

Министерство образования и науки Российской Федерации
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего профессионального образования
«Амурский государственный университет»

Кафедра

Дизайна
(наименование кафедры)

УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКИЙ КОМПЛЕКС ДИСЦИПЛИНЫ

Технология изготовления костюма

(наименование дисциплины)

Основной образовательной программы по специальности

070601.65 Дизайн

(код и наименование специальности)

Благовещенск 2012

УМКД разработан канд. тех. наук, доцент кафедры Дизайн
(степень, звание, фамилия, имя, отчество разработчиков)
Присяжной Ириной Михайловной

Рассмотрен и рекомендован на заседании кафедры

Протокол заседания кафедры от «___» _____ 201__ г. № _____

Зав. кафедрой _____ / Е.Б. Коробий /
(подпись) (И.О. Фамилия)

УТВЕРЖДЕН

Протокол заседания УМСС 070601.65 Дизайн
(указывается название специальности)
от «___» _____ 201__ г. № _____

Председатель УМСС _____ / Е.Б. Коробий /
(подпись) (И.О. Фамилия)

1. Рабочая программа учебной дисциплины

1.1. ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

Целью изучения дисциплины является: формирование проектного мышления у студентов, направленного на создание новых изделий и коллекций, а также изучение различных основных сведений о свойствах и материалах; раскрытие основных принципов и приемов инженерно-технологических дисциплин в проектной деятельности дизайнера.

Задачами дисциплины являются: изучение проблем изготовления костюма для людей разного возраста и различного назначения; освоение различных методик изготовления изделий легкого и верхнего ассортимента (поясная и плечевая одежда) из различных материалов.

1.2. МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В СТРУКТУРЕ ООП ВПО

Дисциплина входит в СД – в основной цикл специальных дисциплин. Наряду с дисциплинами «Выполнение проекта в материале» и «Спец. практикум по ТШИ» она является технической базой второго и третьего курса для освоения на остальных курсах следующих спец. дисциплин: «Художественно-графическая композиция», «Композиция костюма», «Конструирование изделий легкой промышленности», «Проектирование швейных изделий из современных материалов».

Дисциплина «Технология изготовления костюма» показывает последовательное изучение особенностей изготовления изделий легкого ассортимента, поясной одежды, изделий верхнего ассортимента, изделий из различных материалов; владение технологической характеристикой рабочих инструментов и швейных машин; влажно-тепловой обработки швейных изделий.

1.3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

Общая трудоемкость дисциплины составляет 254 часа.

В лекционном курсе рассматривается технологическая характеристика рабочих инструментов и швейных машин; влажно-тепловая обработка швейных изделий; технологический процесс подготовки материалов для раскроя и их раскрой; процессы изготовления швейных изделий; методы обработки и сборки деталей и узлов одежды различных видов.

№ п/п	Раздел дисциплины	Формы текущего контроля успеваемости Форма промежуточной аттестации		
		лек	сам	
1	Общие сведения о конструкции одежды и требования к ней. Ручные стежки и строчки.	4	4	Экспресс-опрос. Мини-тестирование
2	Технологическая характеристика рабочих инструментов и швейных машин. Процесс образования стежков. Рабочие органы швейных машин. Машинные ниточные швы.	4	4	Экспресс-опрос. Мини-тестирование
3	Клеевые и сварные соединения одежды.	4	4	Экспресс-опрос. Мини-тестирование

	Влажно-тепловая обработка (ВТО) швейных изделий.			
4	Процессы изготовления швейных изделий. Начальная обработка деталей одежды. Общая схема и основные этапы технологического процесса.	4	4	Экспресс-опрос. Мини-тестирование
5	Обработка воротников	4	4	Экспресс-опрос. Мини-тестирование
6	Обработка карманов; Обработка застежек.	4	4	Экспресс-опрос. Мини-тестирование
7	Обработка плечевых срезов; Соединение воротников с изделием; Обработка горловины.	4	4	Экспресс-опрос. Мини-тестирование
8	Обработка низа рукава; Обработка пройм в изделиях без рукавов; Обработка изделий по линии талии и низа.	4	4	Экспресс-опрос. Мини-тестирование
9	Поузловая обработка пальто, курток, пиджаков, брюк, юбок, жилетов; Особенности обработки и сборки брюк, юбок.	4	4	Экспресс-опрос. Мини-тестирование
10	Общая схема и основные этапы технологического процесса подготовительно - раскройного и швейного производства	4	4	Экспресс-опрос. Мини-тестирование
11	Обработка воротников	4	4	Экспресс-опрос. Мини-тестирование
12	Обработка карманов	4	4	Экспресс-опрос. Мини-тестирование
13	Обработка застежек	4	4	Экспресс-опрос. Мини-тестирование
14	Обработка плечевых срезов	4	4	Экспресс-опрос. Мини-тестирование
15	Соединение воротников с изделием	4	4	Экспресс-опрос. Мини-тестирование
16	Обработка горловины	4	4	Экспресс-опрос. Мини-тестирование
17	Обработка низа рукава	4	4	Экспресс-опрос. Мини-тестирование
18	Обработка пройм в изделиях без рукавов	4	4	Экспресс-опрос. Мини-тестирование
19	Обработка изделий по линии талии и низа	4	4	Экспресс-опрос. Мини-тестирование
20	Поузловая обработка пальто, курток, пиджаков, брюк, юбок,	4	4	Экспресс-опрос. Мини-тестирование

	жилетов			
21	Особенности обработки и сборки брюк, юбок.	4	4	Экспресс-опрос. Мини-тестирование
22	Особенности обработки и сборки жилетов	4	4	Экспресс-опрос. Мини-тестирование
23	Начальная обработка полочки и спинки в верхних изделиях	4	4	Экспресс-опрос. Мини-тестирование
24	Обработка карманов в верхней одежде	4	4	Экспресс-опрос. Мини-тестирование
25	Обработка рукава и соединение рукава с изделием в верхних изделиях	4	4	Экспресс-опрос. Мини-тестирование
26	Обработка воротников и соединение их с изделием	4	4	Экспресс-опрос. Мини-тестирование
27	Обработка и соединение изделия с утепляющей прокладкой, окончательная обработка изделий, Особенности обработки изделий из материалов с различными пошивочными свойствами.	22	24	Экспресс-опрос. Мини-тестирование
	Итого	126	128	

1.4. СОДЕРЖАНИЕ РАЗДЕЛОВ И ТЕМ ДИСЦИПЛИНЫ

№	Темы лекций	Содержание лекций	час
1	Общие сведения о конструкции одежды и требования к ней. Ручные стежки и строчки.	1. Основы технологии изготовления одежды, виды и свойства соединений. 2. Основная терминология технологии и конструирования одежды. 3. Требования, предъявляемые к одежде, нормативно-техническая документация. 4. Виды работ по изготовлению одежды. 5. Ручные стежки и строчки.	4
2	Технологическая характеристика рабочих инструментов и швейных машин. Процесс образования стежков. Рабочие	1. Конструкция рабочих органов машин челночного стежка, их назначение. 2. Технологический процесс образования челночных стежков. 3. Краткий анализ процесса образования цепных стежков. 4. Рабочие органы машин цепного стежка. 5. Краткий анализ технологического швейного оборудова-	4

	органы швейных машин. Машинные ниточные швы.	ния. 6.Анализ универсальных и специальных швейных машин. 7.Характеристика ниточных швов. Краевые и отделочные швы.	
3	Клеевые и сварные соединения одежды. Влажно-тепловая обработка (ВТО) швейных изделий.	1.Общие сведения о клеевых соединениях. 2.Виды клеев, физико-механические свойства клеевых соединений. 3.Виды клеевых материалов. 4.Особенности обработки клеевыми прокладочными материалами деталей одежды. 5.Анализ оборудования и приспособлений для ВТО	4
4	Процессы изготовления швейных изделий. Начальная обработка деталей одежды. Общая схема и основные этапы технологического процесса.	1.Методы обработки деталей и узлов одежды различных видов. 2.Методы сборки деталей и узлов одежды различных видов. 3.Назначение начальной обработки срезов деталей. 4.Виды начальной обработки срезов деталей. 5.Технологическая обработка мелких деталей. 6.Классификация мелких деталей. 7.Способы обработки мелких деталей.	4
5	Обработка воротников в легких изделиях	1.Последовательность обработки воротников различных по конструкции	4
6	Обработка карманов в легких изделиях; Обработка застежек в легких изделиях.	1.Классификация застежек. 2.Обработка застежек, доходящих до низа изделия. 3. Обработка застежек, не доходящих до низа изделия. 4.Обработка застежек в шве. 5.Обработка застежек на цельнокроеной детали. 6.Начальная обработка накладных карманов. 7.Соединение накладных карманов с изделием. 8.Способы обработки прорезных карманов. 9.Обработка карманов в шве. 10.Обработка карманов в изделиях с подрезным бочком.	4
7	Обработка плечевых срезов; Соединение воротников с изделием; Обработка горловины.	1.Обработка плечевых срезов. 2.Классификация и обработка горловины. 3.Соединение воротников с изделием швом с открытым срезом в легких изделиях. 4.Соединение воротников с изделием швом с закрытым срезом в легких изделиях.	4
8	Обработка низа рукава; обработка пройм в изделиях без рукавов; обработка изделий по линии талии и низа.	1.Обработка низа рукава. 2.Соединение рукава с изделием в легких изделиях. 3.Обработка пройм в изделиях без рукавов подкладкой. 4.Обработка пройм в изделиях без рукавов обтачками. 5.Обработка изделий по линии талии. 6.Обработка изделий по линии низа.	4
9	Поузловая обработка пиджаков, брюк, юбок, жилетов; Особенности обработки и сборки брюк,	1.Поузловая обработка пиджаков. 2.Поузловая обработка брюк. 3.Поузловая обработка юбок. 4.Поузловая обработка жилетов.	4

	юбок.		
1 0	Общая схема и основные этапы технологического процесса подготовительно - раскройного и швейного производства	1.Расчет раскладок и настилов. 2.Способы формирования раскладных лекал в раскладках. 3.Нормирование расходов и рациональное использование материалов при раскладывании лекал. 4.Технологический процесс подготовки материалов для раскроя и их раскрой.	4
1 1	Обработка воротников в верхних изделиях	1.Последовательность обработки воротников различных по конструкции	4
1 2	Обработка карманов	1.Начальная обработка накладных карманов. 2.Соединение накладных карманов с изделием. 3.Способы обработки прорезных карманов. 4.Обработка карманов в шве. 5.Обработка карманов в изделиях с подрезным бочком.	4
1 3	Обработка застежек	1.Классификация застежек. 2.Обработка застежек, доходящих до низа изделия. 3. Обработка застежек, не доходящих до низа изделия. 4.Обработка застежек в шве. 5.Обработка застежек на цельнокроеной детали.	4
1 4	Обработка плечевых срезов	1.Обработка плечевых срезов.	4
1 5	Соединение воротников с изделием	1.Соединение воротников с изделием швом с открытым срезом. 2.Соединение воротников с изделием швом с закрытым срезом.	4
1 6	Обработка горловины	1.Классификация и обработка горловины.	4
1 7	Обработка рукава	1.Обработка рукава. 2.Соединение рукава с изделием в легких изделиях.	4
1 8	Обработка пройм в изделиях без рукавов с подкладкой	1.Обработка пройм в изделиях без рукавов подкладкой. 2.Обработка пройм в изделиях без рукавов обтачками.	4
1 9	Обработка изделий по линии талии и низа	1.Обработка изделий по линии талии. 2.Обработка изделий по линии низа.	4
2 0	Поузловая обработка пальто, курток	1.Поузловая обработка пальто. 2.Поузловая обработка курток.	4
2 1	Особенности обработки и сборки брюк, юбок.	1.Особенности обработки и сборки брюк. 2.Особенности обработки и сборки юбок.	4
2 2	Особенности обработки и сборки жилетов	1.Особенности обработки жилетов 2.Особенности сборки жилетов	4
2	Начальная обра-	1.Начальная обработка полочки и спинки в верхних издели-	4

3	ботка полочки и спинки в верхних изделиях	ях 2.Обработка бортовой прокладки в верхней одежде.	
2 4	Обработка карманов в верхней одежде	1.Накладные карманы 2.Прорезные карманы 3.Карманы в швах 4.Внутренние карманы	4
2 5	Обработка рукава и соединение рукава с изделием в верхних изделиях	1. Два способа сборки двухшовного рукава 2. Рукав рубашечного покрова 3. Рукав реглан	4
2 6	Обработка воротников и соединение их с изделием	1. Обработка воротника в мужском пиджаке 2. Обработка воротников в мужском пальто 3. Обработка меховых воротников	4
2 7	Обработка и соединение изделия с утепляющей прокладкой, окончательная обработка изделий, Особенности обработки изделий из материалов с различными пошивочными свойствами.	1. Обработка и соединение изделия с утепляющей прокладкой притачным способом 2. Обработка и соединение изделия с утепляющей прокладкой отлетным способом 3. Влажно-тепловая обработка изделия перед соединением с подкладкой 4. Три этапа приутюживания изделия перед соединением с подкладкой 5. Отпаривание изделия	2 2

Самостоятельная работа студентов за весь период обучения составляет 128 часов. За это время студенты дополнительно отшивают узлы изделий в соответствии с темами лекционных занятий и разрабатывают технологические карты обработки узла.

1.5. САМОСТОЯТЕЛЬНАЯ РАБОТА

№ раздела (темы) дисциплины	Форма (вид) самостоятельной работы	Трудоёмкость в часах
1-27 темы	2 курс (4 семестр-30 часов) 1. Обработка (заготовка) воротников-2 часа 2. Обработка кокеток по фигурным фасонным линиям с вогнутым углом, выпуклым углом -2 часа 3. Обработка накладного кармана. Обработка карманов в шве-2 часа 4. Обработка кармана в фасонной линии-2 часа 5. Обработка кармана в моделях с подрезным бочком-2 часа 6. Обработка прорезных карманов-8 часов 7. Обработка горловины бес	4часа*9 тем +2часа*12 тем +8часов*6 тем +12часов*1 тема =126 часов

	<p>воротника-2 часа</p> <p>8. Обработка застежек в изделии-2 часа</p> <p>9. Втачивание воротника в горловину-2 часа</p> <p>10. Обработка низа рукава-2 часа</p> <p>11. Втачивание рукава в пройму-2 часа</p> <p>12. Обтачивание горловины и проймы подкладом-2 часа</p> <p><u>3 курс (5 семестр-36 часов)</u></p> <p>1. Определение качества клеевых прокладочных материалов-4 часа</p> <p>2. Обработка разрезов и шлицы в юбках-4 часа</p> <p>3. Обработка застежки в юбках-4 часа</p> <p>4. Обработка пояса в юбках-4 часа</p> <p>5. Обработка застежки мужских брюк-4 часа</p> <p>6. Обработка пояса мужских брюк-4 часа</p> <p>7. Обработка низа брюк-4 часа</p> <p>8. Последовательность обработки верхней одежды (жилета) -4 часа</p> <p>9. Обработка борта верхней одежды-4 часа</p> <p><u>3 курс (6 семестр-60 часов)</u></p> <p>1. Втачивание воротника в горловину-8 часов</p> <p>2. Обработка рукава подкладом-8 часов</p> <p>3. Обработка борта верхней одежды-8 часов</p> <p>4. Обработка накладного кармана в верхней одежде-8 часов</p> <p>5. Обработка прорезного кармана в верхней одежде-8 часов</p> <p>6. Обработка шлицы подкладом-8 часов</p> <p>7. Обработка изделия подкладом-12 часов</p>	
4, 5 и 6 семестра - итоговое задание	Итоговая обработка изделия мужская сорочка, (юбка, брюки, платье с подкладкой)-2 часа	2
Итого		128

1.6. ОБРАЗОВАТЕЛЬНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

Лекции	<p>Объяснительно-иллюстративный метод. Учащиеся получают знания на лекции, из учебной или методической литературы, через экранное пособие в «готовом» виде, по кадрам мультимедийных и плакатных слайдов преподаватель проводит анализ и показывает аналоги узлов для изготовления разных видов костюмов, привлекает студентов к обсуждению и применению полученных на лекционном курсе примеров изготовления различных видов одежды. Художественные средства действуют на студентов как дополнительный стимул для возникновения интереса к дисциплине. Кроме фильмов студентам демонстрируются практически изготовленные фрагменты узлов и разнообразных изделий, схемы, плакаты и графики с изображением разнообразных костюмов по электронным материалам из Интернета, по книгам по технологии изготовления, конструирования и материаловедения, моделирования разных изделий одежды.</p> <p>На лекционных занятиях преподаватель использует репродуктивный метод. В начале каждого занятия проводится экспресс-опрос по теме предыдущей лекции, затем студентам ставится задача с помощью наглядных методов после объяснения теоретического материала по теме лекции освоить и закрепить теоретические знания на практике с помощью практических методов самостоятельно потренировавшись, изготовить фрагменты узлов и разнообразных изделий.</p>
Самостоятельная работа	<p>Репродуктивный метод применяется студентами при изучении на основе образца, представленного и объясненного на лекции. Деятельность студентов при обучении носит алгоритмический характер, - выполняется по инструкциям, предписаниям, правилам в аналогичных, сходных с показанным образцом преподавателем.</p> <p>Эвристический (продуктивный) метод применяется студентами при разработке и изготовлении полностью сформированных мини-изделий моделей одежды (студентам необходимо на основе эскизов костюмов спроектировать и придумать технологию изготовления данного изделия).</p> <p>Преподаватель ставит перед студентами проблемно-поисковую задачу подготовки, проектирования и изготовления образца или полностью готового изделия. При подготовке и изготовлении студенты используют исследовательский метод. По выбранной теме студент предпринимает поиск информации в Интернете, систематизирует и структурирует материал. Выявляет главные цитаты в современных коллекциях и изделиях одежды изучаемого материала.</p>

1.7. ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА ДЛЯ ТЕКУЩЕГО КОНТРОЛЯ УСПЕВАЕМОСТИ, ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ ПО ИТОГАМ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ И УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ РАБОТЫ СТУДЕНТОВ

Экспресс-опрос (2 балла) к каждой лекционной теме.

1. Карман с подкройным бочком
2. Обработка прорезного кармана «в рамку»
3. Обработка воротника с острыми углами и с закругленными углами и рюшей
4. Обработка бретелей, шлевок, пат, погон
5. Соединение деталей по фасонным линиям, имеющим внутренний угол (на примере узла)
6. Обработка стояче отложного воротника и воротника с рюшей

7. Обработка кармана в боковом шве
8. Последовательность обработки двойной кокетки (по типу кокетки в мужской сорочке)
9. Прорезной карман с клапаном
10. Обработка накладного кармана с закругленными уголками
11. Обработка не отлетных кокеток
12. Обработка накладных карманов с притачной подкладкой
13. Обработка разрезов и шлицы по юбке
14. Обработка низа брюк без манжеты (спец. брючной тесьмой). Обработка низа брюк манжетой
15. Соединение воротников с изделием
16. Обработка заднего кармана брюк
17. Обработка пояса брюк
18. Обработка пояса юбки, обработка верхнего среза юбки обтачкой
19. Соединение рукава с изделием
20. Обработка низа рукава мужской сорочки манжетой
21. Обработка одно - и двухслойной кокетки с наружным углом.
22. Обработка застёжек женских юбок.
23. Обработка прорезного кармана с клапаном
24. Обтачивание изделия легкого ассортимента подкладкой
25. Соединение деталей по фасонным линиям, имеющим углы
26. Обработка кармана, образованного резной фасонной линией
27. Обработка застежки мужских брюк
28. Обработка горловины в изделиях без воротника

Текущий контроль знаний проводится в рамках лекционных работ и консультаций. Ежеженедельно проводится опрос или тестирование по теоретическим вопросам курса.

Критерии оценки реферата (19 баллов):

Текст четко структурирован и систематизирован. Присутствует иллюстративный материал по теме лекции (не менее 10 картинок). Иллюстрации качественные, размер не менее 10 см.

Промежуточный контроль осуществляется три раза в семестр в виде тестов. Положительную оценку получают студенты, успешно выполнившие тесты. Результаты учитываются при допуске к сдаче экзамена.

Итоговый контроль проводится в виде экзамена в 6 семестре.

Экзамен (3 курс, 6 семестр)

По окончании 6 семестра студенты сдают экзамен по изучаемым темам лекционных и самостоятельных занятий.

Критерии оценки:

По окончании 6 семестра студенты сдают экзамен по дисциплине, который предусматривает сдачу теоретического материала за три предыдущих семестра.

Теоретические вопросы по курсу доводятся до сведения студентов на последнем занятии.

До экзамена допускаются студенты, не имеющие задолжностей по практической части курса (полностью выполнен объем самостоятельных работ), а также выполнившие и защитившие все самостоятельные работы.

Оценка "**о т л и ч н о**" ставится в случае:

- правильных и полных ответов на оба теоретических вопроса билета, сопровождаемых верно выполненными рисунками; правильного выполнения узла.

Оценка "**х о р о ш о**" ставится в случае:

- правильного, неполного ответа на один из теоретических вопросов билета, требующего уточняющих дополнительных вопросов со стороны преподавателя или ответа содержащего ошибки непринципиального (второстепенного) характера, которые студент ис-

правляет после замечаний (дополнительных вопросов) преподавателя или недостаточного количества (отсутствия)

поясняющих рисунков; правильного выполнения всех узлов,

- правильных и полных ответов на оба теоретических вопроса билета, сопровождаемых верно выполненными рисунками; правильного выполнения графического задания без пояснений (не верными пояснениями) или затруднений в ходе выполнения графического задания с которым студент легко справляется после помощи преподавателя.

Оценка "**удовлетворительно**" ставится в случае:

- неверного ответа (отсутствия ответа) на один из теоретических вопросов билета; правильного графического задания после незначительной помощи преподавателя;

- ответов на теоретические вопросы билета, содержащих ошибки принципиального характера (грубые ошибки); правильного графического задания;

- в случае правильных и полных ответов на оба теоретических вопроса билета, сопровождаемых верно выполненными рисунками; неверного выполнения графического задания (не справился с задачей после помощи преподавателя).

Оценка "**неудовлетворительно**" ставится в случае:

- неверных ответов (отсутствия ответов) на оба теоретических вопроса билета;

- неверного ответа (отсутствия ответа) на один из теоретических вопросов билета и неверное выполнение графического задания.

КОНТРОЛЬНЫЕ ВОПРОСЫ К ЭКЗАМЕНУ:

1. Основные понятия конструкции швейных изделий (конструкция, детали, факторы, определяющие конструкцию).

2. Понятие ассортимента одежды. Функции одежды.

3. Классификация одежды.

4. Обработка накладного кармана.

5. Устройство механизма двигателя ткани.

6. Процесс образования челночного стежка.

7. Соединение воротников в изделиях, цельнокроеных полочками и подбортами.

8. Отделочные швы.

9. Терминология ручных операций.

10. Челночные стежки и строчки.

11. Цепные стежки и строчки (классификации).

12. Рабочие органы швейной машины (игла).

13. Рабочие органы швейной машины (челнок, челночный комплект).

14. Обработка мелких деталей брюк.

15. Детали кроя брюк.

16. Нитеподающее устройство.

17. Обработка низа рукава.

18. Влажно-тепловая обработка (ВТО). Общие сведения.

19. Краткая характеристика оборудования влажно-тепловой обработки (ВТО).

20. Типовая последовательность обработки изделий легкого ассортимента.

21. Виды накладных швов.

22. Соединение деталей по фасонным линиям, имеющим углы.

23. Карманы в швах, расположенных горизонтально.

24. Обработка одно- и двухслойной кокетки с наружным углом.

25. Строение и выполнение ручных стежков и строчек (крестообразный, петлеобразный, специальный).
26. Начальная обработка основных деталей. Обработка мелких деталей.
27. Строение и выполнение ручных прямых стежков и строчек.
28. Строение и выполнение ручных косых стежков и строчек.
29. Терминология ВТО.
30. Обработка подрезов.
31. Виды соединительных швов (стачной).
32. Соединение накладного кармана с изделием.
33. Соединение воротников с изделием.
34. Виды термоклеевых материалов.
35. Оценка качества термоклеевых прокладочных материалов.
36. Краевые швы, нормы припусков на швы.
37. Виды воротников. Последовательность Обработки воротников.
38. Обработка застежек подбортами и цельнокроеными планками.
39. Обработка застежек обтачками.
40. Виды застежек. Застежки в швах.
41. Обработка верхнего среза юбки поясом или обтачкой.
42. Соединение втачных воротников с изделием.
43. Обработка застежек и разрезов планками.
44. Обработка проймы в изделиях без рукавов.
45. Обработка низа рукавов притачными манжетами.
46. Обработка застежки в брюках.
47. Дефекты влажно-тепловой обработки (ВТО) и способы их устранения.
48. Обработка шлицы в платьях и юбках (варианты).
49. Обработка неотлетных кокеток.
50. Обработка накладного кармана с притачной подкладкой.
51. Начальная обработка полочек и спинок. Соединение деталей по фасонным линиям (рельефы).
52. Обработка передней половинки брюк.
53. Обработка низа изделия платьев и юбок.
54. Обработка пояса, пагонов и хлястиков.
55. Обработка среднего шва брюк.
56. Обработка боковых срезов брюк.
57. Терминология машинных операций.
58. Соединение рукава с изделием.
59. Обработка шаговых срезов брюк.
60. Обработка юбки подкладкой.
61. Типовая последовательность обработки мужской сорочки.
62. Типовая последовательность обработки мужских брюк.
63. Типовая последовательность обработки женских юбок.
64. Ассортимент брюк. Наименование деталей брюк.
65. Начальная обработка основных деталей.
66. Обработка вытачек.
67. Окантовочные швы.
68. Виды соединительных швов (настрочной).
69. Рельефные швы и способы их обработки.
70. Обработка мелких деталей брюк. Начальная обработка брюк.
71. Обработка юбки подкладкой.
72. Обработка плечевых срезов и обработка горловины.

73. Обработка низа рукавов без застежек.
74. Обработка изделий по линии талии (в изделиях отрезных и неотрезных по линии талии).
75. Влажно-тепловая обработка (ВТО) брюк.
76. Обтачивание изделия легкого ассортимента подкладкой.
77. Обработка низа рукавов с отложной манжетой.
78. Обработка кокеток. Отлетные кокетки.
79. Окончательная отделка юбки.
80. Соединение накладного кармана с изделием.
81. Обработка кармана, образованного резной фасонной линией.
82. Обработка мелких деталей (клапанов и листочек).
83. Обработка накладного кармана с закруглёнными краями.
84. Обработка горловины в изделиях без воротника.

ПЕРЕЧЕНЬ ВОПРОСОВ ДЛЯ КОНТРОЛЯ ЗНАНИЙ СТУДЕНТОВ:

Экзаменационные билеты, курс 3, 6 семестр.

Билет 1.

1. Понятие ассортимента одежды. Функции одежды.
2. Обработка застежек обтачками.
3. Обработка прорезного кармана «в рамку».

Билет 2.

1. Основные понятия конструкции швейных изделий (конструкция, детали, факторы, определяющие конструкцию).
2. Обработка застежек подбортами и цельнокроеными планками.
3. Карман с подкройным бочком.

Билет 3.

1. Классификация одежды.
2. Виды застежек. Застежки в швах.
3. Обработка воротника с острыми углами и с закругленными углами и рюшей.

Билет 4.

1. Челночные стежки и строчки.
2. Обработка верхнего среза юбки поясом или обтачкой.
3. Обработка бретелей, шлевок, пат, погон.

Билет 5.

1. Цепные стежки и строчки (классификации).
2. Соединение втачных воротников с изделием.
3. Соединение деталей по фасонным линиям, имеющим внутренний угол (на примере узла).

Билет 6.

1. Рабочие органы швейной машины (игла).
2. Обработка застежек и разрезов планками.
3. Обработка стоячеотложного воротника и воротника с рюшей.

Билет 7.

1. Рабочие органы швейной машины (челнок, челночный комплект).
2. Обработка проймы в изделиях без рукавов.
3. Обработка кармана в боковом шве.

Билет 8.

1. Обработка накладного кармана.
2. Обработка низа рукавов притачными манжетами.
3. Последовательность обработки двойной кокетки (по типу кокетки в мужской сорочке)

Билет 9.

1. Устройство механизма двигателя ткани.

2. Обработка застежки в брюках.

3. Прорезной карман с клапаном.

Билет 10.

1. Процесс образования челночного стежка.

2. Обработка шлицы в платьях и юбках (варианты).

3. Обработка накладного кармана с закругленными уголками.

Билет 11.

1. Обработка мелких деталей брюк.

2. Обработка не отлетных кокеток.

3. Обработка кармана передней половинки брюк.

Билет 12.

1. Детали кроя брюк.

2. Обработка накладного кармана с притачной подкладкой.

3. Обработка разрезов по юбке.

Билет 13.

1. Соединение воротников в изделиях, цельнокроеных с полочками и подбортами.

2. Начальная обработка полочек и спинок. Соединение деталей по фасонным линиям (рельефы).

3. Обработка низа брюк без манжеты (спец. брючной тесьмой).

Билет 14.

1. Соединение воротников с изделием.

2. Обработка передней половинки брюк.

3. Начальная обработка накладных карманов. Обработка верхнего среза.

Билет 15.

1. Отделочные швы.

2. Обработка низа изделия платьев и юбок.

3. Обработка заднего кармана брюк.

Билет 16.

1. Влажно-тепловая обработка (ВТО). Общие сведения.

2. Обработка пояса, пагонов и хлястиков.

3. Обработка пояса брюк.

Билет 17.

1. Краткая характеристика оборудования влажно-тепловой обработки (ВТО).

2. Обработка среднего шва брюк.

3. Обработка пояса юбки (притачной способ).

Билет 18.

1. Типовая последовательность обработки изделий легкого ассортимента.

2. Обработка боковых срезов брюк.

3. Обработка верхнего среза юбки обтачкой.

Билет 19.

1. Строение и выполнение ручных стежков и строчек (крестообразный, петлеобразный, специальный).

2. Соединение рукава с изделием.

3. Обработка шлицы в заднем среднем шве юбки.

Билет 20.

1. Начальная обработка основных деталей. Обработка мелких деталей.

2. Обработка шаговых срезов брюк.

3.Обработка пояса юбки (настрочной способ).

Билет 21.

1. Терминология ручных операций.
2. Обработка юбки подкладкой.
3. Обработка низа рукава мужской сорочки манжетой.

Билет 22.

1. Строение и выполнение ручных прямых стежков и строчек.
2. Типовая последовательность обработки мужской сорочки.
3. Обработка пояса мужских брюк.

Билет 23.

1. Строение и выполнение ручных косых стежков и строчек.
2. Типовая последовательность обработки мужских брюк.
3. Обработка пояса в юбках.

Билет 24.

1. Виды накладных швов.
2. Типовая последовательность обработки женских юбок.
3. Обработка низа брюк.

Билет 25.

1. Обработка одно- и двухслойной кокетки с наружным углом.
2. Ассортимент брюк. Наименование деталей брюк.
3. Обработка застёжек женских юбок.

Билет 26.

1. Терминология ВТО.
2. Начальная обработка основных деталей.
3. Втачивание воротника в горловину.

Билет 27.

1. Виды термоклеевых материалов.
2. Обработка вытачек.
3. Обработка изделия подкладкой.

Билет 28.

1. Оценка качества термоклеевых прокладочных материалов.
2. Обработка мелких деталей брюк. Начальная обработка брюк.
3. Обработка прорезного кармана.

Билет 29.

1. Нитеподающее устройство.
2. Обработка юбки подкладкой.
3. Втачивание воротника в горловину.

Билет 30.

1. Обработка подрезов.
2. Обработка плечевых срезов и обработка горловины.
3. Обработка разрезов и шлиц в юбках.

Билет 31.

1. Краевые швы, нормы припусков на швы.
2. Обработка низа рукавов без застёжек.
3. Обработка пояса мужских брюк.

Билет 32.

1. Виды соединительных швов (стачной).
2. Обработка изделий по линии талии (в изделиях отрезных и неотрезных по линии талии).
3. Обработка пояса в юбках.

Билет 33.

1. Виды воротников. Последовательность Обработки воротников.

3. Влажно-тепловая обработка (ВТО) брюк.

3. Обработка застежки в юбках.

Билет 34.

1. Соединение накладного кармана с изделием.

2. Обтачивание изделия легкого ассортимента подкладкой.

3. Обработка низа рукава мужской сорочки манжетой.

Билет 35.

1. Соединение деталей по фасонным линиям, имеющим углы.

2. Обработка низа рукавов с отложной манжетой.

3. Обработка низа брюк манжетой.

Билет 36.

1. Обработка низа рукава.

2. Обработка кокеток. Отлетные кокетки.

3. Втачивание воротника в горловину.

Билет 37.

1. Карманы в швах, расположенных горизонтально.

2. Окончательная отделка юбки.

3. Обработка пояса мужских брюк.

Билет 38.

1. Окантовочные швы.

2. Соединение накладного кармана с изделием.

3. Обработка пояса в юбках.

Билет 39.

1. Виды соединительных швов (настрочной).

2. Обработка кармана, образованного резной фасонной линией.

3. Обработка застежки мужских брюк.

Билет 40.

1. Терминология машинных операций.

2. Обработка мелких деталей (клапанов и листочек).

3. Обработка пояса мужских брюк

Билет 41.

1. Дефекты влажно-тепловой обработки (ВТО) и способы их устранения.

2. Обработка накладного кармана с закруглёнными краями.

3. Обработка низа брюк.

Билет 42.

1. Рельефные швы и способы их обработки.

2. Обработка горловины в изделиях без воротника.

3. Обработка разрезов и шлиц в юбках.

1.8. УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

а) основная литература:

1. Технология швейных изделий : учеб. : рек. Мин. обр. РФ/ под ред. Е. Х. Меликова, Е. Г. Андреевой. - М.: Колос С, 2009. - 520 с.: рис., табл.. - (Учебники и учеб. пособия для студентов высш. учеб. заведений). - Библиогр. : с. 518

2. Крючкова, Г. А. Технология швейно-трикотажных изделий : учеб. / Г.А. Крючкова. - М.: Академия, 2009. - 288 с.: рис., табл.. - (Легкая промышленность). - Библиогр. : с. 283

3. Тухбатуллина, Л. М. Конструирование женской одежды по европейским методикам : учеб. пособие : доп. УМО/ Л.М. Тухбатуллина, Л.А. Сафина, В.В. Хамматова. - Ростов н/Д: Феникс, 2009. -236. с.:а-ил.

б) дополнительная литература:

1. Технология изготовления костюма : учеб.-метод. комплекс для спец. 070601 - Дизайн/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2007. - 94 с.
2. Пшеничникова, Е. В. Технология изготовления жакета женского на индивидуального потребителя : учеб. пособие/ Е. В. Пшеничникова; АмГУ, ФПИ. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2006. -81 с.:а-рис.
3. Серова, Т. М. Современные формы и методы проектирования швейного производства [Текст] : учеб. пособие: рек. УМО / Т. М. Серова [и др.]. - М. : Моск. гос. ун-т дизайна и технологии, 2004. - 286 с.
4. Технология изготовления костюма : лаб. практикум/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная, О. В. Чупрова. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2004. -70 с.
5. Крюкова, Н.А. Технологические процессы в сервисе. Отделка одежды из различных материалов : учеб. пособие: рек. УМО/ Н. А. Крюкова, Н. М. Конопальцева. -М.: ФОРУМ: ИНФРА-М, 2007. -240 с.:а-табл.
6. Янчевская, Е.А. Конструирование одежды : учеб.: Доп. УМО по спец. 630200-Художественное проектирование изделий текстильной и легкой промышленности/ Е. А. Янчевская. -М.: Академия, 2005. -382 с.:а-рис.
7. Киселева, Т. В. Конструктивное моделирование одежды : учеб. пособие : рек. ДВ РУМЦ/ Т. В. Киселева. - Благовещенск: Изд-во Благовещ. гос. пед. ун-та, 2009. - 154 с.: рис.. - Библиогр. : с. 152
8. Мартынова, А.И. Конструктивное моделирование одежды : учеб. пособие: рек. УМО/ А. И. Мартынова , Е. Г. Андреева. -М.: Моск. гос. ун-т дизайна и технологии, 2006. -208 с.:а-рис.
9. Жихарев, А. П. Материаловедение в производстве изделий легкой промышленности: учеб.: рек. Мин. обр. РФ/ под ред. А. П. Жихарева. - М.: Академия, 2004. - 443 с.
10. Периодические издания: «Ателье», «Индустрия моды», «International Textiles».
11. ГОСТ 904-87. Изделия трикотажные бельевые для женщин и девочек. Общие ТУ.
12. ГОСТ 20462-87. Изделия трикотажные бельевые для мужчин и мальчиков. Общие ТУ.
13. ГОСТ 7474-88. Изделия трикотажные для женщин и девочек. Общие технические условия.
14. ГОСТ 12807-88. Изделия швейные классификация стежков, строчек и швов.
15. ГОСТ 28039-89. Изделия трикотажные для мужчин и мальчиков. Общие технические условия.
16. ГОСТ 29097-91 Изделия корсетные. Общие ТУ
17. ГОСТ 25295-91. Одежда верхняя пальтово - костюмного ассортимента. Общие ТУ.
18. ГОСТ 25294-91. Одежда верхняя пальтово - блузочного ассортимента. Общие ТУ.
19. ГОСТ 25296-91. Изделия швейные бельевые. Общие ТУ.
20. ГОСТ 17-835-80. Изделия швейные. Технические требования к стежкам, строчкам и швам.

в) программное обеспечение и Интернет-ресурсы по технологии изготовления костюма

<http://www.costume.ru/>

<http://www.sarafan.ru/san/SeG/ik/>

<http://www.barbymoda.narod.ru/moda.htm>

<http://www.ois.org.ua/club.htm>

<http://costum.com/>

<http://fashion.>

1.9. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ (МОДУЛЯ)

Дидактические средства - компакт-диск «Технология изготовления костюма» для DVD; таблицы и рисунки, плакаты по темам курса "Технология изготовления костюма"; графика, архив эскизных студенческих разработок; видеомаягнитофон, компьютер, мультимедийный проектор, обучающие фильмы по технологии изделий; комплекты лекал одежды различного ассортимента; оснащенная необходимым оборудованием и материалами лаборатория для изготовления швейных изделий.

1.10. РЕЙТИНГОВАЯ ОЦЕНКА ЗНАНИЙ СТУДЕНТОВ ПО ДИСЦИПЛИНЕ

По итогам семестра у студента должна быть следующая отчетность:

Присутствие на лекциях – $2 * 9 = 18$ баллов

Работа на экспресс-опросе - $2 * 9 = 18$ баллов

Мини-тестирование знаний студентов в течение семестра – $5 * 9 = 45$ баллов.

Реферат по пропущенной по неуважительной причине теме лекционного занятия - 19 баллов. Итого за семестр 100 баллов.

Предлагаемые тесты по «Технологии изготовления костюма» для проверки остаточных знаний по дисциплине «Технология изготовления костюма» для специальности 070601 «Дизайн костюма», 2-3 курса, за 4 по 6 семестры, X85 группы, количество 2 часа.

Тема: теоретические вопросы по всему курсу лекций «Технология изготовления костюма».

Задание: из разработанных тестов (четыре варианта вопросов) нужно правильно выбрать верный ответ на заданный вопрос из предложенных трех вариантов ответов.

Форма подачи: теоретические вопросы в виде разработанных тестов по всему изучаемому курсу лекций «Технология изготовления костюма».

Техника подачи: разработанные тесты в виде А4, лист отчетности.

Цель: - изучение остаточных знаний основ технологии изготовления костюма, анализ современных направлений технологии изготовления одежды.

Предложенные тесты предназначены для повторения пройденного материала и закрепления знаний. Они могут быть использованы на всех контрольных формах занятий. Главная цель тестов – систематизировать знания студентов.

2 Теоретические занятия (лекции) 126 час.

Тема 1: Общие сведения о конструкции одежды и требования к ней. Ручные стежки и строчки. (4 часа).

План:

1. Ознакомиться с основами технологии изготовления одежды, виды и свойства соединений.
2. Ознакомиться с основной терминологией технологии и конструирования одежды.
3. Узнать требования, предъявляемые к одежде, нормативно-техническая документация.
4. Ознакомиться с основными видами работ по изготовлению одежды.
5. Общие сведения о ниточных соединениях.
6. Ручные стежки и строчки.

Цель: Ознакомление с понятиями об общих сведениях конструкции одежды и требований к ней, о ручных стежках и строчках.

Задачи:

- изучение и анализ методики изготовления ручных ниточных швов;
- изучение и анализ методики изготовления машинных ниточных швов;
- ознакомление с многообразием видов ручных и машинных ниточных швов;
- освоение приемов и методов работы с различными видами оборудования при изготовлении машинных швов;
- приобретение умения систематизировать и анализировать и применять изученные виды швов;

- овладение практическими навыками составления и изготовления изделий с применением ручных и машинных швов.

Ключевые вопросы:

1. Чем отличаются между собой представленные машинные швы: стачной в разутюжку, стачной расстрочной?
2. Чем отличаются между собой представленные машинные швы: настрочной с закрытым срезом, накладной с закрытым срезом?
3. Где, в каких видах швейных изделий применяются эти виды швов: бельевой (двойной) а., бельевой (двойной) в.?
4. Где, в каких видах швейных изделий применяются этот вид швов: запошивочный?
5. Где, в каких видах швейных изделий применяются этот вид швов: окантовочный?

Литература:

а) основная литература:

1. Технология швейных изделий : учеб. : рек. Мин. обр. РФ/ под ред. Е. Х. Меликова, Е. Г. Андреевой. - М.: Колос С, 2009. - 520 с.: рис., табл.. - (Учебники и учеб. пособия для студентов высш. учеб. заведений). - Библиогр. : с. 518.
2. Крючкова, Г. А. Технология швейно-трикотажных изделий : учеб. / Г.А. Крючкова. - М.: Академия, 2009. - 288 с.: рис., табл.. - (Легкая промышленность). - Библиогр. : с. 283.
3. Тухбатуллина, Л. М. Конструирование женской одежды по европейским методикам : учеб. пособие : доп. УМО/ Л.М. Тухбатуллина, Л.А. Сафина, В.В. Хамматова. -Ростов н/Д: Феникс, 2009. -236. с.:а-ил.

б) дополнительная литература:

1. Технология изготовления костюма : учеб.-метод. комплекс для спец. 070601 - Дизайн/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2007. - 94 с.
2. Пшеничникова, Е. В. Технология изготовления жакета женского на индивидуального потребителя : учеб. пособие/ Е. В. Пшеничникова; АмГУ, ФПИ. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2006. -81 с.:а-рис.
3. Серова, Т. М. Современные формы и методы проектирования швейного производства [Текст] : учеб. пособие: рек. УМО / Т. М. Серова [и др.]. - М. : Моск. гос. ун-т дизайна и технологии, 2004. - 286 с.
4. Технология изготовления костюма : лаб. практикум/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная, О. В. Чупрова. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2004. -70 с.
5. Крюкова, Н.А. Технологические процессы в сервисе. Отделка одежды из различных материалов : учеб. пособие: рек. УМО/ Н. А. Крюкова, Н. М. Конопальцева. -М.: ФОРУМ: ИНФРА-М, 2007. -240 с.:а-табл.

Выводы по теме:

Качество готовых изделий по технологическим показателям определяется при помощи линейки, сантиметровой ленты, а также визуально.

При оценке изделия по технологическим показателям могут быть выявлены такие дефекты, как укороченное изделие относительно задуманного по проекту; резко выраженные заломы на полочках, спинке, других участках; заметно выраженные текстильные дефекты; нарушение требований, регламентированных стандартом.

Технические требования включают требования к качеству и изготовлению проектируемых моделей. Все применяемые материалы, из которых изготавливаются проектируемые модели, должны соответствовать требованиям государственных стандартов (ГОСТ) или технических условий (ТУ). Изготовление проектируемых моделей должно производиться в соответствии с требованиями стандартов и утвержденными методами обработки. Проектируемые модели после изготовления должны сохранять свою первоначальную форму (не деформироваться в процессе использования) и быть прочными в носке.

Подводя черту вышесказанному нужно отметить, что выбор материалов должен быть аргументирован студентом – дизайнером в соответствии с вышепредложенными путями и методами.

Стежок это - переплетение ниток между двумя проколами ткани иглой. Стежки могут быть машинные и ручные.

Ручные стежки выполняют одной ниткой, для выполнения машинных стежков применяют различное число ниток.

Тема 2: Технологическая характеристика рабочих инструментов и швейных машин. Процесс образования стежков. Рабочие органы швейных машин. Машинные ниточные швы (4 часа).

План:

1. Требования к машинным стежкам и строчкам.
2. Процесс образования машинных стежков и строчек.
3. Свойства ниточных соединений.
4. Швейные нитки, использованные при изготовлении швейных изделий.

Цель: Освоение методики изготовления машинных ниточных швов

Задачи:

- изучение и анализ методики изготовления машинных ниточных швов;
- ознакомление с многообразием видов машинных ниточных швов;
- освоение приемов и методов работы с различными видами оборудования при изготовлении машинных швов;
- приобретение умения систематизировать и анализировать и применять изученные виды швов;
- овладение практическими навыками составления и изготовления изделий с применением машинных швов.

Ключевые вопросы:

1. Чем отличаются между собой представленные машинные швы: стачной в разутюжку, стачной расстрочной?
2. Чем отличаются между собой представленные машинные швы: настрочной с закрытым срезом, накладной с закрытым срезом?
3. Где, в каких видах швейных изделий применяются эти виды швов: бельевой (двойной) а., бельевой (двойной) в.?
4. Где, в каких видах швейных изделий применяются этот вид швов: запошивочный?
5. Где, в каких видах швейных изделий применяются этот вид швов: окантовочный?

Литература:

а) основная литература:

1. Технология швейных изделий : учеб. : рек. Мин. обр. РФ/ под ред. Е. Х. Меликова, Е. Г. Андреевой. - М.: Колос С, 2009. - 520 с.: рис., табл.. - (Учебники и учеб. пособия для студентов высш. учеб. заведений). - Библиогр. : с. 518.
2. Крючкова, Г. А. Технология швейно-трикотажных изделий : учеб. / Г.А. Крючкова. - М.: Академия, 2009. - 288 с.: рис., табл.. - (Легкая промышленность). - Библиогр. : с. 283.
3. Тухбатуллина, Л. М. Конструирование женской одежды по европейским методикам : учеб. пособие : доп. УМО/ Л.М. Тухбатуллина, Л.А. Сафина, В.В. Хамматова. -Ростов н/Д: Феникс, 2009. -236. с.:а-ил.

б) дополнительная литература:

1. Технология изготовления костюма : учеб.-метод. комплекс для спец. 070601 - Дизайн/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2007. - 94 с.
2. Пшеничникова, Е. В. Технология изготовления жакета женского на индивидуального потребителя : учеб. пособие/ Е. В. Пшеничникова; АмГУ, ФПИ. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2006. -81 с.:а-рис.

3. Серова, Т. М. Современные формы и методы проектирования швейного производства [Текст] : учеб. пособие: рек. УМО / Т. М. Серова [и др.]. - М. : Моск. гос. ун-т дизайна и технологии, 2004. - 286 с.
4. Технология изготовления костюма : лаб. практикум/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная, О. В. Чупрова. - Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2004. -70 с.
5. Крюкова, Н.А. Технологические процессы в сервисе. Отделка одежды из различных материалов : учеб. пособие: рек. УМО/ Н. А. Крюкова, Н. М. Конопальцева. -М.: ФОРУМ: ИНФРА-М, 2007. -240 с.:а-табл.

Выводы по теме:

Рациональность конструкции, характеризуемая возможностью снижения трудоемкости и материалоемкости изготовления изделия, соблюдением при его раскрое требований стандартов, оценивается визуально.

Технологические показатели характеризуются соответствием качества пошива и влажно – тепловой обработки требованиям технической документации и степенью использования прогрессивных методов обработки.

Соответствие пошива и влажно – тепловой обработки требованиям технической документации определяется качеством выполнения машинных, утюжильных и ручных работ.

Качество готовых изделий по технологическим показателям определяется при помощи линейки, сантиметровой ленты, а также визуально.

При оценке изделия по технологическим показателям могут быть выявлены такие дефекты, как укороченное изделие относительно задуманного по проекту; резко выраженные заломы на полочках, спинке, других участках; заметно выраженные текстильные дефекты; нарушение требований, регламентированных стандартом. Машинные швы бывают соединительные, краевые, отделочные.

Тема 3: Клеевые и сварные соединения одежды. Влажно-тепловая обработка (ВТО) швейных изделий (4 часа).

План:

1. Методика проведения дублирования клеевыми прокладочными материалами
2. Виды клеевых прокладочных материалов
3. Систематизация и анализ различных видов и способов склеивания клеевых прокладочных материалов, составление конфекционной карты образцов видов клеевых материалов, дублирование различных видов материалов (х/б, шелк, шерсть)
4. Ознакомиться с основной терминологией влажно-тепловой обработки (ВТО) швейных изделий.

Цель: Освоение методики дублирования клеевыми прокладочными материалами. Влажно-тепловая обработка (ВТО) швейных изделий.

Задачи:

- изучение и анализ проведения методики дублирования клеевыми прокладочными материалами;
- ознакомление с многообразием видов клеевых прокладочных материалов;
- освоение приемов и методов дублирования клеевыми прокладочными материалами;
- приобретение умения систематизировать и анализировать различные виды и способы склеивания клеевых прокладочных материалов;
- овладение практическими навыками дублирования клеевыми прокладочными материалами.

Ключевые вопросы:

1. Каковы цели и задачи методики дублирования клеевыми прокладочными материалами?
2. В чем заключается сущность способа дублирования клеевыми прокладочными материалами?

3. Какие источники информации могут быть использованы в процессе дублирования клеевыми прокладочными материалами?
4. Для каких целей производится дублирование клеевыми прокладочными материалами?
5. Проанализировать применимость в объекте дублирование клеевыми прокладочными материалами (заполнить таблицу).
6. Какими нормативными материалами можно воспользоваться при дублировании клеевыми прокладочными материалами?

Литература:

а) основная литература:

1. Технология швейных изделий : учеб. : рек. Мин. обр. РФ/ под ред. Е. Х. Меликова, Е. Г. Андреевой. - М.: Колос С, 2009. - 520 с.: рис., табл.. - (Учебники и учеб. пособия для студентов высш. учеб. заведений). - Библиогр. : с. 518.
2. Крючкова, Г. А. Технология швейно-трикотажных изделий : учеб. / Г.А. Крючкова. - М.: Академия, 2009. - 288 с.: рис., табл.. - (Легкая промышленность). - Библиогр. : с. 283.
3. Тухбатуллина, Л. М. Конструирование женской одежды по европейским методикам : учеб. пособие : доп. УМО/ Л.М. Тухбатуллина, Л.А. Сафина, В.В. Хамматова. -Ростов н/Д: Феникс, 2009. -236. с.:а-ил.

б) дополнительная литература:

1. Технология изготовления костюма : учеб.-метод. комплекс для спец. 070601 - Дизайн/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2007. - 94 с.
2. Пшеничникова, Е. В. Технология изготовления жакета женского на индивидуального потребителя : учеб. пособие/ Е. В. Пшеничникова; АмГУ, ФПИ. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2006. -81 с.:а-рис.
3. Серова, Т. М. Современные формы и методы проектирования швейного производства [Текст] : учеб. пособие: рек. УМО / Т. М. Серова [и др.]. - М. : Моск. гос. ун-т дизайна и технологии, 2004. - 286 с.
4. Технология изготовления костюма : лаб. практикум/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная, О. В. Чупрова. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2004. -70 с.
5. Крюкова, Н.А. Технологические процессы в сервисе. Отделка одежды из различных материалов : учеб. пособие: рек. УМО/ Н. А. Крюкова, Н. М. Конопальцева. -М.: ФОРУМ: ИНФРА-М, 2007. -240 с.:а-табл.

Выводы по теме:

Для получения высококачественных клеевых соединений необходимо соблюдать режимы обработки, установленные для каждого вида прокладочного клеевого материала. Перед прессованием детали, обрабатываемые с клеевыми материалами, увлажняют или пропаривают (влажность 40-50 %).

Терминология ВТО: разутюживание, заутюживание, сутюживание, оттягивание, отпаривание, декатирование, фальцевание, дублирование, отутюживание.

Режимы ВТО: температура нагревающей поверхности, продолжительность контакта, влага, давление.

ВТО выполняется тремя способами: глажением, прессованием и пропариванием.

Глажение – это способ, при котором гладящая поверхность перемещается по ткани и одновременно оказывает на нее давление. Глажение производится с помощью утюгов. Прессование – это способ, при котором ткань сжимается между двумя горячими, но не перемещающимися поверхностями. Прессование производится с помощью прессов. Пропаривание – это способ, при котором давление на ткань производится паром без воздействия горячей поверхности. Пропаривание производится с помощью паровоздушных манекенов.

Оборудование для ВТО: прессы, гладильные столы, утюги, паровоздушные манекены.

Тема 4: Процессы изготовления швейных изделий. Начальная обработка деталей одежды. Общая схема и основные этапы технологического процесса. (4 часа).

План:

1. Методы обработки деталей и узлов одежды различных видов.
2. Методы сборки деталей и узлов одежды различных видов.
3. Назначение начальной обработки срезов деталей.
4. Виды начальной обработки срезов деталей.
5. Технологическая обработка мелких деталей.
6. Классификация мелких деталей.
7. Способы обработки мелких деталей.

Цель: Освоение методики заготовки и изготовления мелких деталей

Задачи:

- изучение и анализ методики изготовления узлов, которые должны содержать вспомогательные детали;
- ознакомление с многообразием видов вспомогательных деталей: бретели, шлевки, паты, погоны, пояс и хлястики;
- освоение приемов и методов изготовления различных видов вспомогательных деталей;
- овладение практическими навыками при применении вспомогательных деталей в готовых изделиях: бретели, шлевки, паты, погоны, пояс и хлястики.

Ключевые вопросы:

1. Где, в каких видах швейных изделий применяются этот вид вспомогательных деталей: бретели?
2. В чем заключается сущность применения вспомогательных деталей?
3. Какие источники информации могут быть использованы в процессе изготовления вспомогательных деталей?
4. Какие методы изготовления различных видов вспомогательных деталей?
5. Где, в каких видах швейных изделий применяются этот вид вспомогательных деталей: шлевки?
6. Где, в каких видах швейных изделий применяются этот вид вспомогательных деталей: паты?
7. Где, в каких видах швейных изделий применяются этот вид вспомогательных деталей: погоны?
8. Где, в каких видах швейных изделий применяются этот вид вспомогательных деталей: хлястики?
9. Где, в каких видах швейных изделий применяются этот вид вспомогательных деталей: пояс?

Литература:

а) основная литература:

1. Технология швейных изделий : учеб. : рек. Мин. обр. РФ/ под ред. Е. Х. Меликова, Е. Г. Андреевой. - М.: Колос С, 2009. - 520 с.: рис., табл.. - (Учебники и учеб. пособия для студентов высш. учеб. заведений). - Библиогр. : с. 518.
2. Крючкова, Г. А. Технология швейно-трикотажных изделий : учеб. / Г.А. Крючкова. - М.: Академия, 2009. - 288 с.: рис., табл.. - (Легкая промышленность). - Библиогр. : с. 283.
3. Тухбатуллина, Л. М. Конструирование женской одежды по европейским методикам : учеб. пособие : доп. УМО/ Л.М. Тухбатуллина, Л.А. Сафина, В.В. Хамматова. - Ростов н/Д: Феникс, 2009. -236. с.:а-ил.

б) дополнительная литература:

1. Технология изготовления костюма : учеб.-метод. комплекс для спец. 070601 - Дизайн/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная. - Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2007. - 94 с.

2. Пшеничникова, Е. В. Технология изготовления жакета женского на индивидуального потребителя : учеб. пособие/ Е. В. Пшеничникова; АмГУ, ФПИ. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2006. -81 с.:а-рис.
3. Серова, Т. М. Современные формы и методы проектирования швейного производства [Текст] : учеб. пособие: рек. УМО / Т. М. Серова [и др.]. - М. : Моск. гос. ун-т дизайна и технологии, 2004. - 286 с.
4. Технология изготовления костюма : лаб. практикум/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная, О. В. Чупрова. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2004. -70 с.
5. Крюкова, Н.А. Технологические процессы в сервисе. Отделка одежды из различных материалов : учеб. пособие: рек. УМО/ Н. А. Крюкова, Н. М. Конопальцева. -М.: ФОРУМ: ИНФРА-М, 2007. -240 с.: а - табл.

Выводы по теме:

Технические требования включают требования к качеству и изготовлению проектируемых моделей. Все применяемые материалы, из которых изготавливаются проектируемые модели, должны соответствовать требованиям государственных стандартов (ГОСТ) или технических условий (ТУ). Изготовление проектируемых моделей должно производиться в соответствии с требованиями стандартов и утвержденными методами обработки. Проектируемые модели после изготовления должны сохранять свою первоначальную форму (не деформироваться в процессе использования) и быть прочными в носке.

Тема 5: Обработка воротников в легких изделиях. (4 часа).

План:

1. Последовательность обработки воротников различных по конструкции.

Цель: Освоение методики обработки (заготовки) различных видов воротников

Задачи:

1. изучение и анализ методики изготовления различных видов воротников;
2. ознакомление с многообразием видов изготовления воротников;
3. освоение приемов и методов изготовления различных видов воротников;
4. овладение практическими навыками изготовления различных видов воротников.

Ключевые вопросы:

1. В чем заключается методика изготовления воротника со скругленным краем и с рюшей?
2. Какими нормативными документами регламентируются методы изготовления различных видов воротников?
3. В чем заключается методика изготовления воротника с острым краем?
4. В чем заключается методика изготовления воротника с отрезной стойкой?

Литература:

а) основная литература:

1. Технология швейных изделий : учеб. : рек. Мин. обр. РФ/ под ред. Е. Х. Меликова, Е. Г. Андреевой. - М.: Колос С, 2009. - 520 с.: рис., табл.. - (Учебники и учеб. пособия для студентов высш. учеб. заведений). - Библиогр. : с. 518.
2. Крючкова, Г. А. Технология швейно-трикотажных изделий : учеб. / Г.А. Крючкова. - М.: Академия, 2009. - 288 с.: рис., табл.. - (Легкая промышленность). - Библиогр. : с. 283.
3. Тухбатуллина, Л. М. Конструирование женской одежды по европейским методикам : учеб. пособие : доп. УМО/ Л.М. Тухбатуллина, Л.А. Сафина, В.В. Хамматова. -Ростов н/Д: Феникс, 2009. -236. с.:а-ил.

б) дополнительная литература:

1. Технология изготовления костюма : учеб.-метод. комплекс для спец. 070601 - Дизайн/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2007. - 94 с.

2. Пшеничникова, Е. В. Технология изготовления жакета женского на индивидуального потребителя : учеб. пособие/ Е. В. Пшеничникова; АмГУ, ФПИ. - Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2006. - 81 с.: а-рис.
 3. Серова, Т. М. Современные формы и методы проектирования швейного производства [Текст] : учеб. пособие: рек. УМО / Т. М. Серова [и др.]. - М. : Моск. гос. ун-т дизайна и технологии, 2004. - 286 с.
 4. Технология изготовления костюма : лаб. практикум/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная, О. В. Чупрова. - Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2004. - 70 с.
- Крюкова, Н.А. Технологические процессы в сервисе. Отделка одежды из различных материалов : учеб. пособие: рек. УМО/ Н. А. Крюкова, Н. М. Конопальцева. -М.: ФОРУМ: ИНФРА-М, 2007. -240 с.:а-табл.

Выводы по теме:

Если нижний воротник цельнокроеный с полочкой до плечевых срезов, втачивают сначала нижний воротник в горловину спинки, а затем стачивают части нижнего воротника с одновременным стачиванием плечевых срезов.

Верхний воротник, цельнокроеный с подбортами, состоит из двух частей, которые стачивают, затем расправляют или разутюживают. Далее обтачивают борта и воротник со стороны полочки, швы в углах вырезают и надсекают не доходя 1 мм до строчки. Борта и воротник выправляют, кант выметывают и приутюживают. Срез верхнего воротника надсекают напротив плечевых швов и настрачивают накладным швом, закрывая шов втачивания нижнего воротника.

Если верхний воротник цельнокроеный с подбортами, а нижний — с отрезной частью полочки по борту, вначале обтачивают срезы по борту и воротнику, а затем приметывают или прикрепляют подборт булавками к отрезной части полочки и стачивают с одновременным (или последующим) обметыванием срезов. Воротник настрачивают со стороны горловины спинки и полочки на расстоянии 10-20 мм от шва втачивания воротника.

Тема 6: Обработка карманов в легких изделиях; обработка застежек в легких изделиях (4 часа).

План:

1. Классификация застежек.
2. Обработка застежек, доходящих до низа изделия.
3. Обработка застежек, не доходящих до низа изделия.
4. Обработка застежек в шве.
5. Обработка застежек на цельнокроеной детали.
6. Начальная обработка накладных карманов.
7. Соединение накладных карманов с изделием.
8. Способы обработки прорезных карманов.
9. Обработка карманов в шве.
10. Обработка карманов в изделиях с подрезным бочком.

Цель: Освоение методики заготовки и изготовления различных видов застежек и карманов

Задачи:

- изучение и анализ методики изготовления различных видов застежек и карманов;
- ознакомление с многообразием видов изготовления разных видов застежек и карманов;
- освоение приемов и методов изготовления различных видов застежек и карманов;
- овладение практическими навыками изготовления различных видов застежек и карманов.

Ключевые вопросы:

1. В чем заключается сущность изготовления накладных карманов?

2. В чем заключается сущность изготовления прорезных карманов?
3. В чем заключается сущность изготовления карманов в шве?
4. Какими нормативными документами регламентируется изготовления карманов?
5. В чем заключается сущность изготовления карманов с подкройным бочком?
6. В чем заключается сущность изготовления карманов, образованных резной фасонной линией?

Литература:

а) основная литература:

1. Технология швейных изделий : учеб. : рек. Мин. обр. РФ/ под ред. Е. Х. Меликова, Е. Г. Андреевой. - М.: Колос С, 2009. - 520 с.: рис., табл.. - (Учебники и учеб. пособия для студентов высш. учеб. заведений). - Библиогр. : с. 518.
2. Крючкова, Г. А. Технология швейно-трикотажных изделий : учеб. / Г.А. Крючкова. - М.: Академия, 2009. - 288 с.: рис., табл.. - (Легкая промышленность). - Библиогр. : с. 283.
3. Тухбатуллина, Л. М. Конструирование женской одежды по европейским методикам : учеб. пособие : доп. УМО/ Л.М. Тухбатуллина, Л.А. Сафина, В.В. Хамматова. -Ростов н/Д: Феникс, 2009. -236. с.:а-ил.

б) дополнительная литература:

1. Технология изготовления костюма : учеб.-метод. комплекс для спец. 070601 - Дизайн/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2007. - 94 с.
 2. Пшеничникова, Е. В. Технология изготовления жакета женского на индивидуального потребителя : учеб. пособие/ Е. В. Пшеничникова; АмГУ, ФПИ. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2006. -81 с.:а-рис.
 3. Серова, Т. М. Современные формы и методы проектирования швейного производства [Текст] : учеб. пособие: рек. УМО / Т. М. Серова [и др.]. - М. : Моск. гос. ун-т дизайна и технологии, 2004. - 286 с.
 4. Технология изготовления костюма : лаб. практикум/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная, О. В. Чупрова. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2004. -70 с.
- Крюкова, Н.А. Технологические процессы в сервисе. Отделка одежды из различных материалов : учеб. пособие: рек. УМО/ Н. А. Крюкова, Н. М. Конопальцева. -М.: ФОРУМ: ИНФРА-М, 2007. -240 с.:а-табл.

Выводы по теме:

В зависимости от модельных особенностей, карманы могут быть прорезными (в рамку, с листочкой, с клапаном), накладными, с подрезным бочком.

Обработка прорезных карманов соответствует обработке прорезных карманов в легкой и в верхней одежде. Если юбки изготавливаются из тонких материалов, то подкладку выполняют из основного материала, если юбки из плотных тканей, то подкладку выполняют из подкладочного материала. Срезы подкладки карманов обрабатывают стачным швом с последующим обметыванием срезов, либо на стачивающе - обметочной машине. При обработке накладных карманов, сначала обрабатывается сам накладной карман, то есть верхний срез, боковые и нижний срезы. Верхний срез кармана может быть обработан швом в подгибку с закрытым срезом, обтачкой или подкладом. В изделиях из легких, осыпающихся тканей, все срезы накладных карманов должны быть обметаны. Обработка боковых и нижних срезов аналогична обработке карманов в легкой одежде. При настрачивании карманов ставятся закрепки в начале и в конце строчки.

Карманы соединяются с изделием накладным швом. Если накладные карманы имеют подкладку, то карманы соединяются с изделием настрочным швом, т.е. сначала настрачивается подкладку, а затем сам карман.

Тема 7: Обработка плечевых срезов; соединение воротников с изделием; обработка горловины (4 часа).

План:

1. Обработка плечевых срезов.

2. Классификация и обработка горловины.
3. Соединение воротников с изделием швом с открытым срезом в легких изделиях.
4. Соединение воротников с изделием швом с закрытым срезом в легких изделиях.

Цель: Освоение методов обработки среза горловины переда и спинки обтачкой и различными воротниками.

Задачи:

1. изучение и анализ методов обработки среза горловины переда и спинки обтачкой и различными воротниками;
2. ознакомление с многообразием видов методов обработки среза горловины переда и спинки обтачкой и различными воротниками;
3. освоение приемов и методов обработки среза горловины переда и спинки обтачкой, косой бейкой, косой бейкой на навесную петлю;
4. освоение приемов и методов обработки среза горловины переда и спинки воротником с острыми углами, воротником с закругленными углами и рюшей, воротником на отрезной стойке;
5. овладение практическими навыками изготовления узлов: обработка среза горловины переда и спинки: обтачкой, косой бейкой, косой бейкой на навесную петлю, воротником с острыми углами, воротником с закругленными углами и рюшей, воротником на отрезной стойке.

Ключевые вопросы:

1. В чем заключается сущность методики изготовления узлов: обработка среза горловины переда и спинки: обтачкой?
2. В чем заключается сущность методики изготовления узлов: обработка среза горловины переда и спинки: косой бейкой на навесную петлю?
3. В чем заключается сущность методики изготовления узлов: обработка среза горловины переда и спинки: косой бейкой?
4. В чем заключается сущность методики изготовления узлов: обработка среза горловины переда и спинки: воротником с острыми углами?
5. Какими нормативными документами регламентируются при изготовлении узлов обработки среза горловины переда и спинки?
6. В чем заключается сущность методики изготовления узлов: обработка среза горловины переда и спинки: воротником с закругленными углами и рюшей?
7. В чем заключается сущность методики изготовления узлов: обработка среза горловины переда и спинки: воротником на отрезной стойке?

Литература:

а) основная литература:

1. Технология швейных изделий : учеб. : рек. Мин. обр. РФ/ под ред. Е. Х. Меликова, Е. Г. Андреевой. - М.: Колос С, 2009. - 520 с.: рис., табл.. - (Учебники и учеб. пособия для студентов высш. учеб. заведений). - Библиогр. : с. 518.
2. Крючкова, Г. А. Технология швейно-трикотажных изделий : учеб. / Г.А. Крючкова. - М.: Академия, 2009. - 288 с.: рис., табл.. - (Легкая промышленность). - Библиогр. : с. 283.
3. Тухбатуллина, Л. М. Конструирование женской одежды по европейским методикам : учеб. пособие : доп. УМО/ Л.М. Тухбатуллина, Л.А. Сафина, В.В. Хамматова. - Ростов н/Д: Феникс, 2009. -236. с.:а-ил.

б) дополнительная литература:

1. Технология изготовления костюма : учеб.-метод. комплекс для спец. 070601 - Дизайн/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2007. - 94 с.
2. Пшеничникова, Е. В. Технология изготовления жакета женского на индивидуального потребителя : учеб. пособие/ Е. В. Пшеничникова; АмГУ, ФПИ. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2006. -81 с.:а-рис.

3. Серова, Т. М. Современные формы и методы проектирования швейного производства [Текст] : учеб. пособие: рек. УМО / Т. М. Серова [и др.]. - М. : Моск. гос. ун-т дизайна и технологии, 2004. - 286 с.

4. Технология изготовления костюма : лаб. практикум/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная, О. В. Чупрова. - Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2004. -70 с.

Крюкова, Н.А. Технологические процессы в сервисе. Отделка одежды из различных материалов : учеб. пособие: рек. УМО/ Н. А. Крюкова, Н. М. Конопальцева. -М.: ФОРУМ: ИНФРА-М, 2007. -240 с.:а-табл.

Выводы по теме:

В изделиях из тонких тканей окантованную горловину заутюживают в сторону изнанки и настрачивают на изделие. Концы окантовочной полоски могут переходить в завязки.

В изделиях с застежкой подбортами, выкроенными с полочкой, срезы горловины окантовывают вместе с подбортами. Конец окантовочной полоски подгибают и закрепляют строчкой поперек полоски или по строчке окантовывания горловины.

В изделиях с застежкой, обработанной отрезными подбортами, горловину окантовывают до обтачивания бортов. Верхние края подбортов закрепляют по строчке окантовывания. Вырез горловины обрабатывают также окантовочным швом вдвое сложенной полоской ткани.

При обработке горловины бейкой, выкроенной под углом 45° , применяют двухигльную машину с приспособлением для подгибания срезов бейки и горловины внутрь. Средние срезы спинки стачивают вместе с бейкой и закрепляют припуски на швы второй поперечной строчкой.

В изделиях из толстых тканей и трикотажных полотен срез горловины верхнего воротника предварительно обметывают, затем соединяют накладным закрытым срезом, применяя при этом приспособление для подгибания срезов внутрь. Если воротник с отрезной стойкой, вначале соединяют отлет воротника со стойкой, затем втачивают воротник в горловину.

При соединении воротника с изделием запошивочным швом верхний воротник выкраивают на 10 мм шире нижнего. Воротник втачивают в горловину швом с открытым (обметанным) срезом. В изделиях из хлопчатобумажных тканей и трикотажных полотен воротник можно втачивать на стачивающее - обметочной машине, обтачивая одновременно уступы подбортов. Припуск на шов настрачивают на изделие со стороны верхнего воротника.

В изделиях с лацканами соединение воротника с горловиной совмещают с соединением подборта с полочкой. При этом, воротник вкладывают между полочкой и подбортом лицевой стороной вниз на лицевую сторону полочки и втачивают со стороны подборта, доводя строчку до плечевого шва. Припуск на шов надсекают напротив плечевого шва, верхний воротник отгибают, а нижний втачивают в горловину спинки. Верхний воротник настрачивают накладным швом по горловине спинки.

Нижний воротник, цельнокроеный с полочкой и подбортами, втачивают в горловину с одновременным стачиванием плечевых срезов. Строчку прокладывают со стороны полочки и нижнего воротника. Части нижнего воротника предварительно стачивают, уравнивая срезы по горловине. Шов стачивания в зависимости от вида ткани расправляют или разутюживают.

Если нижний воротник цельнокроеный с полочкой до плечевых срезов, втачивают сначала нижний воротник в горловину спинки, а затем стачивают части нижнего воротника с одновременным стачиванием плечевых срезов.

Тема 8: Обработка низа рукава; обработка пройм в изделиях без рукавов; обработка изделий по линии талии и низа (4 часа).

План:

1. Обработка низа рукава.
2. Соединение рукава с изделием в легких изделиях.

3. Обработка пройм в изделиях без рукавов подкладкой.
4. Обработка пройм в изделиях без рукавов обтачками.
5. Обработка изделий по линии талии.
6. Обработка изделий по линии низа.

Цель: Освоение методики втачивания рукава в пройму изделия

Задачи:

1. изучение и анализ методики втачивания рукава в пройму изделия;
2. ознакомление с многообразием видов втачивания рукава в пройму изделия;
3. освоение приемов и методов втачивания рукава в пройму изделия;
4. овладение практическими навыками втачивания рукава в пройму изделия.

Ключевые вопросы:

1. В чем заключается сущность методов втачивания рукава в пройму изделия?
2. Какие встречаются варианты методов втачивания рукава в пройму изделия?
3. Какими нормативными документами регламентируется методика втачивания рукава в пройму изделия?

Литература:

а) основная литература:

1. Технология швейных изделий : учеб. : рек. Мин. обр. РФ/ под ред. Е. Х. Меликова, Е. Г. Андреевой. - М.: Колос С, 2009. - 520 с.: рис., табл.. - (Учебники и учеб. пособия для студентов высш. учеб. заведений). - Библиогр. : с. 518.
2. Крючкова, Г. А. Технология швейно-трикотажных изделий : учеб. / Г.А. Крючкова. - М.: Академия, 2009. - 288 с.: рис., табл.. - (Легкая промышленность). - Библиогр. : с. 283.
3. Тухбатуллина, Л. М. Конструирование женской одежды по европейским методикам : учеб. пособие : доп. УМО/ Л.М. Тухбатуллина, Л.А. Сафина, В.В. Хамматова. - Ростов н/Д: Феникс, 2009. -236. с.:а-ил.

б) дополнительная литература:

1. Технология изготовления костюма : учеб.-метод. комплекс для спец. 070601 - Дизайн/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2007. - 94 с.
 2. Пшеничникова, Е. В. Технология изготовления жакета женского на индивидуального потребителя : учеб. пособие/ Е. В. Пшеничникова; АмГУ, ФПИ. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2006. -81 с.:а-рис.
 3. Серова, Т. М. Современные формы и методы проектирования швейного производства [Текст] : учеб. пособие: рек. УМО / Т. М. Серова [и др.]. - М. : Моск. гос. ун-т дизайна и технологии, 2004. - 286 с.
 4. Технология изготовления костюма : лаб. практикум/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная, О. В. Чупрова. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2004. -70 с.
- Крюкова, Н.А. Технологические процессы в сервисе. Отделка одежды из различных материалов : учеб. пособие: рек. УМО/ Н. А. Крюкова, Н. М. Конопальцева. -М.: ФОРУМ: ИНФРА-М, 2007. -240 с.:а-табл.

Выводы по теме:

В зависимости от модели и конструкции низ рукава может быть обработан: швом в подгибку, окантовочным швом, обтачной манжетой.

Манжеты в рукавах могут быть притачными, отложными, выкроенными из основной или отделочной ткани. Низ рукава обрабатывают как до, так и после соединения срезов и их частей. В изделиях из хлопчатобумажных и льняных тканей низ рукава может быть обработан швом вподгибку с закрытым срезом. В изделиях из шерстяных, шелковых тканей низ рукава подшивают вподгибку с закрытым или открытым срезом на машине потайного стежка. В изделиях из трикотажных полотен низ рукава подшивают швом вподгибку с открытым срезом на специальной двухигльной машине для трикотажных изделий.

При обработке низа рукава швом вподгибку с открытым срезом низ рукава предварительно обметывают, а затем подшивают на машине потайного стежка или на стачивающей машине.

В зависимости от модели низ рукава может быть обработан с открытым или закрытым срезом на зигзагообразной машине.

Низ рукава может быть цельнокроеным с отворотом или манжетой. В этом случае низ рукава перегибают по намеченной линии и настрочивают либо низ рукава, либо отворот, а затем низ рукава приутюживают.

Если низ рукава обрабатывается на эластичную тесьму, то используются следующие методы обработки. Низ рукава обрабатывается с закрытым срезом, а затем продергивается тесьма.

В женских моделях, если низ рукава имеет фигурную форму, то его обрабатывают обтачкой и подшивают на машине потайного стежка. Низ рукава может быть также обработан окантовочной тесьмой - руликом.

Низ рукава может быть обработан манжетой. Притачные манжеты могут быть с застежкой и без застежки, с подкладкой, кантом, бейкой, оборкой. Сами манжеты обрабатывают аналогично клапанам. А затем манжеты притачивают к низу рукава. В рукавах без застежки (с замкнутыми манжетами) нижние части манжеты могут быть притачаны на стачивающее - обметочной машине или на стачивающей машине с последующим обметыванием. Ширина шва 0,7-1 см.

При обработке манжет, застегивающихся на пуговицы, необходимо предварительно обработать обтачные или навесные петли. В женской и детской одежде при притачивании манжеты может быть оставлен участок, к которому манжета не притачивается (горизонтальная шлица). Этот участок рукава либо обметывают, одновременно притачивая манжеты, либо застрачивают швом вподгибку с открытым или закрытым срезом.

Тема 9: Поузловая обработка пиджаков, брюк, юбок, жилетов; особенности обработки и сборки брюк, юбок (4 часа).

План:

1. Поузловая обработка пиджаков.
2. Поузловая обработка брюк.
3. Поузловая обработка юбок.
4. Поузловая обработка жилетов.

Цель:

Освоение методики обработки пиджаков, брюк, юбок, жилетов.

Задачи:

1. изучение и анализ методики обработки среднего и боковых срезов юбки;
2. ознакомление с многообразием видов обработки среднего и боковых срезов юбки;
3. освоение приемов и методов обработки среднего и боковых срезов юбки;
4. овладение практическими навыками при изготовлении узлов: обработка среднего и боковых срезов юбки;
5. изучение и анализ методики обработки узлов в брюках;
6. ознакомление с многообразием видов обработки узлов в брюках;
7. освоение приемов и методов обработки узлов в брюках;
8. овладение практическими навыками при обработке узлов в брюках.
9. изучение и анализ методики обработки узлов в жилетах и пиджаках;
10. ознакомление с многообразием видов обработки узлов в жилетах и пиджаках.

Ключевые вопросы:

1. В чем заключается сущность методики обработки средних срезов юбки?
2. В чем заключается сущность методики обработки боковых срезов юбки?
3. Какими нормативными документами регламентируется сущность методики обработки боковых срезов юбки?
4. Какими нормативными документами регламентируется сущность методики обработки средних срезов юбки?
5. В чем заключается сущность методики обработки шлицы в заднем среднем шве юбки?

6. В чем заключается сущность методики обработки застежек в женских юбках?
7. В чем заключается сущность методики обработки верхнего среза юбки поясом и обтачкой?
8. В чем заключается сущность методики обработки юбки подкладкой?
9. В чем заключается сущность обработки заднего кармана брюк?
10. В чем заключается сущность обработки застежек в мужских брюках с помощью гульфика?
11. В чем заключается сущность обработки низа брюк?
12. В чем заключается сущность изготовления мужских классических брюк?
13. Какими нормативными документами регламентируется сущность изготовления мужских классических брюк?
14. Какими нормативными документами регламентируется сущность обработки низа брюк?
15. Какими нормативными документами регламентируется сущность обработки застежек в мужских брюках с помощью гульфика?
16. Какими нормативными документами регламентируется сущность обработки заднего кармана брюк?
17. В чем заключается сущность изготовления обработки узлов в жилетах и пиджаках?

Литература:

а) основная литература:

4. Технология швейных изделий : учеб. : рек. Мин. обр. РФ/ под ред. Е. Х. Меликова, Е. Г. Андреевой. - М.: Колос С, 2009. - 520 с.: рис., табл.. - (Учебники и учеб. пособия для студентов высш. учеб. заведений). - Библиогр. : с. 518.
5. Крючкова, Г. А. Технология швейно-трикотажных изделий : учеб. / Г.А. Крючкова. - М.: Академия, 2009. - 288 с.: рис., табл.. - (Легкая промышленность). - Библиогр. : с. 283.
6. Тухбатуллина, Л. М. Конструирование женской одежды по европейским методикам : учеб. пособие : доп. УМО/ Л.М. Тухбатуллина, Л.А. Сафина, В.В. Хамматова. -Ростов н/Д: Феникс, 2009. -236. с.:а-ил.

б) дополнительная литература:

5. Технология изготовления костюма : учеб.-метод. комплекс для спец. 070601 - Дизайн/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2007. - 94 с.
 6. Пшеничникова, Е. В. Технология изготовления жакета женского на индивидуального потребителя : учеб. пособие/ Е. В. Пшеничникова; АмГУ, ФПИ. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2006. -81 с.:а-рис.
 7. Серова, Т. М. Современные формы и методы проектирования швейного производства [Текст] : учеб. пособие: рек. УМО / Т. М. Серова [и др.]. - М. : Моск. гос. ун-т дизайна и технологии, 2004. - 286 с.
 8. Технология изготовления костюма : лаб. практикум/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная, О. В. Чупрова. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2004. -70 с.
- Крюкова, Н.А. Технологические процессы в сервисе. Отделка одежды из различных материалов : учеб. пособие: рек. УМО/ Н. А. Крюкова, Н. М. Конопальцева. -М.: ФОРУМ: ИНФРА-М, 2007. -240 с.:а-табл.

Выводы по теме:

Обработка застежек юбок: в зависимости от модельных особенностей, застежку в юбках обрабатывают в среднем шве заднего полотнища или в верхней части левого бокового шва юбки. Застежку обрабатывают на обычную тесьму – «молнию», либо на потайную тесьму – «молнию», или на петли и пуговицы.

Обработка юбки подкладкой: в юбках из шерстяных, трикотажных материалов, шелковых или костюмных тканях используют подкладку. Подкладку подбирают в цвет основного материала. Используют подкладочный шелк или капрон. Если изделие имеет

притачную подкладку по низу, то припуски на швы не обметывают, а в изделиях с отлетной подкладкой по низу все припуски на швы обметывают.

Обработка верхнего среза юбки: в зависимости от модели верхний срез юбки может быть обработан поясом, обтачкой или швом в подгибку. С изнанки обязательно должны располагаться вешалки.

В джинсовых брюках последовательность несколько изменена: обработка верхнего среза брюк осуществляется после окончательной сборки.

Обработка мелких деталей брюк: шлевки и хлястики обтачивают по контуру, вывертывают и приутюживают с образованием канта из верхней детали. Прокладывают отделочную строчку по краю мелких деталей, подбирая нитки в цвет основной ткани.

Обработка передних половинок брюк: стачивают вытачки и складки. Обрабатывают передние половинки подкладкой, низ которой обметывается, или обрабатывается швом в подгибку с закрытым срезом. Производится влажно-тепловая обработка передних половинок брюк.

Втачивание осуществляется накладным швом, верхний воротник втачивается в горловину изделия так же, как в женской одежде, а нижний воротник настрачивают на горловину изделия зигзагообразной строчкой.

Жилет – составная часть костюма. Как дополнение к костюму жилет может быть изготовлен из ткани костюма, из другой ткани – компаньона того же цвета, что и костюм, или другого цвета, сочетающегося с цветом ткани костюма. Из всего сказанного следует: что жилет обрабатывается в зависимости от модели и материала, изготовленного из чего.

Особенности обработки карманов жилета: в зависимости от модельных особенностей, карманы могут быть прорезные либо верхними, либо нижними (в рамку, с листочкой, с клапаном), накладными. Специфику имеет карман с листочкой – она обрабатывается подкладкой, которая одновременно служит подкладкой (мешковиной) кармана. Роль подзора выполняет сама деталь полочки.

Тема 10: Общая схема и основные этапы технологического процесса подготовительно - раскройного и швейного производства (4 часа).

План:

1. Расчет раскладок и настилов.
2. Способы формирования раскладных лекал в раскладках.
3. Нормирование расходов и рациональное использование материалов при раскладывании лекал.
4. Технологический процесс подготовки материалов для раскроя и их раскрой.

Цель: Освоение основных этапов технологического процесса подготовительно - раскройного и швейного производства

Задачи:

1. изучение и анализ расчета раскладок и настилов;
2. ознакомление с многообразием видов способов формирования раскладных лекал в раскладках;
3. ознакомление с нормированием расходов и рациональное использование материалов при раскладывании лекал;
4. освоение приемов и методов технологического процесса подготовки материалов для раскроя и их раскрой;
5. овладение практическими навыками расчета раскладок и настилов.

Ключевые вопросы:

1. В чем заключается сущность методов расчета раскладок и настилов?
2. Какие встречаются варианты методов расчета раскладок и настилов?
3. Какими нормативными документами регламентируется методика расчета раскладок и настилов?

Литература:

- а) основная литература:

1. Технология швейных изделий : учеб. : рек. Мин. обр. РФ/ под ред. Е. Х. Меликова, Е. Г. Андреевой. - М.: Колос С, 2009. - 520 с.: рис., табл.. - (Учебники и учеб. пособия для студентов высш. учеб. заведений). - Библиогр. : с. 518.
2. Крючкова, Г. А. Технология швейно-трикотажных изделий : учеб. / Г.А. Крючкова. - М.: Академия, 2009. - 288 с.: рис., табл.. - (Легкая промышленность). - Библиогр. : с. 283.
3. Тухбатуллина, Л. М. Конструирование женской одежды по европейским методикам : учеб. пособие : доп. УМО/ Л.М. Тухбатуллина, Л.А. Сафина, В.В. Хамматова. -Ростов н/Д: Феникс, 2009. -236. с.:а-ил.

б) дополнительная литература:

1. Технология изготовления костюма : учеб.-метод. комплекс для спец. 070601 - Дизайн/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2007. - 94 с.
 2. Пшеничникова, Е. В. Технология изготовления жакета женского на индивидуального потребителя : учеб. пособие/ Е. В. Пшеничникова; АмГУ, ФПИ. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2006. -81 с.:а-рис.
 3. Серова, Т. М. Современные формы и методы проектирования швейного производства [Текст] : учеб. пособие: рек. УМО / Т. М. Серова [и др.]. - М. : Моск. гос. ун-т дизайна и технологии, 2004. - 286 с.
 4. Технология изготовления костюма : лаб. практикум/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная, О. В. Чупрова. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2004. -70 с.
- Крюкова, Н.А. Технологические процессы в сервисе. Отделка одежды из различных материалов : учеб. пособие: рек. УМО/ Н. А. Крюкова, Н. М. Конопальцева. -М.: ФОРУМ: ИНФРА-М, 2007. -240 с.:а-табл.

Выводы по теме:

Расчет раскладок и настилов сводится к условному расчленению куска ткани на настилы заданных длин. Последнее время этот расчет стал механизирован.

Для правильного и экономичного использования тканей необходимо не только знать сорт, а также места расположения возможных дефектов. С этой целью дефекты отмечают предварительно и разбраковывают куски ткани, измеряя ширину ткани.

Тема 11: Обработка воротников в верхних изделиях (4 часа).

План:

1. Последовательность обработки воротников различных по конструкции

Цель: Освоение методики обработки воротников различных по конструкции

Задачи:

1. изучение и анализ методики изготовления различных видов воротников;
2. ознакомление с многообразием видов изготовления воротников;
3. освоение приемов и методов изготовления различных видов воротников;
4. овладение практическими навыками изготовления различных видов воротников.

Ключевые вопросы:

1. В чем заключается сущность методики обработки воротника с подбортом и обтачкой в верхних изделиях?
2. Какими нормативными документами регламентируется сущность методики обработки воротника с подбортом и обтачкой в верхних изделиях?

Литература:

а) основная литература:

1. Технология швейных изделий : учеб. : рек. Мин. обр. РФ/ под ред. Е. Х. Меликова, Е. Г. Андреевой. - М.: Колос С, 2009. - 520 с.: рис., табл.. - (Учебники и учеб. пособия для студентов высш. учеб. заведений). - Библиогр. : с. 518.
2. Крючкова, Г. А. Технология швейно-трикотажных изделий : учеб. / Г.А. Крючкова. - М.: Академия, 2009. - 288 с.: рис., табл.. - (Легкая промышленность). - Библиогр. : с. 283.

3. Тухбатуллина, Л. М. Конструирование женской одежды по европейским методикам : учеб. пособие : доп. УМО/ Л.М. Тухбатуллина, Л.А. Сафина, В.В. Хамматова. -Ростов н/Д: Феникс, 2009. -236. с.:а-ил.

б) дополнительная литература:

1. Технология изготовления костюма : учеб.-метод. комплекс для спец. 070601 - Дизайн/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2007. - 94 с.

2. Пшеничникова, Е. В. Технология изготовления жакета женского на индивидуального потребителя : учеб. пособие/ Е. В. Пшеничникова; АмГУ, ФПИ. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2006. -81 с.:а-рис.

3. Серова, Т. М. Современные формы и методы проектирования швейного производства [Текст] : учеб. пособие: рек. УМО / Т. М. Серова [и др.]. - М. : Моск. гос. ун-т дизайна и технологии, 2004. - 286 с.

4. Технология изготовления костюма : лаб. практикум/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная, О. В. Чупрова. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2004. -70 с.

Крюкова, Н.А. Технологические процессы в сервисе. Отделка одежды из различных материалов : учеб. пособие: рек. УМО/ Н. А. Крюкова, Н. М. Конопальцева. -М.: ФОРУМ: ИНФРА-М, 2007. -240 с.:а-табл.

Выводы по теме:

Воротники, как правило состоят из следующих деталей: нижний воротник, прокладки, верхний воротник.

В зависимости от условий раскроя нижний воротник или верхний воротник могут состоять из частей. Обработка воротника осуществляется по следующей типовой последовательности:

- обработка нижнего воротника;
- обработка верхнего воротника;
- соединение верхнего воротника с нижним;
- соединение воротника с горловиной.

Технология воротников может быть разной, это зависит от конструкции воротника, применяемым материалам и оборудования.

Тема 12: Обработка карманов (4 часа).

План:

1. Начальная обработка накладных карманов.
2. Соединение накладных карманов с изделием.
3. Способы обработки прорезных карманов.
4. Обработка карманов в шве.
5. Обработка карманов в изделиях с подрезным бочком.

Цель: Освоение методики изготовления различных видов карманов

Задачи:

- изучение и анализ методики изготовления различных видов карманов;
- ознакомление с многообразием видов изготовления разных карманов;
- освоение приемов и методов изготовления различных видов карманов;
- овладение практическими навыками изготовления различных видов карманов.

Ключевые вопросы:

1. В чем заключается сущность изготовления накладных карманов?
2. В чем заключается сущность изготовления прорезных карманов?
3. В чем заключается сущность изготовления карманов в шве?
4. Какими нормативными документами регламентируется изготовления карманов?
5. В чем заключается сущность изготовления карманов с подкройным бочком?
6. В чем заключается сущность изготовления карманов, образованных резной фасонной линией?

Литература:

а) основная литература:

1. Технология швейных изделий : учеб. : рек. Мин. обр. РФ/ под ред. Е. Х. Меликова, Е. Г. Андреевой. - М.: Колос С, 2009. - 520 с.: рис., табл.. - (Учебники и учеб. пособия для студентов высш. учеб. заведений). - Библиогр. : с. 518.
2. Крючкова, Г. А. Технология швейно-трикотажных изделий : учеб. / Г.А. Крючкова. - М.: Академия, 2009. - 288 с.: рис., табл.. - (Легкая промышленность). - Библиогр. : с. 283.
3. Тухбатуллина, Л. М. Конструирование женской одежды по европейским методикам : учеб. пособие : доп. УМО/ Л.М. Тухбатуллина, Л.А. Сафина, В.В. Хамматова. -Ростов н/Д: Феникс, 2009. -236. с.:а-ил.

б) дополнительная литература:

1. Технология изготовления костюма : учеб.-метод. комплекс для спец. 070601 - Дизайн/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2007. - 94 с.
 2. Пшеничникова, Е. В. Технология изготовления жакета женского на индивидуального потребителя : учеб. пособие/ Е. В. Пшеничникова; АмГУ, ФПИ. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2006. -81 с.:а-рис.
 3. Серова, Т. М. Современные формы и методы проектирования швейного производства [Текст] : учеб. пособие: рек. УМО / Т. М. Серова [и др.]. - М. : Моск. гос. ун-т дизайна и технологии, 2004. - 286 с.
 4. Технология изготовления костюма : лаб. практикум/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная, О. В. Чупрова. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2004. -70 с.
- Крюкова, Н.А. Технологические процессы в сервисе. Отделка одежды из различных материалов : учеб. пособие: рек. УМО/ Н. А. Крюкова, Н. М. Конопальцева. -М.: ФОРУМ: ИНФРА-М, 2007. -240 с.:а-табл.

Выводы по теме:

В зависимости от модельных особенностей, карманы могут быть прорезными (в рамку, с листочкой, с клапаном), накладными, с подрезным бочком.

Обработка прорезных карманов соответствует обработке прорезных карманов в легкой и в верхней одежде. Если юбки изготавливаются из тонких материалов, то подкладку выполняют из основного материала, если юбки из плотных тканей, то подкладку выполняют из подкладочного материала. Срезы подкладки карманов обрабатывают стачным швом с последующим обметыванием срезов, либо на стачивающе - обметочной машине. При обработке накладных карманов, сначала обрабатывается сам накладной карман, то есть верхний срез, боковые и нижний срезы. Верхний срез кармана может быть обработан швом в подгибку с закрытым срезом, обтачкой или подкладом. В изделиях из легких, осыпающихся тканей, все срезы накладных карманов должны быть обметаны. Обработка боковых и нижних срезов аналогична обработке карманов в легкой одежде. При настрачивании карманов ставятся закрепки в начале и в конце строчки.

Карманы соединяются с изделием накладным швом. Если накладные карманы имеют подкладку, то карманы соединяются с изделием настрочным швом, т.е. сначала настрачивается подкладку, а затем сам карман.

Тема 13: Обработка застежек (4 часа).

План:

1. Классификация застежек.
2. Обработка застежек, доходящих до низа изделия.
3. Обработка застежек, не доходящих до низа изделия.
4. Обработка застежек в шве.
5. Обработка застежек на цельнокроеной детали.

Цель: Освоение методики обработки различных видов застежек

Задачи:

1. изучение и анализ методики обработки различных видов застежек;

2. ознакомление с многообразием видов различных видов застежек;
3. освоение приемов и методов многообразия видов различных видов застежек;
4. овладение практическими навыками обработки различных видов застежек.

Ключевые вопросы:

1. В чем заключается сущность методов обработки различных видов застежек?
2. Какие встречаются варианты методов обработки различных видов застежек?
3. Какими нормативными документами регламентируется методика обработки различных видов застежек?

Литература:

а) основная литература:

1. Технология швейных изделий : учеб. : рек. Мин. обр. РФ/ под ред. Е. Х. Меликова, Е. Г. Андреевой. - М.: Колос С, 2009. - 520 с.: рис., табл.. - (Учебники и учеб. пособия для студентов высш. учеб. заведений). - Библиогр. : с. 518.
2. Крючкова, Г. А. Технология швейно-трикотажных изделий : учеб. / Г.А. Крючкова. - М.: Академия, 2009. - 288 с.: рис., табл.. - (Легкая промышленность). - Библиогр. : с. 283.
3. Тухбатуллина, Л. М. Конструирование женской одежды по европейским методикам : учеб. пособие : доп. УМО/ Л.М. Тухбатуллина, Л.А. Сафина, В.В. Хамматова. -Ростов н/Д: Феникс, 2009. -236. с.:а-ил.

б) дополнительная литература:

1. Технология изготовления костюма : учеб.-метод. комплекс для спец. 070601 - Дизайн/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2007. - 94 с.
 2. Пшеничникова, Е. В. Технология изготовления жакета женского на индивидуального потребителя : учеб. пособие/ Е. В. Пшеничникова; АмГУ, ФПИ. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2006. -81 с.:а-рис.
 3. Серова, Т. М. Современные формы и методы проектирования швейного производства [Текст] : учеб. пособие: рек. УМО / Т. М. Серова [и др.]. - М. : Моск. гос. ун-т дизайна и технологии, 2004. - 286 с.
 4. Технология изготовления костюма : лаб. практикум/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная, О. В. Чупрова. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2004. -70 с.
- Крюкова, Н.А. Технологические процессы в сервисе. Отделка одежды из различных материалов : учеб. пособие: рек. УМО/ Н. А. Крюкова, Н. М. Конопальцева. -М.: ФОРУМ: ИНФРА-М, 2007. -240 с.:а-табл.

Выводы по теме:

Обработка борта и подборта:

Подборта бывают цельнокроенные и притачные (цельные и с надставками (нижняя надставка длиной не менее 5 см)).

- надставки соединяются между собой стачным швом с последующим разутюживанием или растрачиванием припусков на швы.

- допускается соединение надставок встык, но при этом припуски предварительно заутюживаются, а надставки соединяются зигзагообразной строчкой.

- сами подборта и надставки подбортов выкраиваются строго по долевым нитям.

Подборта дублируются клеевыми или не клеевыми прокладками.

Один из вариантов.

1. Обтачивается борт подбортом
2. Обработка планки супатной застежкой – детали планки складываются лицевыми сторонами вовнутрь и обтачиваются по контуру, оставляя по продольной стороне не стачанный участок 5 см. Припуски подрезают и планка выворачивается на лицевую сторону. Припуски на швы не стачанного участка заправляются вовнутрь и планка ВТО. Открытый участок зашивается потайными стежками.

3. По лекалу наметить место расположения петель на планке и обметать петли.
4. Супатную застежку приколоть.
5. Закрепляем планку с подбортом по нижнему, продольному и верхнему срезам.
6. Приутюжить.
7. Между петлями поставить закрепки.
8. Подборт отгибается, борт с подбортом выметываются с образованием канта.
9. По лицевой стороне по лекалу намечается отделочная строчка и по лицевой стороне она прокладывается.

Обработка борта подбортом в легком ассортименте (блузы):

1. Обработка борта подбортом по выступающим точкам горловины.
2. На подборте наметить место расположения супатной застежки
3. Перегнуть планку цельнокроеной застежки, оставляя 5 см.
4. Подрезать припуски на швы и вывернуть планку на лицевую сторону, заправляя припуски не стачанного участка во внутрь.
5. По лекалу на планке наметить место расположения петель и обметать петли.
6. Наложить планку на правый подборт и настрочить ее по верхнему продольному и нижнему срезам.
7. Между петлями по планке и подборту поставить закрепки.
8. Обтачать участки горловины по полочке и спинке. Вывернуть подборт на лицевую сторону, выметать край борта и горловины по намеченной линии, проложить отделочную строчку по лицевой стороне полочки.

Тема 14: Обработка плечевых срезов (4 часа).

План:

1. Обработка плечевых срезов.

Цель: Освоение методики обработки плечевых срезов

Задачи:

1. изучение и анализ методики обработки плечевых срезов;
2. ознакомление с многообразием видов обработки плечевых срезов;
3. освоение приемов и методов обработки плечевых срезов;
4. овладение практическими навыками обработки плечевых срезов.

Ключевые вопросы:

1. В чем заключается сущность методов втачивания рукава в пройму изделия?
2. Какие встречаются варианты методов втачивания рукава в пройму изделия?
3. Какими нормативными документами регламентируется методика втачивания рукава в пройму изделия?

Литература:

а) основная литература:

5. Технология швейных изделий : учеб. : рек. Мин. обр. РФ/ под ред. Е. Х. Меликова, Е. Г. Андреевой. - М.: Колос С, 2009. - 520 с.: рис., табл.. - (Учебники и учеб. пособия для студентов высш. учеб. заведений). - Библиогр. : с. 518.
6. Крючкова, Г. А. Технология швейно-трикотажных изделий : учеб. / Г.А. Крючкова. - М.: Академия, 2009. - 288 с.: рис., табл.. - (Легкая промышленность). - Библиогр. : с. 283.
7. Тухбатуллина, Л. М. Конструирование женской одежды по европейским методикам : учеб. пособие : доп. УМО/ Л.М. Тухбатуллина, Л.А. Сафина, В.В. Хамматова. -Ростов н/Д: Феникс, 2009. -236. с.:а-ил.

б) дополнительная литература:

8. Технология изготовления костюма : учеб.-метод. комплекс для спец. 070601 - Дизайн/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2007. - 94 с.
9. Пшеничникова, Е. В. Технология изготовления жакета женского на индивидуального потребителя : учеб. пособие/ Е. В. Пшеничникова; АмГУ, ФПИ. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2006. -81 с.:а-рис.

10. Серова, Т. М. Современные формы и методы проектирования швейного производства [Текст] : учеб. пособие: рек. УМО / Т. М. Серова [и др.]. - М. : Моск. гос. ун-т дизайна и технологии, 2004. - 286 с.

11. Технология изготовления костюма : лаб. практикум/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная, О. В. Чупрова. - Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2004. -70 с.

Крюкова, Н.А. Технологические процессы в сервисе. Отделка одежды из различных материалов : учеб. пособие: рек. УМО/ Н. А. Крюкова, Н. М. Конопальцева. -М.: ФОРУМ: ИНФРА-М, 2007. -240 с.:а-табл.

Выводы по теме:

В изделиях без рукавов из шерстяных, шелковых, хлопчатобумажных тканей плечевые срезы обрабатывают стачными швами в заутюжку или в разутюжку. Далее плечевой срез предварительно обметывают. Если изделие выполняется из трикотажного полотна, то плечевой срез стачивают на пятиниточной машине для трикотажных изделий.

Тема 15: Соединение воротников с изделием (4 часа).

План:

1.Соединение воротников с изделием швом с открытым срезом.

2.Соединение воротников с изделием швом с закрытым срезом.

Цель: Освоение методики обработки и соединения воротников с изделием

Задачи:

1. изучение и анализ методики обработки и соединения воротников с изделием;

2. ознакомление с многообразием видов обработки и соединения воротников с изделием;

3. освоение приемов и методов обработки и соединения воротников с изделием;

4. овладение практическими навыками обработки и соединения воротников с изделием.

Ключевые вопросы:

1. В чем заключается сущность методов обработки и соединения воротников с изделием?

2. Какие встречаются варианты методов обработки и соединения воротников с изделием?

3. Какими нормативными документами регламентируется методика обработки и соединения воротников с изделием?

Литература:

а) основная литература:

1. Технология швейных изделий : учеб. : рек. Мин. обр. РФ/ под ред. Е. Х. Меликова, Е. Г. Андреевой. - М.: Колос С, 2009. - 520 с.: рис., табл.. - (Учебники и учеб. пособия для студентов высш. учеб. заведений). - Библиогр. : с. 518.

2. Крючкова, Г. А. Технология швейно-трикотажных изделий : учеб. / Г.А. Крючкова. - М.: Академия, 2009. - 288 с.: рис., табл.. - (Легкая промышленность). - Библиогр. : с. 283.

3. Тухбатуллина, Л. М. Конструирование женской одежды по европейским методикам : учеб. пособие : доп. УМО/ Л.М. Тухбатуллина, Л.А. Сафина, В.В. Хамматова. -Ростов н/Д: Феникс, 2009. -236. с.:а-ил.

б) дополнительная литература:

1. Технология изготовления костюма : учеб.-метод. комплекс для спец. 070601 - Дизайн/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2007. - 94 с.

2. Пшеничникова, Е. В. Технология изготовления жакета женского на индивидуального потребителя : учеб. пособие/ Е. В. Пшеничникова; АмГУ, ФПИ. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2006. -81 с.:а-рис.

3. Серова, Т. М. Современные формы и методы проектирования швейного производства [Текст] : учеб. пособие: рек. УМО / Т. М. Серова [и др.]. - М. : Моск. гос. ун-т дизайна и технологии, 2004. - 286 с.

4. Технология изготовления костюма : лаб. практикум/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная, О. В. Чупрова. - Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2004. -70 с.

Крюкова, Н.А. Технологические процессы в сервисе. Отделка одежды из различных материалов : учеб. пособие: рек. УМО/ Н. А. Крюкова, Н. М. Конопальцева. -М.: ФОРУМ: ИНФРА-М, 2007. -240 с.:а-табл.

Выводы по теме:

Технология воротников может быть разной, это зависит от конструкции воротника, применяемым материалам и оборудования.

Обработка воротника в мужском пиджаке:

Как правило, мужской воротник имеет притачную стойку, поэтому отрезную стойку соединяют с отлетом воротника настрочным или стачным швом.

Соединение верхнего воротника со стойкой может осуществляться швом встык. При соединении стойки с воротником производится обмеловка срезов, уточнение контуров воротника, наносятся контрольные точки и метки. Стойку притачивают к воротнику ш. ш. = 5 ÷ 6 мм, затем припуски направляют на сторону стойки и настрачивают ш. ш. = 1 ÷ 2 мм от подогнутого края стойки.

Соединение верхнего воротника со стойкой выполняют также швом встык, зигзагообразного стежка.

Шов соединения воротника со стойкой приутюживают и ручными стежками соединяют с клеевой паутинкой, на расстоянии 20 мм от нижнего среза стойки, для последующего соединения нижнего воротника с верхним.

Нижний воротник в мужских пиджаках и пальто выкраивают как из основной ткани, так и фильца – эта ткань напоминает войлок. Отлет верхнего воротника настрачивается на отлет нижнего воротника зигзагообразной строчкой. Нижний воротник огибают верхним воротником, образуя кант из верхнего воротника. Приутюжить при этом, отлет воротника прикрепляется к нижнему воротнику клеевой паутинкой. Боковые стороны верхнего воротника подгибают и закрепляют с нижним воротником либо полоской клеевой паутинки, либо зигзагом.

Воротники в мужском пальто:

Обработка верхнего и нижнего воротника в мужском пальто осуществляется по такой же последовательности, как в пиджаках. Если нижний воротник имеет отрезную стойку, то нижний воротник притачивают к верхнему воротнику, затем припуски на швы расправляют и растрачивают по обе стороны от шва соединения.

Обтачивание воротника по отлету выполняют на универсальной стачивающей машине ш. ш. = 8 мм. Операцию выполняют со стороны нижнего воротника, припуски на шов раскладывают на обе стороны и шов растрачивают двумя параллельными строчками. Далее обтачивают углы и уступы воротника с посадкой ткани верхнего воротника. Готовый воротник приутюживают образуя кант по отлету и уступу из верхнего воротника.

В некоторых моделях отлет и уступ воротника могут окантовываться специальной тесьмой или полоской из натуральной или искусственной кожи. Предварительно срезы верхнего и нижнего воротника стачивают между собой ш. ш. = 4 мм, а затем концы воротника и отлет окантовывают полоской.

Меховые воротники:

Обработка нижнего воротника.

Если воротник состоит из частей, то стачивают части нижнего воротника, припуски на швы расправляют и разутюживают. Если верхний воротник изготовлен из короткого шерстяного меха, то для увеличения пышности меха на нижний воротник ставят дополнительную прокладку из ватина, располагают ее срезы на 5 ÷ 10 мм от срезов нижнего воротника. Ватиновую прокладку соединяют с нижним воротником двумя параллельными

строчками потайного стежка. Первая строчка проходит на расстоянии 30 ÷ 40 мм от отлета воротника. Вторая строчка на расстоянии 50 ÷ 60 мм от первой строчки.

В мужском пальто и в детском пальто для мальчиков прокладку из ватина соединяют с клеевой прокладкой зигзагообразной строчкой на расстоянии 40 мм от углов воротника. Затем усилительную прокладку приклеивают к нижнему воротнику с помощью парового утюга. Ватиновую прокладку также можно соединять с нижним воротником с помощью паутинки.

Если верхний воротник изготовлен из длинноворсового меха, то ватиновые прокладки не применяют, а используется прокладка из бязи. Верхний воротник с непрочной мездровой частью (кожевенная часть, откуда растет ворс) укрепляют прокладкой из бязи, которую соединяют с кожевенной тканью потайными стежками несколькими строчками на расстоянии 30 ÷ 40 мм между строчками.

К воротнику с прочной кожевидной тканью притачивают полоску бязи и тесьму, располагая ее на 3 см выше среза горловины слегка натягивая.

В воротниках из цигейки и мутона никакие прокладки не применяются.

Тема 16: Обработка горловины (4 часа).

План:

1. Классификация и обработка горловины.

Цель: освоение методов обработки среза горловины переда и спинки обтачкой и различными воротниками

Задачи:

1. изучение и анализ методов обработки среза горловины переда и спинки обтачкой и различными воротниками;
2. ознакомление с многообразием видов методов обработки среза горловины переда и спинки обтачкой и различными воротниками;
3. освоение приемов и методов обработки среза горловины переда и спинки обтачкой, косой бейкой, косой бейкой на навесную петлю;
4. освоение приемов и методов обработки среза горловины переда и спинки воротником с острыми углами, воротником с закругленными углами и рюшей, воротником на отрезной стойке;
5. овладение практическими навыками изготовления узлов: обработка среза горловины переда и спинки: обтачкой, косой бейкой, косой бейкой на навесную петлю, воротником с острыми углами, воротником с закругленными углами и рюшей, воротником на отрезной стойке.

Ключевые вопросы:

1. В чем заключается сущность методики изготовления узлов: обработка среза горловины переда и спинки: обтачкой?
2. В чем заключается сущность методики изготовления узлов: обработка среза горловины переда и спинки: косой бейкой на навесную петлю?
3. В чем заключается сущность методики изготовления узлов: обработка среза горловины переда и спинки: косой бейкой?
4. В чем заключается сущность методики изготовления узлов: обработка среза горловины переда и спинки: воротником с острыми углами?
5. Какими нормативными документами регламентируются при изготовлении узлов обработки среза горловины переда и спинки?
6. В чем заключается сущность методики изготовления узлов: обработка среза горловины переда и спинки: воротником с закругленными углами и рюшей?
7. В чем заключается сущность методики изготовления узлов: обработка среза горловины переда и спинки: воротником на отрезной стойке?

Литература:

а) основная литература:

- б. Технология швейных изделий : учеб. : рек. Мин. обр. РФ/ под ред. Е. Х. Меликова,

Е. Г. Андреевой. - М.: Колос С, 2009. - 520 с.: рис., табл.. - (Учебники и учеб. пособия для студентов высш. учеб. заведений). - Библиогр. : с. 518.

7. Крючкова, Г. А. Технология швейно-трикотажных изделий : учеб. / Г.А. Крючкова. - М.: Академия, 2009. - 288 с.: рис., табл.. - (Легкая промышленность). - Библиогр. : с. 283.

8. Тухбатуллина, Л. М. Конструирование женской одежды по европейским методикам : учеб. пособие : доп. УМО/ Л.М. Тухбатуллина, Л.А. Сафина, В.В. Хамматова. -Ростов н/Д: Феникс, 2009. -236. с.:а-ил.

б) дополнительная литература:

9. Технология изготовления костюма : учеб.-метод. комплекс для спец. 070601 - Дизайн/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2007. - 94 с.

10. Пшеничникова, Е. В. Технология изготовления жакета женского на индивидуального потребителя : учеб. пособие/ Е. В. Пшеничникова; АмГУ, ФПИ. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2006. -81 с.:а-рис.

11. Серова, Т. М. Современные формы и методы проектирования швейного производства [Текст] : учеб. пособие: рек. УМО / Т. М. Серова [и др.]. - М. : Моск. гос. ун-т дизайна и технологии, 2004. - 286 с.

12. Технология изготовления костюма : лаб. практикум/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная, О. В. Чупрова. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2004. -70 с.

Крюкова, Н.А. Технологические процессы в сервисе. Отделка одежды из различных материалов : учеб. пособие: рек. УМО/ Н. А. Крюкова, Н. М. Конопальцева. -М.: ФОРУМ: ИНФРА-М, 2007. -240 с.:а-табл.

Выводы по теме:

Вырез горловины обрабатывают окантовочной полоской. Окантовочный шов выполняют с применением приспособлений с различной шириной окантовывания: для изделий из хлопчатобумажных и шелковых тканей — 7 мм, шерстяных — 6 мм.

Если окантовочная полоска заканчивается в среднем шве спинки, ее срезы стачивают вместе со средними срезами спинки и закрепляют края второй поперечной строчкой.

В изделиях из тонких тканей окантованную горловину заутюживают в сторону изнанки и настрачивают на изделие. Концы окантовочной полоски могут переходить в завязки.

В изделиях с застежкой подбортами, выкроенными с полочкой, срезы горловины окантовывают вместе с подбортами. Конец окантовочной полоски подгибают и закрепляют строчкой поперек полоски или по строчке окантовывания горловины.

В изделиях с застежкой, обработанной отрезными подбортами, горловину окантовывают до обтачивания бортов. Верхние края подбортов закрепляют по строчке окантовывания. Вырез горловины обрабатывают также окантовочным швом вдвое сложенной полоской ткани.

При обработке горловины бейкой, выкроенной под углом 45°, применяют двухигльную машину с приспособлением для подгибания срезов бейки и горловины внутрь. Средние срезы спинки стачивают вместе с бейкой и закрепляют припуски на швы второй поперечной строчкой.

В изделиях из толстых тканей и трикотажных полотен срез горловины верхнего воротника предварительно обметывают, затем соединяют накладным закрытым срезом, применяя при этом приспособление для подгибания срезов внутрь. Если воротник с отрезной стойкой, вначале соединяют отлет воротника со стойкой, затем втачивают воротник в горловину.

При соединении воротника с изделием запошивочным швом верхний воротник выкраивают на 10 мм шире нижнего. Воротник втачивают в горловину швом с открытым (обметанным) срезом. В изделиях из хлопчатобумажных тканей и трикотажных полотен воротник можно втачивать на стачивающее - обметочной машине, обтачивая одновременно уступы подбортов. Припуск на шов настрачивают на изделие со стороны верхнего воротника.

В изделиях с лацканами соединение воротника с горловиной совмещают с соединением подборта с полочкой. При этом, воротник вкладывают между полочкой и подбортом лицевой стороной вниз на лицевую сторону полочки и втачивают со стороны подборта, доводя строчку до плечевого шва. Припуск на шов надсекают напротив плечевого шва, верхний воротник отгибают, а нижний втачивают в горловину спинки. Верхний воротник настрачивают накладным швом по горловине спинки.

Нижний воротник, цельнокроеный с полочкой и подбортами, втачивают в горловину с одновременным стачиванием плечевых срезов. Строчку прокладывают со стороны полочки и нижнего воротника. Части нижнего воротника предварительно стачивают, уравнивая срезы по горловине. Шов стачивания в зависимости от вида ткани расправляют или разутюживают.

Если нижний воротник цельнокроеный с полочкой до плечевых срезов, втачивают сначала нижний воротник в горловину спинки, а затем стачивают части нижнего воротника с одновременным стачиванием плечевых срезов.

Верхний воротник, цельнокроеный с подбортами, состоит из двух частей, которые стачивают, затем расправляют или разутюживают. Далее обтачивают борта и воротник со стороны полочки, швы в углах вырезают и надсекают, не доходя 1 мм до строчки. Борта и воротник выправляют, кант выметывают и приутюживают. Срез верхнего воротника надсекают напротив плечевых швов и настрачивают накладным швом, закрывая шов втачивания нижнего воротника.

Если верхний воротник цельнокроеный с подбортами, а нижний — с отрезной частью полочки по борту, вначале обтачивают срезы по борту и воротнику, а затем приметывают или прикрепляют подборт булавками к отрезной части полочки и стачивают с одновременным (или последующим) обметыванием срезов. Воротник настрачивают со стороны горловины спинки и полочки на расстоянии 10-20 мм от шва втачивания воротника.

Тема 17: Обработка рукава (4 часа).

План:

1. Обработка низа рукава.
2. Соединение рукава с изделием в легких изделиях.
3. Обработка пройм в изделиях без рукавов подкладкой.
4. Обработка пройм в изделиях без рукавов обтачками.
5. Обработка изделий по линии талии.
6. Обработка изделий по линии низа.

Цель: Освоение методики втачивания рукава в пройму изделия

Задачи:

1. изучение и анализ методики втачивания рукава в пройму изделия;
2. ознакомление с многообразием видов втачивания рукава в пройму изделия;
3. освоение приемов и методов втачивания рукава в пройму изделия;
4. овладение практическими навыками втачивания рукава в пройму изделия.

Ключевые вопросы:

1. В чем заключается сущность методов втачивания рукава в пройму изделия?
2. Какие встречаются варианты методов втачивания рукава в пройму изделия?
3. Какими нормативными документами регламентируется методика втачивания рукава в пройму изделия?

Литература:

а) основная литература:

1. Технология швейных изделий : учеб. : рек. Мин. обр. РФ/ под ред. Е. Х. Меликова, Е. Г. Андреевой. - М.: Колос С, 2009. - 520 с.: рис., табл.. - (Учебники и учеб. пособия для студентов высш. учеб. заведений). - Библиогр. : с. 518.
2. Крючкова, Г. А. Технология швейно-трикотажных изделий : учеб. / Г.А. Крючкова. - М.: Академия, 2009. - 288 с.: рис., табл.. - (Легкая промышленность). - Библиогр. : с. 283.

3. Тухбатуллина, Л. М. Конструирование женской одежды по европейским методикам : учеб. пособие : доп. УМО/ Л.М. Тухбатуллина, Л.А. Сафина, В.В. Хамматова. -Ростов н/Д: Феникс, 2009. -236. с.:а-ил.

б) дополнительная литература:

1. Технология изготовления костюма : учеб.-метод. комплекс для спец. 070601 - Дизайн/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2007. - 94 с.

2. Пшеничникова, Е. В. Технология изготовления жакета женского на индивидуального потребителя : учеб. пособие/ Е. В. Пшеничникова; АмГУ, ФПИ. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2006. -81 с.:а-рис.

3. Серова, Т. М. Современные формы и методы проектирования швейного производства [Текст] : учеб. пособие: рек. УМО / Т. М. Серова [и др.]. - М. : Моск. гос. ун-т дизайна и технологии, 2004. - 286 с.

4. Технология изготовления костюма : лаб. практикум/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная, О. В. Чупрова. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2004. -70 с.

Крюкова, Н.А. Технологические процессы в сервисе. Отделка одежды из различных материалов : учеб. пособие: рек. УМО/ Н. А. Крюкова, Н. М. Конопальцева. -М.: ФОРУМ: ИНФРА-М, 2007. -240 с.:а-табл.

Выводы по теме:

В зависимости от модели и конструкции низ рукава может быть обработан: швом в подгибку, окантовочным швом, обтачной манжетой.

Манжеты в рукавах могут быть притачными, отложными, выкроенными из основной или отделочной ткани. Низ рукава обрабатывают как до, так и после соединения срезов и их частей. В изделиях из хлопчатобумажных и льняных тканей низ рукава может быть обработан швом вподгибку с закрытым срезом. В изделиях из шерстяных, шелковых тканей низ рукава подшивают вподгибку с закрытым или открытым срезом на машине потайного стежка. В изделиях из трикотажных полотен низ рукава подшивают швом вподгибку с открытым срезом на специальной двухигольной машине для трикотажных изделий.

При обработке низа рукава швом вподгибку с открытым срезом низ рукава предварительно обметывают, а затем подшивают на машине потайного стежка или на стачивающей машине. В зависимости от модели низ рукава может быть обработан с открытым или закрытым срезом на зигзагообразной машине.

Низ рукава может быть цельнокроеным с отворотом или манжетой. В этом случае низ рукава перегибают по намеченной линии и настрачивают либо низ рукава, либо отворот, а затем низ рукава приуплощают.

Если низ рукава обрабатывается на эластичную тесьму, то используются следующие методы обработки. Низ рукава обрабатывается с закрытым срезом, а затем продергивается тесьма.

В женских моделях, если низ рукава имеет фигурную форму, то его обрабатывают обтачкой и подшивают на машине потайного стежка. Низ рукава может быть также обработан окантовочной тесьмой - руликом.

Низ рукава может быть обработан манжетой. Притачные манжеты могут быть с застежкой и без застежки, с подкладкой, кантом, бейкой, оборкой. Сами манжеты обрабатывают аналогично клапанам. А затем манжеты притачивают к низу рукава. В рукавах без застежки (с замкнутыми манжетами) нижние части манжеты могут быть притачаны на стачивающее - обметочной машине или на стачивающей машине с последующим обметыванием. Ширина шва 0,7-1 см.

При обработке манжет, застегивающихся на пуговицы, необходимо предварительно обработать обтачные или навесные петли. В женской и детской одежде при притачивании манжеты может быть оставлен участок, к которому манжета не притачивается (горизонтальная шлица). Этот участок рукава либо обметывают, одновременно притачивая манжеты, либо застрачивают швом вподгибку с открытым или закрытым срезом.

Тема 18: Обработка пройм в изделиях без рукавов с подкладкой (4 часа).

План:

1. Обработка пройм в изделиях без рукавов подкладкой.
2. Обработка пройм в изделиях без рукавов обтачками.

Цель: Освоение методики обработки пройм в изделиях без рукавов с подкладкой

Задачи:

1. изучение и анализ методики обработки горловины и проймы подкладкой в изделиях бес рукавов, изготовлении изделия мужской сорочки;
2. ознакомление с многообразием видов обработки горловины и проймы подкладкой в изделиях бес рукавов, изготовлении изделия мужской сорочки;
3. освоение приемов и методов обработки горловины и проймы подкладкой в изделиях бес рукавов, изготовлении изделия мужской сорочки;
4. овладение практическими навыками изготовления узлов: обработки горловины и проймы подкладкой в изделиях бес рукавов.

Ключевые вопросы:

1. В чем заключается сущность методики обработки горловины и проймы подкладкой в изделиях бес рукавов?
2. В чем заключается сущность методики изготовления изделия мужской сорочки?
3. Какими нормативными документами регламентируется сущность методики обработки горловины и проймы подкладкой в изделиях бес рукавов?

Литература:

а) основная литература:

1. Технология швейных изделий : учеб. : рек. Мин. обр. РФ/ под ред. Е. Х. Меликова, Е. Г. Андреевой. - М.: Колос С, 2009. - 520 с.: рис., табл.. - (Учебники и учеб. пособия для студентов высш. учеб. заведений). - Библиогр. : с. 518.
2. Крючкова, Г. А. Технология швейно-трикотажных изделий : учеб. / Г.А. Крючкова. - М.: Академия, 2009. - 288 с.: рис., табл.. - (Легкая промышленность). - Библиогр. : с. 283.
3. Тухбатуллина, Л. М. Конструирование женской одежды по европейским методикам : учеб. пособие : доп. УМО/ Л.М. Тухбатуллина, Л.А. Сафина, В.В. Хамматова. - Ростов н/Д: Феникс, 2009. -236. с.:а-ил.

б) дополнительная литература:

1. Технология изготовления костюма : учеб.-метод. комплекс для спец. 070601 - Дизайн/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2007. - 94 с.
 2. Пшеничникова, Е. В. Технология изготовления жакета женского на индивидуального потребителя : учеб. пособие/ Е. В. Пшеничникова; АмГУ, ФПИ. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2006. -81 с.:а-рис.
 3. Серова, Т. М. Современные формы и методы проектирования швейного производства [Текст] : учеб. пособие: рек. УМО / Т. М. Серова [и др.]. - М. : Моск. гос. ун-т дизайна и технологии, 2004. - 286 с.
 4. Технология изготовления костюма : лаб. практикум/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная, О. В. Чупрова. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2004. -70 с.
- Крюкова, Н.А. Технологические процессы в сервисе. Отделка одежды из различных материалов : учеб. пособие: рек. УМО/ Н. А. Крюкова, Н. М. Конопальцева. -М.: ФОРУМ: ИНФРА-М, 2007. -240 с.:а-табл.

Выводы по теме:

В изделиях без рукавов из шерстяных, шелковых, хлопчатобумажных тканей пройму обрабатывают обтачками, выкроенными под углом 45° к нити основы или выкроенными по лекалам полочки и спинки. Срез обтачки предварительно обметывают.

Пройму так же обрабатывают окантовочной полоской. В изделиях из тонких тканей окантованную пройму заутюживают на сторону изнанки и настрачивают на изделие. Если изделие вы-

полняют из трикотажного полотна, то пройму застрачивают на двухигольной машине для трикотажных изделий.

Тема 19: Обработка изделий по линии талии и низа (4 часа).

План:

1. Обработка изделий по линии талии.

2. Обработка изделий по линии низа.

Цель: Освоение методики обработки изделий по линии талии и низа

Задачи:

1. изучение и анализ методики обработки изделий по линии талии и низа;

2. ознакомление с многообразием видов обработки изделий по линии талии и низа;

3. освоение приемов и методов обработки изделий по линии талии и низа;

4. овладение практическими навыками обработки изделий по линии талии и низа.

Ключевые вопросы:

1. В чем заключается сущность методов обработки изделий по линии талии?

2. Какие встречаются варианты методов обработки изделий по низу изделия?

3. Какими нормативными документами регламентируется методика обработки изделий по линии талии и низа?

Литература:

а) основная литература:

1. Технология швейных изделий : учеб. : рек. Мин. обр. РФ/ под ред. Е. Х. Меликова, Е. Г. Андреевой. - М.: Колос С, 2009. - 520 с.: рис., табл.. - (Учебники и учеб. пособия для студентов высш. учеб. заведений). - Библиогр. : с. 518.

2. Крючкова, Г. А. Технология швейно-трикотажных изделий : учеб. / Г.А. Крючкова. - М.: Академия, 2009. - 288 с.: рис., табл.. - (Легкая промышленность). - Библиогр. : с. 283.

3. Тухбатуллина, Л. М. Конструирование женской одежды по европейским методикам : учеб. пособие : доп. УМО/ Л.М. Тухбатуллина, Л.А. Сафина, В.В. Хамматова. -Ростов н/Д: Феникс, 2009. -236. с.:а-ил.

б) дополнительная литература:

1. Технология изготовления костюма : учеб.-метод. комплекс для спец. 070601 - Дизайн/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2007. - 94 с.

2. Пшеничникова, Е. В. Технология изготовления жакета женского на индивидуального потребителя : учеб. пособие/ Е. В. Пшеничникова; АмГУ, ФПИ. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2006. -81 с.:а-рис.

3. Серова, Т. М. Современные формы и методы проектирования швейного производства [Текст] : учеб. пособие: рек. УМО / Т. М. Серова [и др.]. - М. : Моск. гос. ун-т дизайна и технологии, 2004. - 286 с.

4. Технология изготовления костюма : лаб. практикум/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная, О. В. Чупрова. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2004. -70 с.

Крюкова, Н.А. Технологические процессы в сервисе. Отделка одежды из различных материалов : учеб. пособие: рек. УМО/ Н. А. Крюкова, Н. М. Конопальцева. -М.: ФОРУМ: ИНФРА-М, 2007. -240 с.:а-табл.

Выводы по теме:

В зависимости от модели и конструкции низ изделия может быть обработан: швом в подгибку, окантовочным швом, обтачной манжетой.

При обработке низа изделия швом вподгибку с открытым срезом низ изделия предварительно обметывают, а затем подшивают на машине потайного стежка или на стачивающей машине. В зависимости от модели низ изделия может быть обработан с открытым или закрытым срезом на зигзагообразной машине.

В женских моделях, если низ изделия имеет фигурную форму, то его обрабатывают обтачной и подшивают на машине потайного стежка. Низ изделия может быть также обработан окантовочной тесьмой - руликом.

Тема 20: Поузловая обработка пальто, курток (4 часа).

План:

1. Поузловая обработка пальто.
2. Поузловая обработка курток.

Цель: Освоение методики поузловой обработки пальто, курток

Задачи:

1. изучение и анализ методики обработки верхнего изделия подкладкой;
2. ознакомление с многообразием видов обработки верхнего изделия подкладкой;
3. освоение приемов и методов обработки верхнего изделия подкладкой;
4. овладение практическими навыками обработки верхнего изделия подкладкой.

Ключевые вопросы:

1. В чем заключается сущность методики обработки верхнего изделия подкладкой отлетней?
2. В чем заключается сущность обработки верхнего изделия подкладкой притачной?
3. Какими нормативными документами регламентируется сущность методики обработки верхнего изделия подкладкой отлетней?
4. Какими нормативными документами регламентируется сущность методики обработки верхнего изделия подкладкой притачной?

Литература:

а) основная литература:

1. Технология швейных изделий : учеб. : рек. Мин. обр. РФ/ под ред. Е. Х. Меликова, Е. Г. Андреевой. - М.: Колос С, 2009. - 520 с.: рис., табл.. - (Учебники и учеб. пособия для студентов высш. учеб. заведений). - Библиогр. : с. 518.
2. Крючкова, Г. А. Технология швейно-трикотажных изделий : учеб. / Г.А. Крючкова. - М.: Академия, 2009. - 288 с.: рис., табл.. - (Легкая промышленность). - Библиогр. : с. 283.
3. Тухбатуллина, Л. М. Конструирование женской одежды по европейским методикам : учеб. пособие : доп. УМО/ Л.М. Тухбатуллина, Л.А. Сафина, В.В. Хамматова. -Ростов н/Д: Феникс, 2009. -236. с.:а-ил.

б) дополнительная литература:

1. Технология изготовления костюма : учеб.-метод. комплекс для спец. 070601 - Дизайн/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2007. - 94 с.
 2. Пшеничникова, Е. В. Технология изготовления жакета женского на индивидуального потребителя : учеб. пособие/ Е. В. Пшеничникова; АмГУ, ФПИ. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2006. -81 с.:а-рис.
 3. Серова, Т. М. Современные формы и методы проектирования швейного производства [Текст] : учеб. пособие: рек. УМО / Т. М. Серова [и др.]. - М. : Моск. гос. ун-т дизайна и технологии, 2004. - 286 с.
 4. Технология изготовления костюма : лаб. практикум/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная, О. В. Чупрова. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2004. -70 с.
- Крюкова, Н.А. Технологические процессы в сервисе. Отделка одежды из различных материалов : учеб. пособие: рек. УМО/ Н. А. Крюкова, Н. М. Конопальцева. -М.: ФОРУМ: ИНФРА-М, 2007. -240 с.:а-табл.

Выводы по теме:

После разутюживания боковых швов и среднего шва спинки на пиджаке, жакете, пальто, жилете намечают линию подгиба низа. В верхней одежде низ изделия, как правило, проклеивается клеевой прокладкой на участке подгиба. Низ изделия чаще всего закрепляют ниточным способом (на машине потайного стежка или на стачивающей машине, а также ручными потайными стежками) или клеевым способом (клеевой сеткой, паутинкой), в спортивных куртках, в школьной форме низ изделия оформляют обтачкой или

притачным поясом. Способы обработки низа изделия зависят от того, каким образом обрабатывается подкладка по низу (притачным или отлетным способом).

Тема 21: Особенности обработки и сборки брюк, юбок (4 часа).

План:

1. Поузловая обработка и сборка брюк;

2. Поузловая обработка и сборка юбок.

Цель: Освоение методики поузловой обработки и сборки брюк, юбок

Задачи:

1. изучение и анализ методики обработки среднего и боковых срезов юбки;
2. ознакомление с многообразием видов обработки среднего и боковых срезов юбки;
3. освоение приемов и методов обработки среднего и боковых срезов юбки;
4. овладение практическими навыками при изготовлении узлов: обработка среднего и боковых срезов юбки.
5. изучение и анализ методики обработки узлов в брюках;
6. ознакомление с многообразием видов обработки узлов в брюках;
7. освоение приемов и методов обработки узлов в брюках;
8. овладение практическими навыками при обработке узлов в брюках.

Ключевые вопросы:

1. В чем заключается сущность методики обработки средних срезов юбки?
2. В чем заключается сущность методики обработки боковых срезов юбки?
3. Какими нормативными документами регламентируется сущность методики обработки боковых срезов юбки?
4. Какими нормативными документами регламентируется сущность методики обработки средних срезов юбки?
5. В чем заключается сущность методики обработки шлицы в заднем среднем шве юбки?
6. В чем заключается сущность методики обработки застёжек в женских юбках?
7. В чем заключается сущность методики обработки верхнего среза юбки поясом и обтачкой?
8. В чем заключается сущность методики обработки юбки подкладкой?
9. В чем заключается сущность обработки заднего кармана брюк?
10. В чем заключается сущность обработки застёжек в мужских брюках с помощью гульфика?
11. В чем заключается сущность обработки низа брюк?
12. В чем заключается сущность изготовления мужских классических брюк?
13. Какими нормативными документами регламентируется сущность изготовления мужских классических брюк?
14. Какими нормативными документами регламентируется сущность обработки низа брюк?
15. Какими нормативными документами регламентируется сущность обработки застёжек в мужских брюках с помощью гульфика?
16. Какими нормативными документами регламентируется сущность обработки заднего кармана брюк?

Литература:

а) основная литература:

1. Технология швейных изделий : учеб. : рек. Мин. обр. РФ/ под ред. Е. Х. Меликова, Е. Г. Андреевой. - М.: Колос С, 2009. - 520 с.: рис., табл.. - (Учебники и учеб. пособия для студентов высш. учеб. заведений). - Библиогр. : с. 518.
2. Крючкова, Г. А. Технология швейно-трикотажных изделий : учеб. / Г.А. Крючкова. - М.: Академия, 2009. - 288 с.: рис., табл.. - (Легкая промышленность). - Библиогр. : с. 283.

3. Тухбатуллина, Л. М. Конструирование женской одежды по европейским методикам : учеб. пособие : доп. УМО/ Л.М. Тухбатуллина, Л.А. Сафина, В.В. Хамматова. -Ростов н/Д: Феникс, 2009. -236 с.:а-ил.

б) дополнительная литература:

1. Технология изготовления костюма : учеб.-метод. комплекс для спец. 070601 - Дизайн/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2007. - 94 с.

2. Пшеничникова, Е. В. Технология изготовления жакета женского на индивидуального потребителя : учеб. пособие/ Е. В. Пшеничникова; АмГУ, ФПИ. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2006. -81 с.:а-рис.

3. Серова, Т. М. Современные формы и методы проектирования швейного производства [Текст] : учеб. пособие: рек. УМО / Т. М. Серова [и др.]. - М. : Моск. гос. ун-т дизайна и технологии, 2004. - 286 с.

4. Технология изготовления костюма : лаб. практикум/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная, О. В. Чупрова. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2004. -70 с.

Крюкова, Н.А. Технологические процессы в сервисе. Отделка одежды из различных материалов : учеб. пособие: рек. УМО/ Н. А. Крюкова, Н. М. Конопальцева. -М.: ФОРУМ: ИНФРА-М, 2007. -240 с.:а-табл.

Выводы по теме:

Обработка карманов в юбках: в зависимости от модельных особенностей, карманы могут быть прорезные (в рамку, с листочкой, с клапаном), накладными, с подрезным бочком.

Обработка боковых швов юбок: в зависимости от модельных особенностей, боковые швы могут обрабатываться в разутюжку, в заутюжку, запошивочным швом.

Обработка застежек юбок: в зависимости от модельных особенностей, застежку в юбках обрабатывают в среднем шве заднего полотнища или в верхней части левого бокового шва юбки. Застежку обрабатывают на обычную тесьму – «молнию», либо на потайную тесьму – «молнию», или на петли и пуговицы.

Обработка юбки подкладкой: в юбках из шерстяных, трикотажных материалов, шелковых или костюмных тканях используют подкладку. Подкладку подбирают в цвет основного материала. Используют подкладочный шелк или капрон. Если изделие имеет притачную подкладку по низу, то припуски на швы не обметывают, а в изделиях с отлетной подкладкой по низу все припуски на швы обметывают.

Обработка верхнего среза юбки: в зависимости от модели верхний срез юбки может быть обработан поясом, обтачкой или швом в подгибку. С изнанки обязательно должны располагаться вешалки.

Брюки по назначению бывают: классические, спортивные, специального или ведомственного назначения. По силуэту брюки бывают: прямые, расклешенные от бедра или от колена, сужающиеся к низу. По количеству швов брюки бывают: двухшовные, четырехшовные, с вертикальным членением по передним и задним половинкам, с горизонтальным членением по линии колена и бедер.

Тема 22: Особенности обработки и сборки жилетов (4 часа).

План:

1.Поузловая обработка жилетов;

2.Поузловая сборка жилетов.

Цель: Освоение методики поузловой обработки и сборки жилетов

Задачи:

1. изучение и анализ методики обработки мужского жилета;

2. ознакомление с многообразием видов обработки мужского жилета;

3. освоение приемов и методов обработки мужского жилета;

4. овладение практическими навыками обработки мужского жилета.

Ключевые вопросы:

1. В чем заключается сущность методики обработки узлов мужского жилета?
2. Какими нормативными документами регламентируется сущность методики обработки узлов мужского жилета?
3. Какие источники информации могут быть использованы в процессе обработки узлов мужского жилета?

Литература:

а) основная литература:

1. Технология швейных изделий : учеб. : рек. Мин. обр. РФ/ под ред. Е. Х. Меликова, Е. Г. Андреевой. - М.: Колос С, 2009. - 520 с.: рис., табл.. - (Учебники и учеб. пособия для студентов высш. учеб. заведений). - Библиогр. : с. 518.
2. Крючкова, Г. А. Технология швейно-трикотажных изделий : учеб. / Г.А. Крючкова. - М.: Академия, 2009. - 288 с.: рис., табл.. - (Легкая промышленность). - Библиогр. : с. 283.
3. Тухбатуллина, Л. М. Конструирование женской одежды по европейским методикам : учеб. пособие : доп. УМО/ Л.М. Тухбатуллина, Л.А. Сафина, В.В. Хамматова. -Ростов н/Д: Феникс, 2009. -236. с.:а-ил.

б) дополнительная литература:

1. Технология изготовления костюма : учеб.-метод. комплекс для спец. 070601 - Дизайн/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2007. - 94 с.
 2. Пшеничникова, Е. В. Технология изготовления жакета женского на индивидуального потребителя : учеб. пособие/ Е. В. Пшеничникова; АмГУ, ФПИ. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2006. -81 с.:а-рис.
 3. Серова, Т. М. Современные формы и методы проектирования швейного производства [Текст] : учеб. пособие: рек. УМО / Т. М. Серова [и др.]. - М. : Моск. гос. ун-т дизайна и технологии, 2004. - 286 с.
 4. Технология изготовления костюма : лаб. практикум/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная, О. В. Чупрова. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2004. -70 с.
- Крюкова, Н.А. Технологические процессы в сервисе. Отделка одежды из различных материалов : учеб. пособие: рек. УМО/ Н. А. Крюкова, Н. М. Конопальцева. -М.: ФОРУМ: ИНФРА-М, 2007. -240 с.:а-табл.

Выводы по теме:

Жилет – составная часть костюма. Как дополнение к костюму жилет может быть изготовлен из ткани костюма, из другой ткани – компаньона того же цвета, что и костюм, или другого цвета, сочетающегося с цветом ткани костюма. Из всего сказанного следует: что жилет обрабатывается в зависимости от модели и материала, изготовленного из чего.

Особенности обработки карманов жилета: в зависимости от модельных особенностей, карманы могут быть прорезные либо верхними, либо нижними (в рамку, с листочкой, с клапаном), накладными. Специфику имеет карман с листочкой – она обрабатывается подкладкой, которая одновременно служит подкладкой (мешковиной) кармана. Роль подзора выполняет сама деталь полочки.

Тема 23: Начальная обработка полочки и спинки в верхних изделиях (4 часа).

План:

1. Начальная обработка полочки и спинки в верхних изделиях
2. Обработка бортовой прокладки в верхней одежде.

Цель: Освоение методики начальной обработки полочки и спинки в верхних изделиях

Задачи:

1. изучение и анализ методики начальной обработки полочки и спинки;
2. ознакомление с многообразием видов начальной обработки полочки и спинки;
3. освоение приемов и методов начальной обработки полочки и спинки;
4. овладение практическими навыками начальной обработки полочки и спинки.

Ключевые вопросы:

1. В чем заключается сущность методики начальной обработки полочки и спинки?
2. Какими нормативными документами регламентируется сущность методики начальной обработки полочки и спинки?
3. Какие источники информации могут быть использованы в процессе изучения способов начальной обработки полочки и спинки?

Литература:

а) основная литература:

1. Технология швейных изделий : учеб. : рек. Мин. обр. РФ/ под ред. Е. Х. Меликова, Е. Г. Андреевой. - М.: Колос С, 2009. - 520 с.: рис., табл.. - (Учебники и учеб. пособия для студентов высш. учеб. заведений). - Библиогр. : с. 518.
2. Крючкова, Г. А. Технология швейно-трикотажных изделий : учеб. / Г.А. Крючкова. - М.: Академия, 2009. - 288 с.: рис., табл.. - (Легкая промышленность). - Библиогр. : с. 283.
3. Тухбатуллина, Л. М. Конструирование женской одежды по европейским методикам : учеб. пособие : доп. УМО/ Л.М. Тухбатуллина, Л.А. Сафина, В.В. Хамматова. -Ростов н/Д: Феникс, 2009. -236. с.:а-ил.

б) дополнительная литература:

1. Технология изготовления костюма : учеб.-метод. комплекс для спец. 070601 - Дизайн/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2007. - 94 с.
 2. Пшеничникова, Е. В. Технология изготовления жакета женского на индивидуального потребителя : учеб. пособие/ Е. В. Пшеничникова; АмГУ, ФПИ. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2006. -81 с.:а-рис.
 3. Серова, Т. М. Современные формы и методы проектирования швейного производства [Текст] : учеб. пособие: рек. УМО / Т. М. Серова [и др.]. - М. : Моск. гос. ун-т дизайна и технологии, 2004. - 286 с.
 4. Технология изготовления костюма : лаб. практикум/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная, О. В. Чупрова. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2004. -70 с.
- Крюкова, Н.А. Технологические процессы в сервисе. Отделка одежды из различных материалов : учеб. пособие: рек. УМО/ Н. А. Крюкова, Н. М. Конопальцева. -М.: ФОРУМ: ИНФРА-М, 2007. -240 с.:а-табл.

Выводы по теме:

Приутюживают (прессуют) краевые участки изделия в два приема. Сначала приутюживают края верхней части (до перегиба лацкана) с лицевой стороны изделия, затем – нижней части со стороны изнанки изделия. Утюжильную обработку начинают с лацкана левой полочки, далее приутюживают отлет воротника и затем лацкан правой полочки. Участок лацкана приутюживают одновременно с концом воротника, выправляя форму деталей с учетом их взаимного расположения. Отлет воротника приутюживают, не заходя за линию перегиба стойки. В изделиях с застежкой доверху первым приемом приутюживают только воротник, вторым приемом – борта по всей длине и низ изделия.

Утюжку всей поверхности начинают с левой полочки, разложив изделие верхней частью влево. Утюжат с изнаночной стороны изделия, сначала верхнюю часть полочки, затем нижнюю ее часть. Далее изделие перемещают и проводят утюжку спинки в том же порядке. Заканчивают утюжку на правой полочке.

В процессе обработки приутюживают под припусками на швы, под бортами, под мешковиной карманов. Чтобы избежать деформации деталей, утюжильную обработку выполняют в одном направлении, усиливая давление по мере просушивания, до полного удаления влаги.

Тема 24: Обработка карманов в верхней одежде (4 часа).

План:

1. Накладные карманы
2. Прорезные карманы
3. Карманы в швах

4. Внутренние карманы

Цель: Освоение методики обработки карманов в верхней одежде

Задачи:

1. изучение и анализ методики обработки верхнего изделия подкладкой;
2. ознакомление с многообразием видов обработки верхнего изделия подкладкой;
3. освоение приемов и методов обработки верхнего изделия подкладкой;
4. овладение практическими навыками обработки верхнего изделия подкладкой.

Ключевые вопросы:

1. В чем заключается сущность методики обработки верхнего изделия подкладкой отлетной?
2. В чем заключается сущность обработки верхнего изделия подкладкой притачной?
3. Какими нормативными документами регламентируется сущность методики обработки верхнего изделия подкладкой отлетной?
4. Какими нормативными документами регламентируется сущность методики обработки верхнего изделия подкладкой притачной?

Литература:

а) основная литература:

1. Технология швейных изделий : учеб. : рек. Мин. обр. РФ/ под ред. Е. Х. Меликова, Е. Г. Андреевой. - М.: Колос С, 2009. - 520 с.: рис., табл.. - (Учебники и учеб. пособия для студентов высш. учеб. заведений). - Библиогр. : с. 518.
2. Крючкова, Г. А. Технология швейно-трикотажных изделий : учеб. / Г.А. Крючкова. - М.: Академия, 2009. - 288 с.: рис., табл.. - (Легкая промышленность). - Библиогр. : с. 283.
3. Тухбатуллина, Л. М. Конструирование женской одежды по европейским методикам : учеб. пособие : доп. УМО/ Л.М. Тухбатуллина, Л.А. Сафина, В.В. Хамматова. -Ростов н/Д: Феникс, 2009. -236. с.:а-ил.

б) дополнительная литература:

1. Технология изготовления костюма : учеб.-метод. комплекс для спец. 070601 - Дизайн/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2007. - 94 с.
 2. Пшеничникова, Е. В. Технология изготовления жакета женского на индивидуального потребителя : учеб. пособие/ Е. В. Пшеничникова; АмГУ, ФПИ. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2006. -81 с.:а-рис.
 3. Серова, Т. М. Современные формы и методы проектирования швейного производства [Текст] : учеб. пособие: рек. УМО / Т. М. Серова [и др.]. - М. : Моск. гос. ун-т дизайна и технологии, 2004. - 286 с.
 4. Технология изготовления костюма : лаб. практикум/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная, О. В. Чупрова. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2004. -70 с.
- Крюкова, Н.А. Технологические процессы в сервисе. Отделка одежды из различных материалов : учеб. пособие: рек. УМО/ Н. А. Крюкова, Н. М. Конопальцева. -М.: ФОРУМ: ИНФРА-М, 2007. -240 с.:а-табл.

Выводы по теме:

Карман в верхней одежде разнообразен по внешнему виду, конструкции, способам обработки. Помимо декоративных, карманы выполняют утилитарное назначение. В зависимости от места расположения карманы можно разделить на 2 группы: внешние и внутренние.

Внешние карманы – расположены на основной детали изделия или в швах полочек пальто, жакета, пиджака и других изделий, а так же на передних и задних половинках брюк.

1. Они являются важным элементом оформления внешнего вида изделия. Внешние карманы можно разделить на 3 основные вида:

- 1) прорезные;

- 2) карманы, расположенные в швах;
- 3) накладные.

Все они имеют разновидность, обусловленную конструкцией и способами обработки.

Прорезные карманы могут быть с клапаном и обтачкой, с клапаном и двумя обтачками, с двумя обтачками (в рамку), с застежкой молнией, с листочкой с втачными концами, с листочкой с настрочными концами. Карманы могут иметь прямолинейную или фигурную форму.

Карманы в швах могут быть с клапанами, без клапанов, с листочкой, с застежкой молнией.

- 1) обработка отделочной детали (клапана или листочки)
- 2) обработка подкладки кармана
- 3) сборка кармана (обработка прореза).

Прорезной карман с клапаном и обтачкой: обработка клапана выполняется по типовой схеме: клапан дублируется, обтачивается по контуру, припуски на швы подрезаются, высекаются уголки, клапан вывертывают на лицевую сторону и приутюживают по шаблону с выправлением канта из верхней детали. В зависимости от модельных особенностей по клапану может проходить отделочная строчка. Если изделие изготовлено из толстых драповых или суконных материалов, то нижнюю деталь клапана выкраивают из подкладочной ткани.

Обработка подкладки кармана заключается в соединении с подкладкой обтачки и подзора. На подкладку притачивают подзор, а затем притачивается, настрачивается обтачка.

При обработке такого кармана дополнительный припуск на шов по входу в карман не дается, листочка обрабатывается традиционным способом. Листочку притачивают к центральной части полочки со стороны листочки, одновременно притачивая к подкладке кармана. К боковой части полочки по входу в карман притачивается вторая часть подкладки кармана. Обработка накладных карманов: они могут различаться по форме, размерам, месту расположения. Верхний срез может быть обработан листочкой, клапаном, кантом и другими отделочными деталями. Основные детали: сам карман, клеевая прокладка в карман или клеевая кромка по линии перегиба обтачки кармана, иногда применяют подкладку накладного кармана. Обработка накладного кармана с подкладкой: к верхнему краю цельнокроеного припуска кармана притачивают подкладку, цельнокроеные припуски перегибают на лицевую сторону кармана уголки, сам карман приутюживается по шаблону, заготовленный карман укладывают по намеченным линиям на основную деталь, основную деталь кармана отгибают вверх и настрачивают боковые и нижний срезы подкладки.

Тема 25: Обработка рукава и соединение рукава с изделием в верхних изделиях (4 часа).

План:

1. Два способа сборки двух шовного рукава
2. Рукав рубашечного покроя
3. Рукав реглан

Цель: Освоение методики обработки различных видов рукавов в верхних изделиях

Задачи:

1. изучение и анализ методики обработки двух шовного рукава по низу изделия;
2. ознакомление с многообразием видов обработки двух шовного рукава по низу изделия;
3. освоение приемов и методов работы в различных вариантах обработки двух шовного рукава по низу изделия;
4. овладение практическими навыками обработки двух шовного рукава по низу изделия.

Ключевые вопросы:

1. В чем заключается сущность методики обработки двухшовного рукава подкладкой?
2. В чем заключается сущность методики обработки шлицы и разреза рукава?
3. Какими нормативными документами регламентируется содержание методики обработки шлицы и разреза рукава?
4. Какими нормативными документами регламентируется содержание обработки двухшовного рукава подкладкой?

Литература:

а) основная литература:

1. Технология швейных изделий : учеб. : рек. Мин. обр. РФ/ под ред. Е. Х. Меликова, Е. Г. Андреевой. - М.: Колос С, 2009. - 520 с.: рис., табл.. - (Учебники и учеб. пособия для студентов высш. учеб. заведений). - Библиогр. : с. 518.
2. Крючкова, Г. А. Технология швейно-трикотажных изделий : учеб. / Г.А. Крючкова. - М.: Академия, 2009. - 288 с.: рис., табл.. - (Легкая промышленность). - Библиогр. : с. 283.
3. Тухбатуллина, Л. М. Конструирование женской одежды по европейским методикам : учеб. пособие : доп. УМО/ Л.М. Тухбатуллина, Л.А. Сафина, В.В. Хамматова. -Ростов н/Д: Феникс, 2009. -236. с.:а-ил.

б) дополнительная литература:

1. Технология изготовления костюма : учеб.-метод. комплекс для спец. 070601 - Дизайн/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2007. - 94 с.
 2. Пшеничникова, Е. В. Технология изготовления жакета женского на индивидуального потребителя : учеб. пособие/ Е. В. Пшеничникова; АмГУ, ФПИ. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2006. -81 с.:а-рис.
 3. Серова, Т. М. Современные формы и методы проектирования швейного производства [Текст] : учеб. пособие: рек. УМО / Т. М. Серова [и др.]. - М. : Моск. гос. ун-т дизайна и технологии, 2004. - 286 с.
 4. Технология изготовления костюма : лаб. практикум/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная, О. В. Чупрова. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2004. -70 с.
- Крюкова, Н.А. Технологические процессы в сервисе. Отделка одежды из различных материалов : учеб. пособие: рек. УМО/ Н. А. Крюкова, Н. М. Конопальцева. -М.: ФОРУМ: ИНФРА-М, 2007. -240 с.:а-табл.

Выводы по теме:

Для сохранения объемной формы в верхней части рукава прокладывают клеевой усилитель. Для придания вогнутой формы рукава проводят стягивание по локтевому и переднему срезу. При сборке рукава в первую очередь стачивают передние срезы рукава, припуски на швы разутюживают и проверяют длину рукава. На изнаночную сторону рукава прокладывают прокладку усилитель, если прокладка клеевая, то ее располагают внизу от линии перегиба на припуски. Если прокладка не клеевая, то ее располагают на самом рукаве от линии перегиба вверх и соединяют с рукавом ручными потайными стежками. Верхнюю и нижнюю части рукава складывают лицевыми сторонами вовнутрь и стачивают по локтевым срезам, припуски на швы разутюживаются. Для обеспечения объемной формы рукава в области головки, к припуску на шов со стороны рукава пришивают подокатник, для костюмов и пальто подокатник вырезают из ватина или синтепона, для костюмов из менее плотных тканей можно применять плотный трикотаж. Подокатник – это овал. Подокатник выкраивают по косой, складывают пополам и стачивают на сквозь на расстоянии 6 мм от концов срезов. Настрочивают на припуски стачивания рукава, подокатник расправляет сборки и фиксирует головку рукава, втачивание рукава следует выполнять двумя строчками для увеличения прочности шва. Шов втачивания приутюживается на ребро, припуски на швы направляются в сторону рукава.

Если по модели предусмотрен рукав рубашечного покроя, то этот рукав втачивается в открытую пройму.

Если рукав реглан, то в этом случае стачиваются боковые срезы полочки и спинки, стачиваются обе части рукава, а затем втачивается рукав, от верхней точки горловины к боковому шву по полочке и от верхней точки горловины спинки к боковому шву по спинке. Величина посадки зависит от конструкции и структуры ткани. Шов втачивания рукава разутюживают на специальной колодке, нижняя часть шва заутюживается на ребро.

Тема 26: Обработка воротников и соединение их с изделием (4 часа).

План:

1. Обработка воротника в мужском пиджаке
2. Обработка воротников в мужском пальто
3. Обработка меховых воротников

Цель: Освоение методики обработки воротников и соединение их с изделием в верхних изделиях

Задачи:

1. изучение и анализ методики обработки воротника с подбортом и обтачкой в верхних изделиях;
2. ознакомление с многообразием видов обработки воротника с подбортом и обтачкой в верхних изделиях;
3. освоение приемов и методов обработки воротника с подбортом и обтачкой в верхних изделиях;
4. овладение практическими навыками изготовления узлов обработки воротника с подбортом и обтачкой в верхних изделиях.

Ключевые вопросы:

1. В чем заключается сущность методики обработки воротника с подбортом и обтачкой в верхних изделиях?
2. Какими нормативными документами регламентируется сущность методики обработки воротника с подбортом и обтачкой в верхних изделиях?

Литература:

а) основная литература:

5. Технология швейных изделий : учеб. : рек. Мин. обр. РФ/ под ред. Е. Х. Меликова, Е. Г. Андреевой. - М.: Колос С, 2009. - 520 с.: рис., табл.. - (Учебники и учеб. пособия для студентов высш. учеб. заведений). - Библиогр. : с. 518.
6. Крючкова, Г. А. Технология швейно-трикотажных изделий : учеб. / Г.А. Крючкова. - М.: Академия, 2009. - 288 с.: рис., табл.. - (Легкая промышленность). - Библиогр. : с. 283.
7. Тухбатуллина, Л. М. Конструирование женской одежды по европейским методикам : учеб. пособие : доп. УМО/ Л.М. Тухбатуллина, Л.А. Сафина, В.В. Хамматова. -Ростов н/Д: Феникс, 2009. -236. с.:а-ил.

б) дополнительная литература:

8. Технология изготовления костюма : учеб.-метод. комплекс для спец. 070601 - Дизайн/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2007. - 94 с.
9. Пшеничникова, Е. В. Технология изготовления жакета женского на индивидуального потребителя : учеб. пособие/ Е. В. Пшеничникова; АмГУ, ФПИ. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2006. -81 с.:а-рис.
10. Серова, Т. М. Современные формы и методы проектирования швейного производства [Текст] : учеб. пособие: рек. УМО / Т. М. Серова [и др.]. - М. : Моск. гос. ун-т дизайна и технологии, 2004. - 286 с.
11. Технология изготовления костюма : лаб. практикум/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная, О. В. Чупрова. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2004. -70 с.

Крюкова, Н.А. Технологические процессы в сервисе. Отделка одежды из различных материалов : учеб. пособие: рек. УМО/ Н. А. Крюкова, Н. М. Конопальцева. -М.: ФОРУМ: ИНФРА-М, 2007. -240 с.:а-табл.

Выводы по теме:

После разутюживания боковых швов и среднего шва спинки на пиджаке, жакете, пальто, жилете намечают линию подгиба низа. В верхней одежде низ изделия, как правило, проклеивается клеевой прокладкой на участке подгиба. Низ изделия чаще всего закрепляют ниточным способом (на машине потайного стежка или на стачивающей машине, а также ручными потайными стежками) или клеевым способом (клеевой сеткой, паутинкой), в спортивных куртках, в школьной форме низ изделия оформляют обтачкой или притачным поясом. Способы обработки низа изделия зависят от того, каким образом обрабатывается подкладка по низу (притачным или отлетным способом).

Тема 27: Обработка и соединение изделия с утепляющей прокладкой, окончательная обработка изделий, особенности обработки изделий из материалов с различными пошивочными свойствами (22 часа).

План:

1. Обработка и соединение изделия с утепляющей прокладкой притачным способом
2. Обработка и соединение изделия с утепляющей прокладкой отлетным способом
3. Влажно-тепловая обработка изделия перед соединением с подкладкой
4. Три этапа приутюживания изделия перед соединением с подкладкой
5. Отпаривание изделия

Цель: Освоение методики обработки и соединения изделия с утепляющей прокладкой, окончательная обработка изделий, особенности обработки изделий из материалов с различными пошивочными свойствами

Задачи:

1. изучение и анализ методики обработки верхнего изделия с утепляющей прокладкой;
2. ознакомление с многообразием видов обработки верхнего изделия с утепляющей прокладкой;
3. освоение приемов и методов обработки верхнего изделия с утепляющей прокладкой;
4. овладение практическими навыками обработки верхнего изделия с утепляющей прокладкой.

Ключевые вопросы:

1. В чем заключается сущность методики обработки верхнего изделия с утепляющей прокладкой?
2. Какими нормативными документами регламентируется сущность методики обработки верхнего изделия с утепляющей прокладкой?

Литература:

а) основная литература:

1. Технология швейных изделий : учеб. : рек. Мин. обр. РФ/ под ред. Е. Х. Меликова, Е. Г. Андреевой. - М.: Колос С, 2009. - 520 с.: рис., табл.. - (Учебники и учеб. пособия для студентов высш. учеб. заведений). - Библиогр. : с. 518.
2. Крючкова, Г. А. Технология швейно-трикотажных изделий : учеб. / Г.А. Крючкова. - М.: Академия, 2009. - 288 с.: рис., табл.. - (Легкая промышленность). - Библиогр. : с. 283.
3. Тухбатуллина, Л. М. Конструирование женской одежды по европейским методикам : учеб. пособие : доп. УМО/ Л.М. Тухбатуллина, Л.А. Сафина, В.В. Хамматова. -Ростов н/Д: Феникс, 2009. -236. с.:а-ил.

б) дополнительная литература:

1. Технология изготовления костюма : учеб.-метод. комплекс для спец. 070601 - Дизайн/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная. - Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2007. - 94 с.
 2. Пшеничникова, Е. В. Технология изготовления жакета женского на индивидуального потребителя : учеб. пособие/ Е. В. Пшеничникова; АмГУ, ФПИ. - Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2006. - 81 с.:а-рис.
 3. Серова, Т. М. Современные формы и методы проектирования швейного производства [Текст] : учеб. пособие: рек. УМО / Т. М. Серова [и др.]. - М. : Моск. гос. ун-т дизайна и технологии, 2004. - 286 с.
 4. Технология изготовления костюма : лаб. практикум/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная, О. В. Чупрова. - Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2004. - 70 с.
- Крюкова, Н.А. Технологические процессы в сервисе. Отделка одежды из различных материалов : учеб. пособие: рек. УМО/ Н. А. Крюкова, Н. М. Конопальцева. -М.: ФОРУМ: ИНФРА-М, 2007. -240 с.:а-табл.

Выводы по теме:

В изделиях с утепляющей прокладкой: в изделиях с притачной подкладкой окончательное закрепление и приутюживание края выполняется после притачивания подкладки. При заметывании низа изделия подкладывается под припуски на подгиб низа клеевая паутинка либо клеевая сетка, которая после окончательного приутюживания низа изделия закрепляет низ. В изделиях спортивного стиля низ изделия может быть закреплен притачным поясом, заготовленный пояс настрачивается на срез низа изделия и подкладки, либо последним способом, либо на специальной машине с приспособлением для подшивания срезов пояса.

Окончательная влажно-тепловая обработка изделия перед соединением с утепляющей прокладкой: если в процессе обработки изделия все этапы ВТО проводились тщательно и правильно, то окончательная отделка перед соединением с подкладкой сводится к незначительному проутюживанию и отпариванию. Отсутствие подкладки позволяет выполнить утюжку изделия со стороны изнанки и под припусками на швы.

2.1. Теоретические занятия (лекции) 126 час.

Тема 1-3 (12 часов). Общие сведения о конструкции одежды и требования к ней. Ручные и машинные стежки и строчки.

1. Основы технологии изготовления одежды, виды и свойства соединений.
2. Основная терминология технологии и конструирования одежды.
3. Требования, предъявляемые к одежде, нормативно-техническая документация.
4. Виды работ по изготовлению одежды.
5. Ручные стежки и строчки.
6. Требования к машинным стежкам и строчкам.
7. Процесс образования машинных стежков и строчек.

Потребительские требования к одежде – это требования к качеству ее изготовления, для оценки которого определяются эстетические, конструктивно – эргономические и технологические показатели. Рассмотрим все эти требования подробнее.

Эстетические показатели отражают соответствие композиции (стиля, формы, покроя, отделки, колорита и рисунка ткани) изделия облику, телосложению, возрасту человека, целостность композиции изделия и его адекватность направлению моды.

Соответствие изделия направлению моды характеризуется современностью силуэтной формы и покроя изделия, материалов и фурнитуры, отделки, цветовых и тональных сочетаний материалов.

Современность силуэтной формы определяется соответствием объема изделий по линиям груди, талии, бедер и низа, длины изделия и рукавов, высоты и длины плеча, расположения линии талии и других конструктивных линий направлению моды с учетом индивидуальных особенностей человека.

Современность покроя определяется его соответствием направлению моды с учетом индивидуальных особенностей человека, модным расположением конструктивно – декоративных линий, размером, формой, размещением декоративных деталей и их числом, соразмерностью и соподчиненностью линий, деталей, а также единством стиля и назначения отделки и изделия.

Соответствие использованных материалов и фурнитуры силуэтной форме, крою, назначению изделия определяется их структурой, цветовым оформлением, эксплуатационными и гигиеническими свойствами материалов, гармоничностью сочетаний материалов и фурнитуры по структуре и форме.

Эстетические требования к проектируемым моделям состоят в удовлетворении вкусов человека в отношении общего вида изделия и его художественного оформления. Проектируемые модели должны быть удобными и в то же время изящными и красивыми.

Эстетические показатели качества одежды оцениваются визуально.

Конструктивно – эргономические показатели качества изделия характеризуются соответствием конструкции изделия фигуре человека, обеспечивают правильную посадку изделия на фигуре, удобство конструкции при эксплуатации изделия, ее рациональность.

Соответствие конструкции изделия фигуре человека, правильная посадка изделия на фигуре определяется размером, ростом, полнотой фигуры. А также правильностью расположения бортов, шлиц, боковых швов, рукавов, воротника, складок, фалд.

Удобство конструкции при эксплуатации изделия определяется свободой движения, пользования карманами, застежками и другими отдельными элементами.

Рациональность конструкции, характеризуемая возможностью снижения трудоемкости и материалоемкости изготовления изделия, соблюдением при его раскрое требований стандартов, оценивается визуально.

Технологические показатели характеризуются соответствием качества пошива и влажно – тепловой обработки требованиям технической документации и степенью использования прогрессивных методов обработки.

Соответствие пошива и влажно – тепловой обработки требованиям технической документации определяется качеством выполнения машинных, утюжильных и ручных работ.

Качество готовых изделий по технологическим показателям определяется при помощи линейки, сантиметровой ленты, а также визуально.

При оценке изделия по технологическим показателям могут быть выявлены такие дефекты, как укороченное изделие относительно задуманного по проекту; резко выраженные заломы на полочках, спинке, других участках; заметно выраженные текстильные дефекты; нарушение требований, регламентированных стандартом.

Технические требования включают требования к качеству и изготовлению проектируемых моделей. Все применяемые материалы, из которых изготавливаются проектируемые модели, должны соответствовать требованиям государственных стандартов (ГОСТ) или технических условий (ТУ). Изготовление проектируемых моделей должно производиться в соответствии с требованиями стандартов и утвержденными методами обработки. Проектируемые модели после изготовления должны сохранять свою первоначальную форму (не деформироваться в процессе использования) и быть прочными в носке.

Подводя черту вышесказанному нужно отметить, что выбор материалов должен быть аргументирован студентом – дизайнером в соответствии с вышепредложенными путями и методами.

Стежок это - переплетение ниток между двумя проколами ткани иглой. Стежки могут быть машинные и ручные.

Ручные стежки выполняют одной ниткой, для выполнения машинных стежков применяют различное число ниток.

Машинные швы бывают соединительные, краевые, отделочные.

Тема 4 (4 часа). Клеевые и сварные соединения одежды.

1. Общие сведения о клеевых соединениях.
2. Виды клеев, физико-механические свойства клеевых соединений.
3. Виды клеевых материалов.
4. Особенности обработки клеевыми прокладочными материалами деталей одежды.

Клеевые соединения – это порошки, клеевая пленка, а также клеевая нить, паутинка, и клеевая паста, сетка, кромка. Существуют разнообразные клеевые прокладочные материалы и многозональные клеевые прокладочные материалы.

Пленочные материалы и покрытия на основе термопластических смол и полимерных материалов – полиэтилен и полиамид, использование ниточных швов для соединения ослабляет прочность материала по линии швов и лишает их водонепроницаемости. В связи с этим для изготовления изделий применяют сварку, которая позволяет получать прочные швы и выполнять отделку деталей одежды. Способы сварки термопластичных материалов: горячим воздухом, термоконтактный, токами высокой частоты и ультразвуком.

Для получения высококачественных клеевых соединений необходимо соблюдать режимы обработки, установленные для каждого вида прокладочного клеевого материала. Перед прессованием детали, обрабатываемые с клеевыми материалами, увлажняют или пропаривают (влажность 40-50 %).

Терминология ВТО: разутюживание, заутюживание, сутюживание, оттягивание, отпаривание, декатирование, фальцевание, дублирование, отутюживание.

Режимы ВТО: температура нагревающей поверхности, продолжительность контакта, влага, давление.

ВТО выполняется тремя способами: глажением, прессованием и пропариванием.

Глажение – это способ, при котором гладящая поверхность перемещается по ткани и одновременно оказывает на нее давление. Глажение производится с помощью утюгов. Прессование – это способ, при котором ткань сжимается между двумя горячими, но не перемещающимися поверхностями. Прессование производится с помощью прессов. Пропаривание – это способ, при котором давление на ткань производится паром без воздействия горячей поверхности. Пропаривание производится с помощью паровоздушных манекенов.

Оборудование для ВТО: прессы, гладильные столы, утюги, паровоздушные манекены.

Тема 5 (4 часа). Обработка воротников.

1. Последовательность обработки воротников различных по конструкции.

Если нижний воротник цельнокроеный с полочкой до плечевых срезов, втачивают сначала нижний воротник в горловину спинки, а затем стачивают части нижнего воротника с одновременным стачиванием плечевых срезов.

Верхний воротник, цельнокроеный с подбортами, состоит из двух частей, которые стачивают, затем расправляют или разутюживают. Далее обтачивают борта и воротник со стороны полочки, швы в углах вырезают и надсекают не доходя 1 мм до строчки. Борта и воротник выправляют, кант выметывают и приутюживают. Срез верхнего воротника надсекают напротив плечевых швов и настрачивают накладным швом, закрывая шов втачивания нижнего воротника.

Если верхний воротник цельнокроеный с подбортами, а нижний — с отрезной частью полочки по борту, вначале обтачивают срезы по борту и воротнику, а затем приметывают или прикрепляют подборт булавками к отрезной части полочки и стачивают с одновременным (или последующим) обметыванием срезов. Воротник настрачивают со стороны горловины спинки и полочки на расстоянии 10-20 мм от шва втачивания воротника.

Тема 6 (4 часа). Обработка карманов.

1. Начальная обработка накладных карманов.
2. Соединение накладных карманов с изделием.
3. Способы обработки прорезных карманов.
4. Обработка карманов в шве.
5. Обработка карманов в изделиях с подрезным бочком.

В зависимости от модельных особенностей, карманы могут быть прорезными (в рамку, с листочкой, с клапаном), накладными, с подрезным бочком.

Обработка прорезных карманов соответствует обработке прорезных карманов в легкой и в верхней одежде. Если юбки изготавливаются из тонких материалов, то подкладку выполняют из основного материала, если юбки из плотных тканей, то подкладку выполняют из подкладочного материала. Срезы подкладки карманов обрабатывают стачным швом с последующим обметыванием срезов, либо на стачивающе - обметочной машине. При обработке накладных карманов, сначала обрабатывается сам накладной карман, то есть верхний срез, боковые и нижний срезы. Верхний срез кармана может быть обработан швом в подгибку с закрытым срезом, обтачкой или подкладом. В изделиях из легких, осыпающихся тканей, все срезы накладных карманов должны быть обметаны. Обработка боковых и нижних срезов аналогична обработке карманов в легкой одежде. При настрачивании карманов ставятся закрепки в начале и в конце строчки.

Карманы соединяются с изделием накладным швом. Если накладные карманы имеют подкладку, то карманы соединяются с изделием настрочным швом, т.е. сначала настрачивается подкладку, а затем сам карман.

Тема 7 (4 часа). Соединение воротников с изделием. Классификация и обработка горловины.

1. Соединение воротников с изделием.
2. Классификация и обработка горловины.

Вырез горловины обрабатывают окантовочной полоской. Окантовочный шов выполняют с применением приспособлений с различной шириной окантовывания: для изделий из хлопчатобумажных и шелковых тканей — 7 мм, шерстяных — 6 мм.

Если окантовочная полоска заканчивается в среднем шве спинки, ее срезы стачивают вместе со средними срезами спинки и закрепляют края второй поперечной строчкой.

В изделиях из тонких тканей окантованную горловину заутюживают в сторону изнанки и настрачивают на изделие. Концы окантовочной полоски могут переходить в завязки.

В изделиях с застежкой подбортами, выкроенными с полочкой, срезы горловины окантовывают вместе с подбортами. Конец окантовочной полоски подгибают и закрепляют строчкой поперек полоски или по строчке окантовывания горловины.

В изделиях с застежкой, обработанной отрезными подбортами, горловину окантовывают до обтачивания бортов. Верхние края подбортов закрепляют по строчке окантовывания. Вырез горловины обрабатывают также окантовочным швом вдвое сложенной полоской ткани.

При обработке горловины бейкой, выкроенной под углом 45°, применяют двухигльную машину с приспособлением для подгибания срезов бейки и горловины внутрь. Средние срезы спинки стачивают вместе с бейкой и закрепляют припуски на швы второй поперечной строчкой.

В изделиях из толстых тканей и трикотажных полотен срез горловины верхнего воротника предварительно обметывают, затем соединяют накладным закрытым срезом, применяя при этом приспособление для подгибания срезов внутрь. Если воротник с отрезной стойкой, вначале соединяют отлет воротника со стойкой, затем втачивают воротник в горловину.

При соединении воротника с изделием запошивочным швом верхний воротник выкраивают на 10 мм шире нижнего. Воротник втачивают в горловину швом с открытым (обметанным) срезом. В изделиях из хлопчатобумажных тканей и трикотажных полотен воротник можно втачивать на стачивающе - обметочной машине, обтачивая одновременно уступы подбортов. Припуск на шов настрачивают на изделие со стороны верхнего воротника.

В изделиях с лацканами соединение воротника с горловиной совмещают с соединением подборта с полочкой. При этом, воротник вкладывают между полочкой и подбортом лицевой стороной вниз на лицевую сторону полочки и втачивают со стороны подборта, доводя строч-

ку до плечевого шва. Припуск на шов надсекают напротив плечевого шва, верхний воротник отгибают, а нижний втачивают в горловину спинки. Верхний воротник настрачивают накладным швом по горловине спинки.

Нижний воротник, цельнокроеный с полочкой и подбортами, втачивают в горловину с одновременным стачиванием плечевых срезов. Строчку прокладывают со стороны полочки и нижнего воротника. Части нижнего воротника предварительно стачивают, уравнивая срезы по горловине. Шов стачивания в зависимости от вида ткани расправляют или разутюживают.

Если нижний воротник цельнокроеный с полочкой до плечевых срезов, втачивают сначала нижний воротник в горловину спинки, а затем стачивают части нижнего воротника с одновременным стачиванием плечевых срезов.

Верхний воротник, цельнокроеный с подбортами, состоит из двух частей, которые стачивают, затем расправляют или разутюживают. Далее обтачивают борта и воротник со стороны полочки, швы в углах вырезают и надсекают, не доходя 1 мм до строчки (рис. 3, в). Борта и воротник выправляют, кант выметывают и приутюживают. Срез верхнего воротника надсекают напротив плечевых швов и настрачивают накладным швом, закрывая шов втачивания нижнего воротника.

Если верхний воротник цельнокроеный с подбортами, а нижний — с отрезной частью полочки по борту, вначале обтачивают срезы по борту и воротнику, а затем приметывают или прикрепляют подборт булавками к отрезной части полочки и стачивают с одновременным (или последующим) обметыванием срезов. Воротник настрачивают со стороны горловины спинки и полочки на расстоянии 10-20 мм от шва втачивания воротника.

Тема 8 (4 часа). Обработка застежек.

- 1.Классификация застежек.
- 2.Обработка застежек, доходящих до низа изделия.
- 3.Обработка застежек, не доходящих до низа изделия.
- 4.Обработка застежек в шве.
- 5.Обработка застежек на цельнокроеной детали.

Тема 9 (4 часа). Обработка низа рукава. Обработка рукавов.

- 1.Обработка низа рукава на манжету.
- 2.Обработка застежки рукава.
- 3.Обработка рукава.
- 4.Соединение рукава с изделием в легких изделиях.

В зависимости от модели и конструкции низ рукава может быть обработан: швом в подгибку, окантовочным швом, обтачной манжетой.

Манжеты в рукавах могут быть притачными, отложными, выкроенными из основной или отделочной ткани. Низ рукава обрабатывают как до, так и после соединения срезов и их частей. В изделиях из хлопчатобумажных и льняных тканей низ рукава может быть обработан швом вподгибку с закрытым срезом. В изделиях из шерстяных, шелковых тканей низ рукава подшивают вподгибку с закрытым или открытым срезом на машине потайного стежка. В изделиях из трикотажных полотен низ рукава подшивают швом вподгибку с открытым срезом на специальной двухигольной машине для трикотажных изделий.

При обработке низа рукава швом вподгибку с открытым срезом низ рукава предварительно обметывают, а затем подшивают на машине потайного стежка или на стачивающей машине. В зависимости от модели низ рукава может быть обработан с открытым или закрытым срезом на зигзагообразной машине.

Низ рукава может быть цельнокроеным с отворотом или манжетой. В этом случае низ рукава перегибают по намеченной линии и настрачивают либо низ рукава, либо отворот, а затем низ рукава приутюживают.

Если низ рукава обрабатывается на эластичную тесьму, то используются следующие методы обработки. Низ рукава обрабатывается с закрытым срезом, а затем продергивается тесьма.

В женских моделях, если низ рукава имеет фигурную форму, то его обрабатывают обтачкой и подшивают на машине потайного стежка. Низ рукава может быть также обработан окантовочной тесьмой - руликом.

Низ рукава может быть обработан манжетой. Притачные манжеты могут быть с застежкой и без застежки, с подкладкой, кантом, бейкой, оборкой. Сами манжеты обрабатывают аналогично клапанам. А затем манжеты притачивают к низу рукава. В рукавах без застежки (с замкнутыми манжетами) нижние части манжеты могут быть притачаны на стачивающее - обметочной машине или на стачивающей машине с последующим обметыванием. Ширина шва 0,7-1 см.

При обработке манжет, застегивающихся на пуговицы, необходимо предварительно обработать обтачные или навесные петли. В женской и детской одежде при притачивании манжеты может быть оставлен участок, к которому манжета не притачивается (горизонтальная шлица). Этот участок рукава либо обметывают, одновременно притачивая манжеты, либо застрачивают швом вподгибку с открытым или закрытым срезом.

Если по модели предусматривается вертикальная шлица - (разрез), то ее обрабатывают также, как застежку в шве (окантовкой, обтачкой, планками).

Если вертикальная шлица расположена на продолжении переднего шва рукава, то ее обрабатывают планкой, вкладываемой в шов рукава с одновременным стачиванием и обметыванием среза рукава.

При обработке низа рукава манжетами на цельной детали, можно делать разрез Г - образной формы. В этом случае разрезы обрабатывают швом вподгибку с закрытым срезом. Затем формируется складка и на участке разреза делается закрепка прямоугольной формы.

При втачивании рукава, переходящего в кокетку, сначала втачивают в пройму нижние части рукава до надсечки, а затем соединяют срезы верхних частей тоже, как срезы кокетки с передом (полочкой).

В цельнокроеных рукавах для удобства движения иногда проектируют ластовицу. Ластовицы в изделиях с длинными рукавами втачивают после соединения боковых срезов изделия и нижних срезов рукавов. Если ластовица по линии бокового шва не имеет угла, боковые срезы стачивают и обметывают перед втачиванием ластовицы.

Тема 10 (4 часа). Обработка пройм в изделиях без рукавов.

1. Обработка пройм в изделиях без рукавов подкладкой.
2. Обработка пройм в изделиях без рукавов обтачками.

В изделиях без рукавов из шерстяных, шелковых, хлопчатобумажных тканей пройму обрабатывают обтачками, выкроенными под углом 45° к нити основы или выкроенными по лекалам полочки и спинки. Срез обтачки предварительно обметывают.

Пройму так же обрабатывают окантовочной полоской. В изделиях из тонких тканей окантованную пройму заутюживают на сторону изнанки и настрачивают на изделие. Если изделие выполняют из трикотажного полотна, то пройму застрачивают на двухигольной машине для трикотажных изделий.

Тема 11 (4 часа). Обработка юбки.

1. Обработка юбки.

Типовая последовательность обработки юбки:

1. Заготовительная секция: заготовка и обработка мелких деталей (обработка карманов, клапанов, поясов, хлястиков, кокеток)
2. Заготовка и обработка переднего полотнища юбки (стачивание по фасонным линиям, настрачивание и обработка карманов, обработка застежки)
3. Заготовка и обработка заднего полотнища юбки
4. Монтажная секция: (сборка юбки по боковым швам, обработка застежки)
5. Сборка подкладки юбки
6. Стачивание подкладки с верхом юбки
7. Притачивание и обработка пояса юбки
8. Обработка низа изделия, окончательная ВТО.

Обработка карманов в юбках: в зависимости от модельных особенностей, карманы могут быть прорезные (в рамку, с листочкой, с клапаном), накладными, с подрезным бочком.

Обработка боковых швов юбок: в зависимости от модельных особенностей, боковые швы могут обрабатываться в разутюжку, в заутюжку, запошивочным швом.

Обработка застежек юбок: в зависимости от модельных особенностей, застежку в юбках обрабатывают в среднем шве заднего полотнища или в верхней части левого бокового шва юбки. Застежку обрабатывают на обычную тесьму – «молнию», либо на потайную тесьму – «молнию», или на петли и пуговицы.

Обработка юбки подкладкой: в юбках из шерстяных, трикотажных материалов, шелковых или костюмных тканях используют подкладку. Подкладку подбирают в цвет основного материала. Используют подкладочный шелк или капрон. Если изделие имеет притачную подкладку по низу, то припуски на швы не обметывают, а в изделиях с отлетной подкладкой по низу все припуски на швы обметывают.

Обработка верхнего среза юбки: в зависимости от модели верхний срез юбки может быть обработан поясом, обтачкой или швом в подгибку. С изнанки обязательно должны располагаться вешалки.

Обработка нижнего среза юбки: в зависимости от модели нижний срез юбки уточняется и производится подрезка низа изделия, обрабатывается швом в подгибку с открытым или закрытым срезом, с окантовкой по низу бейкой, также можно применять клеевую нить или паутинку.

Тема 12 (4 часа). Особенности обработки и сборки брюк

1. Особенности обработки и сборки брюк.

Брюки по назначению бывают: классические, спортивные, специального или ведомственного назначения. По силуэту брюки бывают: прямые, расклешенные от бедра или от колена, сужающиеся к низу. По количеству швов брюки бывают: двухшовные, четырехшовные, с вертикальным членением по передним и задним половинкам, с горизонтальным членением по линии колена и бедер.

Типовая последовательность обработки брюк:

1. Заготовительная секция: заготовка и обработка мелких деталей (шлевки, клапаны, части пояса)
2. Начальная обработка передних половинок брюк
3. Начальная обработка задних половинок брюк
4. Обработка кармана задней половинки брюк
5. Обработка боковых карманов
6. Монтажная секция: обработка застежки брюк
7. Стачивание боковых срезов брюк
8. Притачивание пояса и шлевок
9. Обработка верхнего среза брюк
10. Обработка шаговых и среднего срезов брюк
11. Обработка низа брюк
12. Окончательная ВТО.

В джинсовых брюках последовательность несколько изменена: обработка верхнего среза брюк осуществляется после окончательной сборки.

Обработка мелких деталей брюк: шлевки и хлястики обтачивают по контуру, вывертывают и приутюживают с образованием канта из верхней детали. Прокладывают отделочную строчку по краю мелких деталей, подбирая нитки в цвет основной ткани.

Обработка передних половинок брюк: стачивают вытачки и складки. Обрабатывают передние половинки подкладкой, низ которой обметывается, или обрабатывается швом в подгибку с закрытым срезом. Производится влажно-тепловая обработка передних половинок брюк.

Обработка задних половинок брюк: стачивают разрезные и неразрезные вытачки, притачивают надставки, обметывают все срезы брюк. Производят оттяжку и сутюживание на специальных подушках. Производится влажно-тепловая обработка задних половинок брюк.

Обработка карманов брюк: в зависимости от модельных особенностей, карманы могут быть прорезные (в рамку, с листочкой, с клапаном), накладными, с подрезным бочком, в швах, для часов.

Обработка застежки брюк: в зависимости от модельных особенностей, застежку в брюках обрабатывают закрытой в среднем шве передних половинок брюк с помощью деталей – гульфика и откоска. Для застегивания брюк используют пуговицы и петли или застежку на тесьму – «молнию».

Обработка боковых срезов брюк: боковые срезы стачиваются, и швы могут обрабатываться в разутюжку, в заутюжку.

Соединение пояса с верхним срезом брюк: в зависимости от модельных особенностей, верхний срез брюк может быть оформлен по-разному. Пояс может быть приточным или цельнокроеным, поясом с выступающими концами или без них, с узкими или широкими шлевками, с хлястиками, с эластичной тесьмой. Со стороны изнанки пояс может быть обработан корсажной лентой.

Соединение шаговых и средних срезов брюк: шаговые срезы обрабатываются в разутюжку шириной шва один см, а средние срезы стачивают двойной строчкой шириной шва один см с растягиванием шва и обрабатываются в разутюжку, если брюки спортивного или рабочего назначения – их соединяют запошивочным швом или настрочным.

Обработка нижнего среза брюк: в зависимости от модели нижний срез может быть оформлен либо с манжетами, либо нет. По линии подгибки низа притачивается брючная тесьма двойной строчкой.

Окончательная отделка брюк включает: чистку изделия, обметывание петель и пришивание пуговиц, и влажно – тепловую обработку.

Тема 13-14 (8 часа). Обработка подбортов, воротников

1. Соединение подбортов с бортами полочек.
2. Обработка борта и подборта.
3. Обработка воротника в мужском пиджаке
4. Обработка воротников в мужском пальто
5. Обработка меховых воротников

Обработка борта и подборта.

Подборта бывают цельнокроеные и притачные (цельные и с надставками (нижняя надставка длиной не менее 5 см)).

- надставки соединяются между собой стачным швом с последующим разутюживанием или растрачиванием припусков на швы.

- допускается соединение надставок встык, но при этом припуски предварительно заутюживаются, а надставки соединяются зигзагообразной строчкой.

- сами подборта и надставки подбортов выкраиваются строго по долевой нити.

Подборта дублируются клеевыми или не клеевыми прокладками.

Один из вариантов.

10. Обтачивается борт подбортом

11. Обработка планки супатной застежкой – детали планки складываются лицевыми сторонами вовнутрь и обтачиваются по контуру, оставляя по продольной стороне не стачанный участок 5 см. Припуски подрезают и планка выворачивается на лицевую сторону. Припуски на швы не стачанного участка заправляются вовнутрь и планка ВТО. Открытый участок зашивается потайными стежками.

12. По лекалу наметить место расположения петель на планке и обметать петли.

13. Супатную застежку приколоть.
14. Закрепляем планку с подбортом по нижнему, продольному и верхнему срезам.
15. Приутюжить.
16. Между петлями поставить закрепки.
17. Подборт отгибается, борт с подбортом выметываются с образованием канта.
18. По лицевой стороне по лекалу намечается отделочная строчка и по лицевой стороне она прокладывается.

Обработка борта подбортом в легком ассортименте (блузы).

9. Обработка борта подбортом по выступающим точкам горловины.
10. На подборте наметить место расположения супатной застежки
11. Перегнуть планку цельнокроеной застежки, оставляя 5 см.
12. Подрезать припуски на швы и вывернуть планку на лицевую сторону, заправляя припуски не стачанного участка во внутрь.
13. По лекалу на планке наметить место расположения петель и обметать петли.
14. Наложить планку на правый подборт и настрочить ее по верхнему продольному и нижнему срезам.
15. Между петлями по планке и подборту поставить закрепки.
16. Обтачать участки горловины по полочке и спинке. Вывернуть подборт на лицевую сторону, выметать край борта и горловины по намеченной линии, проложить отделочную строчку по лицевой стороне полочки.

Соединение подбортов с полочками.

Обтачивание бортов.

Одна из наиболее ответственных операций от точности, которой зависит внешний вид изделия. Борты должны быть симметричны, идентичны по форме и рисунку ткани, сложность выполнения операции по обтачиванию борта заключается не только в строгом соблюдении параллельности строчки к краю обтачиваемых деталей, но и в осуществлении посадки ткани подборта на участке уступа лацкана и средней части подборта. Величина посадки зависит от физико-механических свойств пошиваемых материалов и от конструктивных особенностей модели.

Схема посадки подборта.

Для обеспечения посадки применяется специальное оборудование для обтачивания бортов, либо по подборту предварительно прокладывается машинная строчка на 0,5 см от края.

В верхних и нижних углах бортов, для большей точности, наносят линии обтачивания по полочке швом шириной 3 ÷ 4 мм, при обработке бортов с отделочной строчкой шириной 6 ÷ 7 мм, при обработке бортов в чистый край строчка обтачивания проходит около и в край клеевой кромки или по кромке. В изделиях с отлетной подкладкой по низу с увеличенным припуском на подгибку низа (женское и детское пальто). Борты обтачивают до нижних срезов полочек, со стороны полочек, начиная от уступа левого борта, строго по намеченной линии. Затем втачивают конец верхнего воротника в горловину ш. ш. = 2 см. Если изделие обрабатывается в чистый край, то после обтачивания бортов припуск на шов на полочке обрезают оставляя 3 мм от строчки (если не осыпающиеся ткани), а припуск на шов в подборте обрезают оставляя 5 мм от строчки, такая подрезка припусков называется ступенчатой и обеспечивает меньшую толщину слоев после вывертывания и приутюживания. В изделиях которые в дальнейшем имеют отделочную строчку по краю борта ступенчатую обрезку не выполняют и припуски на шов составляют 7 мм.

В лацканы пиджаков с целью фиксации угла прокладывают кусочек клеевого материала на расстоянии 20 мм от борта и 40 мм от раскепа.

Разутюживание шва обтачивания.

Эту операцию выполняют при обработке изделия из толстых, упругих тканей. Она облегчает выполнение последующей операции – выправление борта и образование канта.

Разутюживание припусков на швы борта и подборта выполняют на специальных подушках с заостренными концами.

В изделиях из тканей с большой осыпаемостью нитей швы не разутюживают.

Выметывание борта.

Эту операцию выполняют с целью временного фиксирования канта, операция выполняется как в ручную, косыми стежками, так и на специальном оборудовании для выметывания бортов.

Выметывание борта осуществляется следующим способом: на участке лацкана до линии его перегиба кант выполняют из подборта, на оставшемся участке кант выполняют из ткани полочки, если жакет не имеет лацкана, а имеет сквозную или супатную застежку от горловины до низа, кант выполняется из ткани полочки.

В изделиях с отлетной по низу подкладкой заметывается припуск на подгибку низа и полочки на расстоянии $15 \div 20$ мм от края борта.

В изделиях с обтачными петлями (петли в рамку) дополнительно подборт приметывают к борту по окружности на участке расположения петель на расстоянии $2,5 \div 3,0$ см от прорези, для того, чтобы подборт не смещался во время прорезывания.

После выметывания канта борт и низ изделия приутюживают с целью фиксации формы борта и закрепления канта.

Способы закрепления канта и шва обтачивания.

Приутюживание бортов не всегда обеспечивает достаточной устойчивости выправления по краю борта канта, поэтому применяют дополнительные способы закрепления.

- 1 способ: отделочную строчку выполняют по борту после соединения воротника с горловиной изделия, одновременно по воротнику и бортам.

- 2 способ: прокладывают строчки по припускам швов и подборту (растрачивание) $1 \div 2$ мм от шва обтачивания.

- 3 способ: клеевой – шов обтачивания может быть закреплен клеевой сеткой или клеевой паутинкой на расстоянии 1 мм от шва обтачивания при уменьшении толщины шва, припуск шва полочки подрезают, оставляя $2 \div 3$ мм от строчки. Шов обтачивания борта можно закреплять до или после выметывания борта. Закрепление припусков на швы обтачивания борта клеевым способом считается прогрессивным и менее трудоемким.

Особенности обработки борта с цельнокроеными подбортами.

Цельнокроеные подборта рекомендуется делать в изделиях с центральной бортовой застежкой и с прямолинейной формой лацканов, если лацкан имеет криволинейную форму, то до линии перегиба в нижней части борта подборт выкраивают цельнокроеным, а лацкан отрезным.

При цельнокроеном подборте его дублируют одновременно с полочкой, намечают линию перегиба борта, затем обтачивают уступы борта сверху и снизу, швы разутюживают, углы вывертывают и выметывают, выправляя кант из ткани полочки, одновременно заметывая цельнокроеный подборт, последующие операции выполняются как при обработке борта с отрезным подбортом.

Особенности обработки борта окантовочным швом.

Если в модели предусмотрена обработка бортов окантовочной тесьмой - руликом (в моделях стиля шанель), то выполняются следующие приемы:

- внешние срезы подборта притачивают к срезам полочек ш. ш. = 4 мм. Срезы бортов окантовывают специальной лентой либо последовательно, либо за один прием, но с помощью приспособления окантователя, в некоторых моделях одновременно с окантовыванием бортов окантовывают срез горловины. Нижние углы бортов обтачивают по линии подгиба низа изделия, с последующим вывертыванием угла и настрачиванием внутреннего среза подборта на припуск подгиба низа.

Обработка воротников.

В верхней одежде применяются следующие виды воротников:

1) по конструкции бывают: отлетные, стойки, шаль, апаш;

- 2) по форме: с закругленными, острыми, тупыми концами, сложной конфигурации;
- 3) по применяемым материалам: из основного, из отделочного материала, из меха;
- 4) по способам обработки срезов, отлета и концов: обтачные, окантовочные, с подгибом срезов верхнего воротника;
- 5) по технологии соединения нижнего и верхнего воротника с горловиной:

Воротники, как правило состоят из следующих деталей: нижний воротник, прокладки, верхний воротник.

В зависимости от условий раскроя нижний воротник или верхний воротник могут состоять из частей. Обработка воротника осуществляется по следующей типовой последовательности:

- обработка нижнего воротника;
- обработка верхнего воротника;
- соединение верхнего воротника с нижним;
- соединение воротника с горловиной.

Технология воротников может быть разной, это зависит от конструкции воротника, применяемым материалам и оборудования.

Обработка воротника в мужском пиджаке.

Как правило, мужской воротник имеет притачную стойку, поэтому отрезную стойку соединяют с отлетом воротника настрочным или стачным швом.

Соединение верхнего воротника со стойкой может осуществляться швом встык. При соединении стойки с воротником производится обмеловка срезов, уточнение контуров воротника, наносятся контрольные точки и метки. Стойку притачивают к воротнику ш. ш. = 5 ÷ 6 мм, затем припуски направляют на сторону стойки и настрачивают ш. ш. = 1 ÷ 2 мм от подогнутого края стойки.

Соединение верхнего воротника со стойкой выполняют также швом встык, зигзагообразного стежка.

Шов соединения воротника со стойкой приутюживают и ручными стежками соединяют с клеевой паутинкой, на расстоянии 20 мм от нижнего среза стойки, для последующего соединения нижнего воротника с верхним.

Нижний воротник в мужских пиджаках и пальто выкраивают как из основной ткани, так и *фильца* – эта ткань напоминает войлок. Отлет верхнего воротника настрачивается на отлет нижнего воротника зигзагообразной строчкой. Нижний воротник огибают верхним воротником, образуя кант из верхнего воротника. Приутюжить при этом, отлет воротника прикрепляется к нижнему воротнику клеевой паутинкой. Боковые стороны верхнего воротника подгибают и закрепляют с нижним воротником либо полоской клеевой паутинки, либо зигзагом.

Воротники в мужском пальто.

Обработка верхнего и нижнего воротника в мужском пальто осуществляется по такой же последовательности, как в пиджаках. Если нижний воротник имеет отрезную стойку, то нижний воротник притачивают к верхнему воротнику, затем припуски на швы направляют и растрачивают по обе стороны от шва соединения.

Обтачивание воротника по отлету выполняют на универсальной стачивающей машине ш. ш. = 8 мм. Операцию выполняют со стороны нижнего воротника, припуски на шов раскладывают на обе стороны и шов растрачивают двумя параллельными строчками. Далее обтачивают углы и уступы воротника с посадкой ткани верхнего воротника. Готовый воротник приутюживают образовывая кант по отлету и уступу из верхнего воротника.

В некоторых моделях отлет и уступ воротника могут окантовываться специальной тесьмой или полоской из натуральной или искусственной кожи. Предварительно срезы верхнего и нижнего воротника стачивают между собой ш. ш. = 4 мм, а затем концы воротника и отлет окантовывают полоской.

Меховые воротники.

Обработка нижнего воротника.

Если воротник состоит из частей, то стачивают части нижнего воротника, припуски на швы расправляют и разутюживают. Если верхний воротник изготовлен из короткого шерстяного меха, то для увеличения пышности меха на нижний воротник ставят дополнительную прокладку из ватина, располагают ее срезы на $5 \div 10$ мм от срезов нижнего воротника. Ватиновую прокладку соединяют с нижним воротником двумя параллельными строчками потайного стежка. Первая строчка проходит на расстоянии $30 \div 40$ мм от отлета воротника. Вторая строчка на расстоянии $50 \div 60$ мм от первой строчки.

В мужском пальто и в детском пальто для мальчиков прокладку из ватина соединяют с клеевой прокладкой зигзагообразной строчкой на расстоянии 40 мм от углов воротника. Затем усилительную прокладку приклеивают к нижнему воротнику с помощью парового утюга. Ватиновую прокладку также можно соединять с нижним воротником с помощью паутинки.

Если верхний воротник изготовлен из длинноворсового меха, то ватиновые прокладки не применяют, а используется прокладка из бязи. Верхний воротник с непрочной мездровой частью (кожевенная часть, откуда растет ворс) укрепляют прокладкой из бязи, которую соединяют с кожевенной тканью потайными стежками несколькими строчками на расстоянии $30 \div 40$ мм между строчками.

К воротнику с прочной кожевидной тканью притачивают полоску бязи и тесьму, располагая ее на 3 см выше среза горловины слегка натягивая.

В воротниках из цигейки и мутона никакие прокладки не применяются.

Форму меховым воротникам придают вытачки, их делают разрезными и стачивают на скорняжной машине.

Соединение верхнего воротника с нижним.

Верхний воротник с нижним соединяется теми же способами, что и в воротниках из основной ткани.

- 1) Самый распространенный способ, настрачивание верхнего воротника по отлету зигзагообразной строчкой;
- 2) Следующий способ обработки мехового воротника состоит в обтачивании концов и отлета воротника на стачной машине, с последующим закреплением припусков на швы на сторону нижнего воротника. В меховых воротниках кант выправляют из мехового воротника;
- 3) Соединение воротника по отлету и концам на скорняжной машине.

Соединение воротника с горловиной.

1. Соединение воротника с горловиной в изделиях из тонких тканей без подкладки.

- 1) с обтачкой – в изделиях с застежкой доверху, а также с английским воротником.

Для втачивания воротника в горловину заготавливают обтачку горловины, если подборта доходят до плечевого шва, то обтачку заготавливают только на участок горловины спинки. Обтачку притачивают к подбортам, швы разутюживают, отлетной срез обтачки и подбортов обметывают или застрачивают швом в подгибку с закрытым срезом. Нижний воротник укладывают лицевой стороной на лицевую сторону изделия, совмещая контрольные метки, и воротник вметывается по горловине, заготовленную обтачку с подбортами накладывают лицевой стороной на лицевую сторону приметанного воротника, уравнивают срезы и приметывают обтачку с подбортами. Строчка втачивания воротника в горловину проходит по строчке наметывания, ш. ш. = $1 \div 0,7$ см. В местах закругления запас шва надсекают и высекают излишки шва в уголках, припуск шва втачивания настрачивают на обтачку.

2) без обтачки – воротник по такому способу втачивают так же, как в платье. Раскепы стачивают, а нижний воротник втачивают в горловину изделия, совмещая надсечки, швом шириной 1 см. Швы раскепов нижнего воротника от концов до плечевых швов разутюживают, остальную часть, от надсечки по участку горловины спинки, заутюживают в сторону нижнего воротника, срезы верхнего воротника на участке раскепа стачивают и разутюживают.

туживают, остальную часть между плечевыми швами подгибают и настрачивают на припуски на швы. Соединяют нижний воротник с горловиной на расстоянии $1 \div 2$ мм от сгиба, закрывая строчку втачивания нижнего воротника, этой же строчкой закрепляют вешалку, располагаемую на расстоянии $2 \div 3$ см от середины горловины спинки.

2. Соединение воротника с горловиной в изделиях с подкладкой.

В изделиях женского ассортимента нижний воротник с горловиной соединяется стачным швом, в мужских изделиях накладным швом. Линии раскёпов намечают по лицевой стороне верхнего воротника и подбортов, в концах линии раскёпов на верхнем воротнике и подбортах ставят поперечные надсечки, припуски на швы верхнего воротника и подбортов на участке горловины должны составлять $0,8 \div 1$ см. Нижний воротник вметывают в горловину со стороны нижнего воротника, совмещая контрольные метки, вметывать нижний воротник можно за 1 или 2 приема:

1) от правого конца к левому;

2) от середины воротника к левому концу и от середины воротника к правому концу.

При вметывании воротника в горловину необходимо осуществлять посадку горловины изделия для этого, горловину изделия разбивают на 4 участка.

I – от середины спинки не доходя до плечевого шва $1,5 \div 2$ см. Нижний воротник втачивают без посадки;

II – над плечевым швом $1,5 \div 2$ см со стороны спинки и 3 см со стороны полочки. На этом участке нижний воротник припосаживают на $0,5 \div 0,7$ см для лучшего облегания отлета воротника плечевой части;

III – $3 \div 4$ см от плечевого шва по горловине полочки и либо за 2 см, либо от надсечки линии перегиба лацкана. Этот участок самый растяжимый, поэтому его посаживают на $0,5 \div 0,7$ см;

IV – от линии перегиба лацкана до конца раскёпа втачивают воротник без посадки. Верхний воротник вметывают в линию горловины, образованную подбортами и обтачкой или подбортами и подкладкой. Сначала сметывают раскёпы со стороны подбортов, затем втачивают воротник. Строчка втачивания после наметки соответствует строчке наметки. Наметочную строчку удаляют, швы втачивания воротника разутюживают.

Втачивание воротника в горловину в мужских изделиях.

Втачивание осуществляется накладным швом, верхний воротник втачивается в горловину изделия так же, как в женской одежде, а нижний воротник настрачивают на горловину изделия зигзагообразной строчкой.

Тема 15.(4 часа). Особенности обработки рукава и соединение рукава с изделием в верхних изделиях

1. Два способа сборки двухшовного рукава

2. Рукав рубашечного покроя

3. Рукав реглан

I способ сборки двухшовного рукава:

Для сохранения объемной формы в верхней части рукава прокладывают клеевой усилитель.

Для придания вогнутой формы рукава проводят стягивание по локтевому и переднему срезу. При сборке рукава в первую очередь стачивают передние срезы рукава, припуски на швы разутюживают и проверяют длину рукава. На изнаночную сторону рукава прокладывают прокладку усилитель, если прокладка клеевая, то ее располагают внизу от линии перегиба на припуски. Если прокладка не клеевая, то ее располагают на самом рукаве от линии перегиба вверх и соединяют с рукавом ручными потайными стежками, припуск на подгибку низа рукава должен составлять $3,5 \div 5$ см. Верхнюю и нижнюю части рукава складывают лицевыми сторонами вовнутрь и стачивают по локтевым срезам, припуски на швы разутюживаются.

Низ рукава подгибают вовнутрь по линии перегиба, заметывают и приутюживают, после ВТО рукав готов для сборки с подкладкой. Подкладку обрабатывают по той же самой последовательности и соединяют с верхом рукава по нижнему срезу. При этом передний и локтевой срезы обязательно совмещаются между собой, ш. ш. соединения рукава с подкладкой = 1 см. По низу рукава из подкладки делают напуск так, чтобы край подкладки отстоял от подогнутого края рукава на $1 \div 2$ см, подкладку располагают внутри рукава, прикрепляют к верху рукава в области оката потайными ручными стежками на расстоянии 1 см, в области оката подрезают излишки ткани выступающих за линию оката верха рукава, оставляя подкладку на 2,5 см больше по низу, а по верху подкладка выступает от оката на 1 см.

II способ сборки двухшовного рукава:

Верхнюю часть рукава стачивают с нижней частью рукава по переднему срезу, припуски на швы разутюживаются. К низу рукава на припуск прокладывается клеевая прокладка, подкладка рукава собирается из 2 –х частей по переднему срезу рукава, припуски на швы заутюживаются на верхнюю часть рукава, низ рукава и подкладка совмещаются, стачиваются ш. ш. = 1 см. Сборка рукава происходит по локтевому срезу, с одновременным стачиванием верха и подкладки рукава, припуски на швы разутюживаются, прокладка заправляется внутрь рукава, припуск на подгибку низа перегибается по линии перегиба и закрепляется ручными косыми стежками, из подкладки образовывается напуск $1 \div 2$ см. Подкладка приутюживается, совмещается с верхним срезом рукава, как в I способе.

Для обеспечения качественной посадки рукава по окату рукава прокладывается две редких строчки для сборки. Посадка происходит на определенных участках, для этого рукав условно делят на 5 участков:

- 1 участок - от контрольной надсечки до линии переднего переката рукав соединяется с проймой без посадки;
- 2 участок - от линии переднего переката до контрольной 1.1, расположенной от плечевого шва $3 \div 3,5$ см, производится посадка = 33 % от общей посадки;
- 3 участок - головка рукава, на этом участке величина посадки составляет $10 \div 15$ %;
- 4 участок - посадка = $30 \div 35$ % от всей посадки;
- 5 участок - посадка составляет $20 \div 25$ от всей посадки.

Для удобства вметывания рукава, рукав прикрепляют булавкой к высшей точке оката, а затем последующие совмещают по контрольным надсечкам. Вметывание начинают с правого рукава от локтевого шва к верхней точки оката, а затем от переднего шва к верхней точке оката. Перед вметыванием посадку оката, как правило, сутюживают на специальной колодке, при этом утюг не должен заходить на рукав от среза оката больше, чем на 2,5 см.

Для обеспечения объемной формы рукава в области головки, к припуску на шов со стороны рукава пришивают подокатник, для костюмов и пальто подокатник вырезают из ватина или синтепона, для костюмов из менее плотных тканей можно применять плотный трикотаж.

Подокатник – это овал длиной = $18 \div 19$ см, шириной = $11 \div 12$ см.

Подокатник выкраивают по косой, складывают пополам и стачивают на сквозь на расстоянии 6 мм от концов срезов. Настрочивают на припуски стачивания рукава, подокатник расправляет сборки и фиксирует головку рукава, втачивание рукава следует выполнять двумя строчками для увеличения прочности шва. Шов втачивания приутюживается на ребро, припуски на швы направляются в сторону рукава.

Если по модели предусмотрен рукав *рубашечного покроя*, то этот рукав втачивается в открытую пройму.

Если у нас *рукав реглан*, то в этом случае стачиваются боковые срезы полочки и спинки, стачиваются обе части рукава, а затем втачивается рукав, от верхней точки горло-

вины к боковому шву по полочке и от верхней точки горловины спинки к боковому шву по спинке. Величина посадки зависит от конструкции и структуры ткани. Шов втачивания рукава разутюживают на специальной колодке, нижняя часть шва заутюживается на ребро.

Тема 16.(4 часа). Особенности обработки карманов в верхних изделиях

1. Накладные карманы
2. Прорезные карманы
3. Карманы в швах
4. Внутренние карманы

Обработка карманов.

Карман в верхней одежде разнообразен по внешнему виду, конструкции, способам обработки. Помимо декоративных, карманы выполняют утилитарное назначение. В зависимости от места расположения карманы можно разделить на 2 группы: внешние и внутренние.

Внешние карманы – расположены на основной детали изделия или в швах полочек пальто, жакета, пиджака и других изделий, а так же на передних и задних половинках брюк.

2. Они являются важным элементом оформления внешнего вида изделия. Внешние карманы можно разделить на 3 основные вида:

- 1) прорезные;
- 2) карманы, расположенные в швах;
- 3) накладные.

Все они имеют разновидность, обусловленную конструкцией и способами обработки.

Прорезные карманы могут быть с клапаном и обтачкой, с клапаном и двумя обтачками, с двумя обтачками (в рамку), с застежкой молнией, с листочкой с втачными концами, с листочкой с настрочными концами. Карманы могут иметь прямолинейную или фигурную форму.

Карманы в швах могут быть с клапанами, без клапанов, с листочкой, с застежкой молнией.

- 4) обработка отделочной детали (клапана или листочки)
- 5) обработка подкладки кармана
- 6) сборка кармана (обработка прореза).

Прорезной карман с клапаном и обтачкой

Обработка клапана выполняется по типовой схеме: клапан дублируется, обтачивается по контуру, припуски на швы подрезаются, высекаются уголки, клапан вывертывают налицо и приутюживают по шаблону с выправлением канта из верхней детали. В зависимости от модельных особенностей по клапану может проходить отделочная строчка. Если изделие изготовлено из толстых драповых или суконных материалов, то нижнюю деталь клапана выкраивают из подкладочной ткани.

Обработка подкладки кармана заключается в соединении с подкладкой обтачки и подзора. На подкладку притачивают подзор, а затем притачивается, настрачивается обтачка.

Обработка карманов в швах.

Карманы в швах различаются местом расположения (вертикальные, горизонтальные, наклонные) и способом оформления входа в карман. Вход может оформляться листочкой, клапаном или отделочной строчкой. Детали для карманов в швах такие же, как и для прорезных карманов: подкладка кармана – 2 дет., обтачка и подзор (если отсутствуют припуски на оформление кармана), клеевые усилители по входу в карман (если деталь полочки не дублируется).

Обработка карманов в рельефном шве.

А) с припусками на обработку входа в карман

Основные детали:

1. прокладка для верхнего края кармана
2. долевик под карман
3. подкладка кармана из 2-х частей

По припуску и верхнему краю кармана центральной части полочки со стороны изнанки прокладывают клеевую прокладку, для предохранения края кармана от растяжения, располагают клеевую на расстоянии $0,1 \div 0,2$ см от линии перегиба припуска по входу в карман. Долевик приклад и при боковой части полочки к припуску по линии входа в карман клеевая прокладка и долевик применяются, в случае если не дублируются части полочки.

Части подкладки прикладываются и припуская на карман, совмещая лицевые стороны и выравнивая срезы. Притачивание подкладок к припускам кармана выполняют со стороны подкладки ш. ш. $0,7 \div 1,0$ см. Припуски заутюживают на сторону подкладки.

Далее скалывают между собой центральную и боковую части полочки, совмещая припуски и надсечки. Полочки на уровне контрольных знаков по входу в карман закрепляют булавками перпендикулярно строчке стачивают срезы передней части полочки, правую - сверху вниз, левую снизу вверх, с одновременным стачиванием подкладки кармана. Концы входа в карман закрепляют двойной строчкой закрепкой. Срезы подкладки кармана обметывают на краеобметочной машине. В изделиях из легко осыпающихся тканей дополнительно обметывают нижнюю часть рельефного шва. Припуски на швы заутюживаются в сторону центральной части полочки со стороны изнанки. Для закрепления припусков на шов по входу в карман центральной части полочки можно использовать отделочную строчку или паутинку.

Б) особенности обработки кармана в рельефном шве с отрезными деталями кармана.

Дополнительными деталями при обработке кармана является обтачка (пришиваемая к центральной части полочки) и подзор (притачиваемый к боковой части полочки). Припуски на шов обтачки заутюживаются на сторону обтачки, припуски на шов подзора разутюживаются, во всем остальном обработка такая же, как в первом случае.

В) Обработка прорезного кармана в рельефном шве с отделочной строчкой.

Обработка данного кармана будет несколько отличаться от предыдущих обработок, особенность состоит в следующем: сначала стачиваются передняя и боковая части полочек до надсечек по входу в карман, к припускам на швы притачиваются подкладки кармана, припуски на швы заутюживаются на сторону подкладки. После приутюживания рельефных швов по верхнему краю входа в карман помечают линию отделочной строчки, затем прокладываются по входу в карман отделочная строчка, далее стачивают срезы подкладки кармана, закрепки ставятся вначале и в конце строчки. Далее обметывают припуски на швы подкладки кармана и по окончании обрабатывают прокладку отделочной строчкой по рельефному шву. Отделочная строчка служит продолжением отделочной строчки по краю кармана.

Г) Обработка кармана в рельефном шве с листочкой.

При обработке такого кармана дополнительный припуск на шов по входу в карман не дается, листочка обрабатывается традиционным способом. Листочку притачивают к центральной части полочки со стороны листочки, одновременно притачивая к подкладке кармана. К боковой части полочки по входу в карман притачивается вторая часть подкладки кармана, ш. ш. = $0,7 \div 1,0$ см. Швы направлены в сторону подкладки кармана, дальнейшая обработка кармана выполняется так же, как и в кармане с отделочной строчкой по рельефному шву. По окончании обработки концы листочки закрепляют.

Обработка накладных карманов.

Они могут различаться по форме, размерам, месту расположения.

Верхний срез может быть обработан листочкой, клапаном, кантом и другими отделочными деталями.

Основные детали: сам карман, клеевая прокладка в карман или клеевая кромка по линии перегиба обтачки кармана, иногда применяют подкладку накладного кармана.

Обработку выполняют в 2 этапа:

- 1) заготовка кармана
- 2) соединение кармана с изделием

Соединение выполняют с помощью накладного, стачного или настрочного шва.

Общие требования к накладным карманам:

- симметричное расположение
- аккуратность обработки
- закрепление верхних углов карманов двойной строчкой

Они могут обрабатываться без подкладки и с подкладкой, наличие подкладки повышает качество обработки изделия. При обработке кармана накладным швом карман предварительно дублируют, обметывают срез цельнокроеной обтачки кармана, в некоторых случаях обметывают боковые и нижние срезы карманов. Цельнокроеную обтачку кармана перегибают на лицевую сторону и обтачивают уголки припусков на швы, подрезают и затем вывертывают обтачку, если карман имеет закругленные уголки, то на участках уголков можно прокладывать редкую строчку для сборки и затем заутюживать карман по шаблону, приутюживая припуски на швы.

Заготовленный карман укладывают на деталь полочки, место расположения кармана на основной детали намечают тремя линиями или двумя крестообразными линиями. В первом случае одной линией вдоль входа в карман и двумя по концам кармана, если крестообразно, то по входу в карман.

Карманы закрепляют булавками и затем прокладывают отделочную строчку по краю кармана, ширина шва зависит от технологических условий модели и может составлять $0,2 \div 0,7$ см. На концах ставятся закрепки, по входу в карман проходит клеевой долевик.

I вариант: Обработка накладного кармана с подкладкой.

Карман продублирован клеевой прокладкой, к верхнему краю цельнокроеного припуска кармана притачивается подкладка кармана, таким образом, что по центру остается не стачанный участок в $5 \div 6$ см.

Цельнокроеный припуск перегибают по намеченной линии, припуски совмещают между собой и карман обтачивают подкладкой по контуру. Через не стачанный участок карман вывертывают на лицевую сторону и приутюживают, не стачанный участок закрепляют потайными ручными стежками или клеевой паутинкой. Заготовленный карман соединяют с полочкой по намеченным линиям накладным швом, в концах ставят закрепки.

II вариант: Обработка накладного кармана с подкладкой.

Для изделий из недорогой ткани рекомендуется менее трудоемкий способ соединения кармана. При заготовке такого кармана к припуску на подгибку верхнего края строчкой притачивают подкладку, боковые и нижний срезы одновременно обметывают обметочной строчкой и далее изнутри карман притачивают на основную деталь.

Для предварительного закрепления кармана с основной деталью лучше прокладывать мелкую зигзагообразную строчку, а затем изнутри притачивать карман к основной детали стачным швом.

III вариант: Обработка накладного кармана с подкладкой.

К верхнему краю цельнокроеного припуска кармана притачивают подкладку, цельнокроеные припуски перегибают на лицевую сторону кармана уголки, сам карман приутюживается по шаблону, заготовленный карман укладывают по намеченным линиям на основную деталь, основную деталь кармана отгибают наверх и настрачивают боковые и нижний срезы подкладки, без подгибов среза швом $0,7 \div 1$ см.

Затем расправляют основную деталь кармана, перекрывая ей подкладку, и по контуру настрачивают карман шириной шва предусмотренной техническими условиями.

Концы кармана обязательно закрепляются. Накладной карман может иметь прорезной вход.

Например: на накладном кармане, как на обычной детали обрабатывается карман в рамку с подкладкой и затем сам накладной карман настрачивается на основную деталь, для таких карманов используют все нетолстые материалы.

Если карман выполняет декоративную функцию и в модели отсутствуют отделочные строчки, то накладной карман можно соединять с изделием вручную. Такой карман обязательно обтачивается подкладкой (см. I в.), а затем готовый карман накладывается на изделие и приметывается на расстоянии 1,3 см от края, свободный край кармана отгибается по сметочной строчке и приметывается вручную к изделию потайными стежками только за подкладку. Карман приутюживается к изделию и прокладывается 2-ой ряд потайных стежков вдоль самого кармана по краю (2-ая строчка проходит по канту кармана). Строчка временного назначения удаляется, концы кармана закрепляются с помощью ручной закрепки.

Тема 17.(4 часа). Особенности обработки и сборки жилетов

1. Особенности обработки жилетов

2. Особенности сборки жилетов

Жилет – составная часть костюма. Как дополнение к костюму жилет может быть изготовлен из ткани костюма, из другой ткани – компаньона того же цвета, что и костюм, или другого цвета, сочетающегося с цветом ткани костюма. Из всего сказанного следует: что жилет обрабатывается в зависимости от модели и материала, изготовленного из чего.

Особенности обработки карманов жилета: в зависимости от модельных особенностей, карманы могут быть прорезные либо верхними, либо нижними (в рамку, с листочкой, с клапаном), накладными. Специфику имеет карман с листочкой – она обрабатывается подкладкой, которая одновременно служит подкладкой (мешковиной) кармана. Роль подзора выполняет сама деталь полочки.

Типовая последовательность обработки мужского жилета:

1. Заготовительная секция: заготовка и обработка мелких деталей. Дублирование полочки и подбортов
2. Обработка деталей полочки жилета: стачивание вытачек, рельефных срезов, обработка прорезных карманов
3. Обработка деталей спинки жилета: стачивание вытачек и среднего шва
4. Заготовка деталей подкладки полочки: стачивание вытачек, обработка внутреннего кармана подкладки полочки
5. Заготовка деталей подкладки спинки: стачивание вытачек и среднего шва спинки
6. Монтажная секция: обтачивание бортов подбортами, притачивание подкладки полочки к внутренним срезам подбортов, притачивание хлястиков к деталям спинок, обтачивание полочек и спинок по низу изделия и проймам деталями подкладки, стачивание по боковым и плечевым срезам полочек и спинок с предыдущим вкладыванием полочки между слоями спинки и подкладки спинки
7. Обработка детали горловины спинки жилета
8. Окончательная отделка изделия, окончательная ВТО.

Тема 18 (22 часа). Обработка и соединение изделия с утепляющей прокладкой.

1. Обработка и соединение изделия с утепляющей прокладкой притачным способом
2. Обработка и соединение изделия с утепляющей прокладкой отлетным способом
3. Влажно-тепловая обработка изделия перед соединением с подкладкой
4. Три этапа приутюживания изделия перед соединением с подкладкой
5. Отпаривание изделия

После разутюживания боковых швов и среднего шва спинки на пиджаке, жакете, пальто, жилете намечают линию подгиба низа. В верхней одежде низ изделия, как правило, проклеивается клеевой прокладкой на участке подгиба. Низ изделия чаще всего закреп-

пляют ниточным способом (на машине потайного стежка или на стачивающей машине, а также ручными потайными стежками) или клеевым способом (клеевой сеткой, паутинкой), в спортивных куртках, в школьной форме низ изделия оформляют обтачкой или притачным поясом. Способы обработки низа изделия зависят от того, каким образом обрабатывается подкладка по низу (притачным или отлетным способом), в изделиях с отлетной подкладкой рекомендуются следующие способы обработки низа:

1 способ: низ изделия обметывают и одновременно подкладывают полоску клеевой паутинки под припуск на подгиб, затем припуск на подгиб заметывают, а низ приутюживают, нитки заметывания удаляют. В изделиях из малоосыпающихся тканей клеевую паутинку прокладывают на расстоянии $2 \div 5$ мм от среза, на стачивающей машине низ по линии перегиба заметывают, припуск приутюживают.

2 способ: в моделях спортивного стиля припуск на подгибку низа обрабатывают швом в подгибку с закрытым срезом, и строчка по низу изделия является отделочной строчкой. Срез низа изделия так же может быть подшит потайными машинными или ручными стежками, после обметывания или окантовывания срезов.

В изделиях с притачной подкладкой.

В изделиях с притачной подкладкой окончательное закрепление и приутюживание края выполняется после притачивания подкладки. При заметывании низа изделия подкладывается под припуски на подгиб низа клеевая паутинка либо клеевая сетка, которая после окончательного приутюживания низа изделия закрепляет низ. В изделиях спортивного стиля низ изделия может быть закреплен притачным поясом, заготовленный пояс настраивается на срез низа изделия и подкладки, либо последним способом, либо на специальной машине с приспособлением для подшивания срезов пояса.

Влажно-тепловая обработка изделия перед соединением с подкладкой.

Если в процессе обработки изделия все этапы ВТО проводились тщательно и правильно, то окончательная отделка перед соединением с подкладкой сводится к незначительному проутюживанию и отпариванию. Отсутствие подкладки позволяет выполнить утюжку изделия со стороны изнанки и под припусками на швы.

Первый этап.

Проутюживают пройму по окату рукава (начиная от нижней части) «на ребро» через увлажненный проутюжильник, проводя боковой поверхностью утюга на $2 \div 2,5$ см внутрь оката. Верхнюю часть оката рукава приутюживают на рукав с лицевой стороны изделия через шерстяной проутюжильник, поместив обрабатываемое место на специальную колодку.

Второй этап.

Приутюживают (прессуют) краевые участки изделия в два приема. Сначала приутюживают края верхней части (до перегиба лацкана) с лицевой стороны изделия, затем – нижней части со стороны изнанки изделия. Утюжильную обработку начинают с лацкана левой полочки, далее приутюживают отлет воротника и затем лацкан правой полочки. Участок лацкана приутюживают одновременно с концом воротника, выправляя форму деталей с учетом их взаимного расположения. Отлет воротника приутюживают, не заходя за линию перегиба стойки. В изделиях с застежкой доверху первым приемом приутюживают только воротник, вторым приемом – борта по всей длине и низ изделия.

Третий этап.

Утюжку всей поверхности начинают с левой полочки, разложив изделие верхней частью влево. Утюжат с изнаночной стороны изделия, сначала верхнюю часть полочки, затем нижнюю ее часть. Далее изделие перемещают и проводят утюжку спинки в том же порядке. Заканчивают утюжку на правой полочке.

В процессе обработки приутюживают под припусками на швы, под бортами, под мешковиной карманов. Чтобы избежать деформации деталей, утюжильную обработку выполняют в одном направлении, усиливая давление по мере просушивания, до полного удаления влаги.

Для изготовления одежды используются ручные методы обработки на операциях сметывания, выметывания, при переводе меловых линий с одной детали на другую, выполнении подшивочных и стегальных работ. Все ткани для изготовления изделий перед раскроем обязательно декатируют (увлажняют и приутюживают для предварительной усадки) утюгом. Выстегивание лацканов и нижнего воротника выполняют ручным способом с помощью ниток и ручной иглы, прокладывая строчки на расстоянии 0,3 – 0,5 см одна от другой параллельно линии перегиба лацкана и средней линии нижнего воротника.

Закрепление шва обтачивания полочки подбортом (в изделиях без отделочной строчки по краю борта) производят ручным способом. В мужских изделиях в боковом прорезном кармане делают карман для мелочи. Обработку и соединение воротников в женских изделиях производят обтачным швом на стачивающей машине. В женских изделиях к верхнему воротнику по горловине спинки притачивают обтачку из основного материала. В зимних изделиях меховые воротники обрабатывают со стойкой из основного материала в зависимости от модели изделия и размера мехового воротника. Соединение воротников в мужских демисезонных изделиях производят обтачным швом на стачивающей машине или швом вподгибку с открытым срезом на машине зигзагообразной строчки или ручным способом. Соединение воротников с горловиной в мужских изделиях производят на стачивающей машине стачным или накладным швом с закрытым срезом, а также на машине для зигзагообразной строчки накладным швом с открытым срезом.

Подкладку с низом рукавов и верхом мужских и женских изделий соединяют машинным способом. Подкладку по низу изделия притачивают к подгибке низа (кроме тех случаев, когда подкладка отлетная по низу), к срезам подбортов и верхнего воротника или к срезу обтачки, которую притачивают к верхнему воротнику в женских демисезонных изделиях. Если подкладка по низу отлетная, то нижний край подкладки обрабатывают на машине для зигзагообразной строчки. Низ изделий с отлетной подкладкой обрабатывают с применением прокладочных материалов. В зимних изделиях на утепляющую прокладку из ватина накладывают слой марли со стороны прокладки, соприкасающейся с материалом верха.

При изготовлении мужских и женских изделий значительное внимание уделяется изготовлению и отделке подкладки, обязательно выполняются внутренние карманы различные по форме и расположению. В мужских изделиях может быть выполнен третий, внутренний карман, который располагается на левой подкладке полочки на 10 – 12 см ниже второго внутреннего кармана.

Внутренние срезы подбортов, обтачку воротника, низ изделия окантовывают плоской подкладочной тканью или тесьмой. Изделия могут быть сложными по раскрою, например на фигуру с выступающими лопатками. Изделия могут быть двусторонними, которые можно носить на лицевую и изнаночную стороны. Также изделия могут быть без подкладки (из определенных видов ткани), в которых окантовывают все срезы. Чтобы изделия в зависимости от типа фигуры, сложности формы и декоративных элементов, технологических свойств материала при изготовлении по курсу «Выполнение проекта в материале» хорошо сидели на фигуре, желательно выполнять их с двумя примерками. Далее рассмотрим подробнее стадии готовности изделий с одной и двумя примерками.

3 Методические указания (рекомендации) для преподавателя

Любая учебная дисциплина имеет свои особенности реализации, не составляет исключение программа курса «Технология изготовления костюма», при разработке которой был использован ряд педагогических принципов и правил.

Знания современного специалиста в области дизайна должны быть фундаментальными, профессионально и практически ориентированными. Именно эти положения и лежат в основе разработки дидактических принципов курса «Технология изготовления костюма».

Для формирования гармоничного специалиста с системным, и даже глобально цивилизационным мышлением, необходимо, чтобы сами педагоги вузов преодолевали свой узкопрофессиональный взгляд на задачи обучения и роль своей учебной дисциплины. Необходимо, чтобы сами преподаватели обладали комплексным фундаментально-техническим-экономико-экологическим-гуманитарно-психолого-педагогическим базисом научных представлений, в результате чего даже при преподавании узких технических дисциплин комплексная эрудиция и системность мышления преподавателя позволит давать студентам комплексно-синтезированной научную информацию, формировать все-сторонне развитую личность человека XXI века.

Таким образом, одним из основных принципов, реализуемых в условиях изучения курса «Технология изготовления костюма» является *принцип системности*, в котором педагогический процесс рассматривается как система, представляющая взаимосвязь и взаимообусловленность процессов воспитания и самовоспитания, обучения и учения, формирования и развития личности. Принцип системности в нашем педагогическом процессе реализуется через педагогические принципы целостности, межпредметных и внутривидовых связей, комплексного подхода в обучении, воспитании и саморазвитии личности.

Личностно-профессиональные качества педагога многими исследователями рассматриваются как важнейший фактор развития и формирования способностей студентов. Для нашей работы ведущим является утверждение Н.В. Кузьминой о том, что педагог может вырастить в своих воспитанниках только то, чем обладает сам. Поэтому возвращение искомым качеств личности у студентов предполагает высокий уровень сформированности их у преподавателей, обеспечивающих выработку соответствующих педагогических стратегий воздействия и взаимодействия.

Если педагог является творческой личностью, то он способен воспитать будущего специалиста как творческую личность. *Принцип сотворчества педагога и студента* может быть сформулирован так. В педагогическом процессе, т.е. в процессе обучения и воспитания, при формировании творческих способностей личности студента, достигается, при прочих равных условиях, тем большая результативность, чем более эффективно осуществляется сотрудничество (сотворчество) педагога и студента, чем более высокого уровня творческих способностей и педагогического мастерства достиг сам педагог. Поэтому педагог должен, насколько это возможно, постоянно развивать собственные творческие способности и педагогическое мастерство. Необходимо постоянно развивать и совершенствовать демократический стиль общения со своими студентами, осуществлять совместные со студентами поиски условий, средств для развития творческих способностей и других качеств личности студента, чаще вести совместные поиски новых идей, обсуждение оригинальных методов решений творческих задач.

В условиях изучения курса «Технология изготовления костюма» принцип сотворчества педагога и студента приобретает особое значение, так как педагог постоянно приобщает студентов к решению тех научных проблем, которые лично значимы для него самого, и видит в студентах ближайших помощников и сотрудников. Следует придерживаться точки зрения, что невозможно вдохновить, «заразить» студентов духом творчества, если сам не испытывал ни разу озарения, инсайта. Привить студентам уважение к результатам интеллектуального труда других возможно лишь при условии, что сам хоть раз испытал «муки творчества» и прошел до конца всю процедуру защиты своих авторских прав. Иными словами, эффективность реализации учебного процесса курса «Технология изготовления костюма» напрямую зависит не только от педагогического таланта, но и от результативности практического опыта защиты интеллектуальной собственности самого педагога.

В рамках учебных занятий курса, построенных на основе новых педагогических технологий, ориентированных на специальное обучение поисковыми процедурами, формирование культуры рефлексивного мышления, предлагались учебные дискуссии, направленные на формирование коммуникативной и дискуссионной культуры. Дискуссия, представляющая собой целенаправленный и упорядоченный обмен идеями, суждениями, мне-

ниями в группе ради поиска истин, диалогична по самой сути как форма организации обучения и как способ работы с содержанием учебного материала.

4. Методические указания по изучению дисциплины

4.1 Методические указания к самостоятельным занятиям

Для избежания монотонности лекций по изучению «Технологии изготовления костюма» можно показывать студентам способы обрабатывания узлов одежды из кусков тканей, а также дать возможность студентам попрактиковаться в рамках занятий, которые доделываются и дошиваются в рамках самостоятельной работы дома вне стен учебного заведения.

При оснащённости кафедры мультимедийной аппаратурой можно использовать накопленный визуальный материал на электронных носителях.

Основные изображения «Технологии изготовления костюма» необходимо показать вначале лекции, чтобы студенту было понятно, о чем говорит преподаватель. По ходу лекции те же картинки представляются уже с более подробным рассмотрением: преподавателем, анализируется последовательность изготовления костюма, ее основные членения, детали; затем все обобщается в одно целое. В конце лекции представляются наиболее интересные детали или сведения. Лекционный материал прерывается показом картинок примерно через равные промежутки времени, для преодоления усталости у студентов, что позволяет наиболее полно освоить теоретический материал в рамках самостоятельной работы дома вне стен учебного заведения.

4.2 Методические указания по самостоятельной работе студентов

Объем самостоятельной работы студентов определяется учебным планом. Общая схема самостоятельной работы студента представлена ниже.

Цель и задачи самостоятельной работы.

Целью самостоятельной работы является закрепление теоретических знаний по курсу «Технологии изготовления костюма» и приобретение практических навыков самостоятельной работы, во время которых студенты изучают литературу по курсу «Технологии изготовления костюма», ГОСТы и ОСТы.

Цель и задачи самостоятельной работы.

Самостоятельная работа включает изучение теоретических вопросов, выносимых для самостоятельной проработки в не аудиторных занятиях. Которые были не охвачены в рамках лекционного аудиторного присутствия на занятиях, так как изучаемые вопросы объемны и многогранны.

Выполнения данного вида работ контролируется преподавателем путем опроса по теоретическим вопросам темы в виде тестовых письменных заданий.

5. Контроль знаний

5.1 Текущий контроль знаний

*Фонд контрольных заданий для оценки качества знаний
по дисциплине «Технология изготовления костюма»*

3 курс, 4-6 семестр

Проверка качества усвоения знаний по курсу «Технология изготовления костюма» проводится в течение семестра во время установленных деканатом «контрольных точек» в устной и письменной форме.

Вопросы для подготовки к «контрольным точкам» по курсу «Технология изготовления костюма»:

1. Карман с подкройным бочком
2. Обработка прорезного кармана «в рамку»
3. Обработка воротника с острыми углами и с закругленными углами и рюшей
4. Обработка бретелей, шлевок, пат, погон

5. Соединение деталей по фасонным линиям, имеющим внутренний угол (на примере узла)
6. Обработка стояче отложного воротника и воротника с рюшей
7. Обработка кармана в боковом шве
8. Последовательность обработки двойной кокетки (по типу кокетки в мужской сорочке)
9. Прорезной карман с клапаном
10. Обработка накладного кармана с закругленными уголками
11. Обработка неотлетных кокеток
12. Обработка накладных карманов с притачной подкладкой
13. Обработка разрезов и шлицы по юбке
14. Обработка низа брюк без манжеты (спец. брючной тесьмой). Обработка низа брюк манжетой
15. Соединение воротников с изделием
16. Обработка заднего кармана брюк
17. Обработка пояса брюк
18. Обработка пояса юбки, обработка верхнего среза юбки обтачкой
19. Соединение рукава с изделием
20. Обработка низа рукава мужской сорочки манжетой
21. Обработка одно- и двухслойной кокетки с наружным углом.
22. Обработка застёжек женских юбок.
23. Обработка прорезного кармана с клапаном
24. Обтачивание изделия легкого ассортимента подкладкой
25. Соединение деталей по фасонным линиям, имеющим углы
26. Обработка кармана, образованного резной фасонной линией
27. Обработка застежки мужских брюк
28. Обработка горловины в изделиях без воротника
29. Основные понятия конструкции швейных изделий (конструкция, детали, факторы, определяющие конструкцию).
30. Понятие ассортимента одежды. Функции одежды.
31. Классификация одежды.
32. Обработка накладного кармана.
33. Устройство механизма двигателя ткани.
34. Процесс образования челночного стежка.
35. Соединение воротников в изделиях, цельнокроеных полочками и подбортами.
36. Отделочные швы.
37. Терминология ручных операций.
38. Челночные стежки и строчки.
39. Цепные стежки и строчки (классификации).
40. Рабочие органы швейной машины (игла).
41. Рабочие органы швейной машины (челнок, челночный комплект).

Формы текущей аттестации

Контроль-ные работы	Провероч-ные ра-боты	Тес-ты	Терми-нологиче-ские диктан-ты	Сравнитель-ный анализ идей, пози-ций, концеп-ций	Творче-ские задания	Рефера-тивные обзоры	Др.
							Защита инди-видуального задания

5.2 Итоговый контроль знаний

В качестве итогового контроля знаний студентов служит экзамен в 6 семестре. При отсутствии (не защите индивидуального задания) и в защищенном задании самостоятельной работе или его не зачете студент не допускается к сдаче итогового экзамена по дисциплине.

Контрольные вопросы к экзамену

1. Основные понятия конструкции швейных изделий (конструкция, детали, факторы, определяющие конструкцию).
2. Понятие ассортимента одежды. Функции одежды.
3. Классификация одежды.
4. Обработка накладного кармана.
5. Устройство механизма двигателя ткани.
6. Процесс образования челночного стежка.
7. Соединение воротников в изделиях, цельнокроеных полочками и подбортами.
8. Отделочные швы.
9. Терминология ручных операций.
10. Челночные стежки и строчки.
11. Цепные стежки и строчки (классификации).
12. Рабочие органы швейной машины (игла).
13. Рабочие органы швейной машины (челнок, челночный комплект).
14. Виды воротников. Последовательность Обработки воротников.
15. Краевые швы, нормы припусков на швы.
16. Нитеподающее устройство.
17. Оценка качества термо клеевых прокладочных материалов.
18. Влажно-тепловая обработка (ВТО). Общие сведения.
19. Краткая характеристика оборудования влажно-тепловой обработки (ВТО).
20. Типовая последовательность обработки изделий легкого ассортимента.
21. Виды накладных швов.
22. Соединение деталей по фасонным линиям, имеющим углы.
23. Карманы в швах, расположенных горизонтально.
24. Обработка одно - и двухслойной кокетки с наружным углом.
25. Строение и выполнение ручных стежков и строчек (крестообразный, петлеобразный, специальный).
26. Начальная обработка основных деталей. Обработка мелких деталей.
27. Строение и выполнение ручных прямых стежков и строчек.
28. Виды воротников. Последовательность Обработки воротников.
29. Обработка застежек подбортами и цельнокроеными планками.
30. Обработка подрезов.
31. Виды соединительных швов (стачной).
32. Соединение накладного кармана с изделием.
33. Соединение воротников с изделием.
34. Виды термо клеевых материалов.
35. Типовая последовательность обработки мужской сорочки.
36. Обработка горловины в изделиях без воротника.
37. Обработка кармана, образованного резной фасонной линией
38. Обработка мелких деталей брюк.
39. Детали кроя брюк.
40. Обработка верхнего среза юбки поясом или обтачкой.

41. Соединение втачных воротников с изделием.
42. Обработка застежек и разрезов планками.
43. Обработка проймы в изделиях без рукавов.
44. Обработка низа рукавов притачными манжетами.
45. Обработка застежки в брюках.
46. Дефекты влажно-тепловой обработки (ВТО) и способы их устранения.
47. Обработка шлицы в платьях и юбках (варианты).
48. Обработка не отлетных кокеток.
49. Начальная обработка полочек и спинок. Соединение деталей по фасонным линиям (рельефы).
50. Обработка передней половинки брюк.
51. Обработка низа изделия платьев и юбок.
52. Обработка среднего шва брюк.
53. Обработка боковых срезов брюк.
54. Соединение рукава с изделием.
55. Обработка шаговых срезов брюк.
56. Обработка юбки подкладкой.
57. Типовая последовательность обработки мужских брюк.
58. Типовая последовательность обработки женских юбок.
59. Ассортимент брюк. Наименование деталей брюк.
60. Обработка вытачек.
61. Начальная обработка брюк.
62. Обработка плечевых срезов и обработка горловины.
63. Обработка низа рукавов без застежек.
64. Обтачивание изделия легкого ассортимента подкладкой.
65. Обработка мелких деталей (клапанов и листочек).
66. Обработка накладного кармана с притачной подкладкой.
67. Обработка воротника с подбортом и обтачкой в верхних изделиях
68. Обработка супатной (потайной) застежки по краю борта
69. Обработка прорезных карманов в верхних изделиях
70. Обработка шлицы двух шовного рукава
71. Обработка двух шовного рукава подкладкой
72. Обработка мужского жилета
73. Обработка верхнего изделия подкладкой

6. Интерактивные технологии и инновационные методы, используемые в образовательном процессе

Для реализации курса «Технология изготовления костюма» используются новые педагогические технологии, ориентированные на специальное обучение с использованием кейс – метода обучения.

В качестве примера рассмотрим учебное занятие с использованием кейс – метода обучения.

План занятия с использованием кейс – метода обучения

Раздел программы: «Технология изготовления костюма».

Тема раздела №5: «Обработка воротников»

Цель занятия:

- 1) изучение и анализ методики изготовления различных видов карманов;
- 2) ознакомление с многообразием видов изготовления разных карманов;
- 3) освоение приемов и методов изготовления различных видов карманов;
- 4) овладение практическими навыками изготовления различных видов карманов;

5) формировать коммуникативные качества студентов.

б) воспитание культуры речи.

Оснащение: оснащенная необходимым оборудованием и материалами лаборатория для изготовления швейных изделий, свободный доступ к учебникам, подписки отечественных и зарубежных журналов мод; библиотеки разнообразной учебно-методической литературы, необходимой для изучения процесса проектирования и изготовления узлов и деталей одежды; архив эскизных студенческих разработок; коллекции образцов и деталей узлов; технологические карты обработки узлов и изделий; готовые изделия из фонда кафедры; комплекты лекал одежды различного ассортимента; картины, гравюры, графика, видеомагнитофон, компьютер, мультимедийный проектор, исторические и художественные фильмы.

I. Разбор домашнего задания

Метод выполнения: объяснение.

Содержание кейса

1. Раздел программы
 2. Тема программы
 3. Тема занятия
 4. Цели занятия
 5. Задание
 6. Алгоритм работы над заданием
 7. Режим работы
- Теоретический материал по теме «Обработка воротников»
8. Наглядный материал
 9. Самостоятельная работа по проверке усвоения изученного материала
 10. Критерии оценки по этапам занятия.
 11. Вопросы для дискуссии
 12. Домашнее задание
 13. Образец выполнения домашнего задания
 14. Эталон выполнения практического задания
 15. Литература

1. Раздел программы – «Технология изготовления костюма».
2. Тема программы – «Обработка воротников».
3. Тема занятия – Последовательность обработки воротников различных по конструкции.
4. Цели занятия:
изучение и анализ методики изготовления различных видов воротников;
ознакомление с многообразием видов изготовления разных воротников;
освоение приемов и методов изготовления различных видов воротников;
овладение практическими навыками изготовления различных видов воротников;
формировать коммуникативные качества студентов.
5. Задание:
Из предложенных образцов имеющихся деталей выберите подходящие по теме занятия узлы с обработкой воротников, определите их вид, выбор обоснуйте.
Изготовьте выбранные узлы воротников.
6. Алгоритм работы над заданием:
Почитайте и осмыслите теоретический материал по теме.
Проанализируйте технологию изготовления того или иного узла.
Ознакомьтесь с изделием обработки воротников, различных по конструкции.
Определить вид воротников.
Составьте технические требования к выбранному узлу.
Режим работы:

	Этап занятия	Время на этап (в минутах)
1	Подготовка к занятию преподавателям и студентов	(домашняя работа)
2	Организационная часть	5
3	Индивидуальная самостоятельная работа студентов с кейсом	10
4	Проверка усвоения изученного материала	10
5	Работа студентов в микрогруппах	30
6	Дискуссия (коллективная работа студентов)	15
7	Изготовление студентами итоговой работы	5
8	Подведение итогов занятия	5

Теоретический материал по теме №5 «Обработка воротников»

ПЛАН:

1. Последовательность обработки воротников различных по конструкции.

Если нижний воротник цельнокроеный с полочкой до плечевых срезов, втачивают сначала нижний воротник в горловину спинки, а затем стачивают части нижнего воротника с одновременным стачиванием плечевых срезов.

Верхний воротник, цельнокроеный с подбортами, состоит из двух частей, которые стачивают, затем расправляют или разутюживают. Далее обтачивают борта и воротник со стороны полочки, швы в углах вырезают и надсекают, не доходя 1 мм до строчки. Борта и воротник выправляют, кант выметывают и приутюживают. Срез верхнего воротника надсекают напротив плечевых швов и настрачивают накладным швом, закрывая шов втачивания нижнего воротника.

Если верхний воротник цельнокроеный с подбортами, а нижний – с отрезной частью полочки по борту, вначале обтачивают срезы по борту и воротнику, а затем приметывают или прикрепляют подборт булавками к отрезной части полочки и стачивают с одновременным (или последующим) обметыванием срезов. Воротник настрачивают со стороны горловины спинки и полочки на расстоянии 10-20 мм от шва втачивания воротника.

Самостоятельная работа по проверке усвоения изученного материала:

Задание №1

Изучив основы теоретического материала по обработке и втачиванию воротника с острым углом, изготовить узел.

Задание №2

Изучив основы теоретического материала по обработке и втачиванию воротника со скругленным углом и рюшей, изготовить узел.

Задание №3

Изучив основы теоретического материала по обработке и втачиванию воротника с отрезной стойкой, изготовить узел.

Критерии оценки по этапам занятия

№	Наименование критерия	Количество баллов
1	Профессиональное, грамотное изготовление и обработка узла изделия.	15
2	Качество исполнения изделия (последовательность технологии).	10
3	Грамотность и четкость, отсутствие ошибок при устной защите изделия.	10
4	Ответов на вопросы дискуссии.	10
5	Этика ведения дискуссии.	5
6	Активность работы микрогруппы.	5
7	Быстрота выполнения заданий.	5
8	Штрафные баллы за нарушение дисциплины.	-5
9	Итого	55(-5)

Вопросы для дискуссии:

1. В чем заключается методика изготовления воротника со скругленным краем и с рюшей?
2. Какими нормативными документами регламентируются методы изготовления различных видов воротников?
3. В чем заключается методика изготовления воротника с острым краем?
4. В чем заключается методика изготовления воротника с отрезной стойкой?

Домашнее задание

Задание: Раскрыть и изготовить другой вариант узла (воротник со скругленным краем и с рюшей).

Литература:

а) основная литература:

1. Меликов, Е. Х., Андреева, Е. Г. Технология швейных изделий : учеб. : рек. Мин. обр. РФ/ под ред. Е. Х. Меликова, Е. Г. Андреевой. - М.: Колос С, 2009. - 520 с.: рис., табл.. - (Учебники и учеб. пособия для студентов высш. учеб. заведений). - Библиогр. : с. 518
2. Крючкова, Г. А. Технология швейно-трикотажных изделий : учеб. / Г.А. Крючкова. - М.: Академия, 2009. - 288 с.: рис., табл.. - (Легкая промышленность). - Библиогр. : с. 283
3. Тухбатуллина, Л. М. Конструирование женской одежды по европейским методикам : учеб. пособие : доп. УМО/ Л.М. Тухбатуллина, Л.А. Сафина, В.В. Хамматова. -Ростов н/Д: Феникс, 2009. -236. с.:а-ил.

б) дополнительная литература:

1. Присяжная, И. М. Спец. практикум по ТШИ : учеб.-метод. пособие, Ч. II/ И. М. Присяжная; АмГУ, ФДиТ. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2011. -88 с.:а-табл.
2. Присяжная, И. М. Спец. практикум по ТШИ : учеб.-метод. пособие, Ч. I/ И. М. Присяжная; АмГУ, ФДиТ. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2009. -41 с.:а-табл.
3. Крюкова Н.А. Технологические процессы в сервисе. Отделка одежды из различных материалов : учеб. пособие: рек. УМО/ Н. А. Крюкова, Н. М. Конопальцева. -М.: ФО-

РУМ: ИНФРА-М, 2007. -240 с.:а-табл.

4. Присяжная, И. М. Спец. практикум по ТШИ : учеб.-метод. комплекс для спец. 070601 - "Дизайн"/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2007. -1 о=эл. опт. диск (CD-ROM)

5. Киселева, Т. В. Конструктивное моделирование одежды : учеб. пособие : рек. ДВ РУМЦ/ Т. В. Киселева. - Благовещенск: Изд-во Благовещ. гос. пед. ун-та, 2009. - 154 с.: рис.. - Библиогр. : с. 152

6. Мартынова, А.И. Конструктивное моделирование одежды : учеб. пособие: рек. УМО/ А. И. Мартынова, Е. Г. Андреева. -М.: Моск. гос. ун.-т дизайна и технологии, 2006. -208 с.:а-рис.

7. Пшеничникова, Е. В. Технология изготовления жакета женского на индивидуального потребителя : учеб. пособие/ Е. В. Пшеничникова; АмГУ, ФПИ. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2006. -81 с.:а-рис.

8. Серова, Т. М. Современные формы и методы проектирования швейного производства [Текст] : учеб. пособие: рек. УМО / Т. М. Серова [и др.]. - М. : Моск. гос. ун-т дизайна и технологии, 2004. - 286 с.

9. Присяжная, И. М., Чупрова О.В. Технология изготовления костюма : лаб. практикум/ АмГУ, ФПИ; сост. И. М. Присяжная, О. В. Чупрова. Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2004. -70 с.

СОДЕРЖАНИЕ

1. Рабочая программа учебной дисциплины	3
1.1 Цели и задачи освоения дисциплины	3
1.2 Место дисциплины в учебном процессе	3
1.3 Структура и содержание дисциплины	3
1.4 Содержание разделов и тем дисциплины	5
1.5 Самостоятельная работа	8
1.6 Образовательные технологии	10
1.7 Оценочные средства для текущего контроля успеваемости, промежуточной аттестации по итогам освоения дисциплины и учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы студентов	10
1.8 Учебно-методическое и информационное обеспечение дисциплины (модуля)	17
1.9 Материально-техническое обеспечение дисциплины	19
1.10 Рейтинговая оценка знаний студентов по дисциплине	19
2. Теоретические занятия (лекции)	19
2.1. Теоретические занятия (краткий курс лекции)	57
3. Методические указания (рекомендации) для преподавателя	78
4. Методические указания по изучению дисциплины	78
4.1 Методические указания к лекционным занятиям	78
4.2 Методические указания по самостоятельной работе студентов	78
5. Контроль знаний	78
5.1 Текущий контроль знаний	78
5.2 Итоговый контроль знаний	80
6. Интерактивные технологии и инновационные методы, используемые в образовательном процессе	81