

Федеральное агентство по образованию
АМУРСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ
Факультет прикладных искусств
Кафедра конструирования и технологии одежды

Утверждаю

Зав. кафедрой _____

**УЧЕБНО-МЕТОДИЧЕСКИЙ КОМПЛЕКС ДИСЦИПЛИНЫ «ТЕХНОЛО-
ГИЯ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ»**

для студентов специальности 260902
«Конструирование швейных изделий»

Составитель Москаленко Н.Г.

Благовещенск 2007

ББК37.24-2я73
У91

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

Москаленко Н.Г.
Учебно-методический комплекс дисциплины «Технология швейных изделий» -
Благовещенск: Амурский гос. ун-т, 2007.

В учебно-методическом комплексе представлена рабочая программа по дисциплине «Технология швейных изделий», краткий конспект лекций, тесты контроля итоговых знаний. Предназначено для студентов специальности 260902 «Конструирование швейных изделий».

С Амурский государственный университет, 2007

ВЕДЕНИЕ

Цель курса «Технология швейных изделий» – дать общую характеристику оборудования для изготовления одежды, отделке деталей одежды, клеевых и сварных соединений и влажно-тепловой обработке швейных изделий; рассмотреть процессы изготовления верхней одежды, женского легкого платья и других швейных изделий, направления комплексной механизации и автоматизации обработки и сборки одежды, дать общие сведения о работе швейного предприятия, рассмотреть основные этапы технологических процессов, подготовку и раскрой материалов, особенности поточного производства, произвести расчеты швейного потока и его анализ, определить направления совершенствования работы потоков швейного производства.

В рамках учебной практики производится практическое изучение строения и процесса образования машинных и ручных стежков, строчек и швов, рабочих инструментов швейных машин, методов обработки деталей швейных изделий, терминологии ручных, машинных и утюжильных работ.

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

УТВЕРЖДАЮ
Проректор по учебно-научной работе

Е. С. Астапова
" __ " _____ 2005г.

РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
по дисциплине Технология швейных изделий
для специальности 260902 (280900) – Конструирование швейных изделий

Курс <u>3,4</u>	семестр <u>5,6,8</u>	
Лекции <u>50 (час.)</u>	Экзамен	<u>5,6 (семестр)</u>
Практические (семинарские) занятия		<u>15 (час.)</u>
Лабораторные занятия		<u>64 (час.)</u>
Самостоятельная работа		<u>58 (час.)</u>
Всего часов		<u>220 (час.)</u>
Курсовая работа		<u>8 (семестр)</u>

Составитель: Москаленко Н.Г., ст. преподаватель кафедры КТО.

Сухова Т.Н., доцент кафедры КТО

Факультет Прикладных искусств

Кафедра Конструирования и технологии одежды;

2005 г.

Рабочая программа составлена на основании Государственного образовательного стандарта ВПО по специальностям 260902 (280900) – Конструирование швейных изделий.

Рабочая программа обсуждена на заседании кафедры Конструирования и технологии одежды.

« ____ » _____ 200__ г., протокол № ____

Заведующий кафедрой _____ И.В. Абакумова

Рабочая программа одобрена на заседании УМС по специальностям 260902 (280900) – Конструирование швейных изделий.

« ____ » _____ 2005 г. протокол № ____

Председатель

И.В.Абакумова.

СОГЛАСОВАНО

Начальник УМУ

Г.Н. Торопчина

« __ » _____ 200__ г.

СОГЛАСОВАНО

Председатель УМС факультета

А.М.Медведев.

« __ » _____ 200__ г.

СОГЛАСОВАНО

Заведующий выпускающей кафедрой

И. В. Абакумова.

« __ » _____ 200__ г.

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Программа курса «Технология швейных изделий» составлена в соответствии с требованиями государственного образовательного стандарта высшего профессионального образования.

Цель курса «Технология швейных изделий» – дать общую характеристику оборудования для изготовления одежды, отделке деталей одежды, клеевых и сварных соединений и влажно-тепловой обработке швейных изделий; рассмотреть процессы изготовления верхней одежды, женского легкого платья и других швейных изделий, направления комплексной механизации и автоматизации обработки и сборки одежды, дать общие сведения о работе швейного предприятия, рассмотреть основные этапы технологических процессов, подготовку и раскрой материалов, особенности поточного производства, произвести расчеты швейного потока и его анализ, определить направления совершенствования работы потоков швейного производства.

В рамках учебной практики производится практическое изучение строения и процесса образования машинных и ручных стежков, строчек и швов, рабочих инструментов швейных машин, методов обработки деталей швейных изделий, терминологии ручных, машинных и утюжильных работ.

Программа может быть реализована в условиях обучения студентов без отрыва от производства.

СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

ЛЕКЦИИ

1. Общие сведения о процессах изготовления одежды – 4 часа.

Характеристика методов последовательной, параллельной и последовательно-параллельной обработки. Технологические условия обработки,

инструкционные и технологические карты. Экономическая оценка эффективности методов обработки. Способы представления технологического процесса изготовления одежды. Графическая модель процесса изготовления швейных изделий.

2. Формообразование деталей одежды – 4 часов

Формообразование деталей одежды. Методы формообразования одежды из тканей. Сущность конструктивного метода, его достоинства и недостатки. Метод воздействия на «грубую» структуру материала. Использование подвижной структуры ткани. Сетевой угол. Драпируемость материалов. Характеристика метода воздействия на «тонкую» структуру материала. Пластическая составляющая деформации полимеров. Выдавливание, влажно-тепловая обработка, «форниз» - способы создания деталей.

3. Влажно-тепловая обработка (ВТО) швейных изделий – 4 часа.

Назначение и сущность ВТО. Характеристика изменения деформации различных тканей при воздействии влаги, тепла, давления. Температура теплостойкости тканей. Оптимальные режимы температуры, давления, времени прессования и увлажнения для эффективного проведения процесса ВТО. Характеристика этапов ВТО.

Рабочие органы утюгов и прессов, методы их нагрева, параметры и режимы глажения и прессования. Операции ВТО и их характеристика, способы и режимы выполнения. Технологическая характеристика прессов и аппаратов. Мероприятия по охране труда в процессе ВТО. Направление дальнейшего совершенствования процессов ВТО деталей и изделий, возможность комплексной механизации и автоматизации прессы.

4. Сваривание деталей одежды – 4 часа.

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

5. Начальная обработка деталей одежды – 10 часов.

Клеевое соединение деталей одежды. Характеристика клеев, используемых при изготовлении одежды. Применение полиамидных и полиэтиленовых клеев, смол. Способы нанесения клея на основу прокладочного материала. Сплошное точечное покрытие (регулярное и нерегулярное). Грубое и тонкое покрытие. Использование двойного покрытия клеевых веществ. Использование клеевой «паутинки», клеевой сетки и пленки при изготовлении одежды. Режимы склеивания. Виды клеевых прокладочных материалов.

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

Особенности технологии одежды, изготавливаемой с применением клеевых материалов. Фронтальное дублирование полочек мужских пальто и мужских пиджаков бортовой прокладкой. Использование прокладок с многозональным клеевым покрытием. Дублирование спинок и отрезных бочков мужских пальто и пиджаков: дублирование области кармана, низа изделий, проймы, горловины, шлицы. Дублирование подбортов в пальто, плащах, пиджаках. Фронтальное дублирование полочек и спинок женских изделий. Дублирование рукавов, воротников и мелких деталей в верхней одежде. Применение клеевых паутинки, нити, пленки, сетки при изготовлении одежды.

6. Технологический процесс обработки и сборки брюк – 6 часов.

Общая схема обработки брюк. Формование передних частей брюк. Обработка задних половинок брюк. Обработка застежек брюк. Обработка верхнего среза и низа брюк. Окончательная влажно-тепловая обработка брюк.

7. Технологический процесс обработки и сборки бортов верхней одежды – 2 часа.

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

8. Технологический процесс обработки и сборки воротников в верхней одежде – 3 часа.

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

9. Технологический процесс обработки и сборки рукавов в верхней одежде – 3 часа.

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

10. Технологический процесс обработки подкладки и утепляющей прокладки и соединение их с изделием – 3 часа.

Методы обработки и соединение подкладки в мужских пиджаках и пальто. Изготовление утепляющей прокладки и соединение ее с изделием. Направление совершенствования обработки и сборки утепляющей прокладки и подкладки в верхней одежде.

11. Окончательная отделка готовых изделий – 1 час.

Содержание операций окончательной отделки верхних изделий.

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

12. Комплексная автоматизация процессов изготовления швейных изделий – 2 часа.

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

8 семестр

13. Общие сведения о работе швейного предприятия – 1 час.

14. Основные этапы технологических процессов – 2 часа.

15. Подготовка и раскрой материалов – 13 часов.

Раскладка лекал, нормирование расхода материала, рациональное использование материалов (4 часа);

Расчет раскладок лекал и настилов материалов график раскроя (4 часа);

Нормативно-техническая документация подготовки и раскроя, технологический процесс подготовительно-раскройного производства (2 часа);

Способы раскроя (3 часа).

16. Особенности поточного производства – 2 часа.

Анализ требований к построению поточного производства: членение технологического процесса изготовления швейных изделий на элементы, анализ технологических связей элементов, преимущества и недостатки поточного производства.

Расчет параметров потока. Определение оптимальной мощности. Способы определения оптимальной мощности. Анализ трудоемкости изготовления изделий. Определение способа запуска моделей в поток. Предварительный расчет потока.

17. Составление организационно-технологической схемы потока – 6 часов.

Понятие организационно-технологической схемы потока. Правила составления технологической схемы потока. Особенности технологических схем многомодельных потоков с последовательно-ассортиментным запуском и с циклическим запуском. Анализ технологической схемы потока. Построение синхронного графика. Составление сводок рабочей силы и оборудования. Расчет основных технико-экономических показателей потока. Расчет незавершенного производства.

18. Планирование рабочих мест в швейном потоке – 2 часа.

Этапы выполнения планировки рабочих мест в швейном потоке. Требования, предъявляемые к планировке рабочих мест в швейном потоке. Планировка потоков в цехе.

19. Совершенствование организации работы потоков швейного производства. – 2 часа.

Применение ЭВМ в технологических расчетах поточного производства швейных цехов. Механизация и автоматизация производственных процессов швейных цехов.

ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН ЛЕКЦИЙ, ЛАБОРАТОРНЫХ РАБОТ И ПРАКТИЧЕСКИХ ЗАНЯТИЙ

Лекции	К-во часов	Лабораторные работы	К-во часов
5 семестр			
1. Общие сведения о процессах изготовления одежды	4	1. Процесс образования челночных стежков. Рабочие органы машины. 2. Процесс образования цепных стеж-	2

		ков. Рабочие органы машины	2
		3. Технологическая характеристика и применение швейных машин и оборудования для ВТО.	4
		4. Характеристика спецприспособлений к иглам швейных машин	4
2. Формообразование деталей одежды	4	5. Анализ методов обработки накладных карманов в легкой одежде	4
3. Влажно-тепловая обработка (ВТО) швейных изделий	4	6. Анализ методов обработки карманов в швах в легкой одежде	4
4. Сваривание деталей одежды	4	7. Анализ методов обработки прорезных карманов в легкой одежде	4
5. Начальная обработка деталей одежды	10	8. Анализ методов обработки застежек в легкой одежде	4
6. Технологический процесс обработки брюк	6	9. Анализ методов обработки воротников легкой одежде	4
		10. Анализ методов обработки низа рукавов в легкой одежде	4
Итого	36	Итого	36
6 семестр			
1. Технологический процесс обработки и сборки бортов верхней одежды	2	1. Обработка внутренних карманов в швах верхней одежды: – в рельефном шве; – в шве соединения кокетки с полочкой	4
2. Технологический процесс обработки и сборки воротников в верхней одежде	3	2. Обработка внутренних карманов на подкладке: – в рамку; – с листочкой	6
3. Технологический процесс обработки и сборки рукавов в верхней одежде	3	3. Обработка шлиц рукавов в верхней одежде: – вытачкой; – отлетной; – открытой	6
4. Технологический процесс обработки подкладки и утепляющей прокладки и соединение их с изделием	3	4. Обработка шлицы спинки в верхней одежде	6
5. Окончательная отделка готовых изделий	1	5. Обработка застежек борта в верхней одежде	6

6. Комплексная автоматизация процессов изготовления швейных изделий	2		
Итого	18	Итого:	28
8 семестр			
Практические работы			
1. Исходные данные и предварительный расчет швейного потока			1
2. Анализ трудоемкости изготовления изделий			1
3. Распределение работ между исполнителями в швейном потоке и согласование их по времени выполнения			3
4. Составление сводок рабочей силы и оборудования			2
5. Расчет технико-экономических показателей потока			1
6. Расчет незавершенного производства			1
7. Построение синхронного и монтажного графиков			3
8. Размещение оборудования в швейном потоке и потоков на площади швейного цеха			3
		Итого	14

КУРСОВАЯ РАБОТА

Основная тема курсовой работы: «Расчет потока оптимальной мощности». Конкретное задание уточняет руководитель. Курсовая работа включает разработку проекта швейного цеха по изготовлению определенного вида изделия с детальной проработкой одного потока. В проекте разрабатываются вопросы подготовки информации к проектированию, разрабатываются условия проектирования, составляется технологическая схема потока, производится ее структурный анализ, выбираются транспортные средства и производится расстановка оборудования в потоке и потоков в цехе.

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

Примерный объем курсовой работы 20-25 страниц.

КОНТРОЛЬНЫЕ РАБОТЫ

Контрольная работа N 1:

Применение швейных машин.

Контрольная работа N 2.

Зарисовать схему:

1. Обработка накладного кармана с клапаном в легкой одежде.
2. Обработка накладного кармана с клапаном в мужской сорочке.
3. Обработка непрорезного кармана с отрезным бочком.
4. Обработка непрорезного кармана в шве соединения деталей в легкой одежде.
5. Обработка прорезного кармана в рамку в легкой одежде.
6. Обработка застежки с втачными планками и втачным отложным воротником в легкой одежде.
7. Обработка втачного отложного воротника со сквозной застежкой не доходящей доверху.
8. Обработка низа рукавов в мужских сорочках.
9. Обработка воротника с отрезной стойкой и застежкой, имитирующей планку в мужской сорочке.
10. Обработка прорезного кармана с листочкой в верхней одежде.
11. Обработка прорезного кармана с клапаном в верхней одежде.
12. Обработка прорезного кармана в рамку в верхней одежде.
13. Обработка непрорезного кармана в рельефном шве в верхней одежде.
14. Обработка шлиц в верхней одежде.
15. Обработка застежек брюк.
16. Обработка верхних срезов брюк и юбок.

САМОСТОЯТЕЛЬНАЯ РАБОТА (172 часа)

Начальная обработка деталей верхней одежды. Содержание процесса начальной обработки деталей одежды. Обработка срезов, швов, вытачек и разрезов (шлиц), низа в деталях верхней одежды. Направления совершенствования начальной обработки деталей верхней одежды.

Технологический процесс обработки и сборки карманов в легкой и верхней одежде. Основные виды и разновидности конструкций карманов. Методы и графическая модель процесса обработки прорезных, карманов и карманов, расположенных в швах основных деталей. Направление совершенствования обработки карманов. Обработка застежек и верхнего среза юбок.

Практическое изготовление образцов деталей и узлов швейных изделий, изучаемых в рамках лабораторных работ.

Знакомство с периодическими изданиями по особенностям организации работы швейных цехов.

ПЕРЕЧЕНЬ ФОРМ КОНТРОЛЯ

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

В качестве заключительного контроля знаний студентов служит экзамен, курсовая работа.

КРИТЕРИЙ ОЦЕНКИ ЗНАНИЙ СТУДЕНТОВ

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

В устных и письменных ответах студентов на зачете, оцениваются знания и умения по системе зачета. При этом учитывается: глубина знаний, пол-

нота знаний и владение необходимыми умениями (в объеме полной программы); осознанность и самостоятельность применения знаний и способов учебной деятельности, логичность изложения материала, включая обобщения, выводы (в соответствии с заданным вопросом), соблюдение норм литературной речи.

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

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

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

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

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

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

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

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

ВОПРОСЫ К ЭКЗАМЕНУ

6 семестр

1. Терминология ручных операций.
2. Терминология утюжильных работ.
3. Терминология машинных операций
4. Характеристика и область применения соединительных швов (стачные, настрочные).
5. Характеристика и область применения соединительных швов (накладные, бельевые).
6. Характеристика и область применения краевых швов (окантовочные вподгибку).
7. Характеристика и область применения соединительных швов (обтачные, вподгибку).
8. Основные рабочие органы швейной машины челночного стежка. Строение иглы и челночного комплекта.
9. Основные рабочие органы швейной машины челночного стежка. Строение нитеподающего устройства, устройства продвижения материала.
10. Процесс образования челночных стежков.
11. Основные рабочие органы машины цепного стежка (игла, петлитель, нитеподающее устройство, устройство продвижения материала).
12. Процесс образования однострочного цепного стежка на машине 2222 кл.
13. Процесс образования трехстрочного цепного стежка на машине 208 кл.
14. Общие сведения о методах обработки деталей одежды.
15. Способы представления технологического процесса изготовления швейных изделий.
16. Пути и методы формообразования деталей одежды из тканей.
17. Влажно-тепловая обработка изделий в швейной промышленности.
18. Перспективы развития ВТО и формообразования швейных изделий.
19. Блок-схема сборки женского платья и мужской сорочки.
20. Обработка накладных карманов в женском платье и мужской сорочке (накладной карман с клапаном в мужской сорочке, другой по выбору; накладной карман с цельнокроеным клапаном, другой по выбору).
21. Обработка карманов в швах в женском платье и мужской сорочке (внутренний с подрезным бочком, в шве соединения деталей изделия).
22. Обработка прорезных карманов в женском платье и мужской сорочке (в рамку, с клапаном, с листочкой).
23. Обработка бортов (цельновыкроенные и притачные подборта) в женском платье и мужской сорочке.
24. Обработка застежек полочек, не доходящих до низа в женском платье и мужской сорочке (втачной планкой, , обтачкой - руликами).

25. Обработка воротников в женском платье (с отложными лацканами, с застежкой доверху).
26. Обработка низа рукавов в женском платье и мужской сорочке.
27. Способы сварки деталей одежды.
28. Виды сварных швов.
29. Обработка воротников мужской сорочке.

Зарисовать схему обработки узлов деталей легкой одежды:

- накладной карман с клапаном;
- накладной карман с цельновыкроенным клапаном;
- внутренний карман с подрезным бочком;
- внутренний карман в шве соединения деталей;
- карман в рамку;
- карман с клапаном;
- карман с листочкой;
- застежка переда с втачными планками;
- втачной воротник с отложными лацканами;
- втачной воротник с застежкой доверху;
- втачной воротник с отрезной стойкой;
- втачной воротник с цельновыкроенной стойкой;
- низ рукава с притачной манжетой;
- застежка низа рукава с обтачкой – руликом;
- застежка низа рукава с настрочными планками.

ВОПРОСЫ К ЭКЗАМЕНУ

7 семестр

1. Блок-схема обработки и сборки верхней одежды.
2. Обработка накладных карманов в верхней одежде.
3. Обработка карманов в швах в верхней одежде.
4. Обработка прорезных карманов в рамку в верхней одежде.
5. Обработка прорезных карманов с клапаном в верхней одежде (в простую и сложную рамки, в рамку с клапаном).
6. Обработка прорезных карманов с листочкой в верхней одежде (с втачными и настрочными концами).
7. Обработка внутренних прорезных карманов в рамку на подкладке в верхней одежде.
8. Обработка внутренних прорезных карманов с листочкой на подкладке в верхней одежде.
9. Фронтальное дублирование полочек мужских пальто.
10. Фронтальное дублирование полочек мужских пиджаков.
11. Дублирование спинок и отрезных бочков мужских пальто и пиджаков.
12. Фронтальное дублирование полочек и спинок женских изделий.
13. Дублирование рукавов, воротников и мелких деталей в верхней одежде.
14. Особенности клеевой обработки воротников мужских и детских сорочек.
15. Применение клеевых паутинки, нитки, пленки при изготовлении одежды.
16. Обработка подбортов в верхней одежде.
17. Дублирование подбортов в верхней одежде.
18. Обработка бортов подбортами в верхней одежде.
19. Обработка края борта в верхней одежде при застежке на тесьму-«молнию».
20. Обработка потайных застежек борта в верхней одежде.
21. Заготовка воротников в верхней одежде (заготовка верхнего и нижнего воротника).
22. Обработка воротников в мужском пиджаке и зимнем пальто.
23. Обработка воротников в зимнем пальто.
24. Заготовка рукавов в верхней одежде (детали верха, подкладки, утепляющей прокладки).
25. Обработка низа рукавов в верхней одежде.
26. Обработка низа рукавов в верхней одежде (манжетами).
27. Обработка шлиц рукавов в верхней одежде.
28. Обработка шлиц в среднем шве спинки в верхней одежде.
29. Обработка подкладки в верхней одежде.
30. Обработка утепляющей прокладки в верхней одежде.
31. Обработка боковых карманов мужских брюк.
32. Обработка застежек мужских брюк (на петли и пуговицы, на тесьму-«молнию»).

33. Обработка верхних и нижних срезов мужских брюк.
34. Блок-схема обработки и сборки мужских брюк.
35. Окончательная отделка брюк.
36. Обработка низа изделий в верхней одежде.
37. Обработка передних и задних половинок брюк.

Вопрос 2.

Составить технологическую последовательность на обработку узла деталей верхней одежды с указанием специальности, технических условий, используемого оборудования. Ответ сопроводить зарисовкой схемы обработки узла.

РЕКОМЕНДУЕМАЯ ЛИТЕРАТУРА

Основная

1. Труханова А.Т. Основы технологии швейного производства. Учебник. - М.: Высшая школа: ИЦ «Академия», 2001. - 336 с.
2. Труханова А.Т. Иллюстрированное пособие по технологии легкой одежды. - М.: Высшая школа, 2000. - 370 с.
3. Труханова А.Т. Технология женской и детской легкой одежды. Учебник - М.: Высшая школа: ИЦ «Академия», 2001. - 416 с.
4. Силаева М.А. Индивидуальный пошив одежды. Учебник -М.:ПрофОбрИздат, 2001. - 480 с.
5. Суворов О.В. Швейное оборудование. Учебник. - Рн/Д: Феникс, 2000. - 94 с.
6. Франц В.Я. Оборудование швейного производства. Учебник -М.: Мастерство, 2001. - 400 с.
7. Ермаков А.С. Оборудование швейного производства. Учебник-М.: ИРПО, 2001. - 320 с.
8. Кокеткин П.П. Одежда: технология – техника, процессы – качество: М.: Изд. МГУДТ, 2001 – 560 с.
9. Промышленные швейные машины: Справочник / В.Е. Кузьмичев, Н.Г. Панина – М.: 2001 – 252 с.

Дополнительная

1. Кокеткин П.П., Кочегура Т.Н. Промышленная технология одежды. - М.: Легпромбытиздат, 1988.
2. Савостицкий А.В., Меликов Е.Х. Технология швейных изделий. Учебник. - М.: Легкая и пищевая промышленность, 1982.
3. Тимашева З.Н., Силаева З.Т., Зиновьева В.А. Технология швейного производства. – М.: МТИ, 1984 – 382 с.
4. Ризер В., Ширбаум В. Справочник по обработке швейных изделий. - М.: Легкая индустрия, 1979.
5. Кокеткин П.П. Механические и физико-химические способы соединения деталей. - М.: Легкая и пищевая промышленность, 1984.
6. Измestьева А.Я. Проектирование предприятий швейной промышленности. - М.: Легкая и пищевая промышленность, 1983.
7. Измestьева А.Я., Юдина Л.П., Седельникова Е.А. Технологические расчеты основных цехов швейных фабрик. - М.: Легкая индустрия, 1978.
8. Галынкер И.И. Справочник по подготовке и раскрою материалов при производстве одежды. - М.: Легкая индустрия, 1980.
9. Козлов В.П. Основы интенсификации швейных процессов.-М.: Легпромбытиздат, 1988.

Методическое обеспечение

1. Москаленко Н.Г., Помазкова Е.И., Слюсарева Е.А. Технические требования к выполнению ниточных соединений. Учебно-методическое пособие. – Благовещенск: АмГУ, 2001.
2. Слюсарева Е.А. Операции и режимы влажно-тепловой обработки швейных изделий. Учебно-методическое пособие. – Благовещенск: АмГУ, 2001.
3. Москаленко Н.Г., Слюсарева Е.А. Методы поузловой обработки деталей одежды. Учебно-методическое пособие. – Благовещенск, 2006.

Лекция 1. **Общие сведения о процессах изготовления одежды.**

План

- 1 Современное составление технологии изготовления одежды
- 2 Характеристика методов обработки
- 3 Способы представления технологического процесса изготовления швейных изделий

-1-

В массовом производстве швейных изделий решающая роль принадлежит технологическому процессу. Технологический процесс изготовления швейных изделий – это комплекс взаимодействий орудий труда с обрабатываемым материалом в результате которого детали кроя после соответствующей обработки (или без неё) собираются в узлы, затем сборочные единицы и изделия в целом.

Технологические процессы изготовления швейных изделий занимают значительный удельный вес в общем цикле технологического процесса их производства. Они особенно велики для изделий верхней одежды.

Технология швейных изделий постоянно совершенствуется на базе дальнейшего развития моделирования и конструирования, внедрения производства высокопроизводительных машин, механизаций и автоматизаций обработки и сборки узлов.

Основные направления совершенствования процессов изготовления швейных изделий

1 Механизация и автоматизация выполнения сборочно-соединительных операций. Создание и освоение полуавтоматов позволит автоматизировать не только соединение деталей но и подготовительные и заключительные операции (подачи деталей в зону шьющего механизма, обрезку ниток, съём и укладывание деталей и т. д.)

2 Широкое внедрение малооперационной технологии которая позволяет за 1 проход выполнить несколько неделимых операций или осуществлять монтаж узлов минуя предварительное соединение отдельных деталей. Пример: использование новых видов многозональных клеевых материалов для фронтального дублирования, для фиксации краёв изделий.

3 Создание комплексно – механизированных линий (КМЛ) которые снабжены специализированным оборудованием для выполнения конкретных технологических операций.

4 Внедрение типовой технической документации на изготовление различных видов одежды, технологических инструкций разработанных ЦНИИШПом.

5 Создание многоцелевых рабочих мест на основе широкого использования комплектов технологической и организационной оснастки, карт инженерного обеспечения рабочих мест составленных на основе микроэлементного нормирования трудового процесса, УСП-1, УСП-2, УСП-3 – это комплекты универсально – сборочной технологической оснастки (приспособления), УСО – комплекты организационной оснастки.

6 Разработка роботизированных процессов и участков для изготовления изделий стабильного ассортимента.

7 Разработка и внедрение принципиально новых технологий изготовления швейных изделий. Пример: изготовление отдельных деталей, узлов и простейших изделий, путём формования их из текстильных волокон или других полимерных материалов минуя трудоёмкие процессы прядения, ткачества, раскроя и пошива.

8 Внедрение рациональных способов обработки швейных изделий из химических материалов термомоночным способом, ультразвуком и токами высокой частоты, т. е. сварка.-2-

Методы обработки деталей одежды – это различные сочетания операций выполняемых в определённой последовательности и применяемых для соединения, формования, обработки краёв и отделки деталей.

Существует 3 метода обработки:

- 1 Последовательный – это последовательное выполнение всех операций на всех участках деталей одним или несколькими инструментами. Пример: выполнение ниточных швов на швейных машинах.
- 2 Параллельный – это одновременное выполнение операций одним или несколькими инструментами. Пример: дублирование деталей полочек на прессе.
- 3 Параллельно-последовательный – это сочетание параллельного и последовательного методов обработки. Пример: стачивание с одновременным обмётыванием срезов, обработка прорезных карманов на полуавтомате.

Наиболее прогрессивным и эффективным является параллельный метод. Второе место занимает параллельно – последовательный, при этом чем больше количество операций выполняется последовательно на одной машине параллельным методом, тем выше производительность труда.

-3-

В процессе инженерной подготовки производства составляется ряд технологических документов:

- а) технологическая последовательность изготовления швейных изделий
- б) граф взаимосвязи технологических операций
- в) технологические карты
- г) карты инженерного обеспечения операций
- д) инструкционные карты

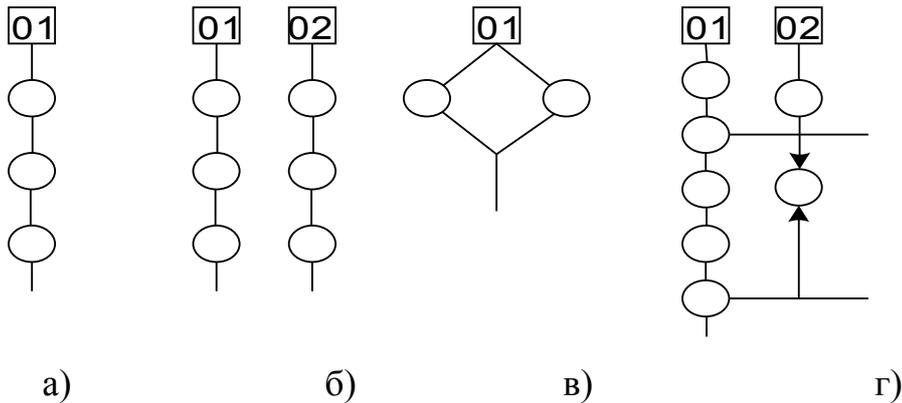
Технологическая последовательность обработки изделия – это перечень технологических операций процесса обработки изделий, представленный в табличной форме. Эти таблицы могут быть двух видов. Первый вид применяется в типовой технической документации (см. таблицу 1). Вторым видом таблиц применяется непосредственно в массовом производстве. По форме таблица такая же, только в ней отсутствуют графы 7 и 8, так как эти данные приводятся в технологических и инструкционных картах.

Таблица 1 – Технологическая последовательность изготовления женских платьев из шерстяных тканей

Затраты времени (норма времени, время обработки) на выполнение операции устанавливается на основе нормативно-технологической документации на вид изделия. В конце таблицы считают итог графы 5, это суммарная трудоёмкость изготовления изделия.

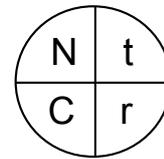
Для установления взаимосвязи технологических операций при изготовлении швейного изделия определение порядка их выполнения в технологическом процессе составляется (графпроцесс). При построении графа учитывают виды методов обработки. Последовательное выполнение операций процесса на графе показывается последовательной цепочкой работ (рис. а), параллельное двумя, тремя и так далее параллельными цепочками работ (рис. б). Одинаковая очерёдность выполнения операций изображается ромбиками связей (рис. в), могут быть и “плавающие” операции – это одна или несколько опе-

раций, которые могут быть выполнены в любой момент на протяжении определённого периода обработки изделия (рис. г).



Для более лёгкого прочтения одну из деталей изделия условно выбирают за основную, ею могут быть деталь имеющая большее количество связей с другими деталями. На графах указываются следующие параметры:

- N – номер технологической операции
- C – специальность
- t – время выполнения операции

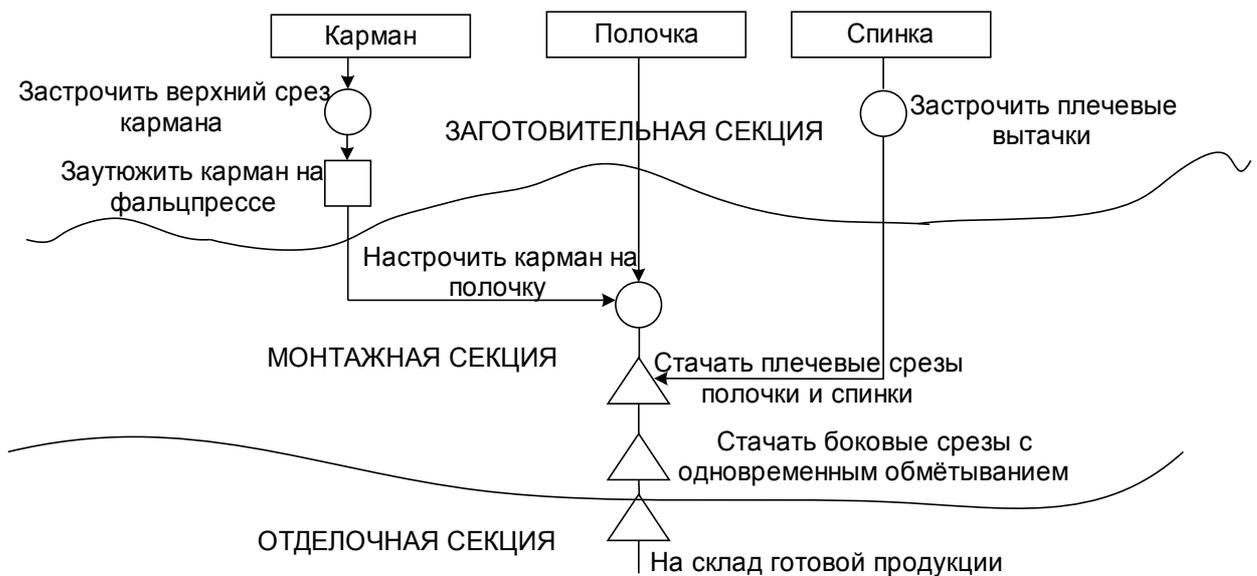


r – разряд.

Каждой специальности присваивается своё условное обозначение:



Номер технологической операции не несёт информации о порядке её выполнения. Пример: графическая модель обработки женского платья.



Последовательность обработки и графическую модель процесса можно разделить на 3 участка:

- 1 Заготовительный
- 2 Монтажный
- 3 Отделочный

В заготовительной секции выполняют сборочные операции. Сборочные операции – это законченная часть технологического процесса по соединению двух и более деталей или деталей и узлов выполняемая на одном рабочем месте и технологически однородном оборудовании. Монтажная секция – в ней производится соединение отдельных узлов в целое для получения готового изделия. Отделочная – производится утюжка, чистка изделия, пришивание фурнитуры, обмётывание петель и другое.

Лекция 2: **Формообразование деталей одежды**

План

- 1 Пути и методы формообразования деталей одежды из тканей
- 2 ВТО изделий швейной промышленности
- 3 Перспективы развития процессов формообразования швейных изделий

Высокое качество современных швейных изделий определяется не только красивым внешним видом и практичностью, но и способностью их

сохранять в процессе носки форму и товарный вид при минимальном уходе за ними. Таким образом, основное требование к швейным изделиям – это высокая формоустойчивость в течение длительного времени эксплуатации, которая во многом зависит от способа формообразования.

Форма изделия представляет собой совокупность неразвёртываемых поверхностей сложной конфигурации. На участках опорной поверхности одежда более или менее плотно облегает тело человека, повторяя его форму. На участках расположенных ниже опорной поверхности одежда повторяет форму тела не точно или совсем ей не соответствует. Задача проектировщиков и изготовителей одежды – это из плоских материалов создать одежду сложной объёмно-пространственной формы. Возможность получения той или иной формы во многом зависит от свойств исходного материала. Современная одежда изготавливается из плоских швейных материалов, большая часть которых приходится на ткани с подвижной сетчатой структурой.

Формообразование из тканей выполняется:

- 1 Механическим воздействием на полуфабрикат
- 2 Физико-механическим воздействием на полуфабрикат
- 3 Физико-химическим воздействием на полуфабрикат

В соответствии с видами воздействия можно выделить три метода формообразования:

- 1 Конструктивный (механического воздействия)
- 2 Воздействие на “грубую” структуру материала с использованием строения материалов (физико-механического воздействия)
- 3 Воздействие на “тонкую” структуру материала, то есть молекулярную (физико-химического воздействия)

Конструктивный метод

В своей основе форма одежды создаётся конструктивно, путём членения её на части. Конструирование как процесс создания формы представляет собой совокупность приёмов, обеспечивающих выполнение плоскостных чертежей деталей кроя, конфигурация которых даёт возможность создать за-

данную форму. Конструирование предполагает членение одежды, которое диктуется аналитическим строением тела человека, технологией изготовления одежды и свойствами материалов, а также художественно-декоративным оформлением. Конструктивными элементами являются детали определённой конфигурации, вытачки, складки, сборки, рельефы, фигурные швы и другие членения.

Для создания объёмной формы женской одежды в области груди применяют вытачки, а так же различные подрезы с вытачками и сборками. Выполнение конструктивных элементов осуществляется на стачивающих машинах.

Достоинства:

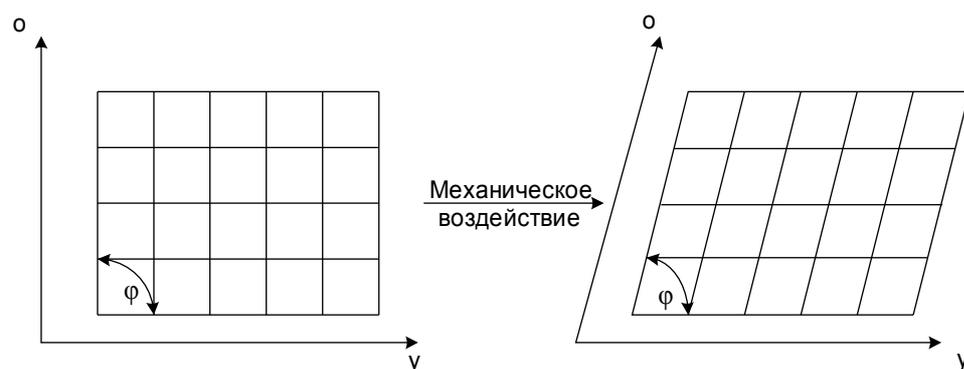
- 1 Неограниченность применения невозможно от свойств материалов
- 2 Возможность создания любой формы используемой в одежде
- 3 Высокая точность воспроизведения формы
- 4 Устойчивость формы в течении эксплуатации
- 5 Возможность применения инженерных расчётов при проектировании формы

Недостатки:

- 1 Увеличение числа членений при создании сложных форм , а следовательно увеличение площади лекал и расхода материалов
- 2 Увеличение трудовых затрат при соединении большого количества деталей

Метод воздействия на “грубую” структуру материала

Первый способ: Использование сетчатой структуры тканей, которая образуется из прямоугольных ячеек, в которых сторонами являются нити основы и утка. Благодаря такой структуре, ткани при огибании кривых поверхностей под воздействием внешних сил способны изменять угол между системами нитей без изменения длинны сторон. Угол ϕ расположенный между линиями сетки называется сетевым углом.



Одевание поверхности без складок и сборок материала и без растяжения нитей, а так же с сохранением заданной формы возможно тогда, когда изменение сетевого угла не более 10° , при большем изменении угла φ требуется дополнительное закрепление с помощью швов или ВТО. Применение способа перекоса нитей даёт возможность частично или полностью исключить ряд швов и вытачек (выкраивание рукавов без переднего шва, когда вогнутая линия переднего переката получается за счет перекоса нитей нижней части рукава).

Второй способ: Использование драпируемости материалов. Драпируемость материалов – это способность материалов в подвешенном состоянии изгибаться принимать пространственную форму образуя лёгкие подвижные складки. Драпируемость зависит от свойств волокон и нитей составляющих данный материал, а именно их толщины, крутки, от структуры материала, вида переплетения нитей и плотности. Наибольшую драпируемость имеют трикотажные полотна. Ярче всего способность тканей к драпируемости проявляется при образовании объёмно-пространственной формы одежды, ниже опорной поверхности. Под воздействием собственной силы тяжести возникает напряжённое состояние форм, которое зависит от геометрической поверхности. Это свойство материалов применяется чаще всего при формировании юбок. Формы могут быть очень разнообразными, юбки могут иметь складки, фалды или приближаться к развёртываемым геометрическим поверхностям – конусу, цилиндру. В современной одежде драпируемость широко используется для создания изделий в народном стиле, которая определяется покроем основных деталей, типа кимоно, русской рубашки или индий-

ского сари. Метод воздействия на “грубую” структуру материала имеет широкое распространение, так как без его участия невозможно получить какую бы то ни было объёмную форму.

Достоинства:

- 1 Возможность получения самых сложных и разнообразных форм
- 2 Возможность автоматизации при образовании складчатых поверхностей типа плиссе или гофре

Недостатки:

- 1 Необходимость дополнительного закрепления формы, полученной путём перекоса нитей
- 2 Зависимость от структуры материала
- 3 Сложность расчёта конструкции
- 4 Сложность ухода за формами, полученным способом драпировки

Метод воздействие на “тонкую” структуру материала

Характеризуется физико-химическим воздействием на молекулярную структуру материалов. Материалы состоят из натуральных или химических волокон, которые относятся к высокомолекулярным соединениям - полимерам. Полимеры под воздействием внешней нагрузки, в зависимости от величины этой нагрузки и времени воздействия испытывают упругие, эластические и пластические деформации. При создании объёмных форм используют пластическую составляющую деформацию, которую вызывают действием на полуфабрикат тепла, давления и влаги. В зависимости от волокнистого состава материала меняется число компонентов воздействия, иногда для повышения формоустойчивости применяется обработка химическими средствами. В соответствии с этим формование может осуществляться следующими способами:

- а) выдавливанием
- б) ВТО

в) “форниз” – это формование несминаемых изделий с помощью ВТО и химических средств ($t_{\text{возд}}=160-200^{\circ}\text{C}$, давление не менее $1,5-2 \text{ кг/см}^2$, время воздействия 20-30 сек, воздействие уксуса, химикатов)

Выдавливание предполагает создание объёмно-пространственной формы путём сухой термической обработки, в пресс формах без применения влаги, применяется на синтетических материалах. Выдавливанием формуется паралон, нетканые полотна, для получения бортовых прокладок мужских пиджаков, чашек бюстгалтеров, при $t=150^{\circ}\text{C}$, под давлением 2-3 Па, продолжительностью 1,5-2 мин.

В результате такой обработки изменяются некоторые физико-механические свойства материала, снижается стойкость к истиранию и прочность на разрыв, паропроницаемость и гигроскопичность повышается, но это не оказывает существенного влияния на эксплуатационные свойства деталей, приданная форма устойчива даже после многократных стирок. Этот способ формования позволяет значительно сократить время на обработку деталей, но требует организации специального производства по выпуску готовых форм, поэтому широкого применения пока не получил.

-2-

ВТО изделий в швейном производстве. Операции ВТО занимают большую долю в процессе изготовления швейных изделий. ВТО применяется для придания формы деталям одежды и окончательной отделке изделий, под воздействием трёх факторов: температура, давление и влага. Процесс ВТО подразделяют на три стадии:

- подготовка материала к формованию (увлажнение и нагревание)
- формование (действие нагрузки)
- фиксирование полученной формы (охлаждение и удаление влаги).

В процессе ВТО ткань подвергается деформации, что вызывает распрямление или изгиб, растяжение или сжатие волокон, а также перекося систем нитей. На первой стадии процесса воздействие тепла и влаги ослабляет действие межмолекулярных сил в волокнах. Благодаря этому на второй ста-

дии изменяется конфигурация цепей молекул. Удаление влаги и охлаждение способствует восстановлению связей между молекулами при новой конфигурации их цепей. За счёт этого фиксируется форма, приданная материалу на второй стадии.

Параметры ВТО

Для ВТО швейных изделий особо важное значение имеет температура, при которой ткань способна к обратимому изменению своих свойств. Теплостойкость ткани в основном определяется теплостойкостью их волокон. нагревание ткани выше температуры, предельной для каждого из видов волокон, вызывает потерю прочности и износостойкости, изменяется цвет и так далее.

В связи с тем, что ткань в обычных условиях обладает плохой теплопроводностью, особенно в многослойных пакетах, большое значение для качества ВТО имеет влага, которая при соприкосновении с горячими поверхностями быстро испаряется, горячий пар проникает во все слои материала и равномерно их нагревает.

Для определения влияния величины деформирующего усилия проводятся специальные исследования, в результате которых выяснилось, что деформация ткани повышается, увеличивая давление до $0,7 \cdot 10^5$ Па, дальнейшее повышение давления почти не увеличивает деформацию и не ускоряет процесс, но вызывает образование лас (блеск на ткани), удаление которых удлиняет время производства. Поэтому применение давления выше $1,5 \cdot 10^5$ Па нецелесообразно. В процессе ВТО все три параметра действуют на ткань одновременно, длительность воздействия будет зависеть от величины этих параметров, поэтому необходимо измерение и строгое регулирование этих факторов на всех стадиях производства. Наибольшую трудность в этом отношении представляет собой контроль влажности (W). Увлажнение материалов осуществляется опрыскиванием его водой с помощью специального устройства или наложением на верхний слой влажного проутюжильника.

Применение опрыскивателей не обеспечивает равномерного распределения влаги по поверхности и прогревания всего пакета изделия после испарения влаги не получается. Пропаривание через проутюжильник требует повышенной температуры верхней поверхности, а для равномерного прогрева всех слоёв пакета – дополнительного нагрева нижней поверхности оборудования – тогда этот способ весьма эффективен (при условии равномерного увлажнения проутюжильника). Указанные недостатки устраняются с использованием готового пара созданного в парогенераторе. Это позволяет равномерно распределить влагу по их поверхности, интенсифицировать процесс ВТО и управлять им. Можно автоматизировать регулирование количество пара, подаваемого со стороны верхней поверхности оборудования, давление его через нижнюю поверхность и прекращение процесса после охлаждения ткани путём отсоса горячего воздуха между поверхностями.

Температура нагревания и давления регулируется специальными устройствами, имеющими разную концентрацию в зависимости от вида оборудования. Получение и закрепление формы происходит за счёт изменения межмолекулярных связей. Но молекулярная структура разных волокон различна, и эффект формообразования получается не одинаковый. Шерстяные ткани устойчиво сохраняют форму вследствие наличия в их волокнах дисульфидных связей между молекулами. В молекулах целлюлозных волокон отсутствуют поперечные связи, это затрудняет сохранение новой конфигурации молекулярных цепей и форма недостаточно устойчива.

Для эффективного проведения процесса ВТО изделий из различных тканей нужно применять строго разработанные режимы, в которых установлены температура, влажность, давление и продолжительность их воздействия на ткань.

Оборудование ВТО

ВТО выполняется тремя способами:

1 Глажение – способ, при котором гладящая поверхность перемещается по ткани и одновременно оказывает на неё давление (осуществляется с помощью утюгов)

2 Прессование – способ, при котором ткань сжимается между двумя горячими поверхностями, но не перемещается (прессы)

3 Пропаривание – способ, при котором давление на ткань производится паром, без воздействия горячей поверхности (паровоздействующие машины ПВМ)

Утюги. Рабочим органом каждого утюга является подошва, которая изготавливается из чугуна, мало подверженного коррозии, имеет толщину 15-20 мм для накопления тепла. Для лучшего перемещения утюга по ткани подошва шлифуется и полируется. На швейных предприятиях применяются электроутюги со спиральным или трубчатым нагревательным элементом. Для различных видов одежды утюги выпускаются различающиеся по массе, размерам подошвы и по мощности. Для увлажнения тканей используют опрыскиватели разной концентрации, которые должны быть подключены к водопроводной сети. Проутюжильники применяются обычно при глажении ткани с лицевой стороны. Лучшими являются проутюжильники из льняной, суровой или отбеленной ткани, так как они имеют наиболее продолжительный срок службы. Глажение выполняют на столешницах и специальных колодах, гладильная поверхность которой покрыта утюжильной прокладкой из сукна или льняной ткани. Кроме электрических утюгов применяют электропаровые и паровые утюги, а так же утюжильные столы с подогревом их гладильной поверхности.

Прессы. Рабочими органами прессов являются верхние и нижние пресующие подушки, отлитые из чугуна или алюминия, которые могут быть с паровым или электрическим нагревом. В прессах с паровым нагревом плиты обеих подушек имеют большое количество отверстий для подачи и отсоса пара. Поверхности подушек покрываются прокладками из нескольких слоёв грубого сукна, покрытого парусиной, на нижней подушке такая прокладка

иногда заменяется пружинным матом, который обеспечивает более равномерное распределение давления на ткани.

В прессах с электрическим обогревом гладильная поверхность подушек нагревается также как и в электроутюгах – спиральным или трубчатым элементом, увлажнение производится с помощью опрыскивателя или проутюжильника. Температура нагрева регулируется с помощью регуляторов, помещённых внутрь подушек. Для сокращения времени обработки могут использовать комбинированный электропаровой нагрев подушек.

Применяемые в настоящее время прессы подразделяются на три группы:

- тяжёлые – для промежуточной обработки краёв деталей пальто
- средние – для промежуточной обработки краёв деталей костюмов
- лёгкие - для обработки отдельных деталей и швов одежды.

Прессы изготавливают с пневматическим, гидравлическим или электромеханическим приводом.

Паровоздушный манекен (ПВМ). ПВМ применяется для окончательной ВТО изделий. Они состоят из камеры основания, опорной стойки и плеч. Рабочим органом ПВМ является оболочка из капроновой ткани, которая при надувании принимает объёмную форму. После надевания изделия на плечи манекена и закрепления его бортов специальными зажимами в оболочку подаётся пар под давлением, который проникая через оболочку, в течении 5-10 сек воздействует на расправленное изделие, затем оболочка наполняется горячим воздухом и ткань изделия высушивается. На ПВМ устраняются замины, неровности ткани, снимаются ласы, закрепляется форма изделия. На пропаривание и высушивание изделия затрачивается 15-30 сек.

Перспективы развития ВТО

Для качественного выполнения процесса ВТО необходимо строгое соблюдение режимов, поэтому основным направлением совершенствования ВТО является разработка и внедрение новых автоматических регуляторов параметров ВТО. При совершенствовании конструкции деталей одежды можно

будет совмещать ВТО с соединением и обработкой деталей клеевым методом. Перспективным является применение ПВМ с жёсткой оболочкой, имеющей постоянную форму верхней опорной поверхности, поэтому на этом манекене и установить прессующую подушку для формования плечевых участков изделия и стойки воротника. Для остальных участков изделия расположенных ниже опорной поверхности, жёсткая оболочка должна быть раздвижной по ширине и длине, чтобы манекен можно было подгонять по изделию данной модели, размера, роста и полнота.

-3-

Перспективы развития процессов формообразования швейных изделий.

Существующая технология изготовления одежды материалоемкая и трудоёмкая. Дальнейшее её совершенствование малоэффективно, так как она исчерпала себя. В этих условиях большой интерес представляет идеи и долгосрочные прогнозы специалистов по получению сырья и изготовлению одежды.

Одним из важных направлений развития швейной отрасли является разработка и внедрение новой технологии формования одежды, прядения, ткачества, покроя и пошива одежды. Все научные исследования ведутся в следующих направлениях:

1 Получение форм непосредственно из расплавов полимеров является наименее трудоёмким и наиболее перспективным процессом, так как формообразование осуществляется по форме прямо из исходного сырья. Этот процесс может осуществляться тремя способами. При первом способе готовые полимеры в гранулах загружают в аппарат, где они расплавляются и выдавливаются через фильеру. Струёй горячего воздуха они сдуваются, вытягиваются в тончайшие волокна и заполняются в объёмную форму. Вторым способом – матричным, заключается в том, что исходный продукт мономер, смачивается водой, полученная смесь выливается в охлаждённую поверхность формирующей матрицы и быстро охлаждается. Это приводит к замерзанию воды и образованию кристаллов в толщине массы, а мономер заполняет пространство кристаллами. При облучении лучами происходит полимеризация

исходного продукта. Синтетический материал образуется в течении нескольких секунд, затем матрицу отделяют путём расплавления кристаллов. Этим способом получают структуру с низким коэффициентом теплопроводности, большой пористостью и воздухопроницаемостью. Свойства материалов можно менять, используя различные полимеры, материал можно растянуть или сформовать в виде определённого изделия. По третьему способу детали изделий формуют из расплава полимеров, заливая их в специальные формы. Растворы полимеров в легко испаряющихся жидкостях используются для закрепления её на материале одежды.

2 Получение форм из волокон натурального или химического происхождения: заключается в том, что на перфорированную вращающуюся форму наносится волокнистый слой, который пропитывается связующим и фиксируется. Свойства полученных деталей и изделий зависит от состава волокон, полимерного связующего, способа нанесения волокон и стабилизации их на форме. Сейчас этим способом формуют бортовую прокладку, каркасы женских шляп и другое.

Нанесение волокнистого слоя на форму может осуществляться механическим, гидравлическим, электростатическим и аэродинамическим способами. Но для швейных изделий наиболее применяемый последний из них, так как позволяет применять волокна различного химического состава и длины в неориентируемом положении. При этом способе можно использовать отходы текстильного производства и вторичное сырьё, что позволяет значительно снизить себестоимость швейных изделий.

3 Получение форм и их фиксация из холстов и нетканых материалов содержащих термопластические волокна или полностью состоящие из них. В основу этого способа положены принципы получения нетканых полотен методом проклеивания. Разница заключается в том, что связующее вводится в холст или нетканое полотно после того, как деталь сформована и стабилизация материала осуществляется на форме.

4 Получение форм из синтетических материалов – основан на термopластических свойствах этих материалов. Материал или пакет одежды, содержащий хотя бы один слой термопласта, подвергают воздействию температуры, в размягчённом состоянии под давлением формуют детали или изделие и фиксируют форму охлаждением. Форма может создаваться выдавливанием, вытягиванием, штамповкой, прессованием на специальных подушках или шаблонах. Применяется для изготовления шляп, белья.

5 Формообразование и фиксация форм с помощью химических средств. Примером такого процесса может служить применение клеевой нити при обработке краёв деталей одежды или дублирование материалов прессованием. Разработан способ нанесения клеевого укрепляющего слоя без прокладочного материала, с помощью специальной плиты с нарезкой. К этому способу относится способ “форниз”, примером которого может служить изготовление складок “плиссе” и “гофре”.

Успехи в области технологии полимерных материалов дают возможность коренным образом изменить технологию одежды. Формование непосредственно из полимерных материалов позволяет в перспективе резко увеличить выпуск изделий без дополнительного привлечения рабочей силы. Процессы формования могут быть легко механизированы и автоматизированы.

Наиболее увлекательны идеи, которые увязывают новую технологию с новым сырьём и организацией обслуживания человека. В самой далёкой перспективе создание одноразовой индивидуальной одежды.

План

- 1 Применение клеевых материалов в изготовлении одежды
- 2 Особенности технологии одежды, изготовленной с применением клеевых материалов
 - 2.1 Фронтальное дублирование полочек мужского пальто
 - 2.2 Фронтальное дублирование полочек мужских пиджаков
 - 2.3 Дублирование спинок и отрезных бочков мужских пальто и пиджаков
 - 2.4 Дублирование подбортов в пальто, плащах и пиджаках
 - 2.5 Фронтальное дублирование полочек и спинок женских изделий
 - 2.6 Дублирование рукавов, воротников и мелких деталей в верхней одежде
 - 2.7 Особенности клеевой обработки воротников мужских и детских сорочек
 - 2.8 Применение клеевых паутинок, ниток, плёнки, сетки при изготовлении одежды

-1-

Детали одежды склеивают термопластичными клеями, которые доводятся до вязко-текучего состояния, затем склеивающие детали подвергаются фиксации.

Этапы процесса склеивания

- 1 Контакт между поверхностями склеиваемого материала и клеевого вещества
- 2 Прочное сцепление в зоне контакта клея и склеиваемого материала
- 3 Образование когезионной прочности слоя клея

В качестве клеев, применяемых при изготовлении одежды, наиболее распространены полиамиды и сополиамиды. Полиамидные клеи применяют в виде порошка или пасты для нанесения клеев покрытия на основу прокладочного материала или в виде гранул для производства паутинки или сетки и наносят на прокладочные материалы в основном для изготовления одежды

пальтово-костюмного ассортимента. Подвергается химчистке, так как полиамиды химически стойки к растворителям, применяемым в химчистке, они стойки к стирке, но при температуре 40-60°С.

Для производства прокладочных материалов используемых при изготовлении одежды в основном платьево-блузочного ассортимента, подвергающемуся частой стирке, используют полиэтиленовые клеи высокого и низкого давления, обладающие высокой стойкостью к действию воды и растворителей. В настоящее время за рубежом широко используются смолы, имеющие низкую температуру плавления. Прокладки имеющие такое клеевое покрытие могут использоваться для дублирования деталей из меха и кожи. Одним из факторов влияющих на образование оптимальных клеевых соединений при использовании клеевых прокладочных материалов является способ нанесения клея на основу прокладочного материала. Существуют различные методы нанесения клея: из пасты, порошка, покрывается в виде готовой клеевой сетки, в виде точек, сплошной плёнки, напылённое покрытие. При точечном нанесении клея на прокладочную основу при последующем их склеивании получают достаточно лёгкие, мягкие, эластичные соединения, так как склеивание происходит только в местах расположения точек клея, а большая часть поверхности материала остаётся свободной. Точечное клеевое покрытие в зависимости от способа нанесения клея может быть регулярным, при котором точки располагаются упорядоченно или нерегулярным, когда точки клея располагаются хаотически (неупорядоченно). Регулярное точечное клеевое покрытие обеспечивает получение более эластичных клеевых соединений по сравнению с нерегулярным.

Сплошное клеевое покрытие клеевых материалов даёт жесткое соединение, так как склеивание происходит по всей поверхности. Различают грубые и тонкие покрытия. К грубым относят покрытия: с количеством клеевых точек 9, 11, 13, 17 на 2,54см (европейская мера 1дюйм). К тонким относят покрытия с распределением точек 21, 23, 25 на 2,54см.

Грубые покрытия применяют при изготовлении прокладок предназначенных для дублирования полочек женской и мужской верхней одежды. Тонкое покрытие наносят на прокладки для изделий из более лёгких и плащевых тканей, меха, кожи.

Некоторые зарубежные фирмы предлагают применять двойное клеевое покрытие, которое состоит из двух наложенных друг на друга слоёв клеевых веществ с различными свойствами. Первый, нижний слой является основным и располагается незначительно, благодаря чему клей не проникает через прокладку. Второй, верхний слой располагается легко и предназначен непосредственно для соединения с основной тканью. Термопластичный полимер нижнего слоя имеет более высокую температуру плавления ($\approx 20^{\circ}\text{C}$) и большую вязкость при плавлении по сравнению с термопластичным полимером верхнего слоя. Эти прокладочные материалы получили международную торговую марку: “Дабиспод”. Эти материалы предназначены, для дублирования деталей изделий из тканей с водоотталкивающей силиконовой пропиткой в частности из плащевых материалов.

Существует ещё одна разновидность клеевого прокладочного материала – это клеевая паутинка. Клеевая паутинка – это нетканый прокладочный материал из тонких термопластичных полимерных волокон скреплённых между собой в процессе формования из расплава полимера, обладает свойством склеивания двух слоёв тканей путём горячего прессования. Используется для закрепления краёв деталей (бортов, воротников, низа изделий и другое), так же для прикрепления швов притачивания подкладки к внутренним срезам подбортов к полочке.

В качестве клеевого прокладочного материала может применяться клеевая полиэтиленовая сетка при изготовлении одежды из толстых пальтовых материалов. Склеивание деталей верха изделий с клеевыми материалами производят при определённых режимах, в число показателей которых входят температура прессующей поверхности, время прессования, удельное давление и вид клея. Склеивание производят на прессе или утюгом укладывая

основные детали изнаночной стороной вверх прокладочные детали клеевой поверхностью вниз, а затем прессуют. Дублирование осуществляется на прессах фирмы “Панония” (Венгрия). Поверхность подушек пресса при дублировании должна быть защищена лакотканью или плёнкой фторопласта для устранения прилипания с дублирующими деталями к подушкам пресса. При дублировании ворсовых тканей, таких как вельвет, бархат, и так далее рекомендуется соединять с клеевыми прокладочными материалами только многослойным способом, при котором материалы располагаются так: прокладка, ткань верха, ткань верха прокладка. Поскольку поверхности ворсовой ткани соприкасаются между собой, то ворс деформируется незначительно.

Особое внимание следует уделять совместимости свойств прокладочных материалов и основных материалов. Для фронтального дублирования деталей верхней одежды в отечественной швейной промышленности применяются несколько видов термоклеевых прокладочных материалов:

- лавсановискозные
- хлопковискозные
- хлопчатобумажные ткани с точечным регулярным сополиамидным покрытием
- трикотажные полотна с проложенной уточной клеевой нитью
- лавсановискозные нетканые полотна
- многозональные материалы с точечным регулярным сополиамидным покрытием
- хлопчатобумажные ткани с односторонним начесом с точечным регулярным сополиамидным покрытием

Клеевые прокладочные материалы используются в зависимости от поверхностной плотности основного материала изделия. При использовании для дублирования полочек пиджаков многозональной прокладочной ткани фирмы «Куфнер»(Германия). Бортовую прокладку можно обрабатывать без плечевой накладки. В облегчённых костюмах и в костюмах определённой конструкции пиджаки с полочками дублированными клеевой многозональ-

ной прокладкой можно изготавливать без бортовой прокладки или с бортовой прокладкой без плечевой накладки.

Для прокладок в воротники и манжеты мужских сорочек рекомендуется использовать термоклеевые прокладочные материалы с точечным регулярным полиэтиленовым покрытием из полиэтилена низкого давления. При использовании новых термоклеевых прокладочных или основных материалов для сорочек проводят предварительное опробование их склеивания и определяют устойчивость материала к тепловому воздействию.

-2-

2.1 Фронтальное дублирование полочек мужского пальто

Существует три направления в применении клеевых материалов при изготовлении одежды:

- 1 Обработка краёв и срезов деталей изделия клеевой паутиной, клеевой сеткой, клеевой нитью, клеевой плёнкой, полосками термоклеевых прокладочных материалов с целью закрепления краёв и срезов и обеспечения их равноты, формоустойчивости, предохранения от растяжения и осыпания.
- 2 Придание деталям одежды требуемой формоустойчивости термоклеевыми прокладочными материалами, клеевой сеткой, полимерными пастами с использованием различных методов обработки.
- 3 Изготовление и прикрепление клеевых аппликаций, вышивок с применением различных методов обработки, а так же с применением клеевых плёнок, паутины и нитей.

Наибольшее распространение получили клеевые материалы для придания одежде требуемой формоустойчивости. Необходимую формоустойчивость деталям изделия придают дублированием: фронтальным дублированием, прямым склеиванием, прямым стабилизированием, методом получения каркасного пакета прокладок и другими способами.

Правильный выбор способа придания деталям требуемой формоустойчивости определяется видом и назначением изделия, структурой и волокнистым составом используемых материалов, условиями эксплуатации и други-

ми факторами. Детали изделия которые должны быть продублированы определяются в зависимости от модели, конструкции изделия, применяемых материалов.

Фронтальное дублирование полочек мужского пальто

Основная клеевая прокладка полочек. В мужском пальто из тканей рыхлых структур применяется фронтальное дублирование полочек. Основную прокладку полочек располагают следующим образом: отступают от срезов проймы, плечевого и горловины 2-3мм. От среза уступа лацкана и среза борта на 3-5мм, при обработке полочек без кромки или 8-12мм при обработке с кромкой. Нижний срез прокладки совпадает с линией подгибки низа, при обработке без кромки, и располагается на расстоянии 8-12мм от линии подгибки низа при обработке с кромкой. Ширина прокладки по линии низа равна $\frac{2}{3}$ ширины полочки. На уровне проймы прокладка располагается на расстоянии 10мм от линии боковой вытачки (см. рис.1).

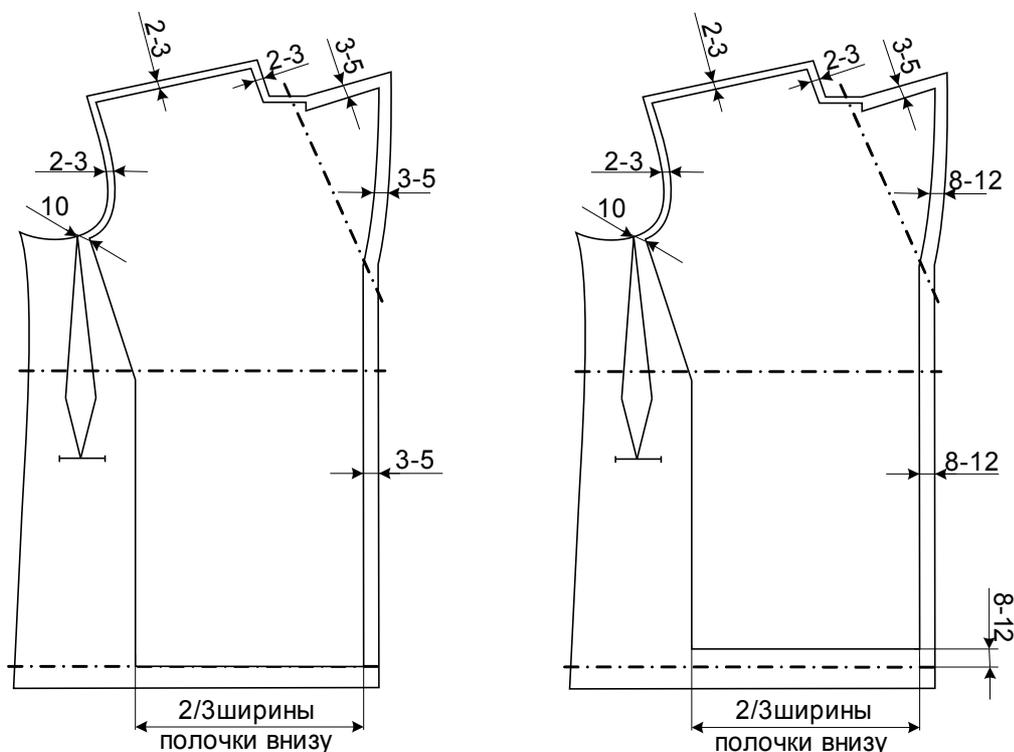


Рисунок 1 – Основная клеевая прокладка полочек мужского пальто при обработке с кромкой (справа), без кромки (слева).

15-20мм. Нижний конец бортового среза бортовой прокладки отстаёт от первой петли на 8-10мм. Нижний срез бортовой прокладки проходит на расстоянии 20мм от линии талии в начале среза и 30мм в конце среза. От линии боковой вытачки вершина бокового среза бортовой прокладки отстаёт на 20мм.

Прокладку лацкана располагают совмещая срезы горловины переда пальто и отступая от среза лацкана переда пальто на 15-20мм. Нижний край прокладки располагается на расстоянии 10-15мм от верхней петли. Внутренний срез прокладки переходит за линию перегиба лацкана на 40-50мм.

Прокладка из волосяной ткани располагается следующим образом: Плечевой срез волосяной прокладки располагается на расстоянии 100-150мм от линии плечевого среза переда пальто, от внутреннего среза прокладки в лацкан располагается на расстоянии 30мм. От нижнего среза бортовой прокладки отстаёт на 150-200мм. Боковой срез волосяной прокладки не доходит до среза проймы переда пальто на 15-20мм.

2.2 Фронтальное дублирование полочек мужских пиджаков

В зависимости от вида изделия и материалов, полочки дублируют по всей поверхности или по участкам. Основная клеевая прокладка полочки (см.

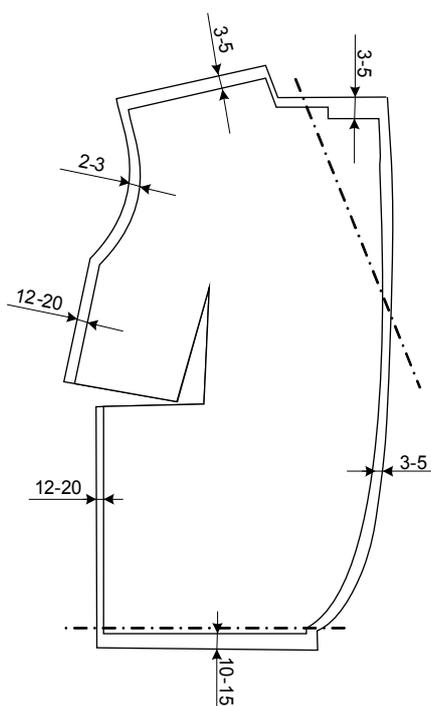


Рисунок 4 – Основная клеевая прокладка полочки

рис.4) располагается относительно лекала полочки следующим образом: от срезов проймы, плечевого среза и среза горловины отступают на 2-3мм. От среза уступа лацкана и среза борта на 3-5мм, при обработке полочки без кромки, и на 10-15мм при обработке с кромкой. Нижний срез прокладки располагается параллельно срезу низа полочки верха на расстоянии 10-15мм от него. Боковой срез прокладки располагается параллельно боковому срезу полочки на расстоянии 12-20мм от него.

Клеевая бортовая прокладка полочки строится по лекалу полочки верха и полностью совпадает с соответствующими срезами.

Отлетная бортовая прокладка (см. рис. 5) располагается следующим образом: срезы проймы и плечевой срез переходят на 7-10мм за соответствующие срезы полочки верха, срезы горловины совпадают. Передний срез прокладки проходит параллельно линии перегиба лацкана на расстоянии 15-20мм от неё. Нижнюю часть переднего среза бортовой прокладки располагают на расстоянии 8-10мм от внутреннего конца верхней петли, нижний срез бортовой прокладки проходит на расстоянии 10-20мм от линии талии. Боковой срез проходит по срезу бокового шва верха. При наличии в изделии передних вытачек раствор вытачки бортовой прокладки больше вытачки деталей полочки на 2мм. Высота вытачки бортовой прокладки соответствует верху.

Плечевая накладка располагается относительно лекала бортовой прокладки следующим образом: срезы проймы плечевой накладки и бортовой прокладки совпадают. Плечевой срез плечевой накладки параллелен плечевому срезу бортовой прокладки и располагается на расстоянии 20-30мм от него. Боковой срез плечевой накладки параллелен боковому срезу бортовой прокладки и находится на расстоянии 5мм от него. Длина бокового среза 100-120мм. Нижняя точка бокового среза соединяется с передней точкой плечевого среза овальной линией. Срез горловины плечевой накладки совпадает со срезом горловины бортовой прокладки.

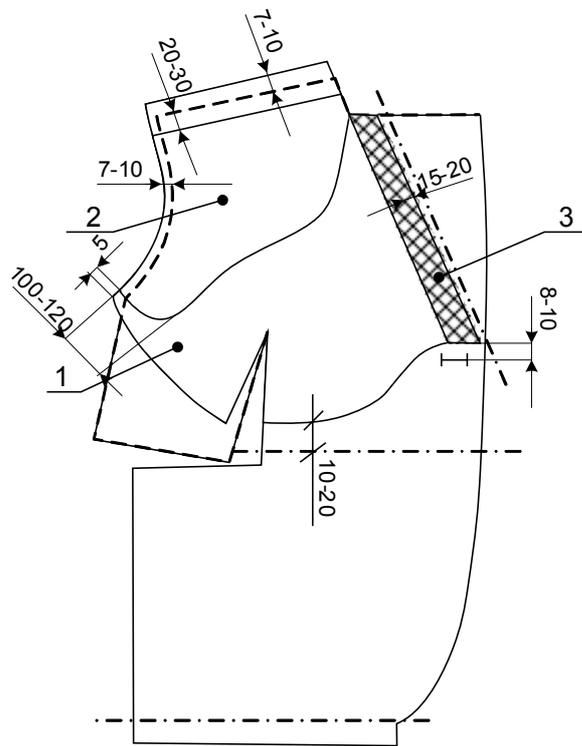


Рисунок 5– Пакет материалов переда мужского пиджака. 1 – отлетная бортовая прокладка, 2 –плечевая накладка, 3 – клеевая кромка.

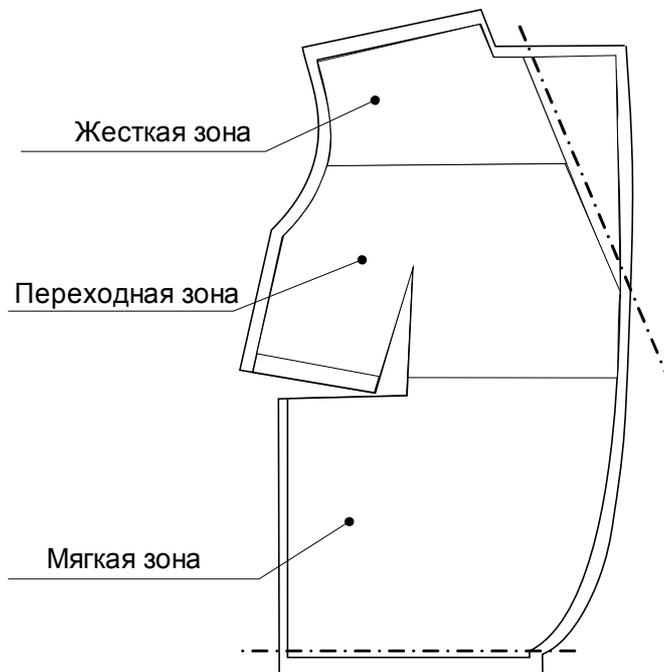


Рисунок 6 – Многозональная клеевая прокладка мужского пиджака.

При фронтальном дублировании полочек мужских пиджаков могут быть использованы прокладки с многозональным клеевым покрытием (см. рис. 6).

2.3 Дублирование спинок и отрезных бочков мужских пальто и пиджаков

Прокладку в пройму отрезного бочка мужского пальто и пиджака располагают относительно лекала верха, по срезу проймы прокладка с лекалом верха совпадает. Боковые срезы прокладки параллельны соответствующим срезам лекала верха бочка и расположены на расстоянии 12-15мм, ширина прокладки 40-60мм (см.рис.7а). вместо прокладки по срезу проймы может быть расположена клеевая кромка или полоска клеевого прокладочного материала, которая вырезана по форме срезов (см. рис. 7б).

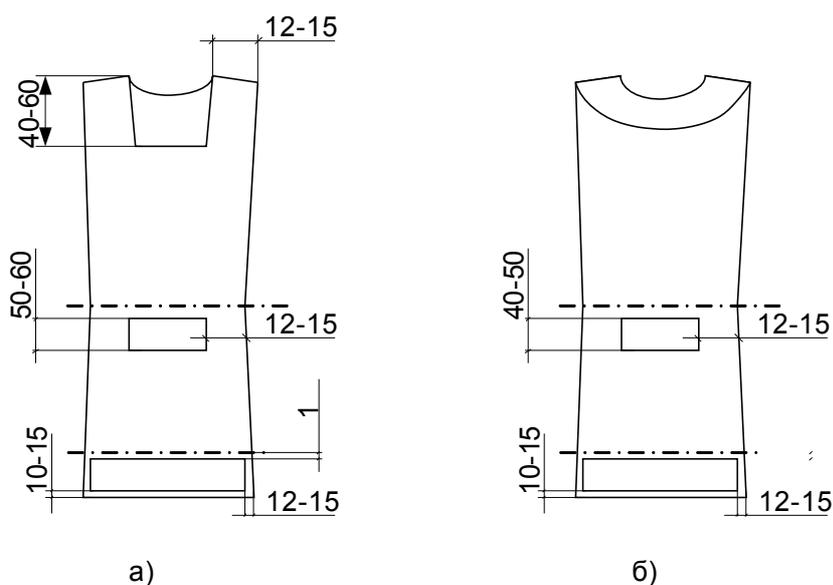


Рисунок 7– Дублирование отрезных бочков мужских пальто и пиджаков

Отрезные бочки могут быть дублированы в области карманов. Ширина прокладки в области кармана 40-60мм. Верхний срез прокладки параллелен разрезу бокового кармана и отстоит от него на $1/2$ ширины прокладки (т. е. 20-30мм). Боковые срезы прокладки расположены на расстоянии 12-15мм от боковых срезов бочка (см. рис. 7).

Прокладка вниз отрезного бочка располагается следующим образом: нижний срез прокладки проходит на расстоянии 10-15мм от среза низа отрезного бочка. Верхний срез прокладки параллелен линии подгиба низа. Боковые срезы прокладки параллельны соответствующим срезам верха отрезного бочка и располагаются на расстоянии 12-15мм (см. рис. 7).

В изделиях из рыхлых неплотных материалов отрезной бочок может быть полностью дублирован клеевой прокладкой.

На спинке пиджака или пальто прокладывают клеевую прокладку в шлицу. Прокладку в шлицу соответствует форме выступа шлицы. Верхний и средний срезы прокладки отступают от соответствующих срезов спинки на 10мм. Нижний срез заканчивается на уровне подгиба низа. Боковой срез прокладки может находиться на расстоянии 1-2мм от линии перегиба низа (см. рис. 8а). При обработке шлицы без кромки боковой срез прокладки может выступать за линию середины спинки на 8-10мм (см. рис. 8б). При обработке шлицы с кромкой боковой срез прокладки не доходит до линии середины спинки на 8-10мм (см. рис. 8в). В нижнюю часть шлицы прокладывают только кромку (см. рис. 8д).

По низу спинки прокладывают прокладку которая должна быть уже припуска на подгибку низа на 10-15мм, до линии бокового среза не доходит на 12-15мм (см. рис. 8а-д).

Для предохранения от растяжения срезов спинок по пройме и горловине прокладывают клеевую кромку (см. рис. 8а), либо полосу любого прокладочного материала вырезанного по форме срезов, шириной 30-40мм, которая располагается по горловине не доходя до линии среднего среза на 10мм, до линии горловины 3-5мм. Прокладка в пройму не доходит до среза проймы 3-5мм (см. рис. 8б).

В изделиях из рыхлых материалов полоска клеевого прокладочного материала устанавливается шириной 40-50мм (см. рис. 8в).

2.4 Дублирование подбортов в пальто, плащах и пиджаках

Прокладку в подборт располагают по всей поверхности или по участкам. Прокладка в подборт пиджака располагается следующим образом: срезы горловины, уступа лацкана, переднего и внутреннего среза прокладки параллельны соответствующим срезам подборта и расположены на расстоянии 3мм от среза горловины, 7-10мм от среза уступа лацкана и переднего среза подборта, 7-8мм от внутреннего среза подборта. Нижний срез прокладки проходит на расстоянии 35-40мм от низа детали (см. рис. 9а).

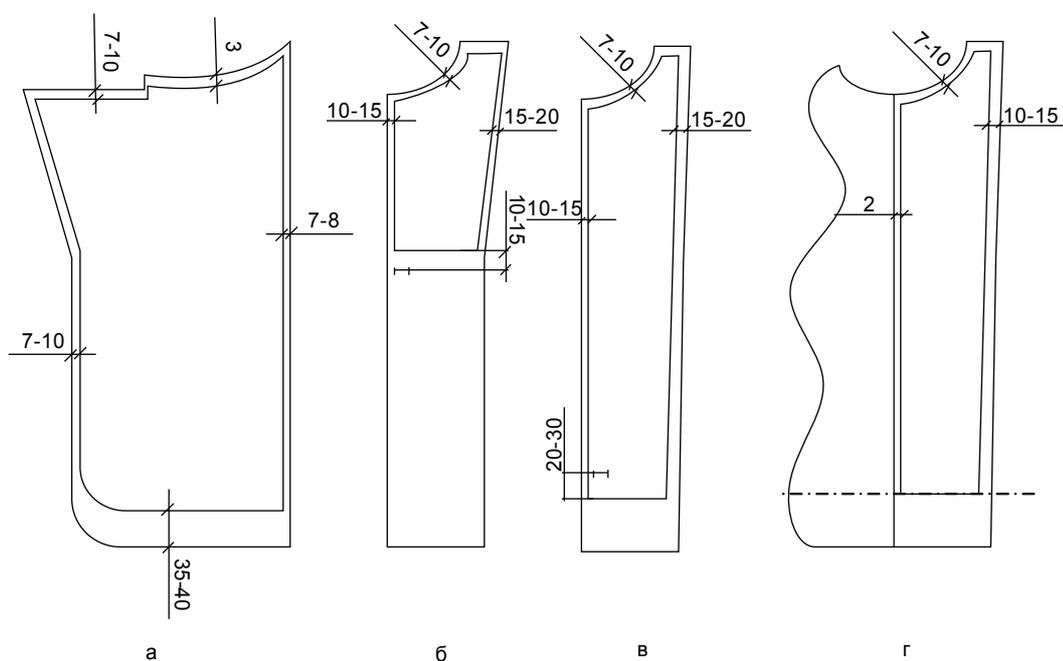


Рисунок 9 – Дублирование подбортов в пальто, плащах и пиджаках.

В пальто прокладка подборта не доходит до внутреннего среза подборта на 15-20мм (см. рис. 9б). Нижний срез прокладки не доходит до первой петли на 10-15мм, либо располагается на расстоянии 20-30мм ниже первой петли (см. рис. 9в). В подбортах цельновыкроенных с передом прокладку располагают на расстоянии 2мм от линии перегиба борта (см. рис. 9г).

2.5 Фронтальное дублирование полочек и спинок женских изделий

Полочки женских пальто, полупальто, плащей могут дублироваться по всей поверхности или по участкам. В изделиях из рыхлых неплотных матери-

алов рекомендуется дублировать полочки полностью по всей поверхности, заходя за линию сгиба борта на 20мм (см. рис. 10а) или до внутреннего среза подборта (см. рис. 10б), прокладка располагается на расстоянии 8-10мм от срезов горловины, плечевых срезов, проймы и боковых срезов. Нижний край прокладки совпадает с низом изделия или доходит до линии подгиба низа. Фронтальное дублирование полочек женских пальто.

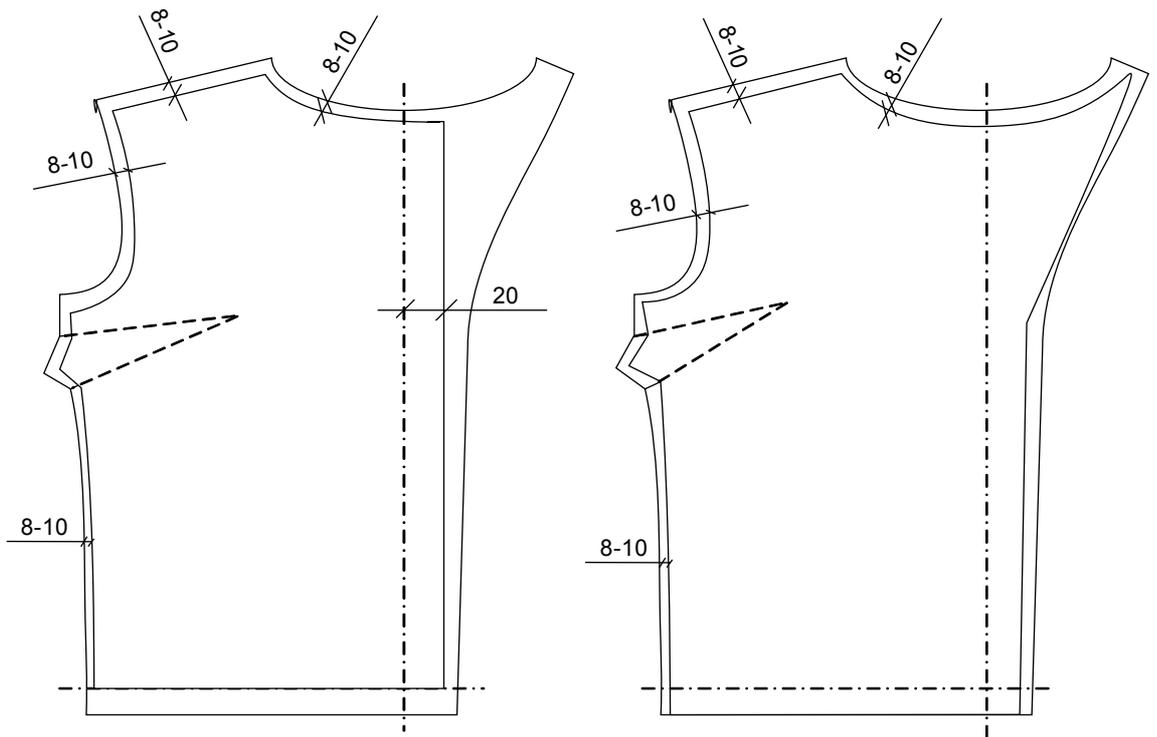


Рисунок 10 – Дублирование полочек женских пальто.

В основном обязательно дублировать цельнокроеный или отрезной подборт, пояса изделия, отрезные части полочек и спинок. Обязательно дублировать детали выкроенные по косой, варианты дублирования полочек показаны на рисунках (см. рис. 11а,б). Дублирование спинки (см. рис. 12).

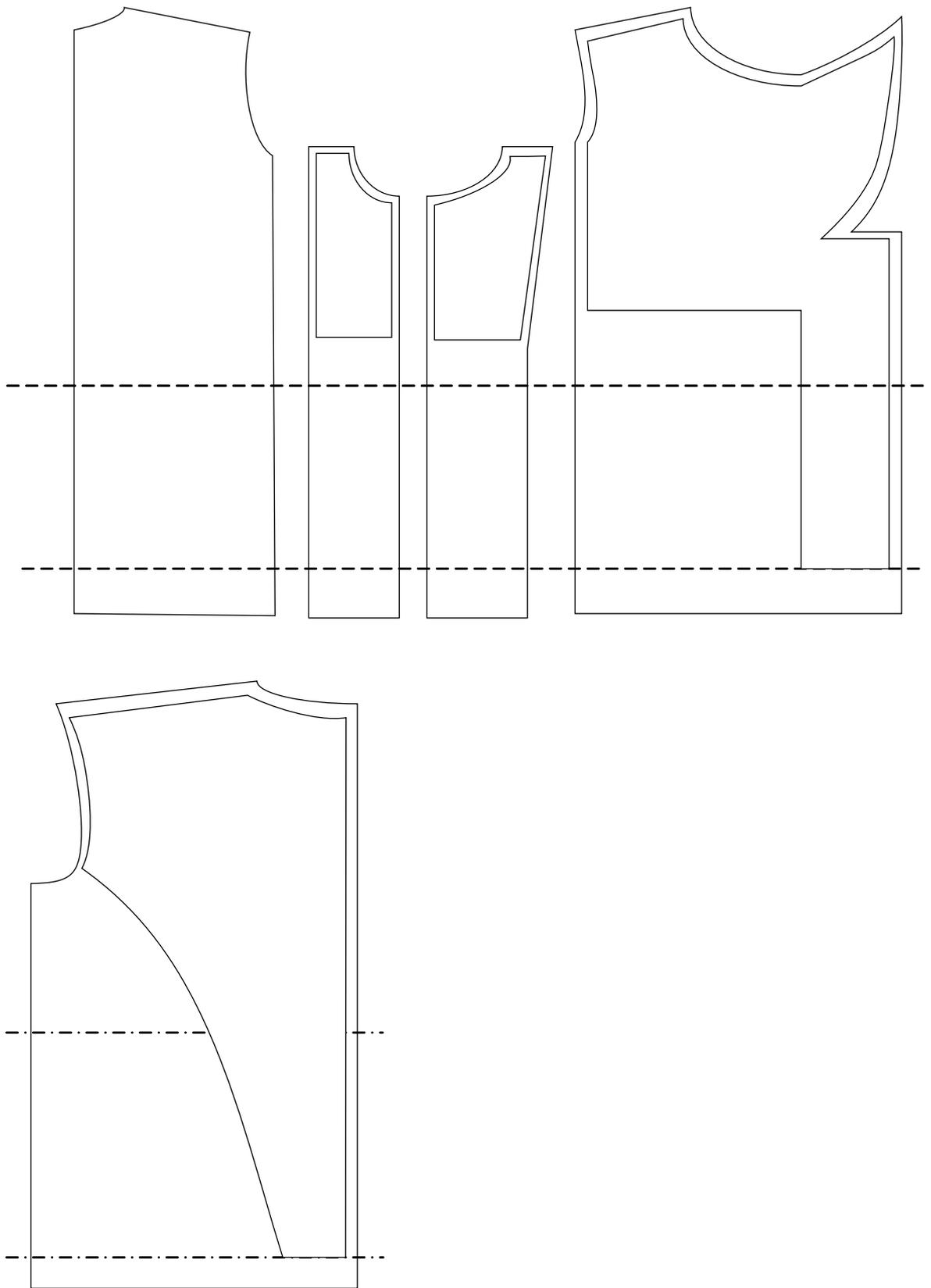


Рисунок 11 – Дублирование полочек женских пальто.

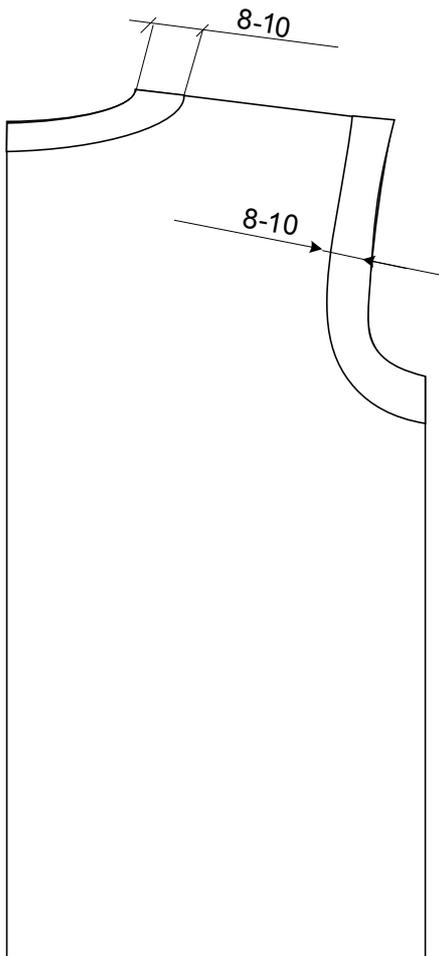


Рисунок 11 – Дублирование спинок женских пальто.

2.8 Применение клеевой паутинки, нитки, пленки, сетки при изготовлении одежды.

Клеевая паутинка, нити, пленка, сетка применяются в основном для закрепления края материала, а также припусков швов.

Клеевую паутинку применяют при изготовлении пальто, (на операции закрепления краев бортов шлиц, воротника, низ изделия, низ рукавов, прикрепление шва притачной подкладки) (см. рис. 24 а, б, в), (см. рис. 25 а, б, в, г), для закрепления утеплителя в меховых воротниках (см. рис. 26).

Вставка рис. 24 – Применение клеевой паутинки верхней одежды при обработке борта и закрепление прокладки.

Вставка рис. 25 – Применение клеевой паутинки при обработке верхней одежды.

Вставка рис. 26.

Клеевая нить применяется для закрепления швов обтачивания деталей верхней одежды, при обработке вспушку или «в чистый» край, для закрепления низа рукавов, низа изделий (см. рис. 27 а, б, в, г).

Вставка рис. 27 – Применение клеевой нити в верхней одежде.

Примеры применения клеевой пленки показаны на рис. 28 а, б, клеевой сетки – на рис. 29 а, б.

Вставка рис. 28 – Применение клеевой пленки в верхней одежде.

Вставка рис. 29 – Применение полимерной сетки (полиэтилен) при изготовлении верхней одежды.

Лекция 4. Сваривание деталей одежды

Сварные соединения могут применяться при изготовлении изделий из термопластических материалов. Процесс сваривания протекает за счет нагревания материалов до определенной температуры, при которой они переходят из твердого, высокоэластичного состояния в вязкотекучее, когда молекулы полимеров приобретают способность диффундировать в такой же пластичный материал. В результате этого после охлаждения образуется прочное соединение без применения клея, вспомогательного вещества, чес и отличается от клеевого и ниточного соединения.

К термопластическим материалам, применяемым для изготовления одежды, относятся:

1 Пленочные материалы из пластифицированного поливинилхлорида (ПВХ), обладающие водоупорностью, эластичностью, мягкостью, красивым внешним видом. Применяется для изготовления плащей.

2 Материалы с покрытием, которые представляют собой ткань или трикотажное полотно, покрытое с одной стороны пластиком из ПВХ или амидных смол или полиэтилена (искусственная кожа).

3 Ткани из синтетических волокон или с их добавлением (но не более 60%).

Использование ниточных швов для соединения пленок и материалов с покрытием ослабляет прочность материала по линии шва и лишает их водонепроницаемости.

Применение клеевых соединений делает материалы жесткими, а главное – требует горячего прессования, которому эти материалы подвергать нельзя. К тому же нанесение клея на термопластическую пленку просто излишне, она сама представляет собой слой клея, значит нужно только усовершенствовать технологию и выработать режим обработки деталей из этих материалов.

Сварку деталей из термопластических материалов осуществляется способами:

- 1 термоконтактный;
- 2 высокочастотный;
- 3 ультразвуковой;
- 4 лазерный;
- 5 комбинированный.

1 Способ термоконтактной сварки.

Вставка рис. термоконтактной сварки

- 1 – материал;
- 2 – покрытие;
- 3 – нагреватель;
- 4 – прессующие ролики;
- 5 – газообразные продукты.

Места соединения материалов нагревают до температуры их размягчения при непосредственном контакте с нагревателями (3) – электрическими приборами разной формы и размеров, в зависимости от формы деталей и вида материалов. После охлаждения на местах размягчения образуется шов. Под воздействием температуры покрытие размягчается с образованием газообразных продуктов (5).

Недостатки:

- 1 Возможность перегрева стачиваемых материалов.
- 2 Непосредственный контакт нагревателя с материалом и давление его на материал приводит к выдавливанию расплава в околошовной зоне и снижению прочности соединения (газ снижает прочность).

2 Способ высокочастотной сварки.

Вставка рис. высокочастотной сварки

- 1 – свариваемые материалы;
- 2 – электроды;
- 3 – высокочастотный генератор.

Основан на способности переменного электрического поля высокой частоты генерировать тепло внутри свариваемых материалов (1) равномерно по всей толщине за счет процесса поляризации молекул полимера. Процесс разогрева покрытия происходит очень быстро, не вызывая резких перепадов температуры, а следовательно разрушения структуры самого материала. Кроме того электроды сами не нагреваются, что устраняет опасность прилипания материалов к их поверхности, как в предыдущем способе. Этот метод осуществляется на специальных сварочных аппаратах с набором разнообразных по форме электродов. Используется для нанесения эмблем и аппликаций, для изготовления петель, выполнение различных швов (стачных, накладных, в подгибку, обтачных) при изготовлении плащей из ПВХ пленки.

Недостатки:

- 1 В серийно-выпускаемом высокочастотном оборудовании отсутствуют технологические приспособления, позволяющие осуществить быструю и точную сборку деталей под сварку, удерживать их в нужном положении во время работы, сложность оборудования высокочастотного генератора.
- 2 При возможности совмещения сварки и раскроя деталей невозможно увеличение высоты нажима.
- 3 Широкому распространению высокочастотной сварки препятствует увеличение % электрических пробоев (до 40%); не стабильность прочности соединения.

Материалы для лазерной сварки: текстильные материалы с различным вложением химических волокон; пленочные материалы с любым полимерным покрытием.

Суть способа: формируют настил $h \approx 20$ полотен, складывают их лицом к лицу. Полотна сжимают потоком воздуха или инертного газа и сваривают их лазерным излучением, источник которого перемещается относительно линии сваривания.

Вставка рис. лазерной сварки Исследования соединений, полученных способом сварки на основе лазерной технологии показано, что прочность данных соединений превышает прочность соединений х/б нитками и традиционными способами сварки.

Виды сварных швов:

1 Сварной стачной (работает только на расслаивание)

Вставка рис. стачного шва Прочность шва обычно значительно ниже прочности других швов и зависит от вида покрытия и основы. Шов водонепроницаем, ш.ш. 10мм.

2 Сварной накладной с открытыми срезами (работает на сдвиг, а при большой нагрузке – на расслаивание).

Вставка рис. накладного шва Прочность шва выше при расположении его поперек нити основы. Образцы с таким видом шва не промокают в течение 50 – 60 мин. (образцы имели нетканую основу). Если образцы имели трикотажную основу, то промокали через 10мин, ш.ш. 10мм.

3 Сварной накладной с закрытым срезом (работает и на сдвиг и на расслаивание).

Вставка рис. накладного шва

Прочность выше прочности шва №2. Шов водонепроницаемый, имеет хороший внешний вид, рекомендуется для соединения всех видов изделий из тканей с термопластичным покрытием. Ш.ш. со стороны верхней детали 10мм, ш.ш. со стороны нижней детали 15 мм.

4 Комбинированный ниточно-сварной.

Вставка рис. комбинир. шва

Шов прочный, герметичный, используется для соединения рукавов и воротников с изделием, где выполнение других сварных швов затруднено. Ш.сварного шва – 10мм, ш.ниточного шва 8 – 9 мм.

Сварные швы не нарушают водонепроницаемость материалов, что важно при изготовлении водозащитных изделий. Остальные свойства сварных соединений сравнимы с аналогичными характеристиками ниточных соединений – они достаточно прочны, особенно при многослойном сваривании, выносливы при многократных нагрузках на растяжение и изгиб.

Преимущества сварных соединений по сравнению с ниточными:

- из процесса исключаются иглы, челноки, нитки;
- расширившиеся возможности автоматизации процессов при использовании параллельной обработки и многооперационных полуавтоматов, работающих от одного генератора, при этом повышается производительность труда, улучшается качество и внешний вид изделий, а иногда и с экономить материал за счет уменьшения припусков на швы.

Недостатки ниточных соединений:

- повышенное скольжение и упругость синтетических волокон, вызывающих стягивание и посадку соединенных материалов, которые устраняются дальнейшим ВТО;

– термопластичные волокна вызывают частичное расплавление ткани и происходит заплата ушка иглы;

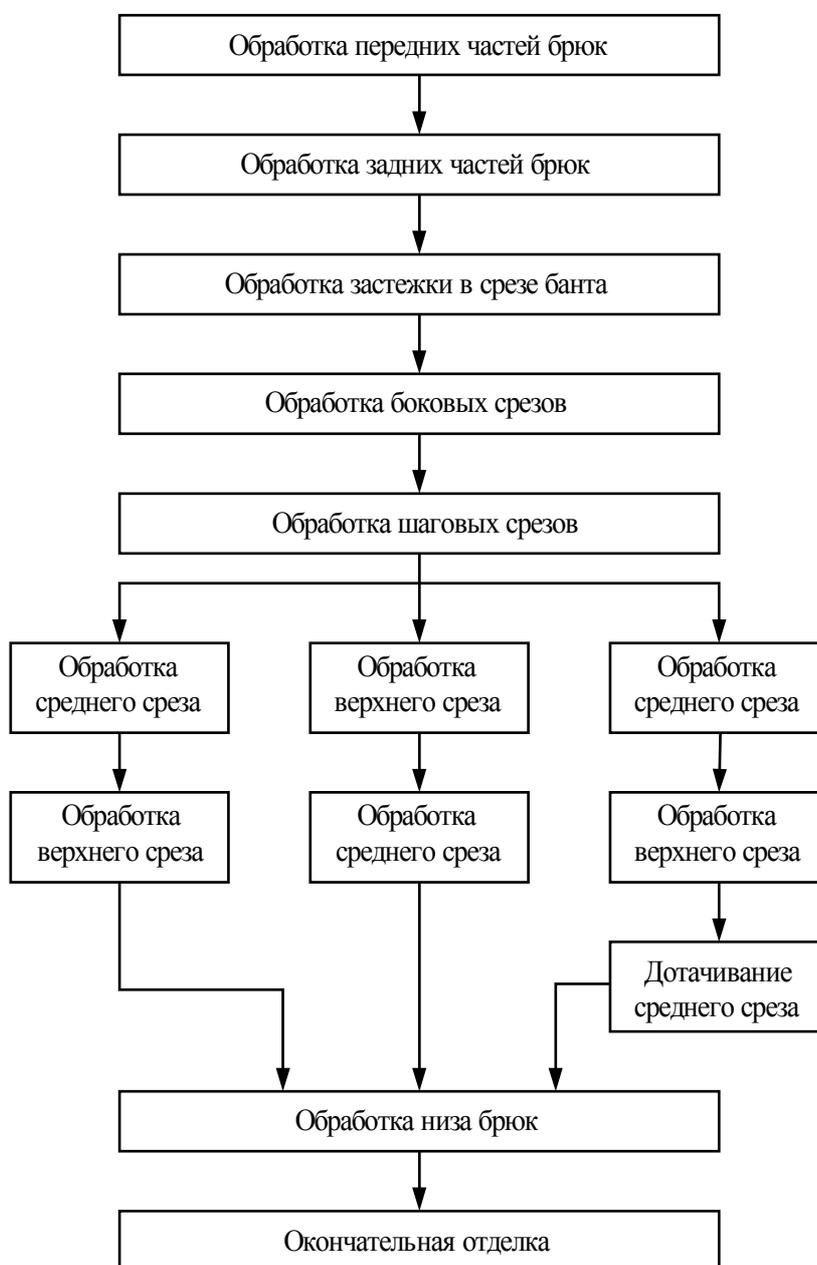
– повышенная осыпаемость ткани требует обязательного обметывания срезов, что приводит к увеличению расхода ниток;

– соединение нитками для некоторых видов специальной одежды не всегда полностью удовлетворяет требованиям, предъявленным к этой одежде, как средству индивидуальной защиты, для некоторых видов спецодежды вообще не приемлемы ниточные соединения.

Лекция 5. ОБРАБОТКА БРЮК.

- 1 Общая схема обработки брюк.
- 2 Обработка передних частей брюк.
- 3 Обработка задних частей брюк.
- 4 Обработка застежки.
- 5 Обработка низа.
- 6 Окончательная отделка брюк.

1 Общая схема обработки брюк



2 Обработка передних частей брюк

На передних частях брюк застрачивают выточки и складки (количество и глубина зависит от модели и полноты брюк). В мужских брюках от предохранения основной ткани от вытягивания на участках коленей, а также увеличения срока носки брюк под передней частью ставят шелковую подкладку. До низа брюк подклад не доходит 10 – 13 см.

Низ подкладки обрабатывается швом в подгибку с закрытым срезом на стачивающей машине, а также обметывание нижнего среза, либо высечением его зубцами. Также в качестве подклада допускается применение капронового трикотажного полотна, срезы которого не обметывается.

Части брюк накладываются на подкладку и производят обметывание боковых и шаговых срезов.

Формирование передних частей брюк

Две передние части брюк складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы, располагают на столе правой частью вверх боковыми срезами к работающему. Участок бокового среза от линии среза до линии колена растягивают на 12 – 15 мм, образуя слабины, сутюживают до середины передней части брюк. Таким же образом обрабатывают шаговые срезы. Затем повторяют формование со стороны левой части брюк (см. рис. 1).

Вставка рис. 1 и рис. 2.

После оттягивания боковых и шаговых срезов передние части брюк соединяют и складывают 2 части отдельно лицевой стороной внутрь так, чтобы на участке от линии низа до колена боков совпадали, а далее сгиб направляют на сгиб передней складки, а верхний конец шагового среза несколько выступом за боковой срез (см. рис. 2).

Сложенные таким образом части увлажняют и сутюживают по сгибу ниже линии колена для получения плавной линии прогиба под коленом и слегка приутюживают сгиб.

Для окончательного закрепления формы брюк части перевертывают и повторяют приемы сутюживания.

3 Обработка задних частей брюк

Срезы задних частей брюк остаются не закрытыми подкладом, поэтому обметываются боковые, шаговые, средние и срезы надставок. Надставки складываются с частями брюк лицевыми сторонами уравнивают по среднему срезу и притачивают (ш.ш. 10 мм). Далее застрачивают вытачки на задних частях брюк. Затем задние части складываются лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы и раскладывая на столе правой частью наверх боковым срезом к работающему. Участок от низа до линии колена сутюживают на величину 8 – 10 мм. Затем половины перевертывают шаговым срезом к работающему и участок от линии колена до низа сутюживают также, как и боковому срезу (см. рис. 3)

Вставка рис. 3 и рис. 4.

Затем увлажняют участок среднего среза.левой рукой берут за край надставки и оттягивают шаговый срез на 20 – 25 мм, отводя его левой рукой в сторону бокового среза. Одновременно оттягиваем средний срез на участке наибольшей выемки. Возникшую слабинку сутюживают до середины задних частей брюк. Части брюк перевертывают и повторяют те же приемы со стороны левой части. Затем задние части разъединяют и складывают каждую отдельно лицевой стороной так, чтобы на участке от линии низа до линии колена, боковой совпадал с шаговым. Линии низа ровные. Сгиб должен быть направлен к верхней части среднего среза на расстоянии 5 – 8 см от вершины, а верхней части шагового среза должен отставать от бокового на такую же величину, на какую шаговый срез выходит за боковой срез передней части брюк (см. рис. 4).

В таком положении придает окончательную форму задним частям брюк, сутюжив сгиб детали под ягодицами. Сгиб слегка приутюжить образованную при этом слабинку сутюживают. В брюках из ткани содержащей в большом количестве синтетических волокон ВТО передних и задних частей не выполняют. Требуемой формы добиваются конструктивным путем. Части брюк разъединяют и производят переутюживание сгиба на лицевую сторону.

Для формирования брюк в массовом производстве используют прессы со специальными подушками.

4 Обработка застежки

Застежка брюк может быть выполнена на петли и пуговицы, тесьму–молнию. В мужских брюках гульфиком обрабатывается левый край застежки, откосом – правый край, в женских брюках наоборот.

Обработка гульфика при застежке на петли – пуговицы.

Вставка рис. 5.

- | | |
|------------------------|---|
| А – обтачка – банта | 1 – Подогнутый край гульфика накладывают на подкладку гульфика и настрачивают (строчка 1). |
| Б – подкладка гульфика | |
| В – гульфик | |
| Г – косая бейка | 2 – Затем гульфик складывают с обтачкой – банта перепуская ее внутренний срез на 4 мм и окантовывают внутренний и нижний край гульфика (строчка 2). |
| | 3 – Обметать петли. |

Вставка рис. 6.

- | | |
|------------------------|---|
| А – обтачка – банта | 1 – Обтачать гульфик подкладкой гульфика. |
| Б – подкладка гульфика | 2 – Проложить отделочную строчку по гульфику. |
| В – гульфик | 3 – Обметать внутренний и нижний срезы гульфика вместе с подкладкой гульфика и обтачкой гульфика. |
| | 4 – Обметать петли |

Обработка гульфика при застежке – молнии.

При застежке – молнии застрачивают на двухигольной машине (см. рис. 10).

Обработка откоска на петли и пуговицы.

Вставка рис. 7.

А – подкладка откоска подкладки 1 – К внутреннему срезу подкладки откоска притачиваем
Б – прокладка откоска ки откоска притачиваем
В – откосок прокладку подкладки откоска.
2 – Откосок по внешнему срезу обрабатывают подкладку откоска, вывертывают, заутюжить с образованием канта из откоска.

Соединение гульфика и откоска с передними частями брюк.

В зависимости от конструкции верха и застежки гульфик и откосок соединяют до притачивания пояса (случай, если гульфик и откосок доходят до шва притачивания пояса) и после притачивания пояса (случай, если гульфик и откосок доходят до верхнего края).

При обработке верхнего края брюк притачным поясом с корсажной тесьмой, двойным поясом, соединение гульфика и откоска производят до притачивания пояса. При обработке верхнего края притачным поясом на подкладке притачивание откоска после притачивания пояса позволит более качественно обработать правый верхний край брюк.

Соединение гульфика с передней частью брюк при застежке на пуговицы и петли.

Вставка рис. 8.

- А – Прокладка клеевая 1' – По краю банта левой части брюк прокладывают с небольшим натяжением клеевую кромку на расстоянии 7 – 10 мм от среза.
- Б – Передняя часть брюк
- 1 – Обтачать срез банта обтачной банта.
 - 2 – Настрочить гульфик между петлями на обтачку банта. Гульфик отгибают на изнаночную сторону и заутюживают край банта с образованием канта 5 мм из передней части брюк.
 - 3 – Проложить отделочную строчку по гульфику.

Соединение откоска с передней частью брюк.

Вставка рис. 9.

- 1 – Притачать откосок к срезу банта к правой части брюк.
- 2 – Настрочить подкладку откоска в шов притачивания откоска.

Обработка откоска на тесьму – молнию.

Вставка рис. 10.

- 1 – Обметать срез банта вместе с откоском и тесьмой – молнией.
- 2 – Настрочить изгиб банта на откосок.
- 3 – Обметать внутренний срез гульфика цельновыкроенный с передней частью брюк.
- 4 – Притачать тесьму – молнию к гульфику.
- 5 – Стачать с одновременным обметыванием средних срезов передних частей брюк.
- 6 – Проложить отделочную строчку.

7 – Поставить закрепку строчкой по гульфику. В конце застежки в среднем шве передней части.

Обработка застежек женских брюк (юбок).

Вставка рис. 11.

1 – Обметать внутренний срез откоса цельновыкроенной с левой передней частей брюк.

2 – Обметать внутренний срез гульфика цельновыкроенный с передней частью.

3 – Притачать тесьму – молнию к левой передней части брюк.

4 – Притачать тесьму – молнию к гульфику.

5 – Стачать с одновременным обметыванием среднего среза брюк.

6 – Заутюжить край банта правой части брюк накладывая на откосок перекрывая шов притачивания молнии и прокладывая отделочную строчку по гульфику.

Обработка застежки мужских брюк типа «гульфик» в среднем шве передней части брюк.

Вставка рис. 12.

А – Левая часть брюк	
Б – Правая часть брюк	
В – Подкладка откоса	
Г – Клеевая прокладка, подкладки откоса	
Д – откосок	
Е – гульфик	
Ж – Подкладка гульфика	
З – подкладка банта	
И – Клеевая кромка	

5 Обработка верхних срезов брюк

Верхний срез брюк может быть оформлен по-разному: притачным или цельновыкроенный пояс, поясом с выступающими концами или без них, с узкими или широкими шлевками, хлястиками, эластичной тесьмы.

Со стороны изнанки пояс может быть корсажной лентой, подкладкой, из сатина или шелка с прокладкой или без нее. Перед притачиванием пояса верхней срезу брюк прикрепляют шлевки, детали подкладки боковых и задних карманов. Строчку прокладывают на стачивающей машине на расстоянии 5 мм от верхнего среза. Шлевки в количестве 6 штук, располагают над складками (вытачками) или по середине частей брюк, у боковых швов (со стороны задних частей по обе стороны от среднего шва задних частей по 6 – 7 см).

Одним наиболее производящим способом обработки верхнего среза брюк является одновременное соединение пояса и корсажной тесьмой с частями брюк на двухигольной машине. Для этого заранее стачивают детали пояса всей выкроенной пачки кроя в непрерывную ленту применяя машину с редкой стачивающей строчкой или стачивающее обметывающую машину, ш.ш. 4 – 5 мм. Соединенные в ленту пояса наматывают на кассету в рулон. Корсажную тесьму в рулоне помещают в другую кассету одновременного соединения основных деталей брюк с поясом и корсажной тесьмой выполненных с помощью специальных приспособлений подгибающих верхние и нижние края пояса на 7-10 мм. К шьющему механизму сверху поступает корсажная тесьма, под ней основная деталь, снизу пояс. Строчку начинают с выступающего переднего конца пояса левой части брюк. Строчку начинают с выступающего переднего конца пояса левой части брюк. Выступающие спереди концы пояса служат застежкой брюк на талии. Для уменьшения толщины на расстоянии 1 см от краев пояса тесьму высекают (см. рис. 13).

Вставка рис. 13

Затем стачивают концы пояса (строчка 2), шов стачивания высекают угол вывертывают закрепляют (строчка 3)(см.рис. 14).

Вставка рис. 14

Верхний край шлевок подгибают на 6 – 8 мм и настрачивают на пояс, создавая напуск на шлевке. На выступающем конце пояса выметывают петлю на расстоянии 3 – 5 мм от закрепки в углу пояса (см.рис. 15).

Вставка рис. 15

Если в брюках предусмотрен припуск на расширение по среднему шву задних частей брюк, то корсажную тесьму между правой и левой частями не разрезают, а огибает средний шов брюк (см. рис.16).

Вставка рис. 16

Для этого сначала стачивают средние срезы брюк, не доходя до верхнего среза 15 см. Затем притачивают пояс с корсажной тесьмой, потом дотачивают не стачанный участок вместе с поясом, Припуск пояса закрепляют на закрепочной машине. Припуск на шов увеличивается с 1 см до 2 –3 см до верхнего среза.

Если пояс вдоль среднего шва разрезают для уменьшения толщины, то пояс притачивают к верхнему срезу до соединения среднего среза задних частей брюк. Затем средние срезы окантовывают и стачивают. Припуск среднего шва на участке среднего шва прикреплен к поясу на закрепочной машине (см. рис. 17).

Вставка рис. 17

При соединении притачного пояса и подкладки пояса с частями брюк пояс дублируют клеевым прокладочным материалом и притачивают к частям брюк и гульфику (откоску) *строчка 1* (см. рис. 18). Шов заутюживают или разутюживают, затем подкладку пояса притачивают к продольному срезу пояса *строчка 2*, и на 10 – 15 мм к гульфику (откоску). Затем обтачивают верхний край пояса подкладки пояса *строчка 3*. Пояс выворачивают, выметывают, приутюживают верхний срез брюк. Прокладывают отделочную строчку на 2 мм выше шва притачивания пояса по гульфику и по шву притачивания гульфика *строчка 4*. Отдельную строчку прокладывают, если шов притачивания заутюживают и не прокладывают, если шов – разутюживают.

Вставка рис. 18

Обработка среднего шва.

Концы частей пояса и средние срезы задней частей брюк окантовывают или концы пояса застрачивают, если средние срезы пояса разутюживают. Стачивают части пояса и средние срезы для прочности двумя строчками, которые прокладывают одна в другую или на двухигольной машине с расстоянием между иглами 5 мм.

Если запроектирована лея, то их притачивают к среднему и шаговым швам. Чаще всего леи изготавливают из подкладочной ткани. Она закрывает средние срезы на наиболее изнашиваемом участке. Передний конец леи притачивают к нижнему концу гульфика или откоска, остальные участки леи притачиваем к среднему и шаговым швам короткими строчками 1 см.

6 Окончательная отделка брюк.

Окончательная влажно-тепловая обработка начинают с прессования сгибов и низа брюк на прессе с двумя плоскими нижними подушками. Каждую половину брюк укладывают шаговым швом вверх так, чтобы до уровня линий колена боковой и шаговый совпадали, верхняя часть брюк свисает между подушками пресса и не запрессовывается.

Затем прессуют верхнюю часть брюк на прессе с овальной выпуклой подушкой. Эту операцию выполняют последовательно по участкам за 9 – 10 приемов. Сначала прессуют застежку в открытом виде, затем застежку со стороны изнанки, расплавляя подкладку кармана. Далее прессуют с лицевой стороны левую переднюю половины брюк с боковым карманом. Затем прессуют левую заднюю. Потом располагают средний шов на подушке пресса тщательно расправив и натянув вдоль. Затем прессуют правую заднюю половину брюк с задним карманом. Далее прессуют правую переднюю половину брюк. После этого в верхней части брюки складывают сгибы: спереди сверху должны совпадать со складками, а к низу проходить по середине передней половины брюк. На брюках из ткани в полоску или клетку передний сгиб должен совпадать с вертикальной линией рисунка. Ориентируясь по складке, шлевке или вытачки перегибают пояс так, чтобы его сгиб являлся продолже-

нием запрессованного ранее переднего сгиба брюк, в таком положении прес-суют сразу обе половины брюк. Задний сгиб брюк начинается от среднего шва на расстоянии 8 – 10 см от шва притачивания пояса или от пояса. А вни-зу проходить по середине задней половины брюк. Необходимо, чтобы сгибы ранее запрессованных и сгибы верхних частей брюк совпадали.

Если на ткани образовались ласы, то их удаляют отпариванием. После ВТО брюк пришивают пуговицы на застежке спереди, на поясе, на заднем кармане. На застежке пуговицы размещают по наметке. Края банта наклады-вают друг на друга, совмещая верхние края брюк и закрывая на 2 мм шов притачивания откоска. Затем слегка отгибая край банта намечают на откоске места пришивания пуговиц по передним концам петель. Также намечают пу-говицы на поясе. Пуговицы на брюках пришивают на машине сквозными стежками.

Лекция 6. **Обработка воротников в верхней одежде**

Накладной способ, воротник в мужском пальто.

Вставка рис. Воротника мужского пальто

- | | |
|--------------------------|--|
| А – подкладка изделия; | 1 – Притачать по срезу стойки верхний воротник в |
| Б – утепляющая подкладка | к полоске из бязи. |
| полочки; | 2 – Пришить к нижнему воротнику прокладку из |
| В – полоски из бязи; | ватина на машине одностороннего потайного стеж- |
| Г – нижний воротник; | ка. |
| Д – клеевая прокладка | 3 – Настрочить срез атлета от верхнего воротника |
| нижний воротник; | на нижний воротник на машине зигзагообразного |
| Е – прокладка нижнего | стежка. |
| воротника из ватина; | Наметить линию обтачивания концов воротника, |
| Ж – верхний воротник | подрезать не ровности. |
| из меха; | 4 – Обтачать концы воротника. |
| З – полочка. | Вывернуть воротник на лицевую сторону, выправ- |
| | ляя ворс. |
| | 5 – Притачать к горловине полочки подкладку из- |
| | делия, утепляющую подкладку, полоску из бязи. |
| | 6 – Втачать нижний воротник в горловину на ма- |
| | шине зигзагообразного стежка. |
| | 7 – Настрочить верхний воротник на горловину на |
| | машине зигзагообразного стежка. |
| | 8 – Произвести впуску воротника. |

Женское зимнее пальто с застежкой доверху, стачной способ.

Вставка рис. Воротника женского пальто

- | | |
|-------------------------|--|
| А – верхний воротник | 1 – Пришить к нижнему воротнику |
| Б – нижний воротник | прокладку из ватика на машине од- |
| В – клеевая прокладка | нониточного потайного стежка. |
| нижнего воротника | 2 – Притачать к стойке из верхнего во- |
| Г – прокладка из ватика | ротника полосу из бязи. |
| Д – прокладки из бязи | 3 – Обтачать верхний воротник ниж- |
| колленор | ним воротником. |
| Е – полочка | 4 – Втачать нижний воротник в горло- |
| Ж – утепляющая | вину одновременно обтачивая |
| прокладка | уступ борта подбортом. Разутю- |
| З – подкладка полочки | жить шов втачивания. |
| | 5 – Пришить утепляющую прокладку к |
| | изделию по шву втачивания ниж- |
| | него воротника на машине по- |
| | тайного стежка. |
| | 6 – Притачать подкладку изделия к во- |
| | ротнику. |
| | 7 – Настрочить шов притачивания под- |
| | кладки изделия к верхнему ворот- |
| | нику на шов втачивания воротника |
| | в горловину. |
| | 8 – Произвести воротника (над плече- |
| | вым по середине). |

Лекция 7. ОБРАБОТКА РУКАВОВ В ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЕ.

- 1 Начальная обработка рукавов, обработка низа рукавов.
- 2 Соединение подкладки рукавов с рукавами.
- 3 Особенности изготовления рукавов с утепляющей подкладкой.
- 4 Соединение рукавов с проймой изделия.

1 Начальная обработка рукавов, обработка низа рукавов

Изготовление рукавов начинается с обработки вытачек отделочным швом, стачивания частей. В 2-шовном рукаве (верхняя и нижняя части) оттягивают передние части рукавов, если это предусмотрено конструкцией (оттягивание производится для того, чтобы рукав по переднему перекату имел вогнутую линию соответствующую форме руки в опущенном положении), затем стачивают передние срезы рукавов со стороны верхних частей. Если передние срезы не оттянуты, то посаживают нижние части между надсечками, швы разутюживают. Для формоустойчивости низа рукава в припуске на подгиб размещают клеевую прокладку, если она не клеевая, то ее пришивают на машине потайного стежка на 1 – 2 мм выше линии подгибки низа рукава.

Локтевые срезы стачивают по нижним частям, посаживая верхнюю часть в области локтя на 10 – 15 мм. Шов разутюживают. Рукава выворачивают на лицевую сторону, низ заметывают и приутюживают.

Обработка низа рукава в демисезонном пальто (см. рис.1 а, б).

Вставка рис. 1 – Притачивание подкладки к припуску на подгибку низа рукава.

Обработка низа рукава с отложными манжетами в демисезонном пальто.

а) манжеты из основной ткани

Вставка рис. 2

1 – Обтачать верхнюю манжету нижней.

2 – Проложить отделочную строчку по манжете.

- 3 – Притачать нижнюю манжету к низу рукава.
- 4 – Притачать подкладку рукава к припуску на манжету верхнюю.
- 5 – Притачать к рукаву на машине потайного стежка шов притачивания подкладку рукава к припуску на подгиб верхней манжеты.

б) отложная манжета из меха

Вставка рис. 3

- 1 – Притачать к нижней манжете прокладку на машине потайного стежка.
- 2 – Обтачать верхнюю манжету нижней.
- 3 – Настрочить на нижнюю манжету шов обтачивания верхней манжеты нижней.
- 4 – Пришить нижнюю манжету к припуску на подгиб верхней манжеты на машине потайного стежка.
- 5 – Пришить припуск на подгибку верхней манжеты к низу рукава на машине потайного стежка.
- 6 – Притачать подкладку рукава к припуску на подгибку низа рукава.

2 Соединение подкладки рукавов с рукавами

Подкладка рукава с рукавом соединяется до и после соединения рукава с проймой изделия. В зависимости от способа соединения подкладки с верхом изделия. Если подкладка изделия соединяется с верхом изделия без подкладки рукава, то соединение подкладки рукава с рукавом верха выполняют при обработке рукава до соединения его с проймой.

А) первый способ:

Вставка рис. 4

- 1 – Стачать передние срезы рукава. Разутюжить шов стачивания среза рукавов.
- 2 – Стачать передние срезы подкладки рукава. Заутюжить шов стачивания переднего среза подкладки рукава.
- 3 – Притачать подкладку рукава к припуску на подгибку низа рукава.

4 – Стачать одной строчкой локтевые срезы подкладки и рукава.

Локтевые срезы рукавов стачиваются по нижней части. Шов стачивания локтевых срезов рукава заутюживается, а шов стачивания подкладки заутюживается в сторону верхней части подкладки. Выворачиваем на лицевую сторону, заметываем низ рукавов. Приутюжить.

Припуск передних и локтевых швов подкладки рукава настроить на передние локтевые швы рукава на уровне локтя строчкой длиной 8 – 10 мм, а также прикреплены к этим же швам припуск на подгиб низа рукава.

Если подкладка изделия не отлетная, то в локтевом шве подкладки рукава оставляют не стачанный участок по линии локтя длиной 10 – 15 см, затем этот участок застрачивают.

Б) второй способ:

Если рукава соединяют сначала с подкладкой рукава, то низ подкладки рукава соединяют в круговую с припуском на подгибку низа рукава. При этом рукав верхний заготовлен и втачан в пройму. Затем также скрепляют припуски швов.

3 Особенности изготовления рукавов с утепляющей подкладкой

I вариант.

Утепляющая прокладка рукава выкраивается без передних швов. Сначала необходимо стачать и разутюжить передние швы рукавов.

Вставка рис. 5

1 – Притачать к припуску на подгиб низа рукава утепляющую прокладку.

2 – Притачать подкладку рукава и утепляющую прокладку рукава строчкой временного назначения, делая напуск из подкладки рукава. Строчку располагать на расстоянии 10 – 15 см от шва притачивания подкладки рукава к припуску на подгиб низа рукава и на расстоянии 5 – 6 см от локтевых срезов рукавов.

3 – Затем необходимо стачать одной строчкой локтевые срезы рука верха и локтевые срезы утепляющей прокладки и подкладки рукава. Строчку закончить, не доходя 10 – 12 см до среза оката подкладки рукава.

4 – Затем отдельно стачиваем не стаченные участки локтевых срезов утепляющей прокладки рукава и подкладки рукавов.

5 – Прикрепляют шов стачивания локтевых срезов утепляющей прокладки и подкладки рукавов к припуску локтевого шва рукава верха. Длина строчки 6 – 7 см. Строчка начинается от шва притачивания подкладки рукава к припуску на подгиб низа рукава.

II вариант.

Вставка рис. 6

1 – Стачать передние срезы рукавов верха.

Разутюжить передний шов рукава верха. Продублировать клеевой прокладкой припуск на подгиб низа рукава.

2 – Стачать локтевые срезы рукава верха.

Разутюжить локтевой шов рукава верха.

3 – Притачать клеевую паутинку к припуску на подгиб низа рукава (для последующего прикрепления утепляющей прокладки рукава шва притачивания подкладки рукава к припуску на подгиб низа рукава).

4 – Вывернуть на изнаночную сторону рукав, наложить на утепляющей прокладки рукава и притачать припуск переднего шва рукава к утепляющей прокладке рукава на расстоянии 3 – 4 см от линии подгибки низа рукава (либо от нижнего среза утепляющей прокладки). Длина строчки 6 – 7 см снизу вверх.

5 – Затем рукав огибают утепляющей прокладкой рукава и стачивают локтевые срезы утепляющей прокладки, захватывая припуск локтевого шва рукава верха на участке длиной 6 – 7 см.

Затем заготовленную подкладку рукава притачивают к припуску на подгиб низа рукава.

Далее рукав перегибают по линии подгибки низа, заметывают, делая напуск из подкладки рукава, приутюживают.

Во время приутюживания шов притачивания подкладки рукава к низу рукава крепится к утепляющей прокладке рукава с помощью клеевой паутинки.

Эти два метода применяют при обработке изделия с отлетной подкладкой. Если подкладка не отлетная, то в локтевом шве подкладки оставляют не стаченным участок по линии локтя длиной 15 – 20 см.

4 Соединение рукавов с проймой изделия

Рукава в пройму изделия втачиваются на специальной машине для втачивания рукавов, которая посаживает рукава на заданном участке на необходимую величину. Втачивание рукавов производят с бортовой прокладкой. В том случае, если полочка дублируется клеевой прокладкой, если по модели шов разутюживается, то при втачивании рукава со стороны проймы подкладывают полоску из основной основного материала или бортовку выкроенных по косой. При соединении рукава сквозной проймой углы пройм усиливают прокладкой. Рукава втаченные в углубленную пройму, рубашечного покроя, покроя реглан, либо рукава с квадратной проймой, удобно втачивать в открытую пройму, а затем стачивать одной строчкой нижние срезы рукава и боковые срезы изделия.

Лекция 8. ОБРАБОТКА ПОДКЛАДКИ И УТЕПЛЯЮЩЕЙ ПРОКЛАДКИ И СОЕДИНЕНИЕ ИХ С ИЗДЕЛИЕМ

- 1 Изготовление и соединение подкладки с изделием.
- 2 Изготовление и соединение утепляющей прокладки с изделием.
- 3 Обработка низа изделия.
- 4 Обработка шлицы спинки.

1 Изготовление подкладки.

Мужское изделие.

Обработка внутренних карманов на подкладки полочки, застрачивание вытачек, притачивание бочков, стачивание боковых, средних и плечевых срезов, притачивание к горловине инки вешалки.

Женское изделие.

Застрачивание вытачек, стачивание средних и боковых срезов, вставляя в правый боковой шов полодержателя на расстоянии 10 – 15 см от проймы либо располагают в шве соединения рукава с проймой, либо просто прикрепляют к пройме. Стачивание среза подкладки рукавов и втачивание их пройму подкладки, притачивая с изнаночной стороны к верхней части проймы полочки ткань для дальнейшего прикрепления шва втачивания подкладки рукава в пройму подкладки изделия к пройме изделия.

В изделиях с отлетной по низу подкладкой обметывают срезы боковых швов, среднего шва и внутренние срезы подбортов на расстоянии 40 – 50 см от низа, вверху притачивают вешалку.

В подкладке зимних изделий срезы не обметываются.

Соединение подкладки с верхом изделия.

Отлетная по низу подкладка.

Подкладку притачивают к внутренним срезам подбортов, к верхнему воротнику, немного посаживая подкладку в области груди (строчку прокладывать со стороны подкладки, ш.ш. 10 мм.

При притачивании подкладки изделия к внутреннему срезу подборта прикрепляют полоску ткани (перемычку) для прикрепления подкладки боковых карманов к подбортам.

Рукава подкладки изделия вывертывают на изнаночную сторону и притачивают к припуску на подгиб низа рукава верха. Затем прикрепляют припуски локтевых и передних швов подкладки рукавов к соответствующим припускам швам рукава верха. Затем рукава вывертывают на лицевую сторону, пройму подкладки с помощью втачивания полоски ткани прикрепляют к пройме верха изделия, а нижнюю часть проймы подкладки длиной 8 – 10 см притачивают к припуску шва втачивания рукава в пройму верха изделия.

Изделие выворачивают на лицевую сторону, подкладку расправляют, уточняют и подрезают по низу изделие. Боковые швы подкладки в верхней части на участке длиной 10 – 12 см притачивают к боковым швам верха, начиная от шва втачивания рукава в пройму. Для удержания низа подкладки изделия используют перемычки, один конец перемычки вставлен на уровне боковых швов в шов застрачивания подгибки низа подкладки изделия, другой – в шов застрачивания низа верха изделия (также на уровне боковых швов). Длина перемычки 7 – 10 см без привеска на шов.

Притачная по низу подкладка.

Чаще всего в мужском пальто и в некоторых женских пальто без расширения по низу.

Стачивают передние и локтевые срезы рукавов, оставляя отверстие в середине локтевого шва рукава, подкладку стачивают по боковым, плечевым срезам, стачивают средний шов спинки, оставляя в нем отверстие длиной 20 – 25 см на расстоянии 10 – 12 см от горловины, пришивают вешалку к горловине.

Подкладку притачивают к внутренним срезам подбортов, к верхнему воротнику. Припуск шва притачивания подкладки к подборту пришивают к бортовой прокладке на машине потайного стежка, а припуск шва притачивания подкладки к верхнему воротнику притачивают к припуску шва притачи-

вания нижнего воротника в горловину. Изделие подрезает по низу, и разрезают подкладку под шлицей спинки.

Затем изделие выворачивают на изнаночную сторону, и притачиваем подкладку к низу изделия и к краям шлицы. Притачивают подгиб низа к припуску боковых и среднего швов спинки. Выворачиваем изделие на лицевую сторону через отверстие в среднем шве спинки.

Втачивают рукава верха в пройму изделия. Притачивают подокатники и подплечники ко шву притачивания рукава верха изделия к подплечнику, заранее притачана перемычка. Через отверстие в среднем шве спинки вметывают рукава подкладки в пройму подкладки изделия, захватывая перемычку подплечника тем самым, прикрепляя шов втачивания подкладки рукава к пройме изделия. Затем прикрепляют нижнюю часть проймы подкладки изделия. Не стачанный участок в среднем шве спинки стачивают с изнаночной стороны через отверстие в локтевом шве рукава, а затем застрачивают не стачанный участок локтевого шва с лицевой стороны и подкладки с подгибки срезов внутрь.

Женское демисезонное пальто. Не отлетная подкладка.

Втачивают нижний воротник в горловину изделия, рукава верха в пройму. Подкладку изделия полостью собирают, затем притачивают к внутренним срезам подбортов, верхнему воротнику. К проймам изделия притачивают швы подкладки, припуск шва притачивания подкладки к верхнему воротнику притачивают к припуску шва притачивания нижнего воротника в горловину, боковые швы притачивают к боковым швам верха изделия, начиная от шва втачивания рукава изделия в пройму. Длина строчки 10 – 12 см. Подклад рукавов соединяют с припуском на подгиб низа рукавов верха, затем прикрепляют припуск передних и локтевых швов подкладки рукава соответственно к припускам рукавов верха. Затем подкладку изделия притачивают к припуску на подгиб низа изделия. Сначала стачивают нижний срез правого подборта со срезом подгибки низа изделия, затем притачивают подкладку изделия к срезу подгибки низа заканчивая строчку на 10 – 15 см за середи-

ну спинки, оставляя отверстие 10 – 15 см. Потом продолжают притачивать подкладку изделия к припуску на подгиб низа. Далее стачивают нижний срез левого подборта с припуском на подгиб низа изделия. Затем прикрепляют подгиб низа изделия к боковым и среднему швам изделия. Углы борта и низ изделия выворачивают на лицевую сторону через не притачанный участок подкладки изделия по низу припуска на подгиб, который затем подшивают в ручную.

2 Соединение утепляющей прокладки с изделием

Мужское зимнее пальто. Не отлетная подкладка.

Стачивают боковые среза утепляющей прокладки. Утепляющую прокладку с недостающими плечевыми срезами накладывают на изнаночную сторону изделия, проверяют и уточняют ее, разрезают над шлицей. Утепляющую прокладку пришивают к припуску боковых швов изделия. Бортовой срез утепляющей прокладки изделия пришивают к бортовой прокладке полочки, также утепляющую прокладку прикрепляют к прокладке шлицы на машине потайного стежка.

Притачивают подкладку полочки и спинки книзу изделия, припуск на подгиб низа и срез левой шлицы пришивают к утепляющей прокладке на машине потайного стежка.

Затем притачивают подкладку к внутренним срезам подбортов, далее припуск шва притачивания к внутренним срезам подбортов пришивают к утепляющей прокладке полочки.

Потом стачивают плечевые срезы верха изделия, подкладки изделия и утепляющей прокладки. Далее соединяют между собой срезы горловин изделия и утепляющей прокладки и подкладку изделия. Потом втачивают воротник в горловину, рукава в пройму изделия, Так же втачивают рукава утепляющей прокладки и подкладки изделия. Разметывают пройму на машине 65 кл., пришивают подокатники, верхние плечевые накладки. Затем обрабатывают отверстия в среднем шве спинки и локтевой шве рукава.

Женское зимнее пальто.

В женских изделиях утепляющую прокладку соединяют с изделием после соединения воротника и рукавов верха с изделием. Застрачивают на утепляющей прокладке вытачки, стачивают боковые срезы. Накладывают утепляющую прокладку на изделие и пришивают бортовой срез утепляющей прокладки к клеевой бортовой прокладке полочки на машине потайного стежка (если подкладка изделия отлетная по низу, то данную строчку заканчивают, не доходя до низа утепляющей прокладки 8 – 10 см).

Стачивают плечевые срезы утепляющей прокладки. Притачивают утепляющую прокладку к припуску втачивания нижнего воротника в горловину, размечивают пройму. Затем притачивают подкладку изделия к внутреннему срезу подборта, не доходя до низа 8 – 10 см, к верхнему воротнику. Притачивают подкладку рукавов к низу рукавов верха, затем припуск этого шва пришивают к утепляющей прокладке рукава на машине потайного стежка или используя клеевую паутинку. Локтевые швы подкладки рукава соединяют с локтевыми швами утепляющей прокладки, соединяют шов притачивания подкладки изделия к верхнему воротнику со швом втачивания нижнего воротника. Прикрепляют пройму подкладки изделия к пройме верха (с помощью перемычек, внизу машинной строчкой).

Нижний срез утепляющей прокладки уточняют и подрезают, огибают его подкладкой и подшивают на машине зигзагообразного стежка. Затем дотачивают на стачанный внизу участок подкладки полочки, закрепляют углы бортов внизу изделия.

3 Обработка низа изделия.

I вариант.

Обработка низа изделия отлетной подкладкой.

Вставка рис. обработки низа изделия отлетной подкладкой

1 – Пришить утепляющую прокладку полочки к бортовой прокладке на машине потайного стежка, не доходя до низа 8 – 10 см, поставив надсечку в конце.

2 – Притачать подкладку полочки к внутреннему срезу подборта, не доходя до низа 8 – 10 см, поставив надсечку в конце.

Сутюжить припуск на подгиб низа изделия, чтобы сгиб подборта был выше линии низа на 5 мм.

3 – Застрочить низ подкладки вместе с утепляющей прокладкой на машине зигзагообразного стежка.

4 – Подшить низ изделия на машине потайного стежка.

5 – Стачать не стаченный участок притачивания подкладки полочки к внутреннему срезу подборта (шов направить в сторону подборта).

6 – Пришить на машине потайного стежка припуск шва притачивания подкладки изделия к подборту к утепляющей прокладке.

7 – Поставить закрепки внизу борта полочки.

II вариант.

Обработка низа изделия отлетной подкладкой с полоской бязи.

Вставка рис. обработки низа изделия отлетной подкладкой с полоской бязи

1 – Притачать подкладку полочки и полоску из бязи к внутреннему срезу подборта, не доходя до низа 8 – 10 см.

2 – Притачать утепляющую прокладку полочки к полоске из бязи.

3 – Застрочить низ подкладки изделия вместе с утепляющей прокладкой на машине зигзагообразного стежка.

4 – Подшить низ изделия на машине потайного стежка.

5 – Стачать не стаченный участок притачивания подкладки полочки к внутреннему срезу подборта.

6 – Поставить закрепки внизу борта полочки.

4 Обработка шлицы спинки.

Обработка шлицы в пальто.

Вставка рис. обработки шлицы в пальто

1 – Притачать клеевую прокладку к припуску на шлице в верхней части спинки.

2 – Притачать клеевую кромку вдоль среза шлицы нижней части спинки.

Приутюжить шлицу спинки.

3 – Пришить утепляющую прокладку к припуску шлицы верхней части спинки на машине потайного стежка.

4 – Пришить утепляющую прокладку к припуску шлицы нижней части спинки на машине потайного стежка.

5 – Притачать подкладку к срезу шлицы верхней части спинки.

6 – Притачать подкладку к срезу шлицы нижней части спинки.

7 – Проложить отделочную строчку вдоль шлицы нижней части спинки.

8 – Проложить отделочную строчку вдоль шлицы верхней части спинки.

9 – Закрепить уступ шлицы спинки.

Тестовые задания
по дисциплине «Технология швейных изделий»
по специальности 260902 – «Конструирование швейных изделий»

СПЕЦИФИКАЦИЯ ТЕСТА

Назначение:	диагностика остаточных знаний студентов
Время выполнения:	90 минут
Количество заданий:	30
Оформление ответов:	ответы указываются на специальном бланке

КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ

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

Вариант 1

1. В связи с чем ограничено применение поливинилхлорида (ПВХ) в клеевых соединениях

- а) из-за неприятного запаха;
- б) из-за повышенной чувствительности к давлению;
- в) из-за повышенной чувствительности к высоким температурам.

2. Укажите класс двухигольной швейной машины для стачивания среднего шва брюк двумя параллельными строчками

- а) 597-М кл;
- б) 967-1 кл;
- в) 803 (1852) кл.

3. Швейная машина 85 класса относится к швейным машинам

- а) двухниточного челночного стежка;
- б) двухниточного челночного зигзагообразного стежка;
- в) однониточного цепного стежка.

4. Полиэтилены низкого, применяемые для клеевого покрытия прокладочных материалов, используются для дублирования

- а) деталей мужских сорочек;
- б) деталей женских блуз;
- в) оба варианта верны.

5. Как называется швейная или трикотажная плечевая мужская и для мальчиков одежда, с рукавами и без воротника, покрывающая туловище и частично бёдра, а женская и для девочек одежда, покрывающая туловище и частично ноги, надеваемая на корсетные изделия или непосредственно на тело

- а) верхняя сорочка;
- б) нижняя сорочка;
- в) ночная сорочка.

6. Укажите назначение швейной машины 65 класса

- а) наметывание полочки на бортовую прокладку;
- б) разметывание пройм;
- в) пришивание тесьмы по низу брюк.

7. Укажите, какое клеевое покрытие представляет собой нетканый изотропный клеевой материал, изготовленный из расплава полимеров (сополиамида, полиэтилена методом аэродинамического формования):

- а) клеевая сетка;
- б) клеевая паутинка;
- в) клеевой порошок.

8. Укажите группу классов швейных машин, стачивающих детали зигзагообразной строчкой:

- а) 26 кл, 1026 кл, 335-121 кл;
- б) 220-М кл, 1026 кл, 2222 кл;
- в) 65 кл, 335-121 кл, 570 кл.

9. Как называется трикотажная плечевая одежда, покрывающая туловище частично или полностью, надеваемая на корсетные изделия или непосредственно на тело

- а) комбинация;
- б) кофточка;
- в) фуфайка.

10. Укажите, какой из клеев устойчив к воде, особенно при кипячении

- а) полиамидный;
- б) полиэтилен высокого давления;
- в) полиэфирный.

11. Укажите класс полуавтомата для пришивания сферических пуговиц с ушком

- а) 1595 кл;
- б) 220-М кл;
- в) 295 кл.

12. Укажите класс швейной машины двухниточного цепного стежка, имеющей одну иглу

- а) 1276-6 кл;
- б) 3076-1 кл;
- в) 976-1 кл.

13. Укажите, какой из видов клеевых материалов применяют для предохранения срезов от растяжения в процессе изготовления и во время носки

- а) клеевая кромка;
- б) клеевая мононить;
- в) клеевая паутинка.

14. Плащ – это

- а) швейная плечевая одежда с рукавами, с разрезом или застёжкой для защиты от осадков;
- б) швейная или трикотажная плечевая одежда с рукавами, с разрезом или застёжкой для защиты от холода;
- в) швейная или трикотажная плечевая одежда без рукавов и пройм, покрывающая туловище и ноги.

15. Швейная машина 825 (x5) класса имеет

- а) расстояние от обрезной кромки до линии строчки 5 мм;
- б) концы ниток после обрезки не более 5 мм;
- в) расстояние между иглами 5 мм.

16. Укажите, какое из свойств не характеризует качество клеевых соединений

- а) прочность на сдвиг и расслаивание;
- б) жесткость;
- в) прочность на обрыв.

17. Укажите класс швейной машины, предназначенной для втачивания рукава в пройму

- а) 63 кл;
- б) 302 кл;
- в) 26 кл.

18. Деталь швейного изделия для продевания и удержания пояса, ремня, погона или хлястика в определенном положении – это

- а) хлястик;
- б) шлевка;
- в) бейка.

19. Укажите, что не является клеевым материалом

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

20. Укажите назначение швейной машины 570 класса

- а) полуавтомат для обтачивания закругленных манжет мужской сорочки;
- б) одноигольная машина для выметывания бортов, лацканов и воротников;
- в) полуавтомат для обтачивания деталей сложной конфигурации.

21. Укажите класс двухигольной швейной машины для стачивания с одновременной обрезкой и обметыванием срезов деталей:

- а) Cs 761 кл;
- б) Cs 1652-510A кл;
- в) 508-М кл.

22. Клей в клеевых соединениях не применяют в виде

- а) клеевой пленки;
- б) клеевого порошка;
- в) клеевого геля.

23. Какое из перечисленных изделий не относится к плечевым изделиям

- а) накидка;
- б) жокейка;
- в) фуфайка.

24. Укажите назначение швейной машины 570-1 класса

- а) полуавтомат для обтачивания закругленных манжет мужской сорочки;
- б) полуавтомат для обтачивания клапанов костюма для мальчиков и школьной формы;
- в) полуавтомат для обтачивания клапанов кармана мужского пальто.

25. Укажите класс полуавтомата для печатания и пришивания талонов к деталям кроя

- а) 811 кл;
- б) 68-1 кл;
- в) 820-1 кл.

26. Укажите механизм перемещения материала в стачивающих машинах

- а) двухреечный механизм;
- б) однореечный механизм;
- в) оба варианта верны.

27. Какой не может быть планка

- а) втачанной;
- б) пристроченной;
- в) настроченной.

28. Укажите класс полуавтомата для выполнения петель

- а) 525 кл;
- б) 295 кл;
- в) 597 кл.

29. Укажите вид нитеподающих устройств

- а) шарнирно-стержневые, кулисные, вращающиеся;
- б) шарнирно-стержневые, шпулочные, вращающиеся;
- в) шарнирно-стержневые, захватывающие, кулисные.

30. Укажите назначение полуавтомата 820-1 класса

- а) обтачивание деталей;
- б) пришивание пуговиц, крючков и металлических крючков;
- в) выполнение строчек сложной конфигурации (закрепок).

Тестовые задания
по дисциплине «Технология швейных изделий»
по специальности 260902 – «Конструирование швейных изделий»

СПЕЦИФИКАЦИЯ ТЕСТА

Назначение:	диагностика остаточных знаний студентов
Время выполнения:	90 минут
Количество заданий:	30
Оформление ответов:	ответы указываются на специальном бланке

КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ

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

Вариант 2

1. Каким не может быть подборт

- а) цельновыкроенным с полочкой;
- б) отлетным;
- в) притачным.

2. Как называется верхняя часть иглы, предназначенная для закрепления иглы в игловодителе машины

- а) колба;
- б) длинный желобок;
- в) короткий желобок.

3. Укажите класс полуавтомата для пришивания простых пуговиц на мужских сорочках

- а) 1595 кл;
- б) 1095 кл;
- в) 295 кл.

4. Укажите оборудование, принадлежащее к швейным машинам двухниточного цепного стежка

- а) одноигольная машина для подшивочных работ 85;
- б) одноигольная стачивающая машина 1276-6;
- в) одноигольная стачивающая машина 862.

5. Укажите вид окантовочного шва, применяемого для обработки срезов женских и детских платьев и белья

- а) окантовочный с двумя открытыми срезами (тесьмой);
- б) окантовочный с закрытым срезом;
- в) оба варианты верны.

6. Деталь или узел швейного изделия для обработки и оформления выреза горловины – это

- а) отлет воротника;
- б) воротник;
- в) хлястик.

7. Укажите назначение швейных машин 2222 класса

- а) одноигольная машина для выметывания бортов, лацканов и воротников;
- б) одноигольная машина для стачивания деталей зигзагообразной строчкой;
- в) одноигольная машина для втачивания рукава в пройму.

8. Укажите соединительный шов, применяемый для изготовления постельного белья

- а) запошивочный узкий;
- б) запошивочный широкий;
- в) двойной.

9. Укажите группу классов, относящуюся к швейным машинам двухниточного челночного стежка

- а) 302 кл, 63 кл, 1822 кл;
- б) 707 кл, 36 кл, 8220 кл;
- в) 1026 кл, 53 кл, 1095 кл.

10. Швейная или трикотажная плечевая одежда с рукавами, покрывающая туловище частично или полностью для новорожденных детей ясельной и дошкольной групп – это

- а) блузка;
- б) верхняя сорочка;
- в) кофточка.

11. Укажите вид соединительного шва, заменяющий накладной шов с открытыми срезами

- а) встык;
- б) настрочной с открытыми срезами;
- в) расстрочной.

12. Укажите назначение швейных машин 65 класса

- а) одноигольная машина для втачивания рукава в пройму;
- б) одноигольная машина для разметывания пройм;
- в) одноигольная краеобметочная машина.

13. Укажите назначение швейных машин 1026 класса

- а) швейная машина двухниточного челночного стежка;
- б) швейная машина двухниточного цепного стежка;
- в) швейная машина двухниточного челночного зигзагообразного стежка.

14. Укажите вид соединительного шва, используемого в случае, если не допускается разутюживание швов

- а) встык;
- б) расстрочной;
- в) настрочной с открытым срезом.

15. Швейный головной убор мягкой формы с козырьком – это

- а) кепи;
- б) шляпа;
- в) панама

16. Укажите швейные машины, имеющие две иглы:

- а) машина для пришивания тесьмы по низу брюк;
- б) машина для наметывания полочки на бортовую прокладку;
- в) машина для разметывания пройм.

17. Укажите ширину шва соединения основных деталей подкладки верхней одежды

- а) 15 мм;
- б) 10 мм;
- в) 5 см.

18. Укажите, к какому типу машин относится швейная машина для окантовывания срезов деталей шерстяных платьев косой бейкой 897-1 класса

- а) швейная машина однониточного цепного стежка;
- б) швейная машина двухниточного цепного стежка;
- в) швейная машина двухниточного челночного стежка.

19. Одежда для ношения в различных бытовых и общественных условиях – это

- а) повседневная одежда;
- б) рабочая одежда;
- в) бытовая одежда.

20. Укажите ширину шва обтачивания краев воротников, манжет, клапанов, подбортов в легкой одежде

- а) 15 мм;
- б) 10 мм;
- в) 5 мм.

21. Укажите механизм перемещения материала швейных машин двухниточного челночного зигзагообразного стежка

- а) нижняя зубчатая рейка;
- б) два рифленых ролика;
- в) верхняя зубчатая рейка.

22. Укажите машину, особенностью которой является перемещение материала вручную

- а) машина для пришивания тесьмы по низу брюк;
- б) машина для наметывания полочки на бортовую прокладку;
- в) машина для стачивания деталей зигзагообразной строчкой.

23. Укажите, с какой стороны расположена застежка на женских брюках

- а) с правой стороны;
- б) с левой стороны;
- в) не имеет значения.

24. Готовая к эксплуатации одежда, с законченным циклом технологической обработки – это

- а) одежда, изготовленная по индивидуальному заказу;
- б) готовая одежда;
- в) одежда-полуфабрикат.

25. Укажите класс швейной машины, предназначенной для сшивания шкур животных

- а) 85 кл;
- б) 10-Б кл;
- в) Cs 761 кл.

26. Укажите, на какой части мужских брюк располагают гульфик

- а) на правой передней части брюк;
- б) на левой передней части брюк;
- в) не имеет значения.

27. Укажите общую функцию швейных машин двухниточного челночного стежка

- а) придание деталям швейных изделий выпуклой формы;
- б) пришивание тесьмы по низу брюк;
- в) стачивание деталей зигзагообразной строчкой.

28. Деталь для отделки швейного изделия в виде одинарной или сложенной вдвое полоски материала, втачиваемая между деталями или настрачиваемая на них – это

- а) рюш;
- б) бейка;
- в) волан.

29. Выметывание бортов выполняют

- а) на универсальной машине;
- б) на специальной машине;
- в) на машине однониточного цепного стежка.

30. Укажите назначение машины 2222 класса

- а) для придания деталям швейных изделий выпуклой формы;
- б) для выметывания бортов, лацканов и воротников;
- в) для изготовления прямых петель.

Тестовые задания
по дисциплине «Технология швейных изделий»
по специальности 260902 – «Конструирование швейных изделий»

СПЕЦИФИКАЦИЯ ТЕСТА

Назначение:	диагностика остаточных знаний студентов
Время выполнения:	90 минут
Количество заданий:	30
Оформление ответов:	ответы указываются на специальном бланке

КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ

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

Вариант 3

1. Укажите группу швейных машин однониточного цепного стежка

- а) машина для выметывания бортов, лацканов и воротников, машина для стачивания деталей зигзагообразной строчкой;
- б) машина для подшивочных работ, одноигольная краеобметочная машина;
- в) машина для подшивочных работ, машина для придания деталям швейных изделий выпуклой формы.

2. Укажите виды швов, относящиеся к группе соединительных швов

- а) стачные, настрочные, накладные, окантовочные;
- б) стачные, настрочные, бельевые, накладные;
- в) окантовочные, настрочные, накладные, бельевые.

3. Деталь швейного изделия для обработки срезов или застежки – это

- а) шлевка;
- б) листочка;
- в) обтачка.

4. Укажите машину, у которой исполнительным органом механизма перемещения материала является кассета с непрерывным перемещением

- а) полуавтомат для обтачивания деталей;
- б) полуавтомат для выполнения петель;
- в) полуавтомат для выполнения строчек сложной конфигурации.

5. Укажите ручные стежки, относящиеся к группе прямых

- а) сметочные, наметочные, заметочные, выметочные, копировальные, образование складок;
- б) сметочные, наметочные, выметочные, обметочные, подшивочные;
- в) стачивающие, наметочные, сметочные, выметочные, подшивочные.

6. Укажите швейную машину, имеющую самую большую толщину сшиваемого пакета материалов (до 18 - 25 мм)

- а) одноигольная машина для разметывания пройм;
- б) одноигольная машина для подшивочных работ;
- в) полуавтомат для изготовления больших и малых закрепок.

7. Одежда для ношения в различных бытовых и общественных условиях – это

- а) гражданская одежда;
- б) бытовая одежда;
- в) повседневная одежда.

8. Какой вид краевого шва применяют для обработки прорезного кармана в рамку

- а) обтачной в рамку простой;
- б) обтачной в рамку сложный;
- в) обтачной в кант.

9. Укажите класс одноигольной швейной машины для окантовывания срезов деталей шерстяных платьев косой бейкой

- а) 97-А кл;
- б) 897-1 кл;
- в) 1822 кл.

10. Укажите класс одноигольной швейной машины для выполнения отделочных строчек

- а) 811 кл;
- б) 862 кл;
- в) 1822 кл.

11. Укажите машину для стачивания среднего среза брюк

- а) стачивающая двухигольная машина;
- б) машина зигзагообразного стежка;
- в) оба варианта верны.

12. Как называется швейная или трикотажная плечевая одежда с рукавами, с разрезом или с застежкой от верха до низа для ношения вне помещения

- а) пальто;
- б) плащ;
- в) накидка.

13. Укажите класс одноигольной швейной машины для втачивания рукава в пройму

- а) 302 кл;
- б) 803 кл;
- в) 65 кл.

14. Припуск для расширения пояса брюк предусматривается

- а) по среднему шву;
- б) по боковому шву;
- в) за счет складок передних частей брюк.

15. Укажите, к какому типу машин относится одноигольная машина для подшивочных работ

- а) швейная машина двухниточного челночного зигзагообразного стежка;
- б) швейная машина однониточного цепного стежка;
- в) швейная машина двухниточного цепного стежка.

16. Как называется швейная или трикотажная плечевая одежда с рукавами, застежкой, покрывающая туловище частично или полностью для новорожденных, детей ясельной и дошкольной групп

- а) кофта;
- б) верхняя сорочка;
- в) кофточка.

17. Укажите, в каком случае не выполняется формование передних и задних частей брюк

- а) в изделиях из тканей, содержащих большое количество натуральных волокон;
- б) в изделиях из тканей, содержащих большое количество синтетических волокон;
- в) в брюках без боковых швов.

18. Укажите, какая из перечисленных швейных машин относится к швейным машинам полуавтоматического действия:

- а) 1595 кл;
- б) 8515 кл;
- в) 2222 кл.

19. Укажите назначение швейной машины 26 класса

- а) одноигольная машина для выметывания бортов, лацканов и воротников;
- б) одноигольная краеобметочная машина;
- в) одноигольная машина для стачивания деталей зигзагообразной строчкой.

20. Образовавшуюся слабину ткани после оттягивания участка бокового и шагового срезов передних частей брюк сутюживают

- а) до середины передних частей брюк;
- б) до шагового среза;
- в) до бокового среза.

21. Передняя деталь швейного изделия с разрезом, доходящая до низа – это

- а) перед;
- б) полочка;
- в) вставка.

22. Укажите класс швейной машины для пришивания плоских пуговиц на мужских сорочках

- а) 295 кл;
- б) 1595 кл;
- в) 59-А кл.

23. Какой участок бокового среза оттягивают при формовании передних частей брюк

- а) от линии низа до линии колена;
- б) от линии колена до линии бедер;
- в) оба варианта верны.

24. Укажите класс полуавтомата для обтачивания деталей

- а) 570 кл;
- б) 525 кл;
- в) 508-М кл.

25. Швейная или трикотажная женская плечевая одежда с рукавами, разрезом или застежкой от верха до низа, покрывающее туловище и частично бедра – это

- а) пиджак;
- б) джемпер;
- в) жакет.

26. Застрочивание припуска на подгиб низа подкладки пальто выполняется на машине

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

27. Укажите назначение швейной машины 10-Б класса

- а) двухигольная машина для изготовления шлевок;
- б) одноигольная машина для стачивания шкурок с тонкой кожаной тканью;
- в) полуавтомат для выполнения прямоугольной строчки.

28. Укажите класс швейных машин для изготовления больших закрепок

- а) 220-М кл;
- б) 597-М кл;
- в) 1022-М кл.

29. Укажите, как называется вид карманов, которые располагаются на подкладке полочки, выступе подборта, в швах соединения подкладки с подбортами

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

30. Швейный или трикотажный головной убор без полей, круглой или овальной формы – это

- а) берет;
- б) платок;
- в) шапка.

Тестовые задания
по дисциплине «Технология швейных изделий»
по специальности 260902 – «Конструирование швейных изделий»

СПЕЦИФИКАЦИЯ ТЕСТА

Назначение:	диагностика остаточных знаний студентов
Время выполнения:	90 минут
Количество заданий:	30
Оформление ответов:	ответы указываются на специальном бланке

КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ

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

Вариант 4

1. Укажите, к какому типу машин относится одноигольная стегательная машина для придания деталям швейных изделий выпуклой формы

- а) швейная машина двухниточного челночного стежка;
- б) швейная машина однониточного цепного стежка;
- в) швейная машина двухниточного цепного стежка.

2. Укажите термин машинной операции, относящийся к изготовлению вытачек

- а) застрачивание;
- б) стачивание;
- в) обметывание.

3. Укажите класс полуавтомата для пришивания плоских пуговиц на мужских сорочках

- а) 295 кл;
- б) 1595 кл;
- в) 1095 кл.

4. Задняя деталь швейного изделия – это

- а) подборт;
- б) планка;
- в) спинка.

5. Укажите, где оставляется нестачанный участок подкладки пальто длиной 15 – 20 см для последующего выворачивания

- а) в шве подкладки рукава;
- б) в среднем шве подкладки спинки;
- в) оба варианта верны.

6. Укажите класс двухигольной машины для стачивания среднего шва брюк двумя параллельными строчками

- а) 3076-1 кл;
- б) 976-1 кл;
- в) 1276-6 кл.

7. Укажите класс двухигольной машины с отключающимися игла:

- а) 825 кл;
- б) 803 кл;
- в) 862 кл.

8. Укажите вид соединения подкладки с изделием

- а) с отлетной по низу подкладкой;
- б) с притачной по низу подкладкой;
- в) оба варианта верны.

9. Деталь для фиксации швейного изделия на талии или бедрах – это

- а) пояс;
- б) хлястик;
- в) шлевка.

10. Укажите назначение швейной машины 811 класса

- а) полуавтомат для изготовления на швейных изделиях фигурных петель с поперечной застежкой;
- б) полуавтомат для изготовления петель на полочке мужской сорочки;
- в) полуавтомат для изготовления прямых петель.

11. Укажите основное назначение подкладки

- а) повысить износостойкость изделия;
- б) обеспечить удобство надевания;
- в) оба варианта верны.

12. Укажите назначение швейной машины 827 класса

- а) полуавтомат для пришивания пуговиц с одновременной обрезкой ниток;
- б) полуавтомат для пришивания проволочных крючков и петель;
- в) полуавтомат для пришивания плоских пуговиц с двумя и четырьмя отверстиями.

13. Изделие, состоящее из пиджака и брюк – это

- а) пижама;
- б) мужской костюм;
- в) женский костюм.

14. Соединение слоев утепляющей прокладки производят на

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

15. Укажите класс швейной машины, не принадлежащей к швейным машинам двухниточного челночного стежка

- а) 597-М кл;
- б) 1022-М кл;
- в) 508-М кл.

16. Укажите класс одноигольной швейные машины для наметывания полочки на бортовую прокладку

- а) 26 кл;
- б) 65 кл;
- в) 63 кл.

17. Срез низа утепляющей прокладки прикрепляется к низу мужского пальто на машине

- а) плоскошовной;
- б) потайного стежка;
- в) зигзагообразного стежка.

18. Как называется швейное или трикотажное изделие, надеваемое непосредственно на тело для формирования и поддержания определенных частей тела, а также для держания чулок

- а) корсетное изделие;
- б) грация;
- в) полуграция.

19. Укажите назначение швейной машины 570-2 класса

- а) полуавтомат для обтачивания закругленных манжет мужской сорочки;
- б) полуавтомат для обтачивания клапанов карманов мужского пальто;
- в) полуавтомат для обтачивания деталей сложной конфигурации.

20. Срезы утепляющей прокладки чаще всего соединяются

- а) стачным швом;
- б) накладным швом;
- в) оба варианта верны.

21. Укажите класс полуавтомата для обтачивания клапанов костюма для мальчиков и школьной формы

- а) 570-1 кл;
- б) 570-2 кл;
- в) 570-4 кл.

22. Изделие или совокупность изделий, надеваемое (ых) человеком, несущее утилитарные и эстетические функции – это

- а) швейное изделие;
- б) плечевая одежда;
- в) одежда.

23. Укажите, как располагают передний срез бортовой прокладки мужского пальто относительно линии перегиба лацкана

- а) передний срез бортовой прокладки заходит за линию перегиба лацкана;
- б) передний срез бортовой прокладки параллелен линии перегиба лацкана;
- в) оба варианта верны.

24. Укажите группу швейных машин полуавтоматического действия

- а) 1595 кл, 59-А кл, 1095 кл;
- б) 525 кл, 508-М кл, 503 кл;
- в) 295 кл, Cs 761 кл, 597-М кл.

25. Укажите класс полуавтомата для выполнения петель

- а) 220-М кл;
- б) 72520 кл;
- в) 73401-РЗ кл.

26. Укажите последовательность расположения клеевых прокладок полочки мужского пальто

- а) основная прокладка – бортовая прокладка – прокладка в лацкан – волосяная прокладка;
- б) бортовая прокладка – основная прокладка – прокладка в лацкан – волосяная прокладка;
- в) прокладка в лацкан – основная прокладка – волосяная прокладка – бортовая прокладка.

27. Швейная или трикотажная плечевая мужская или для мальчиков одежда с рукавами, застежкой, воротником, покрывающая туловище и частично бедра – это

- а) рубашка;
- б) нижняя сорочка;
- в) верхняя сорочка.

28. Укажите класс швейной машины двухниточного челночного стежка

- а) 68-1 кл;
- б) 597-М кл;
- в) 570-1 кл.

29. Как располагают нижний срез бортовой отлетной прокладки мужского пальто относительно линии талии

- а) выше линии талии;
- б) ниже линии талии;
- в) по линии талии.

30. Укажите группу классов одноигольных стачивающих машин

- а) 1022-М кл, 897-1 кл, 587-М кл;
- б) 803 кл, 97-А кл, 976-1 кл;
- в) 1822 кл, 3076-1 кл, 862 кл.

Тестовые задания
по дисциплине «Технология швейных изделий»
по специальности 260902 – «Конструирование швейных изделий»

СПЕЦИФИКАЦИЯ ТЕСТА

Назначение:	диагностика остаточных знаний студентов
Время выполнения:	90 минут
Количество заданий:	30
Оформление ответов:	ответы указываются на специальном бланке

КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ

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

Вариант 5

1. Как называется одежда, состоящая из двух или более изделий, каждое из которых является составной частью комплекта

- а) поясная одежда;
- б) комплект одежды;
- в) верхняя одежда.

2. Укажите основное назначение бортовой прокладки пальто

- а) для утепления изделия;
- б) для формирования полочки в области груди;
- в) для повышения формоустойчивости полочки при носке одежды.

3. Укажите полуавтомат для выполнения строчек сложной конфигурации (закрепок)

- а) 85 кл;
- б) 820-1 кл;
- в) 862 кл.

4. Укажите класс полуавтомата для обтачивания деталей сложной конфигурации

- а) 596-М кл;
- б) 597-М кл;
- в) 570 кл.

5. Укажите способ соединения деталей бортовой прокладки

- а) ниточный, клеевой или комбинированный способ;
- б) клеевой способ;
- в) сварной способ.

6. Швейное или трикотажное плечевое женское изделие с рукавом, разрезом или застежкой, покрывающее туловище и частично бедра – это

- а) жакет;
- б) свитер;
- в) пиджак.

7. Укажите класс двухигольного полуавтомата для обработки рамки кармана

- а) 3076-1 кл;
- б) 596-М кл;
- в) 976-1 кл.

8. Как называется операция соединения кокетки с основной деталью

- а) притачивание;
- б) стачивание;
- в) втачивание.

9. Укажите класс одноигольной швейной машины для разметывания пройм

- а) 65 кл;
- б) 85 кл;
- в) 63 кл.

10. Как называется швейная или трикотажная плечевая женская и для девочек одежда, состоящая из лифа и юбки, объединенных в одно целое

- а) халат;
- б) комбинация;
- в) платье.

11. Как называется операция временного соединения верхнего воротника с нижним

- а) приметывание;
- б) заметывание;
- в) сметывание.

12. Укажите класс одноигольной краеобметочной швейной машины

- а) 59-А кл;
- б) 51-А кл;
- в) 97-А кл.

13. Укажите класс полуавтомата для выполнения прямоугольной строчки

- а) 820-1 кл;
- б) 827 кл;
- в) 862 кл.

14. Какая строчка применяется для наметывания подбортов на полочки

- а) наметочная;
- б) разметочная;
- в) стегальная

15. Как называется трикотажная плечевая одежда, покрывающая туловище частично или полностью, надеваемая на корсетные изделия или непосредственно на тело

- а) нижняя сорочка;
- б) фуфайка;
- в) комбинация.

16. Укажите класс швейной машины однопиточного цепного стежка

- а) 597-М кл;
- б) 85 кл;
- в) 335-121 кл.

17. Какой шов применяется для соединения воротника с горловиной

- а) стачной;
- б) вподгибку;
- в) втачной.

18. Укажите группу швейных машин, содержащую классы одноигольных стачивающих машин

- а) 97-А кл, 597-М кл, 397-М кл.
- б) 97-А кл, 597-М кл, 1022-М кл;
- в) 397-М кл, 597-М кл, 1022-М кл.

19. Швейный головной убор с козырьком и бортиком с наушниками - это

- а) кепи;
- б) шляпа;
- в) шапка-ушанка.

20. Какой шов применяется для соединения боковых срезов пальто

- а) накладной;
- б) расстрочной;
- в) стачной.

21. Укажите класс двухигольной швейной машины для изготовления шлевок

- а) 976-1 кл;
- б) 3076-1 кл;
- в) 1076-1 кл.

22. Укажите группу швейных машин, содержащую классы швейных машин двухниточного челночного зигзагообразного стежка

- а) 26 кл, 1026 кл, 335-121 кл;
- б) 26 кл, 1026 кл, 1022-М кл;
- в) 26 кл, 1026 кл, 428-2 кл.

23. Как называется операция постоянного прикрепления подогнутого края детали

- а) наметывание;
- б) подшивание;
- в) приметывание.

24. Верхняя отрезная часть полочек, спинки, а также юбок и брюк - это

- а) кокетка;
- б) планка;
- в) обтачка

25. Укажите назначение швейной машины 302 класса

- а) одноигольная стачивающая машина;
- б) одноигольная машина для втачивания рукава в пройму;
- в) одноигольная машина для разметывания пройм.

26. Как называется операция постоянного назначения для соединения пуговиц с притачной планкой блузки

- а) приметывание;
- б) пришивание;
- в) выстегивание.

27. Укажите класс полуавтомата для обвивки нитяной ножкой под пуговицей после ее пришивания

- а) 59-А кл;
- б) 1095 кл;
- в) 53 кл.

28. Часть рукава, покрывающая внутреннюю часть руки – это

- а) верхняя часть рукава;
- б) передняя часть рукава;
- в) нижняя часть рукава.

29. Какая строчка применяется для наметывания полочек на бортовую прокладку

- а) наметочная;
- б) копировальная;
- в) обметочная

30. Укажите группу швейных машин, содержащую полуавтоматы для выполнения петель

- а) 525 кл, 625 кл, 811 кл, Cs 1652-510А кл;
- б) 525 кл, 625 кл, 811 кл, 73401-РЗ кл;
- в) 53 кл, 625 кл, 811 кл, 73401-РЗ кл.

Тестовые задания
по дисциплине «Технология швейных изделий»
по специальности 260902 – «Конструирование швейных изделий»

СПЕЦИФИКАЦИЯ ТЕСТА

Назначение:	диагностика остаточных знаний студентов
Время выполнения:	90 минут
Количество заданий:	30
Оформление ответов:	ответы указываются на специальном бланке

КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ

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

Вариант 6

1. Укажите класс полуавтомата для обтачивания клапанов кармана мужского пальто

- а) 570 кл;
- б) 570-4 кл;
- в) 570-1 кл.

2. Какой шов применяется для изготовления рельефа на целой детали

- а) стачной;**
- б) вытачной;
- в) накладной.

3. Деталь передней части половины брюк, предназначенная для петель, молнии, кнопок, текстильной застежки – это

- а) откосок;
- б) гульфик;
- в) обтачка.

4. Укажите назначение швейной машины 68-1 класса

- а) полуавтомат для выполнения прямоугольной строчки;
- б) полуавтомат для печатания и пришивания талонов к деталям кроя;
- в) полуавтомат для обтачивания деталей сложной конфигурации.

5. Какой шов применяется для соединения деталей бортовой прокладки

- а) надстрочной;
- б) накладной;
- в) расстрочной.

6. Укажите назначение машины 1026 класса

- а) швейная машина двухниточного челночного стежка;
- б) швейная машина двухниточного челночного зигзагообразного стежка;
- в) швейная машина однониточного цепного стежка.

7. Деталь кармана, оформляющая линию разреза и закрепленная по боковым сторонам – это

- а) подзор;
- б) клапан;
- в) листочка.

8. Как называется операция соединения воротника с горловиной

- а) втачивание;
- б) притачивание;
- в) подшивание.

9. Укажите группу классов швейных машин однониточного цепного стежка

- а) 26 кл, 428-2 кл, 976-1 кл;
- б) 85 кл, 2222 кл, Cs 761 кл;
- в) 625 кл, 851 кл, 59-А кл.

10. Укажите класс полуавтомата для печатания и пришивания талонов к деталям кроя

- а) 73401-Р3 кл;
- б) 68-1 кл;
- в) 1595 кл.

11. Как называется операция временного соединения рукава с проймой

- а) выметывание;
- б) сметывание;
- в) вметывание.

12. Изделие, изготовленное в условиях швейного производства из всех видов материалов, предназначенных для одежды и бельевых изделий – это

- а) трикотажное изделие;
- б) швейное изделие;
- в) одежда.

13. Укажите группу полуавтоматов для пришивания пуговиц, крючков и петель

- а) 508-М кл, 625 кл, 596-М кл;
- б) 827 кл, 295 кл, 1095 кл;
- в) 220-М кл, 803 кл, 408-М кл;

14. Какая строчка применяется для сметывания боковых швов

- а) обметочная;
- б) сметочная;
- в) стегальная.

15. Укажите класс швейной одноигольной машиной для втачивания рукава в пройму

- а) 65 кл,
- б) 1822 кл;
- в) 302 кл.

16. Как называется швейная или трикотажная одежда, состоящая из лифа с рукавами и брюк, шорт, рейтуз, трусов, объединенных в одно целое

- а) полукомбинезон;
- б) комбинезон;
- в) костюм.

17. Какой шов применяется для соединения подборта с полочкой

- а) обтачной;
- б) накладной;
- в) настрочной.

18. Укажите назначение швейной машины 525 класса

- а) полуавтомат для выполнения петель;
- б) полуавтомат для пришивания пуговиц, крючков;
- в) полуавтомат для обтачивания деталей кроя.

19. Машина 335-121 класса является машиной

- а) челночного стежка;
- б) цепного стежка;
- в) челночного зигзагообразного стежка.

20. Как называется операция соединения кокетки с основной деталью

- а) притачивание;
- б) стачивание;
- в) втачивание.

21. Швейная или трикотажная одежда для сна, покрывающая туловище и ноги частично или полностью, надеваемое непосредственно на тело - это

- а) нижняя сорочка;
- б) верхняя сорочка;
- в) ночная сорочка.

22. Какая из ниже перечисленных швейных машин является машиной однострочного цепного стежка

- а) 3076-1 кл;
- б) Cs 600 кл;
- в) 85 кл.

23. Как называется операция соединения рукава с проймой

- а) стачивание;
- б) втачивание;
- в) притачивание.

24. Укажите класс швейной машины двухстрочного челночного стежка

- а) 1022-М кл;
- б) 1026 кл;
- в) 1076-1 кл.

25. Швейная или трикотажная плечевая женская и для девочек одежда, состоящая из лифа и юбки, объединенных в одно целое – это

- а) халат;
- б) комбинация;
- в) платье.

26. Как называется операция временного соединения подборта с полочкой

- а) заметывание;
- б) приметывание;
- в) наметывание.

27. Укажите назначение швейной машины 302 класса

- а) швейная машина двухниточного цепного стежка;
- б) швейная машина однопиточного цепного стежка;
- в) швейная машина двухниточного челночного стежка.

28. Укажите группу классов швейных машин краеобметочного стежка

- а) 1026 кл, 85 кл, 428-2 кл;
- б) 3076-1 кл, 508-М кл, 10-Б кл;
- в) 10-Б кл, 8515 кл, 851 кл.

29. Какой стежок применяется для закрепления краев борта после выворачивания изделия на лицевую сторону

- а) обметочный;
- б) стегальный;
- в) разметочный.

30. Комплект швейной или трикотажной одежды, состоящий из двух или трех изделий – это

- а) костюм;
- б) брючный костюм;
- в) купальный костюм.

Тестовые задания
по дисциплине «Технология швейных изделий»
по специальности 260902 – «Конструирование швейных изделий»

СПЕЦИФИКАЦИЯ ТЕСТА

Назначение:	диагностика остаточных знаний студентов
Время выполнения:	90 минут
Количество заданий:	30
Оформление ответов:	ответы указываются на специальном бланке

КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ

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

Вариант 7

1. Укажите класс швейной машины-полуавтомата

- а) 1026 кл;
- б) 1076 кл;
- в) 1095 кл.

2. Укажите куда заутюживают боковые швы изделия

- а) назад;
- б) вперед;
- в) вверх.

3. Укажите назначение полуавтомата 525 класса

- а) изготовление петель;
- б) изготовление закрепок;
- в) пришивание пуговиц.

4. Трикотажный головной убор, плотно облегающий голову – это

- а) шапка;
- б) берет;
- в) шляпа.

5. Какой шов применяется для обработки низа пальто

- а) накладной;
- б) настрочной;
- в) вподгибку.

6. Укажите класс полуавтомата для пришивания проволочных крючков и петель

- а) 59-А кл;
- б) 53 кл;
- в) 525 кл.

7. Укажите назначение одноигольной машины 302 класса

- а) наметывание полочки на бортовую прокладку;
- б) втачивание рукава в пройму;
- в) разметывание пройм.

8. Как называется операция временного соединения боковых срезов

- а) приметывание;
- б) наметывание;
- в) сметывание.

9. Деталь швейного изделия для фиксации его на фигуре человека – это

- а) ремень;
- б) пояс;
- в) хлястик.

10. Укажите назначение швейной машины 1822 класса

- а) швейная машина двухниточного челночного стежка;
- б) швейная машина двухниточного краеобметочного зигзагообразного стежка;
- в) швейная машина двухниточного краеобметочного стежка.

11. Как называется операция временного закрепления вытачек в изделии

- а) наметывание;
- б) заметывание;
- в) сметывание.

12. Укажите, какая из предположенных групп машин не имеет одинакового назначения

- а) 2222 кл, 85 кл, Cs 761 кл;
- б) 26 кл, 1026 кл, 335-121 кл;
- в) 2222 кл, 1276-6 кл, 3076-1 кл.

13. Деталь или узел швейного изделия, покрывающая руку – это

- а) верхняя часть рукава;
- б) рукав;
- в) манжета.

14. Какая строчка применяется для наметывания полочек на бортовую прокладку

- а) наметочная;
- б) обметочная;
- в) разметочная.

15. Укажите назначение полуавтомата 220-М класса

- а) изготовление на швейных изделиях прямых петель;
- б) выполнение прямоугольной строчки;
- в) изготовление больших и маленьких закрепок.

16. Укажите класс швейной машины, относящейся к одноигольным стачивающим машинам

- а) 897 кл;
- б) 852 кл;
- в) 2222 кл.

17. Как называется операция соединения клапана с полочкой

- а) стачивание;
- б) притачивание;
- в) обтачивание.

18. Бытовая одежда для работы и отдыха в домашних условиях – это

- а) рабочая одежда;
- б) бытовая одежда;
- в) домашняя одежда.

19. Укажите, какие виды тканей обрабатываются одноигльной стачивающей машиной 862 класса

- а) костюмные, сорочечные, бельевые;
- б) костюмные, платьевые, сорочечные;
- в) костюмные, пальтовые, плащевые.

20. Как называется операция временного соединения воротника с горловиной

а) заметывание;

- б) выметывание;
- в) вметывание.

21. Укажите класс одноигльной стачивающей швейной машины, исполнительным органом перемещения материала которой является нижняя зубчатая рейка и отклоняющаяся игла

- а) 97-А кл;
- б) 597-М кл;
- в) 897 кл.

22. Одежда, готовая к эксплуатации, с законченным циклом технологической обработки – это

- а) одежда полуфабрикат;
- б) готовая одежда;
- в) одежда по индивидуальному заказу.

23. Какая строчка применяется для вметывания рукава в пройму

- а) обметочная;
- б) сметочная;
- в) стегальная.

24. Укажите класс одноигльной швейной машины для втачивания рукава в пройму

- а) 65 кл;
- б) 803 кл;
- в) 302 кл.

25. Укажите группу классов швейных машин однострочного цепного стежка

- а) 2222 кл, 85 кл, Cs 761 кл;
- б) 2222 кл, 1022 кл, 428-2 кл;
- в) Cs-761 кл, 65 кл, 2222 кл.

26. Какой шов применяется для соединения деталей прокладки пальто

- а) стачной;
- б) накладной;
- в) настрочной.

27. Швейная или трикотажная плечевая одежда с рукавами, с разрезом или застежкой от верха до низа, покрывающая туловище и частично бедра – это

- а) пиджак;
- б) джемпер;
- в) жакет.

28. Укажите класс одноигольной швейной машины для сшивания шкурок с тонкой и средней толщиной кожаной ткани

- а) 10-Б кл;
- б) 85 кл;
- в) 53 кл.

29. Какой шов применяется для соединения рукава с проймой

- а) накладной;
- б) стачной;
- в) обтачной.

30. Укажите класс двухигольной швейной машины полуавтоматического действия для обработки рамки кармана

- а) 596-М кл;
- б) 681-1 кл;
- в) 820-1 кл.

Тестовые задания
по дисциплине «Технология швейных изделий»
по специальности 260902 – «Конструирование швейных изделий»

СПЕЦИФИКАЦИЯ ТЕСТА

Назначение:	диагностика остаточных знаний студентов
Время выполнения:	90 минут
Количество заданий:	30
Оформление ответов:	ответы указываются на специальном бланке

КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ

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

Вариант 8

1. Деталь швейного изделия в виде полосы материала, собранной с одной стороны в сборку или складку и соединенной собранным краем с изделием для его декоративного оформления – это

- а) волан;
- б) рюш;
- в) оборка.

2. Как называется машинная операция соединения подкладки с верхом

- а) стачивание;
- б) притачивание;
- в) обтачивание.

3. Укажите класс оборудования, у которого присутствует платформа рукавного типа

- а) одноигольная машина для подшивочных работ;
- б) одноигольная краеобметочная машина;
- в) двухигольная машина для пришивания тесьмы.

4. Укажите класс одноигольной стачивающей швейной машины для выполнения отделочных строчек

- а) 1922 кл;
- б) 1822 кл;
- в) 1823 кл.

5. Как называется операция временного закрепления подогнутого края низа рукава

- а) приметывание;
- б) наметывание;
- в) заметывание.

6. Укажите недопустимый термин изделия «нижняя сорочка»

- а) рубашка;
- б) дневная сорочка;
- в) ночная сорочка.

7. Укажите назначение полуавтомата 827 класса

- а) для пришивания пуговиц с одновременной обрезкой ниток;
- б) для выполнения прямоугольной строчки;
- в) для обтачивания деталей сложной конфигурации.

8. Какая строчка применяется для скрепления краев деталей

- а) стегальная;
- б) обметочная;
- в) впусная.

9. Закончите название машины «двухигольная машина для стачивания среднего среза брюк...»

- а) прямой строчкой;
- б) двойной строчкой;
- в) параллельными строчками.

10. Трикотажная плечевая одежда с рукавами, без застежки или с застежкой вверху, покрывающая туловище и частично бедра – это

- а) джемпер;
- б) жакет;
- в) свитер.

11. Какой шов применяется для обработки края горловины легкого платья

- а) накладной;
- б) окантовочный с открытым срезом;
- в) обтачной.

12. Укажите класс швейной машины для стачивания деталей зигзагообразной строчкой

- а) 16 кл;
- б) 26 кл;
- в) 226 кл.

13. Укажите назначение полуавтомата 1595 класса

- а) для пришивания плоских пуговиц;
- б) для пришивания сферических пуговиц;
- в) для пришивания пуговиц с одновременной обрезкой ниток.

14. Какой шов применяется для соединения накладной кокетки с основной деталью

- а) стачной;
- б) настрочной;
- в) накладной с закрытым срезом.

15. Отгибающаяся часть воротника, расположенная выше верхней линии стойки воротника – это

- а) стойка воротника;
- б) отлет воротника;
- в) нижний воротник.

16. Укажите назначение швейной машины 85 класса

- а) одноигольная машина для подшивочных работ;
- б) одноигольная стачивающая машина;
- в) одноигольная машина для втачивания рукава в пройму.

17. Как называется операция соединения обтачки горловины с полочкой

- а) стачивание;
- б) притачивание;
- в) обтачивание.

18. Укажите класс полуавтомата для обтачивания деталей сложной конфигурации

- а) 570 кл;
- б) 570-1 кл;
- в) 570-2 кл.

19. Деталь кармана, закрывающая подкладку кармана в месте его отверстия – это

- а) листочка;
- б) клапан;
- в) подзор.

20. Как называется операция временного соединения клапана обтачки с полочкой

- а) приметывание;
- б) наметывание;
- в) выметывание.

21. Укажите, какая из перечисленных видов машин относится к машинам двухниточного челночного стежка

- а) одноигольная стачивающая машина 1276-6 кл.;
- б) одноигольная стачивающая машина 97-А кл.;
- в) одноигольная машина для подшивочных работ 85 кл.

22. Какая из перечисленных видов швейных машин оснащена насосом для автоматической смазки механизма

- а) одноигольная стачивающая машина 97-А кл.;
- б) одноигольная машина для втачивания рукава в пройму 302 кл.
- в) одноигольная машина для подшивочных работ 85 кл.

23. Какая строчка применяется для переноса линий с одной детали на другую

- а) стегальная;
- б) разметочная;
- в) копировальная.

24. Деталь кармана для обработки линии разреза, закрепленная по боковым сторонам или являющаяся элементом декоративного оформления изделия – это

- а) листочка;
- б) клапан;
- в) подзор.

25. Укажите, у какой из машин исполнительным органом механизма перемещения материала служат два рельефных ролика

- а) одноигольная стачивающая машина 597-М кл;
- б) одноигольная стачивающая машина 97-А кл;
- в) одноигольная машина для разметывания пройм 65 кл.

26. Какой шов применяется для соединения деталей юбки по боковому срезу

- а) стачной;
- б) вподгибку;
- в) обтачной.

27. Какая из перечисленных видов машин относится к машинам двухниточного цепного стежка

- а) двухигольная швейная машина для изготовления шлевок 3076-1 кл;
- б) одноигольная швейная машина для подшивочных работ 85 кл;
- в) одноигольная швейная стачивающая машина 1022-М кл.

28. Деталь кармана для обработки линии разреза или являющаяся элементом декоративного оформления изделия – это

- а) листочка;
- б) клапан;
- в) подзор.

29. Какой шов применяется для обтачивания петель

- а) стачной;
- б) обтачной;
- в) накладной.

30. Какая из перечисленных видов швейных машин относится к машинам двухниточного зигзагообразного стежка

- а) одноигольная стачивающая машина 97-А кл;
- б) одноигольная машина для стачивания деталей зигзагообразной строчкой 26 кл;
- в) одноигольная стачивающая машина 862 кл.

Тестовые задания
по дисциплине «Технология швейных изделий»
по специальности 260902 – «Конструирование швейных изделий»

СПЕЦИФИКАЦИЯ ТЕСТА

Назначение:	диагностика остаточных знаний студентов
Время выполнения:	90 минут
Количество заданий:	30
Оформление ответов:	ответы указываются на специальном бланке

КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ

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

Вариант 9

1. Укажите класс швейной машины для выполнения отделочных строчек

- а) 1822 кл;
- б) 53 кл;
- в) 335-121 кл.

2. Как называется операция соединения плечевых срезов

- а) обтачивание;
- б) притачивание;
- в) стачивание.

3. Бейка – это

- а) деталь для отделки швейного изделия в виде полоски материала, собранной с одной стороны в сборку или складку и соединенной собранным краем с изделием;
- б) деталь для отделки швейного изделия в виде одинарной или сложенной вдвое полоски материала, втачиваемая между деталями или настрачиваемая на них;
- в) деталь для отделки швейного изделия в виде полоски материала и обработанными краями по двум или четырем сторонам с образованием сборок или складок посередине.

4. Сваривание деталей одежды осуществляется

- а) при изготовлении специальной одежды;
- б) при изготовлении изделий из термопластичных материалов;
- в) оба варианта верны.

5. Укажите одноигольную машину, которая имеет два рельефных ролика в качестве исполнительного органа механического перемещения материала

- а) одноигольная машина для втачивания рукава в пройму;
- б) одноигольная машина для наметывания полочки на бортовую прокладку;
- в) одноигольная машина для разметывания пройм.

6. Как называется операция временного соединения подкладки с верхом

- а) наметывание;
- б) сметывание;
- в) приметывание.

7. Укажите назначение швейной машины 220-М класса

- а) полуавтомат для изготовления прямых петель;
- б) полуавтомат для обтачивания деталей сложной конфигурации;
- в) полуавтомат для изготовления больших и маленьких закрепок.

8. Укажите способ сварки, основанный на преобразовании энергии механических высокочастотных колебаний в тепловую энергию

- а) способ ультразвуковой сварки;
- б) способ высокочастотной сварки;
- в) способ термоконтактной сварки;

9. Как называется деталь для отделки швейного изделия для его декоративного оформления в виде широкой полосы материала, соединенной с изделием по краю одной продольной стороны, конструкция которой обеспечивает образование волнообразного края

- а) рюш;
- б) волан;
- в) оборка.

10. Какой стежок применяется для соединения прокладки с деталью верха по лацкану

- а) обметочный;
- б) стегальный;
- в) разметочный.

11. Укажите преимущество сварных соединений по сравнению с ниточными

- а) из процесса исключаются иглы, челноки, нитки;
- б) сварные соединения не требуют горячего прессования;
- в) оба варианта верны.

12. Укажите класс швейной машины для втачивания рукава в пройму изделия

- а) 862 кл;
- б) 65 кл;
- в) 302 кл.

13. Укажите, чем отличаются между собой одноигольные стачивающие машины 97-А класса и 597-М класса

- а) исполнительным органом механического перемещения материала;
- б) обрабатываемым материалом;
- в) дополнительными приспособлениями.

14. Сварной накладной шов с открытыми срезами работает

- а) только на сдвиг;
- б) только на расслаивание;
- в) на сдвиг, а при большой нагрузке – на расслаивание.

15. Какой шов применяется для соединения притачной кокетки

- а) обтачной;
- б) накладной;
- в) вподгибку.

16. Как называется швейная или трикотажная одежда с рукавами, разрезом или застежкой, не имеющая жестко фиксированной формы

- а) жакет;
- б) пиджак;
- в) куртка.

17. Сварной стачной шов работает

- а) только на расслаивание;
- б) только на сдвиг;
- в) на сдвиг, а при большой нагрузке – на расслаивание.

18. Укажите класс швейной машины для обтачивания деталей сложной конфигурации

- а) 596-М кл;
- б) 570 кл;
- в) 525 кл.

19. Какой шов применяется для соединения обтачек прорезного кармана в рамку

- а) стачной;
- б) накладной;
- в) настрочной.

20. Сварной накладной шов с закрытым срезом работает

- а) на сдвиг и на расслаивание;
- б) только на расслаивание;
- в) только на сдвиг.

21. Укажите группу классов швейных машин для пришивания плоских пуговиц

- а) 827 кл, 1095 кл, 295 кл;
- б) 827 кл, 1595 кл, 295 кл;
- в) 1095 кл, 1595 кл, 295 кл.

22. Бытовая одежда – это

- а) одежда для ношения в различных бытовых и общественных условиях;
- б) одежда для повседневного ношения;
- в) одежда для работы и отдыха в домашних условиях.

23. Свариванием называют

- а) процесс взаимного соединения двух или нескольких деталей из термопластических материалов под действием тепла и давления или без давления;
- б) предварительное соединение примерно равновеликих деталей перед стачиванием;
- в) образование соединений деталей одежды за счет взаимодействия.

24. Как называется операция соединения подборта с полочкой

- а) обметывание;
- б) обтачивание;
- в) стачивание.

25. Укажите класс швейной машины для изготовления петель, оснащенной устройством для автоматического перемещения полочки от петли к петле

- а) 811 кл;
- б) 525 кл;
- в) 625 кл.

26. Укажите способ сварки, не применяющейся для соединения деталей одежды

- а) горячим воздухом;
- б) термоконтактный;
- в) токами высокой частоты;

27. Укажите назначение швейной машины 897-1 класса

- а) одноигольная машина для разметывания пройм;
- б) одноигольная стачивающая машина для выполнения отделочных строчек;
- в) одноигольная швейная машина для окантовывания срезов деталей шерстяных платьев косой бейкой.

28. Как называется операция временного закрепления подогнутого края

- а) заметывание;
- б) сметывание;
- в) приметывание.

29. Укажите виды сварных швов

- а) сварной стачной, сварной накладной с открытыми срезами, сварной накладной с закрытыми срезами, комбинированный ниточно-сварной;
- б) сварной стачной, комбинированный ниточно-сварной, сварной замок, сварной накладной с закрытыми срезами;
- в) сварной накладной с закрытыми срезами, сварной стачной, сварной накладной с открытыми срезами.

30. Укажите способы соединения деталей одежды

- а) ниточный способ;
- б) клеевой способ;
- в) оба варианты верны.

Тестовые задания
по дисциплине «Технология швейных изделий»
по специальности 260902 – «Конструирование швейных изделий»

СПЕЦИФИКАЦИЯ ТЕСТА

Назначение:	диагностика остаточных знаний студентов
Время выполнения:	90 минут
Количество заданий:	30
Оформление ответов:	ответы указываются на специальном бланке

КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ

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

Вариант 10

1. Укажите класс одноигольной швейной машины для втачивания рукава в пройму

- а) 302 кл;
- б) 203 кл;
- в) 65 кл.

2. Укажите способ, не применяющийся для сварки термопластических материалов

- а) горячим воздухом;
- б) токами высокой частоты;
- в) сжатым воздухом;

3. Укажите ручной стежок, применяющийся для обметывания срезов

- а) сметочный;
- б) обметочный;
- в) стегальный.

4. Укажите назначение двухигольной швейной машины 3976-1 класса

- а) для стачивания среднего шва брюк двумя параллельными строчками;
- б) для изготовления шлевок;
- в) для пришивания тесьмы по низу брюк.

5. К термопластичным материалам, применяемым для изготовления одежды, не относятся

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

6. Передняя деталь швейного изделия цельновыкроенная или состоящая из частей – это

- а) полочка;
- б) перед;
- в) кокетка.

7. Какой шов применяется для присоединения накладных карманов

- а) накладной;
- б) накладной с закрытым срезом;
- в) двойной.

8. Реечный механизм служит для

- а) продвижения ткани на величину стежка;
- б) затягивания стежка;
- в) подачи ниток игле и челноку.

9. Укажите класс швейной машины, выполняющей строчку под различными углами путем отключения игл

- а) 1052 кл;
- б) 852 (x5) кл;
- в) 803 (1852) кл.

10. Укажите предприятие-изготовитель прессы марки Cs-371 КМ

- а) «Минерва» (ЧССР);
- б) «Паннония» (ВНР);
- в) «Текстима» (ГДР).

11. Игла состоит из

- а) острия, ушка, фланца, желобка;
- б) колбы, стержня, рычага, острия, ушка;
- в) колбы, стержня, ушка, острия, желобка.

12. Какой шов применяется для обработки краев шлицы

- а) настрочной;
- б) накладной;
- в) вподгибку.

13. Деталь швейного изделия для обработки и оформления выреза горловины – это

- а) обтачка;
- б) борт;
- в) воротник.

14. Укажите функции нитепротягивателя

- а) сдергивает нитку с бобины, подает нитку игле и челноку;
- б) затягивает стежок;
- в) оба варианта верны.

15. Укажите класс швейной машины двухниточного челночного стежка

- а) 97-А кл;
- б) 98-А кл;
- в) 95-А кл.

16. Как называется операция соединения клапана с подкладкой клапана

- а) притачивание;
- б) окантовывание;
- в) обтачивание.

17. В процессе образования стежка челнок совершает

- а) 2 хода;
- б) 1 ход;
- в) 3 хода.

18. Укажите класс полуавтомата для изготовления на изделиях прямых петель

- а) 526 кл;
- б) 525 кл;
- в) 525-1 кл.

19. Деталь кармана, закрывающая подкладку в месте его отверстия – это

- а) подзор;
- б) клапан;
- в) мешковина.

20. Укажите, что определяет номер иглы

- а) диаметр лезвия;
- б) длина колбы;
- в) тип иглы.

21. Как называется операция временного закрепления обтачанного края

- а) наметывание;
- б) заметывание;
- в) выметывание.

22. Укажите назначение полуавтомата 570-1 класса

- а) обтачивание клапанов мужского пальто;
- б) обтачивание карманов женского пальто;
- в) обтачивание деталей сложной конфигурации.

23. Укажите основные рабочие органы, участвующие в процессе образования челночного стежка

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

24. Укажите, какая из представленных машин не является машиной неавтоматического действия:

- а) одноигольная стачивающая машина 597-М кл;
- б) одноигольная стачивающая машина 1022-3 кл;
- в) полуавтомат для пришивания пуговиц 827 кл.

25. Какая строчка применяется для выметывания края детали

- а) выметочная;
- б) обметочная;
- в) разметочная.

26. Пояс - это

- а) деталь для отделки швейного изделия в виде полоски материала, соединенная с деталью или изделием по двум продольным срезам;
- б) деталь для фиксации швейного изделия на талии или бедрах;
- в) деталь швейного изделия для предохранения срезов от растяжения .

27. Укажите механизм перемещения материала в стачивающих машинах

- а) двухречный механизм;
- б) одноречный механизм;
- в) оба варианта верны.

28. Укажите, какая из представленных швейных машин относится к машинам двухниточного цепного стежка

- а) одноигольная стачивающая машина 1276-6 кл;
- б) двухигольная машина для изготовления шлевок 3076-1 кл;
- в) двухигольная машина для стачивания среднего шва брюк двумя параллельными строчками 976-1 кл.

29. Какой шов применяется для соединения краев клапана прорезного кармана

- а) обтачной;
- б) накладной;
- в) настрочной.

30. В рукавах какого покроя осуществляется дублирование верхней части рукава

- а) двухшовные рукава;
- б) рукава покроя реглан;
- в) цельнокроеные рукава.

Тестовые задания
по дисциплине «Технология швейных изделий»
по специальности 260902 – «Конструирование швейных изделий»

СПЕЦИФИКАЦИЯ ТЕСТА

Назначение:	диагностика остаточных знаний студентов
Время выполнения:	90 минут
Количество заданий:	30
Оформление ответов:	ответы указываются на специальном бланке

КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ

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

Вариант 11

1. Укажите класс двухигольной машины с отключающимися иглами

- а) 1026 кл;
- б) 803 кл;
- в) 852-1 кл;

2. Локтевой шов подкладки рукава

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

3. Как называется операция соединения рукава с проймой

- а) стачивание;
- б) втачивание;
- в) притачивание.

4. Укажите группу классов одноигольных стачивающих швейных машин

- а) 97-А кл, 597-М кл, 897 кл, 1022-М кл, 1822 кл;
- б) 97-А кл, 95-А кл, 597-М кл, 1922 кл, 1022-М кл;
- в) 597-М кл, 898 кл, 599-М кл, 97-А кл, 1122-М кл.

5. Укажите назначение клеевой нити

- а) для незаметного закрепления краев деталей, когда не прокладывается отделочная машинная строчка;
- б) для повышения устойчивости деталей от растяжения во время носки;
- в) для дублирования деталей изделия.

6. Укажите группы классов швейных машин двухниточного челночного зигзагообразного стежка

- а) 26 кл, 335-121 кл;
- б) 335-121 кл, 337 кл;
- в) 2222 кл, 85 кл.

7. Как называется операция временного соединения боковых срезов

- а) приметывание;
- б) наметывание;
- в) сметывание.

8. Укажите, что характеризует качество клеевых соединений

- а) прочность на сдвиг, прочность на расслаивание;
- б) жесткость, прочность на истирание;
- в) прочность на расслаивание, прочность на сдвиг, жесткость.

9. Какая деталь одежды предназначена для регулирования степени прилегания изделия

- а) хлястик;
- б) пояс;
- в) шлевка.

10. Укажите класс полуавтомата для обработки рамки кармана

- а) 570-1 кл;
- б) 68-1 кл;
- в) 596-М кл.

11. Укажите назначение клеевых материалов

- а) придание большей прочности и формоустойчивости;
- б) придание большей толщины изделию;
- в) оба варианта верны.

12. Какая строчка применяется для приметывания обтачек

- а) обметочная;
- б) сметочная;
- в) разметочная.

13. Укажите назначение швейной машины 827 класса

- а) полуавтомат для пришивания плоских пуговиц с двумя и четырьмя отверстиями;
- б) полуавтомат для пришивания пуговиц с одновременной обрезкой ниток;
- в) полуавтомат для пришивания проволочных крючков и петель.

14. Укажите, что относится к клеевым материалам

- а) клеевая кромка, клеевые прокладочные материалы, клеевая паутинка, клеевая пленка;
- б) клеевая мононить, прокламелин, флизелин;
- в) оба варианта верны.

15. Костюм, состоящий из пиджака и брюк – это

- а) мужской костюм;
- б) брючный костюм;
- в) женский костюм.

16. Какой шов применяется для соединения нижнего воротника с верхним в женском пальто

- а) накладной;
- б) запошивочный;
- в) обтачной.

17. В зимнем мужском пальто при обработке воротника

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

18. Укажите класс швейной машины для обработки формоустойчивого трикотажного полотна

- а) одноигольная машина для подшивочных работ 85 кл.;
- б) одноигольная стачивающая машина 1276-6 кл.;
- в) одноигольная краеобметочная машина 51-А кл..

19. Соединение верхнего воротника с нижним воротником в пиджаке производится

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

20. Как называется операция закрепления подогнутого края

- а) притачивание;
- б) подшивание;
- в) выстегивание.

21. Деталь для отделки швейных изделий в виде полосы материала, собранной с одной стороны в сборку или складку и соединенной собранным краем с изделием для его декоративного оформления – это

- а) рюш;
- б) волан;
- в) оборка.

22. Соединение верхнего воротника с нижним воротником в женском зимнем пальто производится

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

23. Деталь швейного изделия, расположенная на внутренней стороне изделия – это

- а) внешний карман;
- б) бейка;
- в) внутренний карман.

24. Как называется операция соединения боковых срезов

- а) стачивание;
- б) втачивание;
- в) притачивание.

25. Укажите, какие детали дублируются при обработке воротника в женских и мужских пальто

- а) нижний воротник, подборт, обтачка горловины спинки;
- б) верхний и нижний воротник, подборт, обтачка горловины спинки;
- в) верхний воротник, подборт, обтачка горловины спинки.

26. Какая часть детали швейного изделия покрывает внутреннюю часть руки:

- а) верхняя часть;
- б) нижняя часть;
- в) передняя часть.

27. В каком случае используют утепляющие прокладочные материалы в меховом воротнике

- а) меховой воротник с длинным ворсом;
- б) меховой воротник с коротким ворсом;
- в) меховой воротник со средним швом.

28. Какая строчка применяется для наметывания верхнего воротника на нижний

- а) стегальная;
- б) наметочная;
- в) косой подшивочный стежок.

29. Швейная или трикотажная плечевая одежда с рукавами, с разрезом или застежкой, покрывающая туловище и частично бедра – это

- а) джемпер;
- б) куртка;
- в) жакет.

30. В каких воротниках для придания прочности пришивают или настрачивают неклеевую кромку

- а) меховых воротниках;
- б) воротниках женского демисезонного пальто;
- в) воротниках мужского демисезонного пальто.

БЛАНК
для ответов на вопросы теста по дисциплине
«Технология швейных изделий»
30 вопросов на 90 минут

Студент _____ группа _____

Вариант _____

Указания. Все задания имеют несколько вариантов ответа, из которых правильный только один. Номер выбранного Вами ответа обведите кружочком в бланке для ответов.

<i>Номер вопроса</i>	Номера ответов		
1	a	б	B
2	a	б	B
3	a	б	B
4	a	б	B
5	a	б	B
6	a	б	B
7	a	б	B
8	a	б	B
9	a	б	B
10	a	б	B
11	a	б	B
12	a	б	B
13	a	б	B
14	a	б	B
15	a	б	B
16	a	б	B
17	a	б	B
18	a	б	B
19	a	б	B
20	a	б	B
21	a	б	B
22	a	б	B
23	a	б	B
24	a	б	B
25	a	б	B
26	a	б	B
27	a	б	B
28	a	б	B
29	a	б	B
30	a	б	B

СОДЕРЖАНИЕ

Введение	3
Рабочая программа	4
Краткий конспект лекций	21
Общие сведения о процессах изготовления одежды	21
Формообразование деталей одежды	27
Клеевое соединение деталей одежды	39
Сваривание деталей одежды	57
Обработка брюк	64
Обработка воротников в верхней одежде	75
Обработка рукавов в верхней одежде	77
Обработка подкладки и утепляющей прокладки и соединение их с изделием	82
Тестовые задания	89