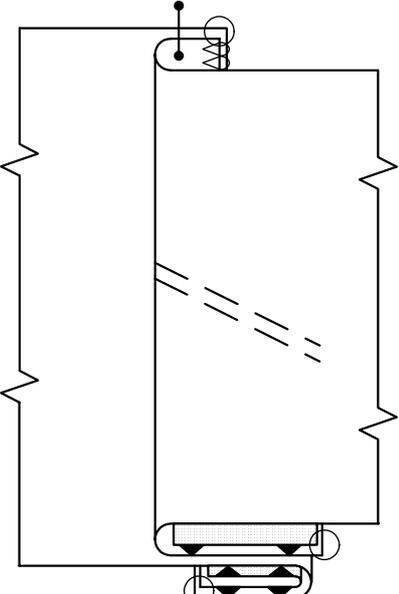
Таблица 1: Инструкционно – технологическая карта на обработку шлицы.

Наименование операции, ТУ выполнения (мм)	Специальность, оборудование	Схема
1	2	3
1. Продублировать правую спинку	У, УПП-3М	

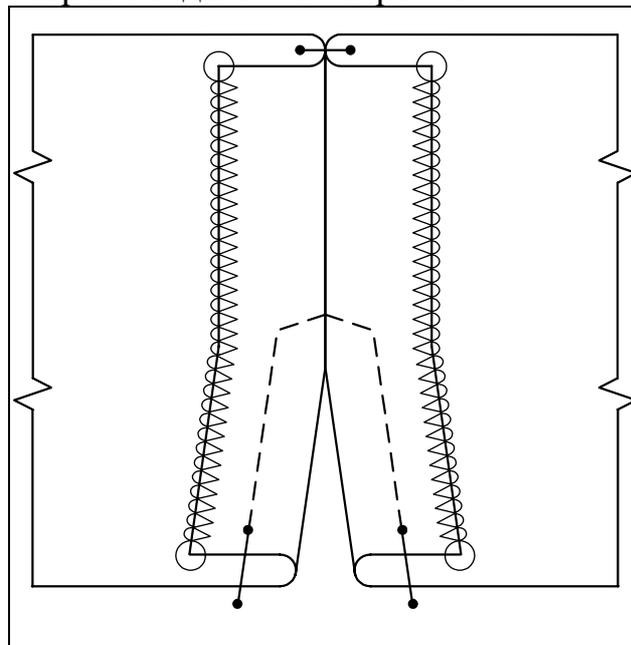
Продолжение таблицы 1

1	2	3
<p>2. Продублировать левую спинку</p>	<p>У, УПП-3М</p>	
<p>3. Обметать внутренний срез припуска правой спинки</p>	<p>С/М, 51-А кл</p>	
<p>4. Стачать средние срезы спинки с одновременным стачиванием уступа шлицы. Ш.ш. - 10 мм</p>	<p>М, 97-А кл</p>	

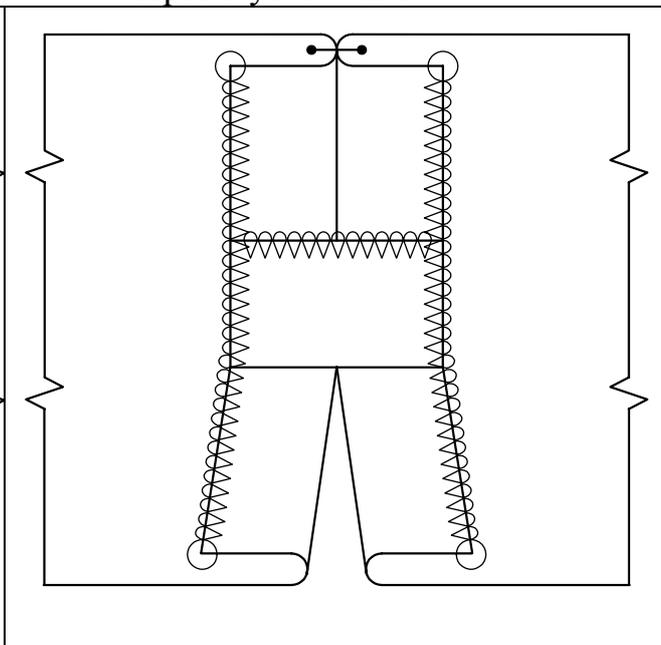
Продолжение таблицы 1

1	2	3
<p>5. Обметать средний шов спинки, переходя на левую половинку</p>	<p>С/М, 51- А кл</p>	
<p>6. Проложить отделочную строчку по шлице, закрепляя шлицу двойной строчкой.</p>	<p>М, 97-А кл</p>	
<p>7. Приутюжить шлицу</p>	<p>У, УПП-3М</p>	

Разрез с отделочной строчкой



Разрез с усилителем



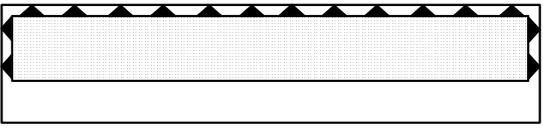
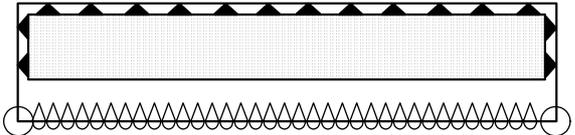
Лабораторная работа 2

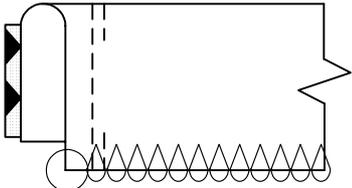
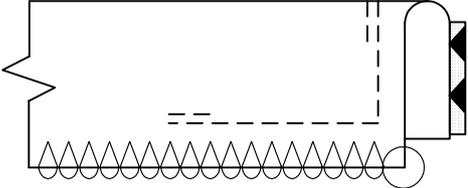
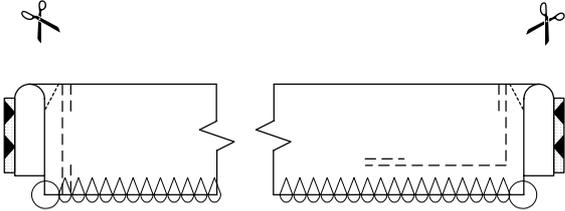
Тема 2: Обработка верхнего среза юбки поясом

Цель: Изучение способов и последовательности начальной обработки верхнего среза юбки поясом

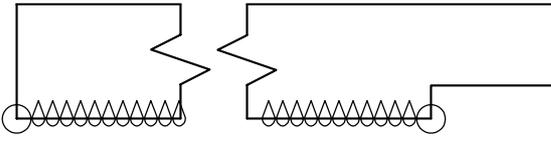
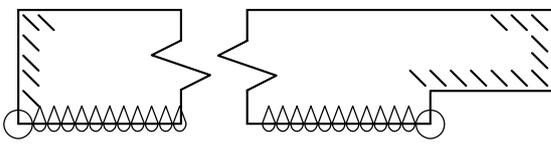
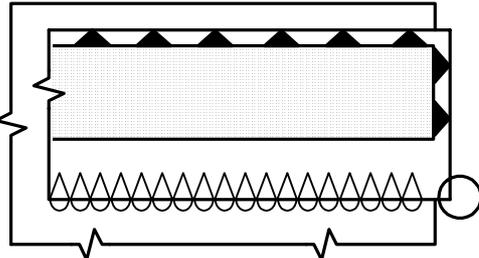
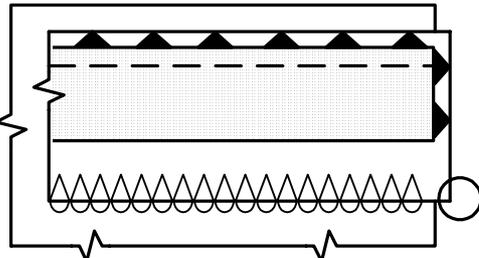
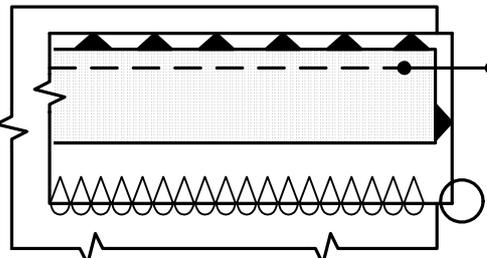
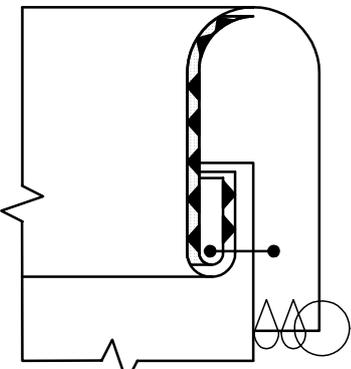
2.1: Обработка верхнего среза юбки поясом. (Первый способ)

Таблица 2.1: Инструкционно - технологическая карта на обработку верхнего среза юбки поясом. (Первый способ)

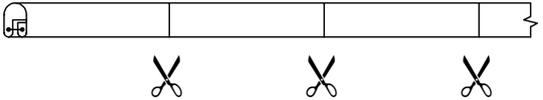
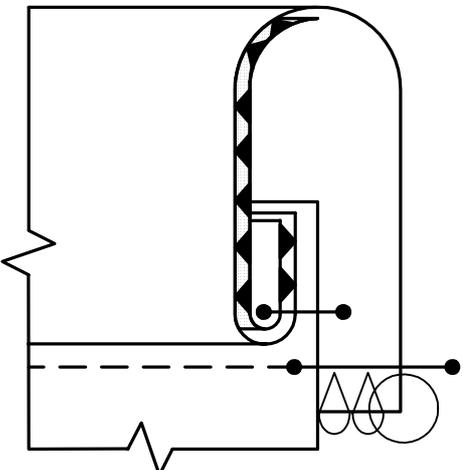
Наименование операции, ТУ выполнения (мм)	Специальность, оборудование	Схема
1	2	3
1. Продублировать пояс клеевой прокладкой	У, УПП-3М	
2. Обметать нижний срез пояса	С/М, 51-Акл	

<p>3. Обтачать уголок пояса. Ш.ш. 5-7 мм</p>	<p>М, 97 -Акл</p>	
<p>4. Обтачать противоположный выступ поперек и по длине до определенной метки. Ш.ш. 5-7 мм</p>	<p>М, 97 - Акл</p>	
<p>5. Высесть припуски шва в углах пояса, оставляя 3-4 мм</p>	<p>Р, ножницы</p>	

Продолжение таблицы 2.1

1	2	3
6. Вывернуть концы пояса на лицевую сторону	Р, Спец.колышек	
7. Выметать углы пояса	Р, Игла, нитки	
8. Сложить пояс с верхним срезом юбки лицевыми сторонами во внутрь	Р	
9. Приметать пояс к верхнему срезу юбки по длине, припосаживая верхний срез юбки (или сколоть булавками)	Р, нитки, игла	
10. Притачать пояс к юбке. Ш.ш. 10 мм	М, 97-Акл	
11. Заутюжить пояс пополам	У, УПП-3М	

Продолжение таблицы 2.1

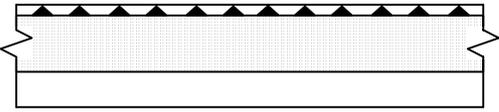
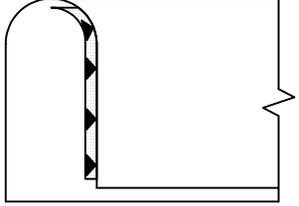
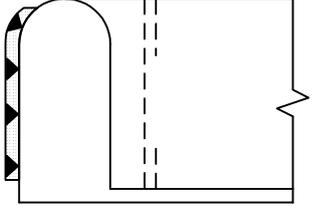
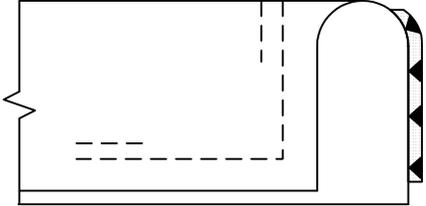
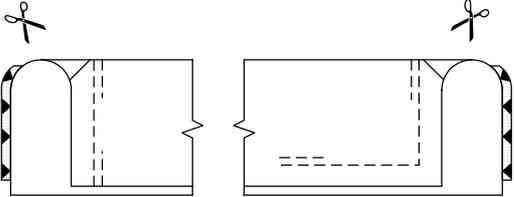
1	2	3
12. Нарезать вешалки длиной 110 мм	Р, ножницы	
13. Перегнуть пояс пополам и настрочить его по лицевой стороне юбки рядом со швом притачивания пояса или по нижнему краю пояса на расстоянии 1-2 мм от шва притачивания, вкладывая концы двух вешалок. Вешалки нужно располагать на расстоянии 20 мм от боковых швов	М, 97-Акл	
14. Удалить нитки временного назначения,	Р, ножницы	
15. Почистить изделие	Р, щетка	
16. Окончательная ВТО	У, УПП-3М	

Тема 2.2: Обработка верхнего среза юбки поясом. (Второй способ)

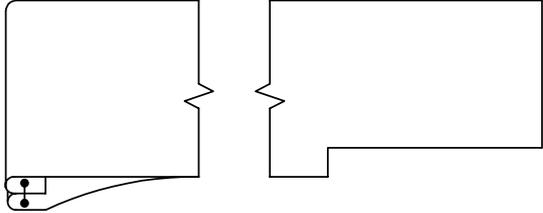
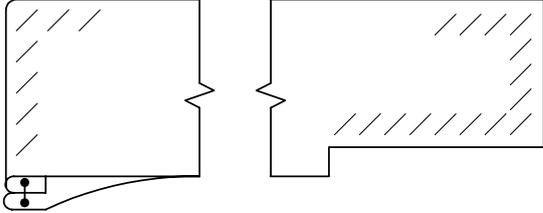
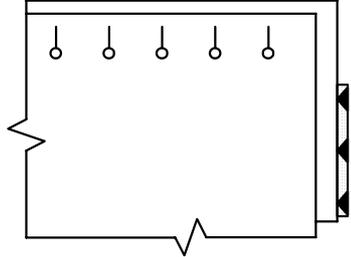
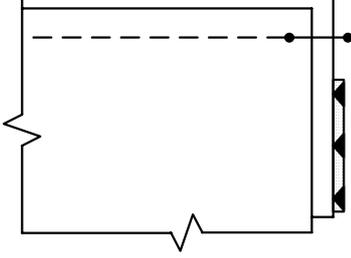
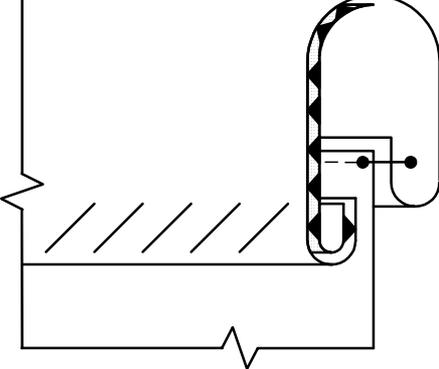
Цель: Изучение способов и последовательности начальной обработки верхнего среза юбки поясом

Таблица 2.2: Инструкционно - технологическая карта на обработку верхнего среза юбки поясом. (Второй способ)

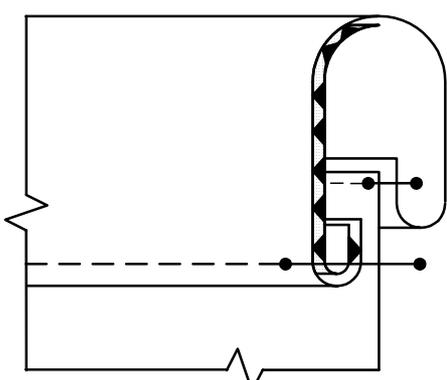
Наименование операции, ТУ выполнения (мм)	Специальность, оборудование	Схема
1	2	3

1. Продублировать пояс клеевой прокладкой	У, УПП-3М	
2. Заутюжить пояс пополам	У, УПП-3М	
3. Обтачать уголок пояса. Ш.ш. 5-7 мм	М, 97-А кл	
4. Обтачать противоположный выступ поперек и по длине до определенной метки. Ш.ш. 5-7 мм	М, 97-А кл	
5. Высесть припуски шва в углах пояса, оставляя 3-4 мм	Р, ножницы	

Продолжение таблицы 2.2

1	2	3
6. Вывернуть концы пояса на лицевую сторону	Р, Спец. колышек	
7. Выметать углы на концах пояса	Р, нитки, игла	
8. Сложить пояс с юбкой (пояс – лицом к изнанке юбки) и приметать его по длине, припосаживая верхний срез юбки (или сколоть булавками)	Р, игла, нитки, булавки	
9. Притачать пояс к юбке. Ш.ш.10 мм	М, 97-А кл	
10. Перегнуть пояс пополам и заметать по лицевой стороне юбки, подгибая верхний срез пояса на 10 мм и перекрывая шов притачивания пояса на 3 мм	Р, нитки, игла	

Продолжение таблицы 2.2

1	2	3
11. Настрочить пояс на юбку, закрепляя уголки пояса. Ш.ш. = 1-2 мм от края пояса	М, 97-А кл	
12. Удалить нитки временного назначения	Р, ножницы	
13. Почистить изделие	Р, щетка	
14. Окончательная ВТО	У, УПП-3М	

Лабораторная работа 3

Тема 3: Обработка застежек в женских юбках

Цель: Изучение способов и последовательности начальной обработки застёжек в женских юбках

В женских и детских изделиях, в платьях, юбках встречаются разнообразные виды застежек. Застежка – молния может быть расположена в верхней части левого бокового шва юбки, среднего шва заднего или переднего полотнища юбки.

Виды застежек

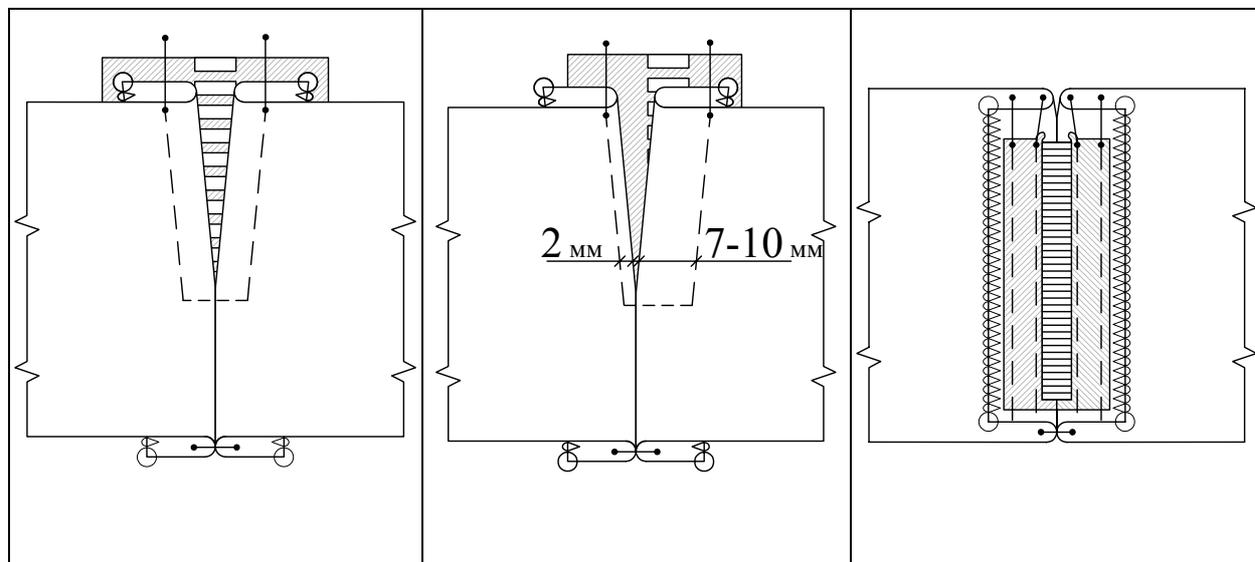
↓	↓	↓
по расположению	по способу застегивания	по конструкции и способу обработки
<ol style="list-style-type: none"> 1. До низа изделия (сквозная) 2. В шве 3. В складке 4. В середине детали 	<ol style="list-style-type: none"> 1. На петли и пуговицы 2. На кнопки 3. На крючки 4. На застежку-тесьму-“молнию” 5. На текстильную 	<ol style="list-style-type: none"> 1. С подбортами 2. С планками 3. С планками - подбортами 4. С окантованными

(до верха, с
отворотом и
лацканами)

застежку
6. На шнуровку

срезами

Застежки в швах зависят от модели и используемого материала; срезы припуска на застежку могут быть обметаны или застрочены швом в подгибку с закрытым срезом, либо на них может быть настроена тесьма-"молния".



Лабораторная работа 4

Тема 4: Обработка застежки в брюках

Цель: Изучение способов и последовательности начальной обработки застёжки в брюках

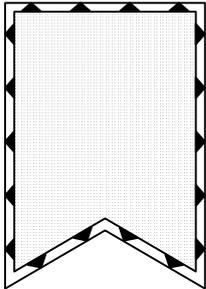
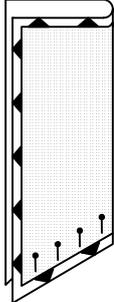
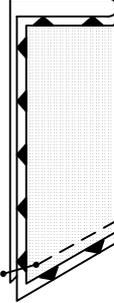
Обработку застежки выполняют на передних половинах брюк на петли – пуговицы или тесьму – "молнию".

В мужских брюках гульфик размещают на левой половине брюк, откосок – на правой половине.

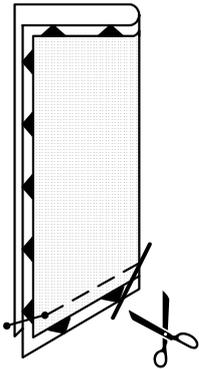
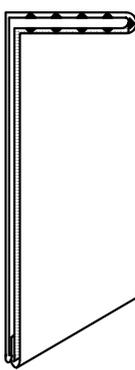
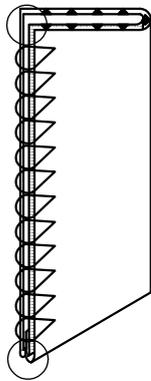
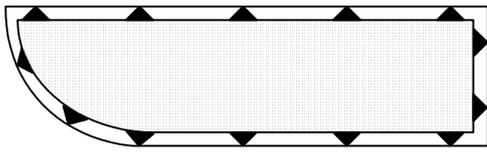
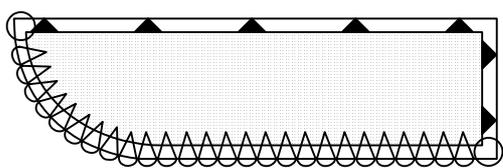
Гульфик и откосок могут быть как цельнокроеные, так и отрезные детали. Существует несколько способов обработки банта брюк.

Таблица 4: Инструкционно – технологическая карта на обработку застёжки в брюках на тесьму – "молнию" (характерна для джинсовых изделий)

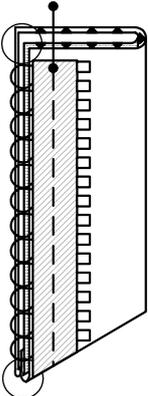
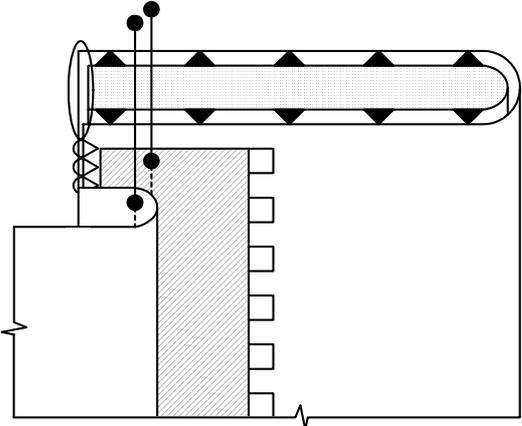
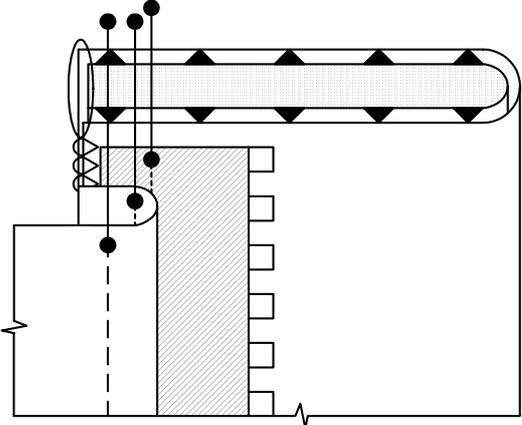
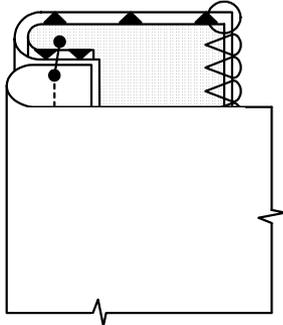
Наименование операции, ТУ выполнения (мм)	Специальность, оборудование	Схема
1	2	3

<p>1. Продублировать откосок клеевой прокладкой</p>	<p>У, УПП-3М</p>	
<p>2. Перегнуть откосок вдвое по длине лицевыми сторонами внутрь и сколоть булавками нижний срез</p>	<p>Р, булавки</p>	
<p>3. Обтачать нижний угол откоска. Ш.ш.10 мм</p>	<p>М, 97-А кл</p>	

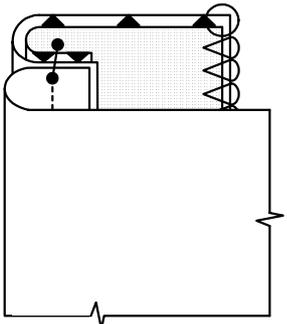
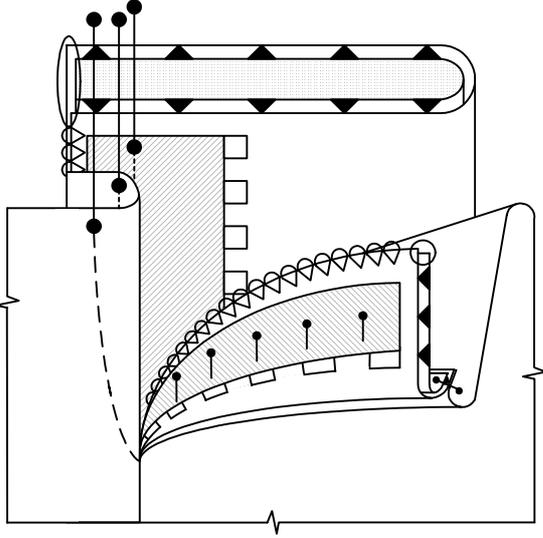
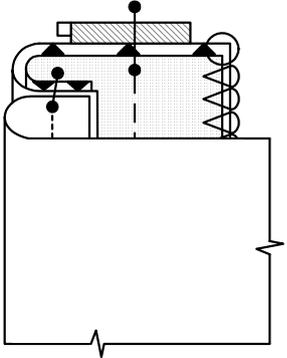
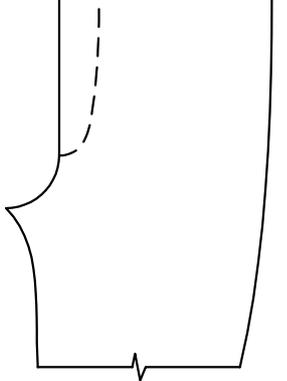
Продолжение таблицы 4

1	2	3
4. Высесть припуск шва обтачивания нижнего угла откоса	Р, ножницы	
5. Вывернуть откосок на лицевую сторону, выправить нижний угол	Р, спец. колышек	
6. Приутюжить откосок	У, УПП-3М	
7. Обметать внутренний срез откоса	С/М 51-А кл	
8. Продублировать гульфик клеевой прокладкой	У, УПП-3М	
9. Обметать внутренний срез гульфика	С/М, 51-А кл	

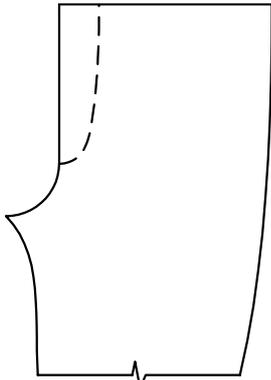
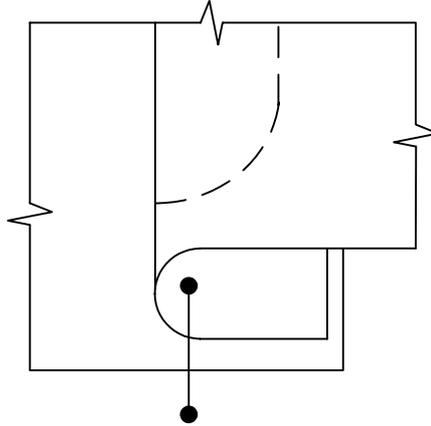
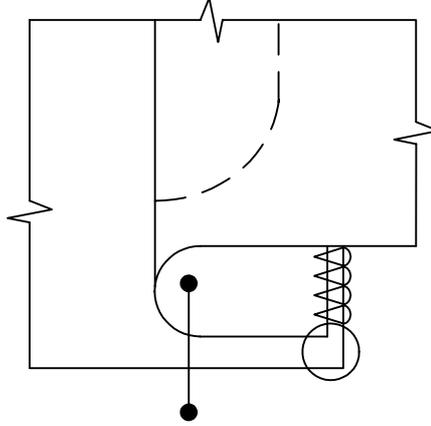
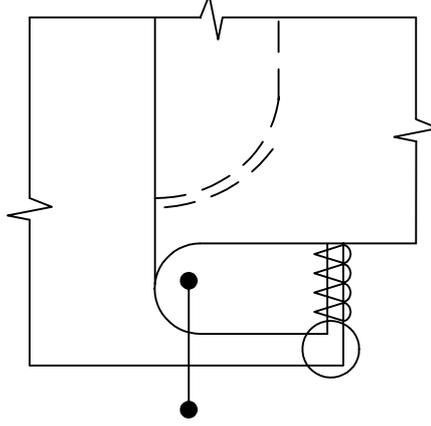
Продолжение таблицы 4

1	2	3
<p>10. Настрочить тесьму – "молнию" на откосок</p>	<p>М, 97-А кл</p>	
<p>11. Притачать откосок с тесьмой – "молнией" к правой передней половине брюк. Ш.ш. 10 мм</p>	<p>М, 97-А кл</p>	
<p>12. Отвернуть шов притачивания и настрочить его на правую переднюю половину брюк. Ш.ш. 1-2 мм</p>	<p>М, 97-А кл</p>	
<p>13. Притачать гульфик к левой передней половине брюк. Ш.ш. 7-8 мм</p>	<p>М, 97-А кл</p>	

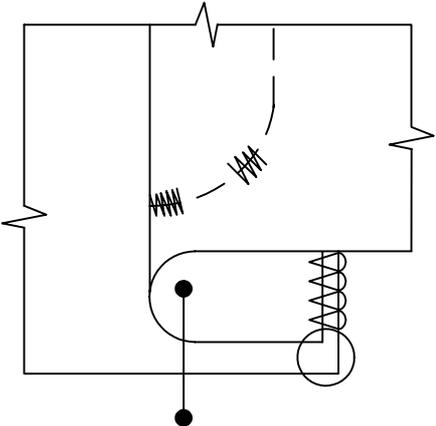
Продолжение таблицы 4

1	2	3
<p>14. Отвернуть гульфик на лицевую сторону и приутюжить его, выправляя кант из правой половины брюк</p>	<p>У, УПП-3М</p>	
<p>15. Совместить правую переднюю половину брюк с левой и наметить место расположения тесьмы – "молнии" на гульфике и сколоть ее (или наметать)</p>	<p>Р, мел, игла, нитки, булавки</p>	
<p>16. Настрочить тесьму - "молнию" на гульфик по наметке</p>	<p>М, 97-А кл</p>	
<p>17. Наметить линию отделочной строчки по лицевой стороне на левой передней половине брюк</p>	<p>Р, мел, шаблон</p>	

Продолжение таблицы 4

1	2	3
<p>18. Проложить отделочную строчку по левой передней половине брюк, отгибая откосок в сторону изнанки</p>	<p>М, 97-А кл</p>	
<p>19. Стачать средние срезы передних половин брюк. Ш.ш. 10 мм</p>	<p>М, 97-А кл</p>	
<p>20. Обметать средний шов брюк</p>	<p>С/М, 51-А кл</p>	
<p>21. Наметить место расположения закрепок в конце застежки брюк</p>	<p>Р, мел, шаблон</p>	

Продолжение таблицы 4

22. Поставить закрепки в конце застежки, на участке совмещения гульфика и откоска	С/М 220 кл	
23. Приутюжить застежку брюк	У, УПП-3М	
24. Удалить нитки временного назначения или булавки	Р, ножницы	
25. Почистить изделие	Р, щетка	
26. Окончательная ВТО	У, УПП-3М	

Лабораторная работа 5

Тема 5: Обработка низа брюк

Цель: Изучение способов и последовательности начальной обработки низа брюк

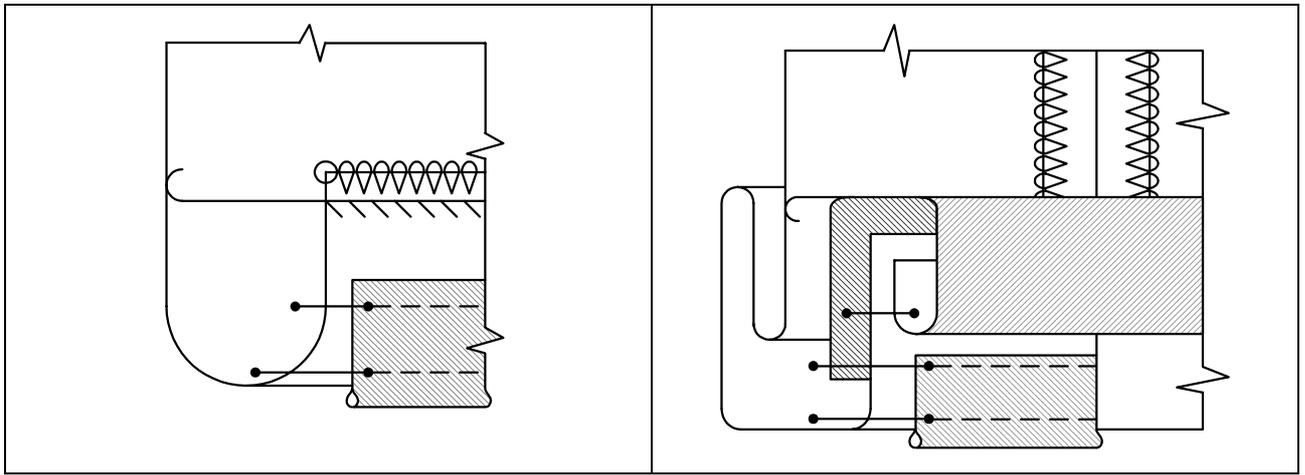
Перед обработкой низа брюк стачивают и разутюживают боковые и шаговые срезы. Для обеспечения прочности среднего шва, его выполняют двумя строчками на стачивающей машине или одной строчкой на машине двухниточного цепного стежка.

Низ брюк может быть без манжет, с манжетами (одинарными и двойными), с разрезами, обработанный на эластичную тесьму и т.д.

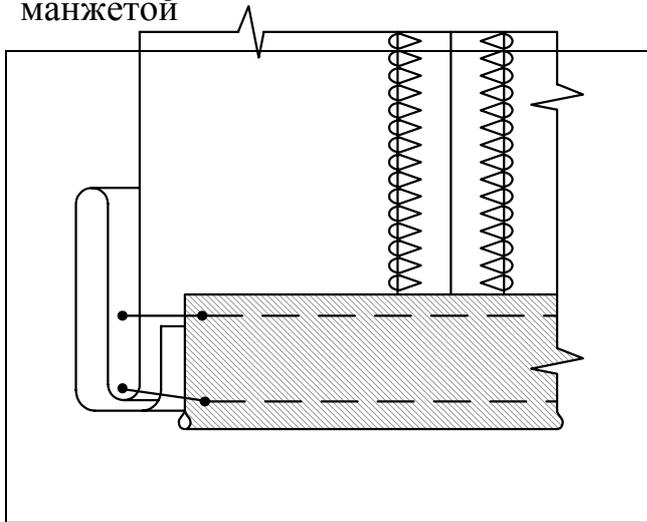
При обработке низа брюк намечают линию подгиба, уточняют низ, обметывают и настрачивают тесьму (для износа), низ подгибают и подшивают. Для предохранения от осыпания нижние срезы брюк могут быть обметаны, окантованы или закрыты тесьмой.

Обработка низа брюк тесьмой

Обработка низа брюк
с цельнокроеной манжетой



Обработка низа брюк манжетой



Лабораторная работа 6

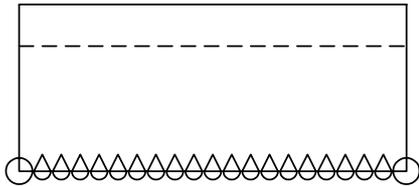
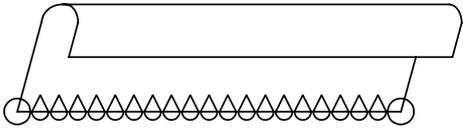
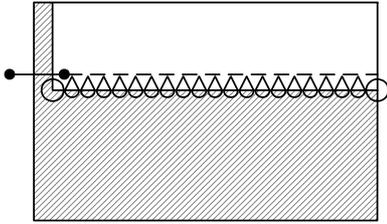
Тема 6: Задний карман в брюках (на подкладке кармана)

Цель: Изучение способов и последовательности начальной обработки заднего кармана в брюках

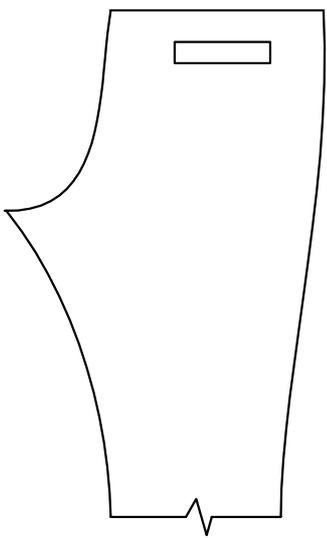
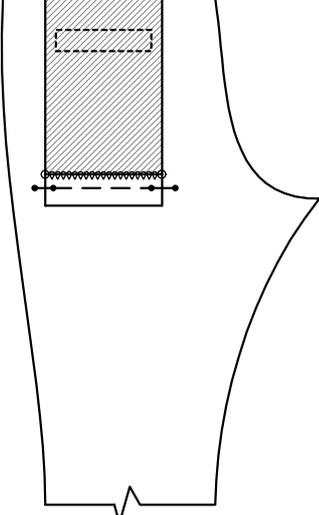
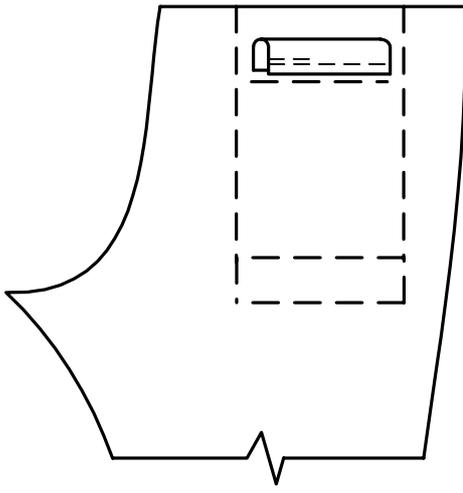
Роль долевика выполняет подкладка кармана, на которую настроен подзор

Таблица 6: Инструкционно - технологическая карта на обработку заднего кармана в брюках

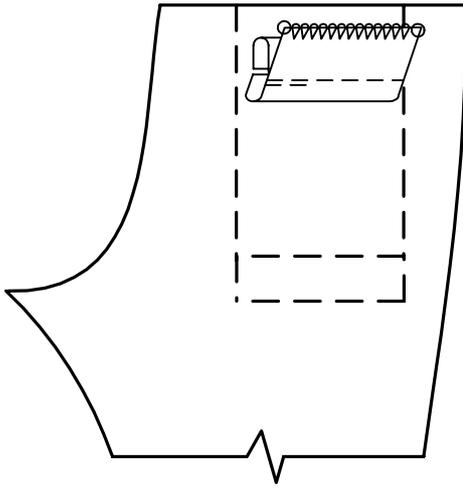
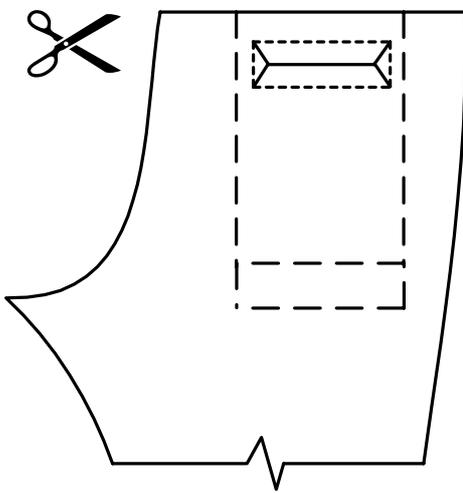
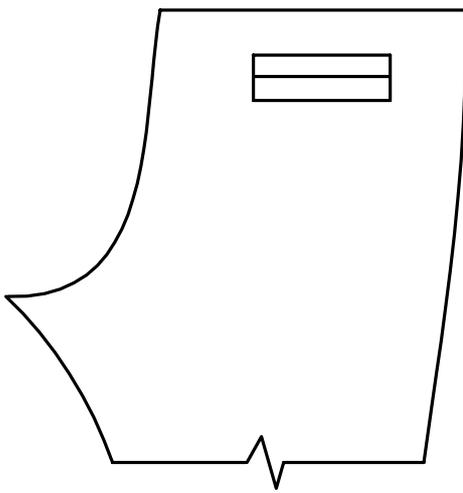
Наименование операции, ТУ выполнения (мм)	Специальность, оборудование	Схема
1	2	3
1. Обметать внутренний срез нижней обтачки	С/М, 51-А кл	

<p>2. Наметить линию перегиба нижней обтачки</p>	<p>Р, мел, линейка</p>	
<p>3. Заутюжить нижнюю обтачку</p>	<p>У, УПП-3М</p>	
<p>4. Заутюжить верхнюю обтачку пополам</p>	<p>У, УПП-3М</p>	
<p>5. Обметать внутренний срез подзора</p>	<p>С/М, 51-А кл</p>	
<p>6. Настрочить подзор на подкладку кармана, совмещая верхний срез подзора и подкладки. Ш.ш. 5 мм</p>	<p>М, 97-А кл</p>	

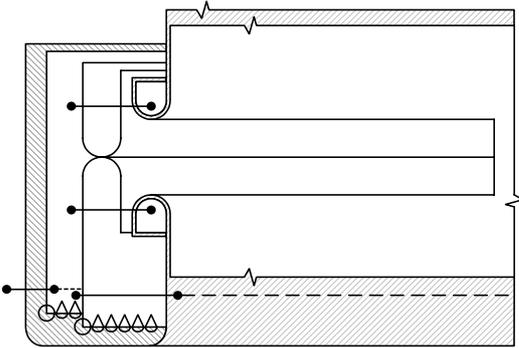
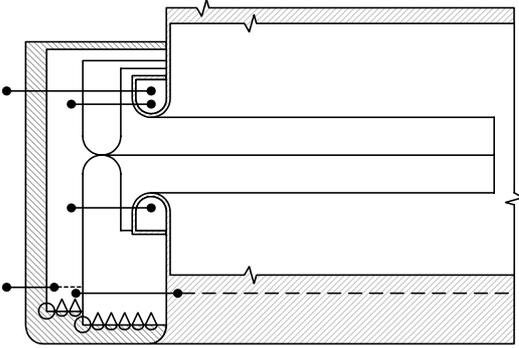
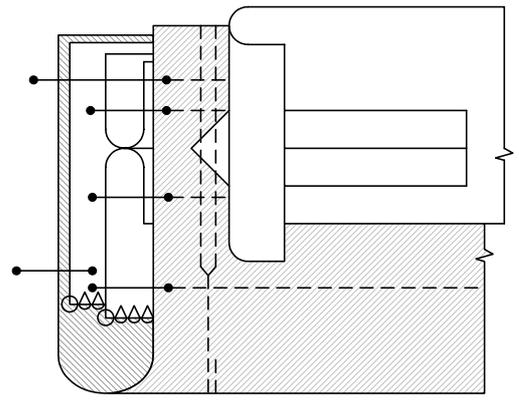
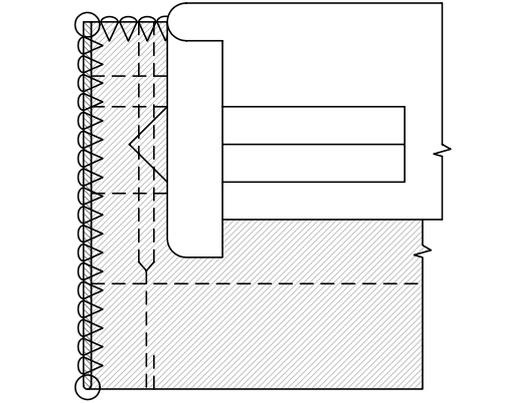
Продолжение таблицы 6

1	2	3
<p>7. На лицевой стороне задней половинки брюк наметить место расположения кармана</p>	<p>Р, мел, шаблон</p>	
<p>8. На изнаночной стороне заколоть или наметать подкладку кармана</p>	<p>Р, нити, игла, булавки</p>	
<p>9. Притачать верхнюю обтачку к верхней линии намеченной рамки кармана. Ш.ш. 10 мм</p>	<p>М, 97-А кл</p>	

Продолжение таблицы 6

1	2	3
<p>10. Притачать нижнюю обтачку к нижней линии намеченной рамки кармана. Ш.ш. 10 мм</p>	<p>М, 97- А кл</p>	
<p>11. Разрезать заднюю половинку брюк по линии входа в карман</p>	<p>Р, ножницы</p>	
<p>12. Вывернуть обтачки на изнаночную сторону</p>	<p>Р</p>	
<p>13. Приутюжить рамку кармана</p>	<p>У, УПП-3М</p>	

Продолжение таблицы 6

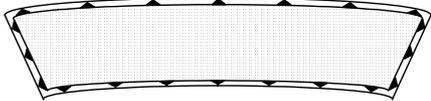
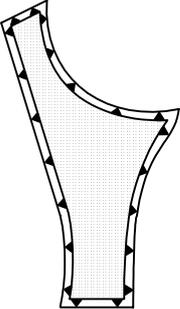
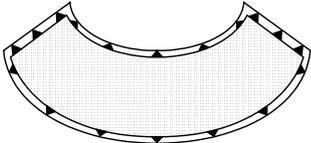
1	2	3
<p>14. Настрочить нижнюю обтачку на подкладку кармана. Ш.ш. 5 мм</p>	<p>М, 97-А кл</p>	
<p>15. Притачать верхний срез подкладки кармана с подзором к шву притачивания верхней обтачки. Ш.ш. 10 мм</p>	<p>М, 97-А кл</p>	
<p>16. Стачать боковой срез кармана, одновременно закрепляя уголки кармана</p>	<p>М, 97-А кл</p>	
<p>17. Обметать боковые швы подкладки кармана и шов притачивания подкладки кармана к верхней обтачке</p>	<p>С/М 51-А кл</p>	
<p>18. Окончательная ВТО заднего кармана</p>	<p>У, УПП-3М</p>	

Лабораторная работа 7

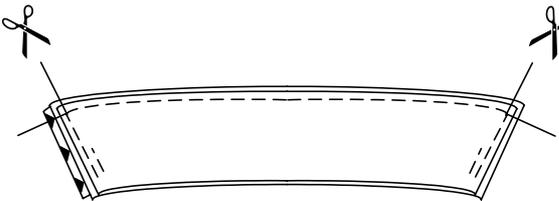
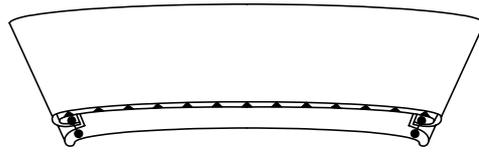
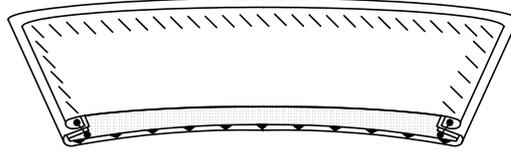
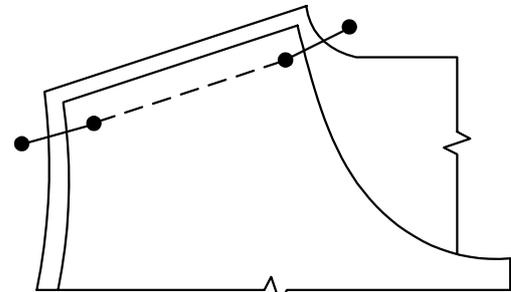
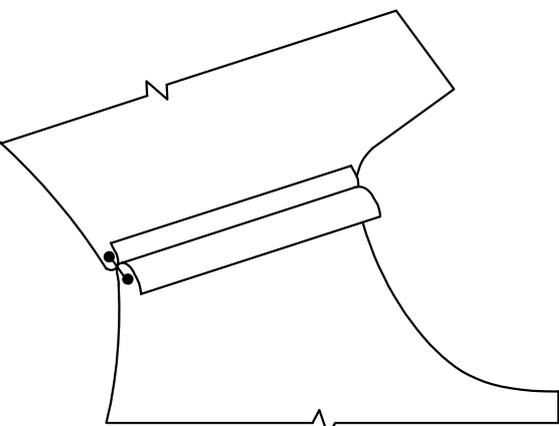
Тема 7: Обработка воротника подбортом с обтачкой (жакет, пальто)

Цель: Изучение способа и последовательности обработки воротника подбортом с обтачкой

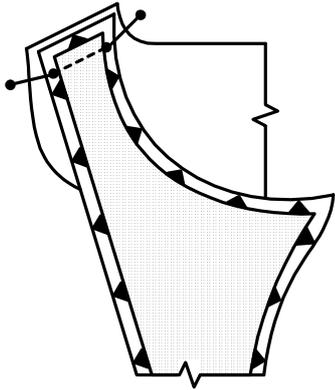
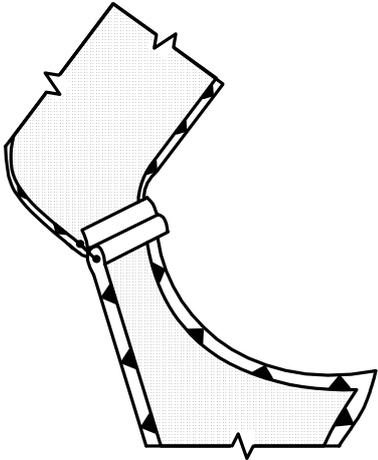
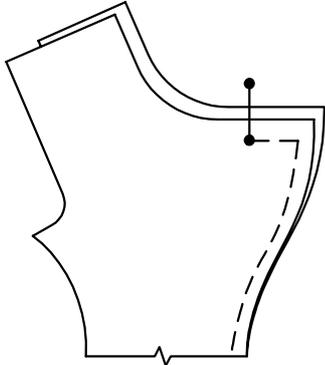
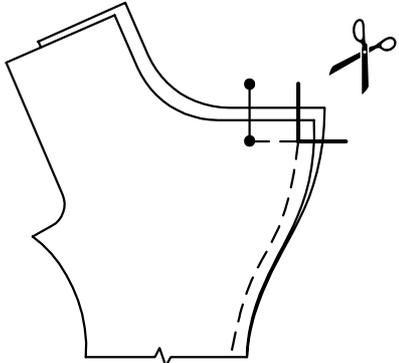
Таблица 7: Инструкционно - технологическая карта на обработку воротника подбортом с обтачкой

Наименование операции, ТУ выполнения (мм)	Специальность, оборудование	Схема
1	2	3
1. Продублировать верхний воротник клеевой прокладкой	У, УПП-3М	
2. Продублировать подборта клеевой прокладкой	У, УПП-3М	
3. Продублировать обтачку горловины спинки клеевой прокладкой	У, УПП-3М	
4. Сметать нижний воротник с верхним по отлёту и концам (нитками временного назначения или сколоть булавками)	Р, игла, нити, наперсток, булавки	
5. Обтачать нижний воротник верхним по отлету и концам, не доводя строчку до основания у концов воротника 8-10 мм. Ш.ш. 7 мм	М, 97-А кл	

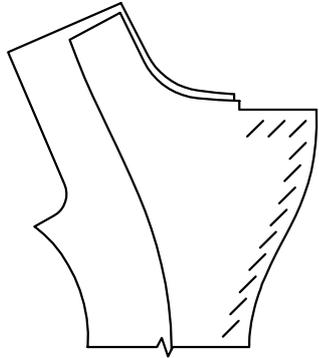
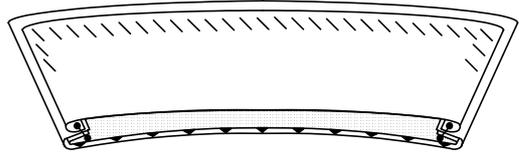
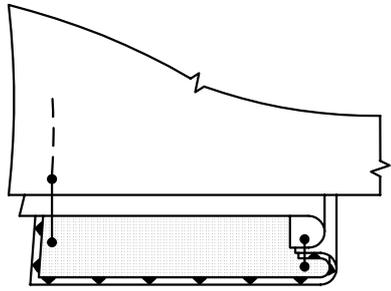
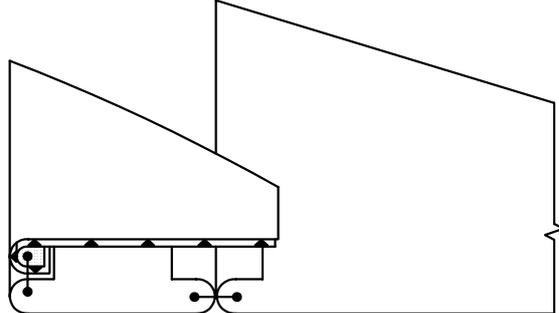
Продолжение таблицы 7

1	2	3
6. Высечь углы шва обтачивания и подрезать неровности воротника	Р, ножницы	
7. Удалить нитки временного назначения или расколоть булавки	Р, ножницы	
8. Вывернуть воротник на лицевую сторону, выправляя углы	Р, спец. колышек	
9. Выметать воротник, образуя кант со стороны верхнего воротника	Р, игла, нитки, наперсток	
10. Приутюжить воротник	У УПП-3М	
11. Стачать плечевые срезы изделия. Ш.ш. 10-15 мм	М, 97-А кл	
12. Разутюжить плечевые швы	У, УПП-3М	

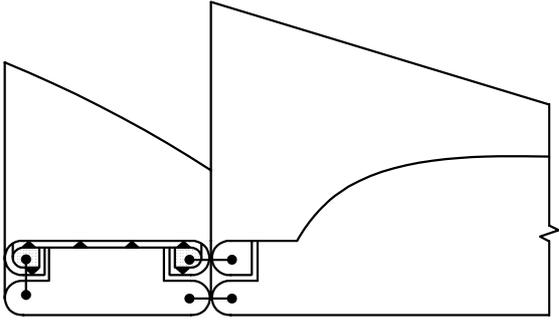
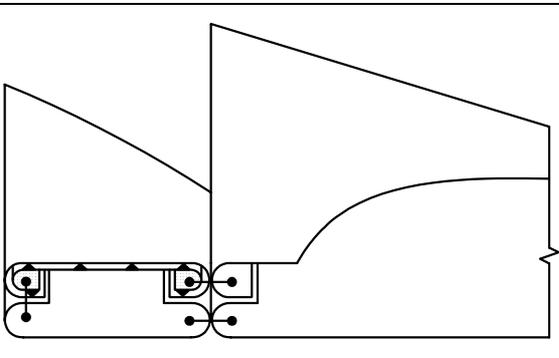
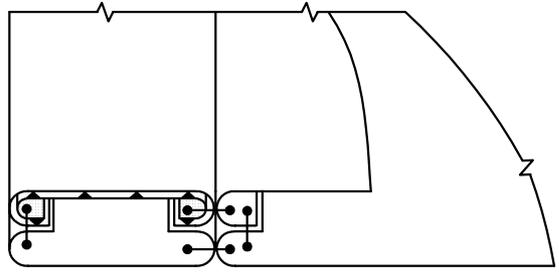
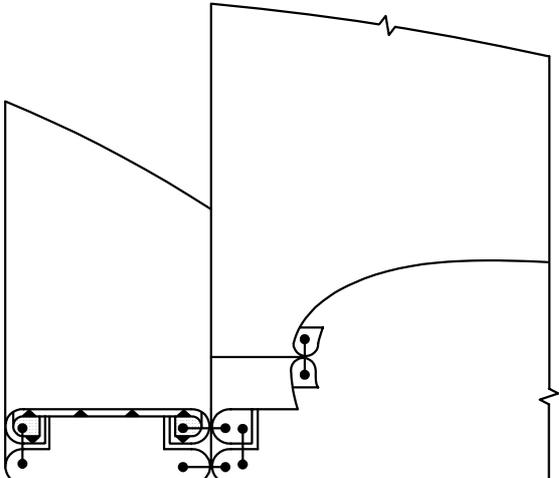
Продолжение таблицы 7

1	2	3
<p>13. Стачать плечевые срезы подборта и обтачки горловины спинки изделия. Ш.ш. 8-10 мм</p>	<p>М, 97-А кл</p>	
<p>14. Разутюжить плечевые швы подборта и обтачки</p>	<p>У, УПП-3М</p>	
<p>15. Обтачать борта подбортами. Ш.ш. 7 мм</p>	<p>М, 97-А кл</p>	
<p>16. Высечь углы и подрезать неровности шва обтачивания борта подбортом</p>	<p>Р, ножницы</p>	

Продолжение таблицы 7

1	2	3
17. Вывернуть борта на лицевую сторону, выправить углы	Р, спец. колышек	
18. Выметать кант: по лацкану - из подборта, по борту – из полочки	Р, игла, нитки	
19. Приутюжить борт	У, УПП-3М	
20. Удалить нитки выметывания концов воротника от основания воротника	Р, ножницы	
21. Втачать нижний воротник в горловину полочки и спинки верха. Ш.ш. 7 мм	М, 97-А кл	
22. Надсечь припуски шва втачивания нижнего воротника в горловину	Р, ножницы	
23. Разутюжить припуски шва втачивания нижнего воротника в горловину	У, УПП-3М	

Продолжение таблицы 7

1	2	3
<p>24. Втачать верхний воротник в горловину обтачки спинки и подборта. Ш.ш. 7 мм</p>	<p>М, 97-А кл</p>	
<p>25. Надсечь припуски шва втачивания верхнего воротника в горловину подборта и обтачки спинки</p>	<p>Р, ножницы</p>	
<p>26. Разутюжить припуски шва втачивания верхнего воротника в горловину подборта и обтачки спинки</p>	<p>У, УПП-3М</p>	
<p>27. Скрепить расцепы воротника</p>	<p>М, 97-А кл</p>	
<p>28. Скрепить швы втачивания нижнего и верхнего воротников в горловину на участке спинки</p>	<p>М, 97-А кл</p>	

Продолжение таблицы 7

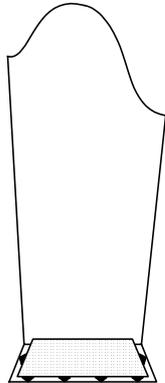
1	2	3
29. Вывернуть изделие на лицевую сторону	Р	
30. Удалить нитки выметывания воротника и борта	Р, ножницы	
31. Очистить изделие от производственного мусора	Р, щетка	
32. Окончательная ВТО изделия	У, УПП-3М	

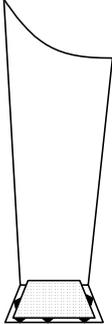
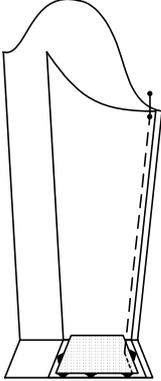
Лабораторная работа 8

Тема 8: Обработка подкладкой двухшовного рукава по низу у жакета (пальто)

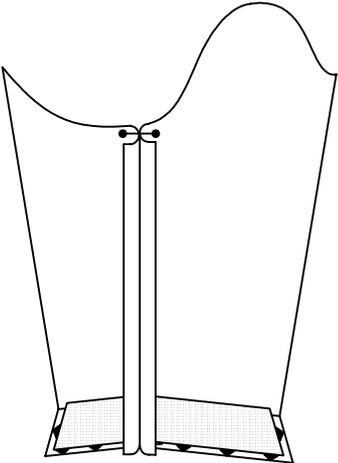
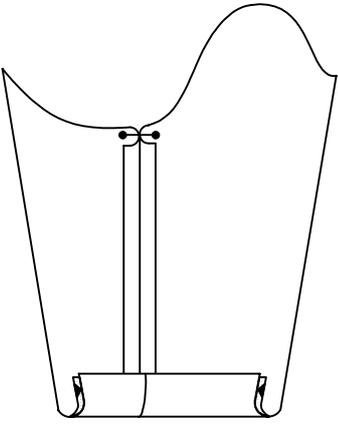
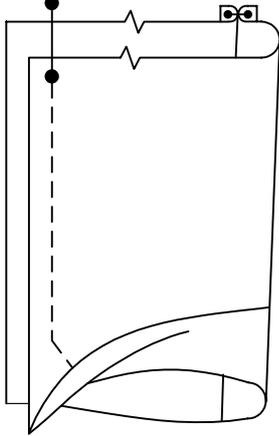
Цель: Изучение способов и последовательности начальной обработки подкладкой двухшовного рукава по низу у жакета (пальто)

Таблица 8: Инструкционно – технологическая карта на обработку низа рукава жакета (пальто) подкладкой

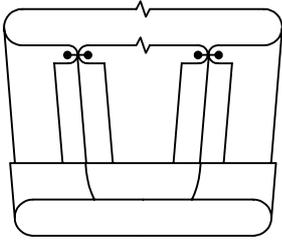
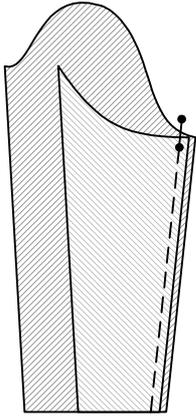
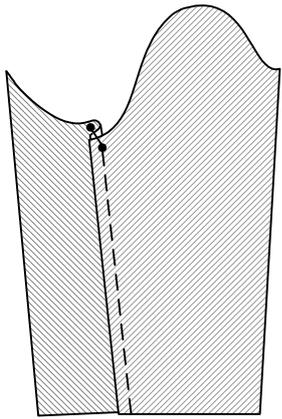
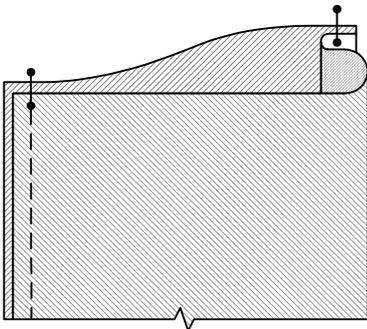
Наименование операции, ТУ выполнения (мм)	Специальность, оборудование	Схема
1	2	3
Обработка верха изделия		
1. Продублировать подгибку низа верхней части рукава клеевой прокладкой	У, УПП-3М	

<p>2. Продублировать подгибку низа нижней части рукава клеевой прокладкой</p>	<p>У, УПП-3М</p>	
<p>3. Стачать передние срезы рукава. Ш.ш. 10 мм</p>	<p>М, 1022-М кл</p>	

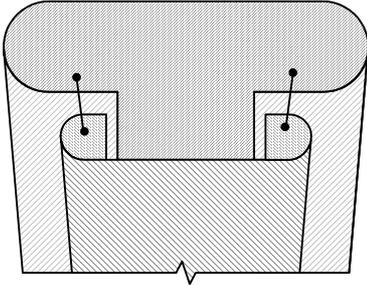
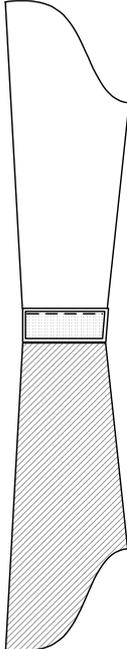
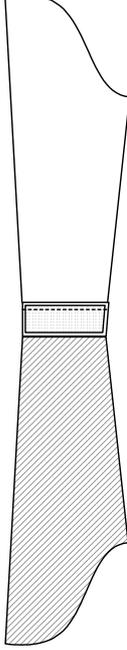
Продолжение таблицы 8

1	2	3
4. Разутюжить передние швы рукава	У, УПП-3М	
5. Подогнуть подгибку низа рукава и заколоть булавками (50 мм)	Р, булавки	
6. Приутюжить подгибку низа рукава	У, УПП-3М	
7. Удалить булавки по низу рукава	Р	
8. Стачать локтевые срезы рукава. Ш.ш. 10 мм	М, 1022-М кл	

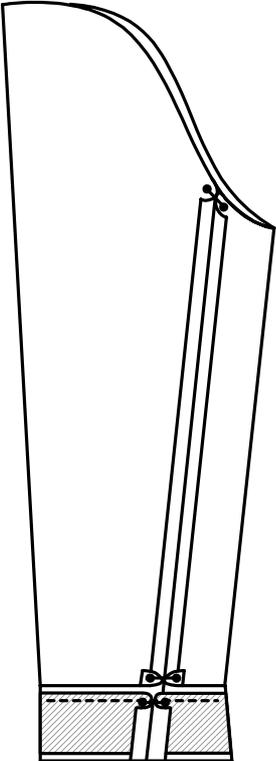
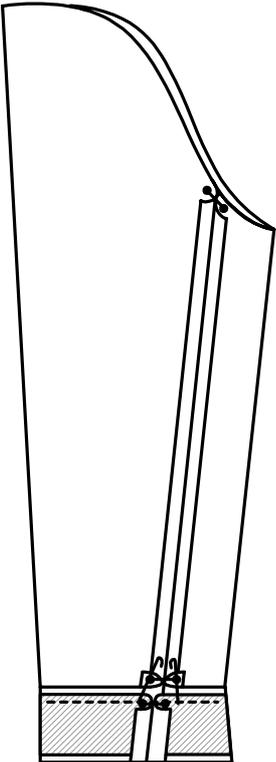
Продолжение таблицы 8

1	2	3
9. Разутюжить локтевые швы рукава	У, УПП-3М	
Обработка подкладки изделия		
10. Стачать передние срезы подкладки рукава. Ш.ш. 10-15 мм	М, 97-А кл	
11. Заутюжить передние швы подкладки рукава на нижнюю часть рукава	У, УПП-3М	
12. Стачать локтевые срезы подкладки рукава. Ш.ш. 10-15мм	М, 97-А кл	

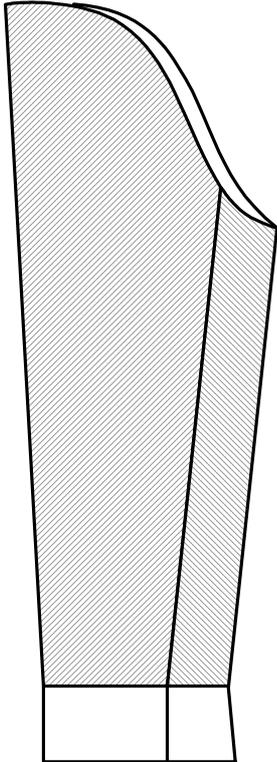
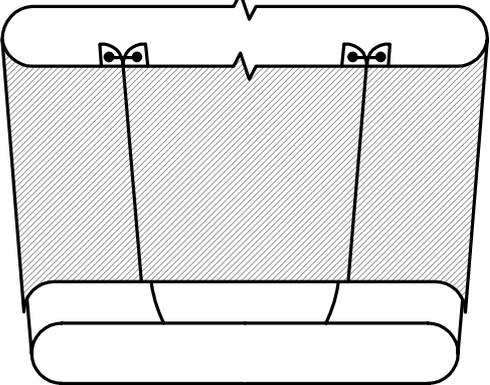
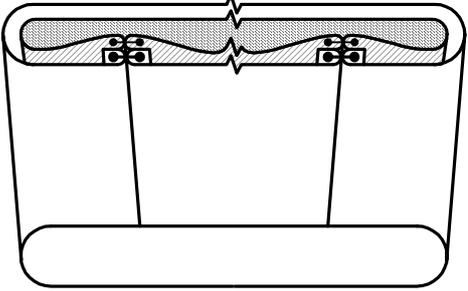
Продолжение таблицы 8

1	2	3
<p>13. Заутюжить локтевые швы подкладки рукава на нижнюю часть рукава</p>	<p>У, УПП-3М</p>	
<p>Монтажная секция</p>		
<p>14. Приметать подкладку рукава к припуску на подгибку низа рукава, вкладывая в рукав верха рукав подкладки</p>	<p>Р, игла, наперсток, нитки</p>	
<p>15. Притачать подкладку рукава к припуску на подгибку низа рукава (в кольцо). Ш.ш. 10 мм</p>	<p>М, 1022-М кл</p>	

Продолжение таблицы 8

1	2	3
<p>16. Удалить нитки приметывания подкладки рукава к припуску на подгибку</p>	<p>Р, ножницы</p>	
<p>17. Вывернуть изделие на изнаночную сторону</p>	<p>Р</p>	
<p>18. Прикрепить припуск на подгибку верха к припуску на подгибку подкладки по низу рукава</p>	<p>М, 1022-М кл</p>	

Продолжение таблицы 8

1	2	3
<p>19. Вывернуть изделие на лицевую сторону подкладки рукава</p>	<p>Р</p>	
<p>20. Заутюжить шов притачивания подкладки к припуску на подгибку, заутюживая напуск подкладки</p>	<p>У, УПП-3М</p>	
<p>21. Вывернуть рукав на лицевую сторону</p>	<p>У, УПП-3М</p>	
<p>22. Приутюжить низ рукава на спец. колодке</p>	<p>У, УПП-3М, приспособле- ние</p>	

Лабораторная работа 9

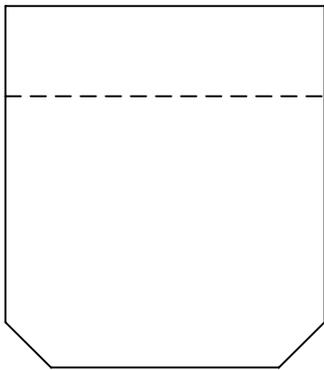
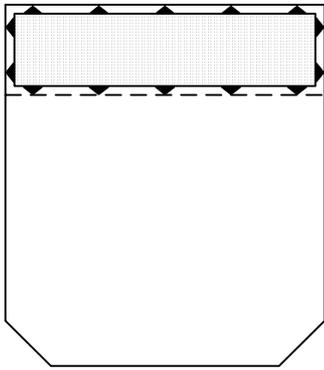
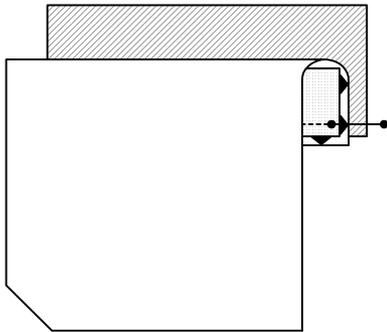
Тема 9: Обработка накладного кармана в верхней одежде

Цель: Изучение способов и последовательности начальной обработки накладных карманов в верхней одежде

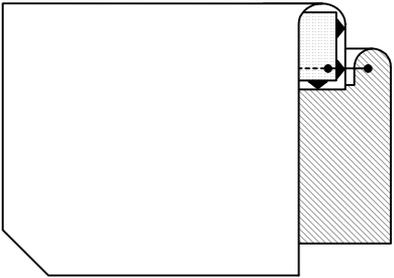
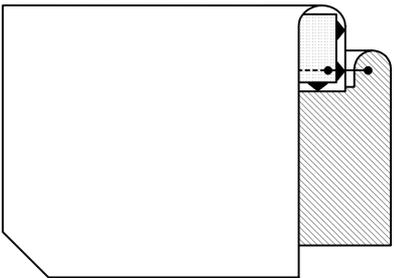
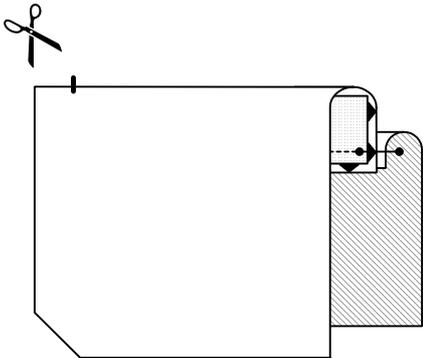
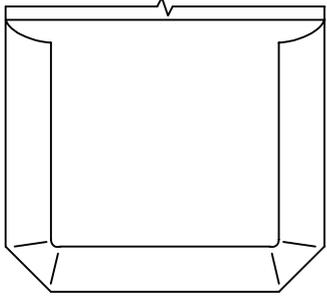
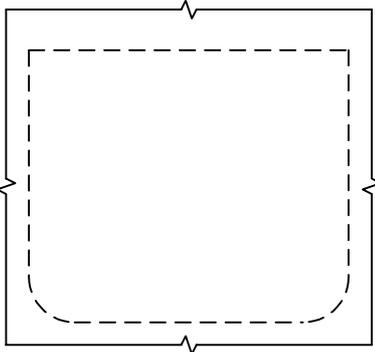
9.1. Обработка накладного кармана в верхней одежде (первый способ)

Таблица 9.1.: Инструкционно - технологическая карта на обработку накладного кармана в верхней одежде

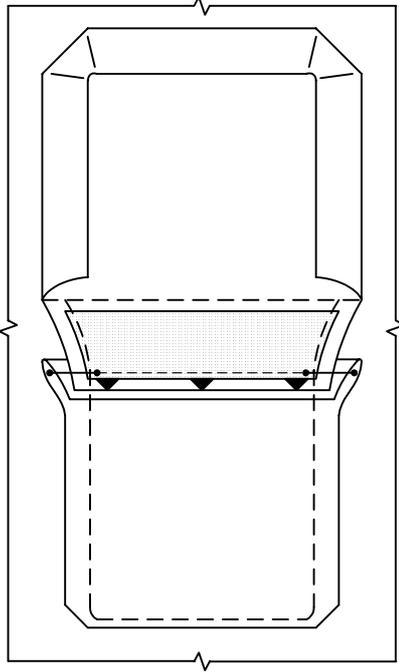
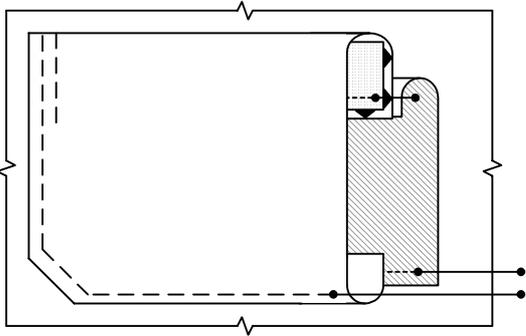
(первый способ)

Наименование операции, ТУ выполнения (мм)	Специальность, оборудование	Схема
1	2	3
1. Наметить линию подгибки цельнокроеной обтачки верхнего среза кармана (40 мм)	Р, мел, линейка	
2. Продублировать клеевой прокладкой цельнокроеную обтачку верхнего среза кармана	У, УПП-3М	
3. Притачать подкладку кармана к внутреннему срезу обтачки Ш.ш=10 мм	М, 97-А кл	

Продолжение таблицы 9.1

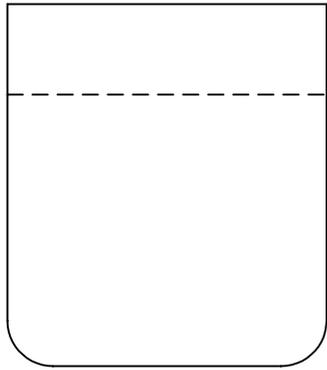
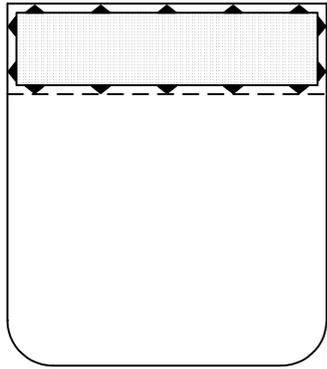
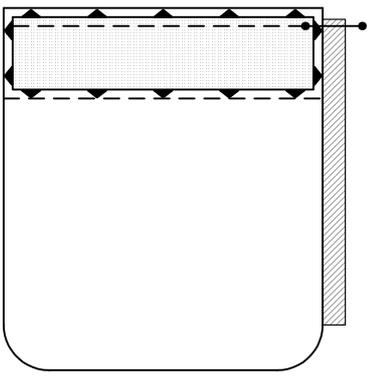
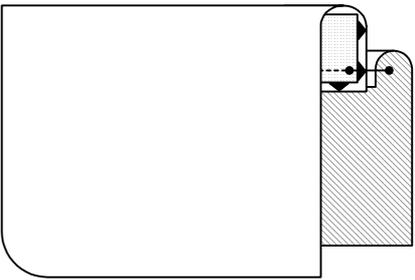
1	2	3
4. Заутюжить шов притачивания подкладки кармана на подкладку	У, УПП-3М	
5. Заутюжить цельнокроеную обтачку верхнего среза кармана по намеченной линии	У, УПП-3М	
6. Поставить надсечки по линии сгиба цельнокроеной обтачки	Р, ножницы	
7. Заутюжить боковые и нижние срезы кармана по шаблону	У, УПП-3М, шаблон	
8. Наметить место расположения кармана на полочке	Р, мел, вспомогательное лекало	

Продолжение таблицы 9.1

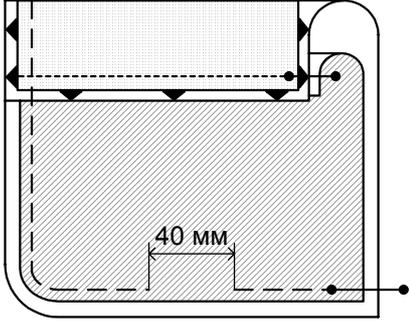
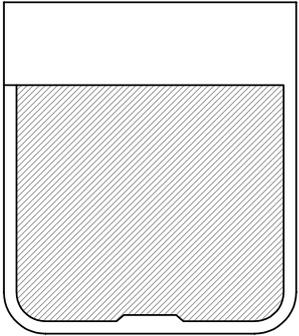
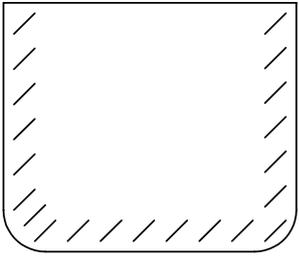
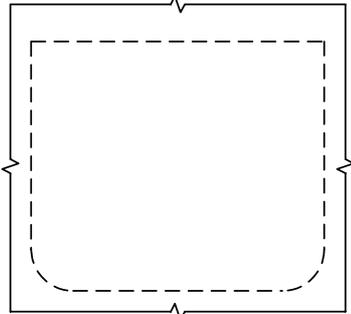
1	2	3
9. Наметать подкладку кармана на основную деталь по разметке	Р, нитки, игла	
10. Настрочить подкладку кармана и обтачку на полочку. Ш.ш. 5 мм	М, 97-А кл	
11. Удалить нитки наматывания подкладки кармана	Р, ножницы	
12. Настрочить карман на полочку, перекрывая шов настрачивания подкладки, делая закрепки в углах кармана. Ш.ш. 1-2 мм	М, 97-А кл	
13. Окончательная ВТО кармана	У, УПП-3М	

9.2.: Обработка накладного кармана в верхней одежде (второй способ)

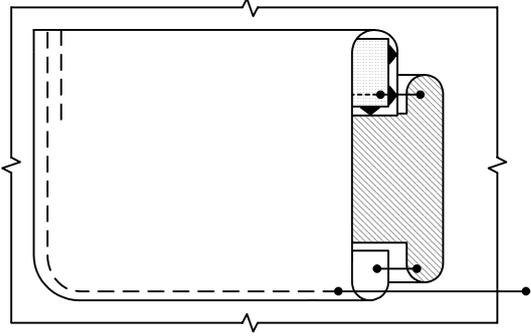
Таблица 9.2.: Инструкционно – технологическая карта на обработку накладного кармана (второй способ)

Наименование Операции, ТУ выполнения (мм)	Специальность, оборудование	Схема
1	2	3
1. Наметить линию подгибки цельнокроеной обтачки верхнего среза кармана (40 мм)	Р, мел, линейка	
2. Продублировать клеевой прокладкой цельнокроеную обтачку верхнего среза, совмещая с линией сгиба	У, УПП-3М	
3. Притачать подкладку к внутреннему срезу обтачки. Ш.ш. 10 мм	М, 97-А кл	
4. Заутюжить шов притачивания подкладки к цельнокроеной обтачке на подкладку	У, УПП-3М	

Продолжение таблицы 9.2

1	2	3
<p>5. Обтачать боковые и нижние стороны кармана подкладкой, уравнивая срезы, оставляя внизу не стачанный участок 40 мм. Ш.ш. 5-7 мм</p>	<p>М, 97-А кл</p>	
<p>6. Надсечь шов обтачивания и подрезать излишки в углах кармана</p>	<p>Р, ножницы</p>	
<p>7. Вывернуть карман на лицевую сторону, выправить углы</p>	<p>Р, спец. колышек</p>	
<p>8. Выметать карман, выправляя кант по боковым и нижним сторонам</p>	<p>Р, игла, нити</p>	
<p>9. Приутюжить карман</p>	<p>У, УПП-3М</p>	
<p>10. Удалить нитки выметывания кармана</p>	<p>Р, ножницы</p>	
<p>11. Наметить место расположения кармана на основной детали</p>	<p>Р, мел, вспомогательное лекало</p>	

Продолжение таблицы 9.2

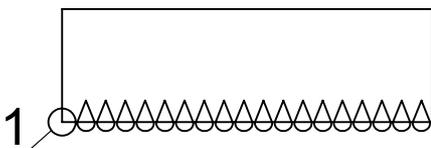
1	2	3
12. Наметать карман на основную деталь	Р, игла, нитки	
13. Настрочить карман на основную деталь, делая закрепки в верхних углах кармана. Ш.ш. 1-2 мм	М, 97-А кл	
14. Удалить нитки наматывание кармана	Р, ножницы	
15. Окончательная ВТО кармана	У, УПП-3 М	

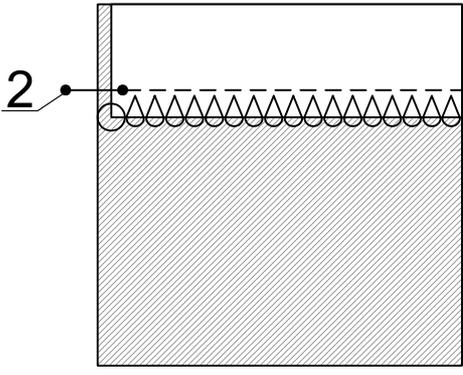
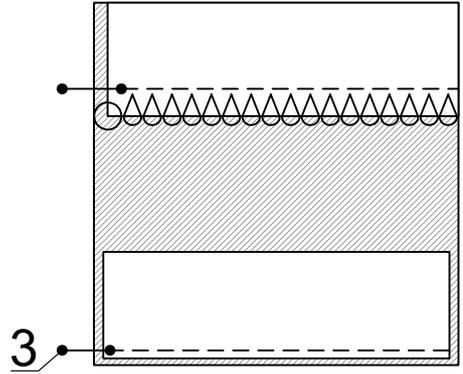
Лабораторная работа 10

Тема 10: Обработка прорезного кармана с клапаном в верхней одежде

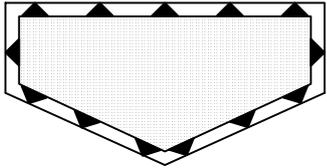
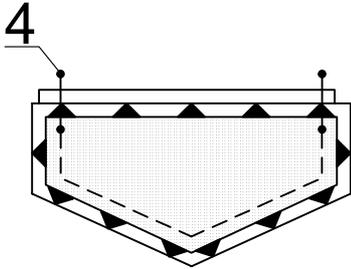
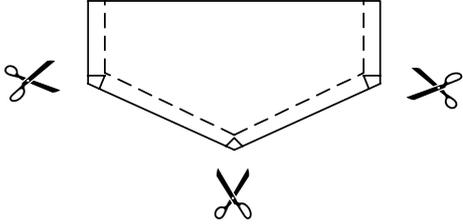
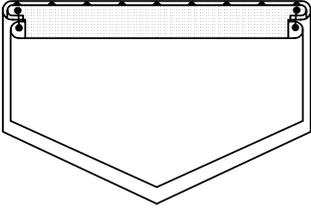
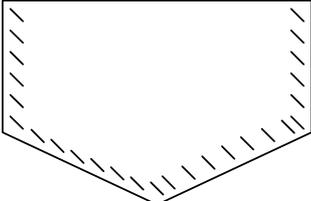
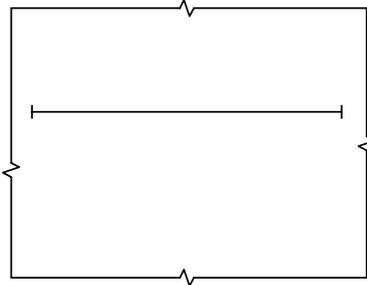
Цель: Изучение способов и последовательности начальной обработки прорезного кармана с клапаном в верхней одежде

Таблица 10: Инструкционно – технологическая карта на обработку прорезного кармана с клапаном

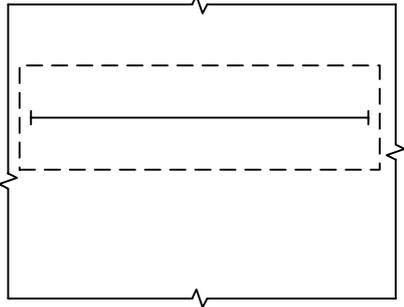
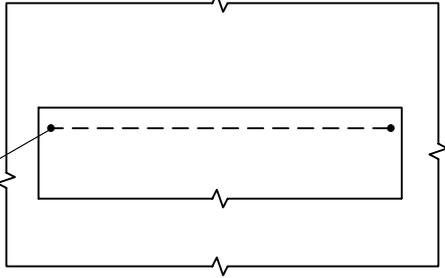
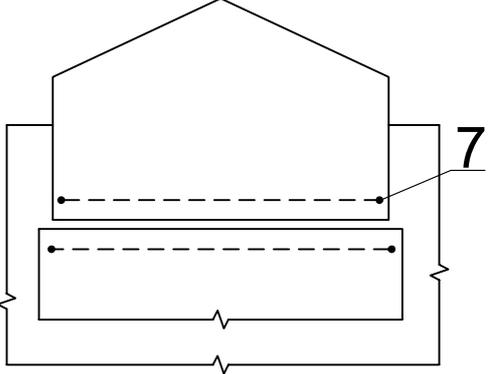
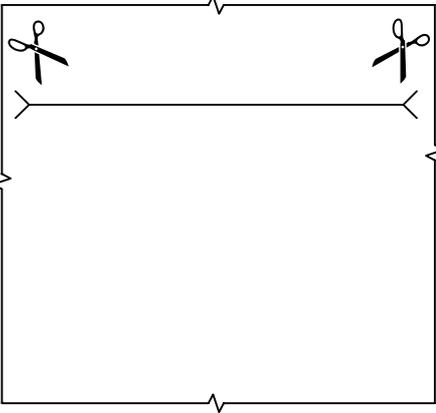
Наименование операции, ТУ выполнения (мм)	Специальность, оборудование	Схема
1	2	3
1. Обметать внутренний срез подзора (строчка 1)	С/М, 51-А кл	

<p>2. Настрочить подзор на подкладку кармана, совмещая верхний срез подзора с верхним срезом подкладки (строчка 2)</p>	<p>М, 97-А кл</p>	
<p>3. Притачать обтачку к нижнему срезу подкладки (строчка 3). Ш.ш. 10-12 мм</p>	<p>М, 97-А кл</p>	
<p>4. Заутюжить шов притачивания обтачки к подкладке на подкладку кармана</p>	<p>У, УПП-3М</p>	

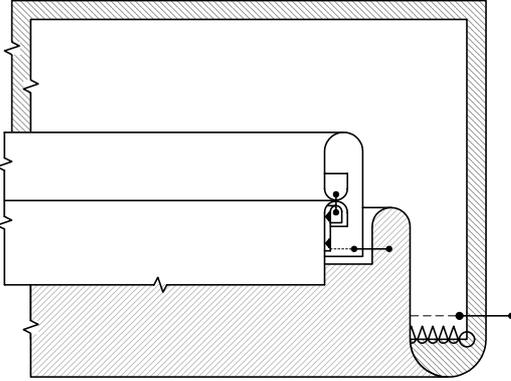
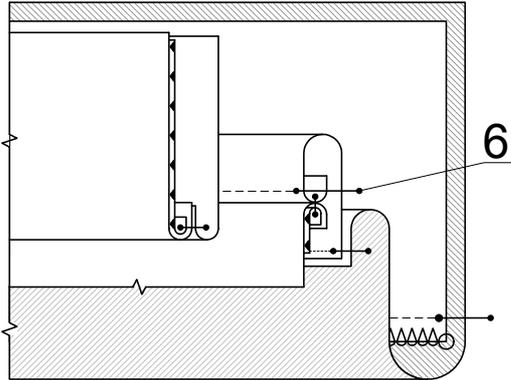
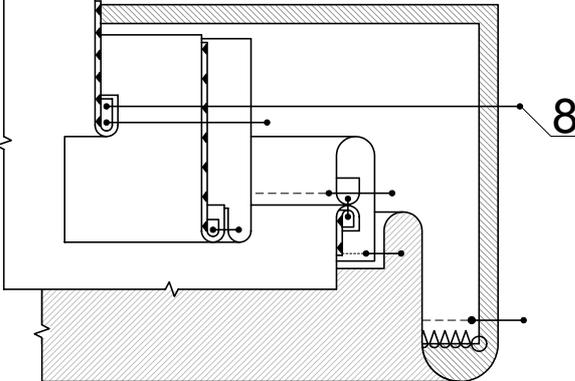
Продолжение таблицы 10

1	2	3
5. Продублировать верхний клапан клеевой прокладкой	У, УПП-3М	
6. Обтачать верхний клапан нижним клапаном (строчка 4). Ш.ш. 5-7 мм	М, 97-А кл	
7. Высечь излишки припуска шва обтачивания в углах клапана	Р, ножницы	
8. Вывернуть клапан на лицевую сторону, выправить углы	Р, спец. колышек	
9. Выметать клапан, выправляя кант из верхнего клапана	Р, игла, нити	
10. Приутюжить клапан	У, УПП-3М	
11. Наметить на полочке место расположения кармана	Р, мел, вспомогательное лекало	

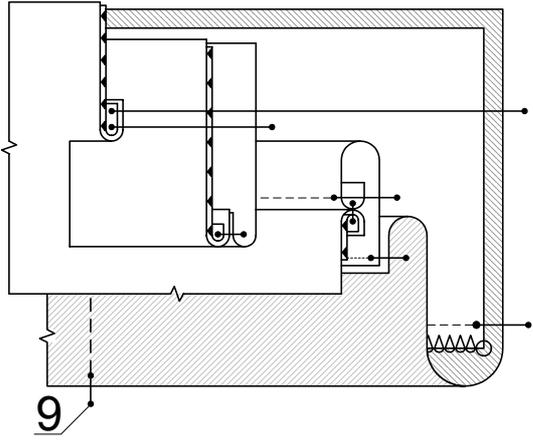
Продолжение таблицы 10

1	2	3
<p>12. Продублировать место расположения кармана долевином с изнаночной стороны</p>	<p>У, УПП-3М</p>	
<p>13. Притачать обтачку к полочке по линии разметки (строчка 5). Ш.ш. 5-7 мм</p>	<p>М, 97-А кл</p>	
<p>14. Притачать клапан к полочке (строчка 7). Ш.ш. 5-7 мм</p>	<p>М, 97-А кл</p>	
<p>15. Раздвинуть обтачку и клапан между линиями притачивания и разрезать полочку.</p>	<p>Р, ножницы</p>	

Продолжение таблицы 10

1	2	3
<p>16. Вывернуть подкладку кармана на изнаночную сторону и выправить клапан</p>	<p>Р</p>	
<p>17. Разутюжить шов притачивания обтачки полочки</p>	<p>У, УПП-3М</p>	
<p>18. Заутюжить клапан на полочку</p>	<p>У, УПП-3М</p>	
<p>19. Закрепить рамку кармана, прокладывая строчку по обтачке кармана (строчка 6). Ш.ш. 1 мм</p>	<p>М, 97-А кл</p>	
<p>20. Притачать подкладку с подзором в шов притачивания клапана (строчка 8). Ш.ш. 8-10 мм</p>	<p>М, 97-А кл</p>	

Продолжение таблицы 10

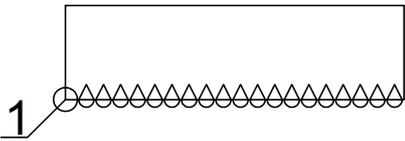
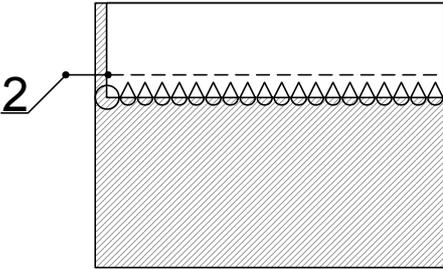
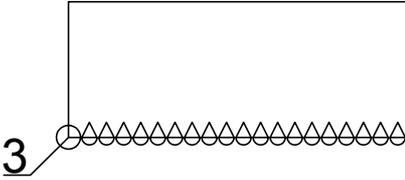
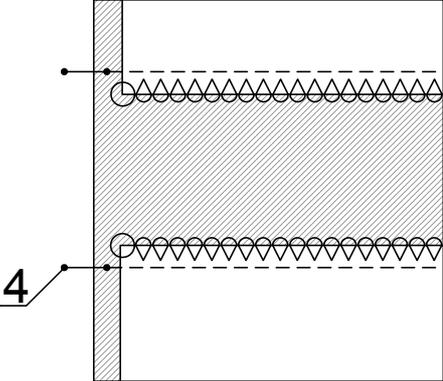
1	2	3
<p>21. Стачать боковые срезы подкладки, закрепляя концы входа в карман (строчка 9). Ш.ш. 10-15 мм</p>	<p>М, 97-А кл</p>	
<p>22. Окончательная ВТО кармана</p>	<p>У, УПП-3М</p>	

Лабораторная работа 11

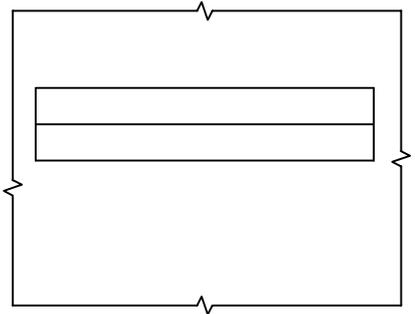
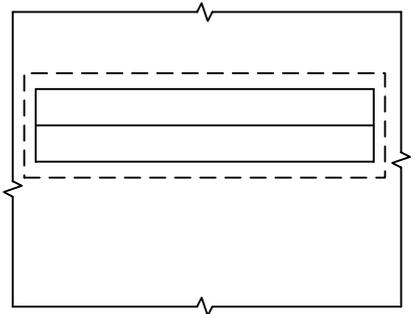
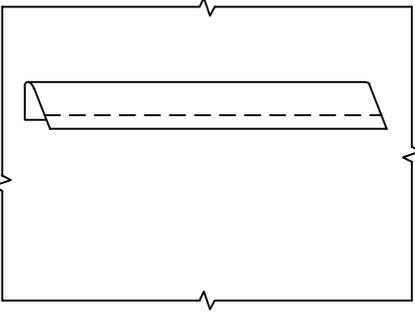
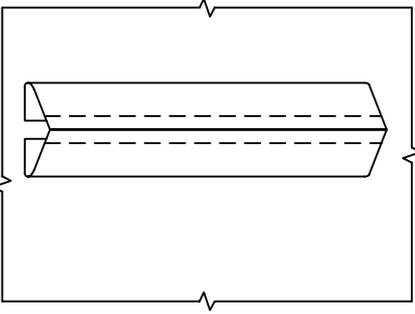
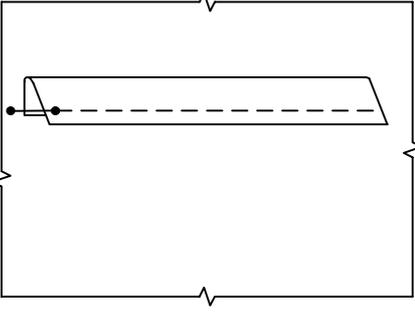
Тема 11: Обработка прорезного кармана в рамку в верхней одежде

Цель: Изучение способов и последовательности начальной обработки прорезного кармана в рамку в верхней одежде

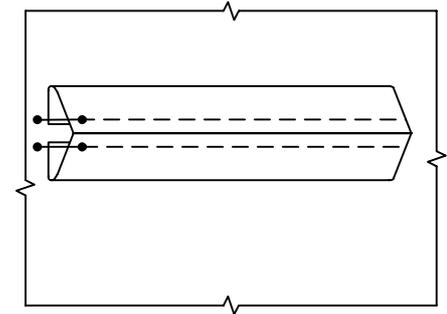
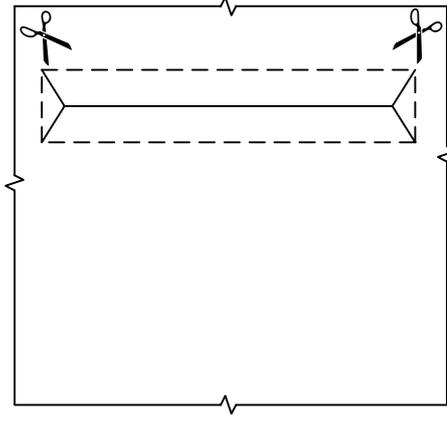
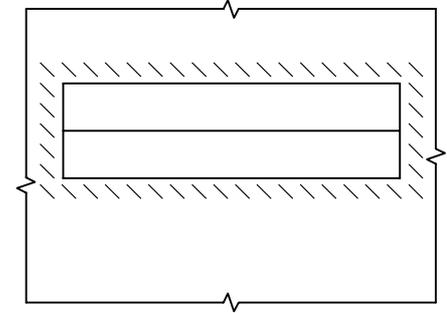
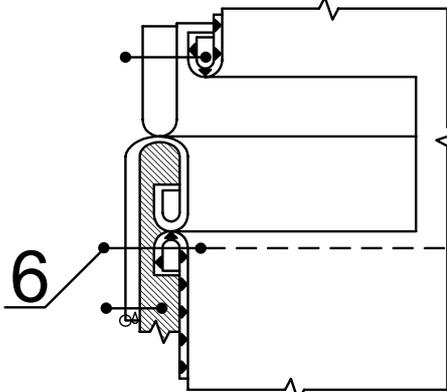
Таблица 11: Инструкционно – технологическая карта на обработку прорезного кармана в рамку в верхней одежде

Наименование операции, ТУ выполнения (мм)	Специальность, оборудование	Схема
1	2	3
1. Обметать внутренний срез подзора. (строчка 1)	С/М, 51-А кл	
2. Настроить подзор на подкладку кармана, совмещая верхний срез подзора с верхним срезом подкладки. (строчка 2)	М, 97-А кл	
3. Заутюжить верхнюю обтачку пополам лицевой стороной наружу	У, УПП-3М	
4. Обметать внутренний срез нижней обтачки.(строчка 3)	С/М 51-А кл	
5. Настроить внутренний нижней обтачки на подкладку, совмещая верхний срез нижней обтачки с нижним срезом подкладки. (строчка 4)	М, 97-А кл	

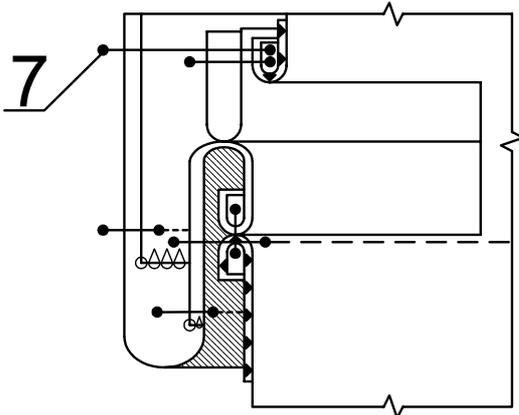
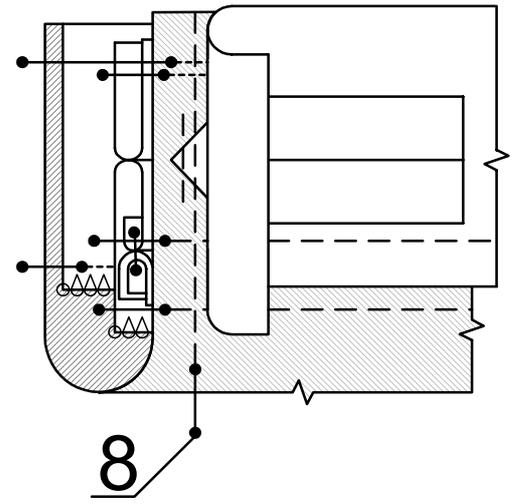
Продолжение таблицы 11

1	2	3
6. Наметить на полочке место расположения кармана	Р, мел, вспомогатель- ное лекало	
7. Продублировать место расположения кармана долевином с изнаночной стороны	У, УПП-3М	
8. Наметать верхнюю обтачку к верхней линии разметки	Р, Нитки, Игла	
9. Наметать нижнюю обтачку с подкладкой к нижней линии разметки	Р, Нитки, Игла	
10. Притачать верхнюю обтачку. Ш.ш 5-7 мм	М, 97-А кл	

Продолжение таблицы 11

1	2	3
11. Притачать нижнюю обтачку. Ш.ш. 5-7 мм	М, 97-А кл	
12. Разрезать полочку между строчками притачивания верхней и нижней обтачек, по линии входа в карман	Р, ножницы	
13. Разутюжить шов притачивания нижней обтачки	У, УПП-3М	
14. Выметать рамку кармана ручными косыми стежками	Р, нитки, игла	
15. Закрепить рамку кармана, прокладывая строчку по нижней обтачке кармана (строчка 6). Ш.ш. 1 мм	М, 97-А кл	

Продолжение таблицы 11

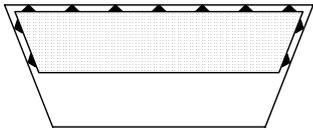
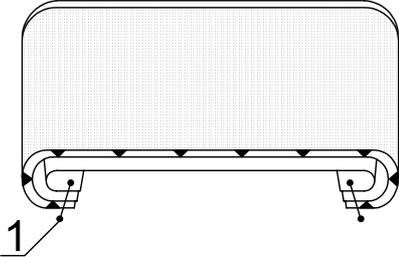
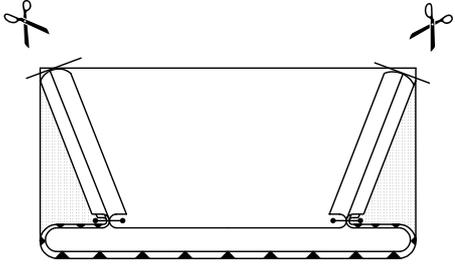
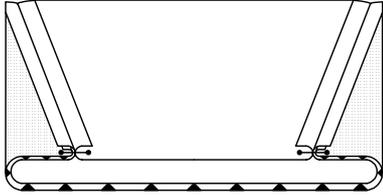
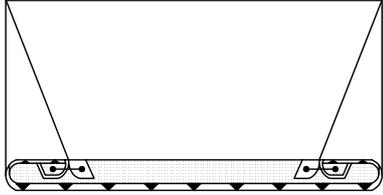
1	2	3
<p>16. Притачать подкладку с подзором в шов притачивания верхней обтачки (строчка 7)</p>	<p>М, 97-А кл</p>	
<p>17. Стачать боковые срезы подкладки кармана, закрепляя концы входа в карман (строчка 8). Ш.ш. 10-15 мм</p>	<p>М, 97-А кл</p>	
<p>18. Окончательная ВТО кармана</p>	<p>У, УПП-3М</p>	

Лабораторная работа 12

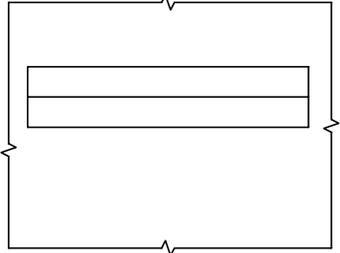
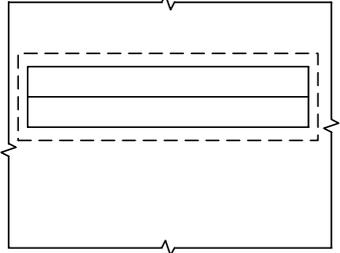
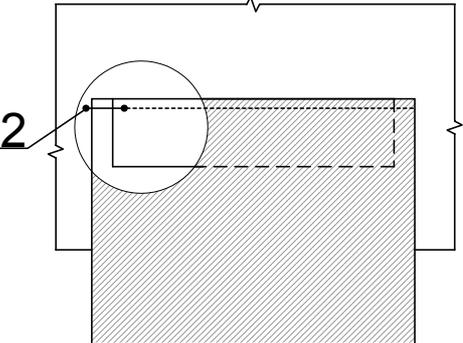
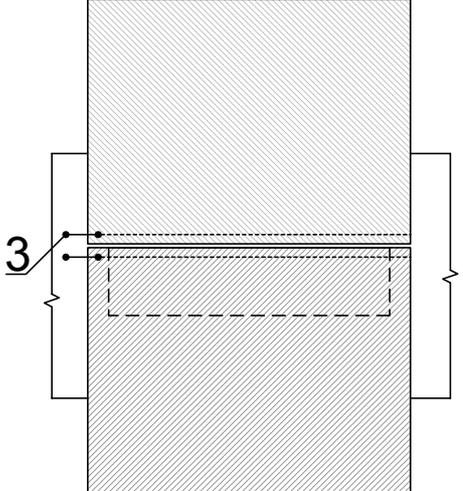
Тема 12: Обработка прорезного кармана с листочкой в верхней одежде (с настрочными концами)

Цель: Изучение способов и последовательности начальной обработки прорезного кармана с листочкой в верхней одежде (с настрочными концами)

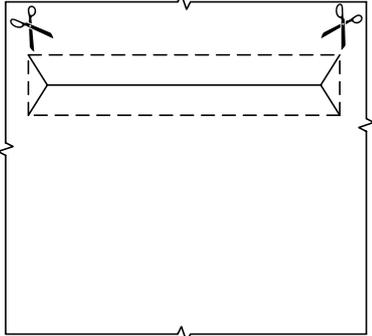
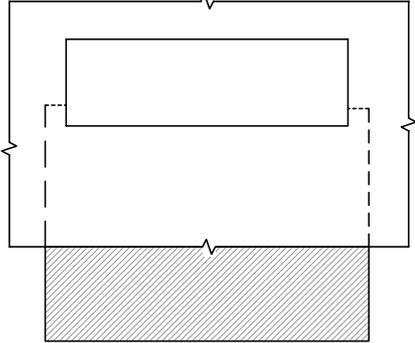
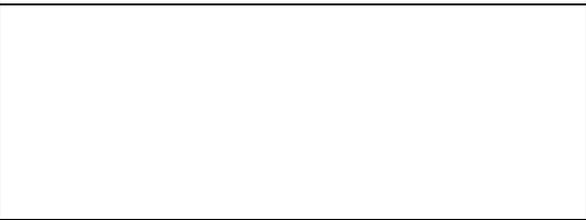
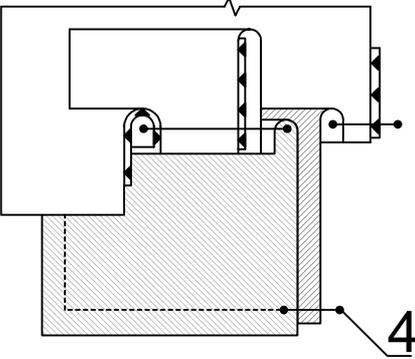
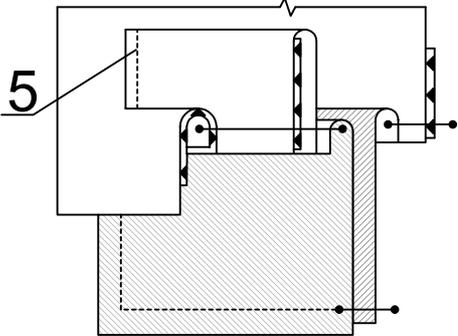
Таблица 12: Инструкционно - технологическая карта на обработку прорезного кармана с листочкой (с настрочными концами)

Наименование операции, ТУ выполнения (мм)	Специальность, оборудование	Схема
1	2	3
1. Продублировать листочку клеевой прокладкой	У, УПП-3М	
2. Обтачать концы листочки, совмещая концы листочки (строчка 1). Ш.ш. 5-7 мм	М, 97-А кл	
3. Надсечь припуск шва обтачивания в углах листочки	Р, ножницы	
4. Разутюжить шов обтачивания концов листочки	У, УПП-3 М	
5. Вывернуть листочку на лицевую сторону, выправить углы	Р, спец. колышек	

Продолжение таблицы 12

1	2	3
6. Приутюжить листочку	У, УПП-3М	
7. Наметить на полочке место расположения кармана	Р, мел, вспомогатель- ное лекало	
8. Продублировать место расположения кармана долевином с изнаночной стороны	У, УПП-3М	
9. Притачать листочку и нижнюю подкладку к полочке по намеченной линии (строчка 2). Ш.ш. 7 мм	М, 97-А кл	
10. Притачать верхнюю подкладку кармана к полочке (строчка 3). Ш.ш. 7 мм	М, 97-А кл	

Продолжение таблицы 12

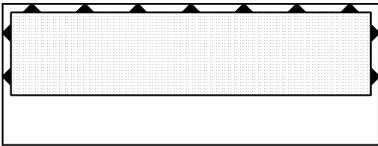
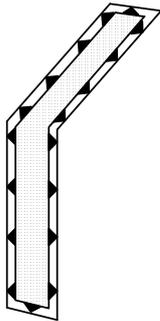
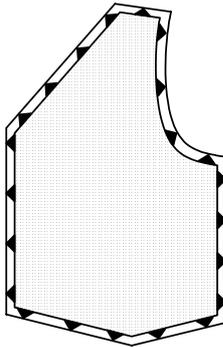
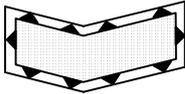
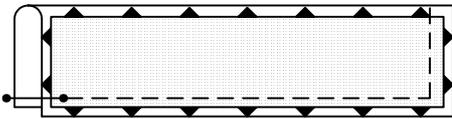
1	2	3
<p>11. Разрезать полочку по входу в карман между строчками притачивания листочки, нижней и верхней подкладки</p>	<p>Р, ножницы</p>	
<p>12. Вывернуть подкладки кармана на изнаночную сторону, выправляя листочку на лицевую сторону</p>	<p>Р</p>	
<p>13. Заутюжить шов притачивания листочки и подкладки кармана на полочку, приутюжить листочку кармана</p>	<p>У, УПП-3М</p>	
<p>14. Стачать верхнюю и нижнюю подкладки кармана, закрепляя концы входа в карман (строчка 4). Ш.ш. 10-15 мм</p>	<p>М, 97-А кл</p>	
<p>15. Настрочить конец листочки на полочку (строчка 5). Ш.ш. 5-7 мм</p>	<p>М, 97-А кл</p>	
<p>16. Окончательная ВТО кармана</p>	<p>У, УПП-3М</p>	

Лабораторная работа 13

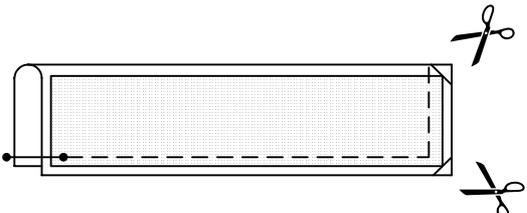
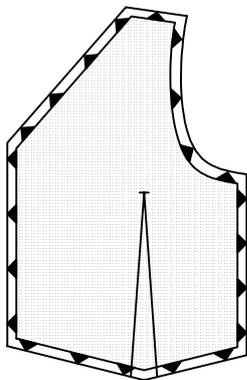
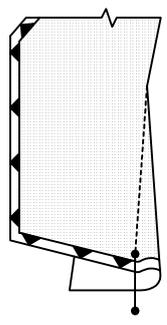
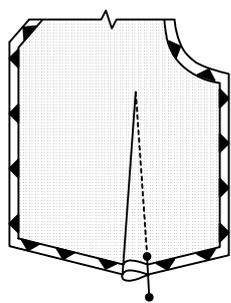
Тема 13: Изготовление мужского жилета

Цель: Изучение способов и технологической последовательности обработки изготовления мужского жилета

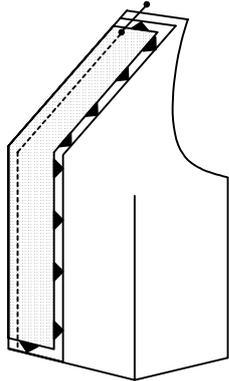
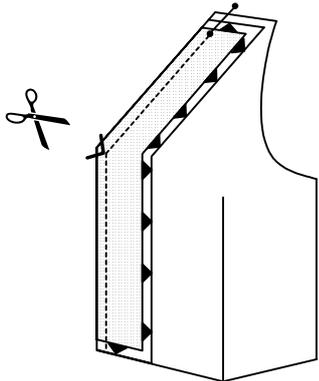
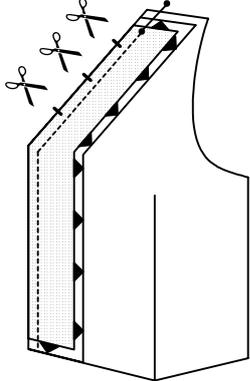
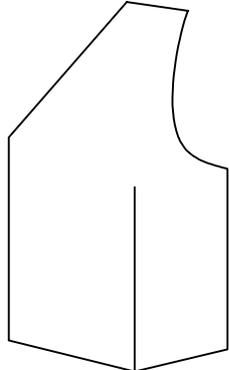
Таблица 13: Технологическая последовательность на обработку мужского жилета

Наименование Операции, ТУ выполнения (мм)	Специальность, оборудование	Схема
1	2	3
Заготовительная секция		
1. Продублировать хлястик клеевой прокладкой	У, УПП-3М	
2. Продублировать подборт клеевой прокладкой	У, УПП-3М	
3. Продублировать полочку клеевой прокладкой	У, УПП-3М	
4. Продублировать обтачку низа полочки клеевой прокладкой	У, УПП-3М	
5. Обтачать хлястик по контуру. Ш.ш. 5-7 мм	М, 97-А кл	

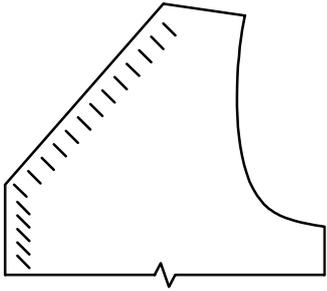
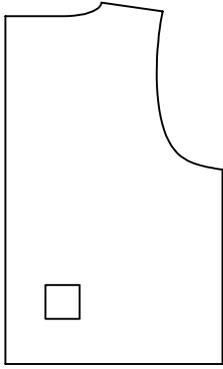
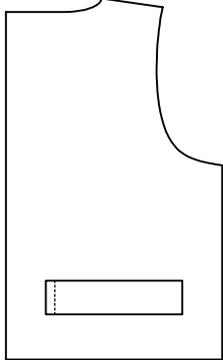
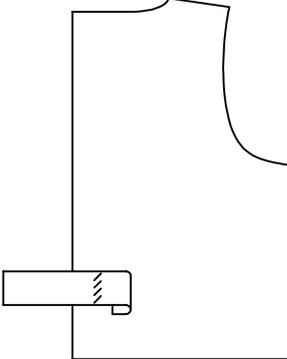
Продолжение таблицы 13

1	2	3
6. Высежь уголки хлястика	Р, ножницы	
7. Вывернуть хлястик на лицевую сторону, выправляя углы	Р, спец. колышек	
8. Приутюжить хлястик с лицевой стороны	У, УПП-3М	
Обработка полочки		
9. Наметить вытачку по шаблону	Р, мел, вспомогательное лекало	
10. Стачать вытачку на полочке	М, 97-А кл	
11. Заутюжить вытачку к центру полочки	У, УПП-3М	

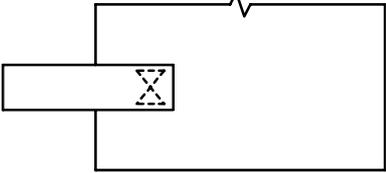
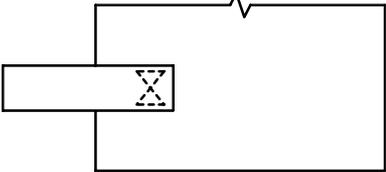
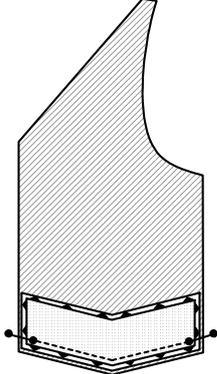
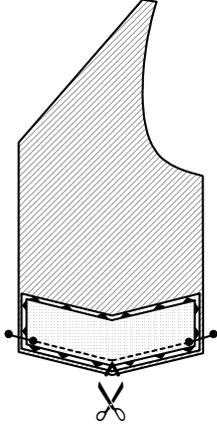
Продолжение таблицы 13

1	2	3
<p>12. Обтачать борт подбортом. Ш.ш. 5-7 мм</p>	<p>М, 97-А кл</p>	
<p>13. Высечь излишки шва обтачивания в уступе борта</p>	<p>Р, ножницы</p>	
<p>14. Надсечь припуски шва обтачивания горловины борта подбортом, не доходя до строчки 1 мм</p>	<p>Р, ножницы</p>	
<p>15. Вывернуть подборт на лицевую сторону, выправляя угол борта</p>	<p>Р, спец. колышек</p>	

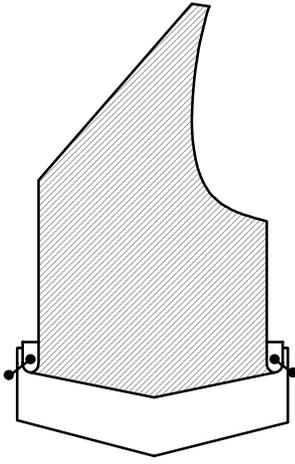
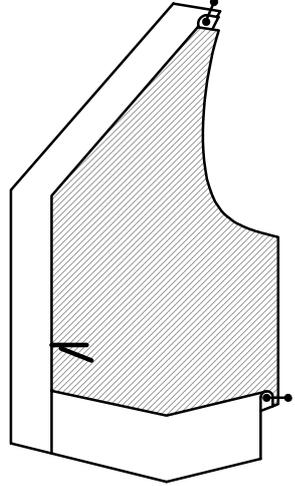
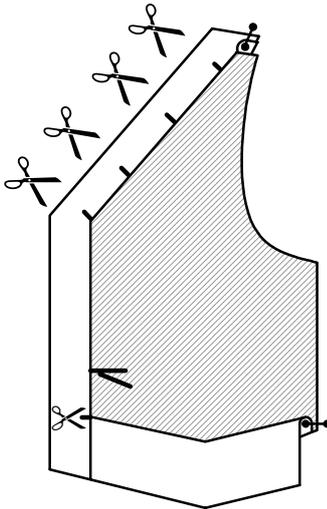
Продолжение таблицы 13

1	2	3
<p>16. Выметать борт, выправляя кант на сторону подборта из детали полочки Ш канта = 1 - 2 мм</p>	<p>Р, нитки, игла</p>	
<p>17. Приутюжить борт полочки</p>	<p>У, УПП-3М</p>	
<p>Заготовка спинки</p>		
<p>18. Наметить место расположения хлястика на спинке по шаблону</p>	<p>Р, мел, вспомогательное лекало</p>	
<p>19. Настрочить хлястик на спинку по намеченной линии. Ш.ш. 5-7 мм</p>	<p>М, 97-А кл</p>	
<p>20. Наметать хлястик на спинку, отгибая его к центру спинки</p>	<p>Р, нитки, игла</p>	

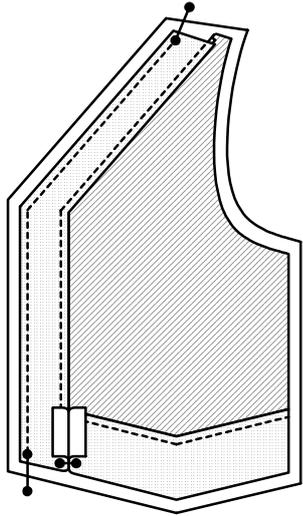
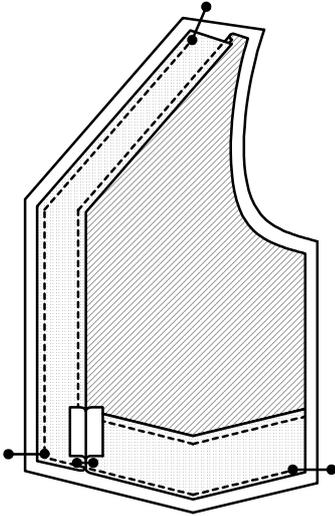
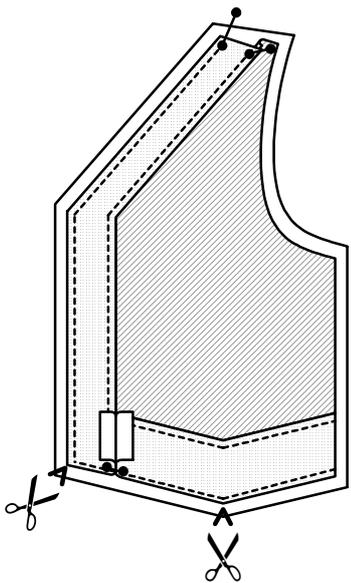
Продолжение таблицы 13

1	2	3
21. Приутюжить хлястик	У, УПП-3М	
22. Наметить место расположения фигурной строчки в месте настрачивания хлястика по шаблону	Р, мел, вспомогательное лекало	
23. Проложить фигурную отделочную строчку по хлястику	М, 97-А кл	
24. Удалить нитки намetyвания хлястика и выметывания подборта	Р, ножницы	
Заготовка подкладки		
25. Притачать обтачку среза низа полочки к подкладке полочки. Ш.ш. 8-10 мм	М, 97-А кл	
26. Надсечь припуск шва притачивания обтачки в углу	Р, ножницы	

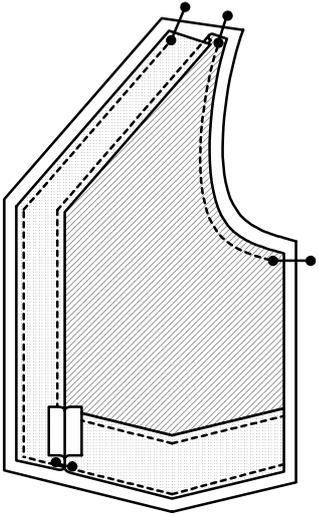
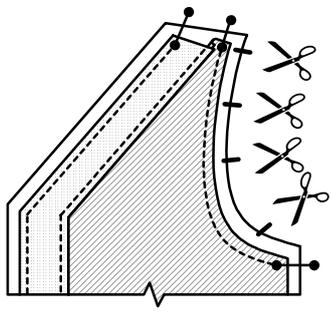
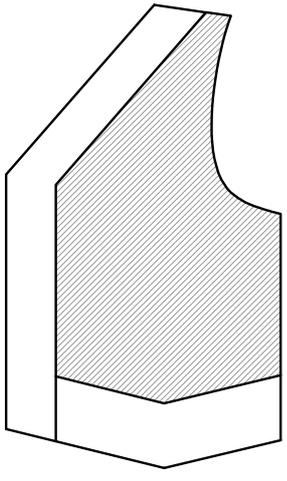
Продолжение таблицы 13

1	2	3
<p>27. Заутюжить припуски шва притачивания обтачки к подкладке на подкладку полочки</p>	<p>У, УПП-3М</p>	
<p>28. Притачать подкладку и обтачку полочки к внутреннему срезу подборта, закладывая складку по намелке. Ш.ш. 8-10 мм</p>	<p>М, 97-А кл</p>	
<p>29. Надсечь припуски шва притачивания подкладки и обтачки к подборту</p>	<p>Р, ножницы</p>	

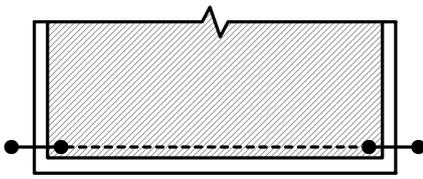
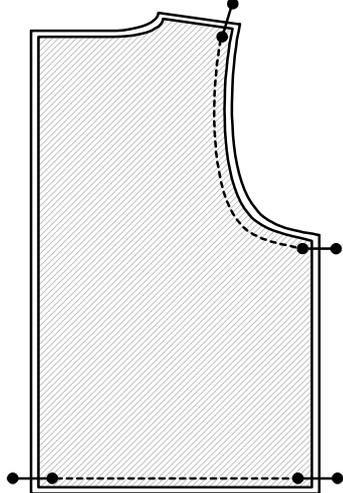
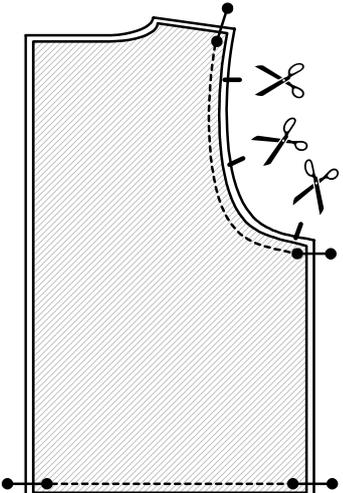
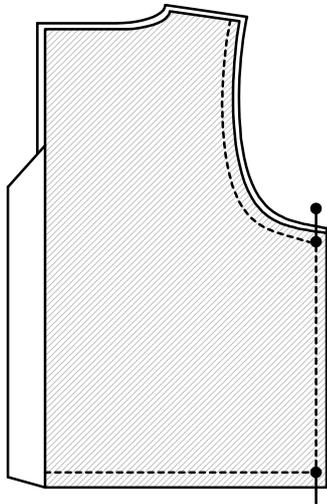
Продолжение таблицы 13

1	2	3
<p>30. Заутюжить припуски шва притачивания подкладки к подборту на подкладку полочки, разутюживая припуски шва притачивания обтачки к подборту</p>	<p>У, УПП-3М</p>	
<p>31. Обтачать низ полочки обтачкой и подбортом. Ш.ш. 5-7 мм</p>	<p>М, 97-А кл</p>	
<p>32. Высечь излишки шва обтачивания в нижнем углу борта и углу полочки</p>	<p>Р, ножницы</p>	

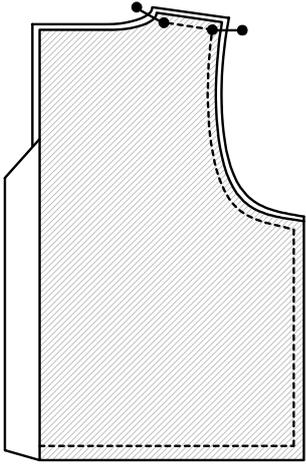
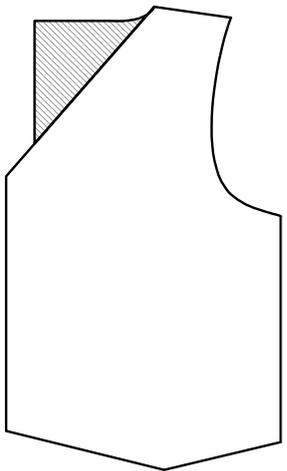
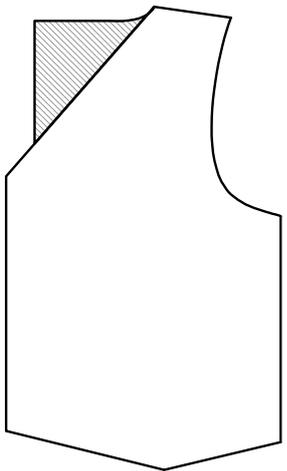
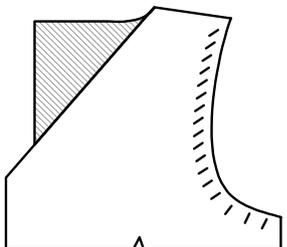
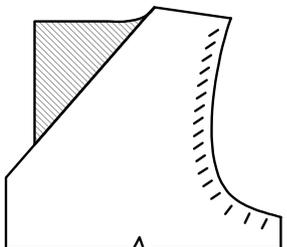
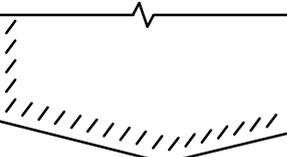
Продолжение таблицы 13

1	2	3
<p>33. Обтачать пройму полочки подкладкой полочки. Ш.ш. 5-7 мм</p>	<p>М, 97-А кл</p>	
<p>34. Надсечь припуск шва обтачивания проймы полочки</p>	<p>Р, ножницы</p>	
<p>35. Вывернуть полочку на лицевую сторону, выправить нижний угол борта и нижний угол полочки</p>	<p>Р, спец. колышек</p>	
<p>36. Приутюжить низ полочки со стороны обтачки и подборта</p>	<p>У, УПП-3М</p>	
<p>37. Приутюжить пройму полочки со стороны подкладки полочки</p>	<p>У, УПП-3М</p>	

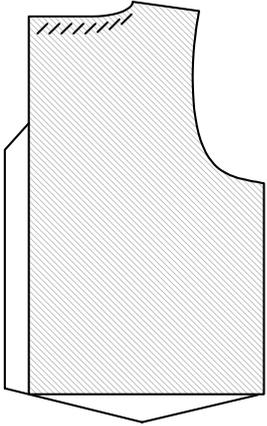
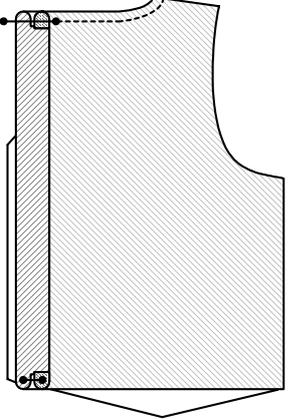
Продолжение таблицы 13

1	2	3
Монтажная секция		
<p>38. Притачать подкладку спинки к нижнему срезу спинки. Ш.ш. 10 мм</p>	<p>М, 97-А кл</p>	
<p>39. Обтачать проймы спинки подкладкой спинки со стороны подкладки спинки. Ш.ш. 7 мм</p>	<p>М, 97-А кл</p>	
<p>40. Надсечь припуски шва обтачивания проймы спинки подкладкой спинки, не доходя до строчки 2-3 мм</p>	<p>Р, Ножницы</p>	
<p>41. Стачать боковые срезы спинки, подкладки спинки и полочки, вкладывая полочку между спинкой и подкладкой спинки. Ш.ш. 10 мм</p>	<p>М, 97-А кл</p>	

Продолжение таблицы 13

1	2	3
<p>42. Стачать плечевые срезы спинки, подкладки спинки и полочки, вкладывая полочку между спинкой и подкладкой спинки. Ш.ш. 10 мм</p>	<p>М, 97-А кл</p>	
<p>43. Высечь излишки припуска боковых швов по швам обтачивания низа</p>	<p>Р, Ножницы</p>	
<p>44. Вывернуть жилет на лицевую сторону через необработанную горловину спинки, выправить углы спинки у боковых швов</p>	<p>Р, спец. колышек</p>	
<p>45. Расправить боковые и плечевые швы, низ и пройму спинки</p>	<p>Р</p>	
<p>46. Выметать пройму полочки, выправляя кант из полочки</p>	<p>Р, нитки, игла</p>	
<p>47. Выметать низ полочки, выправляя кант из полочки</p>	<p>Р, нитки, игла</p>	

Продолжение таблицы 13

1	2	3
48. Удалить нитки выметывания проймы полочки	Р, ножницы	
49. Удалить нитки выметывания по низу полочки	Р, ножницы	
50. Приутюжить пройму со стороны подкладки спинки, образовывая кант со стороны спинки	У, УПП-3М	
51. Приутюжить спинку	У, УПП-3М	
52. Заметать на "ребро" срез горловины спинки, перегибая припуски шва горловины спинки и подкладки спинки внутрь	Р, нити, игла	
53. Приутюжить горловину спинки	У, УПП-3М	
54. Застрочить край горловины спинки на "ребро". Ш.ш. 1-2 мм	М, 97-А кл	

Продолжение таблицы 13

1	2	3
55. Приутюжить горловину спинки	У, УПП-3М	
54. Удалить нитки заметывания горловины спинки	Р, ножницы	
55. Окончательная чистка	Р, щетка	
56. Окончательная ВТО	У, УПП-3М	

ЛИТЕРАТУРА

1. Рейбарх Л.Б., Лейбман С.Я., Рейбарх Л.П. Оборудование швейного производства. - М.: Легпромбытиздат, 1988. - 288 с.
2. Дрожжин В.И. Технологическое оборудование швейно-трикотажного производства: Справ. - М.: Легпромбытиздат, 1988. - 304 с.
3. Литвинова И.Н., Шахова Я.А. Изготовление женской верхней одежды. - М.: Легпромбытиздат, 1987. - 288 с.
4. Першина Л.Ф., Петрова С.В. Технология швейного производства. - М.: Легпромбытиздат, 1991. - 416 с.
5. Меликов Е.Х., Флерова Л.Н., Мурыгин В.Е. Лабораторный практикум по технологии швейных изделий. - М.: "Легкая индустрия", 1977. - 272 с.
6. Рослякова Т.А. Дамский пиджак и пальто. Конструирование. Моделирование. Технология пошива. Серия "Учебный курс". - Ростов-на-Дону: "Феникс", 2000. - 416 с.
7. Антонов Э. Мужская верхняя одежда. Серия "Учебный курс". - Ростов-на-Дону: "Феникс", 2000, - 448 с.
8. Туханова А.Т. Изготовление мужской верхней одежды. – М.: Легкая и пищевая промышленность, 1981. – 312 с.
9. Кокеткин П.П., Кочегура Т.Н., Барышникова В.И. Промышленная технология одежды: Справочник. – М.: Легпромбытиздат, 1988. – 640 с.

Ирина Михайловна Присяжная, Ольга Викторовна Чупрова
Ассистент каф. “Дизайн” АмГУ, старший преподаватель каф. КиТО АмГУ
ПРАКТИКУМ к лабораторным работам по курсу ”Технология изготовления
костюма”
Учебно – методическое пособие
