

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

Кафедра конструирования и технологии одежды

УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКИЙ КОМПЛЕКС ДИСЦИПЛИНЫ
«Технология пошива трикотажных изделий»
Основной образовательной программы по специальности 260704.65
«Технология текстильных изделий»

Благовещенск 2012 г.

УМКД разработан
доцентом Кафедры КиТО
Чупровой Ольгой Викторовной
старшим преподавателем Кафедры КиТО
Рузайкиной Галиной Петровной

Рассмотрен и рекомендован на заседании кафедры
Протокол заседания кафедры от «_____» _____ 201 г. № _____

Зав. кафедрой _____ / И.В. Абакумова /

УТВЕРЖДЕН

Протокол заседания УМСС _____
от «_____» _____ 201 г. № _____

Председатель УМСС _____ / И.В. Абакумова /

1 РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

1.1 ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

Основная цель курса «Технология пошива трикотажных изделий» состоит в овладении знаниями о трикотажной одежде, ниточных и клеевых соединениях узлов и деталей, влажно-тепловой обработке (ВТО) трикотажных полотен различной растяжимости, полуфабриката и готовых изделий.

Курс рассматривает процесс изготовления бельевых и верхних трикотажных изделий, изделий чулочно-носочного и перчаточного ассортимента, технические условия изготовления, применяемое швейно-трикотажное оборудование, направления механизации и автоматизации обработки и сборки одежды, технический контроль качества изготовления трикотажных изделий.

1.2 МЕСТО ДИСЦИПЛИНЫ В УЧЕБНОМ ПРОЦЕССЕ

Программа курса «Технология пошива трикотажных изделий» разработана в соответствии с требованиями государственного образовательного стандарта высшего профессионального образования и включена в базовую часть «дисциплин специализации».

Преподавание курса взаимосвязано с дисциплинами «Основы конструирования трикотажных изделий», «Спецпрактикум по конструированию трикотажных изделий» «Спецпрактикум на вязальном оборудовании», «Теоретические основы процессов петлеобразования», «Технология процессов выработки рисунчатых переплетений», «Функциональные группы трикотажных машин», «Спецпрактикум на швейном оборудовании», «Спецпрактикум по декоративно-прикладному искусству», «Учебная практика». Курс «Технология пошива трикотажных изделий» предполагает знание дисциплин «Математика», «Физика», «Химия».

Успешное овладение дисциплиной предполагает знание важнейших свойств трикотажных переплетений, особенностей свойств используемого сырья и основные положения антропологии человека. В дальнейшем приобретенные знания могут с успехом использоваться на учебной производственной практике, при разработке части курсового проекта по дисциплине «Основы ресурсосберегающих технологий» и выпускной квалификационной работы.

1.3 УМЕНИЯ И НАВЫКИ УЧАЩЕГОСЯ, ФОРМИРУЕМЫЕ В РЕЗУЛЬТАТЕ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

В результате освоения дисциплины обучающийся должен демонстрировать следующие умения и навыки:

знать: особенности технологического процесса изготовления одежды из ткани и трикотажных полотен на различных видах оборудования; основные кинематические схемы швейного оборудования; лексический минимум для реализации профессиональной деятельности, вопросы экономики и организации производства, вопросы охраны труда и техники безопасности на производстве; знать и рекомендовать для применения новые виды соединения деталей в одежде, основные принципы формообразования изделий;

уметь: разрабатывать техническую документацию на изделия; рационально организовывать рабочее место швеи трикотажного производства; оценивать качество кроя, полуфабриката и готовых изделий; работать с периодической и научно-популярной литературой;

владеть: основными приемами и способами наладки технологического оборудования в целях ликвидации некачественного соединения деталей и узлов; рабочими приемами по обслуживанию (в качестве швеи) всех видов применяемого оборудования швейно-трикотажного производства на уровне требований установленного рабочего разряда; практическими навыками по художественному оформлению изделий.

1.4 СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

Общая трудоёмкость дисциплины составляет 149 часов

№ п/п	Раздел дисциплины	Семестр	Неделя семестра	Виды учебной работы, вклю- чая самостоятельную работу студентов и трудоемкость (в часах)				Формы текуще- го контроля ус- певаемости (по неделям семе- стра)
				Лек ции	Лаб. раб.	Практ	Сам. К.раб.	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	Ассортимент верхних трикотажных изделий. Свойства трикотажных полотен.	6	1	1		2	2	Опрос
2	Технологическая характеристика оборудования, применяемого для изготовления трикотажных изделий.	6		1			2	Опрос
3	Ниточное соединение деталей трикотажных изделий	6	2	2	2			Отчет, защита лабораторных
4	Начальная технологическая обработка деталей трикотажных изделий	6	3	1	2		4	Отчет, образцы узлов, защита лабораторных
5	Технология обработки плечевых и боковых срезов верхних трикотажных изделий.	6	3	1		2		Отчет, образцы узлов
6	Технологическая последовательность обработки карманов трикотажных изделиях	6	4,5 6	6	6	2		Отчет, образцы узлов, защита лабораторных
7	Технологическая обработка застежек и бортов в верхних трикотажных изделиях	6	7,8	4	2		2	Отчет, образцы узлов, защита лабораторных
8	Технологическая обработка воротников и горловины в верхних трикотажных изделиях	6	9,10	4	4	2	4	Отчет, образцы узлов, защита лабораторных
9	Технология обработки рукавов в верхней одежде	6	11, 12	4	2	2	2	Отчет, контрольная работа
10	Технология обработки низа трикотажных изделия	6	13	2	2			Отчет, защита лабораторных
11	Окончательная отделка трикотажных изделий	6	14	2		2	2	Отчет, образцы узлов

1	2	3	4	5	6	7	8	9
12	Направления совершенствования методов обработки верхних изделий	7	1			2	4	Отчет, подготовка к допуску на экзамен
13	Анализ методов обработки верхнего среза брюк и юбки	7	2		2		2	Отчет, защита лабораторных
14	Анализ методов обработки разрезов юбки	7	3		2	2	2	Отчет, защита лабораторных
15	Анализ методов обработки застежек брюк и юбок	7	4		4		2	Отчет, защита лабораторных
16	Соединение основных деталей юбок и брюк (стачивание боковых, шаговых, средних срезов изделий)	7	5		2		4	Проверка процента выполнения пояснительной записки
17	Технологическая последовательность изготовления трикотажной одежды различного ассортимента	7	6		2		4	Отчет, защита лабораторных
18	Вывязывание деталей изделий	7	7-14			8	8	Отчет
19	Влажно-тепловая и начальная технологическая обработка деталей трикотажного изделия	7	15, 16			4	8	Отчет, выполнение изделия – 80%.
20	Схемы технологической обработки узлов и деталей верхних трикотажных изделий	7	17, 18			4	5	Подготовка к защите курсового проекта
	итого		18	28	32	32	57	

1.5 СОДЕРЖАНИЕ РАЗДЕЛОВ И ТЕМ ДИСЦИПЛИНЫ

Содержание лекционного материала

Тема 1. Ассортимент верхних трикотажных изделий. Свойства трикотажных полотен. (1 час).

Ассортимент трикотажных изделий; верхние трикотажные изделия - классификация, виды одежды, ассортиментные группы.

Свойства трикотажных полотен:

- технологические - растяжимость, упругость, распускаемость, закручиваемость;
- параметры трикотажных полотен – ширина, толщина полотна, поверхностная плотность;
- эргономические свойства – гигроскопичность, воздухопроницаемость.

Тема 2. Технологическая характеристика оборудования, применяемого для изготовления трикотажных изделий (1 час)

Швейные машины челночного и цепного стежка. Универсальное швейное оборудование челночного стежка. Стачивающие машины 2-ниточного цепного стежка.

Краеобметочные швейные машины 3-х, 4-х и 5-ти ниточного стежков.

Специальное швейно-трикотажное оборудование; швейные машины автоматы и полуавтоматы.

Тема 3. Ниточное соединение деталей трикотажных изделий (2 часа).

Соединительные, краевые и отделочные строчки и швы. Машинные стежки и строчки (последовательность и способы переплетения нитей, изображение стежков в аксонометрической проекции)

Виды машинных швов – технические условия выполнения, назначение.

Тема 4. Начальная технологическая обработка деталей трикотажных изделий (1 час).

Обработка деталей переда, спинки. Особенности обработки вытачек, рельефных и средних швов. Технологическая обработка притачных, накладных и отлетных кокеток.

Тема 5. Технология обработки плечевых и боковых срезов верхних трикотажных изделий (1 час).

Особенности технологической обработки плечевых срезов трикотажных изделий, выполняемых регулярным, полурегулярным и раскройным способами.

Последовательность выполнения боковых швов в изделиях с втачным, цельнокроемым и рубашечным рукавом, рукавам покроя реглан,

Тема 6. Технологическая последовательность обработки карманов в верхних трикотажных изделиях (6 часов).

Технологическая обработка карманов изделий: классификация карманов; виды обработки деталей карманов; технологическая последовательность монтажа узла, правила оформления таблицы;

- технологическая последовательность изготовления прорезных карманов (прорезной карман с клапаном, прорезной карман с листочкой, прорезной карман в рамку, прорезной карман в рамку с двумя обтачками) (2 часа),

- последовательность обработки накладных карманов (обработка входа в карман, обработка нижнего и боковых срезов карманов, соединение накладного кармана с изделием) (1 час),

- технологическая последовательность обработки карманов в швах изделия (карман в боковом шве брюк, карманы в продольном шве платья и жакета, карман в подкройном бочке жакета; карман в подкройном бочке, состоящем из двух частей) (2 часа),

- особенности обработки декоративных клапанов (1 час)

Тема 7. Технология обработки застежек и бортов изделий (4 часа).

Технологическая последовательность обработки застежек, доходящих до низа изделия. Виды застежек – с цельновыкроенными и отрезными подбортами; обработка настрочными и притачными планками.

Технологическая последовательность обработки застежек, не доходящих до низа изделия. Последовательность обработки застежек в среднем шве деталей переда. Технологическая последовательность обработки втачных и настрочных планок.

Тема 8. Технологическая последовательность обработки воротников и горловины в верхних трикотажных изделиях (4 часа)

Обработка кроеного воротника из одной детали, обработка кроеного воротника из двух деталей, обработка воротника с кантом; обработка воротника, отделанного бейкой с машины "Комец"; обработка воротника, окантованного бейкой, обработка воротника с притачной одинарной бейкой, обработка воротника с заработанным краем и цельновязанными бейками, обработка воротника со смещенным концом.

Обработка горловины изделия (втачивание воротника челночной и краеобметочной строчками, втачивание воротника с последующим настрочиванием, втачивание воротника краеобметочной строчкой, втачивание воротника без распошивания, прикеттлевывание

воротника, обработка горловины бейкой, втачивание воротника свитерного типа, обработка треугольного выреза горловины планкой).

Тема 9. Технология обработки рукавов в верхней одежде (4 часа)

Заготовка деталей рукавов. Технологическая последовательность обработки шлиц в рукавах. Технологическая последовательность обработки низа рукава притачными, настрочными манжетами, манжетами – отворотами. Обработка низа рукава швом вподгибку.

Тема 10. Технология обработки низа в трикотажных изделиях (2 часа)

Особенности обработки низа трикотажных изделий в зависимости от конфигурации линии низа изделия, от способа изготовления трикотажных изделий (регулярный, полурегулярный или раскройный).

Тема 11. Окончательная отделка трикотажных изделий. Направления совершенствования

Влажно-тепловая обработка, отделочные швы и строчки, декоративная отделка воланами, р

Основные направления совершенствования методов обработки верхних изделий Усовершенствованные способы раскроя, пошива узлов и деталей, новейшие марки швейно-трикотажного оборудования. Безшовные трикотажные изделия: достоинства и недостатки, сокращение технологических переходов при изготовлении.

Наименование тем лабораторных работ

1. Ниточное соединение деталей трикотажных изделий (2 часа)
2. Технологическая последовательность начальной обработки основных деталей изделия (2 часа)
3. Анализ методов обработки карманов (6 часов)
4. Анализ методов обработки бортов и застежек (2 часа)
5. Анализ методов обработки воротников и горловины изделия (4 часа)
6. Анализ методов обработки рукавов и способов соединения их с изделием (2 часа)
7. Анализ методов обработки низа изделия (2 часа)
8. Анализ методов обработки верхнего среза брюк и юбки (2 часа)
9. Анализ методов обработки разрезов юбки (2 часа)
10. Анализ методов обработки застежек брюк и юбок (4 часа)
11. Технологическая последовательность соединения основных деталей юбок и брюк (обработка и стачивание боковых, шаговых, средних срезов изделий) (2 часа).
12. Технологическая последовательность изготовления трикотажной одежды различного ассортимента (2 часа).

Итого 32 часа

Содержание практических занятий

На практических занятиях студент изготавливает узлы (6 семестр) и изделие из трикотажного полотна или на вязальной машине регулярным способом для курсового проекта (7 семестр).

Тематический план практических занятий

Тема 1. Особенности изготовления трикотажных изделий. Современные тенденции в моде (2 часа).

Занятие проводится по плану:

- особенности изготовления трикотажных изделий из полотна и вырабатываемых регулярным способом;
- модные тенденции в трикотажной одежде: переплетения, применяемое сырье, формы и стилевое решение, цветовая гамма.

Тема 2. Предварительное эскизирование (2 часа).

Источниками творческого процесса при проектировании трикотажной одежды могут являться произведения искусства, изделия народных промыслов, элементы флоры и фауны, исторический и национальный костюм. В соответствии с выбранным прототипом

производится предварительное эскизирование проектируемой коллекции трикотажной одежды верхнего ассортимента в рамках курсового проекта.

Тема 3. Выбор модели для последующего изготовления (3 часа).

3.1 Уточняется и утверждается рабочий эскиз изделия, предназначенного для выполнения на практических занятиях.

3.2 Составляется техническое описание модели с уточнением вида используемого сырья и вида переплетения.

3.3 Изготавливается образец переплетения и рассчитываются основные технологические параметры полотна.

Тема 4. Построение конструкции изделия (2 часа).

В соответствии с особенностями проектируемого изделия и телосложения заказчика строится конструкция основы, вносятся модельные изменения в соответствии с эскизом, оформляются основные и дополнительные лекала на изделие.

Тема 5. Выбор оборудования и методов обработки деталей и узлов.

5.1 Особенности влажно-тепловой обработки изделия в зависимости от вида переплетения и вида сырья (2 часа).

5.2 В зависимости от способа изготовления - регулярный, полурегулярный или раскройный выбирается соответствующий вид швейно-трикотажного оборудования, обсуждаются виды и типы строчек и швов (2 часа).

5.3. Обсуждаются и зарисовываются в тетради эскизы способов обработки основных узлов изделия (низа рукава, воротника, выреза горловины, карманов, среза борта и застежки), оформляются текстовые рекомендации (2 часа).

Тема 6. Технологическая последовательность пошива изделия (2 часа).

Для изделия, в соответствии с особенностями покроя рукава, конструктивными особенностями переда и спинки составляется технологическая карта последовательности пошива – в табличной форме – с указанием технических условий выполнения швов и строчек, видов применяемого оборудования и приспособлений.

Основная тема курсового проекта: Разработка технологической последовательности изготовления одежды (верхнего ассортимента) по индивидуальным заказам.

В задании на курсовой проект в качестве исходных данных определяется; вид и назначение одежды; обязательно наличие усложняющих элементов – карманов, застежки, воротника и манжет на рукавах ил по низу брюк; способ изготовления – регулярный, полурегулярный или раскройный.

В *первой части* курсового проекта необходимо дать характеристику модных тенденций сезона и обосновать выбор представленной модели в соответствии с ее назначением, а также потребительскими и промышленно-экономическими свойствами.

На обсуждение предоставляются 5 эскизов, каждый сопровождается техническим описанием модели с указанием конструктивных особенностей, способов обработки горловины, низа рукава, застежки и карманов.

Далее обоснуется выбор сырья (или вида трикотажного полотна) для изготавливаемого изделия, вида переплетения (кулирная гладь, жаккардовое, прессовое и т.д.); обоснуется выбор вязального оборудования (если изделие выполняется регулярным или полурегулярным способом).

Во *второй части* пояснительной записки, соответствии с конструкцией изделия, особенностей выбранного сырья и свойствами используемых переплетений выбираются: тип швейного оборудования; виды и параметры всех типов соединений, режимы выполнения ниточных швов, методы обработки основных деталей и узлов. Для каждого узла изделия изображается схема обработки в аксонометрической проекции и в разрезе (не менее четырех).

В *третьей части* курсового проекта выбираются режимы влажно-тепловой обработки деталей и готовых изделий; составляется технологическая последовательность пошива изделия и оформляется в виде таблицы.

Оформление выполненной работы выполняется в соответствии с правилами оформления выпускной квалификационной работы и курсовых проектов (работ) Амурского государственного университета; выполняется графическая часть (основные и дополнительные лекала деталей изделий).

На защиту предоставляется готовое изделие верхнего ассортимента, особенность которого состоит в большом количестве отделочных элементов (обязательно наличие карманов, застежки, воротника или капюшона, манжет).

Примерный объем пояснительной записки к курсовому проекту 30-35 страниц с учетом приложений.

Примерный перечень тем курсового проекта

Разработка технологической последовательности изготовления:

- детского комплекта из полиакрилонитрильной пряжи жаккардовым переплетением;
- женского комбинезона с использованием прессового переплетения.
- детского полукомбинезона с использованием ажурного переплетения.
- мужского жакета из полушерстяной пряжи.
- женского платья из полиакрилонитрильной пряжи.
- мужского джемпера из полиакрилонитрильной пряжи с использованием различных переплетений;
- мужского джемпера с использованием жаккардового переплетения.
- детского полукомбинезона с использованием различных видов переплетений.
- детского спального мешка с использованием ажурного переплетения.
- платья женского выполненного ажурным переплетением.

1.6 САМОСТОЯТЕЛЬНАЯ РАБОТА СТУДЕНТОВ

В 6-м семестре самостоятельная работа студентов заключается:

- в работе с периодическими изданиями по направлениям моды, художественному оформлению одежды;
 - в подготовке к лабораторным работам по основной и дополнительной литературе и лекционному материалу;
 - в подготовке к контрольной работе, которая проводится на 12-й неделе обучения; вопросы включают только рассмотренный материал и распределены во вариантам;
 - в подготовке к допуску на экзамен (по результатам защиты лабораторных работ);
 - на лабораторных занятиях студенты самостоятельно, на основе изученного примера, составляют технологическую последовательность обработки выданного узла;
- Контрольная работа выполняется в письменной форме по вариантам в течение 30 мин.

Примерные варианты контрольной работы

Вариант № 1

1. Наименование срезов детали полочки.
2. Наименование срезов детали спинки.
3. Технологическая последовательность соединения деталей в изделии с рукавом покроя реглан.

Вариант № 2

1. Наименование срезов деталей втачного рукава одношовного, двухшовного.
2. Наименование срезов деталей юбки.
3. Технологическая последовательность соединения деталей в изделиях с рукавом рубашечного покроя.

Вариант № 3

1. Наименование срезов деталей изделия с рукавом покроя реглан.
2. Наименование срезов деталей брюк.

3. Технологическая последовательность соединения деталей в изделиях с втачным рукавом на углубленной пройме.

Структура самостоятельной работы в 7-м семестре представлена в таблице 2.

Таблица 2 – Структура самостоятельной работы

№ п/п	№ раздела дисциплины	Вид самостоятельной работы	Недели семестра
1	1,2	Работа с периодическими изданиями по направлениям моды, художественному оформлению одежды	1,2
2	3,4	Разработка эскизов коллекции трикотажной одежды для курсовой работы. Конструктивная проработка одного эскиза из коллекции.	3,4
3	5	Проработка особенностей изготовления узлов трикотажной одежды. Выполнение узлов	5
4	6-8	Составление заправочных карт на изделие. Изготовление трикотажного изделия: отвязывание деталей, изучение способов обработки узлов изделия, составление технологической последовательности изготовления.	7-14
5	9	Окончательное оформление трикотажного изделия – ВТО готового изделия, окончательная примерка, расчет отпускной цены. Подготовка к защите курсовой работы	15-18
	Итого		18 недель

1.7 ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА ДЛЯ ТЕКУЩЕГО КОНТРОЛЯ УСПЕВАЕМОСТИ, ПРОМЕЖУТОЧНОЙ АТТЕСТАЦИИ, ПО ИТОГАМ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

Текущий контроль успеваемости осуществляется при еженедельной защите лабораторных работ, результаты фиксируются в журнале преподавателем.

Промежуточная аттестация проводится при проведении контрольной работы.

Заключительным этапом в освоении дисциплины служит экзамен, проходящий в шестом семестре. К экзамену допускаются студенты, защитившие все лабораторные работы и получившие допуск у преподавателя.

Экзамен проводится по билетной системе. Билет включает в себя три вопроса, два первых - теоретические, третий - практический (задача).

Вопросы к экзамену

Теоретические вопросы

1. Ассортимент трикотажных изделий. Свойства трикотажных полотен.
2. Начальная обработка деталей трикотажных изделий.
3. Технология обработки плечевых и боковых швов трикотажных изделий.
4. Оборудование, применяемое для изготовления трикотажных изделий. Универсальное, специализированное.
5. . Оборудование, применяемое для изготовления трикотажных изделий. Специальное, автоматы, полуавтоматы.

6. Технологическая последовательность обработки прорезных карманов трикотажных изделий.
7. Технологическая последовательность обработки накладных карманов в трикотажных изделиях.
8. технология обработки карманов в швах трикотажных изделий.
9. Технологическая последовательность обработки карманов из основных деталей (с подкройным бочком или подзором).
10. Последовательность обработки застежек, доходящих до низа (цельнокроеные и притачные) в трикотажных изделиях..
11. Последовательность обработки застежек, не доходящих до низа (втачные и настрочные планки) в трикотажных изделиях..
12. Технология обработки воротников первым и вторым способами в трикотажных изделиях.
13. Технология обработки воротников третьим и четвертым способами в трикотажных изделиях.
14. Технология обработки воротников свитерного типа и застежек в среднем шве деталей.
15. Технологическая последовательность обработки рукавов в трикотажных изделиях.
16. Технологическая последовательность обработки манжет в трикотажных изделиях (притачные, настрочные, отлетные).
17. Технологии обработки низа трикотажных изделий.
18. Окончательная отделка трикотажных изделий.

Задача требует: зарисовки схемы выданного узла изделия в аксонометрии и в разрезе с указанием деталей узла, последовательностью выполнения строчек и технических условий; составления таблицы "Технологическая карта на обработку узла" (последовательность операции и ТУ, мм.; специальность; оборудование, инструменты, приспособления).

Контрольная работа выполняется по карточке, выданной преподавателем с распечатанными на ней вопросами и изображением детали, соответствующей данному варианту.

Вопросы к контрольной работе.

1. Наименование срезов детали полочки.
2. Наименование срезов детали спинки.
3. Наименование срезов деталей втачного рукава одношовного, двухшовного.
4. Наименование срезов деталей юбки.
5. Наименование срезов деталей изделия с рукавом покроя реглан.
6. Наименование срезов деталей брюк.
7. Наименование срезов деталей воротника.
8. Технологическая последовательность соединения деталей в изделии с рукавом покроя реглан.
9. Технологическая последовательность соединения деталей в изделиях с рукавом рубашечного покроя.
10. Технологическая последовательность соединения деталей в изделиях с втачным рукавом.
11. Дать определение терминам: шов взаутюжку, вразутюжку, приутюжить и сутюжить.
12. Дать определение терминам: стачать, притачать, втачать, обметать.
13. Для чего производят влажно-тепловую обработку трикотажных изделий и их деталей.
14. Дать определение кеттельному шву и охарактеризовать его достоинства и недостатки.

15. Дать определение терминам: настрочить, обкеттлевать, подшить потайным швом.

Лабораторные работы оформляются в тетради: указывается тема и цель работы, в основной части описывается объем выполненной работы, приводится схема выполняемого узла (с выносками строчек и названий деталей, а также класса машины), далее составляется технологическая последовательность изготовления узла, в заключении приводятся 2-3 схемы возможных вариантов обработки узла.

Студент, не защитивший предыдущую работу, к последующей не допускается. В качестве заключительного контроля знаний студентов служит экзамен и курсовой проект.

Критерии оценки знаний

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

В устных и письменных ответах студентов на экзамене, при защите лабораторных работ, курсового проекта и при сдаче практических работ, оцениваются знания и умения. При этом учитывается: глубина и полнота знаний и владение необходимыми умениями (в объеме полной программы); осознанность и самостоятельность применения знаний и способностей учебной деятельности, логичность изложения материала, включая обобщения, выводы (в соответствии с заданным вопросом), соблюдение норм литературной речи. При защите курсового проекта учитывается качество выполненного изделия.

Оценка «отлично» ставится, если материал усвоен в полном объеме; изложен логично; основные умения сформулированы и устойчивы; выводы и обобщения точны: схемы обработки узла оформлены четко, без грубых ошибок.

Оценка «хорошо» ставится, если в усвоении материала обнаруживаются незначительные пробелы: изложение недостаточно систематизированное; отдельные умения недостаточно устойчивы; в выводах и обобщениях допускаются некоторые неточности; схемы обработки узла оформлены четко, с небольшими ошибками.

Оценка «удовлетворительно» ставится при условии, что в усвоении материала имеются пробелы: материал излагается несистематизированно; отдельные умения недостаточно сформулированы; выводы и обобщения аргументированы слабо; схемы обработки узла оформлены нечетко, допущены ошибки.

Оценка «неудовлетворительно» ставится в случае, если основное содержание материала студентом не усвоено, выводов и обобщений нет; изделия для курсового проекта не выполнено; схемы обработки узла оформлены нечетко, допущены грубые ошибки в указании последовательности строчек и применении оборудования.

1.8 УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКОЕ И ИНФОРМАЦИОННОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

Основная литература.

1. Крючкова Г.А. Технология швейно-трикотажных изделий: учеб. / Г.А. Крючкова. – М.: Академия, 2009. – 288 с.

2. Конопальцева Н.М. Конструирование и технология изготовления одежды из различных материалов. в 2 ч. Ч. 2: Технология изготовления одежды: учеб пособие для вузов / Н.М. Конопальцева, П.И. Рогов, Н.А. Крюкова. – М.: Академия, 2007. – 256 с.

3. Конопальцева Н.М. Конструирование и технология изготовления одежды из различных материалов. в 2 ч. Ч. 1: Конструирование одежды: учеб пособие для вузов / Н.М. Конопальцева, П.И. Рогов, Н.А. Крюкова. – М.: издательский центр «Академия», 2007. – 256 с.

Дополнительная литература

1. Кудрявин Л.А., Шалов И.И. Основы технологии трикотажного производства. – М.: Легкая промышленность, 1991. – 345 с.

2. Антонов Г.К. Оборудование трикотажных фабрик. М.: Легкая и пищевая промышленность, 1988. – 244 с.

3. Гусева А.А. Общая технология трикотажного производства. – М.: Легпромбыт-издат, 1987. – 349 с.

4. Шалов И.И. и др. Технология трикотажного производства: Основы теории вязания: Учебник для вузов. – М.: Легкая и пищевая промышленность, 1984. – 286с.

5. Рейбарх Л. Б. И др. Швейные машины трикотажного и текстильно-галантерейного производств: Учебник для техникумов. - М.: Легпромбытгиздат, 1989. - 240с.

6. Марисова О.И. Трикотажные рисунчатые переплетения. – М.: Легкая и пищевая промышленность, 1984. – 216с.

7. Флерова Л. Н. и др. Технология и оборудование швейно-трикотажного производства. - М.: Высшая школа, 1986. - 352с.

8. Периодические издания РФ – журналы:

- «Швейная промышленность»,

- «Текстильная промышленность»,

- «Легкая промышленность (Отдельный выпуск)»,

- «Известие вузов. Технология текстильной промышленности»,

- «Ателье»,

- «International Textiles/ Интернэшл Текстайлз»,

- «Burda/Бурда»,

- «Журнал мод. Вязание»,

- «Вестник АмГУ»

9. Электронные ресурсы

№	Наименование ресурса	Краткая характеристика
1	2	3
1	http://www.iqlib.ru	Интернет-библиотека образовательных изданий, в которой собраны электронные учебники, справочные и учебные пособия. Удобный поиск по ключевым словам, отдельным темам и отраслям знания
2	Электронная библиотечная система «Университетская библиотека-online» www.biblioclub.ru	ЭБС по тематике охватывает всю область гуммани-тарных знаний и предназначена для использования в процессе обучения в высшей школе, как студентами и преподавателями, так и специалистами-гуманитариями.
3	www.sovremenniy.doco.ru .	Современный словарь

1.9 МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

В научно-производственных лабораториях университета, закрепленных за кафедрой КиТО, в которых обеспечены необходимые условия для успешного изучения и освоения студентами курса «Технология пошива трикотажных изделий», имеются вязальные машины как бытового, так и промышленного назначения, швейное оборудование и другие технические приспособления, трикотажное полотно, пряжа различного сырьевого состава, манекены, лекала деталей разных размеро-ростов, позволяющие выполнять практические задания в соответствии разработанной тематикой.

1.10 ОБРАЗОВАТЕЛЬНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

Для формирования общекультурных и профессиональных навыков и умений наряду с объяснительно-иллюстративной формой обучения, используемой для передачи большого массива информации на лекциях, в процессе реализации курса «Технология пошива трикотажных изделий» используются исследовательские методы обучения.

Использование индивидуальных, коллективных и групповых форм обучения развивает культуру мышления, логику, аргументацию, способность к обобщению, анализу, восприятию информации, постановке целей и выбору путей ее достижения, способность ясно строить устную и письменную речь.

Индивидуальные методы обучения применяются: на защитах лабораторных работах с выполнением индивидуальных заданий, при специальном обучении поисковым процедурам, при подготовке разделов курсовой работы. Индивидуальные методы обучения развивают способности находить, анализировать и обрабатывать научно-техническую информацию с использованием информационно-коммуникационных технологий.

Коллективные формы работы используются на лекциях в виде диалога и полилога, лабораторных работах с применением методов коллективного взаимообучения, коллективного способа обучения.

Групповые формы обучения применяются: на лабораторных работах с использованием методов обучения в команде, работы в парах или тройках.

В соответствии с требованиями ГОС ВПО для реализации комплексного подхода в учебном процессе предусмотрено использование активных форм проведения занятий, развивающих коммуникативные способности и речь обучающихся, направленных на их привлечение к самостоятельной познавательной деятельности, вызывающих личностный интерес к решению познавательных задач в сфере информационных технологий, способствующих осознанию социальной значимости своей будущей профессии и проявлению мотивации к профессиональной деятельности. К активным формам проведения занятий, используемым при реализации курса «Технология пошива трикотажных изделий» относятся: лекции-беседы в форме диалога и полилога, учебные дискуссии, использование элементов ролевых игр, разбор конкретных ситуаций.

2. КРАТКОЕ ИЗЛОЖЕНИЕ ПРОГРАММНОГО МАТЕРИАЛА

2.1 План-конспект лекций по дисциплине

Лекция №1. Ассортимент верхних трикотажных изделий. Свойства трикотажных полотен. (1 час). Технологическая характеристика оборудования, применяемого для изготовления трикотажных изделий (1 час)

План лекции

1. Ассортимент трикотажных полотен. Характеристика трикотажного полотна: классификация трикотажных полотен на главные, производные и рисунчатые; подразделение внутри каждого класса на поперечновязанные и основовязанные, одинарные и двойные. Особенности свойств переплетений в зависимости от вида используемого сырья, класса вязального оборудования и вида отделки полотна.

2. Свойства трикотажных полотен: растяжимость, упругость, эластичность. Специфические свойства трикотажных полотен – закручиваемость, распускаемость, прорубаемость, перекося петельных столбиков.

3. Фактура трикотажных полотен и её зависимость от вида переплетения.

4. Формоустойчивость трикотажных полотен. Повышение формоустойчивости полотна путем аппретирования.

5. Ассортимент трикотажных изделий. Классификация трикотажной одежды в зависимости от назначения, сезона, пола и возраста потребителя, от способа получения трикотажных изделий – регулярный, полурегулярный и раскройный.

6. Виды оборудования, применяемого в швейно-трикотажном производстве. Основные производители оборудования, фирмы и страны-поставщики швейно-трикотажного оборудования.

7. Швейные машины челночного и цепного стежка: области применения и особенности использования в трикотажной промышленности. Универсальное швейное оборудование челночного стежка. Стачивающие машины 2-хниточного цепного стежка.

8. Краеобметочные швейные машины 3-х, 4-х и 5-ти ниточного стежков.

9. Специальное швейно-трикотажное оборудование; швейные машины автоматы и полуавтоматы. Вышивальное оборудование; оборудование для влпжно-тепловой обработки деталей и узло трикотажных изделий.

Задачи лекции:

- изучить особенности изготовления трикотажных изделий;
- ознакомиться с ассортиментом трикотажных изделий;
- ознакомиться с основным швейно-трикотажным оборудованием;
- изучить кинематические схемы машин;

Ключевые вопросы:

1. Как свойства трикотажных переплетений: растяжимость, упругость, распускаемость, закручиваемость влияют на технологические переходы изготовления трикотажной одежды?

2. Какие показатели характеризуют гигроскопичность, воздухопроницаемость, толщину и теплопроводность полотна?

3. Какие показатели характеризуют способы получения трикотажных изделий: регулярный, полурегулярный и раскройный?

4. Какие трудности возникают при соединении деталей из трикотажных полотен различной степени растяжимости?

5. Какие виды швейного оборудования используются только в производстве трикотажных изделий?

Лекция №2. Ниточное соединение деталей трикотажных изделий (2 часа).

План лекции:

1. Скрепляющие материалы – нитки различного сырьевого состава, их технологические показатели, преимущества и недостатки: область применения каждого вида ниток и пряжи.

2. Виды машинных соединительных швов: соединительные, краевые, отделочные. Характеристика строчек и швов - ширина швов, частота строчки, область применения.

3. Правила выполнения ниточных швов и строчек.

4. Схемы швов, выполняемых разными строчками и применяемых при изготовлении изделий из трикотажных полотен: условные обозначения, характеристика и область использования.

5. Виды отделочных строчек и швов, особенности их выполнения на трикотажных полотнах различной степени растяжимости

6. Виды ручных соединительных и отделочных швов применяемых в массовом производстве трикотажных изделий.

7. Сварные швы, выполняемые на машинах БШМ – 1 с помощью ультразвука.

8. Трудности, возникающие при соединении деталей из трикотажных полотен: прорубание материала иглой, возможность появления затяжек, закручиваемость краев полотна, прекос петельной структуры. Рекомендации по устранению трудностей в целях улучшения качества соединения деталей изделий.

Задачи лекции:

- ознакомиться с особенностями выполнения различных видов швов в трикотажных изделиях;

- изучить правила чтения схем соединительных и краевых швов.

Ключевые вопросы

1. Какие виды соединений выполняются ручными трикотажными швами?

2. Для чего применяется кеттельный шов?

3. Для чего необходима грунтовка края детали?

4. Основные отличия цепного и челночного вида швов?

Лекция №3. Начальная технологическая обработка деталей трикотажных изделий (1 час). Технология обработки плечевых и боковых срезов верхних трикотажных изделий (1 час).

План лекции.

1. Начальная обработка основных деталей одежды из трикотажных полотен: влажно-тепловая обработка деталей, полотна или готового изделия - обработка детали или изделия с помощью специального оборудования с использованием влаги, тепла и давления, дублирование отдельных деталей и их частей, прокладывание по срезам кромки, предотвращающей их последующее растяжение в процессе эксплуатации, соединение составных частей основных деталей, стачивание вытачек, соединение кокеток и т.д.

2. Особенности операции дублирования деталей из трикотажных полотен.

3. Прокладывание кромки по карю среза горловины спинки; по шву стачивания плечевых срезов – технические условия выполнения и используемые прикладные материалы.

4. Соединение составных частей деталей спинки и полочки – притачных, накладных и отлетных кокеток, обработка рельефов, застрачивание вытачек на выпуклость груди, по плечевому срезу (в рукавах покроя реглан), на выступ ягодиц.

5. Особенности технологической обработки плечевых срезов трикотажных изделий, выполняемых регулярным, полурегулярным и раскройным способами. Последовательность операций обметывания и стачивания основных и дополнительных деталей в зависимости от толщины полотна, ассортимента изделий (для взрослых или детей ясельного, дошкольного и младшего школьного возраста), от способа выработки изделий - регулярный, полурегулярный или раскройный.

6. Последовательность выполнения боковых швов в изделиях с втачным, цельнокроеным и рубашечным рукавом, рукавам покроя реглан.

7. Обработка мелких деталей – пояса, хлястика, пат, бретель и т.д.

Задачи лекции:

- изучить особенности влажно-тепловой обработки деталей трикотажных изделий;
- изучить особенности соединения основных деталей верхней трикотажной одежды;

- изучить последовательность соединения основных деталей трикотажных изделий в зависимости от покроя рукава.

Ключевые вопросы.

1. В каких случаях по краю среза горловины спинки прокладывается тесьма или ручейковая бейка?

2. Какие особенности трикотажных полотен обуславливают последовательность обработки боковых срезов и рельефов?

3. Особенности технологической обработки плечевых срезов трикотажных изделий, выполняемых регулярным, полурегулярным и раскройным способами.

Лекция № 4. Технологическая последовательность обработки карманов в верхних трикотажных изделиях (6 часов).

План лекции

1. Технологическая обработка карманов изделий: классификация карманов; виды обработки деталей карманов; технологическая последовательность монтажа узла с зарисовкой схемы обработки карманов проекции и в разрезе; правила оформления таблицы.

2. Технологическая последовательность изготовления прорезных карманов (прорезной карман с клапаном, прорезной карман с листочкой, прорезной карман в рамку, прорезной карман в рамку с двумя обтачками).

3. Последовательность обработки накладных карманов (обработка входа в карман, обработка нижнего и боковых срезов карманов, соединение накладного кармана с изделием).

4. Технологическая последовательность обработки карманов в швах изделия (карман в боковом шве брюк, карманы в продольном шве платья и жакета, карман в подкройном бочке жакета; карман в подкройном бочке, состоящем из двух частей)

5. Особенности обработки декоративных клапанов.

Лекция содержит большой графический материал, который необходимо переносить в тетрадь с пояснениями текстом и дополнительными графическими построениями.

Лекция №5. Технология обработки застежек и бортов изделий (4 часа).

План лекции

1. Обработка бортов: верхних трикотажных изделий, изделий с цельновыкроенным бортом, обработка края борта различными бейками.

2. Технологическая последовательность обработки застежек, доходящих до низа изделия. Виды застежек – с цельновыкроенными и отрезными подбортами; обработка настрочными и притачными планками. Обработка борта различными видами планок.

3. Обработка петель для застежки:

- на петельной машине;

- вывязанных петель;

4. Технологическая последовательность обработки застежек, не доходящих до низа изделия. Последовательность обработки застежек в среднем шве деталей переда. Технологическая последовательность обработки втачных и настрочных планок.

Обработка застежек: притачными планками, прикеттлевыми планками, обработка разреза для застежки на молнию.

Цель лекции – изучить методы обработки борта, изучить методы обработки застежки.

Ключевые вопросы.

1. Какими способами и видами беек и планок обрабатываются борты?

2. Какие существуют виды застежек и каким способом их обрабатывают?

3. Какие существуют способы вязания беек и планок для обработки бортов?

Лекция №6. Технологическая последовательность обработки воротников и горловины в верхних трикотажных изделиях (4 часа)

План лекции

1. Обработка кроеного воротника из одной детали.

2. Обработка кроеного воротника из двух деталей, обработка воротника с кантом;

3. Обработка воротника, отделанного бейкой с машины "Комец"; обработка воротника, окантованного бейкой, обработка воротника с притачной одинарной бейкой.

4. Обработка воротника с заработанным краем и цельновязанными бейками, обработка воротника со смещенным концом.

5. Обработка горловины изделия (втачивание воротника челночной и краеобметочной строчками, втачивание воротника с последующим настрачиванием, втачивание воротника краеобметочной строчкой, втачивание воротника без распошивания,

6. Прикеттлевывание воротника, обработка горловины бейкой, втачивание воротника свитерного типа, обработка треугольного выреза горловины планкой).

Цели лекции – изучить обработку горловины в изделиях без воротника, ознакомиться со способами вязания и обработкой воротников и соединения их с горловиной изделия.

Ключевые вопросы.

1. Какие особенности обработки горловины изделий различных ассортиментных групп: верхние трикотажные изделия, бельевой трикотаж.

2. Правила и способы вязания воротников различных конструкций.

3. Особенности влажно-тепловой обработки воротников цельновывязанных и выполненных раскройным способом.

Лекция № 7. Технология обработки рукавов в верхней одежде (4 часа)

План лекции

1. Виды рукавов в зависимости от конструкции. Заготовка деталей рукавов.

2. Технологическая последовательность обработки шлиц в рукавах.

3. Технологическая последовательность обработки низа рукава притачными, строчными манжетами, манжетами – отворотами.

4. Обработка низа рукава швом вподгибку.

Цели лекции – изучить технологию обработки рукавов в верхней одежде.

Ключевые вопросы

1. Возможные дефекты, возникающие при втачивании рукава в открытую пройму?
2. Особенности соединения рукавов со станом в изделиях из полотен третьей группы растяжимости?

3. Особенности влажно-тепловой обработки узла рукав-стан изделия?

Лекции №8. Технология обработки низа в трикотажных изделиях (2 часа)

План лекции

1. Обработка низа изделия выполненного регулярным, полурегулярным и раскройным способом.

2. Обработка низа изделия в зависимости от вида переплетения.

Цель лекции

Ключевые вопросы

Особенности обработки низа трикотажных изделий в зависимости от конфигурации линии низа изделия, от способа изготовления трикотажных изделий (регулярный, полурегулярный или раскройный).

Лекция № 9. Окончательная отделка трикотажных изделий. Направления совершенствования методов обработки верхних изделий (2 часа).

План лекции

1. Влажно-тепловая обработка, отделочные швы и строчки, декоративная отделка воланами, рюшем или отделочными бейками.

2. Основные направления совершенствования методов обработки верхних изделий Усовершенствованные способы раскроя, пошива узлов и деталей, новейшие марки швейно-трикотажного оборудования.

3. Безшовные трикотажные изделия: достоинства и недостатки, сокращение технологических переходов при изготовлении.

Цель лекции – изучить направления совершенствования методов обработки трикотажных изделий различных ассортиментных групп.

Ключевые вопросы

1. Какие новые виды сырья и оборудования позволяют получать безшовные изделия?

2. Какие виды швейно-трикотажного оборудования позволяют сократить технологические процессы изготовления трикотажной одежды?

3.1 МЕТОДИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРОВЕДЕНИЮ ЛАБОРАТОРНЫХ РАБОТ

Методические указания к лабораторным занятиям.

Преподаватель ведет лабораторные занятия, проверяя полноту усвоения темы по конспекту лекций, качество выполненных чертежей с учетом индивидуальных особенностей студентов (способность к изобразительному виду деятельности), руководит обсуждением предложенной работы.

При проведении лабораторных работ преподаватель должен четко формулировать цель занятия и основные проблемные вопросы. После заслушивания студентов необходимо подчеркнуть положительные аспекты их работы, обратить внимание на имеющиеся неточ-

ности (ошибки), дать рекомендации по подготовке к следующим выступлениям. Лабораторные занятия могут включать в себя элементы индивидуального собеседования. Преподаватель должен осуществлять индивидуальный контроль работы студентов, давать соответствующие рекомендации; в случае необходимости помочь студенту.

При изложении материала дисциплины преподаватель должен обратить внимание:

- на педагогическое руководство во время занятий. Большое значение имеет четкая постановка познавательной задачи, а также инструктаж к работе, в процессе которого студенты осмысливают сущность задания, последовательность выполнения его отдельных элементов. Преподаватель должен проверить теоретическую и практическую готовность студентов к занятию, обратить внимание на трудности, которые могут возникнуть в процессе работы, ориентировать их на самоконтроль;

- на необходимость, при выполнении практических работ, вырабатывать у будущих специалистов умение комментировать устно трудовые действия, обсуждать их, оценивать результаты, делать заключения и обобщения. Для этого необходимо заранее планировать действия и ожидаемые результаты, производить сравнение практических результатов с ожидаемыми - идеальными.

- на осмысление новых или ранее известных фактов, процессов, тенденций, характеризующих формирование, эволюцию и трансформацию одежды;

- на опыт и результаты экономической деятельности в рамках данной отрасли.

Студент предоставляет выполненную лабораторную работу с места.

Работа должна быть аккуратно выполнена в тетради в соответствии с требованиями, озвученными на первой лабораторной работе: четкость и ясность текста и чертежа, аккуратное заполнение таблиц, выделение вывода шрифтом или подчеркиванием.

Лабораторным занятиям предшествует самостоятельная работа студента, связанная с освоением лекционного материала и материалов, изложенных в учебниках и учебных пособиях, а также в литературе, рекомендованной преподавателем. По заданию преподавателя согласно рабочей программе студент готовит доклады по отдельным темам дисциплины. В процессе подготовки студент может воспользоваться консультациями преподавателя.

Результаты контроля качества учебной работы студентов преподаватель может оценивать, выставляя текущие оценки в рабочий журнал. Студент имеет право ознакомиться с выставленными ему оценками.

Лабораторная работа №1 (2 часа).

Тема: Ниточное соединение деталей трикотажных изделий

Цель: Изучить классификацию ниточных швов для трикотажных изделий, изучить строение машинных и ручных ниточных швов и выполнить образцы.

Основные сведения.

В зависимости от конструкции и назначения швы подразделяются на соединительные, краевые и отделочные.

Соединительные – обрабатываемые участки изделий располагаются по обе стороны от шва (шаговые, боковые, плечевые и т.д.). К соединительным швам относятся: стачные, настрочные, накладные, кеттельные.

Краевые – основные участки деталей расположены по одну сторону шва: швы вподгибку, окантовочные, обтачные.

Отделочные – рельефные швы, с кантом, вытачки, складки и отделочные строчки.

Для каждого вида швов предусмотрено графическое изображение, схема и определение.

Для пошива трикотажных изделий с машин низкого класса и для закрытия края с открытыми петлями могут применяться ручные трикотажные швы.

Горизонтальные швы – для соединения открытых лицевых петель.

Вертикальный шов для соединения ластичных участков боковых швов, воковых срезов в чулочно-носочных изделиях, частей беек и планок.

Ручные петельные швы – кеттельный для закрепления открытых беек, планок, воротников и грунтовочный – для предохранения открытых петель от распускания.

Методика выполнения работы.

1. Ознакомится с классификацией ниточных машинных швов.
2. Ознакомиться с ручными трикотажными швами.
3. Выполнить образцы машинных швов.
4. Выполнить образцы ручных трикотажных швов.

Контрольные вопросы.

1. На какие виды подразделяются швы для трикотажных изделий?
2. Какие виды швов относятся к краевым?
3. Какие виды швов относятся к соединительным?
4. Какие виды швов относятся к отделочным?
5. Какие соединения выполняют горизонтальными швами?
6. Виды вертикальных швов.
7. Для чего применяются петельные трикотажные швы?

Лабораторная работа № 2 (2 часа).

Тема: Технологическая последовательность начальной обработки основных деталей изделия (2 часа)

Цель: Изучить способы начальной обработки основных и дополнительных деталей трикотажных изделий

Основные сведения.

Конфекционирование материалов в пакет изделия осуществляется с учетом общих требования к одежде в зависимости от вида изделия (пальто, костюм, платье и т.д.) и его назначения.

Для пошива верхних изделий осенне-зимнего ассортимента используются формоустойчивые трикотажные полотна первой группы растяжимости.

Для улучшения внешнего вида и повышения устойчивости формы отдельных деталей применяют прокладочные клеевые и неклеевые материалы. В целях предотвращения растяжения швов в пакет материалов трикотажных изделий включают хлопчатобумажную тесьму ляспе, киперную и т.п., предназначенные для прокладывания в плечевые и другие швы для соединения деталей.

В виде скрепляющих материалов применяют хлопчатобумажные, синтетические и шелковые нити.

Методика выполнения работы.

5. Ознакомится с классификацией прокладочных материалов.
6. Ознакомиться с видами скрепляющих материалов.
7. Выполнить образцы обработки деталей прокладочными материалами.

Контрольные вопросы.

8. На какие виды подразделяются прокладочные материалы для трикотажных изделий и чем они отличаются от материалов для изделий из ткани?
9. Какие виды материалов относятся к отделочным?
10. Критерии выбора скрепляющих материалов для различных групп растяжимости полотен?

Лабораторная работа №3 (6 часов).

Тема: Анализ методов обработки карманов.

Цель: Изучить виды карманов и методы их обработки для регулярных и полурегулярных изделий.

Основные сведения.

Способы обработки карманов в трикотажных изделиях зависят не только от их вида – прорезные, накладные или непрорезные, но и от способа получения трикотажных изделий: регулярный, полурегулярный или кроёный.

В изделиях, получаемых *регулярным* способом, все детали имеют обработанный край. Поэтому количество операций для обработки карманов значительно меньше, чем в изделиях получаемых из полотен, вырабатываемых на машинах высокого класса. Причём, в зависимости от вида переплетения, некоторые полотна имеют малую распускаемость, что позволяет в некоторых случаях исключить операции обмётывания припусков на шов деталей карманов.

Разработаем технологическую карту обработки прорезного кармана в рамку (таблица 8) и накладного кармана (таблица 9). Аксонометрическая проекция и вид карманов в разрезе демонстрируются на плакате или в методическом материале, раздаваемым преподавателем. Описываемый образец прорезного кармана в рамку изготовлен из трикотажного полотна, выработанного на машине 24 класса жаккардовым переплетением из полшерстяной пряжи. Образец накладного кармана изготовлен на машине 5-го класса регулярным способом – клапан кармана цельновывязан с деталью кармана.

Таблица 8 - Технологическая карта на обработку прорезного кармана в рамку.

№ и содержание Н.О.,технические условия выполнения	Специальность	Эскиз узла	Оборудование и спецприспособления
1	2	3	4
1. Продублировать вход в карман с изнаночной стороны.	Р	.	УПП-3М
2. Разметить вход в карман с лицевой стороны 3-мя основными и 2-мя дополнительными линиями.	Р	.	Мел, линейка.
3. Заутюжить срезы обтачек по линии сгиба, расстояние от линии сгиба до среза 1,5 см.	У		УПП-3М
4. Притачать верхнюю обтачку к полочке, ш.ш. 0,7 см.	М		1022
5. Притачать нижнюю обтачку к полочке, ш.ш. 0,7 см.	М		1022
6. Разрезать вход карман со стороны долевика.	Р		ножницы
7. Вывернуть на изнаночную сторону обтачки, выправляя швы.	Р		
8. Приутюжить вход в карман.	У		УПП-3М
9. Притачать нижнюю подкладку ко шву притачивания верхней обтачки, строчка 3.	М		1022
10. Притачать верхнюю подкладку к нижнему срезу нижней обтачки, ш.ш. 0,5-0,7 см., строчка 4.	М		1022
11. Заутюжить шов притачивания верхней подкладки, направляя припуски шва вниз.	У		УПП-3М
12. Закрепить концы входа в карман закрепкой, строчка 5.	М		1022
13. Стачать верхнюю и нижнюю подкладки по боковым и нижнему срезам, ш.ш. 1,5 см., строчка 6	М		1022

1	2	3	4
14. Обметать припуски на шов стачивания подкладок кармана и на шов притачивания верхней подкладки.	М		51-А
15. Очистить узел от производственного мусора и пятен.	Р		
16. Приутюжить узел.	У		УПП-3М

Способы усовершенствования методов обработки прорезных карманов. Предусмотреть стачивание подкладок кармана с одновременным закреплением концов входа в карман.

Таблица 9 - Технологическая последовательность обработки узла накладного кармана, изготовленного на машине 5-го класса.

№ и содержание Н.О., технические условия	Специальность	Оборудование
1. Наметить на детали кармана место сгиба цельновязанного клапана.	Р	Мел, линейка
2. Прикеттлевать бейку по всем срезам кармана с изнаночной стороны, ш.ш. 1 мм, строчка 1.	Р	Игла, нить
3. Прикеттлевать бейку по всем срезам кармана с лицевой стороны, ш.ш. 1 мм, строчка 2.	Р	Игла, нить.
4. Приутюжить бейку	У	УПП-3М
5. Наметить местоположение кармана на детали.	Р	Мел
6. Наметать карман на деталь изделия	Р	Игла, нить
7. Настрочить карман на деталь изделия в шов кеттлёвки, строчка 3.	М	1022
8. Убрать нить намётки.	Р	ножницы
9. Приутюжить узел, заутюживая клапан кармана на деталь кармана.	У	УПП-3М

Методика выполнения работы

1. Дать классификацию карманов.
2. Ознакомиться со способами обработки карманов (внешних, внутренних, накладных, прорезных и т.д.).
3. Разработать технологические карты на обработку – прорезных карманов – 3 таблицы (4 часа); накладных – 5 таблиц (2 часа).
4. Определить направление совершенствования процессов обработки карманов.

Лабораторная работа № 4 (2 часа).

Тема: Анализ методов обработки бортов и застёжек.

Цель: Изучить способы обработки бортов и застёжки в изделиях, изготовленных из полотен выработанных на машинах высокого и низкого класса, ознакомиться с технологией вязания беек и планок.

Основные сведения

Классификация застёжек: 1. На петли – обметные, обтачные, воздушные; 2. кнопки; 3. крючки; 4. застёжки недоходящие до низа изделия – «поло», с одной или 2-мя обтачками, на тесьму-молнию; 5. застёжки до низа изделия – на разъёмную тесьму-молнию, с на-

строчными планками, с подбором цельновыкроенным с бортом; б. потайные застёжки – на тесьму-молнию в шве, в складках, в вытачках, разъёмные.

В изделиях с застёжкой с воротником или без него, для предотвращения растягивания горловины при эксплуатации, в вырез горловины по спинке с изнаночной стороны прокладывается х/б тесьма.

При получении трикотажных изделий *регулярным* способом край борта обрабатывают узкой бейкой, выработанной сдвоенной кулирной гладью, широкой планкой долевого или поперечного вязания, подбором, цельновывязанным с бортом изделия.

В *кроёных* изделиях в застёжках любого вида используют подкройные планки, дублируя их при необходимости для предотвращения от растяжения в процессе эксплуатации.

Отчёт по лабораторной работе должен содержать 2 таблицы технологической последовательности обработки застёжки, выполненной из полотна выработанного на машине 22-го и 5-го класса; их аксонометрическую проекцию и вид в разрезе; зарисовки узлов застёжек, изученных на занятии (до низа изделия, до линии груди).

Методика выполнения работы

1. Ознакомиться со способами обработки застёжек (классификация застёжек, 4 схемы).

2. Разработать технологическую карту на обработку застёжки с втачными планками из трикотажного полотна.

3. Разработать технологическую карту на обработку застёжки планками в изделиях выработанных на машине низкого класса.

4. Определить методы совершенствования методов обработки застёжки.

Контрольные вопросы

1. какими способами и видами беек и планок обрабатываются борта?

2. Какие существуют способы обработки петель?

3. Как обрабатываются застёжки находящиеся до низа изделия?

Лабораторная работа №5 (2 часа).

Тема: Анализ методов обработки горловины изделия, обработки воротников и способы соединения их с изделием.

Цель: Изучить способы обработки горловины изделия без застёжки бейками и воротниками из полотен, выработанных на машинах высокого и низкого класса.

Основные сведения

Вырез горловины может быть обработан бейками с заработанным краем и бейками, связанными переплетением «сдвоенная кулирная гладь» с открытыми петлями. В первом случае бейка настрачивается на срез горловины на машине со спецприспособлениями. Бейку с открытыми петлями прикеттлывают вручную или на кеттельной машине КВТ-14. При прикеттлевывании бейки вручную её концы могут быть стачаны до или после присоединения детали к изделию. Длина бейки $l=0,9l_{\text{горловины}}$ для лучшей посадки.

Воротники могут быть *кроёные* (из одной или двух деталей), отделанные бейками, с заработанными краями.

Соответственно, различны и способы обработки горловины.

Кроёный воротник из одной детали перегибают по линии отлёта, обтачивают только концы воротника, выворачивают и прокладывают отделочную строчку.

Кроёный воротник из двух деталей может быть обработан по срезу отлёта бейкой на машине со спецприспособлением, бейкой с машины «Комец» или обкеттлёван бейкой на кеттельной машине. Или верхний воротник обтачивают нижним по концам и отлёту – ш.ш. 0,7-1 см, выворачивают, приутюживают и иногда прокладывают отделочную строчку.

На машинах низкого класса (5,6,10,12) воротники рекомендуют изготавливать *регулярным* способом. Воротник следует заканчивать сдвоенной кулирной гладью или обрабатывать дополнительной нитью, что облегчает последующее присоединение воротника

к горловине. Воротник соединяют с изделием различными способами после обработки плечевых швов.

Образцы обработки горловины изделия рассматриваются студентами и в течение занятия составляется технологическая карта обработки 2-х воротников – по примеру таблицы №10.

Таблица 10 - Технологическая карта обработки воротника.

№ неделимой операции, её содержание и технические условия выполнения	Спец-ть	Схема узла	Оборудование, приспособления
1	2	3	4
1.Стачать плечевые срезы полочки и спинки, стр.1, ш.ш. 1см.	М		1022
2. Разутюжить шов стачивания плечевых срезов.	У		УПП-3М
3. Прикеттлеть бейку по срезам отлёта и концов воротника, строчки 2,3.	Р		Игла, нить.
4. Прикеттлеть один край сдвоенной бейки к срезам горловины спинки и полочки, уступа лацкана и к срезу борта полочки, строчки 4,5.	Р		Игла, нить.
5. Обработать срез втачивания воротника в горловину верхней частью кеттельной бейки, строчки 6,7.	Р		Игла, нить.
6.Приутюжить готовый узел	У		УПП-3М

Методы усовершенствования – можно выполнить воротник сдвоенной кулирной гладью.

Методика выполнения работы:

1. Ознакомиться со способами обработки горловины бейками с заработанным краем и с открытыми петлями.
2. Ознакомиться со способами изготовления и обработки воротников.
3. Разработать технологические карты на обработку 2-х воротников (изготовленных на машинах 22-го и 5-го класса).
4. Определить методы совершенствования методов обработки воротников.

Контрольные вопросы

1. Из каких этапов состоит обработка воротника?
2. каковы способы соединения воротника с горловиной?
3. Какими переплетениями могут быть выполнены воротники и бейки для обработки горловины?

Лабораторная работа № 6 (2 часа).

Тема: Анализ методов обработки рукавов и соединения их с изделием.

Цель: Изучить способы обработки низа рукавов в изделиях выработанных на машинах высокого и низкого класса.

Основные сведения.

В женской одежде наиболее часто встречается *классический втачной рукав*. Многообразие форм втачного рукава обусловлено его длиной и шириной, характером конструктивно-декоративного членения рукава и способом оформления его низа.

Членение рукавов по вертикали на составные детали обусловлено необходимостью придания рукаву определённой формы, если изделие получают из трикотажных полотен, выработанных на машинах высокого класса. В таких случаях, в зависимости от вида членения рукава в первую очередь стачивают детали рукава по нижним и верхним срезам или по локтевому и переднему срезам, затем обрабатывают низ рукава: притачивают манжету, обрабатывают кеттельной бейкой или подшивают на спецмашине или потайным швом (если это необходимо). Изделия, вырабатываемые на машинах низкого класса, имеют заработанный край или манжету, цельновывязанную с рукавом, что исключает операцию по обработке низа рукава.

Обработанный рукав втачивается в пройму и в зависимости от способа получения изделия (регулярный, полурегулярный и кроёный) а так же толщины трикотажного полотна припуски на швы обмётывают вместе (в изделиях из тонких полотен) или отдельно и заутюживают на рукав.

В изделиях с рукавами *рубашечного покроя* после стачивания плечевых срезов срез оката рукава втачивается в открытую пройму, обмётывается (при необходимости), разутюживаются. А затем стачивают одной строчкой боковые срезы переда и спинки и нижние срезы рукава.

В изделиях с рукавами покроя *реглан* в первую очередь стачивают срезы проймы переда и спинки со срезами проймы рукава, обмётывают (при необходимости) и разутюживаются. Затем непрерывной строчкой стачивают боковые срезы переда и спинки и нижние срезы рукава.

Методика выполнения работы.

1. Изучить способы обработки низа рукава в изделиях изготовленных из полотен выработанных на машинах высокого и низкого класса.

2. Разработать технологическую карту на обработку низа рукава с притачной манжетой в изделиях из полотна, выработанного на машинах высокого класса.

3. Зарисовать виды обработки низа рукава (притачная манжета, цельновывязанная с рукавом) для изделий изготовленных на машинах низкого класса.

4. Виды обработки припусков на шов втачивания рукава в пройму для изделий, получаемых регулярным, полурегулярным и кроёным способами.

Отчёт должен содержать 4 рисунка видов обработки низа изделия по представленным преподавателем образцам, последовательность изготовления узла «рукав – пройма», оформленную в виде таблицы.

Контрольные вопросы

1. Виды обработки плечевых срезов изделия?

2. Какие киды швов применяют при стачивании боковых срезов изделия?

3. В какую пройму может втачиваться рукав?

4. Как может быть обработан низ рукава?

Лабораторная работа № 7 (2 часа).

Тема: Анализ методов обработки низа изделия.

Цель: Изучить способы обработки низа изделия выполненного регулярным и раскройным способами.

Основные сведения

В зависимости от способа выработки трикотажных изделий – регулярный, полурегулярный или раскройный, от конфигурации линии низа изделия и зависит способ обработки. В регулярных и полурегулярных изделиях низ обычно заработан сдвоенной кулирной гладью или ластичным переплетением, обеспечивающим плотное прилегание изделия на определенном участке тела.

В изделиях, выработанных раскройным способом, низ изделия в зависимости от конфигурации линии низа может обрабатываться швом вподгибку, дополнительными отделочными деталями – волан, рюшь или краевыми швами.

Методика выполнения работы

1. Ознакомиться со способами обработки низа изделий пальтовой гркппы.
2. Ознакомиться со способами обработки низа изделий платьевого ассортимента.

Контрольные вопросы

1. Какие краевые швы применяются для обработки низа трикотажных изделий?
2. Особенности обработки низа изделий выработанных регулярным способом?

Лабораторная работа № 8 (2 часа).

Тема: Анализ методов обработки верхнего среза юбок и брюк.

Цель: Изучить способы обработки верхнего среза юбок и брюк трикотажных изделий, выработанных на машинах высокого и низкого класса. Ознакомиться с видами застёжек юбок и брюк.

Основные сведения

Трикотажные юбки бывают прямые и расклешённые, с подкладом и без него, продольновязаными и поперечновязаными.

Для вязания юбок и брюк можно использовать переплетения: «велле», «репс», полный ластик и с разборкой игл (плиссе, гофре, складки), кулирную гладь и т.д.

Свойства трикотажных полотен (растяжимость, упругость, малая осыпаемость) позволяют в некоторых случаях упростить обработку верхнего среза юбок и брюк. Пояс вывязывается или выкраивается вместе с деталями изделия и затем обмётывается и настрачивается на изделие или сразу настрачивается на спецмашине. Между припуском на пояс и изделием прокладывается эластичная тесьма, фиксирующая изделие на линии талии.

В случае, если требуется хорошее прилегание по линии талии, пояс вывязывают и ли выкраивают отдельно и затем прикеттлёвывают на кеттельной машине; вручную; нижний срез пояса настрачивают на детали изделия а верхний прикеттлёвывают (одновременно вставляя эластичную тесьму). Или пояс втачивают по верхнему срезу юбки (брюк), обмётывают припуск на шов и затем вставляют эластичную тесьму. Швы соединения частей или концов пояса при этом совмещают с боковыми швами изделия.

В трикотажных юбках и брюках, получаемых из малорастяжимых полотен, чаще используют застёжку на тесьму – «молния». В мужских брюках левый край застёжки обрабатывается гульфиком, правый откоском, который служит для повышения прочности при втачивании молнии.

Методика выполнения работы:

1. Ознакомиться со способами обработки верхнего среза брюк и юбок цельновывязанными и подкройными поясами.
2. Ознакомиться с видами застёжек в трикотажных изделиях и способами их обработки.
3. Разработать технологическую карту на обработку застёжки и верхнего среза изделия из трикотажного полотна, выполненного на машинах низкого класса.

Отчёт должен содержать 4 рисунка обработки верхнего среза брюк или юбки с указанием порядка выполнения строчек и ширины швов, вида переплетения; технологическую карту на обработку застёжки и верхнего среза изделия (юбки или брюк), выданного преподавателем.

Контрольные вопросы

1. Какие поясные изделия относятся к поясным?
2. Последовательность обработки подкладки для юбок без застёжки и с застёжкой?

Лабораторная работа № 9 (2 часа)

Тема: Характеристика методов обработки шлицы и разрезов в юбке, низа изделия.

Цель: Изучить методы обработки шлицы и разрезов в юбках, выработанных на машинах различного класса.

Основные сведения

Если заднее полотнище юбки состоит из 2-х частей, то при их стачивании внизу может быть обработана шлица, в основном только в швах взаутюжку. При вязании или

раскрое деталей в месте расположения шлицы к детали должен быть сделан припуск шириной не более 6 см и длиной, соответствующей длине шлицы в готовом виде.

Шлицы в соответствии с моделью могут быть отлетные или полуотлетные.

При изготовлении юбки регулярным способом припуски на шлицу и низ изделия имеют заработанные края, их не обмётывают. Шов смётывают, стачивают и заутюживают. По низу изделия припуски на шлицу подшивают вручную потайными стежками. С лицевой стороны выполняют закрепку.

Если припуски на шлицу имеют подкройные края, то необходимо их продублировать и обметать. Дальнейшая обработка аналогична предыдущей.

При обработке полуотлетной шлицы шов, в котором она располагается, смётывают по всей длине, стачивают за один приём со стачиванием припусков на шлицу. Если полотно состоит из 2-х частей, припуски шва стачивания частей юбки и шлицы обмётывают за один приём. Затем по лицевой стороне изделия прокладывают закрепочную строчку.

В боковом шве юбки или в любом шве по модели может быть предусмотрен разрез.

Разрезы обрабатывают только в разутюженных швах, имеющих припуски на швы не менее 1 см. Шов стачивают только до уровня расположения разреза. Припуски на шов могут подшиваться вручную потайным швом, обкеттлёвываться. Если изделие получают кроёным способом, припуски на шов обмётываются, низ изделия подшивается, затем разутюженные припуски на шов до уровня разреза закрепляются машинной строчкой или потайными стежками.

Методика выполнения работы:

1. Ознакомиться с видами шлиц и методами их обработки в зависимости от способа получения трикотажных изделий (регулярный, полурегулярный, кроёный).

2. Разработать технологические карты на обработку шлиц в юбке (из полотен выработанных на машинах высокого и низкого класса).

Отчёт должен содержать 3 схемы обработки шлиц юбок, изготовленных из полотен, выработанных на машинах высокого и низкого класса. По одной из схем разработать технологическую карту обработки шлицы в виде таблицы.

Контрольные вопросы

1. Как обрабатываются отлетные и полуотлетные шлицы?
2. Какие виды обработки разрезов существуют?

Лабораторная работа № 10 (4 часа)

Тема: Анализ методов обработки застежек юбок и брюк

Цель: Изучить способы обработки застежек юбок и брюк.

Основные сведения

Для юбок и брюк, обрабатываемых с застежкой, припуски на боковые швы и подкладке по всей их длине делают равномерными. Подкладка обрабатывается с разрезами по линии низа длиной 12-14 см. Левый шов подкладки, в котором располагается застежка, стачивают на расстоянии от верхнего среза подкладки равном длине разреза для застежки. Правый боковой шов стачивают, начиная от верхних срезов деталей.

Обработку разреза для застежки начинают до притачивания пояса. Особенностью застежки в боковых швах является то, что тесьма располагается между деталями верха и подкладки. Сначала молнию притачивают к боковым срезам юбки на машине двухниточного челночного стежка. При этом левая часть разреза должна полностью закрыть звенья молнии. Внизу застежки выполняется закрепка в поперечном направлении.

Для обработки верхнего края юбки в качестве пояса используют поперечновязаную бейку шириной 2,5-3 см, выполненную сдвоенной кулирной гладью. После обработки верхнего края юбки поясом на левом конце пояса обметывают петлю, а на правом - пришивают пуговицу.

Методика выполнения работы

1. Ознакомиться с последовательностью обработки юбки с застежкой на молнию.
2. Ознакомиться с правилами изготовления подклада для юбки.

3. Разработать технологические карты на обработку застежки в юбке (из полотен выработанных на машинах высокого и низкого класса).

Контрольные вопросы

1. Каковы особенности обработки брюк?
2. Какова последовательность обработки застежки в брюках из полотен различной степени растяжимости?

Лабораторная работа № 11 (2 часа).

Тема: Технологическая последовательность соединения основных деталей юбок и брюк (обработка и стачивание боковых, шаговых, средних срезов изделий).

Цель: Изучить последовательность соединения брюк и юбок, выполненных более, чем из 2-х деталей.

Основные сведения

Брюки, в зависимости от способа изготовления, выполняются с застежкой, без застежки. В случае, если брюки выполнены с карманами. Расположенными в боковом шве или с подкройным бочком, предварительно стачиваются боковые срезы и обрабатываются карманы, затем стачивается средний срез передних частей брюк, обрабатывается застежка. В последствии стачиваются шаговые срезы и так далее.

Методика выполнения работы

1. Ознакомиться с последовательностью изготовления изделий брючного ассортимента.
2. Выполнить образец обработки застежки на молнию для брюк изготовленных из полотна первой группы растяжимости.

Контрольные вопросы.

1. Какие особенности обработки имеют брючные изделия выполненные регулярным и раскройным способами?
2. Какие особенности обработки застежек имеют брюки выполненные из малорастяжимых полотен?

Лабораторная работа № 12 (2 часа)

Тема: Соединение основных деталей.

Цель: Изучить способы соединения основных и дополнительных деталей трикотажной одежды.

Технологическая последовательность пошива трикотажных изделий зависит от покроя рукава (втачной, рубашечный или покроя реглан). Однако, в связи с тем, что детали детских изделий имеют очень маленькие размеры, особенно для детей ясельной и дошкольной возрастной группы, рекомендуется следующая последовательность пошива плечевых изделий:

- стачать плечевые срезы деталей;
- втачать рукав в открытую пройму;
- стачать боковые срезы переда и спинки и нижние срезы рукава за один приём.

Строчки, проложенные на стачивающих швейных машинах, должны быть прочными, ровными и без пропусков стежков. Стачивающие машины двухниточного цепного стежка не имеют обратного хода, поэтому концы строчек, проложенных на этих машинах, следует закреплять язычковой иглой, заправляя их внутрь петельной структуры припуска на шов. Концы всех внутренних строчек, выполненных на машине челночного стежка должны закрепляться в начале и конце строчки обратной строчкой длиной 0,7 – 1,0 см.

При настрачивании с лицевой стороны изделия клапанов, накладных карманов и т.д. конец строчки может располагаться не в конце детали, а посередине её. В этом случае конец нити лицевой стороны строчки выносят на изнаночную сторону изделия и связывают узелком с концом нити изнаночной стороны строчки. Свободные концы нитей заправляют при помощи язычковой иглы внутрь петельной структуры переплетения основной детали.

При прокладывании строчек по замкнутой линии, например, при втачивании рукава в пройму, строчки в концах должна находить одна на другую на 1 – 1,5 см.

Для придания устойчивости швам в трикотажных изделиях верхнего ассортимента (пальто, куртки), в верхнюю часть пройм, в плечевые швы со стороны полочек (переда), по горловине спинки должна быть проложена хлопчатобумажная тесьма или долевая ручейковая бейка, связанная из пряжи изготовляемого изделия. Допускается в некоторых изделиях, кроме курток и пальто, вместо тесьмы прокладывать две стачивающие строчки.

В трикотажных изделиях горловина часто обрабатывается кеттельной бейкой, выполненной кулирной гладью или воротником и бейкой, имитирующей кеттельный шов, но обязательно кеттлёвка должна быть выполнена вручную. Прикеттлёвывание вручную производится вначале по изнаночной стороне изделия, а затем по лицевой, чтобы швом прикеттлёвывания закрыть возможные прохваты.

Прикеттлёвывание деталей производится петлеобразными стежками следующим образом: игла, проходит через первую петлю прикеттлевываемой детали и прошивает изделие, не выходя на его изнаночную сторону; затем выводится на лицевую сторону через вторую петлю детали; вновь вводится в первую петлю и, прошив изделие, не выходя на его изнаночную сторону, выходит на лицо через третью петлю; затем вводится во вторую петлю и прошивает изделие и так далее.

При огибании скруглённых участков бейкой слабина, образующаяся на бейке, распределяется равномерно, и укол иглы на этом участке делается более частым. При огибании острых углов слабина, образующаяся на бейке, закладывается складочкой внутрь бейки, и сгибы прикрепляются вручную потайными стежками.

Грунтовка края детали изделия производится для предохранения открытых петель от роспуска.

Технологическая последовательность обработки изделия – это перечень технологических операций обработки изделий, представляемых в табличной форме, и включает в себя:

- № и содержание неделимой операции,
- специальность,
- применяемое оборудование и приспособления,
- схема обработки узла.

Неделимая операция (Н.О.) – технологически законченный цикл работ, расчленение которого на составные части невозможно или нецелесообразно вследствие технологической связанности.

Специальность и разряд устанавливают с помощью тарифно-квалификационного справочника.

Специальности:

- М – машинная операция (общего назначения),
- С – специальная машина (специальные и специализированные машины),
- А – автоматы и полуавтоматы,
- П – прессовая,
- У – утюжильная,
- Р – ручная.

Таблица 7 - Технологическая последовательность изготовления (наимен-е изделия)

№ и содержание неделимой операции, Ту выполнения, мм	специальность	Оборудование, инструменты, приспособления.
1	2	4
1. Настрочить тесьму по краю среза горловины спинки	М	1002 класс, ПМЗ

Методика выполнения работы.

1. Ознакомиться со способами соединения основных деталей изделия по представленным образцам.
2. Разработать технологическую последовательность изготовления 2-х узлов.
3. Указать на ошибки в технологической обработке узлов, если таковые имеются.
4. Определить направление совершенствования обработки основных деталей и их зависимость от способа получения изделия (регулярный, полурегулярный или кроёный).

3. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ (РЕКОМЕНДАЦИИ) ПО ИЗУЧЕНИЮ ДИСЦИПЛИНЫ

Преподаватель проводит лекции в темпе, позволяющем обучающимся конспектировать основные аспекты рассматриваемых вопросов. Особо важный материал дается под запись, с выделением новых терминов, ключевых определений, выводов и гипотез. Рекомендуется обязательное использование иллюстративного материала как научно-технической литературы, так и материалов периодической печати, кадров телевизионных и художественных фильмов соответствующих тематике лекции.

На лекциях предлагается проводить часть занятий в виде дискуссий, направленных на формирование коммуникативной и дискуссионной культуры. Общение в ходе дискуссии побуждает студентов искать различные способы для выражения своей мысли, повышает восприимчивость к новым сведениям, новой точке зрения. Одновременно закрепляются сведения, происходит творческое осмысление материала, активизация учебно-профессиональной деятельности. По окончании лекции озвучивается список рекомендуемой литературы для самоподготовки к практическим занятиям и лабораторным работам.

При оценке результатов рекомендуется кроме штрафных санкций (неудовлетворительная оценка) и разумной требовательности использовать поощрение в виде вербальной положительной характеристики индивидуальных успехов студента, что повышает самооценку обучающегося и мотивирует к получению более глубоких знаний по дисциплине.

Студент обязан в течение лекции конспектировать предлагаемый материал; участвовать в предлагаемых преподавателем дискуссиях и деловых играх (если таковые предусмотрены по программе), в обсуждении просмотренного иллюстративного материала. По итогам обсуждений рекомендуется записать основные выводы и предположения в тетрадь. В заключении отметить необходимую для самоподготовки литературу. Для успешного усвоения учебного материала по дисциплине, необходимо рационально планировать выполнение индивидуальных заданий; широко использовать как учебную литературу, список которой представлен в рабочей программе дисциплины и выдается преподавателем на первой лекции, так и иные информационные средства (телевидение, периодическую печать, интернет) для анализа последних достижений в текстильной промышленности (новые виды сырья, швейного оборудования), новых тенденций в индустрии модной одежды; применять знания, полученные на дисциплинах профессионального цикла: «Учебная практика», «Спецпрактикум на швейном оборудовании», «Основы конструирования трикотажных изделий», «Спецпрактикум по конструированию трикотажных изделий».

Местом проведения лабораторных и практических занятий является научно-производственная лаборатория одежды, в которой обеспечены все условия для успешного изучения и освоения курса «Технология пошива трикотажных изделий», развития и становления профессиональных и специальных навыков будущих специалистов. Учебно-методический комплекс по дисциплине, список рекомендуемой литературы, свободный доступ к интернет-ресурсам обеспечивают методическое сопровождение и необходимые условия для творческой, результативной самостоятельной работы студентов.

3.1 Методические указания к практическим занятиям.

Практические занятия проводятся в помощь студентам с целью корректировать и контролировать выполнение курсовой работы по дисциплине. Результаты обсуждений и рекомендации по курсовому студент оформляет в тетради, с последующим переносом материала в пояснительную записку по курсовой работе.

На практических занятиях студент изготавливает узлы (6 семестр) и изделие из трикотажного полотна или на вязальной машине регулярным способом для курсового проекта (7 семестр).

Тематический план практических занятий

Тема 1. Выдача задания для курсового проекта (2 час)

Занятие проводится по следующему плану:

- обзор модных тенденций на текущий год с демонстрацией слайдов и использованием интернет – ресурсов.

- выдача индивидуального задания по изучению модных тенденций в одежде, по изучению сырьевой базы, рисунчатых возможностей оборудования.

Тема 2. Литературный обзор (2 час)

На занятии учащийся делает доклад об общей направленности предполагаемой коллекции одежды и проводится коллективное обсуждение и корректировка сезонности, назначения и цветового решения коллекции. Источниками творческого процесса могут являться произведения искусства, изделия народных промыслов, элементы флоры и фауны, исторический и национальный костюм. В соответствии с выбранным прототипом производится корректировка композиции изделий, цветовое решение и использование выбранного сырья.

Тема 3. Выбор модели (3 час.)

3.1 Уточняется и утверждается эскиз изделия для выполнения на практических занятиях.

3.2 Описание модели – корректируется техническое описание модели с уточнением вида сырья и переплетения.

3.3 Изготавливается образец переплетения и рассчитываются основные расчетные параметры: K_p и K_r

Тема 4. Построение конструкции (2 час)

В соответствии с особенностями проектируемого изделия и телосложения заказчика строится конструкция основы, вносятся модельные изменения, оформляются основные и дополнительные лекала на изделие

Тема 5. Выбор оборудования и методов обработки

5.1 Особенности обработки изделия (2 час.) В зависимости от вида сырья и переплетения выбирается режим влажно-тепловой обработки полуфабриката.

5.1 Технологическая характеристика оборудования (2 час) – выбирается оборудование в зависимости от способа изготовления изделия (регулярный или полурегулярный), обсуждаются виды строчек и швов.

5.3 Методы обработки (описание и зарисовка узлов) (2 час) В соответствии с приведенными далее рекомендациями выполнения курсового проекта, в тетради зарисовываются эскизы способов обработки основных узлов (низа рукава, выреза горловины, обработки среза борта, способов обработки карманов).

Тема 6. Технологическая последовательность обработки деталей и узлов проектируемого изделия (2час)

Для каждого изделия обсуждаются особенности обработки узлов и деталей, а затем составляется технологическая карта пошива в соответствии с конструкцией и ассортиментной группой.

3.2 Структура и методические рекомендации по выполнению курсового проекта.

Работу необходимо правильно выстроить. Она последовательно должна включать: реферат, содержание (план работы), введение, основное содержание работы, заключение, библиографический список.

Реферат (аннотация) – это сведения об объёме работы, количестве иллюстраций, таблиц, приложений, использованных источников. Текст реферата должен отражать объект исследования, цель работы и её результаты.

Содержание - план выполнения курсового проекта с обязательным указанием страниц.

Введение – обоснование актуальности темы, цели и задачи курсового проекта, его теоретической и практической значимости.

Основное содержание работы.

В разделе «Обоснование выбора представленной модели в соответствии с её функциональным назначением» необходимо проанализировать основные направления развития моды в одежде той ассортиментной группы, которая определена темой курсового проекта. Проведённые исследования и анализ литературы должны стать теоретической основой, которая необходима для создания коллекции моделей. Одна из предлагаемых моделей будет принята для изготовления на индивидуальную фигуру.

Далее следует описать особенности индивидуальности заказчика, его внешнего облика, указать пол, возраст, социальную принадлежность.

Эскизы коллекции моделей выполняют в цвете и размещают в пояснительной записке как рисунки. В тексте должны быть даны комментарии для каждой модели коллекции с точки зрения особенностей её оформления и конструктивного решения. Художественная характеристика внешнего вида модели должна содержать следующую информацию:

- наименование предмета (комплекта) одежды, половозрастная принадлежность;
- вид и наименование сырья (дополнительных и отделочных материалов), из которого модель изготовлена;
- характеристика силуэта и объёма изделия;
- характеристика покроя рукава;
- характеристика членения формы модели на крупные части (по вертикали и по горизонтали);
- описание воротника или оформления горловины изделия;
- описание вида застёжки;
- описание мелких деталей изделия;
- описание декоративного оформления модели (отделочные детали, материалы, фурнитура и т.п.);
- описание длины и оформления низа изделия.

Во втором разделе в соответствии с модными тенденциями предлагается переплетение для изготавливаемого изделия и оформляется таблица 1 – характеристика полотна.

Таблица 1 - Характеристика полотна.

Вид и линейная плотность пряжи	Наименование переплетения	Число петель на 10 см	
		Пг	Пв

Выбор оборудования – даётся краткая характеристика оборудования, используемого при изготовлении изделия (вязальное, швейное, для влажно-тепловой обработки) и приводятся таблицы.

Технологические показатели машины (название вязальной машины, на которой выполнялось изделие).

Показатели	Значение
Класс машины	5 (5,5)
Число игольниц, шт.	1
и т.д.	

Таблица 2 – Характеристика швейной машины.

Наименование машины	Класс машины	Назначение	Технические параметры				
			Частота вращения гл.вала	Тип строчки	Длина стежка, мм	№ ниток	№ иглы
1	2	3	4	5	6	7	8

Далее на рисунке (указывается порядковый номер рисунка) изображаются лекала изделия, указываются их размеры (в сантиметрах), приводится их спецификация – наименование деталей и их количество, пример:

1 – полочка	1 деталь
2 – спинка	1 деталь и т.д.

Таблица 3 – Характеристика оборудования для влажно-тепловой обработки.

Тип утюга, утюжильного стола	Назначение	Масса, кг	Нагревательный элемент	Мощность, Вт	Терморегулятор
Упп-3М Орл з-д «ЛегМаш» в комплекте со столом СУ-ОК	Для изделий из шёлковых, льняных и х-б материалов	50 вместе со столом	Электропаровой	1500	С индивидуальным малогабаритным парогенератором

Анализ и выбор методов обработки деталей и узлов изделия.

Данный раздел включает выбор наиболее целесообразных технологических решений изготовления узлов, соединения деталей и влажно-тепловой обработки разрабатываемой модели. В соответствии с конструкцией изделия, свойствами используемых переплетений и вида сырья подбирают типы швов соединения деталей, их дополнительной обработки (если таковая требуется). Характеристика ниточных швов, применяемых при изготовлении модели и последовательность изготовления приводится в таблицах 4 и 5. Изображаемые узлы должны быть выполнены в масштабе, позволяющем чётко и доступно показывать основные и дополнительные детали, строчки и швы, применяемые для изготовления нашей модели.

Таблица 4 – Характеристика ниточных швов, применяемых при изготовлении (название модели – джемпер, платье и т.д.).

Наименование шва	Эскиз шва	Технологические режимы образования швов					Область применения	Класс машины, завод изготовитель
		Тип строчки	Длина стежка	№ ниток	№ иглы	Гл. вал, об-мин		
1	2	3	4	5	6	7	8	9

Таблица 5 – Схемы узлов, выполняемых при изготовлении изделия.

Эскиз узла	Наименование деталей	Название и № строчек	Примечание
1	2	3	4

Таблица 6 – Технологическая последовательность изготовления (наименование изделия).

Наименование операции, ТУ, мм	Специальность	Оборудование, инструменты, приспособления
1	2	3
1. Наметить место настрачивания кармана	р	Мел, линейка
2. настроичить карман по намеченной линии, выполняя закрепки, ш.ш. 2	М	1022

Заключение должно содержать краткие выводы по содержанию курсового проекта, раскрывается практическая значимость работы, даются предложения по использованию её результатов.

Список использованных источников должен содержать перечень библиографических документов, использованных при выполнении работы (книги, статьи, электронные ресурсы и т.д.).

Оформление курсового проекта, его текста, таблиц должно соответствовать «Правилам оформления выпускных квалификационных и курсовых работ (проектов) стандарта Амурского государственного университета за 2011 г.».

Методические рекомендации по самостоятельной работе студентов.

Объем самостоятельной работы студента определяется учебным планом (57 часов).

Работа с учебной литературой и периодическими изданиями по направлениям моды, художественному оформлению одежды проводится на 1 и 2 неделях семестра.

Разработка эскизов коллекции трикотажной одежды для курсовой работы. Конструктивная проработка одного эскиза из коллекции после консультации преподавателя производится в течение 3,4 недель.

Составление заправочных карт на изделие и изготовление трикотажного изделия: отвязывание деталей, изучение способов обработки узлов изделия, составление технологической последовательности изготовления производится в свободное время в научно-производственной лаборатории одежды, закрепленной за кафедрой.

Окончательное оформление трикотажного изделия и подготовка к защите курсовой работы проходят в течение последних 2-х недель семестра.

Для студентов очной формы обучения на самостоятельную работу отводится значительная часть учебного времени дисциплины, поэтому правильная организация самостоятельной работы служит залогом успешного изучения дисциплины. Нельзя надеяться только на тот материал, который был озвучен в ходе лекций или лабораторных занятий, необходимо закрепить и расширить его в ходе самостоятельной работы. Наибольший эффект достигается при использовании «системы опережающего чтения», т. е. предварительного самостоятельного изучения материала по теме следующего занятия.

В процессе организации самостоятельной работы большое значение имеют консультации преподавателя. Они могут быть как индивидуальными, так и в составе учебной группы. С графиком консультаций преподавателей можно ознакомиться на кафедре.

Самостоятельную работу по изучению курса целесообразно начинать с изучения Программы, которая содержит основные требования к знаниям, умениям, навыкам обучающихся, с ознакомления с разделами и темами в предусмотренном там порядке. Получив

представление об основном содержании раздела, темы, необходимо изучить соответствующий материал, представленный в учебнике, придерживаясь рекомендаций преподавателя, данных в ходе установочных занятий по методике работы.

Успех в изучении данной дисциплины во многом определяется глубиной проработки рекомендуемой литературы. Основная литература охватывает практически все темы и является общедоступной. Однако ее изучение не дает исчерпывающего и глубокого знания по каждой тем. Поэтому необходимо уделить, по возможности, большее внимание изучению дополнительной литературы.

Приобщению к профессии способствует и чтение специальной литературы, к которой можно отнести зарубежные и отечественные журналы модной одежды, журнал «Текстильная промышленность», «Internashional Tecstile» и др.

5. ИНТЕРАКТИВНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ И ИННОВАЦИОННЫЕ МЕТОДЫ

Коллективные формы работы используются на лекциях в виде диалога и полилога, лабораторных работах с применением методов коллективного взаимообучения, коллективного способа обучения.

При проведении практических занятий проводятся коллективные обсуждения предлагаемых эскизов одежды, с последующими выводами о внесении необходимых корректировок в конструкцию или оформление конкретной модели.

При проведении ролевых и деловых игр предлагается группе разбиться на небольшие подгруппы для выполнения конкретного задания – разработки раппорта рисунчатого переплетения на базе какого-либо растения или для выполнения ситуации потребитель – производитель модной одежды (в соответствии с изучаемой на данный момент темой).

Рассмотрим пример разбора конкретной ситуации по теме № 2.2 - «Обработка карманов изделий».

Ситуация – выдается несколько образцов трикотажного полотна – необходимо определить группу растяжимости полотна, вид переплетения и в зависимости от этих показателей предложить способ обработки накладного кармана: с дублированием верхней подгибки кармана, с прокладыванием хлопчатобумажной тесьмы по внутреннему срезу подгибки или какой-то другой вид обработки верхнего среза кармана.

Преподаватель:

- предлагает теоретический материал: какие группы растяжимости полотна бывают; как определить вид переплетения и его толщину;

Роль преподавателя – дать возможность студентам самостоятельно принять решение о необходимости применения того или иного способа обработки узла, анализировать возникшие у них идеи.

Студенты группы разбиваются на подгруппы по 2-3 человека.

После определения группы растяжимости образца трикотажного полотна и вида переплетения выкраивается деталь кармана и выполняется тот вид обработки, который выбрали студенты.

Во второй части занятия сравниваются полученные результаты, проводится их защита и в тетради фиксируется наиболее верный сточки зрения технологической целесообразности вариант.