

Л. В. Козлова

**МЕТОДИЧЕСКОЕ УКАЗАНИЕ
К РАБОТЕ ПО
„АНАЛИЗУ ИСПОЛНЕНИЯ РАБОТЫ
ПО ТЕХНИЧЕСКИМ УСЛОВИЯМ“**



Москва — 1988

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
«ЕЛЕЦКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ ИМ. И.А. БУНИНА»

Л. В. Кислых

**МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ
К ВЫПОЛНЕНИЮ
ЛАБОРАТОРНЫХ И ПРАКТИЧЕСКИХ РАБОТ
ПО ТЕХНОЛОГИИ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ**

Елец – 2018

УДК 687.02

ББК 37.24

К 44

Печатается по решению редакционно-издательского совета
Елецкого государственного университета имени И. А. Бунина
от 29 января 2018 г., протокол №1

Рецензенты:

В. Ю. Мальцева, кандидат педагогических наук, доцент
(Елецкий государственный университет им. И. А. Бунина);

Е. А. Борисова, кандидат педагогических наук,
член Союза дизайнеров России, директор ООО «Кружевной край»

Л. В. Кислых

К 44 Методические указания к выполнению лабораторных и практических работ по технологии швейных изделий. – Елец: Елецкий государственный университет им. И. А. Бунина, 2018. – 74 с.

В методических указаниях приведены общие сведения об одежде, рассмотрены методы обработки и соединения деталей одежды ниточным, клеевым и сварными швами, влажно-тепловая обработка изделий, подготовка материалов к раскрою и раскрой. Пособие может использоваться как студентами при выполнении лабораторных, творческих и курсовых работ, так и преподавателями при подготовке занятий по данной дисциплине.

Методические указания предназначены для студентов, обучающихся по специальности 54.03.01 – Дизайн, Дизайн костюма, 44.03.05 Педагогическое образование (с двумя профилями подготовки).

УДК 687.02

ББК 37.24

© Елецкий государственный
университет им. И.А. Бунина, 2018

ВВЕДЕНИЕ

В настоящее время развитие производства по изготовлению товаров широкого потребления, в том числе и одежды, обновление и расширение ассортимента изделий костюма непосредственно связаны с основами технологии швейных изделий.

Целью в данном учебном пособии «Лабораторный практикум по технологии швейных изделий» является изучение таких вопросов, как ручные, машинные, влажно-тепловые работы, обширно представленное наименование срезов деталей разнообразных швейных изделий, терминология швейных работ, регулировка швейных машин и т.д., позволит студентам сократить время на поиски данных вопросов в дополнительной литературе.

Задачами курса является освоение методов обработки швейных изделий, терминологии и технических условий на обработку швейных изделий.

В тексте учебного пособия систематизированы в виде лабораторных работ по «Технологии швейных изделий» сведения о срезах деталей разных видов одежды, терминологии швейных работ, начальной обработке деталей швейных изделий и т.д. При изложении справочных данных учитывались необходимость охвата обширного материала, для этого во многих случаях использовались табличные формы, что очень удобно для освоения материала.

Методические указания к выполнению лабораторных и практических работ по «Технологии швейных изделий» предназначены для студентов 54.03.01 – Дизайн, Дизайн костюма, 44.03.05 – Педагогическое образование (с двумя профилями подготовки), Изобразительное искусство и Технология.

Лабораторные и практические работы, выполняемые студентами по данному пособию, будут способствовать глубокому освоению теоретических знаний и приобретению практических навыков изготовления одежды. Каждая лабораторная работа включает в себя две основные части: методические указания для подготовки к работе. Структура указаний к лабораторным работам четкая, позволяет их выполнение самостоятельно во время индивидуальных занятий студентов.

Лабораторная работа № 1

АССОРТИМЕНТ И КОНСТРУКЦИЯ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Цель работы: изучение ассортимента и конструкции швейных изделий и их деталей.

Содержание работы

Ознакомиться с ассортиментом швейных изделий.

Изучить конструкцию изделия и его элементы на конкретном швейном изделии.

Методические указания

Ознакомиться с ассортиментом швейных изделий по конспектам лекций, пособиям [1, 2] и нормативно-техническим документам [3, 4].

Для изучения конструкции изделия студенту выдается технический рисунок (эскиз) модели. После тщательного изучения изделия, полученного по заданию преподавателем, студент зарисовывает эскиз модели (внешнего вида) и выполняет его техническое описание. Эскиз модели включает вид изделия спереди в выбранном масштабе и вид сзади в масштабе 1:2 от выбранного. На рисунке изображают все детали, конструктивные линии, отделочные строчки и фурнитуры.

Описание внешнего вида должно содержать следующую информацию [5]: наименование изделия; характеристику изделия по основным признакам (мужское, женское, подростковое, для мальчиков, для девочек и т.д.; зимнее, демисезонное, летнее, всесезонное; при необходимости указать возраст); ткань или материал, из которого изготовлено изделие; силуэт модели; покрой рукавов; тип застежки (центральная, смещенная, потайная, на сквозные петли и пуговицы, на тесьму-молнию в т.д.); наличие пояса; основные конструктивные линии (отрезное или нет по линии талии, наличие кокеток, рельефов и т.д.); характеристику переда (полочек), вид карманов; характеристику спинки; характеристику рукавов; характеристику воротника; характеристику подкладки, ткани, из которой она изготовлена; место расположение и ширина отделочных строчек, наличие других отделок; рекомендуемые размеры и роста.

Пример составления описания внешнего вида женского пальто приведен в приложении 1.

Изучая конструкцию изделия, студенты должны знать, что одежда состоит из деталей, узлов, соединений, выполненных из определенных материалов и объединенных в единое целое – конструкцию.

Конструкция одежды определяется формой и количеством деталей, строением и расположением ее швов и узлов. Детали выкраивают из основного материала, подкладочного и прокладочного. Наиболее разнообразны по конструкции детали из основного материала.

Детали одежды можно разделить на две группы [1]:

– определяющие объёмно-пространственную форму изделия; они являются *основными*, к ним относятся перед (полочки), спинка, рукава, передние и задние полотнища юбок, половинки брюк;

– не определяющие объёмно-пространственную форму изделия, т.е. зависят от конструкции и формы основных деталей; они делятся на две подгруппы: детали, имеющие *вспомогательное* значение (подборта, обтачка, детали подкладки, прокладки, кромки и т.д.), и детали, относящиеся к *конструктивно-декоративным* элементам (воротники, карманы, манжеты, планки, пояса, банты и т.д.).

При составлении характеристики изучаемого изделия студент должен указать его конструктивное решение (основные детали, определяющие объёмно-пространственную форму), а также выявить вспомогательные и конструктивно-декоративные элементы. Характеристику конструкции изделия представить в табличной форме (табл. 1).

Таблица 1. Характеристика конструкции изделия

Наименование изделия	Детали из основного материала			Детали из вспомогательных материалов	
	основные	неосновные		подкладка	прокладки
		вспомогательные	конструктивно-декоративные		

На рисунке 1 представлены детали кроя мужского пальто с обозначением линий и срезов. Названия срезов и линий приведены в таблице 2.

Таблица 2. Конструктивные линии основных деталей (рис. 1)

Деталь	Конструктивная линия	
	обозначение	Наименование
1	2	3
Спинка (рис. 1, а)	1-2	Плечевой срез
	2-3	Срез проймы
	3-4	Боковой срез
	4-5	Срез низа
	5-6	Срез шлицы
	6-7	Срез уступа шлицы
	7-8	Средний срез
	8-1	Срез горловины спинки
	а-б	Линия подгиба низа
в-г	Линия перегиба припуска на шлицу	

1	2	3
Перед (полочка) (рис. 1, б)	1-2	Плечевой срез
	2-3	Срез проймы
	3-4	Боковой срез
	4-5	Срез низа
	5-6	Срез борта
	6-7	Срез лацкана
	7-8	Срез уступа лацкана
	8-9	Срез раскепа
	9-1	Срез горловины
	а-б	Линия перегиба лацкана
	в-г	Линия полузаноса
д-е	Линия подгиба низа	
Верхняя часть рукава (рис. 1, в)	1-2	Срез оката
	2-3	Передний срез
	3-4	Нижний срез
	4-5	Срез шлицы
	5-6	Срез уступа шлицы
	6-1	Локтевой срез
	а-б	Линия переднего переката
	в-г	Линия подгиба низа
	д-е	Линия перегиба шлицы
ж-з	Линия локтевого переката	
Нижняя часть рукава (рис. 1, г)	1-2	Срез оката
	2-3	Передний срез
	3-4	Нижний срез
	4-5	Срез шлицы
	5-6	Срез уступа шлицы
	6-1	Локтевой срез
	а-б	Линия подгиба низа
Подборт (рис. 1, д)	1-2	Срез горловины
	2-3	Срез раскепа
	3-4	Срез уступа лацкана
	4-5	Срез лацкана
	5-6	Срез борта
	6-7	Срез низа
	7-8	Внутренний срез
	а-б	Линия 1-й надставки (2-3 см от верхней петля)
	в-г	Линия 2-й надставки (10 см от среза низ подборта)
Верхний и нижний воротники (рас. 1, е, ж)	1-2	Средний срез
	2-3	Срез горловины
	3-4	Срез раскепа
	4-5	Срез конца воротника
	5-1	Срез отлета
	3-3, 3-а	Линия перегиба стойки воротника
Подзор, обтачка, клапан	1-2	Верхний срез
	3-4	Нижний срез

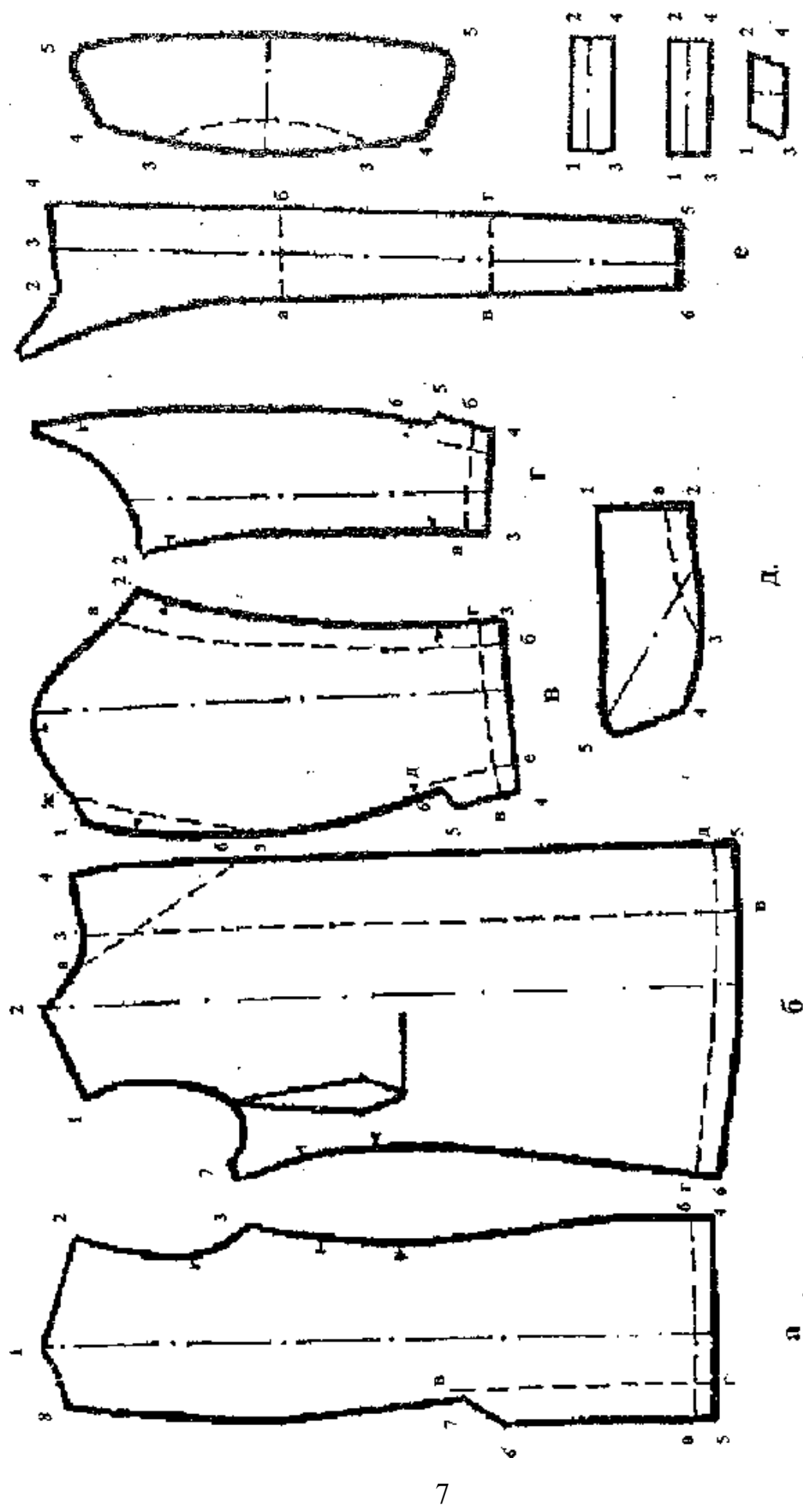


Рис. 1. Обозначение линий и срезов в деталях кроя мужского пальто

В приложении 2 приведены схемы деталей кроя, наименование срезов женского пальто и жакета, платья, мужского пиджака, брюк, из основного, подкладочного и прокладочного материалов.

В лабораторной тетради в таблице 3 схематично изобразить основные и неосновные детали заданного изделия с указанием направления жил основы [б, 7], дать наименование деталей и контурных линий по основным срезам. Наименование основных деталей следует давать в соответствии с ГОСТ 22977-2003, используя стандартные определения.

Таблица 3. Характеристика деталей _____ (указать изделие)

Наименование и схема детали с указанием нити основы и допустимого отклонения от долевого направления	Конструктивная линия		Количество деталей		Долевое направление материала в деталях кроя
	Обозначение	Наименование	в лекалах	в крое	

Лабораторная работа № 2

РУЧНЫЕ СТЕЖКИ И СТРОЧКИ

Цель работы: изучение строения и области применения ручных стежков и строчек. Усвоение приемов выполнения стежков и строчек.

Содержание работы

1. Ознакомиться с классификацией ручных стежков и строчек.
2. Изучить строение ручных стежков и строчек, ознакомиться с областью их применения.
3. Выполнить ручные стежки и строчки на образцах тканей.

Методические указания

1. По ГОСТ 12807-2003 ознакомиться с основными понятиями «стежок», «строчка», с классификацией ручных стежков и видами выполняемых ими строчек.

Стежок – это один элемент структуры строчка между двумя проколами материи иглой, полученный переплетением одной или нескольких ниток.

Строчка – это последовательный ряд повторяющихся однородных стежков.

В основу классификации ручных стежков и строчек положен характер переплетения в них ниток и расположения стежков на материале (прямые; косые, крестообразные, петлеобразные, петельные), а строчка, выполняемые с применением указанных стежков, названы по своему назначению – сметочные, замёточные, вымёточные, подшивочные и пр. Классификация ручных стежков и строчек приведена на рисунке 2.

Ручные стежки и строчки

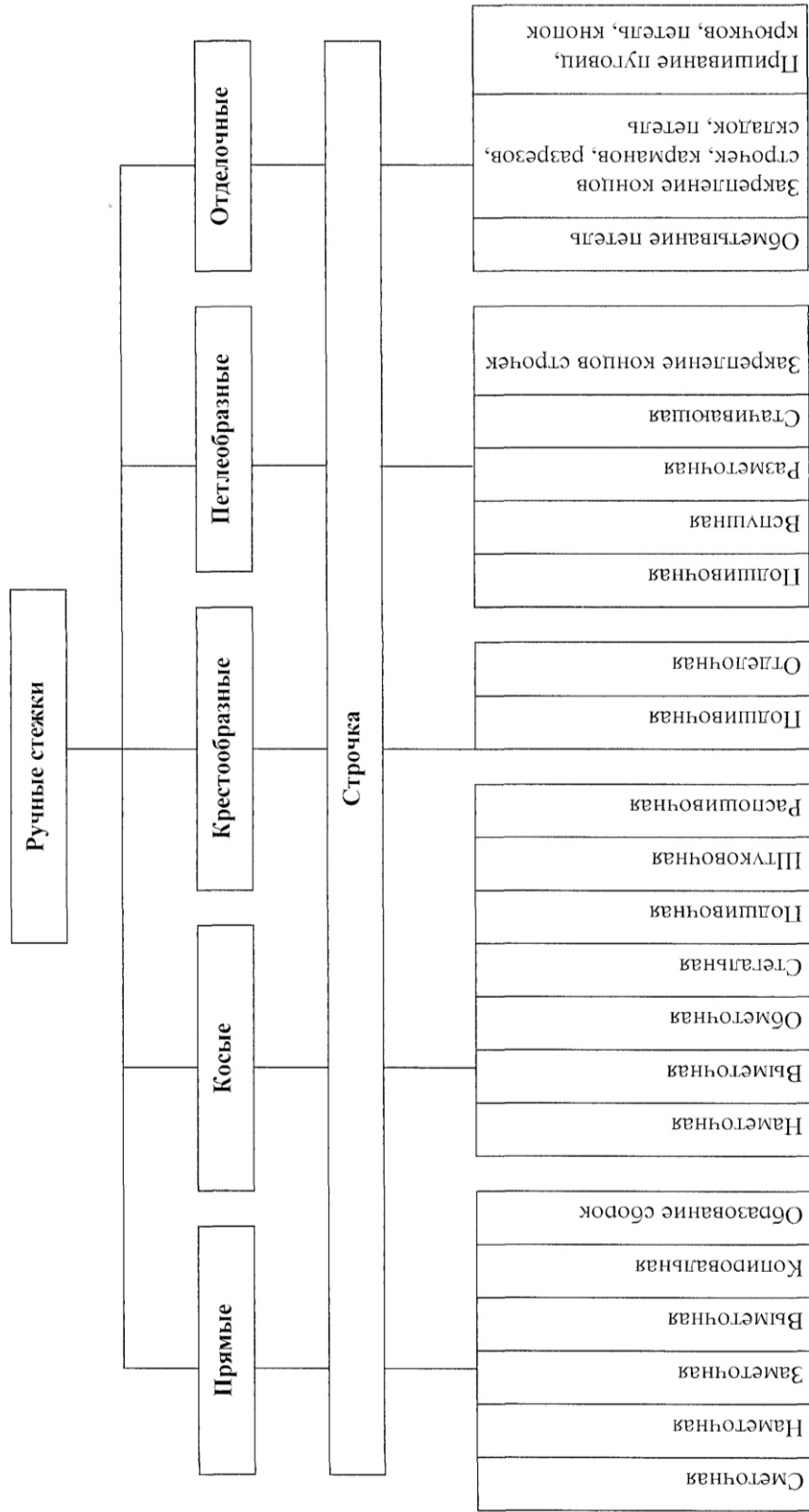


Рис. 2

2. Изучив строение ручных стежков и строчек студент выполняет их на образцах тканей, применяя лекции, литературные источники [1, 2, 6-13] и альбомы с образцами.

Все стежки должны быть ровными и однородными, расстояние между ними как с лицевой стороны, так и с изнанки – одинаковым, а нитки затянуты равномерно. Размеры и частота стежков могут быть различными. При определении частоты стежков подсчитывают количество стежков на 1 или на 5 см строчки [12].

Ручные стежки и строчки широко применяют при изготовлении изделий: по индивидуальным заказам в бригадах различной мощности, индивидуально в ателье высшего разряда, а также в домашних условиях.

Для изготовления изделий из хлопчатобумажных тканей применяют только хлопчатобумажные нитки. Капроновые и лавсановые нитки применяют вместо шелковых при изготовлении изделий из шерстяных и шелковых тканей.

Ручные стежки и строчки выполняют одной ниткой иглами № 1-12 диаметром от 0.6 до 1.8 мм и длиной от 30 до 75 мм (табл. 4) [12].

Таблица 4. Применение игл и ниток в зависимости от вида ткани

Наименование ткани	Номер игл	Диаметр игл, мм	Длина игл, мм	Номер нитки	
				хлопчато-бумажных	шёлковых
Платьевые и бельевые	1,2,3	0,6-0,7	30-40	80,60,50	65-75
Костюмные	4,5,6	0,6-0,9	30-40	50,40	25
Пальтовые	7,8,9,10	0,9-1,2	40-50	40,30	18

В зависимости от расположения ниток на поверхности и внутри материала ручные стежки бывают прямые, косые, крестообразные, петлеобразные и специальные (петельные).

Прямые стежки (рис. 3 а) образуют простые по строению легко распускающиеся строчки, поэтому их применяют для временного скрепления деталей.

Косые стежки (рис. 3 б) образуют простые по строению, но более прочные и эластичные соединения, чем строчки прямого стежка, поэтому их используют для временного и постоянного скрепления.

Крестообразные стежки (рис. 3 в) образуют частый застил на поверхности материала благодаря тому, что только небольшая часть длины нитки стежка располагается внутри материала. Эти стежки применяют для закрепления подогнутых краев в изделиях из легкоосыпающихся материалов.

Петлеобразные стежки (рис. 3 г) образуют наиболее прочные и эластичные соединения. С помощью этих стежков выполняют постоянные строчки для прочного и малозаметного скрепления деталей.

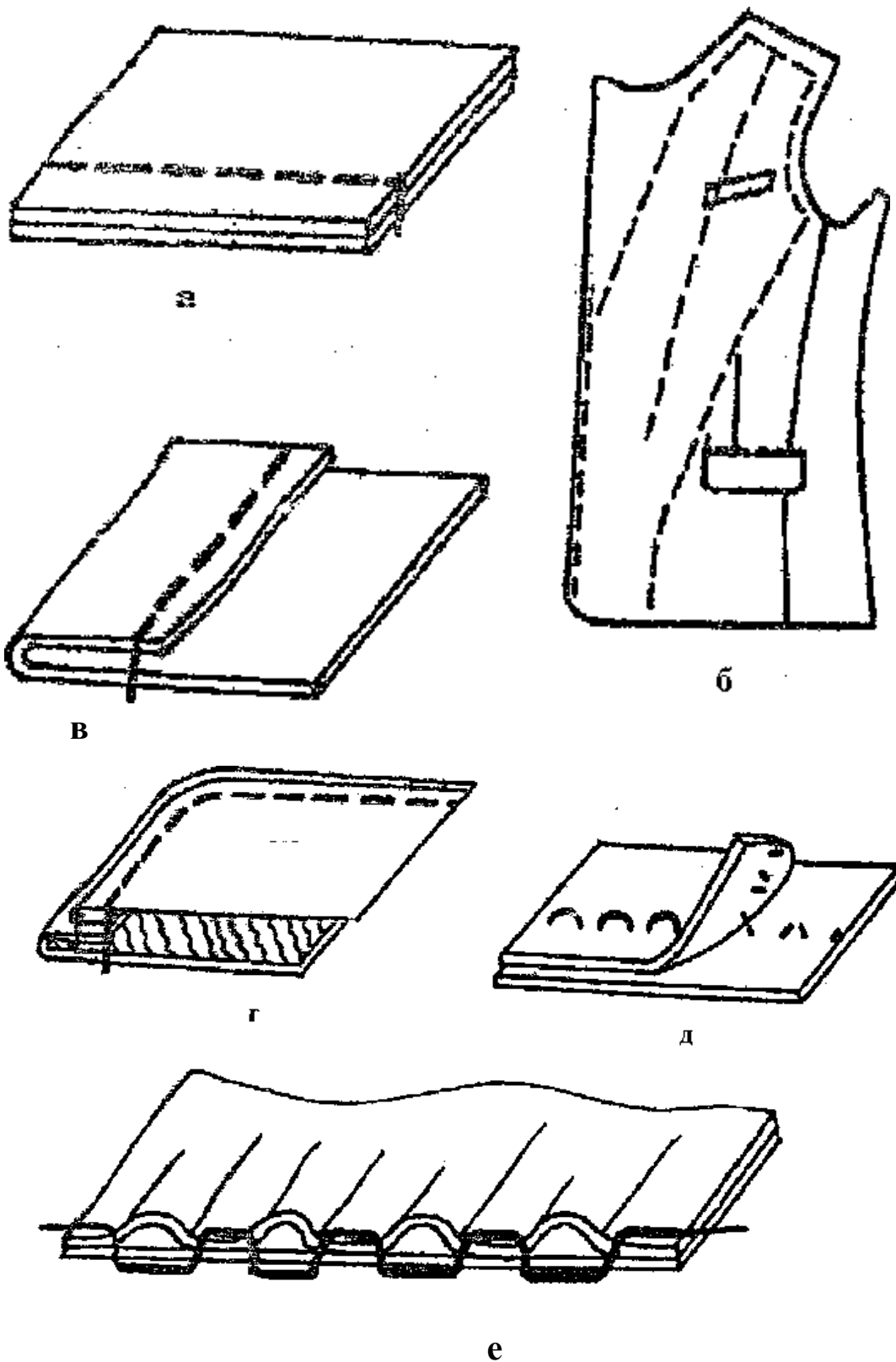


Рис. 4. Строчки прямого стежка:
 а – смёточная, б – намёточная, в – замёточная, г – вымёточная,
 д – копировальная, е – для образования сборок

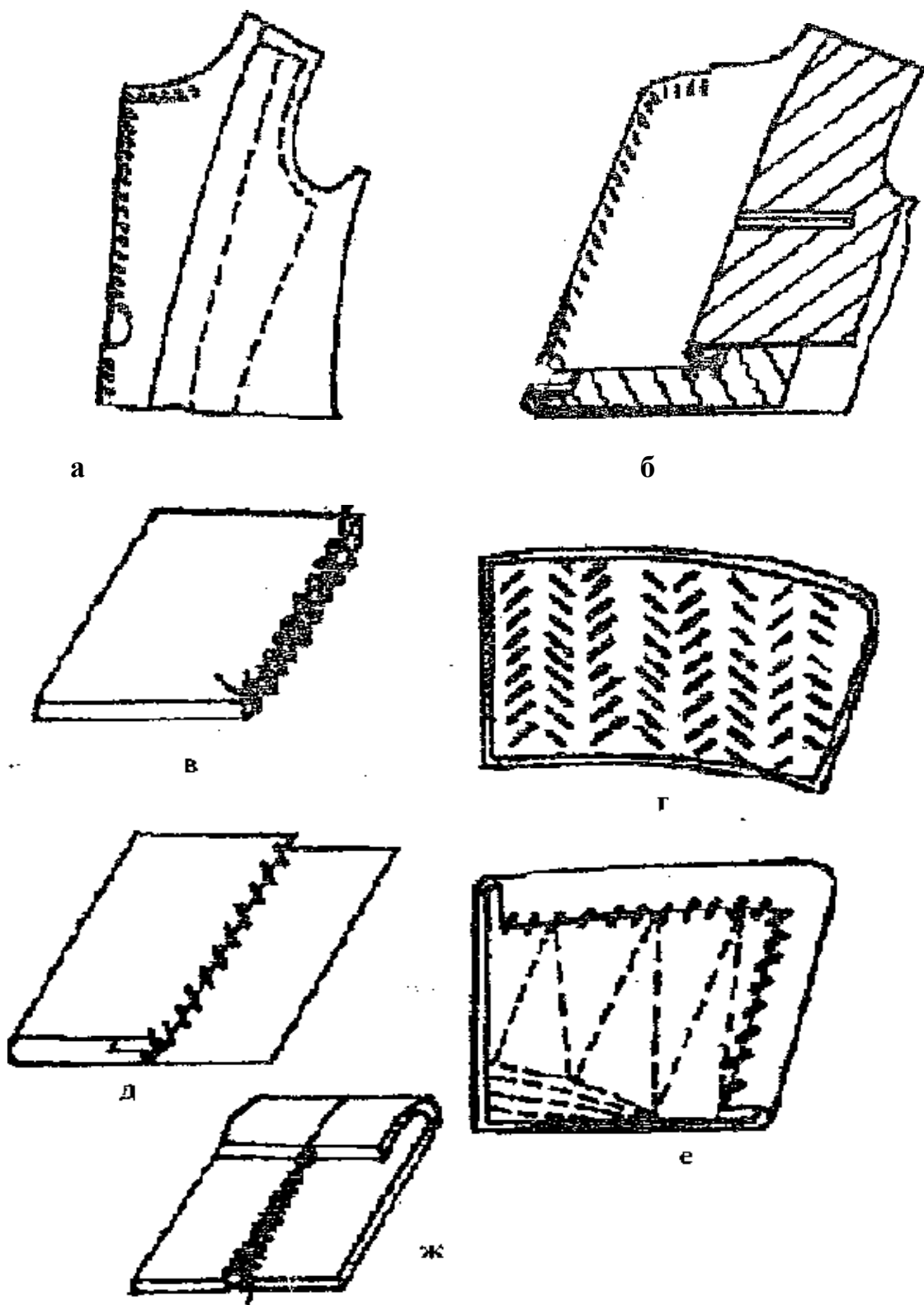


Рис. 5. Строчки косо́го стежка:
 а – наметочная, б – выметочная, в – обметочная, г – стегальная,
 д, е – подшивочная, ж – штукочная

С помощью петлеобразных стежков выполняют строчки подшивочные (рис. 6 а), вспушные (рис. 6 б), разметочные (рис. 6 в), стачивающие (рис. 6 г), а также закрепляют концы строчек.

Закрепки могут быть пряные и фигурные. Прямые применяют для закрепления концов карманов, разрезов, петель. В конце разреза прокладывают два-три скрепляющих стежка, а затем обвивают их косыми стежками, располагая нитки вплотную друг к другу. Частота обвивки 7-10 стежков на 10 мм строчки. Фигурные закрепки (обычно треугольной формы) применяют для закрепления и укрепления концов складок и рельефов (си. рис. 3 д).

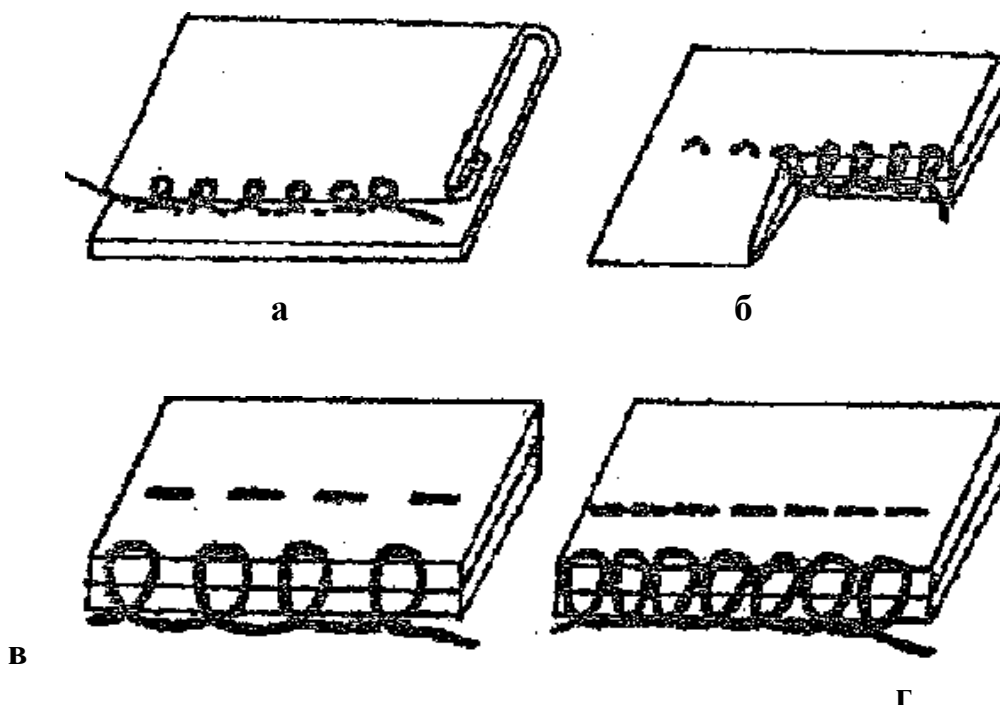


Рис. 6. Строчки, выполненные петлеобразными стежками:
а – подшивочная, б – вспушная, в – разметочная, г – стачивающая

Петли обмётывают петельным стежком. Петли могут быть трех видов: прямые (см. рис. 3 е), фигурные с глазком и широкие. Фигурные петли применяют для пиджаков и пальто, а для платья, брюк, белья – прямые петли, широкие – для отделки лацканов.

Для застегивания пуговиц, крючков могут быть выполнены нитяные петли.

Пришивание металлических крючков, петель, кнопок выполняют прикрепляющими косыми стежками.

Пуговицы пришивают на «ножке» или вплотную к материалу (см. рис. 3 ж). Пуговицу па ножке пришивают, не затягивая стежков, а затем зазор из ниток между пуговицей и материалом обшивают четырьмя-шестью витками

Таблица 6. Назначение строчек, выполняемых ручными стежками

Строчка	Назначение строчки	Особенности выполнения
Смёточная	Временное (предварительное) соединение срезов деталей	-
Намёточная	Временное соединение деталей по поверхности (намётывание полочек на бортовую прокладку, подборта на полочку и др.)	-
Замёточная	Временное закрепление подогнутого края детали	-
Выметочная	Временное закрепление обтачных краев деталей	-
Копировальная	Перенос намеченных линий на симметричную деталь	При выполнении стежки должны быть незатянуты. Затем нитки стежков между деталями разрезают. Оставшиеся концы ниток образуют на лицевой стороне линии
Обмёточная	Обмётывание срезов деталей для предотвращения осыпания нитей в легкоосыпающихся тканях	-
Стегальная	Скрепление деталей по поверхности для повышения упругости (выстёгивание нижнего воротника, лацкана и т.д.)	Игла не должна полностью прокалывать основную ткань, чтобы не было видно ниток на лицевой стороне детали
Подшивочная	Закрепление подогнутых краев деталей	Игла не должна полностью прокалывать основную ткань и нитки видны только с изнаночной стороны изделия
Штуковочная	Соединение разрывов деталей встык при ремонте одежды	Строчку видно только с изнаночной стороны
Вспушная	Для незаметного скрепления и отделки края детали (края бортов, воротника и других деталей)	С лицевой стороны эта строчка малозаметна
Размёточная	Для прочного и эластичного скрепления нескольких слоев материала (размётывание пройм, пришивание плечевых накладок)	-
Стачивающая	Постоянное соединение двух деталей	С лицевой стороны деталей строчки напоминают машинную строчку

Характеристика ручных стежков, применяемых для изготовления закрепок, петель и пришивания фурнитуры, представлена в таблице 7.

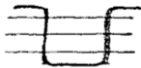

Таблица 7. Характеристика ручных стежков, применяемых для изготовления закрепок, петель и пришивания фурнитуры

Операция	Количество стежков						Номер нитки		
	Продольных или прикрепляющих		Обметочных или обвивающих на 10 мм		закрепляющих		хлопчатобумажная	шелковая	армированная
	верхняя одежда	легкая одежда	верхняя одежда	легкая одежда	верхняя одежда	легкая одежда			
Изготовление закрепок	2-3	-	7-10	-	3-4	-	-	-	44ЛХ
Изготовление нитяной петли (для застегивания пуговицы, крючка)	4-5	3-4	10-15	12-15	3-4	2-3	10-80	18, 33, 65	65ЛХ, 44ЛХ, 33ЛХ
Пришивание крючка (в каждое отверстие)	3-5	2-3	-	-	3-4	2-3	10-40	-	44ЛХ, 33ЛХ
Пришивание пуговиц с двумя отверстиями или ушком, фасонных	5-6	4-5	4-5	2-3	3-4	2-3	10-50	-	65ЛХ, 44ЛХ, 33ЛХ
Пришивание пуговицы с четырьмя отверстиями (в каждую пару отверстий)	3-4	2-3	4-5	-	3-4	-	10-30, 50	-	65ЛХ, 44ЛХ, 33ЛХ
Петельная	6-10	-	6-10	12-15	-	-	-	7,18, 33,6 5	65ЛХ, 44ЛХ, 33ЛХ

Примечание: для пришивания пуговицы с «ножкой» высота «ножки» должны быть 2-8 мм.

В результате изучения строения, назначения и технических условий выполнения различных стежков необходимо заполнить таблицу 8.

Таблица 8. Характеристика ручных стежков и строчек

Стежок	Схема стежка	Наименование строчки	Схема строчки	Технические условия	Назначение строчки
Прямой		Сметочная		Без посадки $l=15-25$ мм. С посадкой $l=7-15$ мм.	Временное соединение срезов деталей

Перед выполнением практической работы студент должен изучить технику изготовления ручных стежков и строчек.

Выполнение основных видов ручных стежков производится на образцах 1 и 2 из шерстяной или полушерстяной ткани. Перечень ручных строчек, подлежащих изготовлению на образцах, и технические условия их выполнения приведены в таблице 9. Образцы 1 и 2 приведены на рисунках 7 и 8.

Таблица 9. Задания и технические условия для выполнения ручных стежков и строчек

Номер позиции (на рис. 7)	Вид стежка	Вид строчки	Технические условия, мм	Количество строчек
Образец 1				
1	Прямой	Сметочная	$l = 10; 15; 20; 30$ $a = 5; 10; 15; 20$ $b = 5; 5; 5; 10$	4
1	Косой	Сметочная	$l = 10; 15; 20$ $a = 10; 15; 20$ $b = 5; 8; 10$	3
2	Прямой	Копировальная	$l = 15; a = 5;$ $b = 10; n = 10$	1
3	Петлеобразный	Стачная	$l = 3.3; Ш_{шва} = 15$	1
4	Петлеобразный	Разметочная	$l = 10; a = 5; Ш_{стр} = 2$	2
5	Прямой	Заметочная. Шов в подгибку с открытым срезом.	$l = 15;$ $Ш_{пр} = 30; Ш_{стр} = 15, l_1 = 20; l_2 = 10$	1
		Шов в подгибку с закрытым срезом.	$Ш_{пр1} = 40; Ш_{пр2} = 10$ $Ш_{стр1} = 15; Ш_{стр2} = 5$	1

6	Косой	Подшивочная (для подшивания от- крытого среза)	$l = 5$ (справа направо)	1
7	Крестообразный	Подшивочная (для подшивания от- крытого среза)	$l = 10$; $Ш_{стр} = 8$ (слева направо)	1
8	Петлеобразный	Подшивочная (для подшивания за- крытого среза)	$l = 3-5$	1
9	Косой	Обметочная	$l = 5$; $Ш_{стр} = 3$ (слева направо)	1
10	Петельный	Обметочная для второго края образца	$l = 5$; $Ш_{стр} = 3$	1

Образец 1

1	Косой	Стёгальная для выстёгивания лацкана	$l = 12-15$; расстояние между строчками 5	9
2	Прямой	Сметочная для смётывания с посадкой верхней ткани	$l = 10$; $Ш_{шва} = 8$; ве- личина посадки 20	1
3	Прямой	Выметочная для выметки края	$l = 10$; $Ш_{шва} = 8$; $Ш_{канта} = 1$;	1
4	Петлеобразный	Вспушная для закреп- ления края лацкана	$l = 3-5$; $Ш_{стр} = 2-5$	1
5	Петельный	Обметка края петли	$l = 0,7-0,8$; $c = 2$; длина петли 25	2
6	Прямой и косой	Изготовление закреп- пок	Длина закрепки 5 и 7, ширина 1,5; $l = 0,7-0,8$	2
7	Прямой	Пришивка пуговиц без ножки и с ножкой	5-6 стежков в каждое отверстие. Длина ножки 3-4, об- вивка 4-5 стежков	2
8	Косой	Штуковочная	$l = 1,5-2$; $Ш_{стр} = 2-3$ со стороны изнанки	1

Условное обозначение: l – длина стежка; a – длина лицевой нити; b – длина лицевого интервала; c – ширина стежка; $Ш_{шва}$ – ширина шва; $Ш_{пр}$ – ширина подгиба; $Ш_{стр}$ – ширина строчки; $Ш_{канта}$ – ширина канта.

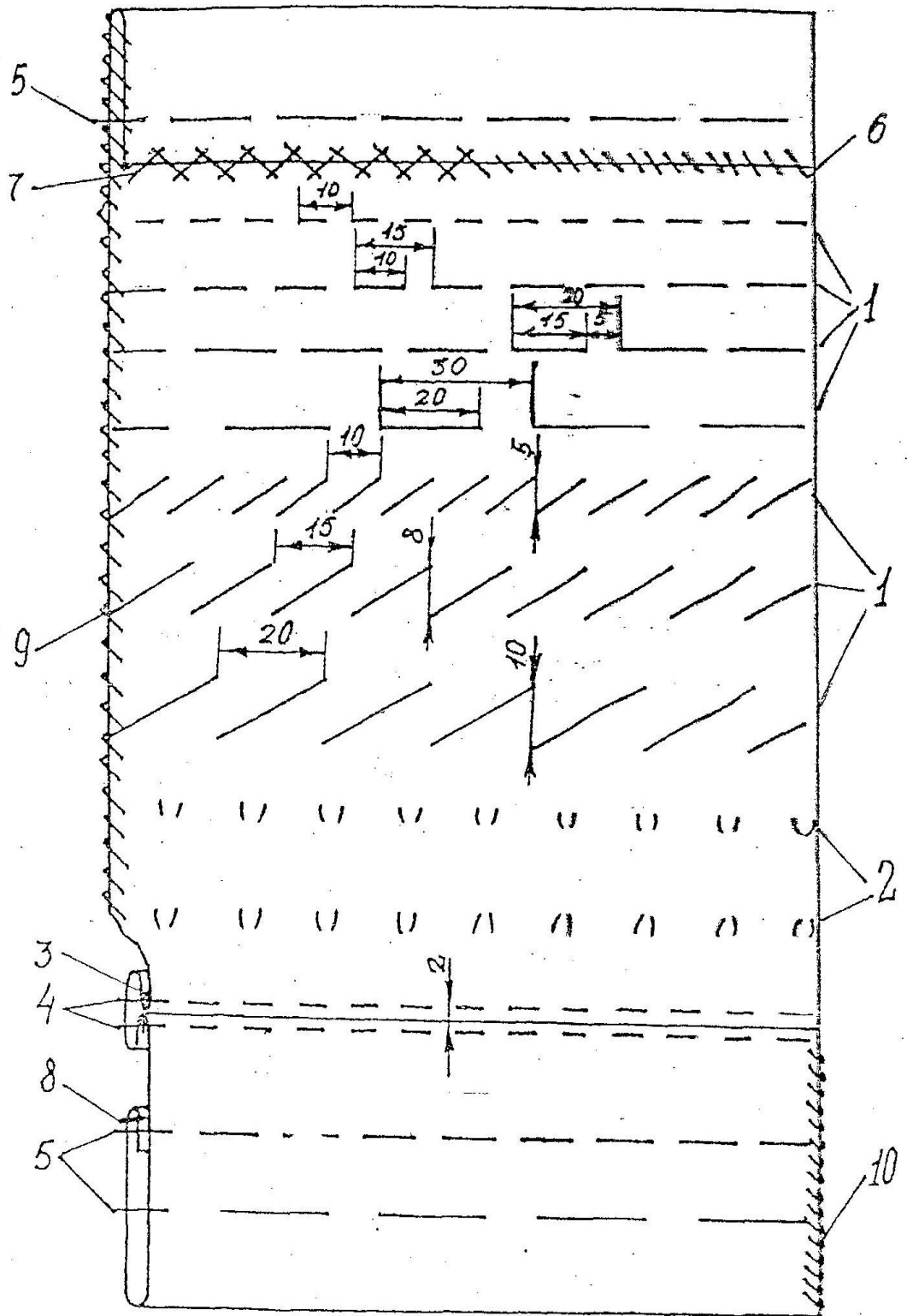


Рис. 7. Образец первый
(расшифровка позиций в таблице 7)

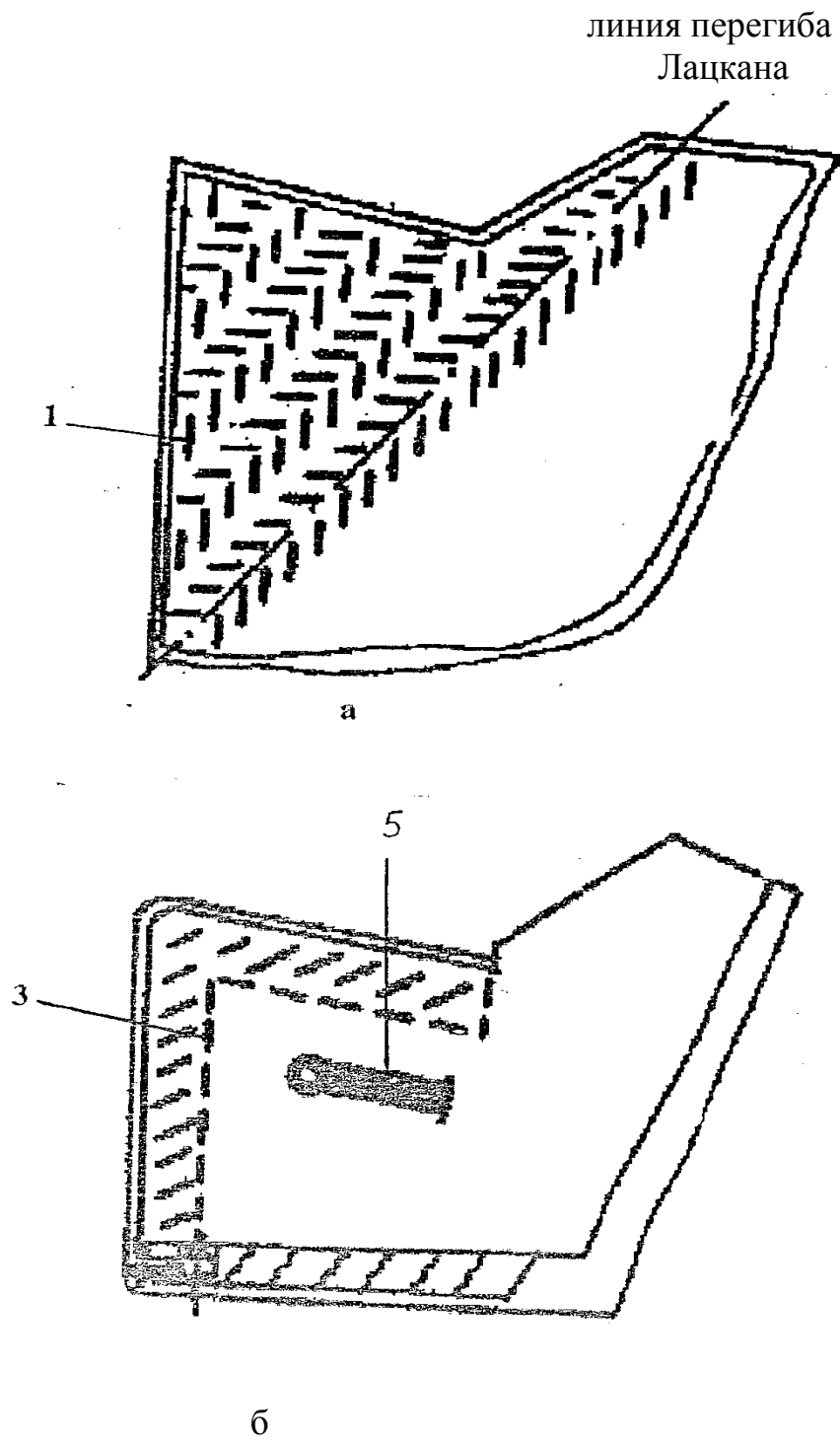


Рис. 8. Образец второй: а – стежка лацкана, б – лацкан в готовом виде

Лабораторная работа № 3

ТЕРМИНОЛОГИЯ ОСНОВНЫХ ВИДОВ РАБОТ В ШВЕЙНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ

Цель работы: освоение терминологии ручных, машинных работ, работ при влажно-тепловой обработке и клеевых соединений.

Содержание работы

Ознакомление с терминологией основных видов работ в швейном производстве.

Методические указания

В каждой науке и ремесле есть свои термины.

Термин – слово, обозначающее строго определенное философское, научное, техническое и т.п. понятие.

В швейной промышленности также есть свои термины и определения (табл. 10-13), знание которых необходимо для четкого восприятия информации по изучаемому материалу, правильному оформлению технической документации и соблюдения технической и технологической этики в условиях промышленного производства [12].

Детали швейного изделия – часть швейного изделия, изготовленного из материала.

Узел швейного изделия – сборочная единица изделия, состоящая из нескольких частей или деталей, обработка и сборка которых выполняется взаимосвязанными операциями.

Инструменты – ручные иглы, наперсток, ножницы, сантиметровая лента.

Приспособления – колышек, манекен, мел, лекала.

Таблица 10. Терминология ручных работ

№	Термин	Содержание работы	Практическое применение
1	2	3	4
1	Сметать	Временное ниточное соединение двух и более деталей, примерно равных по величине	Сметать боковые, плечевые и другие срезы
2	Наметать	Соединение двух деталей, наложенных одна на другую, стежками временного назначения	Наметать полочку на бортовую прокладку, накладной карман на переднее полотнище юбки
3	Приметать	Временное ниточное соединение мелких деталей с крупными	Приметать клапан к полочке, надставки к подбортам

Окончание таблицы 10

1	2	3	4
4	Заметать	Временное ниточное закрепление подогнутого края детали, складок, вытачек, защипов	Заметать низ пальто, низ рукавов
5	Вметать	Временное ниточное соединение по овалному контуру	Вметать рукав в пройму, воротник в горловину
6	Выметать	Временное ниточное закрепление обтачных краев деталей для сохранения приданной им формы	Выметать клапаны, воротник, хлястик, края бортов
7	Подшить	Прикрепление подогнутого края одной детали к другой потайными стежками	Подшить низ изделия, края накладного кармана
8	Обметать	Ниточное закрепление среза детали или прорези для предохранения от осыпания	Обметать боковые срезы полочек, спинки, швы подкладки
9	Пришить	Ниточное прикрепление одной детали к другой, фурнитуры или отделки	Пришить пуговицы, крючки, кнопки
10	Разметать	Ниточное закрепление развернутых или отвернутых в одну сторону срезов шва	Разметать горловину и/или проймы пиджака
11	Вспушить	Закрепление и отделка обтачного и выметанного края детали потайными петлеобразными стежками постоянного назначения с расположением их внутри сшиваемых материалов	Вспушить края бортов, воротника, клапанов
12	Пропушить	Закрепление деталей по плоскости или краю сквозными стежками постоянного назначения, выполненных на прокол	Пропушить меховой воротник с подворотником, края листочки
13	Распошить	Соединение двух деталей потайными стежками постоянного назначения в месте шва с целью сделать этот шов менее заметным	Распошить шов притачивания обтачек (в женских пальто и костюмах)
14	Соштуковать	Соединение двух деталей потайными стежками постоянного назначения срезами встык, с сохранением рисунка	Соштуковать различные надставки деталей

Таблица 11. Терминология машинных работ

№	Термин	Содержание работы	Практическое применение
1	Пошить	Изготовление швейных изделий ниточным способом	Пошить пальто, костюм, платье
2	Стачать	Ниточное соединение двух или нескольких равных или приблизительно равных по величине деталей по совмещенным краям	Стачать боковые и плечевые срезы, передние и локтевые срезы, вытачки
3	Притачать	Ниточное соединение мелких деталей с крупными	Притачать клапан или листочку к полочке, надставки к подкладке, подбортам
4	Обтачать	Ниточное соединение деталей с последующим их вывертыванием на лицевую сторону	Обтачать клапан, хлястик, воротник, борта
5	Втачать	Ниточное соединение деталей по овалному контуру	Втачать рукав в пройму, нижний воротник в горловину
6	Высечь	Оформление края детали фигурным вырезом на машине или с помощью специального приспособления для отделки или предохранения от осыпания	Высечь зубчики на нижнем срезе брюк, отделка краев деталей в изделиях из замши
7	Настрочить	Прокладывание строчки при наложении одной детали на другую для их соединения, закрепление припусков швов, складки, направленных в одну сторону	Настрочить кокетки, боковые, плечевые, локтевые швы
8	Расстрочить	Прокладывание строчки на деталях для закрепления шва, складки, направленных в противоположные стороны, предварительно расправленных и разутюженных	Расстрочить вытачки, рельефы
9	Застрочить	Прокладывание строчки для закрепления подогнутого края детали или изделия, складок, вытачек	Застрочить верхние края накладных деталей, низ изделия
10	Прострочить	Выполнение ниточной отделочной строчки по краям деталей (выметанных, приутюженных)	Прострочить края клапана, хлястика, бортов, воротника
11	Выстегать	Соединение двух и более деталей или слоев материала, наложенных друг на друга, потайными или сквозными стежками на отдельных участках или по всей поверхности для придания упругости, устойчивости или с целью отделки	Выстегать подворотник, лацкан, бортовую прокладку, подкладку с утепляющей прокладкой

Окончание таблицы 11

1	2	3	4
12	Окантовать	Обработка среза детали полоской материала, тесьмой для отделки или предохранения от осыпания	Окантовать воротник, срез выреза горловины женского платья, накладных карманов
13	Обметать	Ниточное закрепление среза детали или прорези для предохранения от осыпания	Обметать петли, боковые, шаговые срезы половинок брюк

Для терминов машинных работ «подшить, выметать, заметать, приметать, сметать, пришить» - характер операций и назначение аналогичны указанным для ручных работ, но операции выполняются на специальных машинах.

Таблица 12. Терминология и содержание работ при влажно-тепловой обработке

№	Термин	Содержание работы	Практическое применение
1	Пошить	Изготовление швейных изделий ниточным способом	Пошить пальто, костюм, платье
2	Стачать	Ниточное соединение двух или нескольких равных или приблизительно равных по величине деталей по совмещенным краям	Стачать боковые и плечевые срезы, передние и локтевые срезы, вытачки
3	Притачать	Ниточное соединение мелких деталей с крупными	Притачать клапан или листочку к полочке, надставки к подкладке, подбортам
4	Обтачать	Ниточное соединение деталей с последующим их вывертыванием на лицевую сторону	Обтачать клапан, хлястик, воротник, борта
5	Втачать	Ниточное соединение деталей по овалному контуру	Втачать рукав в пройму, нижний воротник в горловину
6	Высечь	Оформление края детали фигурным вырезом на машине или с помощью специального приспособления для отделки или предохранения от осыпания	Высечь зубчики на нижнем срезе брюк, отделка краев деталей в изделиях из замши
7	Настрочить	Прокладывание строчки при наложении одной детали на другую для их соединения, закрепление припусков швов, складки, направленных в одну сторону	Настрочить кокетки, боковые, плечевые, локтевые швы
8	Расстрочить	Прокладывание строчки на деталях для закрепления шва, складки, направленных в противоположные стороны, предварительно расправленных и разутюженных	Расстрочить вытачки, рельефы
9	Застрочить	Прокладывание строчки для закрепления подогнутого края детали или изделия, складок, вытачек	Застрочить верхние края накладных деталей, низ изделия

Таблица 13. Терминология и содержание работ при клеевых соединениях

№	Термин	Содержание работы	Практическое применение
1	Проклеить шов	Нанесение клея на деталь в области шва с последующим приклеиванием полоски материала или тесьмы	Герметизация швов в водоотталкивающей одежде
2	Клеевое закрепление среза детали	Проклеивание среза детали для предохранения от осыпания	Подгибание низа брюк, низа женского пальто
3	Склеить	Клеевое соединение двух и более деталей или слоев одежды	Сборка бортовой прокладки лацкана, воротника
4	Приклеить	Клеевое соединение мелких деталей с основной	Проклеивание клеевой кромки в области проймы, шлицы, прокладки в низки рукавов
5	Пропарить	Насыщение изделия паром	Пропаривание изделия и деталей перед прессованием или одновременно с прессованием
6	Продублировать	Соединение по всей поверхности или части двух и более деталей посредством склеивания или сварки	Изготовление воротников и манжет мужских сорочек
7	Фронтальное дублирование	Соединение клеевых прокладок с основными деталями	Соединение клеевой прокладки с полочкой женского пальто
8	Применение каркасного пакета прокладок	Применение упругих многослойных прокладок полученных склеиванием прокладочных материалов	Обработка бортовой прокладки полочек мужского пиджака
9	Прямое стабилизирование	Нанесение пасты непосредственно на изнаночную сторону детали из основного материала	Обработка полочки верхней одежды DS-способом (Италия)
10	Флокирование	Нанесение на изнаночную сторону деталей швейного изделия сначала полимерной пасты, затем с помощью электростатического поля ворса из текстильных волокон 0,5-2 мм	Обработка полочек верхней одежды (фирма «Куфнер» ФРГ)
11	Суперфорниз	Фиксирование пространственной формы, которое совмещает формование, формозакрепление и придание несминаемости готовым швейным изделиям	Обработка деталей и готовых швейных изделий при окончательной ВТО

Лабораторная работа № 4

ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕГУЛИРОВКИ ШВЕЙНЫХ МАШИН И ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ ИХ РАБОЧИХ ОРГАНОВ

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

Содержание работы

1. Установление основных видов рассогласования во взаимодействии рабочих органов предложенной машины.
2. Определение причин возникновения неполадок в машине и способы их устранения.
3. Наладка машины и испытание ее в различных режимах работы.

Методические указания

В работе швейных машин могут возникнуть различные неисправности, что связано с нарушением взаимодействия механизмов, износом деталей, ослаблением их крепления, изменением шероховатости обработанной поверхности и т. д. Многие неполадки легко устраняются соответствующей регулировкой и наладкой машины и исправлением, казалось бы, совсем мелких дефектов, которые, однако, существенно влияют на работу машины [1, 14-16].

К основным неполадкам швейных машин можно отнести следующие: пропуск стежков, плохое качество строчки, обрыв верхней нити, обрыв нижней нити, плохое продвижение материалов, поломку иглы...

Эти и другие неполадки введены в таблицу 14.

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

Осмотр машины следует начинать с механизма иглы. Если выбор и установка иглы правильные, а точки взаимодействия рабочих инструментов не совпадают, следует проверить установку игловодителя.

Отрегулировав механизм иглы, студенты приступают к проверке правильности работы и взаимодействия с иглой других рабочих органов. Одновременно проверяют правильность взаимодействия их между собой.

После устранения рассогласования рабочих органов машину заправляют нитками и, осторожно вращая маховое колесо рукой, проверяют качество обра-

зования стежков на материале. Если качество неудовлетворительное (слабое или сильное затягивание стежка, выход переплетения на одну из поверхностей материала, пропуски стежков, несоответствие частоты строчки выбранному материалу и др.), студент должен произвести дополнительную регулировку. Сначала необходимо установить требуемую частоту строчки, пользуясь регулятором длины стежка. Затем нужно установить правильное натяжение ниток. У машин челночного стежка регулировку начинают с нитки челнока. Натяжение ее на шпульном колпачке для костюмных тканей должно составлять около 1,5-2,0 мН. Натяжение проверяют, подвешивая шпульку на нитке, выходящей из шпульного колпачка. При легком покачивании шпульного колпачка со шпулькой нитка из него должна выходить медленно, так как усилие, создаваемое свободным падением шпульки с колпачком, составляет 1,5 мН. Далее регулятором натяжения игольной нитки устанавливают правильное соотношение натяжения ниток, при котором узел их переплетения располагается посередине толщины соединяемых материалов (для челночных стежков).

Правильное переплетение ниток может быть достигнуто при разном соотношении их натяжения. Поэтому студенты должны дополнительно проверить прочность шва при растяжении в поперечном направлении (на раздвигание). Сила прижатия материалов к друг другу должна составлять для костюмных тканей примерно 15-20 Н/см.

Результаты устранения рассогласования рабочих органов швейной машины утверждаются учебным мастером или преподавателем.

Таблица 14. Перечень наиболее часто встречающихся неисправностей швейных машин, их причины и способы устранения

Неисправность	Вероятная причина	Способ устранения неисправности	Тип машины
1	2	3	4
1. <u>Поломка иглы</u>	Неправильный выбор иглы	Заменить иглу	Все машины
	Игла изогнута	Заменить иглу	
	Игла не до конца вставлена в игловодитель	Вставить иглу до отказа	
	Слишком низко установлен игловодитель	Поднять игловодитель	
	Движение иглы и стачиваемого материала не согласованы	Отрегулировать своевременность материалов	
Неправильно установлен челнок, в следствии чего его носик или верхняя пластина задевают иглу	Отрегулировать своевременность подхода челнока к игле и зазор между челноком и иглой		Машины челночного стежка

Продолжение таблицы 14

1	2	3	4
<u>1. Поломка иглы</u>	Носик петлителя задевает иглу	Отрегулировать положение петлителя и положение иглы	Машины цепного стежка
	Петлитель отгибает иглу при подходе ее между рожками петлителя	Отрегулировать положение петлителя по высоте или положение иглы относительно петлителя с изменением величины ее хода	
	Высоко установлен выдавливатель	Отрегулировать высоту установки выдавливателя	
	Выдавливатель начинает поворот, когда игла находится в материале	Отрегулировать положение выдавливателя относительно иглы	
	Игла попадает в верхний нож	Отрегулировать исходное положение ножей	Закрепочные машины
	Игла, двигаясь вниз, задевает за отводчик	Установить отводчик, повернув его в нужное положение	Машины для пришивания фурнитуры
<u>2. Обрыв нитки</u>	Нитки низкого качества (недостаточная прочность, с узелками)	Заменить нитки	Все машины
	Слишком большое натяжение ниток	Ослабить натяжение	
	Игла низкого качества (с плохо заполированным ушком, с заусеницами в желобках)	Заменить иглу	
	Отверстие под иглу в игольной пластине разработалось, имеет неровную поверхность, заусеницы, зазубрины	Заменить игольную пластину, если нельзя исправить изношенное отверстие полировкой	Машины челночного стежка
	Негладкие места прохождения ниток (с зазубринами, заусеницами, царапинами)	Отполировать или заменить соответствующие изношенные детали новыми	
	Неправильная заправка верхней нитки	Проверить правильность заправки верхней нитки	Все машины
	Острые края или заусеницы на рожках петлителя или носика челнока	Зачистить и отполировать петлитель или носик челнока	
	Слишком большой люфт в сочленениях механизмов иглы, петлителя и челнока	Определить место износа, устранить люфт путем регулировки, заменить детали	

Продолжение таблицы 14

1	2	3	4
<u>2. Обрыв нитки</u>	Носик челнока или петлителя поздно подходит к игле и носик обрывает нить, не успевшую обойти вокруг шпуледержателя челнока	Отрегулировать своевременность подхода носика челнока или петлителя к игле	Все машины
	Недостаточно или совсем не поступает масло в кольцевую выточку челнока	Заполнить картер маслом до верхней риски маслоуказателя	Машины с автоматической смазкой
	Неправильная установка нитенаправителей по отношению к нитеподатчику	Отрегулировать положение нитенаправителей по отношению к нитеподатчику	Машины цепного стежка
	Неправильно установлен нитеподатчик	Изменить положение нитеподатчика	
	Сработались края шпульки и нитка попадает между шпулькой и шпуледержателем	Заменить шпулька	Закрепочные машины
	В отверстие шпульного колпачка ниткой прорезана канва	Заменить шпульный колпачок	Машины челночного стежка
	Шпулька заполнена нитками	Снять излишки нитки	
	Шпулька имеет слишком большой диаметр и туго вращается в шпульном колпачке	Заменить шпульку	
	Неравномерная намотка нитки на шпульке	Отрегулировать положение нитенаправительной моталки	
	Слабая намотка нитки на шпульке	Отрегулировать натяжение нитки в регуляторе моталки	
<u>3. Неправильная строчка</u> Петление внизу	Мал зазор между пазом челнока и пояском шпуледержателя	Отшлифовать поясок шпуледержателя	Машины челночного стежка
	Слишком поздно носик челнока подходит к игле	Отрегулировать своевременность подхода носика челнока к игле	
	Плохая намотка ниток на бобине	Заменить бобину	
	Слишком слабое натяжение верхней нитки или слишком сильное натяжение нижней нитки	Отрегулировать натяжение ниток так, чтобы переплетение располагалось посередине стачиваемых материалов	Все машины

Продолжение таблицы 14

1	2	3	4	
Петление снизу	Между шайбами регулятора натяжения попал посторонний предмет или шайбы проржавели	Прочистить шайбы регулятора натяжения	Все машины	
Петление сверху	Слишком сильное натяжение верхней нитки	Ослабить натяжение верхней нитки	Машины челночного стежка	
	Под пластинчатую пружину шпульного колпачка попала грязь или нитка	Снять пружину и удалить грязь		
	Под пластинчатой пружиной на шпульном колпачке образовалась прорезь	Заменить шпульный колпачок		
	Плохая намотка ниток на бобине	Заменить бобину		
Слабая строчка	Слабое натяжение обеих ниток	Усилить натяжение обеих ниток, следя, чтобы переплетение располагалось посередине стачиваемых материалов	Все машины	
	Слишком рано продвигается ткань	Отрегулировать своевременность продвижения ткани		
Тугая строчка	Сильное натяжение обеих ниток	Ослабить натяжение обеих ниток, следя за тем, чтобы переплетение находилось посередине стачиваемых материалов		
Изменение длины стежка	Лапка сильно прижимает материал	Отрегулировать давление лапки на ткань		Машины с речным двигателем ткани
	Лапка не по всей поверхности прижимает материал	Правильно установить лапку по рейке и игольной пластине или заменить лапку		
	Затупились зубцы рейки	Заменить рейку		
	Люфты в соединениях двигателя ткани	Подтянуть крепления винтов или заменить изношенные детали		
Загрязненная строчка	Скопилась грязь под игольной пластиной или в челноке	Снять игольную пластину, удалить грязь, очистить детали челночного комплекта	Машины челночного стежка	
	Смазка выполнена темным маслом	При обработке деталей из светлых тканей применять бесцветное масло	Все машины	

Продолжение таблицы 14

1	2	3	4
<p>4. <u>Плохое продвижение материалов и неравномерная подача</u></p>	<p>Материалы прижимаются к рейке и игольной пластине только задней частью подошвы лапки</p>	<p>Отрегулировать равномерность прижимания материалов лапкой или заменять лапку</p>	<p>Машины челночного стежка</p>
	<p>Размеры нижней поверхности лапки не соответствуют размерам рейки</p>	<p>Заменить лапку</p>	<p>Машины с реечным двигателем ткани</p>
	<p>Одна из сторон верхней рейки выше другой</p>	<p>Заменить рейку</p>	
	<p>Зубцы рейки с одной стороны больше выступают над игольной пластиной, чем с другой стороны</p>	<p>Заменить рейку</p>	
	<p>Зубчатая рейка установлена низко</p>	<p>Поднять зубчатую рейку</p>	
	<p>Загрязнена рейка под игольной пластиной</p>	<p>Снять игольную пластину и очистить рейку</p>	
	<p>Неправильно отрегулирована величина хода двигателя ткани</p>	<p>Отрегулировать величину хода двигателя ткани</p>	
	<p>Плоскости зубцов верхней и нижней реек не параллельны между собой</p>	<p>Заменить рейки</p>	
	<p>Неправильная сила давления лапки на ткань</p>	<p>Отрегулировать давление лапки в зависимости от толщины ткани</p>	
	<p>Наличие осевого люфта вала продвижения</p>	<p>Устранить осевой люфт вала продвижения</p>	
	<p>Затупились зубцы у зубчатой рейки</p>	<p>Заменить рейку</p>	
	<p>Износилась рабочая поверхность прижимной лапки</p>	<p>Заменить лапку</p>	
<p>5. Нагрев челнока</p>	<p>Недостаточное поступление масла в челнок</p>	<p>Увеличить приток масла к челноку</p>	<p>Машины челночного стежка</p>
	<p>Загрязнения на поверхностях скольжения</p>	<p>Очистить поверхность скольжения, проверить маслосмазочные каналы</p>	

Лабораторная работа № 5

НАЧАЛЬНАЯ ОБРАБОТКА ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ

Цель работы: изучение начальной обработки основных деталей верхней одежды

Содержание работы

1. Изучение вариантов конструктивно-технологического решения начальной обработки деталей одежды.
2. Выбор и обоснование технологического процесса начальной обработки деталей изделия по заданию.

Методические указания

К основным деталям верхней одежды относятся; полочки, спинки, передние и задние половинки брюк, полотнища юбок.

Начальная стадия обработки этих деталей состоит из следующего:

1. Выполнение соединительных и отделочных швов (рельефов).
2. Дублирование деталей клеевыми прокладочными материалами.
3. Обработка срезов для предохранения от осыпания.
4. Обработка срезов для предохранения от растяжения.
5. Обработка вытачек.
6. Обработка складок.
7. Обработка и соединение кокеток.
8. Обработка шлиц в среднем шве спинки или боковых швах.

5.1. Рельефы чаще всего применяют при изготовлении женской одежды. Они являются отделкой и основными линиями членения деталей. От расположения рельефов зависит внешний вид изделия. При проектировании рельефов вытачки, необходимые для получения формы деталей изделия, заключают в рельефы. Линия рельефа может быть прямой, овальной, ломаной. Рельефы выполняют соединительными и отделочными швами, изготовление которых изложено в литературе [1, 2, 6]. Рельефные швы выполняют при помощи лапок с направляющей линейкой.

Стачные рельефные швы имеют ширину не менее 1,0 см. Стачивание выполняют с уравниванием срезов и контрольных знаков со стороны наиболее прямого среза с закрепками в начале и конце строчки. В зависимости от требований технических условий швы разутюживают или заутюживают. В вертикальных рельефных швах припуск на швы чаще заутюживают в стороны середины детали.

Застрочные рельефные швы бывают двух видов: застроченные с лицевой стороны и застроченные со стороны изнанки (рис. 9 а). Перед стачиванием рельефного шва со стороны изнанки намечают мелом его направление, зачем

деталь перегибают по намеченной линии лицевой стороной внутрь и застрачивают параллельно сгибу, отступая от него на 0,2-0,4 см. Следующий рельефный шов выполняют параллельно первому при помощи лапки с направляющей линейкой. Рельефные швы с лицевой стороны выполняют аналогично. Фигурные рельефные швы застрачивают, прерывая строчку на углах.

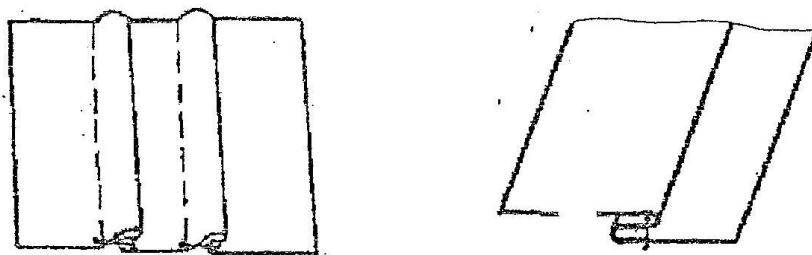


Рис. 9 а. Застрочные рельефные швы

Накладные рельефные швы с закрытым срезом обрабатывают на деталях, состоящих из двух частей, или на цельных деталях. В первом случае сначала обрабатывают один из срезов швом вподгибку с открытым срезом. Ширина припуска зависит от ширины отделочной строчки. Срез верхней детали подгибают и заметывают со стороны припуска на спецмашине на расстоянии 1,0-1,5 см от сгиба. Затем шов приутюживают со стороны подогнутого среза. Обработанный край накладывают на нижнюю часть детали, уравнивая его со срезами, по контрольным знакам намечают одну часть на другую и настрачивают отделочной строчкой (рис. 9 б).

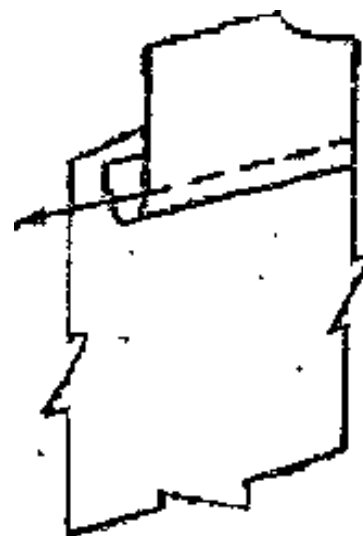


Рис. 9 б. Накладной рельефный шов

Для выполнения рельефного шва на целой детали необходим припуск, равный удвоенной ширине отделочной строчки и припуску на шов. По размеченной линии со стороны припуска деталь перегибают и заметывают на расстоянии 1,0-1,5 см на спецмашине. После приутюживания верхнюю часть рельефного шва накладывают на нижнюю, совмещая их по намеченным линиям, намечают одну часть на другую, а затем настрачивают.

Настрочные рельефные швы могут быть обработаны на деталях, состоящих из одной или двух частей. При выполнении шва на детали из двух частей сначала части соединяют стачным швом шириной в зависимости от отделочной строчки и вида настрочного шва (с открытым или закрытым срезом). После выметывания на спецмашине шов приутюживают со стороны изнанки. Отделочную строчку прокладывают по лицевой стороне вдоль шва (рис. 9 в).

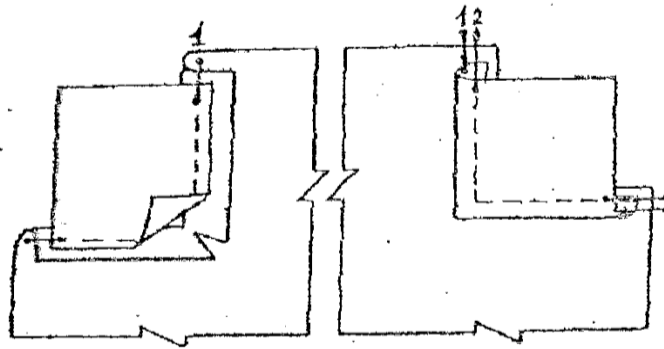


Рис. 9 в. Настрочной рельефный шов с фигурными срезами

Настрочные рельефные швы на целой детали выполняют с дополнительной (рис. 9 г) и дополнительной полоски ткани (рис. 9 д).

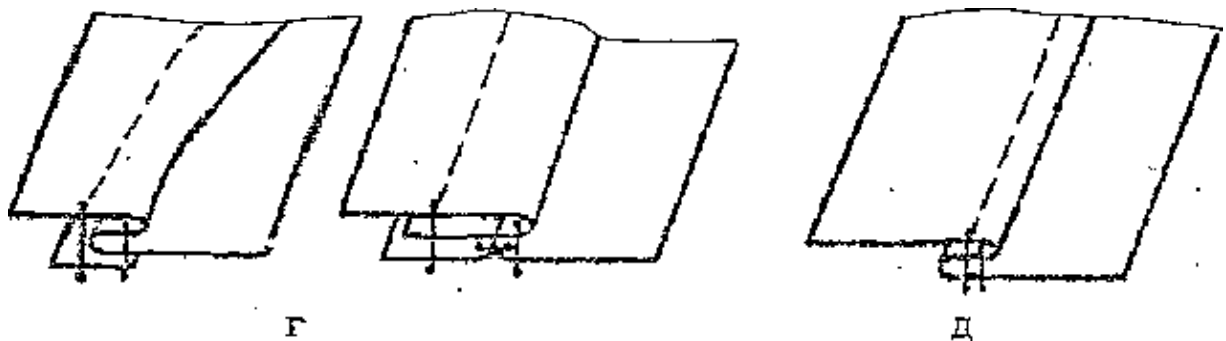


Рис. 9 г, д. Настрочные рельефные швы

Для обработка рельефного шва со шнуром под основную ткань подкладывают полоску прокладочной ткани и прокладывают первую строчку по намеченной линии с лицевой стороны. Между тканями вкладывают шнур и прокладывают вторую строчку, плотно огибая его верхней деталью (рис. 9 е). Швы обрабатывают при помощи однорожковой лапки. Количество рядов втачиваемого шнура зависит от модели.

Рельефные швы с кантом можно выполнять как на цельной детали (рис. 9 ж), так и на разрезной (рис. 9 з). Процесс обработки состоит из двух этапов: притачивание вдвое сложенной полоски отделочной ткани на расстоянии ширины канта к одной детали и закрепление второй детали в строчку притачивания канта.

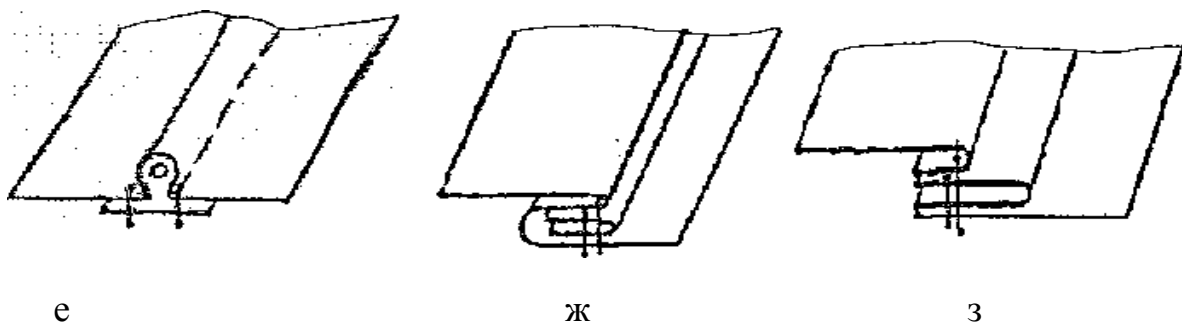


Рис. 9 е, ж, з. Рельефные швы со шнуром и кантом

5.2. Дублирование деталей клеевыми прокладочными материалами.

За последние годы в швейной промышленности значительно увеличился выпуск костюмов и пальто из облегченных тканей с рыхлой структурой. В целях повышения формоустойчивости деталей, улучшения внешнего вида всего изделия, а также других эксплуатационных свойств одежды, изготавливаемой из таких тканей, отдельные ее детали или их участки (полочки, кокетки, клапаны, листочки, накладные карманы, манжеты, хлястики, пояса и др.) дублируют клеевыми прокладочными материалами.

В зависимости от структуры и свойств основных материалов применяют различные клеевые прокладочные материалы, соединяемые с основными деталями прессованием. При этом прокладку располагают по всей поверхности детали или на отдельных ее участках в один или несколько слоев [2, 7].

В цельнокроеных деталях (листочках, клапанах и др.) клеевую прокладку располагают со стороны подкладки. Клеевые прокладки выкраивают по форме основных деталей. Срезы основных прокладок должны входить в швы соединения деталей не менее чем на 0,1-0,2 см (или закрепляться при прокладывании отделочных строчек) и не выходить за срезы деталей, дополнительные накладки располагают в соответствии с разметками, надсечками: или срезами деталей.

Соединение клеевых прокладок с полочками производят до стачивания вытачек, рельефов, обработки карманов и других соединительных швов с другими деталями (спинкой, воротником, клапанами и др.). Соединяют прокладку с деталями изделия в один или два приема. В женских и детских пальто и костюмах для дублирования полочек применяют однослойные прокладки (рис. 10 а), в мужских пальто и костюмах используют также многослойные прокладки (основной слой и дополнительные накладки) (рис. 10 б), что обусловлено повышенными требованиями к формоустойчивости деталей.

В зависимости от конструкции изделия и применяемых материалов прокладка может располагаться по всей поверхности детали (рис. 10 в) или на отдельных ее участках (рис. 10 г) в соответствии с техническим описанием модели.

Прокладка может быть цельной (рис. 10 д) или состоять из двух и более частей (рис. 10 е). При этом нижние части прокладок должны заходить на 2 см за верхние части прокладок.

Внизу полочек, подбортов прокладку располагают до низа или до линии подгиба низа.

В изделиях с подбортами, цельнокроеными с полочками, прокладка должна располагаться на 2-3 см за линию сгиба бортов (рис 10 ж).

Прокладки лацканов и дополнительные плечевые накладки могут быть соединены с основной прокладкой на стачивающей машине до соединения ее с полочкой.

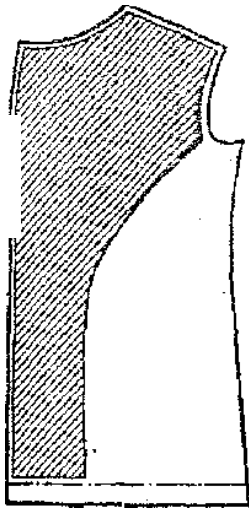
Прокладки, покрытые полиэтиленовым порошком, приклеивают без увлажнения, а прокладки, покрытые полная иным порошком, с увлажнением.

Для придания формоустойчивости мелким деталям (кокеткам, воротникам, листочкам, манжетам и др.), для закрепления низа рукавов и низа изделия, в местах расположения карманов можно использовать неориентированную плоскостабилизированную полиэтиленовую сетку (размер ячейки 5-7 мм) или клеевую паутинку.

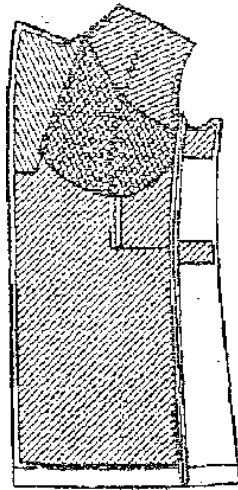
Полиэтиленовую сетку располагают с ориентацией ячеек вдоль детали, укладывая сетку без натяжения. Срезы полиэтиленовой сетки должны входить в швы соединения деталей на 3-4 мм или закрепляться при прокладывании отделочных строчек.

Полиэтиленовую сетку и клеевую паутинку можно использовать взамен обметывания, швов стачивания и подшивания юса изделия. В низ изделия данные клеевые материалы вкладывают при обметывании, заметывании или прикрепляют булавками. Прокладка должна быть шире припуска на подгиб низа на 1,5-2,0 см. По низу рукавов полиэтиленовую сетку прокладывают в качестве прокладки.

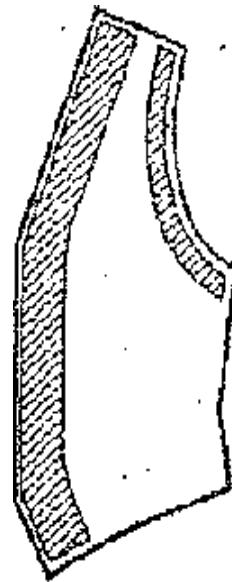
Полиэтиленовую сетку или клеевую паутинку соединяют с изделием на прессе через фторопласт.



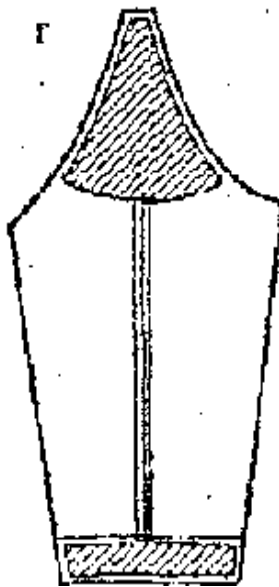
а



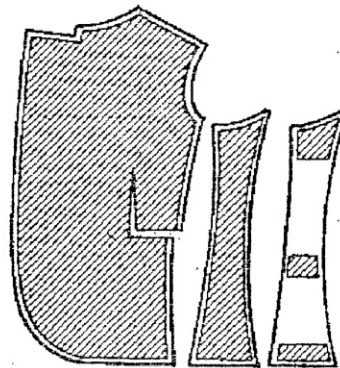
б



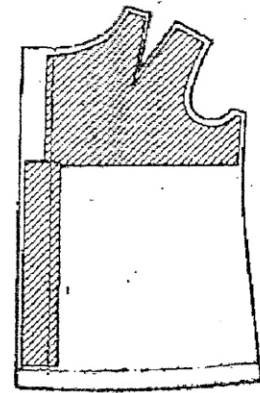
в



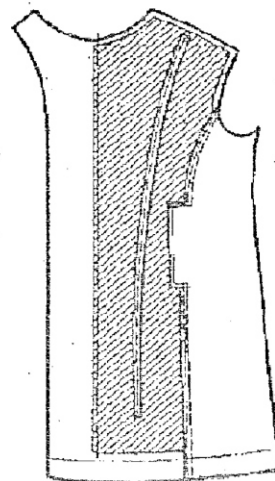
г



д



е



ж

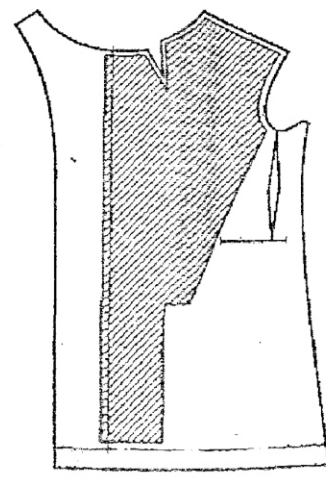


Рис. 10. Прокладки для дублирования

5.3. Обработка срезов для предохранения от осыпания. В зависимости от ткани, рекомендуемой обработки и имеющегося оборудования, срезы обметывают, застрачивают, окантовывают, вырезают зубцами, закрепляют с помощью клея, а в изделиях из синтетических материалов срезы оплавливают на машине со специальным устройством [1, 2, 12].

При обработке соединительных швов вразутюжку перед соединением деталей срезы обметывают до стачивания деталей (рис. 11 а) или застрачивают на стачивающей машине швом в подгибку с открытым срезом (рис. 11 б). Край детали перегибают наизнанку на 0,5-0,7 см и застрачивают на расстоянии 0,1-0,3 см от сгиба.

При обработке соединительных швов вразутюжку можно применять окантовку срезов полоской тонкой шелковой ткани окантовочным швом с одним открытым срезом или специальной шелковой тесьмой (рис. 11 в).

Швы, срезы которых при дальнейшей обработке заутюживают на одну из сторон, обметывают после стачивания или одновременно со стачиванием. В изделиях из натуральных неосыпающихся тканей и бархата, при изготовлении по индивидуальным заказам допускается обработка срезов зубчиками на специальном приспособлении (рис. 11 г).

На специальных машинах обметывание и стачивание деталей производят одновременно.

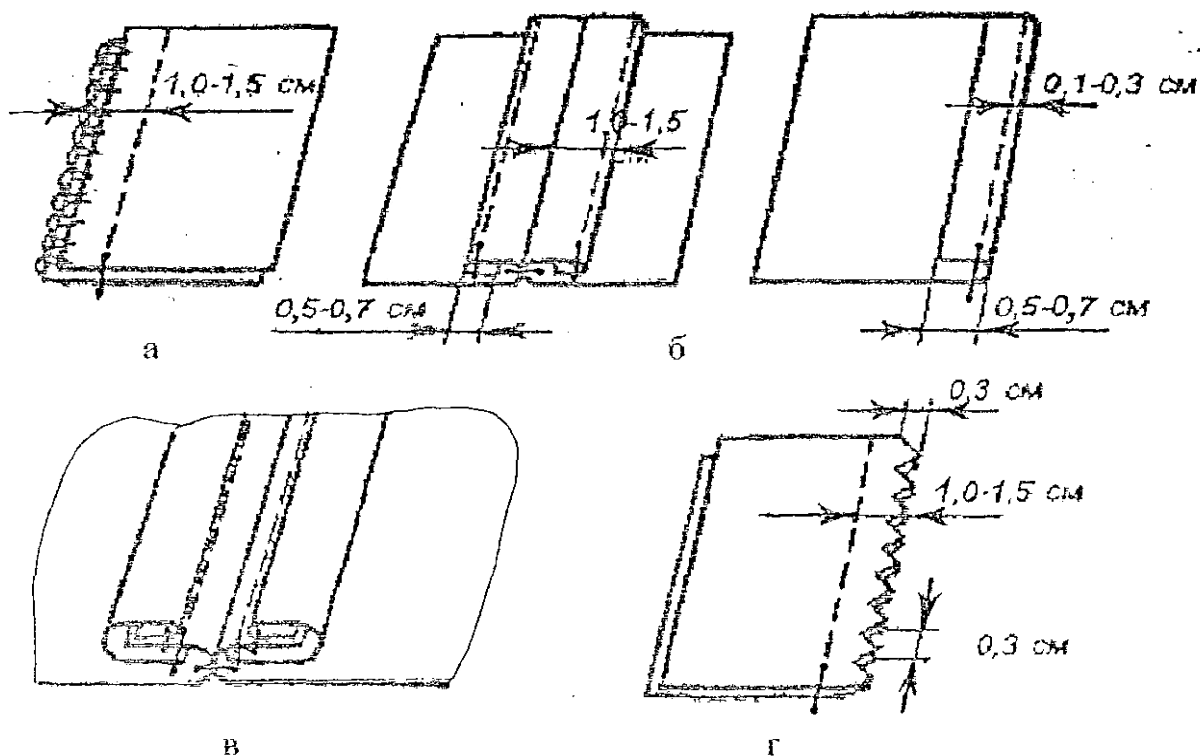


Рис. 11. Обработка срезов для предохранения от осыпания

В изделиях из неосыпающихся материалов (плащевых и других тканей, материалов, дублированных поролоном, искусственным мехом, материалов на меховой основе, с латексным пористым покрытием, натуральной или искусственной кожи и замши) срезы не обметывают.

5.4. Обработка срезов для предохранения от растяжения. При изготовлении верхней одежды для предохранения от растяжения и с целью сохранения конструктивных линий ответственные срезы, такие, как срезы проймы полочек и спинки, плечевые срезы полочки, срез горловины спинки и некоторым другим участкам изделий покроя реглан и с цельнокроеными рукавами, закрепляют кромкой или полоской х/б ткани с односторонним клеевым покрытием или без клеевого покрытия. В тех деталях, где линейные размеры устанавливаются после дополнительной обработки, срезы закрепляют после формования [1, 2, 6, 7, 12]. По срезам пройм полочек и спинки кромку или полоску х/б ткани, выкроенного по форме соответствующих срезов, притачивают на стачивающей машине или приклеивают.

По горловине спинки прокладывают полоску, выкроенную из х/б ткани, флизелина или бортовой ткани. По плечевым срезам полочек кромку или полоску ткани прокладывают в случаях, предусмотренных конструктивными требованиями модели.

В изделиях из тканей, легко поддающихся растяжению, кромку или прокладки соединяют с посадкой основной детали, а в изделиях из «сухих» тканей – без посадки. Величина натяжения кромки или посадки основной детали на кромку зависит от структуры ткани, конструкции изделия и указывается в техническом описании модели.

Клеевую кромку прокладывают на расстоянии 0,3-0,5 см от срезов, не клеевую кромку или специальную тесьму – на расстоянии 0,3 см; строчка притачивания кромки или отрезков ткани располагают так, чтобы они вошли в швы соединения деталей. Ширина клеевой кромки 0,7-1,0 см и ее располагают по срезам так, чтобы она вошла в швы соединения деталей (рис. 12).

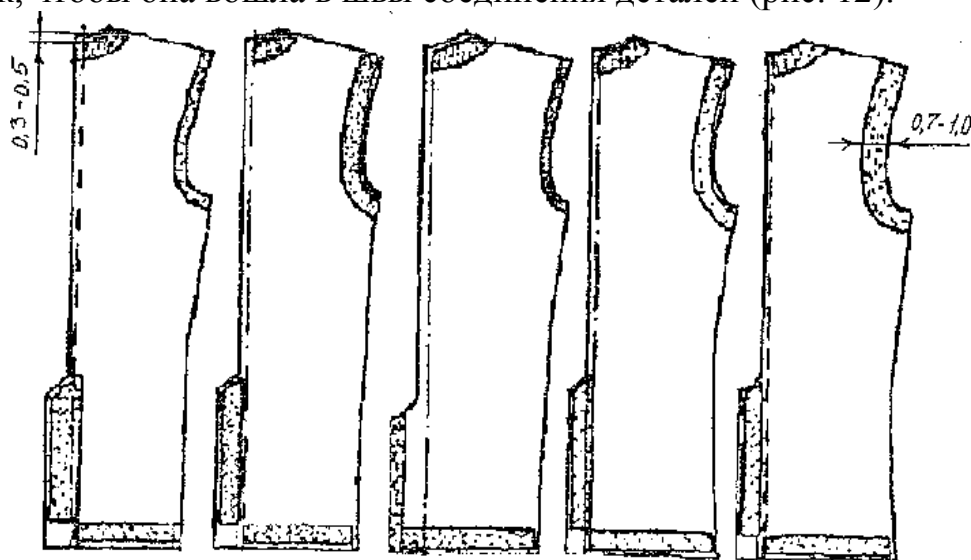


Рис. 12. Обработка срезов для предохранения от растяжения

5.5. Обработка вытачек. Вытачки на деталях изделия предназначены для получения объемной формы деталей, соответствующей формы фигуры человека и проектируемой форме изделия. Раствор вытачек и их количество зависят от плотности прилегания изделия. В зависимости от расположения на изделии вытачки подразделяют на верхние и от линии талии [1, 2, 6, 7, 12, 17, 18].

По способу обработки вытачки бывают разрезные и неразрезные, мягкие и стачанные до конца. В зависимости от модели вытачки могут переходить в мягкие складки, могут быть заменены вытачками-защипами, складками, подрезами и рельефными швами.

В основном применяют неразрезные вытачки. При изготовлении изделий из тонких тканей припуск ткани на вытачку вырезают (разрезные вытачки). В изделиях из платьевых тканей вытачки, как правило, неразрезные. Для обработки вытачек, идущих от срезов, по срезу деталей выполняют надсечки, а в концах вытачек – накладки и стачивание выполняют согласно надсечкам и наколам, при этом надсечки и накладки должны войти в швы стачивания вытачек. Далее вытачки заутюживают на одну из сторон или разутюживают в зависимости от модели (рис. 13 а). Заутюживание или разутюживание выполняют от среза по направлению к концу. Слабину ткани, образовавшуюся в конце, сутюживают круговыми движениями. Для правильного выполнения операции рекомендуется вначале вытачки приутюжить со стороны припуска, с одной стороны, а затем с другой стороны и только после этого разутюжить. Основным условием хорошего закрепления и сохранения формы является просушивание, т.е. полное удаление из материала влаги.

Вытачки, переходящие в мягкие складки, размечают с изнанки тремя или четырьмя линиями или рассечками по срезу детали, а глубину складки – наколами. Начинают стачивание поперек припуска складки и, повернув деталь, стачивают вытачку под углом по направлению к срезу, закругляя строчку в уголке (рис. 13 б).

Неразрезные вытачки по линии талии намечают четырьмя наколами и стачивают, закрепляя начало и конец строчки. Наколки должны входить в швы стачивания вытачек (рис. 13 в).

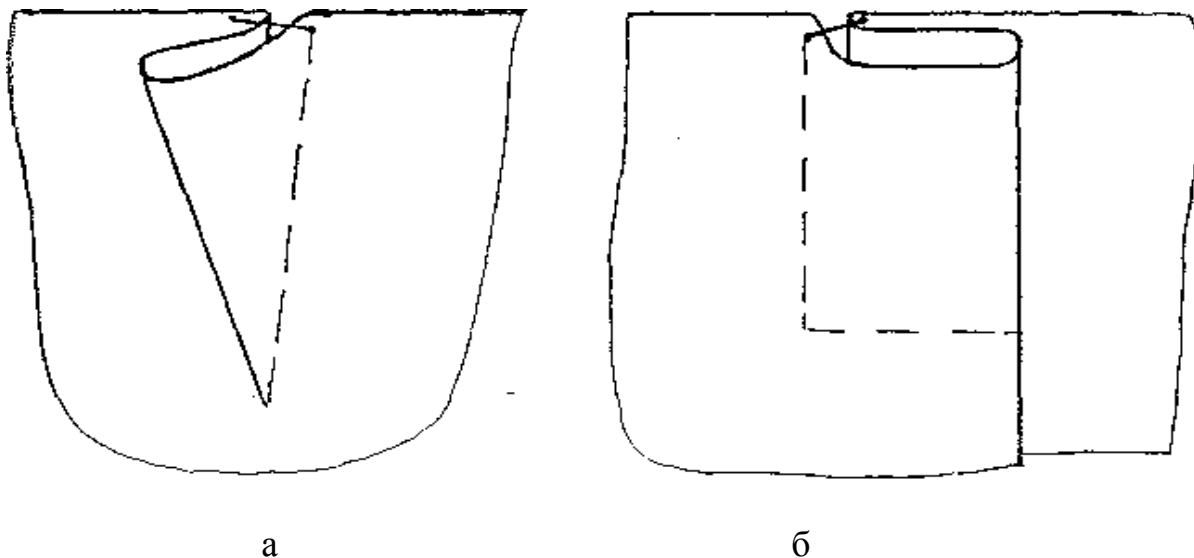


Рис. 13 а, б. Неразрезные вытачки и вытачки переходящие в складки

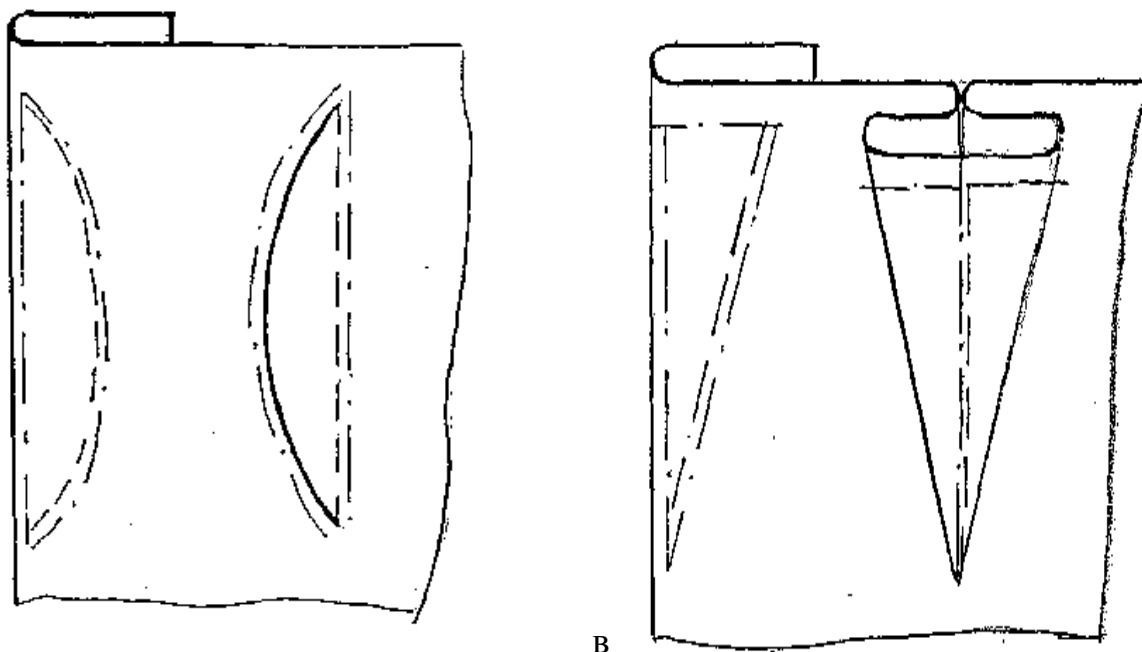


Рис. 13 в. Неразрезные вытачки и вытачки переходящие в складки

Иногда при стачивании вытачек, чтобы затем вытачку легко было разутюжить и не было пролегания припуска вытачки с лицевой стороны, со стороны боковой части полочки по всей длине шва подкладывают косую полоску шерстяной, х/б ткани или нетканого материала типа флизелин, выпуская ее на 1-2 см за нижние концы вытачек. К концам вытачек швы сводят на нет, строчку в концах закрепляют. Один слой полоски, выступающей в конце вытачки, надсекают до строчки стачивания. Вытачки разутюживают до полного прилегания швов, отгибая вытачку в одну сторону, а притачанную потеку – в другую. При этом притачанная полоска в конце вытачки должна быть в один слой (рис. 13 г).

Концы вытачек могут быть закреплены кусочками х/б ткани с односторонним клеевым покрытием.

Для обработки разрезных вытачек полочку складывают лицевой стороной внутрь, уравнивая срезы, и стачивают на расстоянии 0,7-1,0 см от срезов. Шов стачивания постепенно сводят на нет, заканчивая строчку на 1,0-1,5 см ниже конца разреза вытачек. В концах вытачки подкладывают кусочки длиной 5-6 см шерстяных, х/б тканей или нетканых материалов типа флизелин (рис. 13 д). Влажно-тепловую обработку этих вытачек производят так же, как и неразрезных вытачек.

Швы вытачек могут быть настроены или расстроены: их отгибают на сторону и настрачивают или раскладывают на обе стороны и расстрачивают. Настрачивание или расстрачивание швов вытачек выполняют с лицевой стороны, строчки располагают на 0.1- 0.2 см от швов стачивания или по модели.

В изделиях из материалов, дублированных поролоном, искусственным мехом, на меховой основе, с латексным пористым покрытием, искусственных кожи и

замши вытачки могут быть стачаны накладным швом с одним закрытым срезом, в изделиях из натуральной кожи – накладным швом с закрытыми срезами (рис. 13 е).

В изделиях из плотных, толстых тканей вытачки на нижнем воротнике могут быть стачаны швом встык на машине с зигзагообразной строчкой с длиной стежка не менее 0,6 см. В этом случае с изнанки нижнего воротника под шов подкладывают отрезки х/б ткани или нетканого материала; при обработке воротника с клеевой прокладкой допускается стачивать вытачки, не подкладывая отрезки.

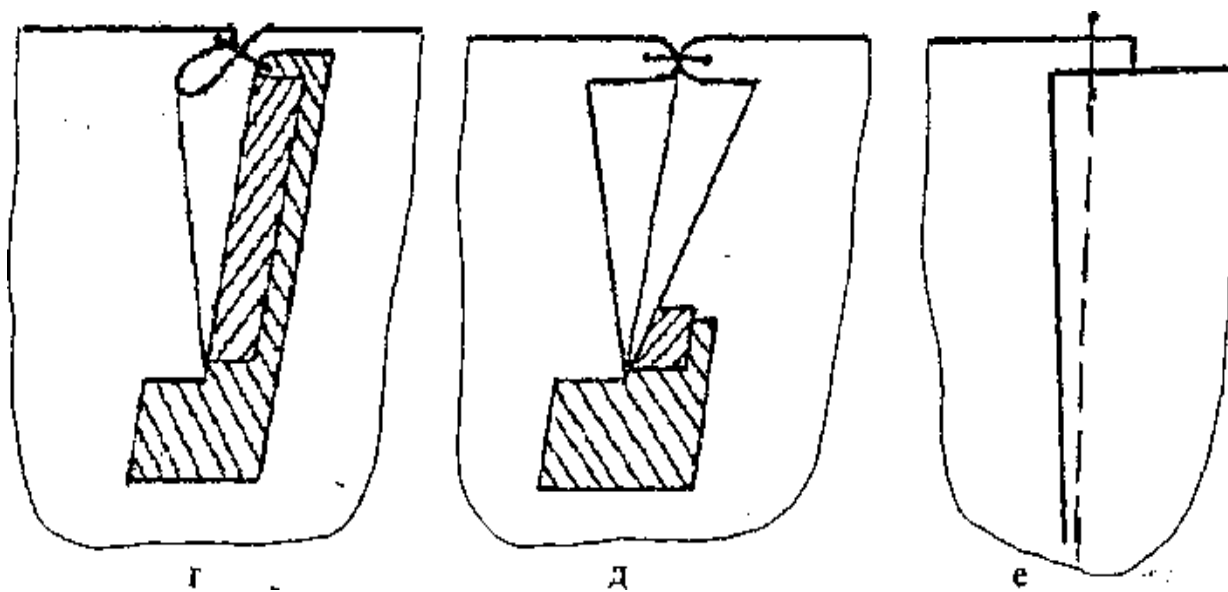


Рис. 13 г, д, е. Обработка вытачек с прокладкой и разрезных

5.6. Обработка складок. Складки по внешнему виду делятся на односторонние и двухсторонние (рис. 14). Они могут быть выполнены на одной детали или соединять две-три детали, расположение и направление складок зависят от моделей [6].

При обработке одностороннюю складку перегибают по намеченной линии, сметывают на спецмашине или скрепляют булавками и стачивают по меловой линии. В конце складку закрепляют, прокладывая строчку стачивания по припуску на складку, постепенно округляя ее в углу в избежание разрыва ткани при носке изделия. После стачивания припуски складки заутюживают на сторону по модели.

Двухстороннюю складку в отличие от односторонней стачивают прямой строчкой без закругления. После стачивания складки припуски раскладывают на две равные части, закрепляя временной строчкой в линию шва на спецмашине. Концы двухсторонней складки закрепляют закругленными строчками со стороны изнанки по припускам складки. Затем складку приутюживают со стороны изнанки. В зависимости от модели складки настрачивают с лицевой стороны при помощи откидной линейки с направителем.

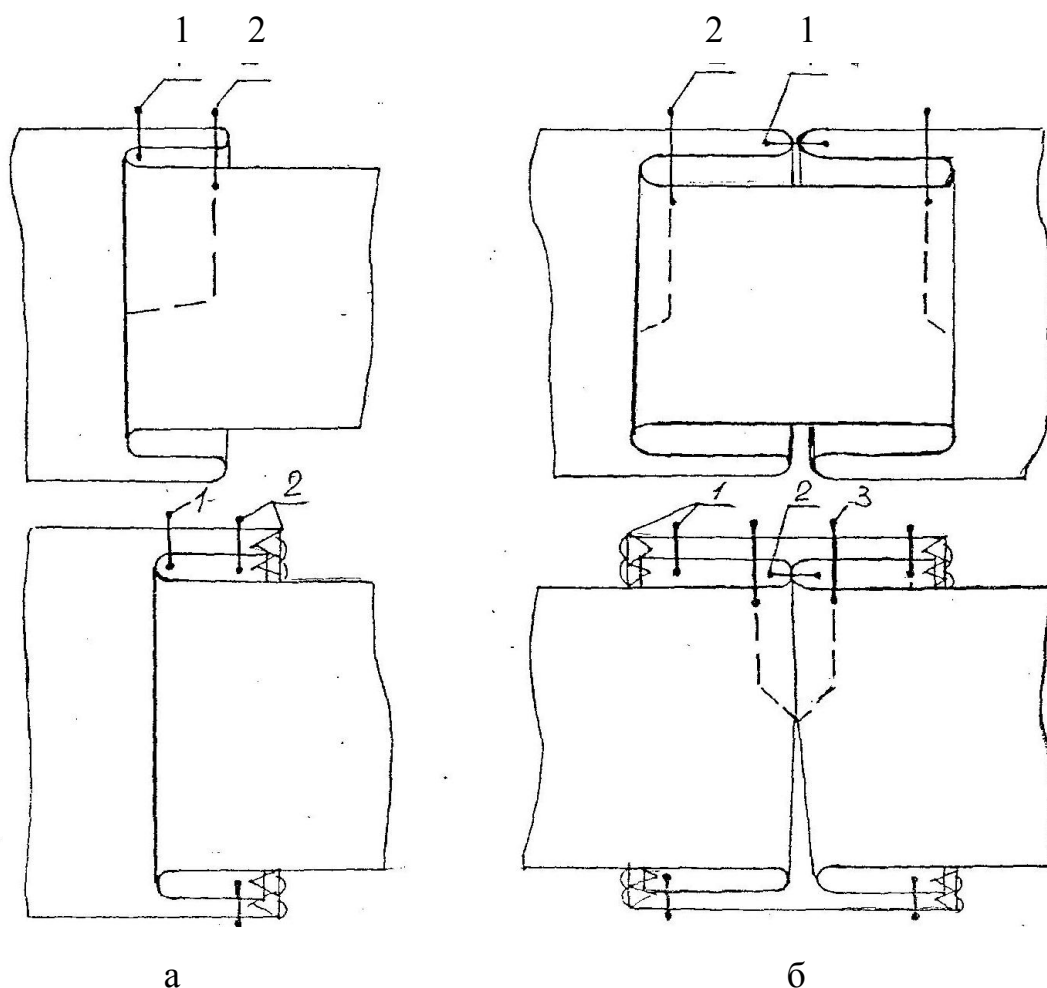


Рис. 14. Обработка складок: а – односторонних, б – двухсторонних

5.7. Кокетки могут быть отрезными и цельнокроеными с основной деталью. Они бывают притачные, накладные и отлетные. Линия соединения кокетки с основной деталью может быть различной: от прямой до сложной кривой. С усложнением линии соединения кокетки усложняется технология и повышается трудоемкость изготовления изделия. До соединения с кокеткой на основной детали отрабатывают согласно модели складки, рельефные швы, вытачки или образуют сборки. В изделиях из легкорастяжимых материалов срезы овальных кокеток предварительно закрепляют клеевой или не клеевой кромкой. Не клеевую кромку прокладывают на стачивающей машине [1,6,18].

Цельнокроенные кокетки выкраивают вместе с основной деталью, учитывая припуск на имитацию шва соединения кокетки с деталью. Шов соединения кокетки с полочкой выполняют как рельефный на цельной детали (рис. 15 а).

Притачные кокетки с прямыми и овальными нижними краями соединяют с основной деталью стачным или настрочным швом (рис. 15 б).

Притачивание кокеток выполняют со стороны кокетки швом шириной 1,0 см. Шов разутюживают или заутюживают, направляя его в сторону кокетки. При соединении отрезных кокеток с полочками настрочным швом после притачивания и заутюживания выполняют отделочные строчки в зависимости от модели.

В соответствии с моделью нижний край кокеток может быть отделан кан-

том (рис. 15 в). Ширина канта от 0,3 до 0,5 см. Вначале кант приутюживают пополам, затем притачивают к нижнему краю кокетки по полоске канта на расстоянии от сгиба, равном ширине канта в готовом виде. Ширина припуска на шов со стороны кокетки должна быть не менее 1,0 см.

Накладную кокетку соединяют с основной деталью накладным швом. На основной детали по лекалу намечают линию края кокетки. Нижний срез кокетки заутюживают на фальцпрессе или утюгом с помощью лекала. Ширина припуска на шов должна быть равна ширине отделочной строчки плюс 1,0 см. Затем кокетку накладывают лицевой стороной вверх, нижним краем на лицевую сторону основной детали, совмещая край кокетки с намеченной линией на основной детали. Кокетку настрачивают на расстоянии от края, предусмотренном моделью (рис. 15 г).

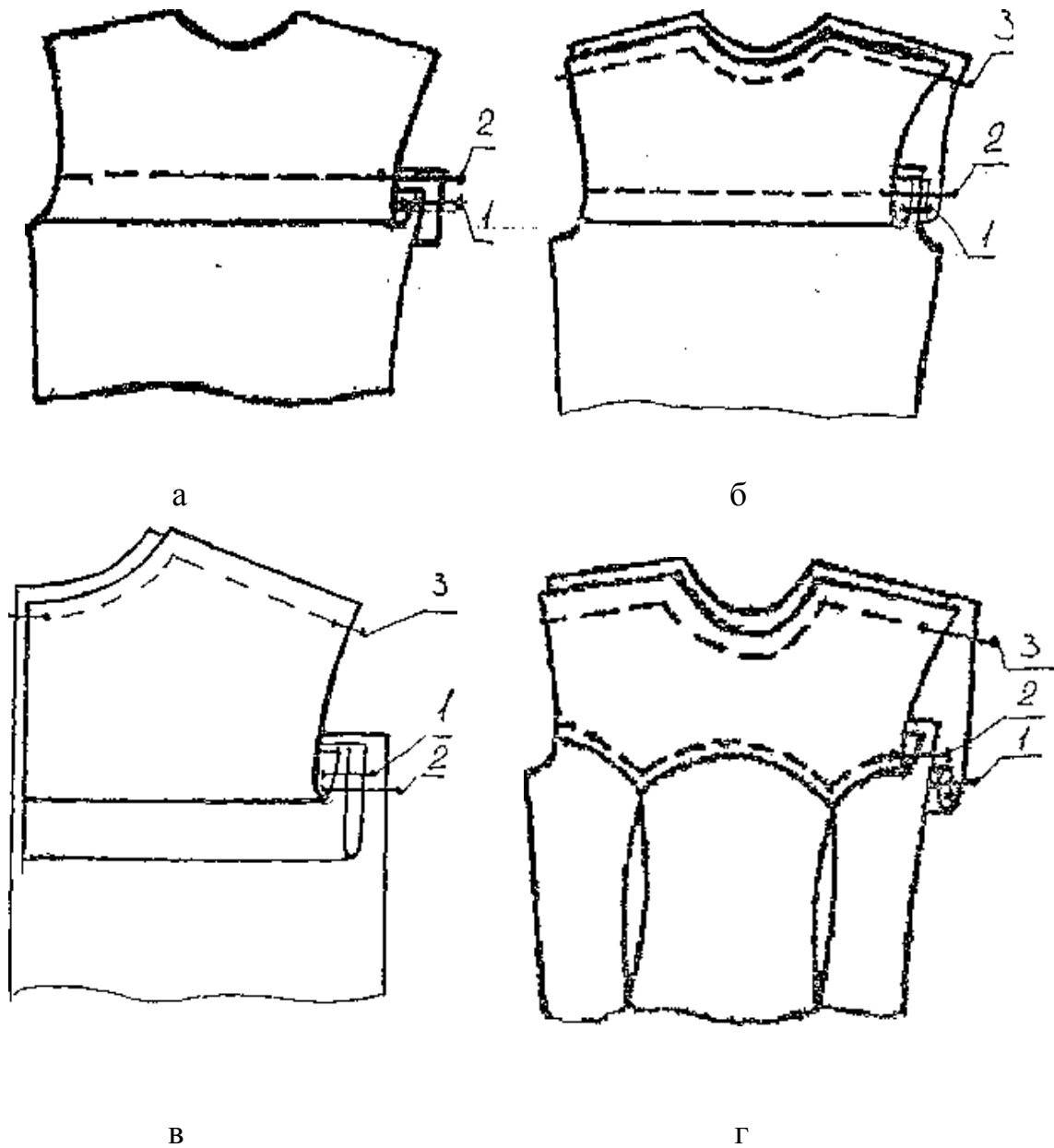


Рис. 15. Обработка кокеток:
а – цельнокроеных, б – притачных, в – с кантом, г – накладных

При сложной конфигурации край кокетки может быть, обтачан подкладкой или обтачкой шириной шва 0,5-0,7 см. Нить основы в обтачке должна совпадать с нитью основы кокетки. Ширина обтачки зависит от ширины отделочной строчки плюс 1,0-1,5 см. После выправления обтачного края кокетки (ширина канта из кокетки 0,2-0,3 см) кокетку настрачивают на основную деталь согласно принятой модели (рис. 15 д).

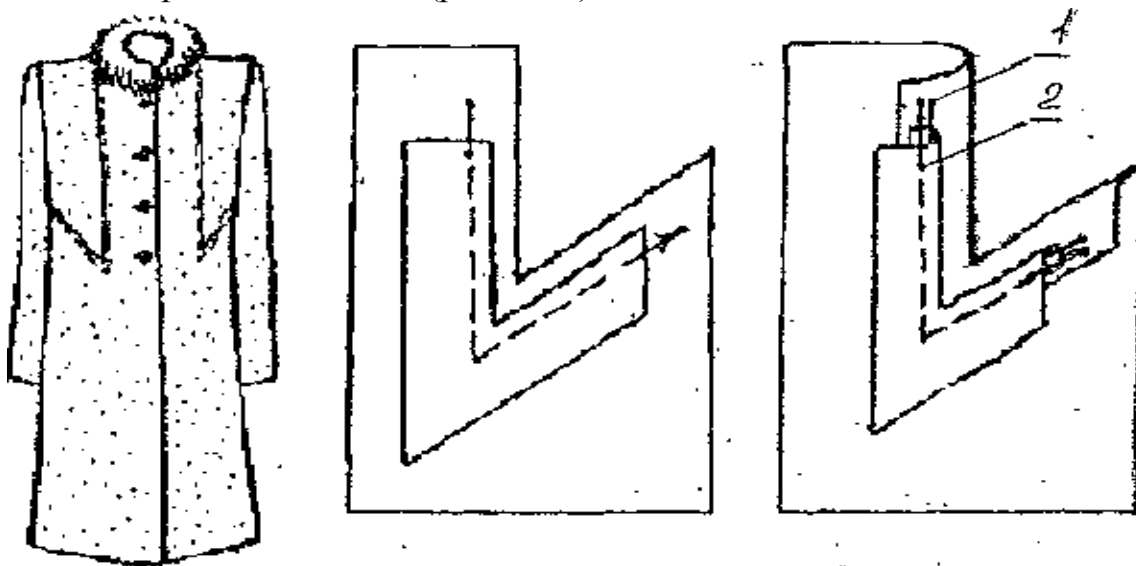


Рис. 15 д. Обработка фигурных накладных кокеток

Отлетные кокетки могут быть на подкладке и без нее. В первом случае подкладку по отлетному краю кокетки присоединяют обтачным швом. Края кокетки без подкладки обрабатывают в зависимости от материала швом вподгибку с открытым, закрытым или обметанным срезом (рис. 15 е).

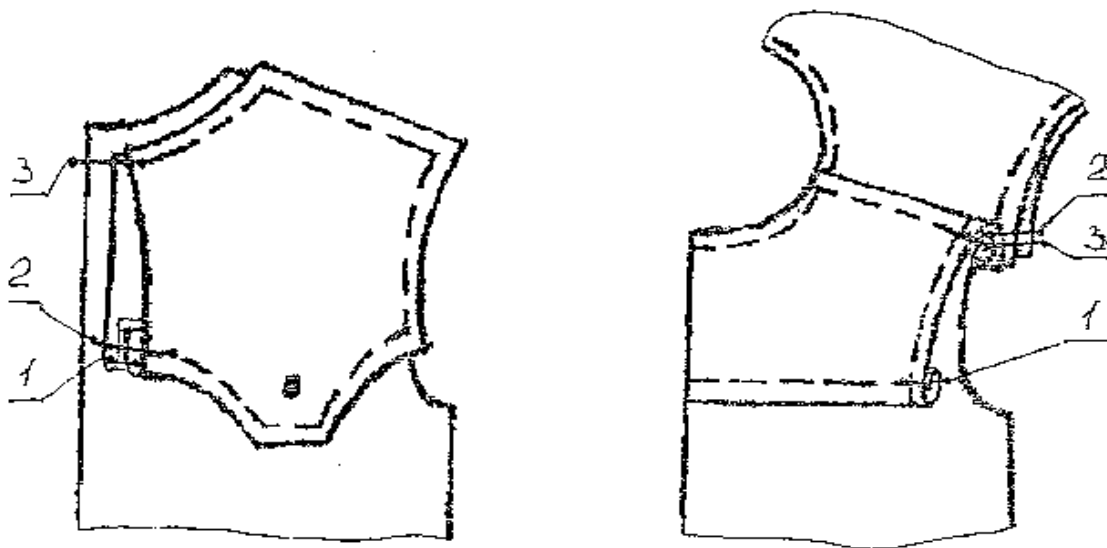


Рис. 15 е. Обработка отлетных кокеток

5.8. Разрезы-шлицы наиболее распространены в мужской одежде, но встречаются и в женской. Их выполняют на целых деталях (спинка шинели), в среднем шве стойки или боковых швах [1, 2, 6, 7, 12, 17, 18].

Порядок выполнения работы

Студенты получают задание (приложение 3) и знакомятся с вариантами начальной обработки по литературным источникам и образцам.

Работа оформляется в лабораторной тетради в следующей последовательности.

2.1. Зарисовка модели и описания внешнего вида.

2.2. Составление графической схемы сборки узла и спецификации деталей кроя (пример оформления представлен в приложении 4).

2.3. Разработка технологической карты начальной обработки на заданное изделие (табл. 15).

Таблица 15. Технологическая карта начальной обработки

Наименование изделия _____

Материалы _____

№	Содержание недельной операции	Технические условия	Эскиз	Оборудование и сп/пр

СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ

1. Баженов В.И. Материалы для швейных изделий. – М., 1982.
2. Козлова Т.В. Художественное проектирование костюма. – М., 1982.
3. Козлова Т.В., Рытвинская Л.Б., Тимашева З.Н. Моделирование и художественное оформление женской и детской одежды. – М., 1991.
4. Литвинова И.Н., Шахова Я.А. Изготовление женской верхней одежды. – М., 1991.
5. Марсакова З.П., Петрова Е.М., Аппакова А.Т. Производство меховых и овчинно-шубных изделий. – М., 1991.
6. Назарова А.И., Куликова И.А., Савостицкий А.В. Технология швейных изделий по индивидуальным заказам. – М., 1986.
7. Пармон Ф.М. Композиция костюма. – М., 1985.
8. Прогрессивная технология изготовления одежды в Домах моды, ателье разрядов «люкс» и высшего по индивидуальным заказам. Женская верхняя одежда пальтового и костюмного ассортимента (методические рекомендации). – М., 1988.
9. Промышленная технология одежды: справочник / П.П. Кокеткин, Т.Н. Кожегурова, В.И. Барышникова и др. – М., 1988.
10. Садыкова Р.К. Дидактические материалы по предмету «Технология швейного производства» (Лабораторно-практические работы). – М., 1993.
11. Технология швейного производства / В.А. Шишова, Р.И. Виданова, Л.Ф. Першина, С.В. Петрова. – М., 1985.
12. Технология швейных изделий: учебник для высш. учеб. заведений / Под ред. А.В. Савостицкого. – 2-е изд., перераб. и доп. – М.: Легкая и пищевая пром-ть, 1982. – 440 с.
13. ГОСТ 12807-2003. Изделия швейные. Классификация стежков, строчек и швов.
14. Труханова А.Т. Иллюстрированное пособие по технологии легкой одежды. – М., 1984.
15. Труханова А.Т. Основы технологии швейного производства. – М., 2001
16. Труханова А.Т. Справочник молодого швейника. – М., 1993.
17. Труханова А.Т. Технология женской и детской легкой одежды. – М., 2000.

ПРИЛОЖЕНИЯ

Приложение 1

Описание внешнего вида модели (рис П1.1)

Пальто женское зимнее из шерстяной однотонной ткани.

Пальто силуэта трапеция, значительно расширенное книзу, с двухбортной закрытой застежкой на три обметанные петли и шесть пуговиц.

На полочках обработаны боковые наклонные прорезные карманы с двумя обтачками.

Спинка со средним швом.

Рукава двухшовные, по низу – отложные меховые манжеты.

Воротник широкий отложной. Верхний воротник из длинноворсового искусственного меха с планкой по отлету.

По краю борта, среднему шву спинки, верхнему шву рукавов, планке воротника и манжет проложена отделочная строчка на расстоянии 0,7 см от шва.

Рекомендуемы размеры роста: 154(170) – 88(104) – 104.

Внешний вид женского зимнего пальто



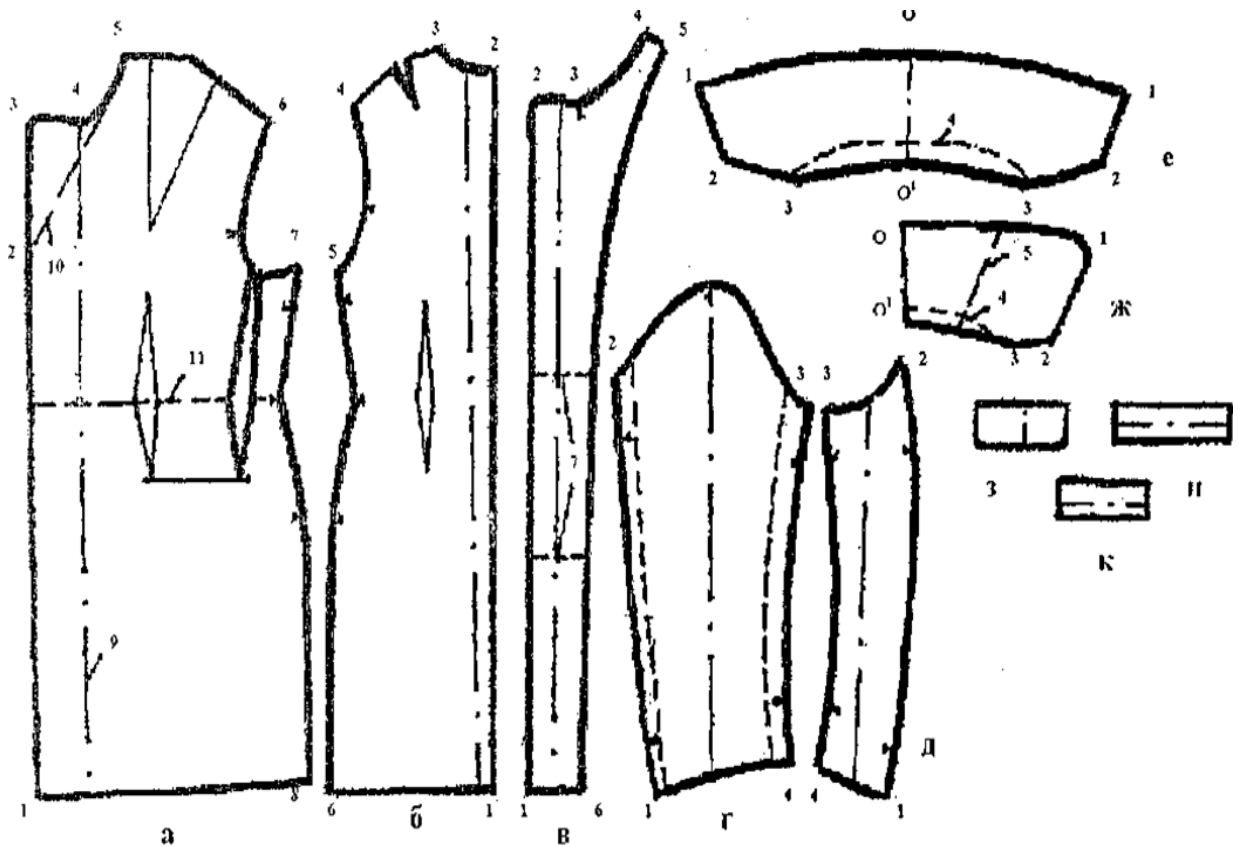


Рис. П2.1. Детали кроя верха женского демисезонного пальто:
 а – полочка, б – спинка, в – подборт, г – верхняя часть рукава, д – нижняя часть
 рукава, е – верхний воротник, ж – нижний воротник, з – клапан кармана,
 и – обтачка кармана, к – обтачка петли.

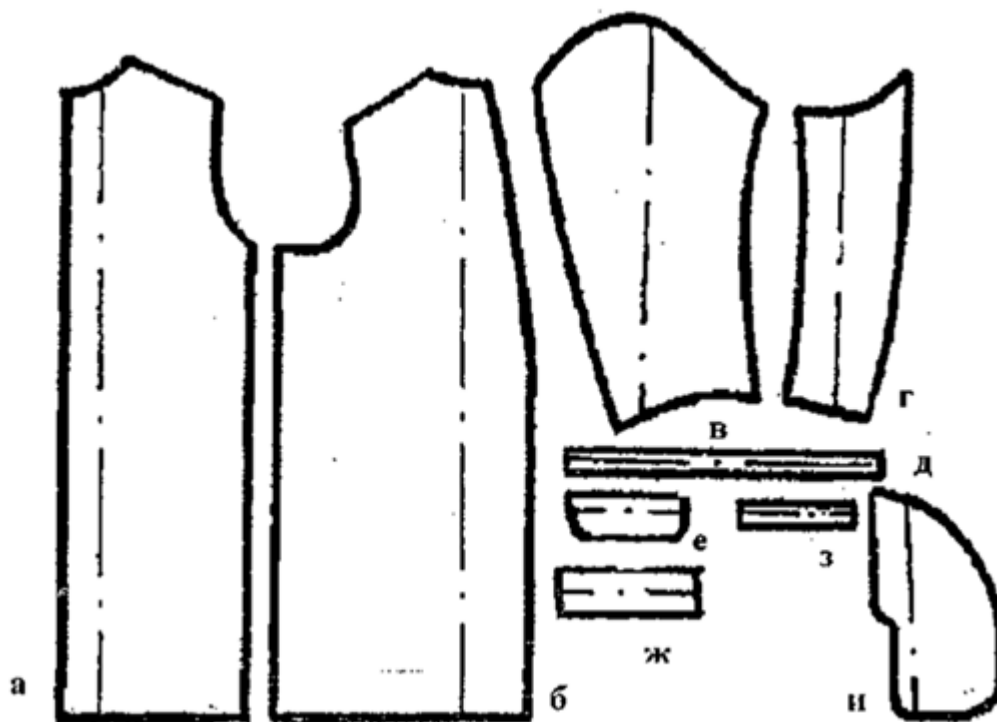


Рис. П2.2. Детали кроя подкладки женского демисезонного пальто:
 а – полочка, б – спинка, в – верхняя часть рукава, г – нижняя часть рукава,
 д – полодержатель, е – подкладка клапана, ж – подзор кармана, з – вешалка,
 и – подкладка кармана.

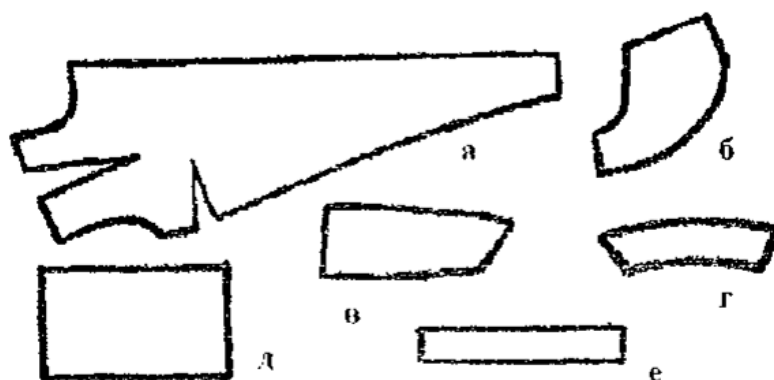


Рис. П2.3. Детали кроя прокладки женского демисезонного пальто:
 а – бортовая прокладка, б – плечевая накладка, в – прокладка нижнего воротника,
 г – прокладка по низу рукава, д – прокладка кармана, е – долевик.

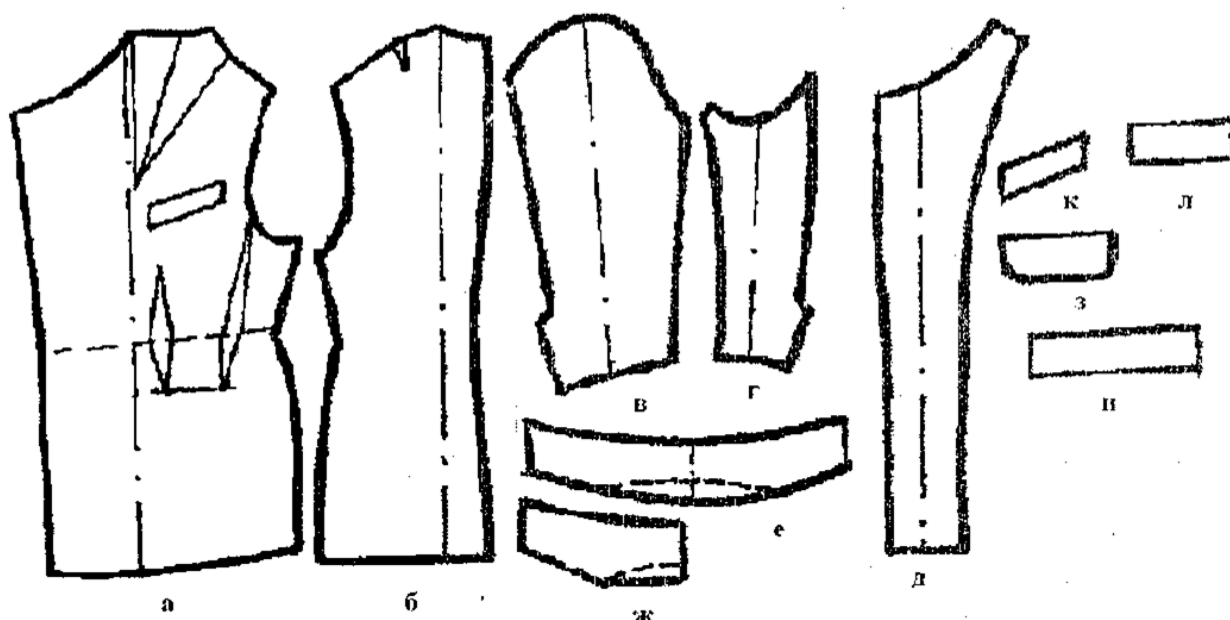


Рис. П2.4. Детали женского жакета:

А – полочка, б – спинка, в – верхняя часть рукава, г – нижняя часть рукава, д – подборт, е – верхний воротник, ж – нижний воротник, з – клапан, к – листочка, л – подзор.

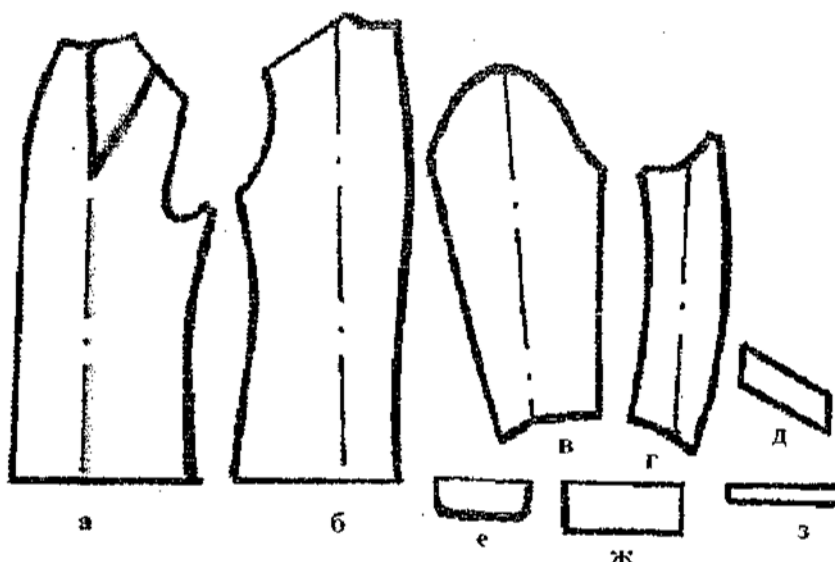


Рис.П2.5. Детали кроя подкладки женского жакета:

А – бортовая прокладка, б – спинка, в – верхняя часть рукава, г – нижняя часть рукава, д – подкладка листочки, е – подкладка клапана, ж – подзор, з – вешалка

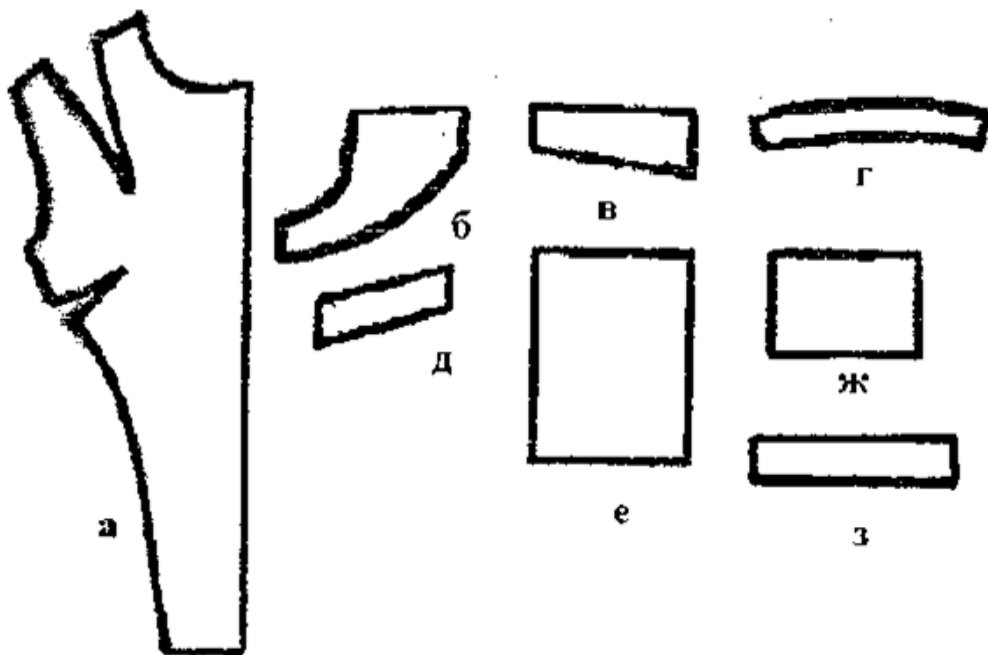


Рис.П2.6. Детали кроя приклада женского жакета:

а – бортовая прокладка. б – плечевая накладка, в – прокладка нижнего воротника, г – прокладка по низу рукава, д – прокладка листочки, е – подкладка бокового кармана, ж – подкладка листочки, з - долевик

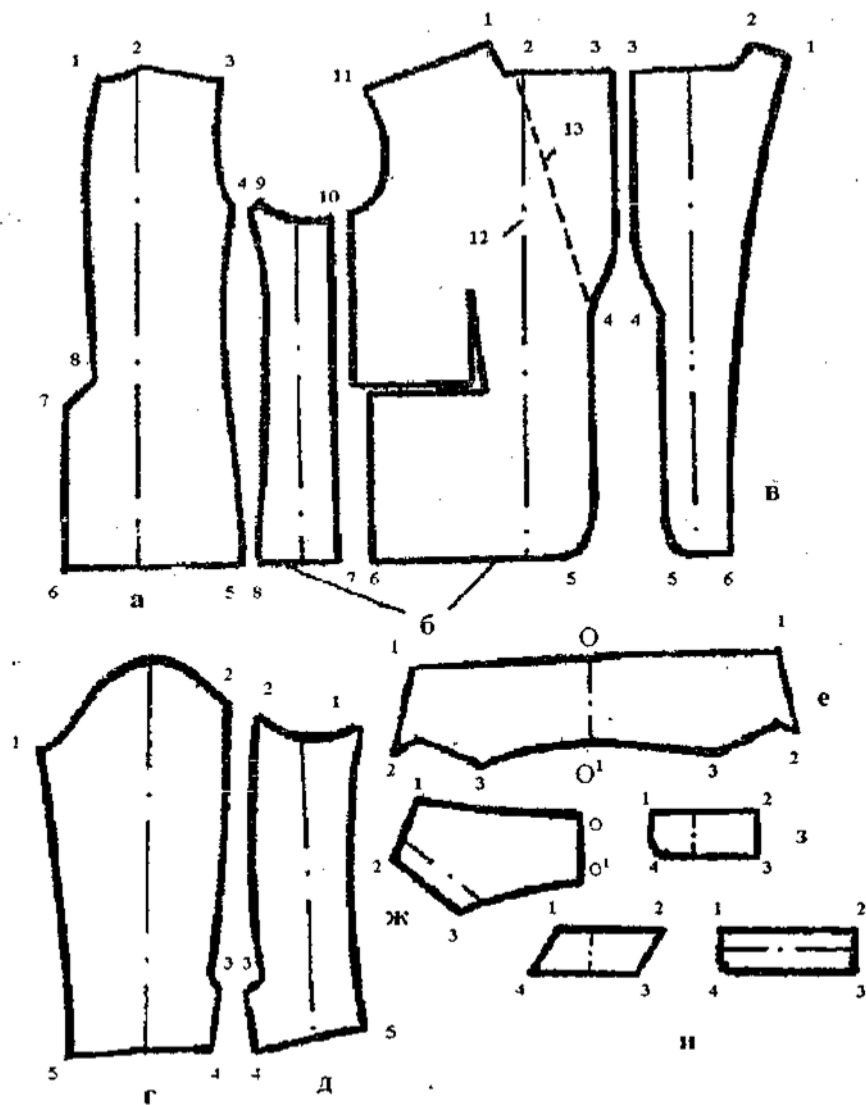


Рис. П2.7 Детали кроя верха мужского пиджака:
 а – спинка, б – полочка, в – подборт, г – верхняя половина рукава, д – нижняя
 половина рукава, е – верхний воротник, ж – нижний воротник, з – клапан
 бокового кармана, и – листочка, подзор

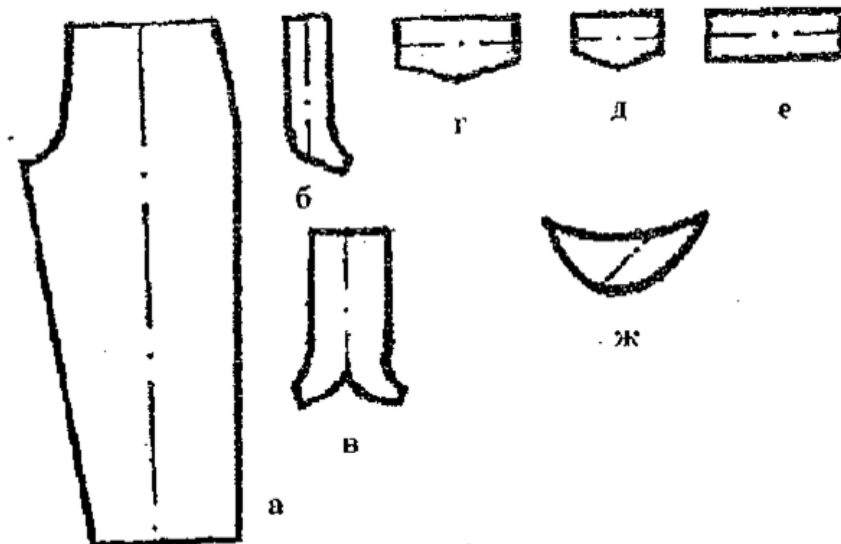


Рис. П2.11. Детали подкладки брюк:
 а – передняя половинка, б – обтачка бантового среза или подкладка откоска,
 в – подкладка гульфика или откоска, г, д – подкладка клапанов заднего
 кармана, ж – лея (накладка).

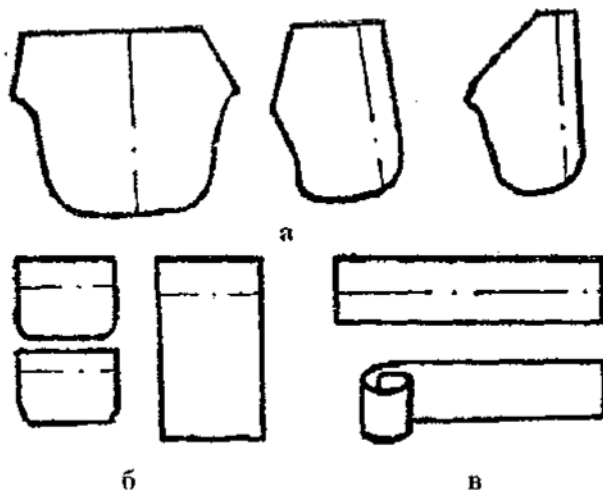


Рис. П2.12. Детали приклада брюк:
 а – подкладка боковых карманов, б – подкладка заднего кармана,
 в – подкладка пояса

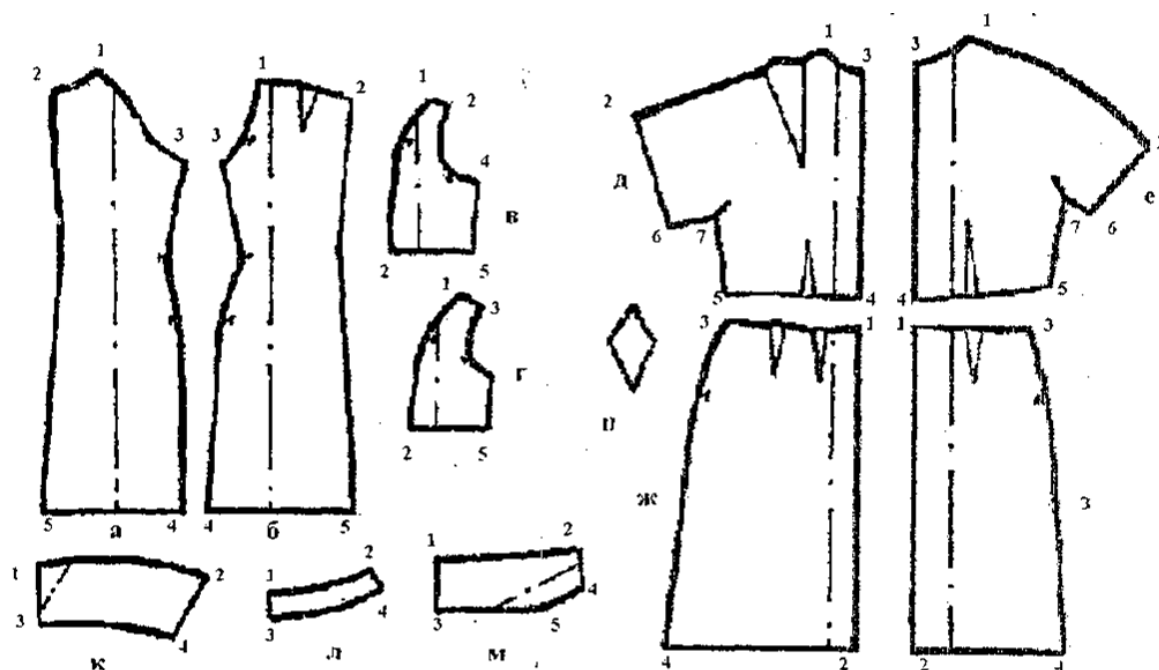


Рис. П2.13. Обозначение линий и срезов в деталях женского платья:
а, е – спинка, б, д – полочка, в, г – передняя и задняя половинки рукава,
ж, з – переднее и заднее полотнища юбки, и – ластовица,
к, л, м – детали воротника

Таблица П2.1 – Наименование срезов и конструктивных линий в женском демисезонном пальто

Деталь	Обозначение на рисунке	Название среза, конструктивной линии
1	2	3
Полочка (рис.П2.1 а)	1-2 2-3 3-4 4-5 5-6 6-7 7-8 8-1 9 10 11	Срез борта Срез лацкана Срез уступа лацкана Срез горловины Плечевой срез Срез проймы Боковой срез Срез низа Линия полузаноса Перегиб лацкана Линия талии

1	2	3
Спинка (рис. П2.1 б)	1-2 2-3 3-4 4-5 5-6 6-1	Средняя линия спинки Срез горловины Плечевой срез Срез проймы Боковой срез Срез низа
Подборт (рис.П2.1 в)	1-2 2-3 3-4 4-5 5-6 6-1 7	Внешний срез борта Срез уступа лацкана или верхний срез лацкана Срез раскепа Плечевой срез Внутренний срез Срез низа Линии надставок
Верхняя часть рукава (рис.П2.1 г)	1-2 2-3 3-4 4-1 5 6	Локтевой срез Срез оката Передний срез Срез низа Линия переднего переката Линия локтевого переката
Нижняя часть рукава (рис. П2.1 д)	1-2 2-3 3-4 4-1	Локтевой срез Срез оката Передний срез Срез низа
Верхний воротник (рис. П2.1 е)	0-0 1-0-1 1-2 2-3 3-0-3 4	Линия середины Срез отлета Срез конца Срез раскепа Срез стойки Линия перегиба стойки
Нижний воротник (рис.П2.1 ж)	0-0 0-1 1-2 2-3 3-0 4 5	Линия середины Срез отлета Срез конца Срез раскепа Срез стойки Линия перегиба стойки

Таблица П2.2 – Наименование срезов и конструктивных линий деталей мужского пиджака

Деталь	Обозначение на рисунке	Название среза, конструктивной линии
1	2	3
Спинка (рис. П2.7 а)	1-2	Срез горловины
	2-3	Плечевой срез
	3-4	Срез проймы
	4-5	Боковой срез
	5-6	Срез низа
	6-7	Срез шлицы
	7-8	Срез уступа шлицы
	8-1	Средний срез
Полочка (рис. П 2.7 б)	1-2	Срез горловины
	2-3	Срез уступа лацкана
	3-4	Срез лацкана
	4-5	Срез борта
	5-6, 7-8	Срез низа
	8-9	Боковой срез
	9-10-11	Срез проймы
	11-1	Плечевой срез
	7-10, 6-10	Срез боковой части
	12	Линия полузаноса
13	Линия перегиба лацкана	
Подборт (рис. П2.7 в)	1-2	Верхний срез
	2-3	Срез раскепа
	3-4-5	Наружный срез
	5-6	Нижний срез
	6-1	Внутренний срез
Верхняя и нижняя половинки рукава (рис. П2.7 г, е)	1-2	Срез оката
	2-3	Локтевой срез
	3-4	Срез шлицы
	4-1	Срез низа
	5-1	Передний срез
Верхний воротник (рис. П2.7 е)	1-0-1	Срез отлета
	1-2	Срез конца
	2-3	Срез раскепа
	3-0	Срез стойки
Нижний воротник (рис. П2.7 ж)	0-0	Средний срез
	0-1	Срез отлета
	1-2	Срез конца
	2-3	Срез раскепа
	3-0	Срез стойки
Клапан бокового кармана, листочка, подзор (рис. П2.7 з, и)	1-2	Верхний срез
	2-3	Боковой срез
	3-4	Нижний срез
	4-1	Передний срез

Таблица П 2.3 – Наименование срезов и конструктивных линий деталей брюк

Деталь	Обозначение на рисунке	Название среза, конструктивной линии
1	2	3
Задняя половинка (рис. П 2.10 а)	1-2	Верхний срез
	2-3	Средний срез
	3-4	Шаговый срез
	4-5	Срез низа
	5-1	Боковой срез
	а-б	Линия подгиба низа
Передняя половинка (рис. П 2.10 б)	1-2	Верхний срез
	2-3	Боковой срез
	3-4	Срез низа
	4-5	Шаговый срез
	5-6	Средний срез
	6-1	Передний срез
	а-б	Линия подгиба низа
Гульфик (рис. П 2.10 г)	1-2	Верхний срез
	1-4	Внешний срез
	2-3	Внутренний срез
	3-4	Нижний срез
Откосок (рис. П 2.10 г)	1-2	Верхний срез
	1-4	Внутренний срез
	2-3	Внешний срез
	3-4	Нижний срез
Клапан, пояс, обтачки, подзор (рис. П2.10 д-л)		Верхний срез
		Нижний срез
		Боковые срезы

Таблица П2.4 – Наименование срезов и конструктивных линий основных деталей женского платья

Деталь	Обозначение на рисунке	Название среза, конструктивной линии
1	2	3
Полочка и спинка (рис. П2.13 а-б)	1-2	Срез горловины
	1-3	Срез проймы
	3-4	Боковые срезы
	2-5	Средний срез, срез борта
	5-4	Срез низа
Полочка и спинка (рис. П 2.13 д,е)	1-2	Срезы плечевой и рукава
	1-3	Срезы горловины
	3-4	Средние срезы
	4-5	Срезы талии
	5-7	Боковые срезы
	6-7	Нижние срезы рукавов
2-6	Срезы низа рукавов	

1	2	3
Рукав передняя и задняя часть (рис. П2.13 к,л,м)	1-3 1-2 3-4 4-5 2-5	Срезы горловины Верхние срезы Срезы оката Нижние срезы Срезы низа
Воротники (рис. П2.13 к,л,м)	1-2 1-3 2-4 3-4,3-5 4-5	Срезы отлета Средний срез Срез конца Срез горловины Срез раскепа

Варианты заданий

Задание 1

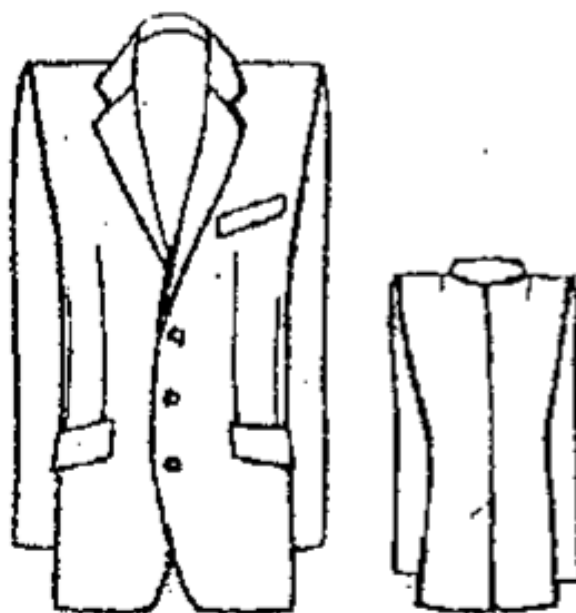


Рис. ПЗ.1

Пиджак мужской из однотонной полушерстяной камвольной ткани.

Полочки с боковой и передней вытачками, с верхним прорезным карманом с листочкой и боковыми прорезными карманами с клапаном.

Спинка с плечевыми вытачками и средним швом, заканчивающимся шлицей.

Полочки и верхняя часть спинки дублированы прокладочной тканью с клеевым покрытием.

Край деталей обработаны в «чистый» край.

Задание 2

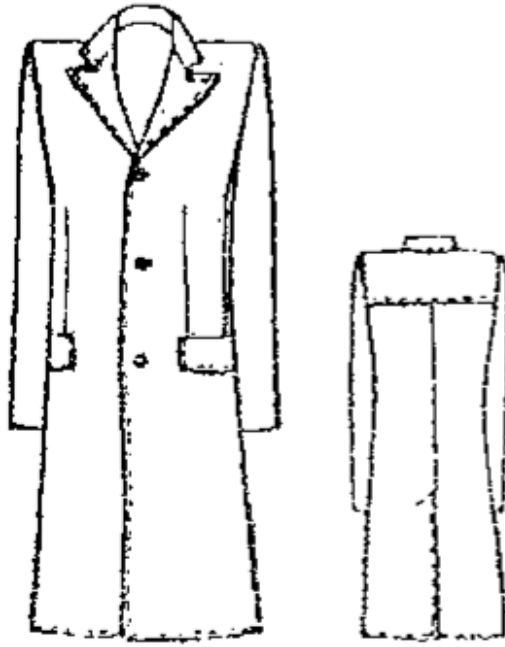


Рис. ПЗ.2

Пальто мужское демисезонное из однотонного чистошерстяного драпа. Полочки с передней вытачкой, отрезной боковой частью и боковыми прорезными карманами с клапаном.

Спинка с отрезной кокеткой и средним швом, заканчивающимся шлицей.

По кокетки и краям шлицы прострочены отделочные строчки.

Части полочек дублированы прокладочной хлопчатобумажной тканью с клеевым покрытием

Задание 3

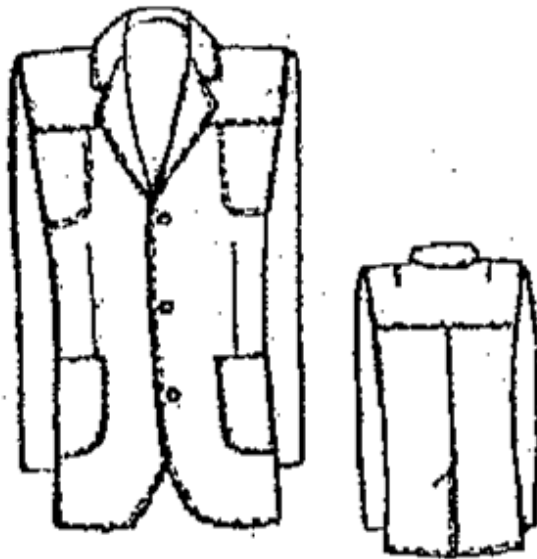


Рис. ПЗ.3

Пиджак для мальчиков старшего школьного возраста, из однотонной полшерстяной ткани.

Полочки с передними вытачками, кокетками и накладными карманами. В верхней части полочек настроены две отделочные строчки с расстоянием 5 мм, имитирующие накладные карманы

Спинка с кокеткой и средним швом, заканчивающимся шлицей.

По шву притачивания кокеток и краям шлицы простроена отделочная строчка.

Полочки и кокетки дублированы прокладочной тканью с клеевым покрытием.

Задание 4

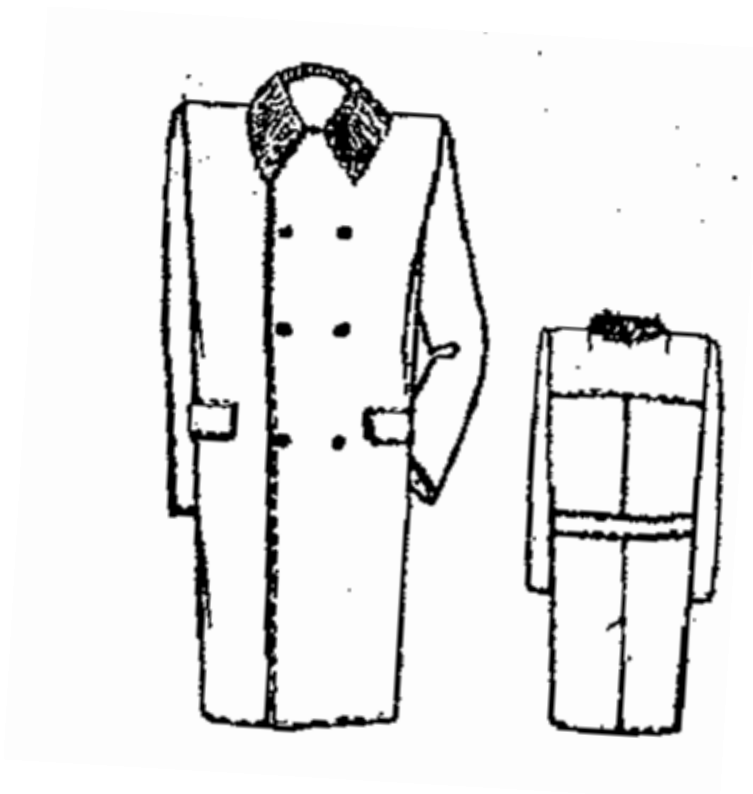


Рис. ПЗ.4

Пальто зимнее для мальчиков подростков, из однотонного чистшерстяного драпа.

Полочки с цельнокроенными подбортами, с боковой и передней вытачками и боковыми прорезными карманами с клапаном.

Спинка с отрезной кокеткой и средним швом, заканчивающимся шлицей.

По шву притачивания кокетки прострочена отделочная строчка на расстоянии 10 мм от края. Шлица обработана в чистый край.

Полочки и кокетка спинки дублированы нетканым иглопробивным полотном с клеевым покрытием.

Задание 5



Рис.ПЗ.5

Пиджак мужской из однотонной полушерстянной облегченной ткани с большим содержанием синтетических волокон.

Полочки с боковой и передней вытачками, с верхним прорезным карманами.

Спинка с плечевыми вытачками средним швом, заканчивающимся шлицей.

Шлица обработана в чистый край.

Полочки и верхняя часть спинки дублированы прокладочной лавсановискозной тканью с регулярным клеевым покрытием.

Задание 6

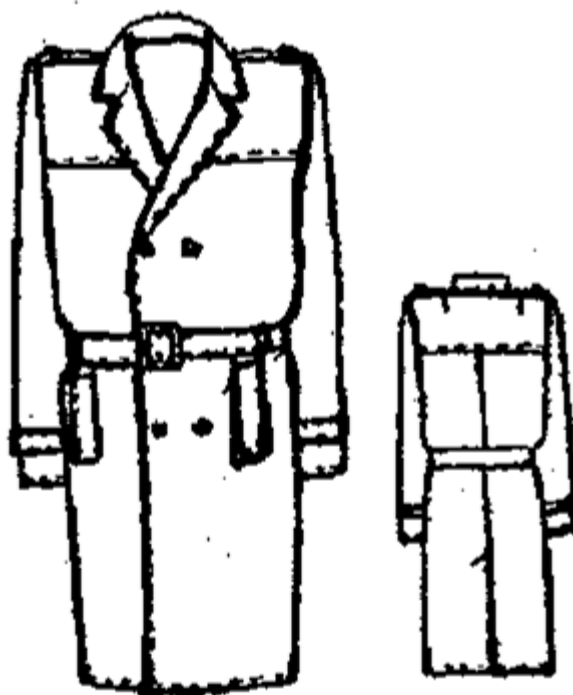


Рис. ПЗ.6

Пальто мужское демисезонное из плотной чистшерстянной ткани.

Полочки с кокеткой и боковыми прорезными карманами с листочкой.

Спинка с вытачками, кокеткой и средним швом, заканчивающимся шлицей. Шлица обработана в чистый край.

По шву притачивания кокеток прострочена строчка на расстоянии 10 мм от края. Шлица обработана в чистый край.

Задание 7

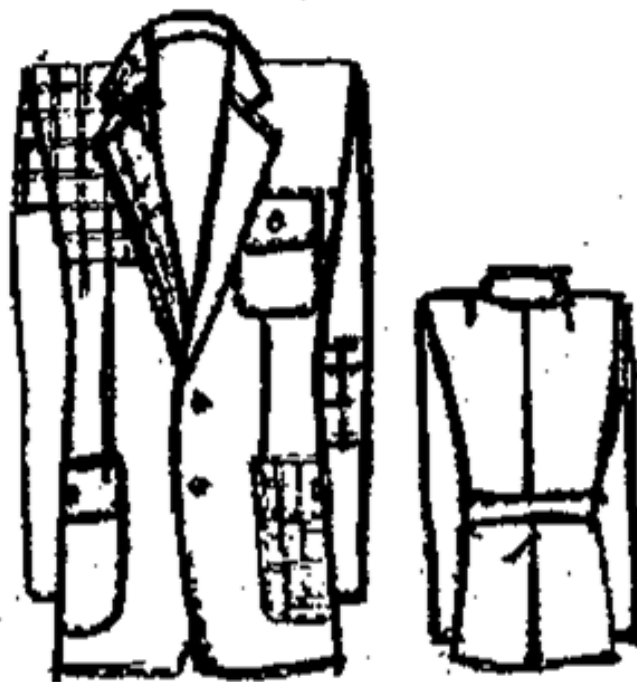


Рис. ПЗ.7

Пиджак мужской из полушерстяной клетчатой ткани.

Полочки с передними вытачками и тремя накладными кармана с верхним входом и с декоративным клапаном.

Спинка с плечевыми вытачками и средним швом, заканчивающимся шлицей, хлястиком, втачанным в боковые швы. Шлица обработана в чистый край.

Полочки дублированы прокладочной тканью из вискозной пряжи в основе и утке с малоусадочной отделкой, с регулярным точечным клеевым покрытием.

Задание 8

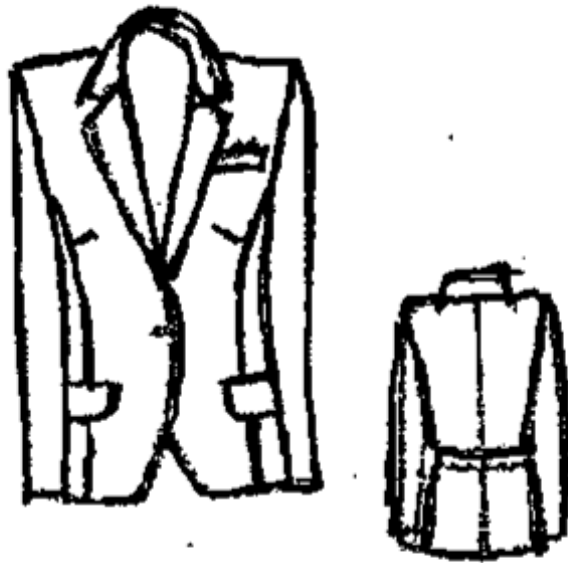


Рис. ПЗ.8

Жакет женский из шерстяной ткани.

Полочки с отрезными бочками, с верхним прорезным карманом с листочкой и боковыми прорезными карманами с клапаном.

Спинка с отрезными бочками, с плечевыми вытачками, средним швом, заканчивающимся шлицей, хлястиком, втачанным в боковые швы.

Части полочек дублированы прокладочной тканью с клеевым покрытием.

Задание 9



Рис. ПЗ.9

Пальто женское зимнее из полушерстяной ткани.

Полочки из трех частей. Верхняя часть соединена настрочным швом, ширина шва настрачивания 10 мм.

Все части полочек дублированы ворсовой прокладочной хлопчатобумажной тканью с клеевым покрытием.

Задание 10



Рис. ПЗ.10

Пальто женское из шерстяной ткани.

Полочки из двух частей, соединенных продольным рельефным швом, с боковыми прорезными карманами с листочкой. По рельефам полочек простроены две отделочные строчки на расстоянии 2 мм и 12 мм от шва.

Части полочек дублированы прокладочной тканью из вискозной пряжи в основе и утке с малоусадочной отделкой с клеевым покрытием.

Задание 11



Рис. ПЗ.11

Пальто женское демисезонное из шерстяной ткани.

Полочки из двух частей, соединенных фигурным рельефным швом. Ширина шва настрачивания 10 мм. Карманы обработаны в шве соединения рельефов фигурными втачными листочками.

Все части полочек дублированы прокладочной тканью с клеевым покрытием.

Задание 12



Рис. ПЗ.12

Пальто женское зимнее из шерстяной ткани.

Полочки из двух частей, соединенных настрочным фигурным рельефным швом. Ширина шва настрачивания 12 мм. В шве соединения частей полочек обработаны карманы.

Части полочек дублированы ворсовой прокладочной хлопчатобумажной тканью с клеевым покрытием.

Задание 13



Рис. ПЗ.13

Пальто женское зимнее из полушерстяной ткани.

Полочки из двух частей фигурные боковые части с вытачкой из проймы.

Боковая часть соединенная с полочкой накладным швом, ширина настрачивания 10 мм.

Части полочек дублированы ворсовой прокладочной хлопчатобумажной тканью с клеевым покрытием.

Задание 14



Рис. ПЗ.14

Пальто женское демисезонное из полушерстяной ткани.

Полочки с фигурной кокеткой, передней, средней и боковой частью. В верхней части полочек прострочены две отделочные строчки имитирующие накладные карманы. По кокеткам полочек прострочена отделочная строчка на 10 мм от шва притачивания.

Все части полочек дублированы прокладочной тканью с клеевым покрытием.

Пример оформления графической схемы сборки узла и спецификация деталей кроя

Схема спинки пальто



Рис. П4.1

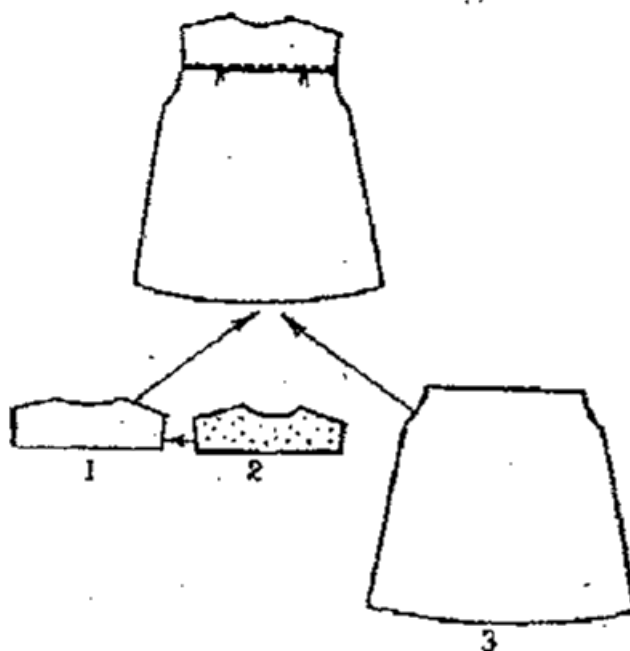


Рис. П4.2

При составлении схемы сборки для различных материалов следует использовать условные обозначения




-  - основной материал.
-  - прокладочный материал с клеевым покрытием.
-  - разный приклад (утепляющий).

Таблица П4.1 – Спецификация деталей кроя

Номер детали	Наименование детали	Количество деталей в изделии
1	Кокетка спинки	1
2	Дублирующая прокладка кокетки	1
3	Спинка	1

СОДЕРЖАНИЕ

Введение	3
Лабораторная работа № 1 АССОРТИМЕНТ И КОНСТРУКЦИЯ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ	4
Лабораторная работа № 2 РУЧНЫЕ СТЕЖКИ И СТРОЧКИ	8
Лабораторная работа № 3 ТЕРМИНОЛОГИЯ ОСНОВНЫХ ВИДОВ РАБОТ В ШВЕЙНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ	20
Лабораторная работа № 4 ТЕХНИЧЕСКИЕ РЕГУЛИРОВКИ ШВЕЙНЫХ МАШИН И ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ ИХ РАБОЧИХ ОРГАНОВ	25
Лабораторная работа № 5 НАЧАЛЬНАЯ ОБРАБОТКА ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ	31
5.1. Рельефы	31
5.2. Дублирование деталей клеевыми прокладочными материалами ...	34
5.3. Обработка срезов для предохранения от осыпания	37
5.4. Обработка срезов для предохранения от растяжения	38
5.5. Обработка вытачек	39
5.6. Обработка складок	41
5.7. Кокетки	42
5.8. Разрезы-шлицы	45
Список литературы.....	46
Приложения	47

Учебно-методическое издание

Любовь Васильевна Кислых

**МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ
К ВЫПОЛНЕНИЮ
ЛАБОРАТОРНЫХ И ПРАКТИЧЕСКИХ РАБОТ
ПО ТЕХНОЛОГИИ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ**

*Техническое исполнение - В. М. Гришин
Печатается в авторской редакции*

Формат 60 x 84 /16. Гарнитура Times. Печать трафаретная.
Печ.л. 4,7. Уч.-изд.л. 4,4
Тираж 300 экз. (1-й завод 1-10 экз.). Заказ 79

Отпечатано с готового оригинал-макета на участке оперативной полиграфии
Елецкого государственного университета им. И. А. Бунина

Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«Елецкий государственный университет им. И. А. Бунина»
399770, г. Елец, ул. Коммунаров, 28,1