

Федеральное агентство по образованию
АМУРСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ
ГОУВПО «АмГУ»

УТВЕРЖДАЮ

Зав. кафедрой КиТО

_____ И.В. Абакумова

« ____ » _____ 2007 г.

ТЕХНОЛОГИЯ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКИЙ КОМПЛЕКС ПО ДИСЦИПЛИНЕ

для специальности 260901 – «Технология швейных изделий»

Составитель: О.В. Чупрова, доцент кафедры КиТО

Благовещенск

2007 г.

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

О.В. Чупрова

«Технология швейных изделий»: Учебно-методический комплекс по дисциплине для специальности 260901 – «Технология швейных изделий» – Благовещенск: Амурский гос. ун-т, 2007. – 127 с.

Учебно-методическое пособие предназначено для студентов очной и заочной формы обучения специальности 260901 «Технология швейных изделий» специализации «Технология одежды из ткани». Составлено в соответствии с требованиями Государственного образовательного стандарта высшего профессионального образования для специальности 260901 и включает наименование тем лекций; тем, цели и содержание лабораторных занятий; вопросы для подготовки к работе, методические рекомендации по проведению лабораторной работы; вопросы для итоговой оценки знаний; список рекомендуемой литературы; учебно-методическую карту дисциплины.

© Амурский государственный университет

СОДЕРЖАНИЕ

1 Требования стандарта	4
2 Рабочая программа дисциплины	5
3 График самостоятельной учебной работы студентов по дисциплине	26
«Технология швейных изделий»	
4 Тематический план лекций	27
5 Тематический план лабораторных работ	29
6 Методические рекомендации по проведению лабораторных работ	31
7 Методические указания по выполнению курсовой работы	90
8 Учебно-методические материалы по дисциплине	92
9 Методические указания по выполнению домашних заданий	93
10 Методические указания по применению современных информацион-	94
ных технологий для проведения дисциплины	
11 Методические указания профессорско-преподавательскому составу по	95
организации межсессионного контроля знаний студентов	
12 Фонд контрольных вопросов и заданий для оценки качества знаний по	97
дисциплине	
13 Карта обеспеченности дисциплины кадрами профессорско-преподава-	127
тельского состава	

1 ТРЕБОВАНИЯ СТАНДАРТА

Подготовка и раскрой материалов; общая схема и основные этапы технологического процесса подготовительно-раскройного производства; расчет раскладок и настилов, раскладка лекал, нормирование расхода и рациональное использование материалов; подготовка материалов к раскрою и их раскрой.

Основы технологии изготовления одежды, виды соединений при изготовлении одежды.

Характеристика рабочих инструментов швейных машин, процессы образования машинных стежков и строчек; технологическая характеристика и применение оборудования для изготовления одежды.

Клеевые и сварные соединения деталей одежды.

Влажно-тепловая обработка швейных изделий.

Процессы изготовления швейных изделий, методы обработки и сборки узлов и деталей одежды различных видов; комплексная их механизация и автоматизация.

Особенности процессов изготовления изделий из трикотажа и меха.

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

УТВЕРЖДАЮ
Проректор по учебно-научной работе

Е. С. Астапова

"__" _____ 2007 г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА

по дисциплине Технология швейных изделий

для специальности 260901 (280800) –Технология швейных изделий

Курс <u>2,3,4</u>	Семестр <u>4,5,6,7</u>
Лекции <u>117 (час.)</u>	Экзамен <u>4,5,6,7 (семестр)</u>
Лабораторные занятия	<u>117 (час.)</u>
Практические (семинарские) занятия	<u>18 (час.)</u>
Самостоятельная работа	<u>168 (час.)</u>
Всего часов <u>420</u>	
Курсовой проект	<u>7 (семестр)</u>

Составитель: Чупрова О.В., доцент кафедры КТО

Факультет Прикладных искусств

Кафедра Конструирования и технологии одежды

2007 г.

Рабочая программа составлена на основании Государственного образовательного стандарта ВПО по специальности 260901 (280800) – Технология швейных изделий

Рабочая программа обсуждена на заседании кафедры Конструирования и технологии одежды.

"__" _____ 200__ г., протокол № _____

Заведующий кафедрой _____ И.В. Абакумова

Рабочая программа одобрена на заседании УМС по специальности 260901 (280800) – Технология швейных изделий

«__» _____ 2007 г. протокол № _____

Председатель _____
И.В.Абакумова.

СОГЛАСОВАНО
Начальник УМУ

Г.Н. Торопчина
«__» _____ 200__ г.

СОГЛАСОВАНО
Председатель УМС факультета

А.М.Медведев.
«__» _____ 200__ г.

СОГЛАСОВАНО
Заведующий выпускающей кафедрой

И. В. Абакумова.
«__» _____ 200__ г.

Содержание дисциплины

Лекции (117 час.)

Раздел 1. Общие сведения (17 час).

Тема 1: Стежки, строчки, швы (1 час).

Общие сведения о стежках, строчках, швах. Виды ручных стежков, их строение, размеры. Строчки ручных стежков и их применение. Виды машинных стежков и строчек, их строение, свойства, сравнительная характеристика и область применения. Соединительные и краевые швы, их строение, размеры, сравнительная характеристика и область применения. Распускаемость машинных стежков и строчек. Экономическая оценка использования при изготовлении швейных изделий челночных и цепных строчек. Расход ниток на швейные строчки и способы его определения. Прочность ниточных швов, ее основные показатели и методы ее определения. Общие сведения о частоте строчек, номерах и видах ниток, применяемых согласно стандартам. Направления совершенствования методов определения прочности швов в готовых швейных изделиях.

Тема 2: Процесс образования машинных стежков и строчек (1 час).

Принципы переплетения ниток челночных и цепных стежков. Технологическая схема процесса образования челночных стежков и условия их затягивания в стачивающих строчках. Технологические схемы цепных стежков и условия их затягивания. Сравнительная оценка натяжения ниток и условия прижимающего материала друг к другу строчек и цепных стежков.

Тема 3: Технологическая характеристика рабочих инструментов швейных машин, их взаимодействие с обрабатываемым материалом и нитками (2 час).

Характеристика игл согласно стандартов и рекомендуемые номера игл и ниток для изготовления швейных изделий. Прокол материала иглой и проведение нитки через материал и ушко иглы. Повреждаемость материала и ниток иглой. Образование иглой петли из ниток. Общая характеристика челноков и петлителей. Захват, расширение нитки иглы челноком и обвод ее вокруг шпульки и вывод петли петлителем. Особенности захвата петли при образовании зиг-

загообразной и двухлинейной строчки. Потери прочности ниток от многократного истирания и раскручивания их в процессе образования стежков. Характеристика работы нитепритягивателя и условия затягивания им стежков и сматывание нитки с катушки. Условия затягивания ниток нитепритягивателем цепных стежков. Пути совершенствования затягивания стежков на швейных машинах. Условия работы реечного продвигателя ткани и взаимодействие его с обрабатываемым материалом в различных швейных машинах. Применение дифференциальных и других видов продвигателей материала при изготовлении одежды. Направление совершенствования прессы перемещения материала в швейных машинках и полуавтоматах. Общие сведения о взаимодействии рабочих инструментов швейных машин и пути совершенствования процесса образования стежков.

Тема 4: Технологическая характеристика и применение швейных машин (2 час).

Технологическая характеристика и применение универсальных специализированных, специальных машин и машин-полуавтоматов. Операции, выполняемые на этих машинах. Применяемые приспособления, принцип действия и эффективность использования приспособлений. Выбор технологических режимов выполнения ниточных соединений. Мероприятия по охране труда в процессе работы на швейных машинках. Направление дальнейшего совершенствования процесса выполнения отдельных операций, его механизация и автоматизация. Направление совершенствования швейных машин и их применение.

Тема 5: Отделка деталей на швейных машинках (самостоятельно).

Виды, строение и применение отделочных швов, строчек и деталей. Виды вышивок и строчек, выполняемых на машинах для отделки. Строение и особенности процесса выполнения строчек и технологическая характеристика машин для отделки. Технологическая характеристика вышивальных машин-полуавтоматов. Строение строчек, применяемых для пришивания пуговиц, крючков и изготовление закрепок. Особенности этих строчек и технологическая характеристика машин. Виды петель, особенности изготовления их строчек, технологи-

ческая характеристика и эффективность применения петельных машин. Направления совершенствования краешкоделочных, вышивальных, пуговичных, закрепочных и петельных машин.

Тема 6: Клеевые соединения деталей одежды (4 час).

Характеристика клеевых материалов и физико-механических свойств клеевых соединений, применяемых в одежде. Композиционные материалы и принципы их образования. Режимы выполнения клеевых соединений. Общие сведения об изготовлении материалов с клеевым порошком, пленок клея и клеевых нитей. Методы обработки деталей одежды при клеевом соединении. Технологические схемы процессов обработки и сборки деталей и узлов одежды этими способами, их эффективность и значение для комплексной механизации швейного производства. Взаимодействие рабочих инструментов машин при клеевом соединении деталей одежды. Технологическая характеристика машин для клеевого соединения. Направление дальнейшего совершенствования и возможности создания новых машин для малооперационной обработки деталей и узлов одежды.

Тема 7: Сваривание деталей одежды (3 часа.)

Сваривание термопластичных материалов, сущность и область применения. Виды и сравнительная характеристика сварных швов. Принцип действия и технологическая характеристика машин и аппаратов для термоконтактной, высокочастотной и ультразвуковой сварки. Эффективность применения методов сварки и направления дальнейшего совершенствования.

Тема 8: Влажно-тепловая обработка (ВТО) швейных изделий (4 часа).

Назначение и сущность ВТО. Характеристика изменения деформации различных тканей при воздействии влаги, тепла, давления. Температура теплоустойчивости тканей. Характеристика этапов ВТО.

Рабочие органы утюгов и прессов, методы их нагрева, параметры и режимы глажения и прессования. Операции ВТО и их характеристика, способы и режимы выполнения. Технологическая характеристика прессов и аппаратов. Мероприятия по охране труда в процессе ВТО. Направление дальнейшего совершенствования.

шенствования процессов ВТО деталей и изделий, возможность комплексной механизации и автоматизации процесса.

Раздел 2. Процессы изготовления швейных изделий (36 час).

Тема 1: Общие сведения о процессах изготовления одежды (2 час).

Характеристика методов последовательной, параллельной и последовательно-параллельной обработки. Технологические условия обработки, инструкционные и технологические карты. Экономическая оценка эффективности методов обработки. Способы представления технологического процесса изготовления верхней одежды. Графическая модель процесса изготовления швейных изделий.

Тема 2: Технологический процесс обработки платьев и мужских сорочек (2 час).

Методы и графическая модель процесса обработки платьев и мужских сорочек. Особенности обработки карманов и застежек. Обработка воротников и манжет. Отделка платьев. Направления совершенствования обработки платьев и мужских сорочек.

Тема 3: Технологический процесс обработки верхней одежды (2 час).

Общая схема сборки узлов верхней одежды, ее изменения при изготовлении изделий различных видов, возможность унификации.

Тема 4: Начальная обработка деталей (2 час).

Содержание процесса начальной обработки деталей одежды. Характеристика методов дублирования основных деталей. Обработка срезов, швов, вытачек и разрезов (шлиц), низа в деталях верхней одежды. Направления совершенствования начальной обработки деталей верхней одежды.

Тема 5: Технологический процесс обработки и сборки карманов в верхней одежде (2 час).

Основные виды и разновидности конструкций карманов в верхней одежде. Методы и графическая модель процесса обработки прорезных, накладных,

внутренних карманов и карманов, расположенных в швах основных деталей. Направление совершенствования обработки карманов в верхней одежде.

Тема 6: Технологический процесс обработки верхних краев и низа юбок и брюк (2 час).

Методы и графическая модель процесса обработки верхних краев и низа юбок и брюк. Направление совершенствования процесса обработки краев и низа юбок и брюк.

Тема 7: Технологический процесс обработки и сборки бортов верхней одежды (6 час).

Методы и графическая модель процесса обработки и сборки бортов, этапы обработки бортов. Характеристика методов обработки подбортов, бортовой прокладки и соединение их с полочками. Направление совершенствования обработки и сборки бортов.

Тема 8: Технологический процесс обработки и сборки воротников в верхней одежде (4 час).

Методы и графическая модель процесса обработки и сборки воротников. Характеристика методов обработки нижнего воротника, соединение его с прокладкой и верхним воротником. Соединение воротника с изделием. Направление совершенствования обработки и сборки воротников.

Тема 9: Технологический процесс обработки и сборки рукавов в верхней одежде (4 час).

Методы и графическая модель процесса обработки и сборки рукавов. Характеристика методов обработки низа рукавов, подкладки, соединение ее с рукавом и соединение рукава с изделием. Направление совершенствования обработки и сборки рукавов.

Тема 10: Технологический процесс обработки подкладки и утепляющей прокладки и соединение их с изделием (4 час).

Методы обработки и соединение подкладки в мужских пиджаках и пальто. Изготовление утепляющей прокладки и соединение ее с изделием.

Направление совершенствования обработки и сборки утепляющей прокладки и подкладки в верхней одежде.

Тема 11: Окончательная отделка готовых изделий (2 час).

Содержание операций окончательной отделки верхних изделий. Возможные дефекты в готовых изделиях. Пути предупреждения и устранения дефектов. Процесс окончательной ВТО, последовательность ее выполнения и характеристика применяемого оборудования. Направление совершенствования окончательной отделки швейных изделий.

Раздел 3 Методы обработки трикотажных и меховых верхних изделий (28 час)

Тема 1: Краткая характеристика методов обработки верхних изделий из трикотажного полотна и меха (12 час).

Технологическая характеристика оборудования, применяемого при изготовлении этих изделий. Направление совершенствования процесса изготовления трикотажных и меховых изделий.

Тема 2: Проектирование методов обработки (4 час).

Разработка методов изготовления конструктивных решений в одежде из новых материалов. Их экономическая оценка и выбор наиболее эффективных методов.

Тема 3: Комплексная механизация обработки и сборки деталей и изделий различных видов (6 час).

Основные предпосылки и задачи комплексной механизации и автоматизации технологических процессов швейного производства. Возможности и перспективы разработки более прогрессивной технологии, дальнейшая механизация и автоматизация обработки и сборки узлов одежды на основе совершенствования конструкций швейных изделий. Применение методов малооперационной обработки и сборки деталей, узлов и окончательной отделки изделий для комплексной механизации процессов изготовления одежды. Порядок разработки и содержание технологических заданий на проектирование новых машин.

Тема 4: Технологический контроль качества швейных изделий (6час).

Общие положения оценки качества швейных изделий. Методика оценки качества материалов и изделий в соответствии с требованиями, предъявляемыми к одежде, виды и способы контроля качества материалов и изделий. Возможные дефекты в изделиях, меры их предупреждения и устранения. Направление совершенствования процессов контроля качества швейных изделий.

Раздел 4. Подготовка и раскрой материалов (36 час).

Тема 1: Подготовка материалов к раскрою (18 час).

Графическая модель процесса подготовки материала к раскрою. Задачи экспериментального и подготовительного цехов швейного предприятия. Содержание операций по приемке, распаковке, хранению и подготовке материалов к раскрою. Характеристика применяемого оборудования. Принципы рационального использования материалов при раскрое и методы их экономической оценки. Технические условия на изготовление лекал и деталей кроя. Методы определения площадей лекал, их сравнительная характеристика и оценка. Виды раскладок лекал, их сравнительная характеристика и экономичность в зависимости от различных факторов. Методы рационального размещения лекал в раскладках. Пути совершенствования этих методов. Нормирование расхода материалов, потерь и отходов при раскрое. Расчет раскладок и настилов. Общие требования, этапы расчета. Направление совершенствования этого процесса. Методы рационального использования материалов при раскрое. Сущность безостаткового метода подготовки материалов к раскрою. Методы изготовления обмеловок, трафаретов и светокопий, применяемое оборудование. Выбор способов настиления. Применение ЭВМ при подготовке материалов к раскрою. Технологическая подготовка производства к запуску новых моделей. Нормативно-техническая документация на подготовку материалов к раскрою.

Тема 2: Раскрой материалов (18 часов)

Графическая модель процесса изготовления деталей кроя. Характеристика операций процесса кроя. Виды настилов, их характеристика и требования,

предъявляемые к настилам. Способы настиления, оборудование и приспособления для настиления. Механизация процесса настиления материалов. Теоретические основы резания материалов и рациональные параметры резания настилов. Характеристика способов резания и применяемого оборудования. Мероприятия по охране труда в процессе раскройного производства. Заключительные операции раскройного производства. Контроль качества настилов и деталей кроя. Выбор технологических схем подготовки и раскроя материалов. Применение ЭВМ при раскрое материалов. Нормативно-техническая документация на раскрой материалов. Направление совершенствования процесса раскроя материалов.

Лабораторные работы (117 час.)

2 курс, семестр 4

1. Введение. Изучение ассортимента и конструкции швейных изделий (2 час).
 2. Нормативно-техническая документация (1 час).
 3. Ручные стежки и строчки (1 час).
 4. Процесс образования челночных стежков, рабочие органы машины (2 час).
 5. Процесс образования цепных стежков, рабочие органы машины (2 час).
 6. Строение машинных стежков и строчек (0,5 час).
 7. Технологическая регулировка швейных машин и взаимодействие их рабочих органов (0,5 час).
 8. Технологическая характеристика и применение машин (1 час).
 9. Строение соединительных и краевых швов (2,5 час).
 10. Строение отделочных швов и строчек (2,5 час).
 11. Характеристика машин для отделки деталей (1 час).
 12. Операции ВТО и оборудование ВТО (1 час).
- Итого – 17 час.

3 курс, семестр 5

1. Анализ методов обработки карманов в легком женском платье и мужской сорочке (6 час)
2. Анализ методов обработки застежек в легком женском платье и мужских сорочках (4 час)
3. Анализ методов обработки воротников в легком женского платье и мужских сорочках (6 час)
4. Анализ методов обработки низа рукавов в легком женском платье и мужских сорочках (2 час)
5. Анализ методов обработки прорезных карманов в верхней одежде (8 час)
6. Анализ методов обработки накладных карманов в верхней одежде (3 час)
7. Анализ методов обработки карманов в швах в верхней одежде (3 час)
8. Анализ методов обработки внутренних карманов в верхней одежде (6 час)
9. Анализ методов обработки карманов брюк (4 час)
10. Анализ методов обработки застежек брюк и юбок (4 час)
11. Анализ методов обработки верхнего среза брюк и юбок (2 час)
12. Анализ методов обработки нижнего среза брюк и юбок (2 час)
13. Анализ методов обработки шлиц в верхней одежде (4 час)

Итого – 54 час.

3 курс, 6 семестр

1. Разработка технологической последовательности обработки платья женского (8 час)
2. Разработка технологической последовательности обработки сорочки мужской (8 час)
3. Разработка технологической последовательности обработки брюк и юбок (12 час)

Итого – 28 час.

4 курс, семестр 7

1. Способы измерения площади лекал (5 час)
2. Выполнение раскладок лекал (5 час).

3. Виды норма расхода материалов (6 час)
4. Серийный раскрой материалов (4 час)
5. Расчет кусков материалов для раскроя (4 час)
6. Расчет окупаемости трафаретов (2 час)

Итого – 30 час.

5 курс, 9 семестр

Учебно-исследовательская работа студентов (УИРС)

Примерная тематика УИРС

1. Рациональное использование сырья в отрасли.
2. Комплексная механизация подготовительно-раскройного производства.
3. Современное состояние проблемы трансформируемой одежды (патентный поиск для технических решений, рекомендуемых на предполагаемое изобретение).
4. Модные тенденции в одежде (патентный поиск для моделей, рекомендуемых на предполагаемый промышленный образец).
5. Последние достижения в области техники и технологии изготовления одежды.
6. Национальные мотивы в одежде (историко-этническая справка).
7.

и т.д.

Самостоятельная работа студентов (168 час)

1. Знакомство с периодической литературой, освещающей основные научно-технической проблемы в области технологии изготовления одежды.
2. Оформление лабораторных работ.
3. Подготовка к защитах лабораторных работ.
4. Подготовка к зачету.
5. Изготовление образца изделия, оформление пояснительной записки и графической части курсового работы.

Курсовая работа

(7 семестр)

Основная тема курсовой работы: "Расчет технологической последовательности изготовления одежды (легкого ассортимента) в массовом производстве". В задании на курсовую работу в качестве исходных данных определяется вид и назначение одежды. В целях конкретизации задания для некоторых видов изделий возможно указание характера материала.

В курсовой работе необходимо дать характеристику основных модных тенденций сезона и обосновать выбор представленной модели в соответствии с ее назначением, а также потребительскими и промышленно-экономическими свойствами.

В соответствии с конструкцией изделия и свойствами используемых материалов выбираются виды и параметры всех типов соединений, режимы выполнения ниточных швов, клеевых соединений и операций ВТО. Расчет экономической эффективности от применения системы микроэлементных нормативов.

Оформление выполненного проекта состоит в написании пояснительной записки к курсовой работе и выполнении графической части.

Примерный объем курсовой работы 20 – 25 страниц, ориентировочный объем времени на его выполнение студентов – 35 – 40 часов.

Практические занятия (18 часов)

Содержание и график выполнения курсовой работы

Неделя	Содержание работы	Число часов
	Курсовая работа на тему «Разработка технологической последовательности изготовления верхней одежды (название ассортимента) в массовом производстве»	
1 – 2	Введение. 1. Выбор модели	2
3 – 4	2. Выбор оборудования и технологических ре-	2

	жимов обработки	
5 – 6	3. Анализ и выбор методов обработки деталей и узлов	2
7 – 10	4. Экономическая оценка выбранного технико-технологического решения	4
11 – 12	5. Технологическая последовательность изготовления изделия	2
13 – 15	6. Разработка графической части. Заключение. Оформление курсовой работы	6
Всего		18

Перечень форм контроля знаний студентов

Промежуточный контроль знаний студентов осуществляется при выполнении и сдаче каждого задания лабораторной работы.

В качестве заключительного контроля знаний студентов служит зачет, экзамен, курсовая работа и курсовой проект.

Вопросы к экзамену

2 курс, 4 семестр

Раздел 1

1. Ассортимент и классификация видов одежды.
2. Общая характеристика конструкции швейных изделий.
3. Технологическая документация на одежду.
4. Ручные стежки и строчки.
5. Терминология ручных операций.
6. Челночные стежки и строчки.
7. Цепные стежки и строчки.
8. Процесс образования двухниточного челночного стежка.
9. Процесс образования однониточных цепных стежков.
10. Процесс образования двухниточных цепных стежков.
11. Процесс образования трехниточных цепных стежков.

12. Соединительные швы.
13. Краевые швы.
14. Отделка деталей. Отделочные швы.
15. Свойства ниточных соединений. Распускаемость челночных и цепных стежков.
16. Рабочие инструменты швейных машин.
17. Технологическая характеристика универсальных швейных машин.
18. Технологическая характеристика и применение специальных машин.
19. Технологическая характеристика машин-полуавтоматов.
20. Виды клеевых материалов, область их применения.
21. Характеристика способов сварки термопластичных материалов.
22. Сущность ВТО, применяемое оборудование.
23. Терминология утюжительных работ.
24. Операции ВТО.

3 курс, 5 семестр

1. Блок-схема сборки женского платья и мужской сорочки.
2. Начальная обработка деталей кроя женского платья и мужской сорочки.
3. Обработка накладных карманов в женском платье и мужской сорочке.
4. Обработка карманов в швах в женском платье и мужской сорочке.
5. Обработка карманов с подрезным бочком (из основных деталей кроя) в женском платье и мужской сорочке.
6. Обработка прорезных карманов в рамку в женском платье и мужской сорочке.
7. Обработка бортов (цельновыкроенные и притачные подборта) в женском платье и мужской сорочке.
8. Обработка застежек, не доходящих до низа в женском платье и мужской сорочке (втачной планкой, подкройными обтачками, обтачкой - руликом).
9. Обработка застежек - планок в женском платье и мужской сорочке.
10. Обработка воротников в женском платье.

11. Обработка воротников в мужской сорочке.
12. Обработка манжет в женском платье и мужской сорочке.
13. Блок-схема сборки верхней одежды (сравнение плечевых и поясных изделий).
14. Обработка накладных карманов в верхней одежде.
15. Обработка карманов в швах в верхней одежде.
16. Обработка прорезных карманов в рамку в верхней одежде.
17. Обработка прорезных карманов с клапаном верхней одежде (в простую и сложную рамки).
18. Обработка прорезных карманов с листочкой в верхней одежде (с втачными и настрочными концами).
19. Обработка внутренних прорезных карманов в рамку на подкладке в верхней одежде.
20. Обработка внутренних прорезных карманов с листочкой на подкладке в верхней одежде.
21. Обработка бортов в верхней одежде.
22. Заготовка воротников в верхней одежде (заготовка верхнего и нижнего воротника).
23. Обработка воротников в женском демисезонном и зимнем пальто.
24. Обработка воротников в мужском пиджаке и зимнем пальто.
25. Заготовка рукавов в верхней одежде (детали верха, подкладки, утепляющей прокладки).
26. Обработка манжеты в верхней одежде (накладные и манжеты-отвороты).
27. Обработка меховых манжет-отворотов.
28. Обработка рукавных шлиц в верхней одежде.
29. Обработка шлиц в среднем шве спинки в верхней одежде.
30. Обработка подкладки в верхней одежде.
31. Обработка утепляющей прокладки в верхней одежде.
32. Обработка пройм в верхней одежде (соединение рукавов с изделием).
33. Окончательная отделка верхней одежды.

34.Обработка карманов мужских брюк.

35.Обработка застежек мужских брюк (на петли и пуговицы, на тесьму-"молнию").

36.Обработка верхних и нижних срезов мужских брюк.

Раздел 2

Составить технологическую последовательность на обработку выданного узла (легкого платья или верхней одежды) с указанием специальности, технических условий, используемого оборудования. Ответ сопроводить зарисовкой схемы обработки узла.

Курс 3, 6 семестр

1. Особенности изготовления одежды из трикотажных полотен. Основные направления совершенствования обработки трикотажных изделий.

Особенности изготовления спецодежды.

2. Особенности изготовления одежды из материалов с большим содержанием синтетических волокон.

3. Особенности изготовления одежды из искусственного меха.

4. Классификация пушно-меховых товаров. Основные понятия скорняжного производства.

5. Методы обработки основных деталей изделий из натурального меха (клеевые, неклеевые, ВТО). Методы удаления дефектов.

6. Особенности изготовления одежды из натурального меха.

7. Особенности изготовления изделий из материалов с пленочным покрытием.

4 курс, 7 семестр

1.Функции экспериментального цеха.

2.Виды потерь и отходов ткани.

3.Сущность серийного производства.

4.Операции по изготовлению лекал. Применяемое оборудование.

5.Способы определение площади лекал.

6.Виды раскладок лекал.

8. Виды норм расхода материалов.
9. Факторы, влияющие на экономичность раскладки лекал.
10. Технические требования к изготовлению раскладок лекал.
11. Приемка, разгрузка, распаковка материалов. Применяемое оборудование.
12. Порядок подготовки материалов к раскрою. Функции подготовительного цеха.
13. Разбраковка и промер материалов.
14. Основные документы подготовительного цеха.
15. Организация хранения разбракованных материалов в подготовительном цехе.
16. Виды настилов, их параметры и технические условия выполнения.
17. Способы настиления.
18. Оборудование для настиления.
19. Организация непрерывной работы в раскройном цехе при настилении материалов.
20. Перенос раскладок. Обработка настила.
21. Классические методы раскроя.
22. Неклассические методы раскроя материалов.

Примерная экзаменационная задача:

Определить фондовую норму расхода материала на пальто женское, если техническая средневзвешенная норма составляет 4,5 м, норматив маломерных концевых остатков - 0,3 %.

Оценка знаний студентов

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

В устных и письменных ответах студентов на зачете, оцениваются знания и умения по системе зачета. При этом учитывается: глубина знаний, полнота знаний и владение необходимыми умениями (в объеме полной программы); осознанность и самостоятельность применения знаний и способов учебной деятельности, логичность изложения материала, включая обобщения, выводы (в соответствии с заданным вопросом), соблюдение норм литературной речи.

Ставится "зачет" - материал усвоен в полном объеме; изложен логично; основные умения сформулированы и устойчивы; выводы и обобщения точны или в усвоении материала незначительные пробелы: изложение недостаточно систематизированное; отдельные умения недостаточно устойчивы; в выводах и обобщениях допускаются некоторые неточности.

Ставится "незачет" - в усвоении материала имеются пробелы: материал излагается несистематизированно; отдельные умения недостаточно сформулированы; выводы и обобщения аргументированы слабо; в них допускаются ошибки, основное содержание материала не усвоено.

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

В устных и письменных ответах студентов на экзамене оцениваются знания и умения. При этом учитывается: глубина знаний, полнота знаний и владение необходимыми умениями (в объеме полной программы); осознанность и самостоятельность применения знаний и способов учебной деятельности, логичность изложения материала, включая обобщения, выводы (в соответствии с заданным вопросом), соблюдение норм литературной речи.

Оценка "пять" - материал усвоен в полном объеме; изложен логично; основные умения сформулированы и устойчивы; выводы и обобщения точны.

Оценка "четыре" - в усвоении материала незначительные пробелы: изложение недостаточно систематизированное; отдельные умения недостаточно устойчивы; в выводах и обобщениях допускаются некоторые неточности.

Оценка "три"- в усвоении материала имеются пробелы: материал излагается несистематизированно; отдельные умения недостаточно сформулированы; выводы и обобщения аргументированы слабо; в них допускаются ошибки.

Оценка "два" - основное содержание материала не усвоено, выводов и обобщений нет.

Рекомендуемая литература

Основная

1. Труханова А.Т. Основы технологии швейного производства. Учебник. - М.: Высшая школа: ИЦ "Академия", 2001. - 336 с.
2. Труханова А.Т. Иллюстрированное пособие по технологии легкой одежды. - М.: Высшая школа, 2000. - 370 с.
3. Труханова А.Т. Технология женской и детской легкой одежды. Учебник - М.: Высшая школа: ИЦ "Академия", 2001. - 416 с.
4. Силаева М.А. Индивидуальный пошив одежды. Учебник -М.:ПрофОбрИздат, 2001. - 480 с.
5. Суворов О.В. Швейное оборудование. Учебник. - Рн/Д: Феникс, 2000. - 94 с.
6. Франц В.Я. Оборудование швейного производства. Учебник -М.: Мастерство, 2001. - 400 с.
7. Ермаков А.С. Оборудование швейного производства. Учебник
8. М.: ИРПО, 2001. - 320 с.

Дополнительная

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

4. Кокеткин П.П. Механические и физико-химические способы соединения деталей. - М.: Легкая и пищевая промышленность, 1984.
5. Измestьева А.Я. Проектирование предприятий швейной промышленности. - М.: Легкая и пищевая промышленность, 1983.
6. Измestьева А.Я., Юдина Л.П., Седельникова Е.А. Технологические расчеты основных цехов швейных фабрик. - М.: Легкая индустрия, 1978.
7. Галынкер И.И. Справочник по подготовке и раскрою материалов при производстве одежды. - М.: Легкая индустрия, 1980.
8. Козлов В.П. Основы интенсификации швейных процессов.-М.: Легпромбытиздат, 1988.

Методическое обеспечение

1. Москаленко Н.Г. Строение и применение ниточных швов. Учебно-методическое пособие. - Благовещенск: АмГУ, 2001.
2. Слюсарева Е.А. Разработка технологической последовательности изготовления верхней одежды в массовом производстве. Учебно-методическое пособие. - Благовещенск: АмГУ, 2001.
3. Слюсарева Е.А. Операции и режимы влажно-тепловой обработки швейных изделий. Учебно-методическое пособие. - Благовещенск: АмГУ, 2001.
4. Сухова Т.Н., Сахарова Т.Б. Тестовые карточки к лабораторной работе "Обработка застежек в женских платьях". - Благовещенск: АмГУ, 1993.

3 ГРАФИК САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ УЧЕБНОЙ РАБОТЫ СТУДЕНТОВ ПО ДИСЦИПЛИНЕ «ТЕХНОЛОГИЯ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ»

Содержание самостоятельной работы студентов	Объем самостоятельной работы студентов, час	Сроки выполнения самостоятельной работы студентов	Контроль выполнения самостоятельной работы студентов
Знакомство с периодическими изданиями в области швейной промышленности, научной, научно-технической, освещающей основные достижения и проблемы в области технологии швейных изделий; патентной литературой по технологии швейного производства	8	В течении семестров 4, 5, 6, 7	Опрос студентов во время лекций, лабораторных работ и во время защиты УИРС и курсовой работы
Оформление лабораторных работ	70	В течении семестров 4, 5, 6, 7	Проверка качества и правильности выполнения лабораторных работ
Подготовка к защитам лабораторных работ	48	В течении семестров 4, 5, 6, 7	Проверка знаний студентов во время защиты лабораторных работ
Подготовка к экзамену	24	К концу семестров 4, 5, 6, 7	Проверка знаний студентов во время сдачи экзамена
Разработка и оформление курсовой работы	18	К концу 7 семестра	В течении семестра и во время защиты курсовой работы

4 ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН ЛЕКЦИЙ

Тема занятия	Количество часов
<i>Семестр 4. Раздел 1. Общие сведения (17 часов)</i>	
1 Стежки, строчки, швы	1
2 Процесс образования машинных стежков и строчек	1
3 Технологическая характеристика рабочих инструментов швейных машин	2
4 Технологическая характеристика и применение швейных машин	2
5 Клеевые соединения деталей одежды	4
6 Сварные соединения деталей одежды	3
7 Влажно-тепловая обработка швейных изделий	4
<i>Семестр 5. Раздел 2. Процессы изготовления швейных изделий (36 часов)</i>	
1 Общие сведения о процессах изготовления одежды	2
2 Технологический процесс обработки платьев женских и мужских сорочек	2
3 Технологический процесс обработки верхней одежды	2
4 Начальная обработка деталей	2
5 Технологический процесс обработки и сборки карманов в верхней одежде	6
6 Технологический процесс обработки верхних краев и низа юбок и брюк	2
7 Технологический процесс обработки и сборки бортов в верхней одежде	6
8 Технологический процесс обработки и сборки воротников в верхней одежде	4
9 Технологический процесс обработки и сборки рукавов в верхней одежде	4
10 Технологический процесс обработки и сборки подкладки и утепляющей прокладки и соединение их с изделием	4
11 Окончательная отделка готовых изделий	2
<i>Семестр 6. Раздел 3. Методы обработки трикотажных и меховых верхних изделий (28 часов)</i>	
1 Краткая характеристика методов обработки верхних изделий из трикотажного полотна и меха	12
2 Проектирование методов обработки	4
3 Комплексная механизация обработки деталей и изделий различных видов	6
4 Технологический контроль качества швейных изделий	6
<i>Семестр 7. Раздел 4. Подготовка и раскрой материалов (36 часов)</i>	
1 Подготовка материалов к раскрою	18

2 Раскрой материалов	18

5 ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН ЛАБОРАТОРНЫХ РАБОТ

Тема занятия	Количество часов
<i>Курс 2, семестр 4 (17 часов)</i>	
1 Изучение ассортимента и классификации швейных изделий	2
2 Нормативно-техническая документация на одежду	1
3 Ручные стежки и строчки	1
4 Процесс образования челночных стежков, рабочие инструменты швейных машин	2
5 Процесс образования цепных стежков, рабочие инструменты швейных машин	2
6 Строение машинных стежков и строчек	0,5
7 Технологическая регулировка швейных машин и взаимодействие их рабочих органов	0,5
8 Технологическая характеристика и применение швейных машин	1
9 Строение соединительных и краевых швов	2,5
10 Строение отделочных швов и строчек	2,5
11 Характеристика машин для отделки деталей	1
12 Операции ВТО и оборудование ВТО	1
Итого	17
<i>Курс 3, семестр 5 (54 часа)</i>	
1 Анализ методов обработки карманов в легком женском платье и мужской сорочке	6
2 Анализ методов обработки застежек в легком женском платье и мужских сорочках	4
3 Анализ методов обработки воротников в легком женского платье и мужских сорочках	6
4 Анализ методов обработки низа рукавов в легком женском платье и мужских сорочках	2
5 Анализ методов обработки прорезных карманов в верхней одежде	8
6 Анализ методов обработки накладных карманов в верхней одежде	3
7 Анализ методов обработки карманов в швах в верхней одежде	3

8 Анализ методов обработки внутренних карманов в верхней одежде	6
9 Анализ методов обработки карманов брюк	4
10 Анализ методов обработки застежек брюк и юбок	4
11 Анализ методов обработки верхнего среза брюк и юбок	2
12 Анализ методов обработки нижнего среза брюк и юбок	2
13 Анализ методов обработки шлиц в верхней одежде	4
Итого	54
<i>Курс 3, семестр 5 (28 часа)</i>	
1 Разработка технологической последовательности обработки платья женского	8
2 Разработка технологической последовательности обработки сорочки мужской	8
3 Разработка технологической последовательности обработки брюк и юбок	12
Итого	28
<i>Курс 4, семестр 7 (36 часа)</i>	
1 Способы измерения площади лекал	6
2 Выполнение раскладок лекал	6
3 Виды норма расхода материалов	6
4 Серийный раскрой материалов	6
5 Расчет кусков материалов для раскроя	6
6 Расчет окупаемости трафаретов	6
Итого	36

6 МЕТОДИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРОВЕДЕНИЮ ЛАБОРАТОРНЫХ РАБОТ

Курс 2, семестр 4 (17 часов)

Лабораторная работа №1

Изучение ассортимента и конструкции швейных изделий (2 часа)

Цель работы: Изучение ассортимента и конструкции одежды.

Содержание работы:

1. Изучить ассортимент швейных изделий с учетом требований, предъявляемых к одежде.
2. Ознакомиться с классификацией одежды.
3. Определить положение данного вида изделия по различным ступеням классификации и указать его классификационные характеристики (шифры и коды).
4. Детально изучить конструкцию изделия и ее элементы.

Вопросы для подготовки к работе:

1. Каков ассортимент современной одежды?
2. Каковы основные тенденции в направлении моды на предстоящий сезон?
3. Какие признаки положены в основу классификации одежды? В чем суть классификации?
4. Из каких элементов состоит конструкция изделия?
5. Как называются срезы контурных линий основных деталей одежды?

Методические указания:

1. Общие сведения об ассортименте конструкции швейных изделий студенты могут получить из лекций, а также различных пособий по технологии швейных изделий.
2. Результаты изучения ассортимента и конструкции заданных изделий студенты представляют в форме таблиц 1 и 2.

Таблица 1 – Характеристика конструкции изделия

Наименование, эскиз, краткая характеристика, шифр изделия	Требование		Деталь			Узел	
	потребительское	промышленно-экономическое	основная	неосновная		наименование, количество	Спецификация деталей в узле
				вспомогательное	конструктивно-декоративный элемент		

Таблица 2 – Характеристика деталей изделий

Деталь	Схема детали	Количество деталей
Основной материал		
(Наименование срезов)		
	Подкладка	
	Приклад	

Лабораторная работа №2

Нормативно – техническая документация (1 час).

Цель работы: Изучение нормативно – технической документации на изготовление одежды.

Содержание работы:

1. Ознакомиться с основными видами и содержанием нормативно – технической документации.
2. Изучить технических описаний на изготовление одежды.
3. Ознакомиться с прейскурантами розничных цен на швейные изделия.

Вопросы для подготовки к работе:

1. Каковы назначение и краткая характеристика основных видов нормативно-технической документации?
2. Каким ГОСТом установлены термины и их определения на готовые швейные изделия? В каких случаях их необходимо применять?

3. Какие технические условия (ГОСТы) на выполнение ручных машинных строчек и швов применяют в процессе изготовления одежды?

4. Какими ГОСТами руководствуются при проверке качества готовых швейных изделия и определении их сортности, маркировке и упаковке? Каковы условные обозначения способов ухода за изделиями, общие технические условия и требования к качеству аттестованной продукции? Какими ГОСТами они регламентированы?

5. Какие основные сведения должны включаться в техническое описание модели?

Методические указания:

1. Изучив основные виды нормативно – технической документации и прейскуранты розничных цен по литературе, рекомендованной преподавателем, студенты должны четко знать разницу между государственными стандартами разных категорий, техническими условиями и техническим описанием, а также область применения студенты записывают в форме в таблицы 3.

Таблица 3 – Характеристика нормативно – технической документации

Наименование документа	Краткое содержание	Область применения

2. Студенты по заданию преподавателя выполняют эскиз по одному из выставленных в лаборатории образцов швейных изделий и заполняют в форме таблицы 4.

Таблица 4 – Характеристика изделий

Наименование одежды, эскиз (вид спереди и сзади)	Термин и определение (ГОСТ)	Краткое описание внешнего вида, рекомендуемые размеры, роста и полнотные группы	Наименование и количество	
			деталей	узлов

3. Студенты изучают все разделы технического описания заданной модели.

Лабораторная работа №3

Ручные стежки и строчки (1 час).

Цель работы: Изучение строения ручных стежков и строчек, применяемых при изготовлении одежды. Освоение приемов выполнения стежков и строчек.

Содержание работы:

1. Изучить классификацию ручных стежков и строчек, ознакомиться с их применением при изготовлении одежды.
2. Научиться зарисовывать схемы ручных стежков и строчек
3. Выполнить ручные стежки и строчки на ткани.

Вопросы для подготовки к работе:

1. Что называют стежком, строчкой?
2. Для выполнения каких работ применяются прямые, косые, крестообразные, петлеобразные и петельные ручные стежки?

Методические указания:

1. Студенты изучают классификацию ручных стежков и строчек по средствам лекций и рекомендуемой преподавателем литературы.
2. Структуру стежков и строчек студенты должны изучать по готовым образцам, плакатам, а также путем зарисовок схем стежков по памяти.
3. Для наилучшего усвоения материала студенты выполняют ручные стежки и строчки на ткани швейными иглами с заправленными в них цветными нитками.
4. В заключение работы студенты составляют отчет в форме таблицы 5.

Таблица 5 – Ручные стежки и строчки и их применение

Стежок	Количество ниток для образования стежка	Строчка	Технические условия выполнения	Назначение строчки

Лабораторная работа №4

Процесс образования челночных стежков, рабочие органы машины (2 час).

Цель работы: Ознакомиться с рабочими инструментами основных типов швейных машин челночного стежка и изучение технологических схем процесса образования стежков.

Содержание работы:

1. Ознакомиться с устройством и назначением рабочих органов швейных машин челночного стежка.
2. Изучить принципы образования челночных стежков.
3. Составить технологическую схему процесса образования челночного стежка для одной из предложенных машин.

Вопросы для подготовки к работе:

1. Какие рабочие инструменты участвуют в образовании челночного стежка; каковы их конструктивные различия?
2. Из каких этапов состоит процесс образования челночного стежка?
3. Как осуществляется прокалывание материала иглой и как образуется петля-напуск около иглы?
4. Какие виды челночных устройств применяются для образования переплетения ниток? В чем состоит принцип их работы?
5. Какие рабочие инструменты применяются для подачи нитки другим рабочим инструментам?
6. Какие виды транспортирующих материал устройств применяются в челночных швейных машинах? Каковы принципы их работы и назначение?

Методические указания:

1. Изучение процесса образования челночных стежков и строчек следует начинать с рассмотрения технических возможностей предложенной для изучения машины. Студенты должны составить техническое описание на машину с указанием ее основных технологических характеристик и рабочих инструмен-

тов. Далее по имеющимся образцам и схемам следует выполнить эскизы каждого рабочего инструмента, дать его характеристику и указать назначение конструктивных элементов.

2. Во второй части работы студенты должны изучить принципы образования челночных стежков, проанализировать отдельные этапы процесса и составить технологическую схему процесса изучаемой машины.

3. Каждый этап процесса образования стежка студенты должны зарисовать в виде схемы и дать к ним краткие пояснения. Этот материал составит технологическую схему процесса. По материалам анализа следует дать рекомендации по совершенствованию процесса образования стежка, указать существующие недостатки в рабочем процессе и пути их устранения.

Лабораторная работа №5

Процесс образования цепных стежков, рабочие органы машины (2 час).

Цель работы: Ознакомление с рабочими инструментами основных типов швейных машин цепного стежка и изучение технологических схем процесса образования стежков.

Содержание работы:

1. Ознакомиться с устройством и назначением рабочих органов базисных машин цепного стежка.

2. Изучить принципы образования цепных стежков.

3. Составить технологические схемы процесса образования цепных стежков на основные виды швейных машин.

Вопросы для подготовки к работе:

1. Какие рабочие инструменты участвуют в образовании цепных стежков; чем они различаются между собой и каково их отличие от рабочих инструментов машин челночного стежка?

2. Из каких этапов состоит процесс образования цепных стежков?

3. В чем состоит принципиальное различие процессов образования цепных и челночных стежков?

4. Какие группы машин цепных стежков можно выделить, исходя из особенностей процесса их образования и назначения строчек?

Методические указания:

1. Процесс образования цепных стежков и строчек студенты начинают изучать с технического описания рассматриваемой машины и выявления ее рабочих инструментов. Следует зарисовать рабочие инструменты, дать характеристику и указать их назначение.

2. Зарисованные студентами схемы этапов процесса образования стежка и краткие описания к ним составят технологическую схему процесса. В заключении студентам рекомендуется сделать выводы и дать рекомендации по совершенствованию процесса образования стежков изучаемых машин.

Лабораторная работа №6

Строение машинных стежков и строчек (0,5 час).

Цель работы: Изучение строения машинных стежков и строчек, применяемых при изготовлении одежды. Освоение приемов выполнения стежков и строчек.

Содержание работы:

1. Изучить классификацию машинных стежков и строчек, ознакомиться с их применением при изготовлении одежды.

2. Научиться зарисовывать схемы машинных стежков и строчек.

3. Выполнить машинные стежки и строчки.

Вопросы для подготовки к работе:

1. Что называют стежком, строчкой?

2. Какие разновидности строчек образуются челночными стежками и где они применяются при изготовлении одежды?

3. При выполнении каких операций применяют одно – и двух ниточные цепные стежки и их разновидности?

5. Чем отличаются структура и применение обметочных стежков и строчек от структуры и применения челночных и цепных стежков и строчек?

Методические указания:

1. Студенты изучают классификацию машинных стежков и строчек по средствам лекций и рекомендуемой преподавателем литературы.

2. Структуру стежков и строчек студенты должны изучать по готовым образцам, плакатам, а также путем зарисовок схем стежков по памяти.

3. Для наилучшего усвоения материала студенты выполняют машинные стежки и строчки на ткани швейными иглами с заправленными в них цветными нитками. Число игл должно быть равно числу ниток, образующих стежок.

4. В заключение работы студенты составляют отчет в форме таблицы 6.

Таблица 6 – Ручные стежки и строчки и их применение

Стежок	Количество ниток для образования стежка	Строчка	Технические условия выполнения	Назначение строчки

Лабораторная работа №7

Технологическая регулировка швейных машин и взаимодействие их рабочих органов (0,5 час).

Цель работы: Закрепление знаний по процессам образования стежков и строчек, детальное ознакомление с технологическими регулировками в различных машинах и приобретение практических навыков регулирования швейных машин для получения высококачественных строчек.

Содержание работы:

1. Установить основные виды рассогласования во взаимодействии рабочих инструментов предложенной машины.

2. Установить причины возникновения неполадок в машине и способы их устранения.

3. Наладить машину и испытать ее в различных режимах работы.

Вопросы для подготовки к работе:

1. Какие моменты в процессе образования стежка характеризуют строго определенные положения рабочих инструментов машины?

2. Каковы возможные причины рассогласования во взаимодействии рабочих инструментов машины?

3. Какие можно назвать места регулировок положений рабочих инструментов различных видов машин?

Методические указания:

Исходными данными для работы студентов служат полученные ранее технологические схемы процессов образования стежков или типовые циклограммы взаимодействия рабочих инструментов (графики перемещений)

1. Практическое закрепление полученных знаний производится на одной из машин челночного или цепного стежка, изучавшихся в предыдущих работах. Для этого студенту выдается разлаженная машина (головка машины без двигателя). Путем внешнего осмотра и сопоставления характерных моментов взаимного положения рабочих инструментов машины с технологическими схемами процесса или циклограммами студент должен установить имеющиеся неисправности и причины их возможного возникновения.

2. После устранения рассогласования рабочих инструментов машину заправляют нитками и, осторожно вращая маховик рукой, проверяют качество образования стежков на материале. Если качество неудовлетворительное, студент должен провести дополнительную регулировку.

3. После того как студент отрегулирует строчку, пользуясь ручным приводом машины, он с разрешения преподавателя или лаборанта испытывает машину с электроприводом. Испытание машины в динамических условиях производится на средних режимах, установленных техническими условиями для данного материала. Результаты испытаний утверждаются преподавателем.

Лабораторная работа №8

Технологическая характеристика и применение машин (1 час).

Цель работы: Ознакомление с технологической характеристикой основных видов стачивающих и специальных швейных машин, освоение приемов работы на них и выполнение операций.

Содержание работы:

1. Дать технологическую характеристику основных типов стачивающих машин, машин зигзагообразной строчки, стачивающее – обметочных и подшивочных машин.
2. Изучить основные виды приспособлений, применяемых с этими машинами.
3. Освоить приемы работы на различных швейных машинах.
4. Выполнить ряд операций на изучаемых машинах.

Вопросы для подготовки к работе:

1. Какие типы швейных машин применяются для выполнения стачивающих, стачивающе–обметочных, зигзагообразных и подшивочных строчек?
2. Каковы технологические возможности изучаемых машин?
3. Какие приспособления применяются для выполнения операций на швейных машинах?
4. С какими швейными машинами используются те или иные приспособления?
5. Какие правила работы на швейных машинах необходимо знать?

Методические указания:

1. При изучении технологических характеристик швейных машин студенты должны указать, к какой группе относится машина, каково ее назначение, какова максимальная частота вращения главного вала, в каком диапазоне изменяется длина стежка, с какими иглами работает машина и какие ее особенности определяют специфику технологического процесса, каковы габарит и масса машины. По итогам этой работы студенты заполняют сводную таблицу перечня операций, выполняемых на том или ином оборудовании, а также указывают марки приспособлений, применяемых с машиной (таблица 7).

Таблица 7 – Технологическая характеристика швейных машин и выполняемые на них операции

Марка машины, завод (фирма) - изготовитель	Технологическая характеристика	Выполняемая операция	Применяемое приспособление, схема получаемого соединения

2. После теоретического изучения технологических характеристик швейных машин и приспособлений к ним студенты приступают к освоению приемов работы на этих машинах и выполнению операций по прокладыванию строчек и изготовлению швов. В этой части работы студенты должны научиться правильно сидеть за машинкой, регулировать скорость шитья, быстро и точно находить место включения машины, правильно располагать детали изделия и руки при пошиве.

3. После освоения правильной посадки студенты проверяют заправку ниток в машину, укладывают под лапку образец материала и, включив двигатель, приступают к освоению приемов работы. Сначала студент выполняет несколько прямолинейных параллельных строчек без закрепок и с закрепками на стачивающей машине. Строчки должны располагаться на разном расстоянии одна от другой. Затем следует выполнить по три параллельные строчки с плавными поворотами и под прямым углом. Цель этого задания — научиться поворачивать детали при их стачивании.

Такое же задание студенты выполняют при освоении приемов работы на выметочных машинах и машинах зигзагообразной строчки. При работе на стегальных машинах студенту предлагается выстегать воротник (или его часть) мужского пиджака или пальто, на обметочных — обметать полученные образцы, сохраняя конфигурацию выкроенной детали. На других машинах студент выполняет строчки по указанию преподавателя.

Изготовленные образцы студенты подшивают в альбом и прикладывают к отчету о работе.

Лабораторная работа №9

Строение соединительных и краевых швов (2,5 час).

Цель работы: Изучение строения соединительных и краевых швов; освоение приемов их выполнения; ознакомление с применением швов при изготовлении одежды.

Содержание работы:

1. Ознакомиться с классификацией ниточных швов.
2. Изучить строение ниточных швов.
3. Ознакомиться с применением швов при изготовлении одежды.
4. Зарисовать схемы швов и указать технические условия их выполнения.
5. Выполнить соединительные и краевые швы на образцах ткани.

Вопросы для подготовки к работе:

1. Какие факторы определяют структуру шва?
2. Какие швы называются соединительными, какие — краевыми? Каковы их разновидности и назначение?
3. Какие операции выполняют различными видами соединительных и краевых швов?
4. Каковы способы выполнения соединительных и краевых швов? В чем состоят особенности выполнения этих швов при обработке деталей с фигурными срезами?
5. От каких факторов зависят ширина шва и частота строчки?
6. Какие отклонения (исправления) допускаются в швах и строчках? Какие могут быть отклонения в частоте строчки от заданной?

Методические указания:

1. Изучение конструкции швов и их применения следует проводить по образцам, альбомам плакатам, лекциям и соответствующей литературе.
2. Для более глубокого усвоения материала рекомендуется выполнить швы на образцах ткани.
2. Отчет по работе студенты должны представить в виде таблицы 8.

Таблица 8 – Соединительные и краевые швы

Шов	Схема шва	Технические условия выполнения шва	Назначение шва	Примечание

Лабораторная работа №10

Строение отделочных швов и строчек (2,5 час).

Цель работы: Ознакомление со строением отделочных швов и строчек, их назначением и областью применения. Освоение приемов выполнения различных видов отделочных строчек.

Содержание работы:

1. Изучить строение отделочных швов и строчек и их назначение в одежде.
2. Освоить приемы выполнения различных швов отделочных швов и строчек.
3. Составить технологические схемы на выполнение заданных отделочных швов.

Вопросы для подготовки к работе:

1. Какие виды отделочных швов и строчек применяют при изготовлении одежды?
2. На какие группы делятся отделочные швы в зависимости от их строения и назначения?
3. Какое оборудование применяется при изготовлении отделочных швов и строчек?
4. Где применяются основные виды отделочных швов и строчек?

Методические указания:

1. В начале работы студенты должны изучить строение и область применения отделочных швов и строчек. Для этого по имеющимся в лаборатории наглядным пособиям (альбомам, плакатам, диапозитивам) и литературе следует определить принадлежность того или иного вида отделки к определенной группе в соответствии с классификацией. По каждому виду отделки необходимо выполнить эскиз конструкции, указать область его применения в одежде и приве-

сти основные технические условия на ее выполнение. Данные записывают в форме таблицы 9.

Таблица 9 – Характеристика отделочных швов и строчек

Группа отделки	Подгруппа отделки	Вид отделки	Эскиз конструкции	Назначение и технические условия на выполнение отделки

2. Во второй части работы студенты приступают к освоению приемов выполнения отделочных швов и строчек. Для этого в соответствии с назначением отделки подбирают соответствующий материал, нитки и оборудование и, соблюдая технические условия, изготавливают образцы. Затем эти образцы сшивают в альбом и прикладывают к отчету о работе. Для экономии материала отдельные виды отделочных швов и строчек можно выполнять на одном образце.

3. В конце работы студенты должны составить технологические схемы на выполнение некоторых видов швов (не более трех). Схема должна включать в себя эскизы элементарных операций по выполнению швов с указанием технических условий на их выполнение. Если при этом использовалось приспособление, то оно должно быть отражено на эскизе.

Лабораторная работа №11

Характеристика машин для отделки деталей (1 час).

Цель работы: Изучение процесса образования стежков и строчек на машинах для выполнения вышивок, пришивания пуговиц и крючков, изготовления закрепок и петель. Изучение технологических регулировок и освоение приемов работы на машинах.

Содержание работы:

1. Изучить процесс образования стежков и строчек на машинах для выполнения вышивок, закрепок, петель и пришивания пуговиц.

2. Выявить основные технологические регулировки на машинах для отделки деталей одежды, установить их назначение и влияние на внешний вид строчки.

3. Освоить приемы работы на изучаемых машинах и выполнить ряд операций.

Вопросы для подготовки к работе:

1. Какие виды оборудования применяются для получения отделочных стежков и строчек?

2. Какие рабочие инструменты участвуют в образовании стежков на отделочных машинах?

3. Какие особенности технологического процесса изучаемого оборудования Вы знаете?

4. Какие основные технологические регулировки машин для отделки деталей одежды определяют качество, внешний вид и параметры строчки.

Методические указания:

1. Сначала студенты должны ознакомиться с машиной и определить ее технические возможности. Затем следует определить вид переплетения ниток, выявить рабочие инструменты и места регулировок их перемещений. Далее изучается технологический процесс образования строчек.

2. Закончив изучение особенностей технологического процесса образования стежков некоторых машин для отделки и процесса формирования на них строчек, студенты зарисовывают в тетрадь технологические схемы процессов и дают анализ их этапов. Одновременно указывают диапазоны регулирования параметров стежков и строчек и элементы, за счет которых эти параметры регулируются.

3. В заключение работы студенты осваивают приемы выполнения строчек на изучаемых машинах. Проводить его целесообразно последовательно по мере изучения машин. Студенты должны выполнить на каждой машине по несколько строчек, освоить приемы регулирования их параметров, а затем на

контрольном образце выполнить указанные операции, стараясь не сместить расположение элементов рисунка.

Выполненный образец является приложением к отчету работе.

Лабораторная работа №13

Операции ВТО и оборудование ВТО (1 час).

Цель работы: Изучение операций влажно – тепловой обработки, способов их выполнения, применяемого оборудования и приспособлений. Оценка качества и эффективности оборудования.

Содержание работы:

1. Изучить требования, предъявляемые к операциям ВТО.
2. Изучить марки прессов и подушек к ним с учетом требований предъявляемых к операциям ВТО, и ассортимента швейных изделий.
3. Ознакомиться с методикой выполнения различных операций ВТО на установке; научиться определять качество ВТО (угол разутюжки, угол перекоса нитей и изменение толщины ткани).

Вопросы для подготовки к работе:

1. В чем состоит сущность процесса влажно-тепловой обработки?
2. Каковы параметры влажно-тепловой обработки и какова их взаимосвязь?
3. Какова методика исследования температурных полей в слоях ткани при влажно – тепловой обработке?

Методические указания:

1. Изучив по материалам лекций и соответствующей температуре требования, предъявляемые к операциям ВТО, необходимо приступить к исследованиям.
2. Для проведения исследований готовят пакеты тканей (пальтовых, костюмных) различного волокнистого состава. Размеры составляют 7x7 см. Предварительно заготовленные образцы ткани и проутюжильников взвешивают на весах марки АДВ – 200 М с точностью до 0,01 г и данные записывают в форме таблицы 10.

Таблица 10 – Характеристика исследуемых пакетов

Номер пакета	Масса образца, г	Масса проутюжильника, г	
		до увлажнения	после увлажнения

3. Над образцами проводят испытания и полученные данные приводят в форме таблицы 11.

Таблица 11 – Результаты измерений режимов ВТО на электропрессах

Номер эксперимента	Ткань	Количество слоев	Материал проутюжильника	$t_{в.п.}, ^\circ\text{C}$	$t_{н.п.}, ^\circ\text{C}$	$p, \text{Па}$	$W, \%$	$t, \text{с}$	$t_{\text{сред}}, \text{с}$

4. Полученные во время исследования образцов температурные кривые следует проанализировать и по ним определить продолжительность пропаривания, сушки и охлаждения. Результаты необходимо записать в форме таблицы 12.

Таблица 12 – Результаты измерений режимов ВТО на паропрессах

Номер эксперимента	Ткань	Количество слоев	Материал проутюжильника	$t_{в.п.}, ^\circ\text{C}$	$t_{н.п.}, ^\circ\text{C}$	$p, \text{Па}$		$t_{п}, \text{с}$	$t_{\text{сред}}, \text{с}$	$t_{\text{сумм}}, \text{с}$
						пара	подушек			

Курс 3, семестр 5

Лабораторная работа №1

Анализ методов обработки карманов в легком женском платье и мужской сорочке (6 час)

Цель работы: Изучить методы обработки карманов в легком женском платье и мужской сорочке.

Содержание работы:

1. Ознакомиться со способами обработки карманов в легком женском платье и мужской сорочке.

2. Зарисовать схемы карманов:

а) накладного кармана с цельновыкроенным клапаном и отделочной тесьмой;

б) накладного кармана с клапаном;

в) прорезного кармана с клапаном в мужской сорочке;

г) прорезного кармана в рамку;

д) из основных деталей в женском легком платье;

3. Разработать технологические карты на обработку карманов.

4. Изучить направления совершенствования методов обработки карманов в легком женском платье и в мужской сорочке.

Методические указания:

При выполнении лабораторной работы в качестве наглядных пособий студенты используют образцы карманов, изготовленных поэтапно.

1. Необходимо ознакомиться с деталями кроя карманов, названиями срезов.

2. Представить схемы в аксонометрии с указанием деталей кроя и № строчек, последовательного выполнения их в узле, а также линейный разрез.

3. Технологические карты карманов студенты представляют в форме таблицы 13.

Таблица 13 – Технологическая карта на обработку кармана

Номер операции	Операция	Оборудование, инструмент, приспособлений	Штучное время, с	Специальность, разряд	Схема обработки и сборки

Лабораторная работа №2

Анализ методов обработки застежек в легком женском платье и мужских сорочках (4 час)

Цель работы: Изучить методы обработки застежек в легком женском платье и мужской сорочке.

Содержание работы:

1. Ознакомиться со способами обработки застежек в легком женском платье и мужской сорочке.
2. Зарисовать схемы застежек.
3. Разработать технологические карты на обработку застежек.

Методические указания:

При выполнении лабораторной работы в качестве наглядных пособий студенты используют образцы готовых застежек, изготовленных поэтапно.

1. Необходимо определить виды застежек.
2. Представить схемы в аксонометрии с указанием деталей кроя и № строчек, последовательного выполнения их в узле, а также линейный разрез.
3. Технологические карты застежек студенты представляют в форме таблицы 14.

Таблица 14 – Технологическая карта на обработку застежки

Номер операции	Операция	Оборудование, инструмент, приспособлений	Штучное время, с	Специальность, разряд	Схема обработки и сборки

Лабораторная работа №3

Анализ методов обработки воротников в легком женском платье и мужских сорочках (6 час)

Цель работы: Изучить методы обработки воротников в легком женском платье и мужской сорочке.

Содержание работы:

1. Ознакомиться со способами обработки воротников в легком женском платье и мужской сорочке.
2. Зарисовать схемы воротников.
3. Разработать технологические карты на обработку воротников.

Методические указания:

При выполнении лабораторной работы в качестве наглядных пособий студенты используют образцы готовых воротников, изготовленных поэтапно.

1. Необходимо определить виды воротников.
2. Представить схемы в аксонометрии с указанием деталей кроя и № строчек, последовательного выполнения их в узле, а также линейный разрез.
3. Технологические карты воротников студенты представляют в форме таблицы 15.

Таблица 15 – Технологическая карта на обработку воротников

Номер операции	Операция	Оборудование, инструмент, приспособлений	Штучное время, с	Специальность, разряд	Схема обработки и сборки

Лабораторная работа №4

Анализ методов обработки низа рукавов в легком женском платье и мужских сорочках (2 час)

Цель работы: Изучить методы обработки низа рукавов в легком женском платье и мужской сорочке.

Содержание работы:

1. Ознакомиться со способами обработки низа рукавов в легком женском платье и мужской сорочке.
2. Зарисовать схемы обработки низа рукавов.
3. Разработать технологические карты на обработку низа рукавов.

Методические указания:

При выполнении лабораторной работы в качестве наглядных пособий студенты используют образцы обработки низа рукавов, изготовленных поэтапно.

1. Представить схемы в аксонометрии с указанием деталей кроя и № строчек, последовательного выполнения их в узле, а также линейный разрез.
2. Технологические карты обработки низа рукавов студенты представляют в форме таблицы 16.

Таблица 16 – Технологическая карта на обработку низа рукавов

Номер операции	Операция	Оборудование, инструмент, приспособлений	Штучное время, с	Специальность, разряд	Схема обработки и сборки

Лабораторная работа №5

Анализ методов обработки прорезных карманов в верхней одежде (8 час)

Цель работы: Изучить методы обработки прорезных карманов в верхней одежде.

Содержание работы:

1. Ознакомиться со способами обработки прорезных карманов в верхней одежде.
2. Зарисовать схемы прорезных карманов.
3. Разработать технологические карты на обработку прорезных карманов в верхней одежде.

Методические указания:

При выполнении лабораторной работы в качестве наглядных пособий студенты используют образцы готовых прорезных карманов в верхней одежде, изготовленных поэтапно.

1. Необходимо определить виды карманов.
2. Представить схемы в аксонометрии с указанием деталей кроя и № строчек, последовательного выполнения их в узле, а также линейный разрез.
3. Технологические карты прорезных карманов в верхней одежде студенты представляют в форме таблицы 17.

Таблица 17 – Технологическая карта на обработку прорезных карманов в верхней одежде

Номер операции	Операция	Оборудование, инструмент, приспособлений	Штучное время, с	Специальность, разряд	Схема обработки и сборки

--	--	--	--	--	--

Лабораторная работа №6

Анализ методов обработки накладных карманов в верхней одежде (3 час)

Цель работы: Изучить методы обработки накладных карманов в верхней одежде

Содержание работы:

1. Ознакомиться со способами обработки накладных карманов в верхней одежде
2. Зарисовать схемы накладных карманов.
3. Разработать технологические карты на обработку накладных карманов в верхней одежде.

Методические указания:

При выполнении лабораторной работы в качестве наглядных пособий студенты используют образцы готовых накладных карманов в верхней одежде, изготовленных поэтапно.

1. Представить схемы в аксонометрии с указанием деталей кроя и № строчек, последовательного выполнения их в узле, а также линейный разрез.
2. Технологические карты накладных карманов в верхней одежде студенты представляют в форме таблицы 18.

Таблица 18 – Технологическая карта на обработку накладных карманов в верхней одежде

Номер операции	Операция	Оборудование, инструмент, приспособлений	Штучное время, с	Специальность, разряд	Схема обработки и сборки

Лабораторная работа №7

Анализ методов обработки карманов в швах в верхней одежде (3 час)

Цель работы: Изучить методы обработки карманов в швах в верхней одежде.

Содержание работы:

1. Ознакомиться со способами обработки карманов в швах в верхней одежде.
2. Зарисовать схемы карманов в швах в верхней одежде.
3. Разработать технологические карты на обработку карманов в швах в верхней одежде.

Методические указания:

При выполнении лабораторной работы в качестве наглядных пособий студенты используют образцы готовых карманов в швах в верхней одежде, изготовленных поэтапно.

1. Необходимо определить виды карманов.
2. Представить схемы в аксонометрии с указанием деталей кроя и № строчек, последовательного выполнения их в узле, а также линейный разрез.
3. Технологические карты карманов в швах в верхней одежде студенты представляют в форме таблицы 19.

Таблица 19 – Технологическая карта на обработку карманов в швах в верхней одежде

Номер операции	Операция	Оборудование, инструмент, приспособлений	Штучное время, с	Специальность, разряд	Схема обработки и сборки

Лабораторная работа №8

Анализ методов обработки внутренних карманов в верхней одежде (6 час)

Цель работы: Изучить методы обработки внутренних карманов в верхней одежде.

Содержание работы:

1. Ознакомиться со способами обработки внутренних карманов в верхней одежде.
2. Зарисовать схемы внутренних карманов в верхней одежде.

3. Разработать технологические карты на обработку внутренних карманов в верхней одежде.

Методические указания:

При выполнении лабораторной работы в качестве наглядных пособий студенты используют образцы готовых внутренних карманов в верхней одежде, изготовленных поэтапно.

1. Необходимо определить виды карманов.
2. Представить схемы в аксонометрии с указанием деталей кроя и № строчек, последовательного выполнения их в узле, а также линейный разрез.
3. Технологические карты внутренних карманов в верхней одежде студенты представляют в форме таблицы 20.

Таблица 20 – Технологическая карта на обработку внутренних карманов в верхней одежде

Номер операции	Операция	Оборудование, инструмент, приспособлений	Штучное время, с	Специальность, разряд	Схема обработки и сборки

Лабораторная работа №9

Анализ методов обработки карманов брюк (4 час)

Цель работы: Изучить методы обработки карманов брюк.

Содержание работы:

1. Ознакомиться со способами обработки карманов брюк.
2. Зарисовать схемы внутренних карманов в верхней одежде.
3. Разработать технологические карты на обработку карманов брюк.

Методические указания:

При выполнении лабораторной работы в качестве наглядных пособий студенты используют образцы готовых карманов брюк, изготовленных поэтапно.

1. Необходимо определить виды карманов.

2. Представить схемы в аксонометрии с указанием деталей кроя и № строчек, последовательного выполнения их в узле, а также линейный разрез.
3. Технологические карты карманов брюк, студенты представляют в форме таблицы 21.

Таблица 21 – Технологическая карта на обработку карманов брюк

Номер операции	Операция	Оборудование, инструмент, приспособлений	Штучное время, с	Специальность, разряд	Схема обработки и сборки

Лабораторная работа №10

Анализ методов обработки застежек брюк и юбок (4 час)

Цель работы: Изучить методы обработки застежек брюк и юбок.

Содержание работы:

1. Ознакомиться со способами обработки застежек брюк и юбок.
2. Зарисовать схемы застежек брюк и юбок.
3. Разработать технологические карты на обработку застежек брюк и юбок.

Методические указания:

При выполнении лабораторной работы в качестве наглядных пособий студенты используют образцы застежек брюк и юбок, изготовленных поэтапно.

1. Представить схемы в аксонометрии с указанием деталей кроя и № строчек, последовательного выполнения их в узле, а также линейный разрез.

2. Технологические карты застежек брюк и юбок, студенты представляют в форме таблицы 22.

Таблица 22 – Технологическая карта на обработку застежек брюк и юбок

Номер операции	Операция	Оборудование, инструмент, приспособлений	Штучное время, с	Специальность, разряд	Схема обработки и сборки

--	--	--	--	--	--

Лабораторная работа №11

Анализ методов обработки верхнего среза брюк и юбок (2 час)

Цель работы: Изучить методы обработки верхнего среза брюк и юбок.

Содержание работы:

1. Ознакомиться со способами обработки верхнего среза брюк и юбок.
2. Зарисовать схемы обработки верхнего среза брюк и юбок.
3. Разработать технологические карты на обработку верхнего среза брюк и юбок.

Методические указания:

При выполнении лабораторной работы в качестве наглядных пособий студенты используют образцы обработки верхнего среза брюк и юбок, изготовленных поэтапно.

1. Представить схемы в аксонометрии с указанием деталей кроя и № строчек, последовательного выполнения их в узле, а также линейный разрез.
2. Технологические карты обработки верхнего среза брюк и юбок, студенты представляют в форме таблицы 23.

Таблица 23 – Технологическая карта на обработку верхнего среза брюк и юбок

Номер операции	Операция	Оборудование, инструмент, приспособлений	Штучное время, с	Специальность, разряд	Схема обработки и сборки

Лабораторная работа №12

Анализ методов обработки нижнего среза брюк и юбок (2 час)

Цель работы: Изучить методы обработки нижнего среза брюк и юбок.

Содержание работы:

1. Ознакомиться со способами обработки нижнего среза брюк и юбок.
2. Зарисовать схемы обработки нижнего среза брюк и юбок.

3. Разработать технологические карты на обработку нижнего среза брюк и юбок.

Методические указания:

При выполнении лабораторной работы в качестве наглядных пособий студенты используют образцы обработки нижнего среза брюк и юбок, изготовленных поэтапно.

1. Представить схемы в аксонометрии с указанием деталей кроя и № строчек, последовательного выполнения их в узле, а также линейный разрез.

2. Технологические карты обработки нижнего среза брюк и юбок, студенты представляют в форме таблицы 24.

Таблица 24 – Технологическая карта на обработку нижнего среза брюк и юбок

Номер операции	Операция	Оборудование, инструмент, приспособлений	Штучное время, с	Специальность, разряд	Схема обработки и сборки

Лабораторная работа №12

Анализ методов обработки шлиц в верхней одежде (4 час)

Цель работы: Изучить методы обработки шлиц в верхней одежде.

Содержание работы:

1. Ознакомиться со способами обработки шлиц в верхней одежде.
2. Зарисовать схемы обработки шлиц в верхней одежде.
3. Разработать технологические карты на обработку шлиц в верхней одежде.

Методические указания:

При выполнении лабораторной работы в качестве наглядных пособий студенты используют образцы шлиц в верхней одежде, изготовленных поэтапно.

1. Представить схемы в аксонометрии с указанием деталей кроя и № строчек, последовательного выполнения их в узле, а также линейный разрез.

2. Технологические карты обработки шлиц в верхней одежде, студенты представляют в форме таблицы 25.

Таблица 25 – Технологическая карта на обработку нижнего среза брюк и юбок

Номер операции	Операция	Оборудование, инструмент, приспособлений	Штучное время, с	Специальность, разряд	Схема обработки и сборки

Курс 4, семестр 7

Настоящие методические указания разработаны для оказания помощи студентам при выполнении ими лабораторных работ по дисциплине «Технология швейных изделий», раздел 3.

Для каждой лабораторной работы приведен список литературных источников, которые студент должен изучить при подготовке к работе, и перечень контрольных вопросов, на которые ему следует ответить перед началом работы.

Отчет по каждой лабораторной работе должен включать тему, содержание работы и принятые в процессе ее выполнения решения в виде расчетов, схем, таблиц и выводов. Отчет представляется преподавателю для проверки и последующей защиты.

Лабораторная работа № 1

ОПРЕДЕЛЕНИЕ ПЛОЩАДИ ЛЕКАЛ ДЕТАЛЕЙ ОДЕЖДЫ

Цель работы: Изучение и освоение различных способов определения площади лекал деталей одежды

Содержание работы:

1. Изучить существующие способы определения площади лекал деталей одежды и область их применения.
2. Определить площадь лекал заданного изделия различными способами.

3. Сравнить способы определения площади лекал по их трудоемкости, простоте, точности и сделать выводы.

Методические указания по выполнению работы.

1. С характеристикой существующих способов определения площади лекал ознакомиться по литературе.

2. Для практического выполнения работы студент получает два комплекта лекал разных размеро-ростов определенного изделия в соответствии с заданием /см. табл. П.1. Приложения/. Измерение площади лекал нужно произвести в следующем порядке:

2.1 Проверить наличие всех лекал согласно спецификации.

2.2 Определить площадь каждой детали одного размеро-роста изделия геометрическим способом, для чего произвести разбивку каждой детали на простейшие геометрические фигуры и вычислить их площадь. В итоге следует подсчитать площадь всего комплекта лекал. Результаты занести в таблицу 1.

Таблица 1 – Площадь лекал изделия, определенная геометрическим способом, см², Изделие.....Размер.....Рост.....

Деталь	Схема детали с разбивкой на геометрические фигуры	Формула для вычисления площади	Результат

2.3 Определить площадь трех наиболее крупных деталей изделия того же размеро-роста комбинированным способом (используя метод приближенного интегрирования). Для этого каждую деталь описывают прямоугольником (см. рис. 1) и подсчитывают её площадь по формуле:

$$S_{\text{л}} = S_{\text{пр}} - (S_1 + S_2 + \dots + S_n), \tag{1}$$

где $S_{\text{пр}}$ – площадь прямоугольника, см²;

Определение площади детали комбинированным способом.

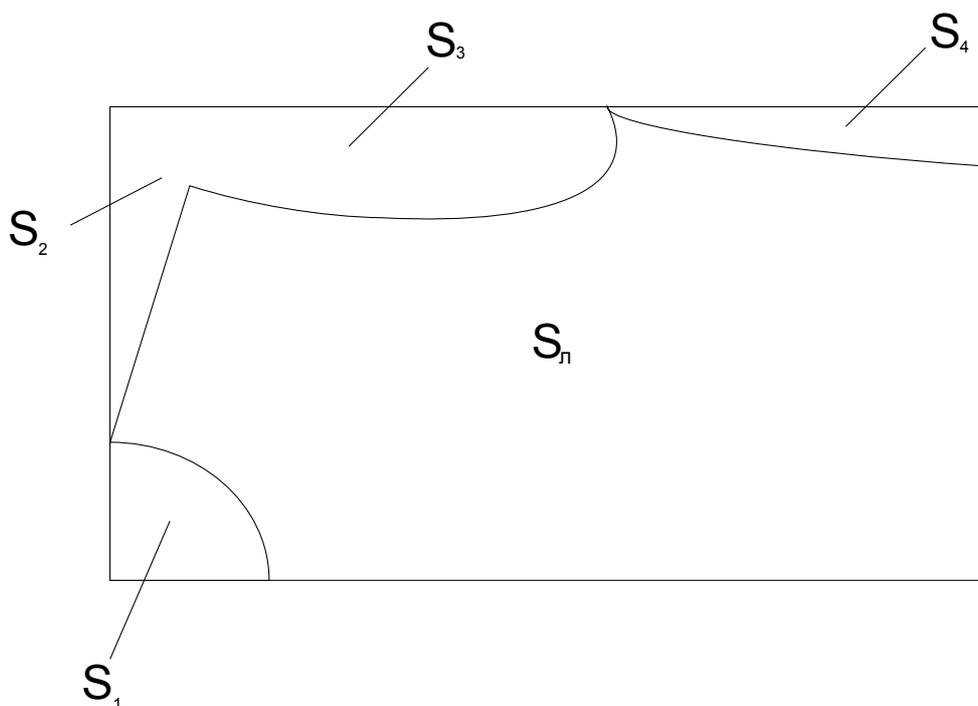


Рисунок 1 – Определение площади лекал комбинированным способом
 S_1, S_2, \dots, S_n , – площади выпадов, которые определяются по формуле приближенного интегрирования (см. рис. 2)

$$S_i = h \left(\frac{y_1 + y_n}{2} + y_2 + \dots + y_{n-1} \right), \quad (2)$$

где h – цена деления по оси абсцисс, см;

y_1, \dots, y_n – ординаты соответствующих точек, см.

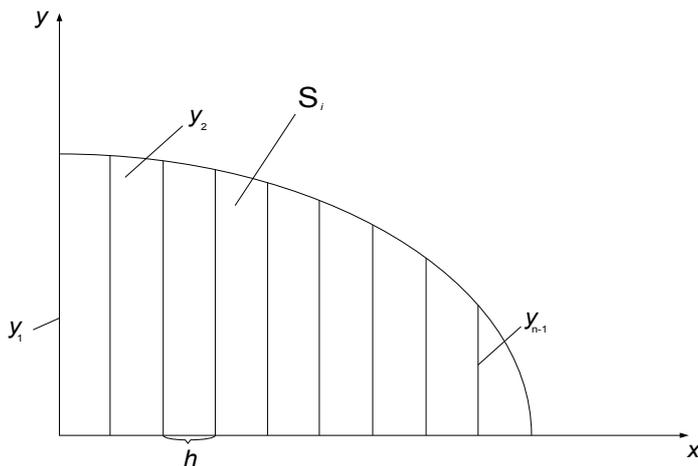


Рисунок 2 – Определение площади выпадов способом приближенного интегрирования

Результаты расчетов записываются в таблицу 2.

Таблица 2 – Площадь лекал изделия, см², определенная комбинированным способом

Деталь	Схема детали	Расчетная формула	Результат

2.4 Определить площадь полного комплекта лекал способом взвешивания (этим же способом следует определить площадь второго комплекта лекал; эти данные будут использоваться в лабораторной работе № 2).

Для этого все лекала данного комплекта следует разложить на листе бумаги и обвести их контуры, затем обвести получившуюся раскладку прямоугольником, вырезать его и взвесить на аналитических весах. После этого необходимо вырезать из раскладки все лекала и взвесить их. Площадь лекал можно рассчитать по формуле:

$$S_{л} = \frac{S_{р} \cdot M_{л} \cdot k}{M_{р}}, \quad (3)$$

где $S_{р}$ – площадь раскладки, см²;

$M_{р}$ – масса раскладки, г;

$M_{л}$ – масса лекал, г;

k – коэффициент, учитывающий масштаб лекал.

При $M=1:10$ $k=100$.

Результаты расчетов следует записать в таблицу 3.

Таблица 3 – Площадь лекал изделия, определенная способом взвешивания

Размер, рост	Площадь раскладки, см ²	Масса раскладки, г	Масса лекал, г	Площадь лекал, см ²

2.5 Для определения площади лекал механизированным способом следует изучить схему и принцип действия фотоэлектронной установки ИЛ и включить эти данные в отчет о работе.

3. По окончании работы следует проанализировать результаты измерений и сравнить изученные способы. Выводы сделать в табличной форме.

Таблица 4 – Характеристика способов определения площади лекал

Спосо- б	Трудоем- кость	Точност ь	Преимуще- ства	Недостат- ки	Область применения

Вопросы для проверки знаний.

1. Для чего нужно знать площадь лекал?
2. Какие существуют способы её определения?
3. Какой из способов наилучший и почему?
4. Как работает фотоэлектронная машина ИЛ?
5. Что такое планиметр и для чего он нужен?

Литература.

1. Лабораторный практикум по технологии швейных изделий. – М.: Легкая индустрия, 1977. – с. 246-251.
2. Справочник по подготовке и раскрою материалов при производстве одежды. Под ред. И.И. Галынкера. – М.: Легкая индустрия, 1980. – с. 185-187.
3. Савостицкий А.В., Меликов Е.Х. Технология швейных изделий: Учебник, 2-е изд. – М.: Легкая и пищевая промышленность, 1982. – с. 367-369.

Лабораторная работа № 2

ИЗГОТОВЛЕНИЕ РАСКЛАДКИ ЛЕКАЛ

Цель работы: Ознакомление с техническими условиями и освоение способов изготовления раскладок лекал.

Содержание работы:

1. Ознакомиться с техническими условиями выполнения раскладок лекал.
2. Выполнить двухкомплектную раскладку лекал согласно заданию (см. табл. П.1 Приложения).
3. Оценить экономичность выполнения раскладки.

Методические указания по выполнению работы.

1. С техническими условиями на раскладку лекал ознакомиться по литературе.
2. Выполнить раскладку лекал в следующем порядке:

Проверить наличие лекал всех деталей изделия в соответствии с перечнем.

Определить предварительную норму на раскладку по формуле:

$$H_p = \frac{100 \cdot S_l}{(100 - B) \cdot Ш}, \text{ см} \quad (4)$$

где S_l – площадь комплекта лекал, см^2 (для двухкомплектной раскладки – соответственно сумма площадей лекал обоих комплектов);

Ш – ширина рамки раскладки (ширина ткани), см;

В – отправной процент межлекальных потерь.

2.3 Разметить рамку раскладки и выполнить раскладку с соблюдением всех технических условий, а также возможных клиньев и надставок.

2.4 Выполнить обводку лекал карандашом, пронумеровать детали, написать размер и рост изделия.

3. Определить фактический процент межлекальных потерь по формуле:

$$B_\phi = \frac{S_p - S_l}{S_p} \cdot 100, \quad (5)$$

где S_p – площадь раскладки лекал (фактическая), см^2 ;

S_l – площадь лекал, см^2 ;

Дать характеристику выполненной раскладки, куда включить следующие параметры:

1. Изделие.....
2. Модель №.....
3. Размер, рост.....
4. Вид ткани.....
5. Вид раскладки.....
6. Способ настиления.....
7. Ширина раскладки, см.....
8. Длина раскладки, см
 - предварительная.....
 - фактическая.....
9. Площадь раскладки, см².....
10. Площадь лекал, см².....
11. Межлекальные потери, %
 - нормативные.....
 - фактические.....
12. Выводы и рекомендации.....

Вопросы для проверки знаний.

1. Что такое раскладка лекал?
2. Что такое обмеловка, ее назначение?
3. Каковы технические требования к выполнению раскладки?
4. Какая величина оценивает экономичность раскладки?
5. Какие факторы влияют на экономичность раскладки?

Литература.

1. Справочник по подготовке и раскрою материалов при производстве одежды. Под ред. И.И. Галынкера. – М.: Легкая индустрия, 1980. – с. 187-189.
2. Лабораторный практикум по технологии швейных изделий. – М.: Легкая индустрия, 1977. – с.251-258.

Лабораторная работа № 3

ВИДЫ НОРМ РАСХОДА МАТЕРИАЛОВ

Цель работы: Изучение видов норм расхода материалов, их назначения; освоение расчетного метода определения норм.

Содержание работы:

1. Изучить шкалу размеров и ростов (см. табл. П.3. Приложения); произвести набор сочетаний размеров и ростов.
2. По данным экспериментальных раскладок (см. табл. П.5. Приложения) определить закономерности изменения процента межлекальных потерь на каждую единицу номера размера, роста и один сантиметр ширины ткани. Составить таблицу закономерностей.
3. Определить пооперационные нормы на длину раскладки перерасчетным путем, составить нормировочную карту.
4. Определить нормы расхода материала на настил для первых трех раскладок.
5. Определить техническую норму расхода материалов на вид изделия.
6. Определить техническую средневзвешенную норму расхода материалов на вид изделия.
7. Определить заявочную норму расхода материалов на вид изделия и сравнить ее с отраслевой.

Методические указания по выполнению работы.

Для выполнения работы необходимо выбрать вариант задания в таблице П.2.

Приложения. Шкалы размеров и ростов приведены в таблице П.3. Приложения, а соответствующие площади лекал – в таблице П.4.

При выполнении набора сочетаний размеров и ростов следует:

- применить принцип объединения в одну раскладку смежных размеров и одинаковых или смежных ростов;

- включить в расчет отправные (основные) сочетания размеров и ростов (см. табл. П.5. Приложения), необходимые для применения перерасчетного метода нормирования;

- предусмотреть раскрой по одиночным раскладкам в объеме около 10 % от общего количества с целью обеспечения безостаткового раскроя материалов;

- стремиться к минимальному количеству сочетаний размеров и ростов, что позволит использовать при раскрое настилы максимальной высоты.

Результаты набора сочетаний следует занести в таблицу 5.

Таблица 5 – Набор сочетаний размеров и ростов изделия в раскладках

Номер раскладки	Размеры и роста в раскладке	Удельный вес раскладки, %	Площадь лекал в раскладке, м ²

1. Закономерности изменения процента межлекальных потерь определяют методом интерполяции по данным экспериментальных раскладок (см. табл. П.5. Приложения).

Например, имея следующие исходные данные:

- для сочетания 88/158+92/158 при ширине 139 см потери 9,1 %

- для сочетания 100/158+104/158 при ширине 139 см потери 8,2 %

- для сочетания 100/176+104/176 при ширине 139 см потери 7,2 %

- 100/158+104/158 при ширине 149 см потери 7,7 %,

определяют закономерности изменения потерь следующим образом:

- на единицу номера размера изделия по раскладкам первой и второй:

$$\Delta_{разм} = \frac{9,1 - 8,2}{(88 + 92) - (100 + 104)} = -0,0275\%$$

т.е. при увеличении размера процент межлекальных потерь уменьшается;

- на единицу номера роста изделия по второй и третьей раскладкам:

$$\Delta_{роста} = \frac{8,2 - 7,2}{(158 + 158) - (176 + 176)} = -0,0278\%$$

- на один сантиметр ширины ткани по второй и четвертой раскладкам:

$$\Delta \text{шир.} = \frac{8,2 - 7,7}{139 - 149} = -0,05\%$$

Результаты расчета оформляются в виде таблицы 6.

Таблица 6 – Закономерности изменения межлекальных потерь, %

Фактор	При увеличении размера, роста или ширины раскладки	При уменьшении размера, роста или ширины раскладки
На единицу номера размера и т.д.		

- Для расчета пооперационных норм на длину раскладки необходимо составить нормировочную карту (табл. 7).

Таблица 7 – Нормировочная карта

Изделие.....Модель.....Полнота.....

Номер и размер-роста в раскладке	Площадь лекал в раскладке	Ширина раскладки, см									
		138		139		140		141		142	
		В, %	Нр, м	В, %	Нр, м	В, %	Нр, м	В, %	Нр, м	В, %	Нр, м
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12

Примечание: В – межлекальные потери в раскладке, %;

Нр – норма на длину раскладки, м.

В таблице 7 данные для граф 1 и 2 записывают из таблицы 5, в графах 3 и 11 для отправных сочетаний размеров и ростов данные записывают из таблицы П.5. Приложения.

Процент межлекальных потерь для прочих сочетаний определяют перерасчетным путем с использованием данных таблицы 6. в целях сокращения объема работы следует рассчитать потери (и, соответственно, норму на длину обмеловки) для всех раскладок на одной ширине ткани (например, 138 см) и для отправных раскладок (сочетаний) на все ширины ткани.

Для определения межлекальных потерь на любую раскладку сравнивают ее с ближайшей из отправных раскладок. Например, необходимо определить межлекальные потери для раскладки 92/164+96/164 при ширине 140 см. Бли-

жайшая отправная раскладка (см. пример в п.2) – 88/158+92/158 при ширине 139 см (потери 9,1 %). В этом случае разница в количестве номеров размера составит $(92+96)-(92+88)=+8$, в количестве номеров роста – $(164+164)-(158+158)=+12$, разница между ширинами раскладок – $140-139=+1$. Исходя из этих данных, процент потерь на искомую раскладку составит: $9,1+(+8)\cdot(-0,0275)+(12)\cdot(-0,0278)+(1)\cdot(-0,05)=9,653$ или с округлением 9,7 %.

Норму на длину раскладки определяют по известной формуле:

$$H_p = \frac{100 \cdot S_{л.}}{(100 - B) \cdot Ш}, \text{ м} \quad (6)$$

где $S_{л.}$ – площадь лекал сочетания размеро-ростов в раскладке;

B – процент межлекальных потерь;

$Ш$ – ширина раскладки, см.

4. Норму расхода ткани на настил определяют с учетом максимальной высоты настила (в данной работе) по формуле:

$$H_n = (H_p + Q)h + d \cdot k, \text{ м} \quad (7)$$

где H_p – норма на длину раскладки, м;

Q – потери по длине настила на каждое полотно, м (принимаются: для ворсовых тканей – 2 см, для остальных – 1,5 см);

h – максимальная высота настила в полотнах (по данным таблицы П.2. Приложения);

d – потери на стыке полотен, принимаются равными 0,02 м;

k – количество фактических стыков полотен в настиле, в данной работе принимается условно равное 3.

Норму на настил следует определить для трех первых раскладок из таблицы 5.

5. Техническая норма расхода материала на модель изделия определяется по формуле:

$$H_m = \frac{100 \cdot S_{л.ср.}}{100 - B_{ср.}} \left(1 + \frac{П_{д.}}{100} \right), \text{ м}^2 \quad (8)$$

где $S_{л.ср.}$ – средневзвешенная площадь лекал, м²;

$V_{cp.}$ – средневзвешенный процент межлекальных потерь;

Π_d – норматив потерь по длине настила, % (для ворсовых пальтовых тканей – 0,6 %, для остальных пальтовых и костюмных тканей – 0,55 %).

Средневзвешенные величины $S_{л. cp.}$ и $V_{cp.}$ определяются по формулам:

$$S_{л. cp.} = \frac{\sum_{i=1}^n S_i \cdot a_i}{\sum_{i=1}^n a_i}, \quad (9)$$

где S_i – площадь лекал i -го размеро-роста, m^2 (см табл. П.4.);

a_i – удельный вес i -го размеро-роста по шкале размеров и ростов (см. табл. П.3.).

$$B_{cp.} = \frac{\sum_{i=1}^m B_i \cdot \gamma_i}{\sum_{i=1}^m \gamma_i}, \quad (10)$$

где B_i – среднеарифметический процент межлекальных потерь по i -му сочетанию размеро-ростов для часто встречающихся ширин. В данной работе для уменьшения объема расчетов рекомендуется вести расчет по одной ширине (см. табл. 7);

γ_i – удельный вес i -го сочетания размеро-ростов (см. табл. 5).

6. Техническая средневзвешенная норма на вид изделия рассчитывается на базе технических норм на модель с учетом объема выпуска изделий по каждой модели:

$$H_{m. cp.} = \frac{\sum_{i=1}^k H_{mi} \cdot N_i}{\sum_{i=1}^k N_i}, \quad M^2 \quad (11)$$

где H_{Ti} – техническая норма расхода материалов на единицу i -той модели, m^2 ;

N_i – выпуск изделий по данной модели, шт. (см. табл. П.2.).

Технические нормы на единицу модели заимствуются у студентов, выполняющих расчеты по одинаковым изделиям (пальто или костюм).

7. Заявочная (групповая) норма расхода материалов на вид изделия определяется с учетом маломерных концевых остатков по формуле:

$$H_{\phi} = H_{T.сп.} \left(1 + \frac{P_o}{100} \right), \text{ м}^2 \quad (12)$$

Где P_o – норматив маломерных концевых остатков, % (для пальтовых тканей – 0,3 %, для костюмных тканей – 0,45 %).

Отраслевую норму расхода материалов на вид изделия следует установить по справочной литературе и сравнить с ней полученное значение заявочной нормы.

Вопросы для проверки знаний.

1. Сущность и назначение шкалы размеров и ростов?
2. Каковы основные способы набора сочетаний размеров и ростов и для каких изделий они применяются?
3. Какие факторы влияют на экономичность раскладок лекал?
4. В чем сущность и назначение пооперационных норм?
5. В чем сущность и назначение средневзвешенных норм?

Литература.

1. Инструкция по нормированию расхода материалов в массовом производстве швейных изделий. – М.: ЦНИИТЭИлегпром, 1975.
2. Отраслевые нормы расхода основных и вспомогательных материалов на бытовые швейные изделия и спецодежду. – М.: ЦНИИТЭИлегпром, 1983.
3. Справочник по подготовке и раскрою материалов при производстве одежды. Под ред. И.И. Галынкера. – М.: Легкая индустрия, 1980. – с. 190-225.

Лабораторная работа № 4

СЕРИЙНЫЙ РАСКРОЙ МАТЕРИАЛОВ

Цель работы: Изучение сущности и назначения расчета серий для раскроя материалов, освоение методики составления плана раскроя серии и сдачи изделий партиями по полной шкале размеров и ростов.

Содержание работы:

1. Определить величину серии.
2. Составить карту раскроя серии.
3. Изучить методику составления графика очередности раскроя настилов в серии.
4. Составить график раскроя серии и сдачи готовых изделий заказчику партиями.

Методические указания по выполнению работы.

1. Определить величину нормальной серии по формуле:

$$C_n = \frac{h_{\max} \cdot 100 \cdot X}{Y}, \quad (13)$$

где h_{\max} – максимальная высота настила в полотнах (табл. П.2);

X – коэффициент, равный 1 при укладке полного комплекта лекал в раскладке и 0,5 при укладке половины комплекта лекал;

Y – наибольший общий делитель ряда чисел процентного соотношения

По шкале размеров и ростов (практически всегда равен 1).

Следует сравнить величину нормальной серии с величиной заказа C_p (табл. П.2.). Если $C_p < C_n$, то дальнейшие расчеты следует вести по величине заказа C_p . В данной работе, принимая величину расчетной серии равной величине заказа, необходимо определить срок выполнения этой серии в днях:

$$t = \frac{C_p \cdot K_{\phi}}{M_{\text{сут}}}, \text{ дни} \quad (14)$$

где K_{ϕ} – число фасонов изделия, пошиваемых одновременно;

$M_{\text{сут}}$ – суточный выпуск изделия, ед. (табл. П.2.).

2. Карту раскроя серии следует составить в виде таблицы.

Таблица 8 – Карта раскроя серии

Номер раскладки (сочетания)	Размеры и роста в раскладке	Удельный вес раскладки, % (γ)	Количество комплектов лекал в рас-	Количество изделий в серии	Количество полотен в серии h	Количество настилов в серии N
-----------------------------	-----------------------------	--	------------------------------------	----------------------------	--------------------------------	---------------------------------

			кладке Р	К		
1	2	3	4	5	6	7

Графы 1-4 заполняются по данным таблицы 5. величины в графах 5-7 рассчитываются по формулам:

$$K = \frac{C_p \cdot \gamma}{100}, \quad (15)$$

$$h = \frac{K}{P}, \quad (16)$$

$$N = \frac{h}{h_{\max}}, \quad (17)$$

При этом, если количество настилов получается числом дробным, то его округляют до целого в большую сторону, тем самым уменьшая фактическую высоту настилов по сравнению с номинальной.

По графам 3, 5, 7 подводят итоги. По графе 6 в качестве итога рассчитывается средняя высота настила:

h_{cp} = общее количество полотен в серии/общее количество настилов в серии,

По тому, насколько отличается h_{cp} от h_{\max} , можно судить о рациональности набора сочетаний размеров и ростов и предложенного плана раскроя, а также об эффективности использования раскройного оборудования.

3. Методика составления графика очередности раскроя настилов заключается в следующем.

Поскольку все настилы серии в один день раскроить фактически невозможно, а на склад готовой продукции должны каждый день поступать все размеры и роста данного изделия, то следует определить, какие именно настилы должны раскраиваться в каждой партии.

Партия – это то количество настилов, раскрой которых обеспечивает наличие на складе изделий всех размеров и ростов, предусмотренных шкалой. Число партий можно принять равным числу дней выполнения серии.

Исходя из вышеизложенного, для нормальной работы склада необходимо в первой партии раскроить по одному настилу каждого сочетания размероростов.

Если по сочетанию должно быть раскроено больше одного настила, то номер партии, в которой следует раскраивать каждый следующий за первым настил, определяют по формуле:

$$N=1+d, \quad (19)$$

где d =число партий/число настилов данного сочетания

Например, если нужно раскроить 3 настила за 10 партий, то 1-й настил раскраивают в 1-й партии, второй настил – в партии $1+10/3=1+3,3\approx 4$ (или 5), а 3-й настил соответственно в партии $4+3,3\approx 7$ (или 8).

4. График раскроя серии и сдачи готовых изделий заказчику составляется в форме таблицы 9.

Графы 1-4 заполняют по данным карты раскроя серии (см. табл. 8).

В графах «Раскроено» для соответствующих партий (см. П.3) проставляют количество раскроенных изделий, равное фактической высоте данного настила, умноженной на количество комплектов лекал в раскладке.

В графах «Сдано» каждой партии проставляют количество изделий, отправляемых на склад, которое определяется отношением общего количества изделий в серии по данному сочетанию к числу партий.

В графах «Остаток» каждой партии записывают разницу между «Раскроено» и «Сдано» с учетом всех предыдущих партий.

По каждой партии подводят итоги «Раскроено» и «Сдано». Сумма всех раскроенных изделий должна равняться сумме всех сданных изделий и величине расчетной серии (заказа).

Вопросы для проверки знаний.

1. В чем назначение серийного раскроя?
2. Что такое нормальная серия?
3. Что такое расчетная серия?
4. Как выбирается величина серии для расчетов и почему?

5. Что показывает средняя высота настилов?
6. Как устанавливается порядок раскроя настилов в серии?

Литература.

1. Справочник по подготовке и раскрою материалов при производстве одежды. Под ред. И.И. Галынкера. – М.: Легкая индустрия, 1980. – с. 163-167.
2. Проектирование предприятий швейной промышленности. Под ред. А.Я. Измestьевой. – М.: Легкая и пищевая промышленность, 1983.
3. Савостицкий А.В., Меликов Е.Х. Технология швейных изделий. Учебник, 2-е изд. – М.: Легкая и пищевая промышленность, 1982. – с. 381-384.

Таблица 9 – График раскроя серии и сдачи изделий по полной шкале размеров и ростов

Модель №.....Высота настила.....полотен.

Номер рас-кладки	Разме-ры и роста в рас-кладке	Количество в серии		Номер партии										
				1			2			n			
		изде-лий	насти-лов	рас-кроено	сдано	оста-ток	рас-кроено	сдано	оста-ток		рас-кроено	сдано	Оста-ток	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	
1														
2														
3														
.....														
Итого														

Лабораторная работа № 5

СРАВНИТЕЛЬНАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ТРАФАРЕТОВ И РАСЧЕТ ИХ ОКУПАЕМОСТИ

Цель работы: Изучение методов нанесения контуров лекал на верхнее полотно настила и способов расчета их окупаемости.

Содержание работы:

1. Ознакомиться с методами нанесения контуров лекал на верхнее полотно настила.
2. Рассчитать коэффициент окупаемости трафаретов.
3. Рассчитать окупаемость трафаретов на весь заказ.
4. В случае нецелесообразности применения трафаретов для всего заказа определить окупаемость трафаретов для отдельных раскладок лекал.

Методические указания по выполнению работы.

1. В массовом производстве одежды при раскрое и изготовлении большой партии одной и той же модели многие обмеловки могут повторяться. В таких случаях целесообразно вместо выполнения обмеловки лекал вручную применять трафареты или светокопии. Применение трафаретов или светокопий возможно только в том случае, если стоимость их изготовления окупается.
2. Коэффициент окупаемости трафаретов определяется по формуле:

$$K_o = \frac{C_m}{C_p}, \quad (20)$$

где C_T – стоимость изготовления и применения трафарета, коп.;

C_p – стоимость выполнения раскладки и очерчивания контуров лекал, коп.

Стоимость трафарета определяется по формуле:

$$C_T = C_p + C_6 + C_{\text{пер}} + C_{\text{проп}}, \text{ коп.} \quad (21)$$

где C_6 – стоимость бумаги или клеенки, коп.;

$C_{\text{пер}}$ – расценка за перфорацию трафарета по контурам лекал;

$C_{\text{проп}}$ – расценка за пропудривание трафарета на настил.

Стоимость бумаги или клеенки определяют по формуле:

$$C_b = C_{1\text{м}^2} \cdot S_{\text{раскл}}, \quad (22)$$

где $C_{1\text{м}^2}$ – цена одного кв. метра бумаги, «крафт» (5 коп.) или клеенки (80 коп.);

$S_{\text{раскл}}$ – площадь раскладки лекал на средние размеры и роста, м^2 – принимается по данным лабораторной работы № 3.

Остальные данные для расчета коэффициента окупаемости трафаретов приведены в таблице 10.

Таблица 10 – Расценки на выполнение работ при изготовлении трафаретов, коп.

Виды работ	Ассортимент		
	Костюм	Пальто муж.	Пальто жен.
Раскладка и очерчивание контуров лекал, C_p	75	62	52
Перфорация трафарета, $C_{\text{пер}}$	60	54	48
Пропудривание, $C_{\text{проп}}$	18	13	10

3. Трафареты можно применять для раскроя всего заказа, если выполняется условие:

$$Z_n \geq n_p \cdot n_{\text{ш}} \cdot K_o, \quad (23)$$

где Z_n – общее количество настил в заказе (серии) – итог графы 7 табл. 8;

n_p – количество раскладок лекал (сочетаний) – из той же таблицы;

$n_{\text{ш}}$ – количество часто встречающихся ширин материала (рекомендуется в данной работе принять равным 2 или 3);

K_o – коэффициент окупаемости.

4. Если приведенное условие (23) не выполняется, т.е. применение трафаретов на весь заказ невозможно, тогда проводят дифференцированный расчет окупаемости трафаретов на отдельные раскладки, начиная с раскладки, имеющей наибольший удельный вес (см. табл. 8).

Применение трафарета для раскроя по данной раскладке возможно при выполнении условия:

$$K_i \cdot n_{из} \cdot K_o \cdot h \cdot P, \quad (24)$$

где K_i – количество изделий в серии по данной раскладке – из графы 5 табл. 8;

h – фактическая высота настила (количество единиц в пачке) – из графы 7 табл. 8;

P – число комплектов лекал в раскладке – из графы 4 табл. 8.

Если приведенное условие выполняется, то трафарет окупается и может применяться для раскроя настилов по данной раскладке.

Аналогичный расчет производится для других раскладок в порядке убывания их удельных весов до тех пор, пока условие окупаемости не перестанет выполняться.

В конце работы следует сделать вывод о том, в каких случаях целесообразно применять трафареты и чем это обусловлено.

Вопросы для проверки знаний.

1. Что такое трафарет и что такое светокопия?
2. Какими достоинствами и недостатками обладают трафареты и светокопии?
3. Как изготавливаются и применяются трафареты и светокопии?
4. Для какого ассортимента изделий целесообразно применять трафареты и светокопии и почему?

Литература.

1. Савостицкий А.В., Меликов Е.Х. Технология швейных изделий. Учебник, 2-е изд. – М.: Легкая и пищевая промышленность, 1982. – с. 370-373.
2. Справочник по подготовке и раскрою материалов при производстве одежды. – М.: Легкая индустрия, 1980. – с.187-190.

Лабораторная работа № 6

РАСЧЕТ КУСКОВ МАТЕРИАЛА ДЛЯ РАСКРОЯ

Цель работы: Освоение методики расчета кусков материала для безостаткового раскроя.

Содержание работы:

1. Ознакомиться с принципами безостаткового раскроя и существующими способами расчета кусков материала.
2. Составить задание на расчет кусков материала.
3. Выполнить многонастильный (на три настила) расчет кусков материала.

Методические указания по выполнению работы.

1. Предварительный расчет кусков материала с целью наиболее рационального их использования заключается в решении уравнения:

$$L = \sum_{i=1}^n l_i \cdot h_i + \delta_{\text{доп}}, \quad (25)$$

где L – длина куска материала, м;

l_i – длина i -го настила, м;

h_i – количество полотен в i -том настиле;

n – количество настилов, включенных в карту раскроя;

$\delta_{\text{доп}}$ – допустимый концевой остаток, м.

Расчет одного куска ткани сразу на несколько настилов дает возможность методом последовательного перебора найти такую комбинацию полотен различной длины, при которой остаток от куска будет минимальным.

2. Для составления карты расчета материала (табл. 12) следует сначала выбрать исходные данные. Вид изделия, ткани и максимальную высоту настила принимают по данным лабораторных работ № 3 и № 4.

В соответствии с заданием необходимо подобрать для расчета три основных настила и один-два дополнительных. Основные (двухкомплектные) настилы подбираются из нормировочной карты (табл. 7) таким образом, чтобы разница между длинами двух смежных настилов составляла 8-10 см. В качестве дополнительных настилов рекомендуется принять настилы по однокомплектным раскладкам, причем один из них – по раскладке на минимальный размеророст.

Норматив припусков по длине настила рекомендуется принять в размере 1,5 см на каждое полотно.

3. Для выполнения расчета ручным способом необходимо составить вспомогательную таблицу 11.

Таблица 11 – Вспомогательная таблица для расчета кусков материала

Число полотен	Расчетная длина полотна в настиле, м				
	Длина отрезков куска материала, м				
2					
3					
4					
5					
и т.д.					

Для выполнения расчета предложено 17 кусков различной длины - следует проверить возможность расчета каждого из этих кусков на принятые настилы. Оценку эффективности расчета куска проводят по величине остатка:

маломерный остаток – до 0,15 м для шерстяных тканей;

рациональный остаток – не менее длины раскладки на минимальный размер-рост;

нерациональный остаток – в интервале между маломерным и конечным рациональным остатком.

Таблица 12 – Карта расчета материала

Наименование изделия.....Характеристика материала.....

Ширина рамки обделки.....Максимальная высота настила в полотнах.....

Опись кусков	Номер фазона											Остатки, м	
	Размер, рост											Маломерные концевые, до 0,15 м	концевые (лоскут), м
	Кол-во изделий												

Но- мер куска	Длина куска, м	Способ настила- ния													
		Норма на раскладку, м													
		Припуск по длине, см													
		Расчетная длина по- лотна, м													
			Кол- во поло- тен	Рас- ход ткани, м	Кол- во поло- тен	Рас- ход ткани, м	Кол- во поло- тен	Рас- ход ткани	Кол- во поло- тен	Рас- ход ткани	Кол- во поло- тен	Рас- ход ткани	Кол- во поло- тен	Рас- ход ткани	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	
1	39,62														
2	29,31														
3	47,33														
4	28,94														
5	41,55														
6	42,27														
7	33,48														
8	32,89														
9	42,96														
10	43,61														
11	35,23														

12	33,12												
13	39,65												
14	40,19												
15	40,67												
16	42,73												
17	36,08												
	Итого:												

1. Всего раскроено изделий, шт.....,в том числе по однокомплектным раскладкам, %.....
2. Расход ткани по норме на раскладку лекал, м.....
3. Расход ткани с нормативами потерь на длину настила, м.....
4. Припуски по длине настилов, м.....
5. Фактический расход материала, м.....
6. Концевые маломерные остатки, м.....
7. Концевые потери (лоскут), м.....
8. Всего потерь, м.....

Количество маломерных концевых остатков не должно превышать 0,3 %, а лоскута (нерациональных) – не более 0,1 % к общему расходу материала.

В карте расчета подводят итоги выполненных расчетов и делают выводы о возможности использования указанных кусков материала для раскроя по выбранным настилам.

Вопросы для проверки знаний.

1. Какие существуют виды потерь материала по длине кусков?
2. В чем сущность безостаткового расчета материала?
3. Какие имеются способы расчета кусков материала?
4. В чем преимущества многонастильного расчета кусков?

Литература.

1. Справочник по подготовке и раскрою материалов при производстве одежды. Под ред. И.И. Галынкера. – М.: Легкая индустрия, 1980. – с. 156-162.

ПРИЛОЖЕНИЕ.

Таблица П.1. – Задания к лабораторным работам 1 и 2

Номер варианта (модели)	Наименование изделия	Способ насти- лания	Вид ткани	Ширина ткани, см	Процент межле- кальных потерь
1	2	3	4	5	6
1	Платье жен- ское	л/в	Сукно гладко- крашенное	141	14
2	Платье жен- ское	л/в	Бархат	145	14
3	Пальто жен- ское д/с	л/в	Гладкокрашен. с ворсом	142	10,5
4	Брюки муж- ские	л/в	Шерсть в по- лоску	141	11
5	Сорочка муж- ская	л/в	х/б гладкокра- шенная	88	12,5
6	Костюм муж- ской	л/в	Шерсть в по- лоску	140	11,5
7	Сорочка муж- ская	л/в	х/б в полоску	80	14,5
8	Костюм для мальчика	л/в	Шерсть в клетку	138	13
9	Платье жен- ское	л/в	Шерсть в по- лоску	144	16
10	Плащ муж- ской	л/в	Смесовая гладкокраш.	139	10,5

Таблица П.2. – Задания к лабораторным работам 3-6

Но- мер ва- ри- анта	Ассорти- мент изде- лий	Вид тка- ни	Пол- нота	Максималь- ная высота настила в полотнах	За- каз, шт.	Количе- ство мо- делей	Су- точ- ный выпус- к, шт.
1	2	3	4	5	6	7	8
1	Костюм мужской	Кам- вольная с ворсом	М	36	3000	2	750
2	Костюм мужской	Тонко- сук. с ворсом	С	28	2700	2	675

Продолжение таблицы П.2.

1	2	3	4	5	6	7	8
3	Костюм мужской	Кам-вольн. в полосу	Б	36	3200	2	800
4	Костюм мужской	Тонко-сук. без ворса	М	28	2500	2	625
5	Костюм мужской	Кам-вольн. в клетку	С	36	3400	2	850
6	Костюм мужской	Кам-вольн. с ворсом	Б	36	3200	2	800
7	Пальто женское	Драп с ворсом	М	18	1500	3	563
8	Пальто женское	Грубо-сук. с ворсом	С	20	1800	3	675
9	Пальто женское	Драп без ворса	Б	18	1500	3	563
10	Пальто женское	Драп в полосу	М	18	1700	3	638
11	Пальто женское	Грубо-сук. без ворса	С	20	1900	3	713
12	Пальто женское	Драп с ворсом	Б	18	1700	3	638

Таблица П.3. Ч.1 – Шкала размеров и ростов. Мужские фигуры

Роста	Размеры							Итого
	88	92	96	100	104	108	112	
Полнота малая - М								
158	2	2	1	1	-	-	-	6
164	2	2	6	7	6	1	-	24
170	2	2	7	14	7	2	2	36
176	-	2	2	8	8	3	3	26
180	-	1	1	2	2	1	1	8
Итого	9	17	32	23	7	6	6	100
Полнота средняя – С								
158	1	1	2	2	1	1	-	8
164	1	4	11	8	2	2	-	28
170	2	2	9	12	4	2	1	32

176	-	2	4	8	7	3	2	26
180	-	-	1	1	2	1	1	6
итого	4	9	27	31	16	9	4	100
Полнота большая - Б								
158	1	1	1	1	-	-	-	4
164	1	3	7	7	2	2	-	22
170	1	3	9	10	5	5	3	36
176	-	1	2	7	6	5	5	26
180	-	-	1	1	4	3	3	12
итого	3	8	20	26	17	15	11	100

Таблица П.3. Ч.2 – Шкала размеров и ростов. Женские фигуры

Роста	Размеры								Итого
	88	92	96	100	104	108	112	116	
Полнота малая - М									
146	2	2	1	1	-	-	-	-	6
152	2	2	5	5	3	2	1	-	20
158	2	4	11	9	6	4	2	-	38
164	2	2	7	7	6	4	2	-	30
170	-	-	-	2	2	1	1	-	6
Итого	8	10	24	24	17	11	6	-	100
Полнота средняя - С									
146	1	1	1	1	1	1	-	-	6
152	2	4	6	4	2	2	1	1	22
158	3	7	10	8	5	3	2	2	40
164	2	3	7	6	3	3	2	2	28
170	-	-	1	1	1	1	-	-	4
Итого	8	15	25	20	12	10	5	5	100
Полнота большая - Б									
146	-	1	1	1	1	-	-	-	4
152	3	3	4	4	4	3	1	-	22
158	5	6	9	8	5	5	1	1	40
164	2	5	7	5	5	3	2	1	30
170	-	-	1	1	1	1	-	-	4
Итого	10	15	22	19	16	12	4	2	100

Таблица П.4. – Площадь лекал, м²

Рост	Размер							
	88	92	96	100	104	108	112	116
Костюм мужской								
158	2,75	2,84	2,93	3,02	3,12	3,21	-	-
164	2,83	2,92	3,02	3,11	3,24	3,72	-	-

170	2,93	3,10	3,13	3,21	3,33	3,43	3,53	-
176	-	3,14	3,25	3,35	3,46	3,56	3,66	-
180	-	3,21	3,31	3,44	3,55	3,65	3,76	-
Пальто женское								
146	2,13	2,17	2,21	2,25	2,30	2,34	2,38	2,42
152	2,15	2,19	2,23	2,28	2,33	2,38	2,43	2,46
158	2,17	2,21	2,26	2,31	2,36	2,42	2,47	2,51
164	2,19	2,23	2,29	2,34	2,40	2,46	2,52	2,57
170	2,21	2,25	2,32	2,37	2,44	2,51	2,55	2,62

Таблица П.5. – Экспериментальный процент межлекальных потерь на оптимальные сочетания размеров и ростов, %

Размеры и роста в раскладке	Ширина раскладки 138 см	Ширина раскладки 142 см
Костюм мужской		
96/158+100/158	8,7	-
88/170+92/170	8,3	-
96/170+100/170	7,9	7,7
104/170+108/170	7,5	-
Пальто женское		
96/146+100/146	10,7	-
88/158+92/158	10,3	-
96/158+100/158	9,9	9,7
104/158+108/158	9,5	-

Курс 5, семестр 9

УЧЕБНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКАЯ РАБОТА СТУДЕНТОВ (УИРС)

Примерная тематика УИРС

- 1 Рациональное использование сырья в отрасли.
- 2 Комплексная механизация подготовительно-раскройного производства.
- 3 Современное состояние проблемы трансформируемой одежды (патентный поиск для технических решений, рекомендуемых на предполагаемое изобретение).
- 4 Модные тенденции в одежде (патентный поиск для моделей, рекомендуемых на предполагаемый промышленный образец).

5 Последние достижения в области техники и технологии изготовления одежды.

6 Национальные мотивы в одежде (историко-этническая справка).

7

и т.д.

7 МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ПО ВЫПОЛНЕНИЮ КУРСОВОЙ РАБОТЫ

Основная тема курсовой работы: "Расчет технологической последовательности изготовления одежды (легкого ассортимента) в массовом производстве". В задании на курсовую работу в качестве исходных данных определяется вид и назначение одежды. В целях конкретизации задания для некоторых видов изделий возможно указание характера материала.

В курсовой работе необходимо дать характеристику основных модных тенденций сезона и обосновать выбор представленной модели в соответствии с ее назначением, а также потребительскими и промышленно-экономическими свойствами.

В соответствии с конструкцией изделия и свойствами используемых материалов выбираются виды и параметры всех типов соединений, режимы выполнения ниточных швов, клеевых соединений и операций ВТО. Расчет экономической эффективности от применения системы микроэлементных нормативов.

Оформление выполненного проекта состоит в написании пояснительной записки к курсовой работе и выполнении графической части.

Примерный объем курсовой работы 20 – 25 страниц, ориентировочный объем времени на его выполнение студентов – 35 – 40 часов.

Практические занятия (18 часов)

Содержание и график выполнения курсовой работы

Неделя	Содержание работы	Число часов
	Курсовая работа на тему «Разработка технологической последовательности изготовления верхней одежды (название ассортимента) в массовом производстве»	
1 – 2	Введение. 7. Выбор модели	2
3 – 4	8. Выбор оборудования и технологических режимов обработки	2
5 – 6	9. Анализ и выбор методов обработки деталей и узлов	2
7 – 10	10. Экономическая оценка выбранного технико-технологического решения	4
11 – 12	11. Технологическая последовательность изготовления изделия	2
13 – 15	12. Разработка графической части. Заключение. Оформление курсовой работы	6
Всего		18

Методические указания к выполнению курсовой работы приведены в учебно-методическом пособии «Разработка технологической последовательности изготовления верхней одежды (название ассортимента) в массовом производстве» для студентов специальности 260901 «Технология швейных изделий» (автор Слюсарева Е.А.)

8 УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ ПО ДИСЦИПЛИНЕ

Рекомендуемая литература

Основная

9. Труханова А.Т. Основы технологии швейного производства. Учебник. - М.: Высшая школа: ИЦ "Академия", 2001. - 336 с.
10. Труханова А.Т. Иллюстрированное пособие по технологии легкой одежды. - М.: Высшая школа, 2000. - 370 с.
11. Труханова А.Т. Технология женской и детской легкой одежды. Учебник - М.: Высшая школа: ИЦ "Академия", 2001. - 416 с.
12. Силаева М.А. Индивидуальный пошив одежды. Учебник -М.:ПрофОбрИздат, 2001. - 480 с.
13. Суворов О.В. Швейное оборудование. Учебник. - Рн/Д: Феникс, 2000. - 94 с.
14. Франц В.Я. Оборудование швейного производства. Учебник -М.: Мастерство, 2001. - 400 с.
15. Ермаков А.С. Оборудование швейного производства. Учебник - М.: ИРПО, 2001. - 320 с.

Дополнительная

9. Кокеткин П.П., Кочегура Т.Н. Промышленная технология одежды. - М.: Легпромбытиздат, 1988.
10. Савостицкий А.В., Меликов Е.Х. Технология швейных изделий. Учебник. - М.: Легкая и пищевая промышленность, 1982.
11. Ризер В., Ширбаум В. Справочник по обработке швейных изделий. - М.: Легкая индустрия, 1979.
12. Кокеткин П.П. Механические и физико-химические способы соединения деталей. - М.: Легкая и пищевая промышленность, 1984.

13. Измestьева А.Я. Проектирование предприятий швейной промышленности. - М.: Легкая и пищевая промышленность, 1983.
14. Измestьева А.Я., Юдина Л.П., Седельникова Е.А. Технологические расчеты основных цехов швейных фабрик. - М.: Легкая индустрия, 1978.
15. Галынкер И.И. Справочник по подготовке и раскрою материалов при производстве одежды. - М.: Легкая индустрия, 1980.
16. Козлов В.П. Основы интенсификации швейных процессов.-М.: Легпром-бытиздат, 1988.

Методическое обеспечение

4. Москаленко Н.Г. Строеение и применение ниточных швов. Учебно-методическое пособие. - Благовещенск: АмГУ, 2001.
5. Слюсарева Е.А. Разработка технологической последовательности изготовления верхней одежды в массовом производстве. Учебно-методическое пособие. - Благовещенск: АмГУ, 2001.
6. Слюсарева Е.А. Операции и режимы влажно-тепловой обработки швейных изделий. Учебно-методическое пособие. - Благовещенск: АмГУ, 2001.
7. Сухова Т.Н., Сахарова Т.Б. Тестовые карточки к лабораторной работе "Обработка застежек в женских платьях". - Благовещенск: АмГУ, 1993.

9 МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ПО ВЫПОЛНЕНИЮ ДОМАШНИХ ЗАДАНИЙ

При подготовке к лабораторным работам студентам рекомендуется использовать учебную, методическую, справочную литературу, периодические издания и нормативно-техническую документацию (стандарты, технические условия и др.)

10 МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ СОВРЕМЕННЫХ ИНФОРМАЦИОННЫХ ТЕХНОЛОГИЙ ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

Студентам при оформлении лабораторных работ, УИРС, курсовой работы рекомендуется использовать следующие программы:

- Internet Explorer - для поиска информации;
- Microsoft Office Word - для оформления текстовой части пояснительных записок курсовой работы и УИРС;
- Microsoft Office Excel - для создания таблиц и выполнения расчетов;
- Photoshop - для обработки изображений (эскизов, рисунков, схем);
- Microsoft Visio - для оформления поузловой обработки;
- Power Point - для оформления презентаций при защите курсовых работ и УИРС.

11 МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ПРОФЕССОРСКО-ПРЕПОДАВАТЕЛЬСКОМУ СОСТАВУ ПО ОРГАНИЗАЦИИ МЕЖСЕССИОННОГО КОНТРОЛЯ ЗНАНИЙ СТУДЕНТОВ

Перечень форм контроля знаний студентов

Промежуточный контроль знаний студентов осуществляется при выполнении и сдаче каждого задания лабораторной работы.

В качестве заключительного контроля знаний студентов служит зачет, экзамен, курсовая работа и курсовой проект.

Оценка знаний студентов

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

В устных и письменных ответах студентов на зачете, оцениваются знания и умения по системе зачета. При этом учитывается: глубина знаний, полнота знаний и владение необходимыми умениями (в объеме полной программы); осознанность и самостоятельность применения знаний и способов учебной деятельности, логичность изложения материала, включая обобщения, выводы (в соответствии с заданным вопросом), соблюдение норм литературной речи.

Ставится "зачет" - материал усвоен в полном объеме; изложен логично; основные умения сформулированы и устойчивы; выводы и обобщения точны или в усвоении материала незначительные пробелы: изложение недостаточно систематизированное; отдельные умения недостаточно устойчивы; в выводах и обобщениях допускаются некоторые неточности.

Ставится "незачет" - в усвоении материала имеются пробелы: материал излагается несистематизированно; отдельные умения недостаточно сформулированы; выводы и обобщения аргументированы слабо; в них допускаются ошибки, основное содержание материала не усвоено.

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

В устных и письменных ответах студентов на экзамене оцениваются знания и умения. При этом учитывается: глубина знаний, полнота знаний и владение необходимыми умениями (в объеме полной программы); осознанность и самостоятельность применения знаний и способов учебной деятельности, логичность изложения материала, включая обобщения, выводы (в соответствии с заданным вопросом), соблюдение норм литературной речи.

Оценка "пять" - материал усвоен в полном объеме; изложен логично; основные умения сформулированы и устойчивы; выводы и обобщения точны.

Оценка "четыре" - в усвоении материала незначительные пробелы: изложение недостаточно систематизированное; отдельные умения недостаточно устойчивы; в выводах и обобщениях допускаются некоторые неточности.

Оценка "три" - в усвоении материала имеются пробелы: материал излагается несистематизированно; отдельные умения недостаточно сформулированы; выводы и обобщения аргументированы слабо; в них допускаются ошибки.

Оценка "два" - основное содержание материала не усвоено, выводов и обобщений нет.

12 ФОНД КОНТРОЛЬНЫХ ВОПРОСОВ И ЗАДАНИЙ ДЛЯ ОЦЕНКИ КАЧЕСТВА ЗНАНИЙ ПО ДИСЦИПЛИНЕ

Вопросы к экзамену

2 курс, 4 семестр

1. Ассортимент и классификация видов одежды.
2. Общая характеристика конструкции швейных изделий.
3. Технологическая документация на одежду.
4. Ручные стежки и строчки.
5. Терминология ручных операций.
6. Челночные стежки и строчки.
7. Цепные стежки и строчки.
8. Процесс образования двухниточного челночного стежка.
9. Процесс образования однониточных цепных стежков.
10. Процесс образования двухниточных цепных стежков.
11. Процесс образования трехниточных цепных стежков.
12. Соединительные швы.
13. Краевые швы.
14. Отделка деталей. Отделочные швы.
15. Свойства ниточных соединений. Распускаемость челночных и цепных стежков.
16. Рабочие инструменты швейных машин.
17. Технологическая характеристика универсальных швейных машин.
18. Технологическая характеристика и применение специальных машин.
19. Технологическая характеристика машин-полуавтоматов.
20. Виды клеевых материалов, область их применения.
21. Характеристика способов сварки термопластичных материалов.
22. Сущность ВТО, применяемое оборудование.
23. Терминология утюжильных работ.
24. Операции ВТО.

3 курс, 5 семестр

1. Блок-схема сборки женского платья и мужской сорочки.
2. Начальная обработка деталей кроя женского платья и мужской сорочки.
3. Обработка накладных карманов в женском платье и мужской сорочке.
4. Обработка карманов в швах в женском платье и мужской сорочке.
5. Обработка карманов с подрезным бочком (из основных деталей кроя) в женском платье и мужской сорочке.
6. Обработка прорезных карманов в рамку в женском платье и мужской сорочке.
7. Обработка бортов (цельновыкроенные и притачные подборта) в женском платье и мужской сорочке.
8. Обработка застежек, не доходящих до низа в женском платье и мужской сорочке (втачной планкой, подкройными обтачками, обтачкой - руликом).
9. Обработка застежек - планок в женском платье и мужской сорочке.
10. Обработка воротников в женском платье.
11. Обработка воротников в мужской сорочке.
12. Обработка манжет в женском платье и мужской сорочке.
13. Блок-схема сборки верхней одежды (сравнение плечевых и поясных изделий).
14. Обработка накладных карманов в верхней одежде.
15. Обработка карманов в швах в верхней одежде.
16. Обработка прорезных карманов в рамку в верхней одежде.
17. Обработка прорезных карманов с клапаном верхней одежде (в простую и сложную рамки).
18. Обработка прорезных карманов с листочкой в верхней одежде (с втачными и настрочными концами).
19. Обработка внутренних прорезных карманов в рамку на подкладке в верхней одежде.
20. Обработка внутренних прорезных карманов с листочкой на подкладке в верхней одежде.

21. Обработка бортов в верхней одежде.
22. Заготовка воротников в верхней одежде (заготовка верхнего и нижнего воротника).
23. Обработка воротников в женском демисезонном и зимнем пальто.
24. Обработка воротников в мужском пиджаке и зимнем пальто.
25. Заготовка рукавов в верхней одежде (детали верха, подкладки, утепляющей прокладки).
26. Обработка манжеты в верхней одежде (накладные и манжеты-отвороты).
27. Обработка меховых манжет-отворотов.
28. Обработка рукавных шлиц в верхней одежде.
29. Обработка шлиц в среднем шве спинки в верхней одежде.
30. Обработка подкладки в верхней одежде.
31. Обработка утепляющей прокладки в верхней одежде.
32. Обработка пройм в верхней одежде (соединение рукавов с изделием).
33. Окончательная отделка верхней одежды.
34. Обработка карманов мужских брюк.
35. Обработка застежек мужских брюк (на петли и пуговицы, на тесьму-"молнию").
36. Обработка верхних и нижних срезов мужских брюк.

Задача

Составить технологическую последовательность на обработку выданного узла (легкого платья или верхней одежды) с указанием специальности, технических условий, используемого оборудования. Ответ сопроводить зарисовкой схемы обработки узла.

Курс 3, 6 семестр

1. Особенности изготовления одежды из трикотажных полотен. Основные направления совершенствования обработки трикотажных изделий.

Особенности изготовления спецодежды.

2. Особенности изготовления одежды из материалов с большим содержанием синтетических волокон.
3. Особенности изготовления одежды из искусственного меха.
4. Классификация пушно-меховых товаров. Основные понятия скорняжного производства.
5. Методы обработки основных деталей изделий из натурального меха (клеевые, неклеевые, ВТО). Методы удаления дефектов.
6. Особенности изготовления одежды из натурального меха.
7. Особенности изготовления изделий из материалов с пленочным покрытием.

4 курс, 7 семестр

1. 1.Функции экспериментального цеха.
2. 2.Виды потерь и отходов ткани.
3. 3.Сущность серийного производства.
4. 4.Операции по изготовлению лекал. Применяемое оборудование.
5. 5.Способы определение площади лекал.
6. 6.Виды раскладок лекал.
7. Виды норм расхода материалов.
8. Факторы, влияющие на экономичность раскладки лекал.
9. Технические требования к изготовлению раскладок лекал.
10. Приемка, разгрузка, распаковка материалов. Применяемое оборудование.
11. Порядок подготовки материалов к раскрою. Функции подготовительного цеха.
- 12.Разбраковка и промер материалов.
- 13.Основные документы подготовительного цеха.
- 14.Организация хранения разбракованных материалов в подготовительном цехе.
- 15.Виды настилов, их параметры и технические условия выполнения.
- 16.Способы настиланая.

- 17.Оборудование для настиления.
- 18.Организация непрерывной работы в раскройном цехе при настилении материалов.
- 19.Перенос раскладок. Обработка настила.
- 20.Классические методы раскроя.
- 21.Неклассические методы раскроя материалов.

Примерная экзаменационная задача:

Определить фондовую норму расхода материала на пальто женское, если техническая средневзвешенная норма составляет 4,5 м, норматив маломерных концевых остатков - 0,3 %.

Тестовые задания
по дисциплине «Технология швейных изделий»
по специальности 260901 – «Технология швейных изделий»

СПЕЦИФИКАЦИЯ ТЕСТА

Назначение:	диагностика остаточных знаний студентов
Время выполнения:	90 минут
Количество заданий:	40
Оформление ответов:	ответы указываются на бланке теста

КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ

Неудовлетворительно:	до 50% правильных ответов
Удовлетворительно: ответов	от 50% до 69% правильных
Хорошо:	от 70% до 84% правильных ответов
Отлично:	более 85% правильных ответов

Тестовые задания
по дисциплине «Технология швейных изделий»
по специальности 260901 – «Технология швейных изделий»
Вариант 1

Ф.И.О. _____ группа _____

1 Под конструкцией понимается:

а) внешний вид и объемно-пространственная форма одежды, характер членения ее на конструктивные пояса (части), конфигурация и размеры составных частей, способы соединения их в единое целое с учетом свойств материала;

б) характер членения одежды на конструктивные части и способ соединения этих частей;

в) внешний вид и объемно - пространственная форма.

2 Нижний воротник обычно состоит:

а) из трех частей;

б) из одной части;

в) из двух частей.

3 Трикотажная плечевая одежда с длинными рукавами без застежки с высоким воротником (более 5 см), покрывающая туловище и частично бедра:

а) джемпер;

б) свитер;

в) жилет;

г) кофточка.

4 Трикотажная поясная женская или для девочек одежда, покрывающая каждую часть туловища и ноги в верхней части каждую в отдельности, надеваемая непосредственно на тело:

а) плавки;

б) трусы;

в) кальсоны;

г) панталоны.

5 К какому виду ручных стежков относятся ручные выметочные строчки:

а) к прямым;

б) к крестообразным;

в) к специальным;

г) к петлеобразным.

6 Длина ручного стежка прямой ручной наметочной строчки в верхней одежде равна:

а) от 5 до 10 мм;

б) от 20 до 40 мм;

в) от 10 до 50 мм;

г) от 3 до 7 мм.

7 При затягивании челночного стежка движение нижней нитки тормозится со стороны шпульки...:

- а) регулятором натяжения в шпульном колпачке;
 - б) тарелочными тормозными устройствами;
 - в) в результате силы трения между пояском шпуледержателя и канавкой корпуса;
 - г) в результате силы трения нитки о челнок.
- 8 Особенностью образования цепных стежков является процесс затягивания петель в стежке между двумя проколами материала:
- а) в два приема;
 - б) в один прием;
 - в) в три приема.
- 9 Характерной особенностью процесса образования цепного стежка является:
- а) последовательное введение одной петли в другую;
 - б) верхняя и нижняя нитки переплетаются внутри сшиваемого материала;
 - в) последовательное введение двух петель в одну.
- 10 Ширина соединительного шва зависит от:
- а) его конструкции, вида обрабатываемого изделия;
 - б) модели, свойств материала;
 - в) а+б ;
 - г) вида применяемого оборудования.
- 11 Для обработки краев воротников, манжет, подборов применяют швы:
- а) Обтачной в рамку простой;
 - б) Обтачной в рамку сложный;
 - в) Обтачной шов в кант;
 - г) В подгибку с закрытым срезом.
- 12 К элементам отделки не относятся:
- а) оборки, рюши, воланы;
 - б) отделочные строчки;
 - в) тесьма;
 - г) кружева.
- 13 Длина оборки равна:
- а) длине изделия;
 - б) 1.5 длины изделия;
 - в) 2 длины изделия;
 - г) 4 длины изделия.
- 14 Игла содержит:
- а) острие, ушко, фланец, желобки;
 - б) колбу, стержень, рычаг, острие, ушко;

в) колбу, стержень, ушко, острие, желобки.

15 Для машины цепного стежка иглы изготавливаются:

- а) изогнутыми;
- б) с 2-мя длинными желобками;
- в) с круглой заточкой.

16. Нитепротягиватель выполняет операции:

- а) сдергивает нитку с бабины;
- б) подает нитку игле и челноку;
- в) затягивает стежок;
- г) А+Б+В.

17 Швейные машины универсального действия имеют следующий тип стежка

- а) двухниточный цепной;
- б) однониточный цепной;
- в) двухниточный челночный.

18 Влажно-тепловую обработку изделий осуществляют, применяя

- а) утюги;
- б) прессы;
- в) парогенераторы;
- г) термофиксационные камеры;
- д) паровоздушные манекены;
- е) терморезисторы.

19 К клеевым материалам относятся:

- а) клеевая кромка, клеевые прокладочные материалы, клеевая паутинка, клеевая пленка;
- б) клеевая мононить, прокламелин, флизелин;
- в) а+б;
- г) ватин, сатин.

20 Что не является клеевым материалом:

- а) клеевая кромка;
- б) клеевая лента;
- в) клеевая пленка;
- г) клеевая сетка.

21 Какой из видов клеевых материалов применяют для предохранения срезов от растяжения в процессе изготовления и во время носки:

- а) клеевая кромка;
- б) клеевые прокладочные материалы;

- в) клеевая монополь;
- г) клеевая паутинка.

22 К термопластичным материалам, применяемым при изготовлении одежды, не относятся:

- а) пленочные материалы;
- б) с полиамидными волокнами;
- в) с химическими волокнами;
- г) хлопчатобумажные материалы.

23 Что называется способностью изделий сохранять в процессе носки форму и товарный вид при минимальном уходе?

- а) гигроскопичность;
- б) формоустойчивости;
- в) драпируемость;
- г) сминаемость.

24 Минимальная часть заказа, выполняемая швейным предприятием в соответствии с полным объемом шкалы размерностей и полнот в сроки, заранее согласованные с торговыми организациями называется:

- а) партией;
- б) комплектом;
- в) набором;
- г) серией.

25.Обработка бортов зависит:

- а) от силуэта и величины пуговицы;
- б) от вида изделия, модели и применяемых материалов;
- в) от длины изделия и вида воротника.

26 Обработка каких карманов выполняется по следующим трем этапам: 1 – обработка верхних срезов, 2 – обработка боковых и нижних срезов, 3 – сборка кармана?

- а) прорезные карманы;
- б) карманы в шве;
- в) накладные карманы;
- г) нет правильных ответов.

27 На какую сторону застегивается гульфик мужских брюк:

- а) на правую;
- б) на левую;
- в) не имеет значения.

28 В каких воротниках для придания прочности пришивают или настрачивают неклеевую кромку:

- а) меховой воротник;
- б) воротник в женском пальто;
- в) воротник в мужском пальто;
- г) воротник в мужском пиджаке.

29 Соединение верхнего воротника с нижним воротником в женском зимнем пальто производится:

- а) обтачным способом;
- б) стачным способом;
- в) притачным способом;
- г) накладным способом.

30 По низу рукава для увеличения формоустойчивости нижнего края и создания возможности в дальнейшем прикрепления подогнутого среза низа прокладывают

- а) двойную строчку;
- б) эластичную тесьму;
- в) клеевые или неклеевые прокладочные материалы;
- г) утепляющую прокладку.

31 Утепляющая прокладка изделия не должна доходить до линии подгибки низа рукава на

- а) 10 мм;
- б) 15 мм;
- в) 20 мм;
- г) 25 мм;
- д) 30 мм.

32 Основное назначение подкладки:

- а) повысить износостойкость изделия;
- б) обеспечить теплозащитные свойства;
- в) обеспечить удобство надевания.

33 Средний шов подкладки:

- а) заутюживается;
- б) заутюживается и растрачивается;
- в) разутюживается.

34 Срезы утепляющей прокладки чаще всего соединяются:

- а) стачными швами;
- б) настрочными швами;
- в) накладными швами;
- г) обтачными швами.

35 В качестве утепляющей прокладки используют:

- а) прокламелин;
- б) ватин;
- в) драп;
- г) флис.

36 Застрачивание подкладки можно осуществлять на машине:

- а) зигзагообразного стежка;
- б) потайного стежка;
- в) прямого стежка;
- г) обметочного стежка.

37 Широкое применение при изготовлении трикотажных изделий имеют машины:

- а) зигзагообразной строчки;
- б) стачивающие;
- в) плоскошовные;
- г) стачивающе – обметочные.

38 Невыделанные шкуры пушных зверей, добываемые охотой или разводимые в звероводческих хозяйствах называются:

- а) меховое сырье;
- б) пушное сырье;
- в) пушно-меховое сырье;
- г) пушно-меховой полуфабрикат.

39 Операция, в результате которой увлажненные шкурки расправляют, придавая им определенную форму, называется:

- а) формование;
- б) увлажнение;
- в) расправление;
- г) ВТО.

40 Если поврежденная часть шкурки слишком велика применяют ремонт:

- а) вставку;
- б) прорезку «рыбкой»;
- в) прорезку спуском клина.

Тестовые задания
по дисциплине «Технология швейных изделий»
по специальности 260901 – «Технология швейных изделий»
Вариант 2

Ф.И.О. _____ группа _____

1 Вытачки это –

- а) швы, доходящие до низа изделия, создающие необходимую форму изделия;
- б) швы, не проходящие по всей длине детали, - создают необходимую форму изделия в области груди, талии и т. д.;
- в) конструктивно-декоративный элемент одежды.

2 К основным деталям одежды относятся:

- а) полочка, спинка, рукава, воротник, половины брюк, полотнища юбок;
- б) полочка, спинка, рукава, карманы;
- в) спинка, перед, полочка, рукав, манжеты, подборта

3 Швейная или трикотажная плечевая одежда, покрывающая туловище и ноги частично или полностью с разрезом или застежкой от верха до низа:

- а) платье;
- б) комбинезон;
- в) халат;
- г) полукомбинезон.

4 Корсетное изделие для формирования туловища от нижнего основания грудных желез до подъягодичной складки, а так же поддержания чулок:

- а) корсет;
- б) полукорсет;
- в) грация;
- г) полуграция.

5 Какие ручные строчки относятся к крестообразным ручным стежкам:

- а) разметочные;
- б) наметочные;
- в) подшивочные;
- г) стачивающие.

6 Специальную ручную строчку применяют для:

- а) обметывание петель;
- б) пришивание крючков;
- в) обметывания краев деталей;
- г) заметывания срезов деталей.

7 При вращении челнока шпуледержатель не вращается, так как этому препятствует:

- а) игла;
- б) закрепляющий винт;
- в) нитепритягиватель;
- г) установочный палец.

- 8 Стачивающая строчка однониточного цепного стежка применяется:
- а) для временного скрепления деталей;
 - б) для обметывания петель;
 - в) для изготовления трикотажных изделий.
- 9 К соединительным швам относятся:
- а) стачные, настрочные, накладные, бельевые;
 - б) окантовочные, в подгибку, обтачные;
 - в) клеевые, сварные.
- 10 В чем заключается отличительная особенность соединительных швов?
- а) расположение обрабатываемых деталей по одну сторону от строчки;
 - б) расположение соединяемых деталей по обе стороны от скрепляющей их строчки.
- 11 Краевые ниточные швы включают в себя
- а) бельевые;
 - б) окантовочные;
 - в) стачные;
 - г) обтачные;
 - д) в подгибку.
- 12 Технические условия величины подгибки низа изделий в верхней одежде:
- а) 0,3-2 см;
 - б) 1-2 см ;
 - в) 1-4 см;
 - г) 0,7-4 см;
 - д) 0,7-6 см.
- 13 Деталь отделки, выкроенная по косой или в долевом направлении, обработанная с двух сторон различным способом и собранная на редкие строчки и настроченная на изделие:
- а) оборка;
 - б) рюш;
 - в) волан;
 - г) тесьма.
- 14 Длина волана равна:
- а) длине изделия;
 - б) 1.5 длины изделия;
 - в) 2 длины изделия;
 - г) 4 длины изделия.

- 15 С какой стороны вставляется нить в иглу:
- а) со стороны длинного желобка;
 - б) со стороны короткого желобка;
 - в) не имеет значения.
- 16 Челнок
- а) осуществляет переплетение верхней и нижней нити;
 - б) затягивает стежок;
 - в) А+Б.
- 17 Нитеподающее устройство бывает:
- а) шарнирно-стержневое, кулисное, колеблющиеся;
 - б) вращательное, кулисное, шарнирно-стержневое;
 - в) кулисное, колебательное, кривошипно-шатунное.
- 18 Специальная машина 51-А кл. имеет тип стежка:
- а) трехниточный цепной краеобметочный;
 - б) однониточный цепной краеобметочный;
 - в) четырехниточный цепной краеобметочный.
- 19 Ласы удаляют с помощью:
- а) электрических утюгов;
 - б) электрических прессов;
 - в) паровоздушных манекенов;
 - г) парогенераторов.
- 20 Клей БФ – 6 в настоящее время применяется в:
- а) строительстве;
 - б) медицине;
 - в) швейной промышленности;
 - г) машиностроении.
- 21 Какое клеевое покрытие представляет собой нетканый изотропный клеевой материал, изготовленный из расплава полимеров (сополиамида, полиэтилена) методом аэродинамического формования:
- а) клеевая сетка;
 - б) клеевая нить;
 - в) клеевая паутинка;
 - г) клеевой порошок.
- 22 Какой способ не применяется для сварки термопластических материалов?
- а) горячим воздухом;
 - б) токами высокой частоты;
 - в) сжатым воздухом;
 - г) ультразвуком.

- 23 Какие выделяют методы формообразования?
- а) конструктивные;
 - б) воздействие на «грубую» структуру материала;
 - в) воздействие на «тонкую» структуру материала;
 - г) все ответы верны.
- 24 Как называется партия изделий для раскроя которых применяется максимально технически возможной высоты?
- а) нормальная партия;
 - б) нормальная серия;
 - в) номинальная серия;
 - г) фактическая серия.
25. Детали бортовой прокладки соединяют:
- а) ниточным, клеевым или комбинированным способом;
 - б) только клеевым;
 - в) сварным способом.
- 26 Какие карманы занимают большую долю при изготовлении трикотажных изделий?
- а) прорезные карманы;
 - б) карманы в шве;
 - в) накладные карманы;
 - г) нет правильных ответов.
- 27 С какой стороны расположена застежка на женской юбке:
- а) с правой;
 - б) с левой;
 - в) не имеет значения.
- 28 В каком случае используют утепляющие прокладочные материалы в меховом воротнике:
- а) меховой воротник с длинным ворсом;
 - б) меховой воротник с коротким ворсом;
 - в) меховой воротник со стриженным мехом;
 - г) меховой воротник со средним швом.
- 29 При обработке воротника женского зимнего пальто используется утепляющая прокладка спинки соединяющаяся с верхним воротником, с помощью притачивания к нижнему срезу верхнего воротника и верхнему срезу утепляющей прокладки спинки:
- а) неклеевой кромки;

- б) подкладки спинки;
- в) бязевой перемычки;
- г) обтачки горловины спинки.

30 Руква могут быть с

- а) вытачными шлицами;
- б) разрезами в локтевых швах;
- в) закрытыми шлицами;
- г) отлетными шлицами.

31 Способ обработки рукава, когда сразу стачиваются передние и локтевые срезы деталей рукава называется

- а) плоскостной;
- б) в «трубу»;
- в) в «кольцо»;
- г) круговой.

32 Соединение подкладки в изделиях бывают:

- а) с отлетной по низу подкладкой;
- б) с накладной по низу подкладкой;
- в) с притачной по низу подкладкой;
- г) с настрочной по низу подкладкой.

33 Плечевые срезы подкладки спинки и полочки стачиваются со стороны:

- а) подкладки спинки;
- б) подкладки полочки;
- в) не имеет значения.

34 Для обработки утепляющей прокладки применяются машины:

- а) 1022 кл.;
- б) 97-А кл.;
- в) 51-А кл.;
- г) 2222 кл.

35 Соединение слоев утепляющей прокладки производят на:

- а) стачивающей машине;
- б) краеобметочной машине;
- в) подшивочной машине;
- г) машине потайного стежка.

36 После проверки и подрезки срезов низа изделия...

- а) намечается линия подгибки низа;
- б) припуски на подгибку низа заутюживаются;

- в) притачивается подкладка и утепляющая прокладка на участке 10 – 15 см от линии низа;
г) обметывается срез низа.

37 Купон – это:

- а) деталь кроя с точными прямыми срезами;
б) детали трикотажных изделий, точновывязанные по контурам лекал;
в) детали, полученные методом выкраивания;
г) вязаное полотно.

38 Инкрустация – это...:

- а) вырезание на поверхности мехового изделия узора и заполнение элементов узора кожей или мехом разной фактуры или другого цвета;
б) соединение в одном меховом изделии шкурок разных животных с разной высотой меха с образованием определенного рисунка;
в) украшение деталей мехового изделия искусственными или полудрагоценными камнями, стразами, кожей и т.д.;
г) окраска готового мехового изделия различными цветами.

39 Две – три одинаковые пластины, скрепленные вместе называются:

- а) мехами;
б) пластами;
в) скроем;
г) вершником.

40 При прорезке спуском клина после удаления дефекта образуется:

- а) прямоугольное отверстие;
б) овальное отверстие;
в) треугольное отверстие.

1 К верхней одежде относятся:

- а) пижама, платье, жакет жилет, кальсоны и т. д.;
- б) пальто, полупальто, плащ, жакет, пиджак, куртка и т. д.;
- в) грация, блузка, сорочка верхняя, жакет, юбка и т. д.

2 С каким воротником в основном обрабатываются мужские сорочки:

- а) стойка;
- б) стояче-отложной;
- в) отложной.

3 Швейная или трикотажная плечевая одежда для новорожденных с разрезом сверху на переде или спинке, надеваемая непосредственно на тело:

- а) рубашечка;
- б) распашонка;
- в) ползунки;
- г) кофточка.

4 Чулочно-носочное изделие женское или для девочек, покрывающее нижнюю часть туловища и ноги:

- а) гетры;
- б) колготки;
- в) чулки;
- г) полчулки.

5 Косые ручные стежки применяются для:

- а) закрепление и обметывание подогнутых краев материала, а также для отделки в народном промысле;
- б) для временного или постоянного скрепления материалов;
- в) для временного скрепления материалов;
- г) для постоянного скрепления материалов.

6 Для образования челночных стежков применяется:

- а) вращающийся челнок;
- б) неподвижный челнок;
- в) разворачивающийся челнок;
- г) вращающиеся- колеблющийся челнок.

7 Сколько оборотов совершает вращающийся челнок в процессе образования одного стежка?

- а) пол оборота;
- б) один оборот;
- в) два оборота;
- г) три оборота.

- 8 Стачивающая строчка однониточного цепного стежка применяется:
- а) для временного скрепления деталей;
 - б) для обметывания петель;
 - в) для изготовления трикотажных изделий.
- 9 Какие соединительные швы выполняются двумя строчками?
- а) стачные и накладные;
 - б) настрочные и бельевые;
 - в) в подгибку с открытым срезом и обтачной в кант;
- 10 Для обработки срезов, которые необходимо предохранить от осыпания применяют швы
- а) обтачные в кант;
 - б) окантовочные с закрытыми срезами;
 - в) вподгибку с открытыми срезами;
 - г) стачные взаутюжку.
- 11 Какой шов применяют при обработке обтачных петель
- а) шов вподгибку с открытым срезом;
 - б) обтачной шов в рамку сложный ;
 - в) обтачной шов в рамку простой;
 - г) окантовочный с тесьмой.
- 12 Деталь отделки, скроенная по лекальной линии, присоединяется к срезам изделия без сборки:
- а) волан;
 - б) рюш;
 - в) оборка;
 - г) полоска ткани.
- 13 Длина волана равна:
- а) длине изделия;
 - б) 1.5 длины изделия;
 - в) 2 длины изделия;
 - г) 4 длины изделия.
- 14 Для подшивания изделия служат:
- а) прямые;
 - б) изогнутые иглы;
 - в) иглы с треугольной заточкой.
- 15 В процессе образования стежка челнок совершает:
- а) рабочий ход;
 - б) холостой ход;

в) А+Б.

16 Какой класс машины имеет вращающийся нитепротягиватель:

- а) 97-А кл.;
- б) 1022-А кл..
- в) 51-А кл.

17 Машина 25 класса выполняет такие операции как:

- а) обметывание прямых петель;
- б) обметывание фигурных петель;
- в) пришивание плоских пуговиц.

18 Терморегулятор служит для

- а) нагревания электронагревательной спирали;
- б) электроизоляции подставки утюга;
- в) регулирования температуры подошвы утюга;
- г) охлаждения подошвы утюга.

19 Клей в клеевых соединениях Не применяют в виде:

- а) тонкого слоя, нанесенного на материал;
- б) клеевой пленки;
- в) клеевого порошка;
- г) клеевого геля.

20 Какой из клеев устойчив к воде, особенно при кипячении:

- а) полиамидный;
- б) клей БФ-6;
- в) полиэтилен высокого давления;
- г) полиэфирный.

21 Какой из клеевых материалов выпускается из различных термопластичных полимеров:

- а) клеевая сетка;
- б) клеевая нить;
- в) клеевая лента;
- г) клеевая пленка.

22 Для термоконтантной сварки применяются машины:

- а) 2222 кл.;
- б) 1022 кл. ;
- в) 8300 кл. “Пфафф”;
- г) 26 кл.

- 23 Какими способами выполняется формообразование?
- а) выдавливание;
 - б) ВТО;
 - в) форниз;
 - г) гидрирование.
- 24 При настилении материалов в настил «лицом у лицу» количество полотен должно быть:
- а) четным;
 - б) нечетным;
 - в) дробным;
 - г) кратным 3.
- 25 Выметывание бортов выполняют:
- а) на универсальной машине;
 - б) на специальной машине;
 - в) на машине однопиточного цепного стежка.
- 26 Какие выделяют виды прорезных карманов с листочкой?
- а) с настрочными концами;
 - б) с втачными концами;
 - в) с отрезной листочкой;
 - г) с неотрезной листочкой.
- 27 С какой целью дублируются припуски на обработку застежки:
- а) для придания формоустойчивости;
 - б) для предохранения от растяжения;
 - в) для придания жесткости;
 - г) для предохранения от осыпания ткани.
- 28 При обработке воротника в женских и мужских пальто дублируются:
- а) верхний и нижний воротник;
 - б) нижний воротник, подборт, обтачка горловины спинки;
 - в) верхний и нижний воротник, подборт, обтачка горловины спинки;
 - г) верхний воротник, подборт, обтачка горловины спинки.
- 29 Соединение верхнего воротника с нижним воротником в мужском пиджаке производится:
- а) обтачным способом;
 - б) стачным способом;
 - в) притачным способом;

г) накладным способом.

30 Локтевой шов подкладки рукава

- а) разутюживают;
- б) заутюживают на верхнюю часть подкладки рукава;
- в) заутюживают на нижнюю часть подкладки рукава;
- г) разутюживают и растрачивают.

31 Срезы оката подкладки рукава по отношению к верхней части оката рукава из основного материала должны быть

- а) выше на 3-4 см;
- б) ниже на 2-3 см;
- в) выше на 1,5-2 см;
- г) ниже на 1-1,5 см;
- д) на одном уровне.

32 Средние срезы подкладки спинки в верхней одежде стачиваются шириной шва:

- а) 5 – 10 мм;
- б) 10 – 15 мм;
- в) 15 – 20 мм.

33 Какие карманы обрабатывают на подкладке полочки, подбортах, в швах соединения подкладки с подбортами:

- а) верхние;
- б) задние;
- в) боковые;
- г) внутренние.

34 Срезы борта утепляющей прокладки должны заходить за внутренние срезы подбортов на:

- а) 5-10 мм;
- б) 10 мм;
- в) 15-20 мм;
- г) 40 мм.

35 К обработке пройм не относится операция:

- а) втачивание рукава верха в пройму верха;
- б) втачивание рукава подкладки в пройму подкладки;
- в) притачивание подокатника к шву втачивания рукава;
- г) притачивание полодержателя.

36 Перемычка изготавливается длиной:

- а) 3 – 5 см;
- б) 10 – 13 см;

- в) 15 см;
- г) 20 – 25 см.

37 К изделиям, изготовленным из полотен верхнего трикотажа относятся:

- а) майки, фуфайки;
- б) носки, чулки;
- в) пуловеры, джемперы.

38 При спайке шкурок не применяются швы:

- а) прямой;
- б) косой;
- в) фигурный;
- г) петельный.

39 Пушно-меховой полуфабрикат, состоящий из подобранных и сшитых шкурок в виде отдельных деталей изделия (спинки, полочки, рукавов) называется:

- а) меха;
- б) пластины;
- в) вершник;
- г) скрой.

40 При прорезке «рыбкой» длина вырезанного участка должна быть:

- а) в 6 раз больше прорезного дефекта;
- б) в 6 раз меньше прорезанного дефекта;
- в) такая же как и ширина прорезанного дефекта.

Тестовые задания
по дисциплине «Технология швейных изделий»
по специальности 260901 – «Технология швейных изделий»
Вариант 4

Ф.И.О. _____ группа _____

1 Специальная одежда предназначена для:

- а) военнослужащих и работников специальных ведомств;
- б) защиты человека от воздействия опасных и вредных производственных факторов и сохранения работоспособности человека;
- в) ношения в домашних условиях.

2 Покрой это –

- а) тип конструкции изделия, определяющий строение его рукава и проймы;
- б) тип конструкции изделия, определяющий силуэт изделия;
- в) тип конструкции изделия, определяющий тип воротника.

3 Трикотажная плечевая одежда без рукавов и застежки, покрывающая туловище частично или полностью, надеваемая непосредственно на тело:

- а) фуфайка;
- б) рубашка;
- в) жилет;
- г) майка.

4 Трикотажное изделие, покрывающее частично предплечье, ладонь руки, четыре пальца вместе и большой в отдельности:

- а) рукавицы;
- б) перчатки;
- в) варежки;
- г) рукавички.

5 Технологическими параметрами ручного стежка являются:

- а) длина и ширина стежка;
- б) длина стежка и толщина нити;
- в) ширина стежка и плотность материала.

6 Более скоростные машины имеют челнок:

- а) качающийся;
- б) вращающийся;
- в) колеблющийся;
- г) разворачивающийся.

7 Мелкий желобок у игл, установленных на машинах цепного стежка:

- а) такой же длины, что и глубокий;
- б) меньшей длины, чем глубокий;
- в) большей длины, чем глубокий.

8 Потайную строчку цепного стежка применяют:

- а) для подшивания подогнутых краев деталей;
- б) выстегивания лацканов и нижнего воротника;
- в) для временного скрепления деталей;
- г) для обметывания петель.

9 Какие технические условия применяются для выполнения стачных швов?

- а) 10 – 15;
- б) 5 – 7 ;
- в) 1 – 2.

10 Краевые швы, которые выполняют двумя строчками:

- а) окантовочные с закрытыми срезами;
- б) окантовочные с тесьмой;
- в) обтачной в рамку простой;
- г) вподгибку с подкладкой.

11 Ширина застрачивания шва вподгибку с закрытым срезом:

- а) 5-6 мм;
- б) 4-5 мм;
- в) 3-4 мм;
- г) 1-2 мм.

12 Сложные зигзагообразные строчки выполняют на машинах:

- а) 26 кл.;
- б) 75 кл.;
- в) 43 кл.;
- г) 335 кл.

13 Основными рабочими органами в процессе образования челночного стежка:

- а) игла, челнок, нитепритягиватель, лапка, ножка;
- б) рейка, игла, регулирующее устройство, приводной ремень, лапка, челнок;
- в) игла, челнок, нитепритягиватель, рейка, лапка.

14 Для сшивания тканей и трикотажных полотен применяются иглы с:

- а) круглой заточкой;
- б) овальной заточкой;
- в) ромбовидной заточкой.

15 В процессе образования стежка челнок совершает:

- а) 2 оборота;
- б) 1 оборот;
- в) 3 оборота.

16 Машина 1022 кл. имеет нитепритягиватель:

- а) шарнирно-стержневой;
- б) кулисный;
- в) вращающийся.

17 К полуавтоматам относятся машины выполняющие:

- а) стачивающие и отделочные строчки;
- б) закрепки петель, пришивание пуговиц, фурнитуры, обтачивания манжет;
- в) строчки временного назначения.

- 18 Рабочими органами прессов являются
- а) верхние прессующие подушки;
 - б) спиральные нагревательные элементы;
 - в) пружинный мат;
 - г) нижние прессующие подушки;
 - д) камера подогрева.
- 19 Для чего применяется клеевые материалы:
- а) для придания деталей большой прочности и формоустойчивости;
 - б) для обработки подогнутых срезов;
 - в) для скрепления швов изделий;
 - г) для придания деталям большой упругости;
- 20 Какое из свойств не характеризует качеств клеевых соединений:
- а) прочность на сдвиг;
 - б) прочность на расслаивание;
 - в) жесткость;
 - г) прочность на обрыв.
- 21 Из-за чего применение поливинилхлорида (ПВХ) ограничено:
- а) из-за плохой склеиваемости;
 - б) неприятного запаха;
 - в) повышенная чувствительность к давлению;
 - г) повышенная чувствительность к высоким температурам.
- 22 Свариванием называют:
- а) процесс взаимного соединения двух или нескольких деталей из термопластических материалов под действием тепла и давления или баз давления;
 - б) ниточные соединения, выполняемые на различных швейных машинах;
 - в) предварительное соединение примерно равновеликих деталей перед стачиванием;
 - г) образование соединений деталей одежды за счет взаимодействия.
- 23 Какие последствия вызывает нагревание ткани выше предельной температуры?
- а) потеря прочности;
 - б) увеличение износостойкости;
 - в) изменение цвета;
 - г) изменение волокнистого состава.
- 24 Каким должно быть количество настилов?
- а) целое;

- б) дробное;
- в) четное;
- г) нечетное.

25 Процесс обработки бортов можно разбить на три этапа:

- а) сборка бортов, фронтальное дублирование изделия, втачивание воротника;
- б) обработка бортовой прокладки, обработка подбортов и сборка бортов;
- в) обработка подкладки, обработка бортов и монтаж изделия.

26 Как называется деталь, используемая при изготовлении карманов для предохранения входа кармана от растяжения?

- а) обтачка;
- б) подзор;
- в) долевик.

27 На каком расстоянии от края застежки втачивают не потайную тесьму-молнию:

- а) от 2 до 3 мм;
- б) от 4 до 7 мм;
- в) от 5 до 10 мм;
- г) от 10 до 12 мм.

28 После обтачивания бортов подбортами в женском и мужском пальто, воротник втачивается в горловину в:

- а) 1 прием;
- б) 2 приема;
- в) 3 приема;
- г) 4 приема.

29 В зимнем мужском пальто при обработке воротника:

- а) нижний воротник обтачивается верхним воротником;
- б) верхний воротник соединяется с нижним стачным способом;
- в) верхний воротник настрачивается на нижний воротник;
- г) нижний воротник настрачивается на верхний воротник.

30 В зимнем женском пальто рукав должен иметь

- а) двойной слой подкладки рукава;
- б) утепляющую прокладку;
- в) двойной слой клеевой прокладки;
- г) утепляющую накладку в верхней части рукава.

31 Подокатник – это...

- а) тесьма из х\б ткани для скрепления подкладки с наплечником;
- б) полоска материала из ватина, синтепона или материалов верха, служащая для выполнения оката рукава (головки);
- в) деталь для наполнения плечевого шва;
- г) деталь выполненная из синтепона или ватина для придания лучшей формы в области плечевого пояса.

32 Детали рукава из основного материала втачиваются в пройму полочки и спинки по контрольным знакам швом, ширина которого равна

- а) 0,7-1 см;
- б) 1-1,5 см;
- в) 1,5-2 см;
- г) 2-2,5 см;
- д) 0,5-0,7 см.

33 Где оставляется нестачанный участок подкладки длиной 15 – 20 см для последующего выворачивания:

- а) в швах подкладки рукава;
- б) в среднем шве подкладки спинки;
- в) в плечевых швах подкладки.

34 Срез низа утепляющей прокладки прикрепляется к низу изделия мужского ассортимента на машине:

- а) плоскошовной;
- б) потайного стежка;
- в) зигзагообразной строчки;
- г) краеобметочной.

35 Утепляющая прокладка должна быть длиной:

- а) до линии подгибки низа подкладки;
- б) на 1 см не доходя до линии перегиба подкладки;
- в) ниже среза низа изделия на 10 – 15 мм, т.е. на величину подгибки;
- г) на 10 см не доходя до линии подгибки низа подкладки.

36 Нижние углы борта скрепляются за счет:

- а) перемычки;
- б) закрепки;
- в) «паутинки»;
- г) потайной строчки.

37 К изделиям, изготовленным из полотен бельевого трикотажа относятся:

- а) майки, фуфайки;
- б) носки, чулки;
- в) пуловеры, джемперы.

38 Поперечновязанный трикотаж – это:

- а) петли каждого ряда образуются последовательно из одной нити;
- б) каждый столбик трикотажа вяжется из одной нити;
- в) каждый ряд трикотажного полотна создается из многих нитей;
- г) нет верного варианта ответа.

39 Группы полуфабрикатов, полученные при вторичной сортировке, принято называть:

- а) мехами;
- б) пластинами;
- в) стайками;
- г) шкурками.

40 Прорезку вытяжкой ремня делают только:

- а) в продольном направлении;
- б) в поперечном направлении;
- в) в диагональном направлении.

Ключи к тестам

№ задания	Вариант 1	Вариант 2	Вариант 3	Вариант 4
1	а	б	б	б
2	в	а	б	а
3	б	в	а	г
4	г	а	б	в
5	а	в	а	а
6	в	б	а	в
7	а	г	в	а
8	а	а	а	а,б
9	а	а	б	а
10	в	б	б	а
11	в	б,г,д	в	г
12	б	д	а	а
13	б	б	а	в
14	в	б,в	б	б
15	б	а	а	в
16	г	а	а	а
17	в	б	а	б
18	а,б,д	а	в	а,г
19	в	в	г	а
20	б	б	в	г
21	а	в	в	б
22	г	в	в	а

23	б	г	а,б,в	а,в
24	г	б	а	а
25	б	а	в	б
26	в	в	а,б	в
27	б	б	а,б	б
28	а	б,в	в	б
29	а	в	г	в
30	в	а,б,г	б	б
31	в	б	в	б
32	в	а,в	б	б
33	а	в	г	б
34	в	а	в	б
35	б	а	г	а
36	а,в	а	б	а,г
37	в,г	а	в	а
38	б	а	а,г	а
39	в	а	г	в
40	а	в	в	а

**13 КАРТА ОБЕСПЕЧЕННОСТИ ДИСЦИПЛИНЫ КАДРАМИ
ПРОФЕССОРСКО-ПРЕПОДАВАТЕЛЬСКОГО СОСТАВА**

№ п/п	Наименование дисциплины в соответствии с учебным планом	Обеспеченность преподавательским составом								
		ФИО, должность по штатному расписанию	Какое образовательное учреждение закончил	Ученая степень и ученое звание	Стаж научно-педагогической работы			Основное место работы, должность	Условия привлечения к трудовой деятельности	Количество часов
					всего	В том числе педагогический				
						всего	в том числе по преподаваемой дисциплине			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
1	Технология швейных изделий	Чупрова О.В., доц. 1 ст	БТИ	нет	26	26	26	АмГУ, доц	штатный	420
2	Технология швейных изделий	Слюсарева Е.А., ст. препод. 1 ст	БТИ	нет	22	22	8	АмГУ, ст. препод	штатный	
3	Технология швейных изделий	Помазкова Е.И., асс. 0,5 ст	БТИ	нет	15	13	7	АмГУ, асс.	штатный	

Ольга Викторовна Чупрова, *доцент кафедры КиТО АмГУ*

Технология швейных изделий

Учебно-методический комплекс по дисциплине для специальности 260901 –
«Технология швейных изделий»
