

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования

АМУРСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ
(ФГБОУ ВО «АмГУ»)

ОСНОВЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО МАСТЕРСТВА
сборник учебно-методических материалов

Направление подготовки 54.03.01 – «Дизайн»

Направленность (профиль) образовательной программы: «Дизайн костюма»

Благовещенск, 2017

*Печатается по решению
редакционно-издательского совета
факультета дизайна и технологии
Амурского государственного
университета*

Составитель: Присяжная И.М.

Основы производственного мастерства: сборник учебно-методических материалов для направления подготовки 54.03.01- направленность (профиль) образовательной программы Дизайн костюма / И.М. Присяжная; АмГУ, ФДТ. – Благовещенск: Амурский гос. ун-т, 2017, 43 с.

© Амурский государственный университет, 2017

© Кафедра дизайна, 2017

© Присяжная И.М., составление

Содержание

1	ТЕОРЕТИЧЕСКИЕ ЗАНЯТИЯ (КРАТКИЙ КУРС ПРАКТИЧЕСКИХ ЗАНЯТИЙ)	5
	1. Общие сведения о конструкции одежды и требования к ней. Процессы изготовления швейных изделий.	5
	2. Проведение первой примерки.	6
	3. Вторая примерка изделия.	7
	4. Изготовление изделия, отделка изделия.	8
	5. Изготовление изделий средней сложности (плечевая одежда)	9
	6. Изучение направлений современной моды в одежде и материалах.	10
	7. Построение чертежа БК и моделирование (поясное изделие)	10
	8. Подбор материалов (поясное изделие)	11
	9. Изготовление лекал. Выполнение раскладки лекал. Раскрой поясного изделия.	12
	10. Проведение примерки. Изготовление изделия	12
	11. Разработка эскизов моделей одежды (жилет).	13
	12. Построение БК и МК.	13
	13. Выполнение раскладки лекал.	14
	14. Подготовка и проведение первой примерки.	14
	15. Подготовка и проведение второй примерки. Выбор методов технологической обработки. Изготовление.	15
	16. Утверждение эскизов моделей одежды (жакет, плащ, пальто).	15
	17. Построение БК. Изготовление лекал (жакет, плащ, пальто).	16
	18. Расчет расхода основного и подкладочного материалов. Обработка узлов в верхней одежде.	17
	19. Раскрой изделия. Подготовка к первой примерке.	18
	20. Подготовка и проведение второй примерки. Пошив изделия.	19
	21. Выбор и раскрой изделия. Подготовка к первой примерке (корсет).	19
	22. Подготовка и проведение второй примерки. Пошив изделия (корсет).	20
2	МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ К ПРАКТИЧЕСКИМ ЗАНЯТИЯМ	20
	Комплекты заданий для практических занятий.	21

3	МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ (РЕКОМЕНДАЦИИ) ДЛЯ ПРЕПОДАВАТЕЛЯ	40
4	МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ПО ИЗУЧЕНИИ ДИСЦИПЛИНЫ	41
	4.1 МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ К САМОСТОЯТЕЛЬНЫМ ЗАНЯТИЯМ	41
	4.2 МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ПО САМОСТОЯТЕЛЬНОЙ РАБОТЕ СТУДЕНТОВ	42

1. ТЕОРЕТИЧЕСКИЕ ЗАНЯТИЯ (КРАТКИЙ КУРС ПРАКТИЧЕСКИХ ЗАНЯТИЙ)

Тема 1: Общие сведения о конструкции одежды и требования к ней. Процессы изготовления швейных изделий (платье).

План:

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

Цель: Ознакомление с понятиями об общих сведениях конструкции одежды и требований к ней.

Задачи:

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

Ключевые вопросы:

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

Выводы по теме:

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

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

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

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

Тема 2: Проведение первой примерки, уточнение изделия на фигуре, внесение изменений в первичные лекала деталей кроя (платье).

План:

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

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

Задачи:

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

Ключевые вопросы:

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

Выводы по теме:

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Тема 3: Вторая примерка изделия. Выбор методов технологической обработки изделия (платье).

План:

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

Цель: Освоение методики втачивания рукава в пройму изделия

Задачи:

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

Ключевые вопросы:

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

Выводы по теме:

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Тема 4: Изготовление изделия, отделка изделия. Начальная обработка деталей одежды. Общая схема и основные этапы технологического процесса. Снятие мерок. Построение чертежа базовой конструкции (БК) изделия (платье).

План:

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

Цель: Освоение методики заготовки и изготовления мелких деталей

Задачи:

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

Ключевые вопросы:

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

7. Где, в каких видах швейных изделий применяются этот вид вспомогательных деталей: погоны?

8. Где, в каких видах швейных изделий применяются этот вид вспомогательных деталей: хлястики?

9. Где, в каких видах швейных изделий применяются этот вид вспомогательных деталей: пояс?

Выводы по теме:

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

Тема 5: Изготовление изделий средней сложности (плечевая одежда).

План:

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

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

Задачи:

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

Ключевые вопросы:

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

Выводы по теме:

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

Обработка прорезных карманов соответствует обработке прорезных карманов в легкой и в верхней одежде. Если юбки изготавливаются из тонких материалов, то подкладку выполняют из основного материала, если юбки из плотных тканей, то подкладку выполняют из подкладочного материала. Срезы подкладки карманов обрабатывают стачным швом с последующим обметыванием срезов, либо на стачивающе - обметочной машине. При обработке накладных карманов, сначала обрабатывается сам накладной карман, то есть верхний срез, боковые и нижний

срезы. Верхний срез кармана может быть обработан швом в подгибку с закрытым срезом, обтачкой или подкладом. В изделиях из легких, осыпающихся тканей, все срезы накладных карманов должны быть обметаны. Обработка боковых и нижних срезов аналогична обработке карманов в легкой одежде. При настрачивании карманов ставятся закрепки в начале и в конце строчки.

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

Тема 6: Изучение направлений современной моды в одежде и материалах.

План:

1. Последовательность обработки воротников различных по конструкции
2. Поузловая обработка брюк.

Цель: Освоение методики обработки воротников различных по конструкции. Поузловая обработка брюк.

Задачи:

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

Ключевые вопросы:

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

Выводы по теме:

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

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

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

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

Тема 7: Построение чертежа БК и моделирование (поясное изделие)

План:

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

Цель: Освоение методики изготовления различных видов карманов брюк

Задачи:

- изучение и анализ методики изготовления различных видов карманов брюк;
- ознакомление с многообразием видов изготовления разных карманов брюк;
- освоение приемов и методов изготовления различных видов карманов брюк;

- овладение практическими навыками изготовления различных видов карманов брюк.

Ключевые вопросы:

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

Выводы по теме:

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

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

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

Тема 8: Подбор материалов (поясное изделие)

План:

1. Классификация застежек.
2. Обработка застежек в шве.
3. Обработка застежек на цельнокроеной детали.

Цель: Освоение методики обработки различных видов застежек

Задачи:

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

Ключевые вопросы:

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

Выводы по теме:

Обработка борта и подборта (застежки в брюках):

Подборта бывают цельнокроеные и притачные (цельные и с надставками).

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

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

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

Подборта дублируются клеевыми или не клеевыми прокладками.

Тема 9: Изготовление лекал. Выполнение раскладки лекал. Раскрой поясного изделия.

План:

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

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

Задачи:

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

Ключевые вопросы:

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

Выводы по теме:

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

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

Тема 10: Проведение примерки. Изготовление изделия.

План:

1. Поузловая обработка изделия.

Цель:

Освоение методики обработки изделия.

Задачи:

1. изучение и анализ методики обработки среднего и боковых срезов юбки платья;
2. ознакомление с многообразием видов обработки среднего и боковых срезов юбки платья;
3. освоение приемов и методов обработки среднего и боковых срезов юбки платья;
4. овладение практическими навыками при изготовлении узлов: обработка среднего и боковых срезов юбки платья.

Ключевые вопросы:

1. В чем заключается сущность методики обработки средних срезов юбки платья?
2. В чем заключается сущность методики обработки боковых срезов юбки платья?
3. Какими нормативными документами регламентируется сущность методики обработки боковых срезов юбки платья?
4. Какими нормативными документами регламентируется сущность методики обработки средних срезов юбки платья?

5. В чем заключается сущность методики обработки шлицы в заднем среднем шве юбки платья?

6. В чем заключается сущность методики обработки застёжек в женских юбках платья?

Выводы по теме:

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

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

Тема 11: Разработка эскизов моделей одежды (жилет).

План:

1. Поузловая обработка жилета.

Цель: Освоение методики поузловой обработки жилета.

Задачи:

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

Ключевые вопросы:

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

Выводы по теме:

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

Тема 12: Построение БК и МК.

План:

1. Особенности обработки изделия.

2. Особенности сборки изделия.

Цель: Освоение методики поузловой обработки и сборки изделия.

Задачи:

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

Ключевые вопросы:

1. В чем заключается сущность методики обработки и сборки изделия.
2. Какими нормативными документами регламентируется сущность методики обработки и сборки изделия.
3. Какие источники информации могут быть использованы в процессе обработки и сборки изделия.

Выводы по теме:

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

Тема 13: Выполнение раскладки лекал.

План:

1. Обработка боковых и шаговых срезов и швов.

Цель: Освоение методики обработки боковых и средних срезов и швов

Задачи:

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

Ключевые вопросы:

1. В чем заключается сущность методов боковых и средних срезов и швов?
2. Какими нормативными документами регламентируется методика боковых и средних срезов и швов?

Выводы по теме:

В изделиях срезы обрабатывают стачными швами в заутюжку или в разутюжку. Далее срезы предварительно обметывают.

Тема 14: Подготовка и проведение первой примерки.

План:

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

Цель: Освоение методики обработки различных видов рукавов в верхних изделиях

Задачи:

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

Ключевые вопросы:

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

Выводы по теме:

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

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

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

Тема 15: Подготовка и проведение второй примерки. Выбор методов технологической обработки. Изготовление

План:

1.Классификация и обработка срезов пояса.

2.Обработка изделий по линии низа.

Цель: освоение методов обработки среза пояса и линии низа.

Задачи:

1. изучение и анализ методов обработки среза пояса и линии низа;

2. ознакомление с многообразием видов методов обработки среза пояса и линии низа;

3. освоение приемов и методов обработки среза пояса и линии низа;

4. овладение практическими навыками изготовления узлов: среза пояса и линии низа.

Ключевые вопросы:

1. В чем заключается сущность методики изготовления узлов: обработка среза пояса и линии низа?

2. Какими нормативными документами регламентируются при изготовлении узлов обработка среза пояса и линии низа?

Выводы по теме:

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

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

Тема 16: Утверждение эскизов моделей одежды (жакет, плащ, пальто).

План:

- 1.Поузловая обработка жакета.
- 2.Поузловая обработка плаща.
- 3.Поузловая обработка пальто.

Цель: Освоение методики поузловой обработки жакета, плаща, пальто.

Задачи:

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

Ключевые вопросы:

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

Выводы по теме:

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

Тема 17: Построение БК. Изготовление лекал (жакет, плащ, пальто).

План:

- 1.Особенности обработки жакета, плаща, пальто
- 2.Особенности сборки жакета, плаща, пальто

Цель: Освоение методики поузловой обработки и сборки жакета, плаща, пальто

Задачи:

5. изучение и анализ методики обработки и сборки жакета, плаща, пальто;
6. ознакомление с многообразием видов обработки и сборки жакета, плаща, пальто;
7. освоение приемов и методов обработки и сборки жакета, плаща, пальто;
8. овладение практическими навыками обработки и сборки жакета, плаща, пальто.

Ключевые вопросы:

1. В чем заключается сущность методики обработки и сборки жакета, плаща, пальто?
2. Какими нормативными документами регламентируется сущность методики обработки и сборки жакета, плаща, пальто?
3. Какие источники информации могут быть использованы в процессе обработки и сборки жакета, плаща, пальто?

Выводы по теме:

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

Тема 18: Расчет расхода основного и подкладочного материалов. Обработка узлов в верхней одежде.

Обработка карманов в верхней одежде (жакет плащ, пальто).

План:

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

Цель: Освоение методики обработки карманов в верхней одежде

Задачи:

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

Ключевые вопросы:

1. В чем заключается сущность изготовления накладных карманов?
2. В чем заключается сущность изготовления прорезных карманов?
3. В чем заключается сущность изготовления карманов в шве?
4. Какими нормативными документами регламентируется изготовления карманов?

Выводы по теме:

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

Внешние карманы – расположены на основной детали изделия или в швах полочек пальто, жакета, пиджака и других изделий. Они являются важным элементом оформления внешнего вида изделия. Внешние карманы можно разделить на 3 основные вида:

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

Все они имеют разновидность, обусловленную конструкцией и способами обработки.

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

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

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

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

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

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

подкладку, цельнокроенные припуски перегибают на лицевую сторону кармана уголки, сам карман приутюживается по шаблону, заготовленный карман укладывают по намеченным линиям на основную деталь, основную деталь кармана отгибают наверх и настрачивают боковые и нижний срезы подкладки.

Тема 19: Раскрой изделия. Подготовка к первой примерке.

План:

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

Цель: Освоение методики обработки различных видов рукавов в верхних изделиях

Задачи:

5. изучение и анализ методики обработки двух шовного рукава по низу изделия;
6. ознакомление с многообразием видов обработки двух шовного рукава по низу изделия;
7. освоение приемов и методов работы в различных вариантах обработки двух шовного рукава по низу изделия;
8. овладение практическими навыками обработки двух шовного рукава по низу изделия.

Ключевые вопросы:

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

Выводы по теме:

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

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

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

Тема 20: Подготовка и проведение второй примерки. Выбор методов технологической обработки. Пошив изделия.

План:

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

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

Задачи:

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

Ключевые вопросы:

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

Выводы по теме:

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

Тема 21: Выбор и раскрой изделия. Подготовка к первой примерке (корсет).

План:

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

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

Задачи:

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

Ключевые вопросы:

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

Выводы по теме:

В изделиях с утепляющей прокладкой: в изделиях с притачной подкладкой окончательное закрепление и приутюживание края выполняется после притачивания подкладки. При заметывании низа изделия подкладывается под припуски на подгиб низа клеевая паутинка либо клеевая сетка, которая после окончательного приутюживания низа изделия закрепляет низ. В изделиях спортивного стиля низ изделия может быть закреплен притачным поясом, заготовленный пояс настрачивается на срез низа изделия и подкладки, либо последним способом, либо на специальной машине с приспособлением для подшивания срезов пояса. Окончательная влажно-тепловая обработка изделия перед соединением с утепляющей прокладкой: если в процессе обработки изделия все этапы ВТО проводились тщательно и правильно, то окончательная отделка перед соединением с подкладкой сводится к незначительному проутюживанию и отпариванию. Отсутствие подкладки позволяет выполнить утюжку изделия со стороны изнанки и под припусками на швы.

Тема 22: Подготовка и проведение второй примерки. Пошив изделия (корсет).

План:

1. Начальная обработка полочки и спинки в изделиях.
2. Обработка клеевой прокладки в изделиях.

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

Задачи:

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

Ключевые вопросы:

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

Выводы по теме:

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

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

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

2 МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ К ПРАКТИЧЕСКИМ ЗАНЯТИЯМ

Практические занятия по дисциплине «Основы производственного мастерства» проводятся в соответствии с тематическим содержанием курса с целью закрепления изученного теоретического материала на практике. В рамках практических занятий в аудитории студенты под руководством преподавателя изучают технологию изготовления узлов и деталей изделий, приходя

домой, не успев изготовить задание, продолжают его изготовление, а также студенты отвечают на теоретические и контрольные вопросы по изучаемой теме, самостоятельно изготавливают практические задания, изучение которых требует знания основных разделов курса. Еженедельно в начале каждого практического занятия проводится опрос (тестирование) по изучаемой теме занятия. Выполнение практических заданий выполняется по учебно-методическим пособиям:

1. Присяжная, И.М. Основы мастерства при выполнении проекта в материале : Учеб. пособие [Эл. ресурс АмГУ] / И. М. Присяжная; АмГУ, ФДТ. - Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2017. -108 с. (Электронная библиотека АмГУ) Режим доступа: http://irbis.amursu.ru/DigitalLibrary/AmurSU_Edition/7376.pdf.
2. Присяжная, И.М. Основы технологии изготовления костюма : Учеб. метод. пособие [Эл. ресурс АмГУ] / И. М. Присяжная; АмГУ, ФДТ. - Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2012. - 230 с. (Электронная библиотека АмГУ) Режим доступа : http://irbis.amursu.ru/DigitalLibrary/AmurSU_Edition/3644.pdf
3. Присяжная, И.М. Курс лекций по технологии изготовления костюма (Краткий кон-спект) : Учеб. пособие [Эл. ресурс АмГУ] / И. М. Присяжная; АмГУ, ФДТ. -Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2012. -188 с. (Электронная библиотека АмГУ) Режим доступа: : http://irbis.amursu.ru/DigitalLibrary/AmurSU_Edition/3644.pdf.

В конце каждого практического задания, представленного в учебно-методическом пособии изложены вопросы для самопроверки.

Для работы в лаборатории необходимо иметь набор швейных принадлежностей и инструментов (ножницы, карандаш, линейку, швейные нитки и иглы, материалы (ткань для раскроя и изготовления узлов изделия) и т. п.), чтобы обеспечить аккуратность и точность графических построений и изготовления изделий.

При подготовке к практическим занятиям следует пользоваться основной и дополнительной литературой, указанной в рабочей программе дисциплины.

СПИСОК ПРИМЕРНЫХ РЕКОМЕНДУЕМЫХ ТЕМ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ МОДЕЛЕЙ ИЛИ КОЛЛЕКЦИЙ ПО СЕМЕСТРАМ:

Четвертый семестр: проектирование и изготовление моделей женского ассортимента плечевого изделия (платье).

Пятый семестр: проектирование и изготовление моделей поясного мужского ассортимента (брюки).

Шестой семестр: проектирование и изготовление моделей плечевого и поясного ассортимента (юбка + жилет).

Седьмой семестр: проектирование и изготовление моделей или коллекций верхнего ассортимента на подкладке (жакет, плащ, пальто).

Восьмой семестр: проектирование и изготовление моделей или коллекций верхнего ассортимента на подкладке (корсет).

Комплекты заданий для практических работ.

Тема 1. Общие сведения о конструкции одежды и требования к ней. Процессы изготовления швейных изделий.

1. Классификация застежек.
2. Обработка застежек, доходящих до низа изделия.
3. Обработка застежек, не доходящих до низа изделия.
4. Обработка застежек в шве.
5. Обработка застежек на цельнокроеной детали.
6. Начальная обработка накладных карманов.
7. Соединение накладных карманов с изделием.

8. Способы обработки прорезных карманов.
9. Обработка карманов в шве.
10. Обработка карманов в изделиях с подрезным бочком.
11. Основы технологии изготовления одежды, виды и свойства соединений.
12. Основная терминология технологии и конструирования одежды.
13. Требования, предъявляемые к одежде, нормативно-техническая документация.
14. Виды работ по изготовлению одежды. Конструкция рабочих органов машин челночного стежка, их назначение.
15. Технологический процесс образования челночных стежков.
16. Краткий анализ процесса образования цепных стежков.
17. Рабочие органы машин цепного стежка.
18. Краткий анализ технологического швейного оборудования.
19. Анализ универсальных и специальных швейных машин.
20. Характеристика ниточных швов. Краевые и отделочные швы.
21. Общие сведения о клеевых соединениях.
22. Виды клеев, физико-механические свойства клеевых соединений.
23. Виды клеевых материалов.
24. Особенности обработки клеевыми прокладочными материалами деталей одежды.
25. Анализ оборудования и приспособлений для ВТО.
26. Методы обработки деталей и узлов одежды различных видов.
27. Методы сборки деталей и узлов одежды различных видов.
28. Назначение начальной обработки срезов деталей.
29. Виды начальной обработки срезов деталей.
30. Технологическая обработка мелких деталей.
31. Классификация мелких деталей.
32. Способы обработки мелких деталей.
33. Последовательность обработки воротников различных по конструкции

1-6) Обработка застежек.

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

6-10). Обработка карманов.

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

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

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

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

11-12) Потребительские требования к одежде – это требования к качеству ее изготовления, для оценки которого определяются эстетические, конструктивно – эргономические и технологические показатели. Рассмотрим все эти требования подробнее.

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

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

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

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

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

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

Эстетические показатели качества одежды оцениваются визуально.

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

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

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

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

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

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

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

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

Технические требования включают требования к качеству и изготовлению проектируемых моделей. Все применяемые материалы, из которых изготавливаются проектируемые модели,

должны соответствовать требованиям государственных стандартов (ГОСТ) или технических условий (ТУ). Изготовление проектируемых моделей должно производиться в соответствии с требованиями стандартов и утвержденными методами обработки. Проектируемые модели после изготовления должны сохранять свою первоначальную форму (не деформироваться в процессе использования) и быть прочными в носке.

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

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

Машинные швы бывают соединительные, краевые, отделочные.

21-25) Клеевые и сварные соединения одежды.

1. Общие сведения о клеевых соединениях.

2. Виды клеев, физико-механические свойства клеевых соединений.

3. Виды клеевых материалов.

4. Особенности обработки клеевыми прокладочными материалами деталей одежды.

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

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

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

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

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

ВТО выполняется тремя способами: глажением, прессованием и пропариванием.

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

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

26-33) Обработка воротников.

1. Последовательность обработки воротников различных по конструкции.

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

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

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

Соединение воротников с изделием. Классификация и обработка горловины.

1. Соединение воротников с изделием.

2. Классификация и обработка горловины.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Обработка низа рукава. Обработка рукавов.

1. Обработка низа рукава на манжету.

2. Обработка застежки рукава.

3. Обработка рукава.

4. Соединение рукава с изделием в легких изделиях.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Обработка пройм в изделиях без рукавов.

1. Обработка пройм в изделиях без рукавов подкладкой.

2. Обработка пройм в изделиях без рукавов обтачками.

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

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

Обработка юбки.

Типовая последовательность обработки юбки:

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

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

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

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

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

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

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

Особенности обработки и сборки брюк.

Брюки по назначению бывают: классические, спортивные, специального или ведомственного назначения. По силуэту брюки бывают: прямые, расклешенные от бедра или от колена, сужающиеся к низу. По количеству швов брюки бывают: двухшовные, четырехшовные, с

вертикальным членением по передним и задним половинкам, с горизонтальным членением по линии колена и бедер.

Типовая последовательность обработки брюк:

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Обработка подбортов, воротников

1. Соединение подбортов с бортами полочек.

2. Обработка борта и подборта.
3. Обработка воротника в мужском пиджаке
4. Обработка воротников в мужском пальто
5. Обработка меховых воротников

Обработка борта и подборта.

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

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

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

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

Подборта дублируются клеевыми или не клеевыми прокладками.

Один из вариантов.

1. Обтачивается борт подбортом
2. Обработка планки супатной застежкой – детали планки складываются лицевыми сторонами вовнутрь и обтачиваются по контуру, оставляя по продольной стороне не стачанный участок 5 см. Припуски подрезают и планка выворачивается на лицевую сторону. Припуски на швы не стачанного участка заправляются вовнутрь и планка ВТО. Открытый участок зашивается потайными стежками.
3. По лекалу наметить место расположения петель на планке и обметать петли.
4. Супатную застежку приколоть.
5. Закрепляем планку с подбортом по нижнему, продольному и верхнему срезам.
6. Приутюжить.
7. Между петлями поставить закрепки.
8. Подборт отгибается, борт с подбортом выметываются с образованием канта.
9. По лицевой стороне по лекалу намечается отделочная строчка и по лицевой стороне она прокладывается.

Обработка борта подбортом в легком ассортименте (блузы).

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

Соединение подбортов с полочками.

Обтачивание бортов.

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

Схема посадки подборта.

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

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

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

Разутюживание шва обтачивания.

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

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

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

Выметывание борта.

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

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

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

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

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

Способы закрепления канта и шва обтачивания.

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

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

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

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

Особенности обработки борта с цельнокроеными подбортами.

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

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

Особенности обработки борта окантовочным швом.

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

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

Обработка воротников.

В верхней одежде применяются следующие виды воротников:

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

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

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

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

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

Обработка воротника в мужском пиджаке.

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

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

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

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

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

Воротники в мужском пальто.

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

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

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

Меховые воротники.

Обработка нижнего воротника.

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

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

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

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

В воротниках из цигейки и мутона никакие прокладки не применяются.

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

Соединение верхнего воротника с нижним.

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

1) Самый распространенный способ, настрочивание верхнего воротника по отлету зигзагообразной строчкой;

2) Следующий способ обработки мехового воротника состоит в обтачивании концов и отлета воротника на стачной машине, с последующим закреплением припусков на швы на сторону нижнего воротника. В меховых воротниках кант выправляют из мехового воротника;

3) Соединение воротника по отлету и концам на скорняжной машине.

Соединение воротника с горловиной.

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

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

Для втачивания воротника в горловину заготавливают обтачку горловины, если подборта доходят до плечевого шва, то обтачку заготавливают только на участок горловины спинки. Обтачку притачивают к подбортам, швы разутюживают, отлетной срез обтачки и подбортов обметывают или застрачивают швом в подгибку с закрытым срезом. Нижний воротник укладывают лицевой

стороной на лицевую сторону изделия, совмещая контрольные метки, и воротник вметывается по горловине, заготовленную обтачку с подбортами накладывают лицевой стороной на лицевую сторону приметанного воротника, уравнивают срезы и приметывают обтачку с подбортами. Строчка втачивания воротника в горловину проходит по строчке намetyвания, ш. ш. = $1 \div 0,7$ см. В местах закругления запас шва надсекают и высекают излишки шва в уголках, припуск шва втачивания настрачивают на обтачку.

2) без обтачки – воротник по такому способу втачивают так же, как в платье. Раскёпы стачивают, а нижний воротник втачивают в горловину изделия, совмещая надсечки, швом шириной 1 см. Швы раскёпов нижнего воротника от концов до плечевых швов разутюживают, остальную часть, от надсечки по участку горловины спинки, заутюживают в сторону нижнего воротника, срезы верхнего воротника на участке раскёпа стачивают и разутюживают, остальную часть между плечевыми швами подгибают и настрачивают на припуски на швы. Соединяют нижний воротник с горловиной на расстоянии $1 \div 2$ мм от сгиба, закрывая строчку втачивания нижнего воротника, этой же строчкой закрепляют вешалку, располагаемую на расстоянии $2 \div 3$ см от середины горловины спинки.

2. Соединение воротника с горловиной в изделиях с подкладкой.

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

1) от правого конца к левому;

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

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

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

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

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

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

Втачивание воротника в горловину в мужских изделиях.

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

Особенности обработки рукава и соединение рукава с изделием в верхних изделиях

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

1 способ сборки двухшовного рукава:

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

Для придания вогнутой формы рукава проводят стягивание по локтевому и переднему срезу. При сборке рукава в первую очередь стачивают передние срезы рукава, припуски на швы

разутюживают и проверяют длину рукава. На изнаночную сторону рукава прокладывают прокладку усилитель, если прокладка клеевая, то ее располагают внизу от линии перегиба на припуски. Если прокладка не клеевая, то ее располагают на самом рукаве от линии перегиба вверх и соединяют с рукавом ручными потайными стежками, припуск на подгибку низа рукава должен составлять $3,5 \div 5$ см. Верхнюю и нижнюю части рукава складывают лицевыми сторонами вовнутрь и стачивают по локтевым срезам, припуски на швы разутюживаются.

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

II способ сборки двухшовного рукава:

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

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

-1 участок - от контрольной надсечки до линии переднего переката рукав соединяется с проймой без посадки;

-2 участок - от линии переднего переката до контрольной 1.1, расположенной от плечевого шва $3 \div 3,5$ см, производится посадка = 33 % от общей посадки;

-3 участок - головка рукава, на этом участке величина посадки составляет $10 \div 15$ %;

-4 участок - посадка = $30 \div 35$ % от всей посадки;

-5 участок - посадка составляет $20 \div 25$ от всей посадки.

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

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

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

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

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

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

Особенности обработки карманов в верхних изделиях

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

Обработка карманов.

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

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

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

- 4) прорезные;
- 5) карманы, расположенные в швах;
- 6) накладные.

Все они имеют разновидность, обусловленную конструкцией и способами обработки.

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

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

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

Прорезной карман с клапаном и обтачкой

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

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

Обработка карманов в швах.

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

Обработка карманов в рельефном шве.

А) с припусками на обработку входа в карман

Основные детали:

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

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

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

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

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

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

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

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

Г) Обработка кармана в рельефном шве с листочкой.

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

Обработка накладных карманов.

Они могут различаться по форме, размерам, месту расположения.

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

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

Обработку выполняют в 2 этапа:

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

Соединение выполняют с помощью накладного, стачного или настрочного шва. Общие требования к накладным карманам:

- симметричное расположение

- аккуратность обработки
- закрепление верхних углов карманов двойной строчкой

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

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

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

I вариант: Обработка накладного кармана с подкладкой.

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

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

II вариант: Обработка накладного кармана с подкладкой.

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

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

III вариант: Обработка накладного кармана с подкладкой.

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

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

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

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

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

по краю (2-ая строчка проходит по канту кармана). Строчка временного назначения удаляется, концы кармана закрепляются с помощью ручной закрепки.

Особенности обработки и сборки жилетов

1. Особенности обработки жилетов

2. Особенности сборки жилетов

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

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

Типовая последовательность обработки мужского жилета:

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

Обработка и соединение изделия с утепляющей прокладкой.

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

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

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

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

В изделиях с притачной подкладкой.

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

Влажно-тепловая обработка изделия перед соединением с подкладкой.

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

Первый этап.

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

Второй этап.

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

Третий этап.

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

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

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

Закрепление шва обтачивания полочки подбортом (в изделиях без отделочной строчки по краю борта) производят ручным способом. В мужских изделиях в боковом прорезном кармане делают карман для мелочи. Обработку и соединение воротников в женских изделиях производят обтачным швом на стачивающей машине. В женских изделиях к верхнему воротнику по горловине спинки притачивают обтачку из основного материала. В зимних изделиях меховые воротники обрабатывают со стойкой из основного материала в зависимости от модели изделия и

размера мехового воротника. Соединение воротников в мужских демисезонных изделиях производят обтачным швом на стачивающей машине или швом вподгибку с открытым срезом на машине зигзагообразной строчки или ручным способом. Соединение воротников с горловиной в мужских изделиях производят на стачивающей машине стачным или накладным швом с закрытым срезом, а также на машине для зигзагообразной строчки накладным швом с открытым срезом.

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

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

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

3 Методические указания (рекомендации) для преподавателя

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

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

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

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

Личностно-профессиональные качества педагога многими исследователями рассматриваются как важнейший фактор развития и формирования способностей студентов. Для нашей работы ведущим

является утверждение Н.В. Кузьминой о том, что педагог может вырастить в своих воспитанниках только то, чем обладает сам. Поэтому возвращение искомым качеств личности у студентов предполагает высокий уровень сформированности их у преподавателей, обеспечивающих выработку соответствующих педагогических стратегий воздействия и взаимодействия.

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

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

В рамках учебных занятий курса, построенных на основе новых педагогических технологий, ориентированных на специальное обучение поисковым процедурам, формирование культуры рефлексивного мышления, предлагались учебные дискуссии, направленные на формирование коммуникативной и дискуссионной культуры. Дискуссия, представляющая собой целенаправленный и упорядоченный обмен идеями, суждениями, мнениями в группе ради поиска истин, диалогична по самой сути как форма организации обучения и как способ работы с содержанием учебного материала.

4. Методические указания по изучению дисциплины

4.1 Методические указания к самостоятельным занятиям

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

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

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

4.2 Методические указания по самостоятельной работе студентов

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

Цель и задачи самостоятельной работы.

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

Цель и задачи самостоятельной работы.

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

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

Самостоятельная работа состоит из следующих модулей:

- работа над темами для самостоятельного изучения;
- подготовка к практическим занятиям;
- подготовка к контрольной работе;
- подготовка к зачету.

Рекомендуется следующий порядок организации самостоятельной работы над темами курса и подготовки к практическим занятиям по дисциплине «Основы производственного мастерства»:

- Ознакомиться с содержанием темы;
- Прочитать материал в учебнике, справочной литературе, относящейся к данной теме;
- Отметить трудные для понимания, неясные места и проконсультироваться у преподавателя;
- Перейти к тщательному изучению материала, усвоить теоретические положения и выводы, при этом нужно записывать основные положения темы (термины, воспроизводить отдельные чертежи и схемы из учебника и конспекта лекций);
- Закончив изучение темы, кратко ответить на вопросы и довыполнить практические задания для самостоятельной работы, изложенные в учебно-методическом пособии:

Присяжная, И.М. Основы мастерства при выполнении проекта в материале : Учеб. пособие [Эл. ресурс АмГУ] / И. М. Присяжная; АмГУ, ФДТ. - Благовещенск: Изд-во Амур. гос. ун-та, 2017. -108 с. (Электронная библиотека АмГУ) Режим доступа: http://irbis.amursu.ru/DigitalLibrary/AmurSU_Edition/7376.pdf.

- Приступить к выполнению индивидуальной практической работы.

Нельзя переходить к изучению нового материала, не усвоив предыдущего, так как все темы дисциплины взаимосвязаны, и каждая последующая тема зависит от предыдущей.

Рабочей программой дисциплины предусмотрены контрольная работа, целью которой является проверка усвоения студентами тем занятий. При подготовке к контрольной работе следует повторить учебный материал по темам (теоретический материал и практические задания для самостоятельной работы, изложенные в учебно-методическом пособии). При необходимости следует повторно выполнить задания, вызывающие трудности.

Присяжная Ирина Михайловна,
Доцент, канд. техн. наук кафедры дизайна АмГУ

Основы производственного мастерства: сборник учебно-методических материалов для
направления подготовки 54. 03. 01 – Благовещенск: Амурский гос. ун-т, 2017, 43 с.

Усл. печ. л. 3,19.