

Министерство образования Республики Беларусь
Белорусский государственный университет
Факультет социокультурных коммуникаций
Кафедра дизайна моды

СОГЛАСОВАНО

Заведующий кафедрой

_____ Е. И. Атрахович

«27» августа 2021 г.

СОГЛАСОВАНО

Декан факультета

_____ А. Г. Прохоренко

«30» августа 2021 г.

СОГЛАСОВАНО

Председатель

учебно-методической комиссии факультета

_____ А. Н. Антоненко

«30» августа 2021 г.

Конструирование и технологии в дизайне костюма и аксессуаров.
Технология швейного производства

Электронный учебно-методический комплекс
для специальности:

1-19 01 01 «Дизайн (по направлениям)»
профилизации «Дизайн моды и аксессуаров»

Регистрационный № 2.4.2-12/184

Автор:

Козябо В. С., старший преподаватель.

Рассмотрено и утверждено на заседании Научно-методического совета БГУ
30.09.2021г., протокол № 1.

Минск 2021

УДК 745/749(075.8)+678.1.016(075.8)
К 595

Утверждено на заседании Научно-методического совета БГУ
Протокол № 1 от 30.09.2021 г.

Решение о депонировании вынес:
Совет факультета социокультурных коммуникаций
Протокол № 1 от 30.08.2021

А в т о р :

Козябо Валерия Сергеевна, старший преподаватель, кафедра дизайна моды, факультет социокультурных коммуникаций БГУ.

Рецензенты:

Шабловская Т. Д., доцент кафедры декоративно-прикладного искусства Белорусской государственной академии искусств;

Заговалко Т.М., старший преподаватель Частного учреждения образования «Институт современных знаний им. А.М. Широкова».

Козябо, В. С. Конструирование и технологии в дизайне костюма и аксессуаров. Технология швейного производства : электронный учебно-методический комплекс для специальности: 1-19 01 01 «Дизайн (по направлениям)», профилизации «Дизайн моды и аксессуаров» / В. С. Козябо ; БГУ, Фак. социокультурных коммуникаций, Каф. дизайн моды. – Минск : БГУ, 2021. –57 с. : ил., табл. – Библиогр. : с. 56–57.

Электронный учебно-методический комплекс (ЭУМК) предназначен для студентов дневной формы обучения специальности 1-19 01 01 «Дизайн (по направлениям)», профилизации «Дизайн моды и аксессуаров». Содержание ЭУМК предусматривает развитие академических, социально-личностных и профессиональных компетенций студентов. Цель ЭУМК – предоставить студенту полный комплект учебно-методических материалов для аудиторного и самостоятельного изучения дисциплины.

СОДЕРЖАНИЕ

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	5
1. ТЕОРЕТИЧЕСКИЙ РАЗДЕЛ	8
1.1. Содержание учебного материала.....	8
1.2. Конспект лекций.....	10
Лекция 1. Методы соединения деталей одежды.....	10
Лекция 2. Оборудование швейного производства.	11
Лекция 3. Начальная обработка деталей одежды.....	12
Лекция 4. Методы обработки карманов в одежде платьево-блузочного и сорочечного ассортимента.	13
Лекция 5. Методы обработки застежек в одежде платьево-блузочного и сорочечного ассортимента.	14
Лекция 6. Методы обработки воротников в одежде платьево-блузочного и сорочечного ассортимента.	14
Лекция 7. Методы обработки рукавов в одежде платьево-блузочного и сорочечного ассортимента.	15
Лекция 8. Методы обработки карманов в одежде пальтово-костюмного ассортимента.	16
Лекция 9. Методы обработки края борта в одежде пальтово-костюмного ассортимента.	20
Лекция 10. Методы обработки воротников в одежде пальтово-костюмного ассортимента.	21
Лекция 11. Методы обработки рукавов в одежде пальтово-костюмного ассортимента.	24
Лекция 12. Соединение утепляющей прокладки и подкладки с изделием... 26	
Лекция 13. Методы обработки застежки брюк и юбок.....	29
Лекция 14. Методы обработки верхних и нижних срезов брюк и юбок.....	31
Лекция 15. Операции подготовительно-раскройного производства на швейных фабриках. Задачи подготовительного и раскройного цехов. Характеристика работ, выполняемых в цехах. Применяемое оборудование.	33
Лекция 16. Технологическая подготовка моделей к запуску в производство.	35
Лекция 17. Анализ моделей для изготовления изделий в одном потоке.	36
2. ПРАКТИЧЕСКИЙ РАЗДЕЛ	37
2.1. Перечень практических работ по разделу «Технология швейного производства».....	37
2.2. Рекомендации по выполнению практических работ	38
Практическая работа №1. Изучение и выполнение ручных стежков и строчек.	38
Практическая работа №2. Изучение и выполнение машинных швов.	40
Практическая работа №3. Изучение обработки мелких деталей.....	40

Практическая работа №4-8. Изучение обработки прорезных карманов в рамку, с клапаном, с листочками, карманов в швах и рельефах, накладных карманов в платьево-блузочном ассортименте.	41
Практическая работа №9. Изучение обработки застёжки и края борта в платьево-блузочном ассортименте.	42
Практическая работа №10. Изучение обработки воротников и их соединение с горловиной в платьево-блузочном ассортименте.	42
Практическая работа №11. Изучение обработки рукавов с открытой шлицей.	43
Практическая работа №12-17. Изучение обработки прорезных карманов в рамку, с клапаном, с листочками, карманов в швах и рельефах,	43
Практическая работа №18. Изучение обработки внутренней застёжки и края борта в пальтовом ассортименте.	44
Практическая работа №19. Изучение обработки воротников и их соединение с горловиной в пальтовом ассортименте.	44
Практическая работа №20. Изучение обработки рукавов	45
Практическая работа №21. Методы обработки подкладки в изделиях.	45
Практическая работа №22. Методы обработки юбки и брюк.	46
Практическая работа №23. Изготовление комплекта лекал (М 1:4)	46
Практическая работа №24. Расчет площади лекал методом палетки. Выполнение экспериментальной раскладки (М 1:4).....	47
Практическая работа №25. Составление технологической последовательности для запуска изделия в поток.	47
3. РАЗДЕЛ КОНТРОЛЯ ЗНАНИЙ	49
3.1. Перечень используемых средств диагностики результатов учебной деятельности	49
3.2. Методика формирования итоговой оценки.....	49
3.3. Оценочные средства для самостоятельного контроля	50
Вопросы для самоконтроля:	50
Вопросы для итоговой аттестации:.....	53
4. ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЙ РАЗДЕЛ	55
4.1. Тематический план	55
4.2. Рекомендуемая литература	56
4.3. Электронные ресурсы.....	57

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Электронный учебно-методический комплекс (ЭУМК) – важнейший учебно-методический ресурс, способный существенно оптимизировать процесс освоения содержания учебной дисциплины. Наличие учебно-методического комплекса значительно облегчает студентам понимание как общей структуры дисциплины, так и отдельных разделов, тем, вопросов в ее составе.

Главная задача профильного образования состоит в формировании личности, обладающей профессиональной компетенцией, позволяющей эффективно осуществлять деятельность в сфере дизайна костюма и аксессуаров с использованием, полученных теоретических и практических навыков, а также способствующей личному профессиональному самоопределению и самосовершенствованию на основе полученных знаний. Поэтому данный ЭУМК разработан в соответствии с современными требованиями и обеспечивает полное взаимодействие «преподаватель-студент».

ЭУМК предназначен для студентов факультета социокультурных коммуникаций БГУ по специальностям 1-19 01 01 «Дизайн (по направлениям)», профилизация «Дизайн моды и аксессуаров». ЭУМК разработан по разделу «Технология швейного производства» дисциплины «Конструирование и технологии в дизайне костюма и аксессуаров».

В соответствии с целевой установкой была определена структура и содержание ЭУМК. Он включает следующие разделы: теоретический, практический, контроля знаний и вспомогательный. В теоретическом разделе дано подробное описание электронного учебно-методического комплекса и представлен конспект лекций по дисциплине «Конструирование и технологии в дизайне костюма и аксессуаров» раздел «Технология швейного производства». В практическом разделе представлено информационно-методические рекомендации по выполнению практических работ. В разделе контроля знаний представлены вопросы для самоконтроля студентов. Вспомогательный раздел содержит сведения об основной и вспомогательной литературе.

В процессе изучения дисциплины студент должен овладеть следующими профессиональными компетенциями специалиста:

– АК-1. Владеть базовыми научно-теоретическими знаниями в области художественных, научно-технических, общественных, гуманитарных, экономических дисциплин и применять их для решения теоретических и практических задач профессиональной деятельности.

– АК-4. Уметь работать самостоятельно.

– ЛК-6. Владеть междисциплинарным подходом при решении проблем.

– АК-7. Иметь навыки использования современных технических средств обработки информации.

– АК-9. Уметь учиться, быть расположенным к постоянному повышению профессиональной квалификации.

- СЛК-2. Совершенствовать и развивать свой интеллектуальный и общекультурный уровень, повышать проектно-художественное мастерство.
- СЛК-7. Уметь работать в коллективе.
- ПК-7. Осуществлять развитие научно-теоретической и практической базы обеспечения дизайн-деятельности.
- ПК-9. Собирать, анализировать и систематизировать профессиональный опыт в области дизайн-деятельности.
- ПК-11. Анализировать композиционные, конструктивные, технологические, эргономические и колористические решения продуктов дизайн-деятельности.
- ПК-18. Уметь проектировать, организовывать, анализировать процесс педагогического взаимодействия при освоении профессиональных компетенций по направлению специальности.

знать:

- основные понятия и характеристики технологии швейного производства одежды;
- факторы, определяющие развитие основных направлений технологии швейного производства;
- особенности основных видов технологических процессов и приемов;
- методику изготовления одежды;
- последовательность и сущность операций технологического процесса;

уметь:

- проектировать технологический процесс получения изделий текстильной и легкой промышленности;
- составлять технологический процесс производства изделий;
- использовать справочную и техническую специальную литературу;
- осуществлять рациональную комплектацию пакета одежды;
- использовать различные методы проектирования швейных изделий;
- использовать требования к форме и размерам деталей изделий легкой промышленности;
- научиться формулировать авторский взгляд в дизайне одежды;
- адаптировать изучаемый материал, используя его при создании авторских коллекций;
- выражать собственные идеи и подходы к проблеме создания костюма;
- иметь представление о различных нетрадиционных способах создания одежды и применять их на практике;

владеть:

- технологией изготовления швейных изделий по ведущим методам и методикам изготовления швейных изделий;
- вариативными способами изготовления изделий;
- навыками анализа собранных материалов для последующего их применения в создании костюма.

1. ТЕОРЕТИЧЕСКИЙ РАЗДЕЛ

1.1. Содержание учебного материала

Раздел 1. Методы соединения деталей одежды.

Классификация ниточных швов, их конструкция и область применения. Общие сведения о ниточных соединениях. Виды ручных стежков и строчек. Терминология ручных работ. Виды машинных стежков и строчек. Требования к машинным стежкам и строчкам. Ниточные швы. Терминология машинных работ. Клеевые соединения деталей одежды. Сущность процесса склеивания. Виды клеевых материалов и клеевых соединений. Соединение деталей одежды методом сварки.

Раздел 2. Оборудование швейного производства.

Изучение швейного оборудования, применяемого на швейных предприятиях.

Раздел 3. Начальная обработка деталей одежды.

Дублирование деталей. Обработка срезов. Стачивание вытачек. Соединение частей деталей. Виды отделок и способы их изготовления.

Раздел 4. Методы обработки изделий платьево-блузочного и сорочечного ассортимента.

Тема 4.1. Методы обработки карманов в одежде платьево-блузочного и сорочечного ассортимента.

Методы обработки прорезных карманов. Методы обработки карманов, расположенных в швах. Методы обработки накладных карманов и соединение их с изделием.

Тема 4.2. Методы обработки застежек в одежде платьево-блузочного и сорочечного ассортимента.

Методы обработки застежек, доходящих до низа, с подбортами, с цельнокроеными подбортами, с планками. Методы обработки застежек, не доходящих до низа. Обработка застежек, расположенных в шве, вытачках.

Тема 4.3. Методы обработки воротников в одежде платьево-блузочного и сорочечного ассортимента.

Обработка и соединение с изделием воротников, состоящих из двух частей, отделочного воротника, воротников в мужских сорочках, отложного воротника. Обработка горловины изделия без воротника косыми бейками, обтачками, окантовочным швом, обтачками с кантом.

Тема 4.4. Методы обработки рукавов в одежде платьево-блузочного и сорочечного ассортимента.

Заготовка рукавов, обработка низа рукавов швом вподгибку, с отворотами, с обтачками, с манжетами без застежки и с застежкой на пуговицы. Обработка

пройм без рукавов обтачкой, отделочной бейкой, окантовочным швом. Окончательная отделка изделий.

Раздел 5. Методы обработки изделий пальтово-костюмного ассортимента.

Тема 5.1. Методы обработки карманов в одежде пальтово-костюмного ассортимента.

Обработка прорезных карманов. Обработка накладных карманов на подкладке. Обработка карманов в швах, расположенных наклонно к боковому шву, карманов в рельефных швах. Обработка внутренних карманов на подкладке и в выступах подбортов.

Тема 5.2. Методы обработки края борта в одежде пальтово-костюмного ассортимента.

Обработка бортов с отделочной строчкой, в чистый край, вспушкой. Обработка потайной застежки в подборте.

Тема 5.3. Методы обработки воротников в одежде пальтово-костюмного ассортимента.

Обработка воротников в мужских и женских демисезонных пальто. Обработка воротников в мужских и женских зимних пальто. Обработка воротников в мужских пиджаках.

Тема 5.4. Методы обработки рукавов в одежде пальтово-костюмного ассортимента.

Обработка рукавов с вытачными, отлетными и открытыми шлицами. Обработка рукавов с манжетами из основного материала и меха (натурального и искусственного).

Тема 5.5. Соединение утепляющей прокладки и подкладки с изделием.

Соединение утепляющей прокладки с изделием различными способами. Соединение подкладки с основными деталями в изделиях с шлицами и без шлиц.

Тема 5.6. Методы обработки застежки брюк и юбок.

Обработка застежки брюк на петли и пуговицы на универсальных машинах со спецприспособлениями, в изделиях из различных материалов. Обработка застежки брюк

Тема 5.7. Методы обработки верхних и нижних срезов брюк и юбок.

Обработка верхних срезов брюк с притачным поясом, с эластичной тесьмой, с хлястиками и пряжками, на универсальных и специальных машинах. Обработка верхних срезов юбки. Обработка нижних срезов брюк без манжет, с манжетами, с разрезами, с эластичной тесьмой. Обработка нижних срезов юбки.

Раздел 6. Операции подготовительно-раскройного производства на швейных предприятиях. Технологическая подготовка моделей к запуску в производство.

Тема 6.1. Операции подготовительно-раскройного производства на швейных фабриках. Задачи подготовительного и раскройного цехов. Характеристика работ, выполняемых в цехах. Применяемое оборудование.

Тема 6.2. Технологическая подготовка моделей к запуску в производство.

Задачи экспериментального цеха. Технологическая подготовка производства к запуску моделей. Изучение методов нормирования расхода материалов на разрабатываемые модели. Требования к раскладке лекал. Факторы, влияющие на экономичность раскладки.

Раздел 7. Анализ моделей для изготовления изделий в одном потоке.

Изучение и подбор моделей для пошива их в одном потоке.

Конструктивно-технологическая однородность моделей. Способ и порядок запуска моделей в поток. Подбор моделей для потока.

1.2. Конспект лекций

Лекция 1. Методы соединения деталей одежды.

Ручные работы – выполняются иглой, ножницами, мелом, карандашом, линейкой, с использованием вспомогательных лекал и шаблонов. Этот вид работ трудоёмкий, требует больших затрат времени, не обеспечивает стабильного качества, т.к. зависит от квалификации исполнителя и от других субъективных факторов. В массовом производстве по сравнению с индпошивом доля ручных работ значительно снижена, остаются только те ручные работы, без которых обойтись нельзя – например, вывернуть клапан налицевую сторону.

Ниточные соединения получили наиболее широкое применение для соединения деталей одежды, обработки срезов и отделки краёв деталей. Элементами ниточных соединений являются стежок, строчка, шов.

Стежок – это законченный цикл переплетения ниток между двумя проколами материала иглой.

Строчка – это последовательный ряд повторяющихся однородных стежков. Стежки и строчки разделяют на ручные и машинные.

Шов – соединение двух или нескольких слоёв материалов строчками, одной или несколькими.

Строчки, образуемые ручными стежками, по назначению делят на строчки временного и постоянного назначения. Временные строчки – непрочные, легко распускаются, они образуются прямыми, косыми и петлеобразными стежками. Временные строчки в начале и конце закрепляют одним или двумя петлеобразными стежками, постоянные – 2-3 стежками.

Для повышения производительности труда почти все ручные строчки можно выполнять на специальных машинах.

Машинные работы – связаны с воздействием на детали швейных изделий рабочих инструментов швейных машин и полуавтоматов. Машинные способы обработки изделий способствуют повышению производительности труда и

качества изделий. Но нельзя исключить зависимость качества и от квалификации исполнителя, если машинные работы выполняются на стачивающих и специальных машинах неавтоматического действия, т.к. детали под лапку машины подаются и направляются швейей вручную. Введение в машины дополнительных устройств, установление приспособлений (или средств малой механизации) значительно снижает затраты времени на выполнение операций, облегчает труд исполнителя и улучшает качество обработки изделий.

Машинные стежки и строчки выполняют на швейных машинах разных по конструкции и назначению. Машинные стежки бывают двух видов: челночные и цепные.

Машинные работы выполняют также на машинах полуавтоматического действия – изготовление закрепок, обметывание петель, пришивание пуговиц. В этом случае только съём и укладывание деталей или готового изделия выполняется рабочим. Машины – полуавтоматы обеспечивают высокое качество и стабильность выполнения операций при условии правильной настройки оборудования. К машинным также относятся работы по свариванию деталей одежды из полимерных материалов.

Утюжильные и прессовые работы – выполняют утюгами, на прессах и паровоздушных манекенах. Большое значение при выполнении этих работ имеет регулирование режимов обработки деталей и узлов изделия: температуры гладильной поверхности, давления, оказываемого на материал, количества подаваемой влаги (пара или воды) и продолжительности воздействия этих факторов.

К утюжильным, прессовым или машинным в зависимости от применяемого оборудования относят работы, связанные с клеевыми способами соединения деталей одежды.

Способы соединения деталей одежды:

Ниточный – детали скрепляют швейными нитками с помощью стежков, образующих строчки и швы.

Клеевой – детали скрепляют клеем в виде клеевой паутинки, сетки, порошка или клеевых нитей, клеевой пасты.

Сварной – при соединении деталей используют термопластические свойства синтетических или плёночных материалов и специальное оборудование.

Лекция 2. Оборудование швейного производства.

Для систематизации оборудования заводы-изготовители применяют заводскую классификацию, по которой каждая машина получает своё условное обозначение или соответствующий класс. Кроме заводской существует технологическая классификация, согласно которой все швейные машины подразделяются по:

- типу стежка – челночного и цепного;
- количеству линий строчки – одно- и многолинейные;

- связанности многолинейной строчки – машины несвязанной и связанной строчки (плоскошовные);
- форме строчки – прямострочные и сложной конфигурации;
- количеству ниток в строчке – одно-, двух-, трёх-, четырёх и пятиниточные;
- толщине обрабатываемых материалов – для лёгких тканей, средних и тяжёлых материалов;
- скоростным характеристикам – низкоскоростные (скорость образования стежка ниже 2000 стежков в 1 минуту), среднескоростные (2500-5000 стежков в 1 минуту), высокоскоростные (свыше 5000 стежков в 1 минуту);
- степени механизации и автоматизации процесса: машины неавтоматического действия, машины с элементами автоматизации вспомогательных приёмов, машины-полуавтоматы, машины-автоматы;
- специализации – общего назначения (универсальные), определённого назначения (специальные), специализированные машины.

К универсальным относятся стачивающие машины челночного стежка, применяемые для выполнения различных операций: стачивания, обтачивания, прострачивания отделочных строчек, выстёгивания.

К специальным относятся машины, на которых выполняют операции определённого наименования: вымёточные, замёточные, обмёточные, подшивочные, временного скрепления.

К специализированным относятся машины, предназначенные для выполнения определённых операций путём конструктивного изменения универсальных и специализированных машин.

Швейные полуавтоматы характеризуются тем, что рабочий процесс и рабочие перемещения полуфабриката выполняются автоматически, а установка и съём полуфабриката – вручную или с применением средств механизации. Полуавтоматы обеспечивают высокое качество и стабильность выполнения операции. Они предназначены для выполнения таких трудоёмких операций как выполнение закрепок, обмётывание петель, пришивание пуговиц, обтачивание мелких деталей, воротников и манжет мужских сорочек и др.

Снизить затраты времени на выполнение операций и улучшить качество их выполнения позволяет применение спецприспособлений (средств малой механизации), которые крепятся на платформе или рукаве машин неавтоматического действия

Лекция 3. Начальная обработка деталей одежды.

Общая схема последовательности обработки верхней одежды

Процесс изготовления любого изделия можно разделить на обработку отдельных деталей и узлов и последующую их сборку в определённой технологической последовательности. Общая схема сборки изделия зависит от применяемого оборудования, ассортимента, от конструкции изделия. Все операции по изготовлению изделия подразделяются на:

1. *Заготовительные*– заготовка отдельных деталей (клапанов, подбортов, подкладки) и узлов (обработка карманов, рукавов, воротника).

2. *Монтажные (сборочные)* – связанные со сборкой узлов в изделие (соединение спинки и переда по боковым и плечевым срезам, воротника с горловиной и т.д.)

3. *Отделочные* – окончательный этап изготовления швейных изделий. К отделочным относятся обмётывание петель и пришивание пуговиц, чистка изделия, окончательная ВТО, контроль качества и упаковка изделий.

Операции по изготовлению изделия называются технологическими неделимыми операциями. *Технологическая неделимая операция* – это технологически законченная операция, последующее расчленение которой на составные части невозможно (стачать средние срезы спинки) или технологически нецелесообразно (втачать рукава в проймы) в силу технологической связанности. При делении такой операции увеличиваются затраты времени на вспомогательные приёмы (взять деталь, подложить под лапку, вынуть, отложить и т.д.) и ухудшается качество за счёт выполнения операций на различных рабочих местах.

Технологическая последовательность (ТП) – это перечень неделимых операций, соответствующий порядку их выполнения при изготовлении деталей и узлов с указанием специальности (вида работ), применяемого оборудования, технических условий выполнения, приёмов работы.

Дублирование – это соединение деталей из основного материала с деталями из клеевого прокладочного материала на прессах непрерывного или периодического действия или с помощью утюга. Дублирование предназначено для улучшения внешнего вида, повышения формоустойчивости одежды и предохранения от растяжения отдельных участков деталей изделия. Для достижения этих целей используют различные виды дублирования:

1. Фронтальное
2. Частичное дублирование
3. Трёхслойное дублирование

Основные детали дублируют до стачивания вытачек, притачивания отрезных бочков, обработки карманов, до выполнения соединительных швов. Фронтальному дублированию не подлежат детали изделий из тканей редкого полотняного переплетения, из тканей, имеющих ярко выраженную рельефную поверхность, из тканей, имеющих ворс изнаночной стороны.

Лекция 4. Методы обработки карманов в одежде платьево-блузочного и сорочечного ассортимента.

Особенности обработки карманов в легкой одежде:

- свойства материалов не позволяют подвергать карман большим нагрузкам, поэтому отсутствует долевик и подзор;

- детали кармана выкраиваются из основного материала, поэтому обтачки и листочки выкраиваются цельнокроенными с подкладкой кармана.

Клапаны и листочки обрабатывают также как в верхней одежде, в некоторых моделях по краю мелкой детали может применяться отделка (оборка, кант, бейка). Подкладка клапана выкраивается из основного материала.

Обработка прорезных карманов в платье:

1. Притачать нижнюю и верхнюю обтачки, цельнокроенные с верхней и нижней частями подкладки кармана к части переда. (может выполняться в два этапа)
2. Притачать нижнюю часть подкладки кармана к шву притачивания верхней обтачки.
3. Стачивать подкладку кармана с одновременным обметыванием.

Обработка непрорезных карманов в платье (карманы в швах):

Обработку таких карманов выполняют до стачивания рельефных швов.

1. Обтачать верхнюю часть переда подкладкой кармана
2. Обтачать нижнюю часть переда подкладкой кармана
3. Закрепить швы обтачивания
4. Стачать подкладки кармана с одновременным обметыванием

Обработка накладных карманов в платье

Карманы обрабатываются в два этапа:

1. Обработка срезов кармана
2. Соединение кармана с изделием

Лекция 5. Методы обработки застежек в одежде платьев-блузочного и сорочечного ассортимента.

Обработка застежек в платье подбортами

Это застежки доходящие до низа изделия. Подборта могут быть цельнокроенными и отрезными. Отрезные подборта дублируют кроме изделий из х/б материалов, клеевая прокладка должна попадать в шов обтачивания, швы обтачивания закрепляют отделочной строчкой либо в чистый край. Внутренний срез подборта застрачивают с предварительным обметыванием либо без него (срез подгибается на 5-7 мм), либо выполняется обметывание внутреннего среза без застрачивания. Затем обметываются петли и пришиваются пуговицы.

Лекция 6. Методы обработки воротников в одежде платьев-блузочного и сорочечного ассортимента.

Воротники в мужских сорочках могут быть трех степеней жесткости в зависимости от вида основной ткани и от назначения изделия: жесткие воротники (классические сорочки); полужесткие воротники; мягкие воротники (сорочки casual, повседневные).

Обработать жесткий воротник в мужской сорочке можно по-разному:

- с отрезной стойкой;

- с цельновыкроенной стойкой;
- с ложной стойкой (имитацией стойки).

Для повышения жесткости и износостойкости деталей воротника возможно применение клеевых и неклеевых прокладочных материалов, а также «косточек» из пластика в виде прямоугольных пластин или в виде треугольников. Степень жесткости клеевой прокладки нужно выбирать в зависимости от назначения мужской сорочки. Если это классическая сорочка для офиса, под галстук, то воротник нужен жесткий. Для летней повседневной сорочки подойдут более мягкие клеевые материалы. Если требуется жесткий воротник, а в наличии только мягкая клеевая прокладка, то рекомендуется продублировать воротник двумя слоями (один на другой).

Лекция 7. Методы обработки рукавов в одежде платьево-блузочного и сорочечного ассортимента.

По оформлению низа рукава различают:

- гладкий низ рукавов;
- со шлицей – отлетной, вытачной, открытой;
- с манжетами – отложными (отрезными или ц/кр с рукавами), притачными;
- с патами, хлястиками, вытачками, складками, рельефами.

Обработка рукавов с манжетами

Притачные манжеты бывают замкнутые и незамкнутые. Незамкнутые манжеты обрабатывают по следующей последовательности: манжеты дублируют, обтачивают боковые срезы манжет швом шир.5-7мм, подрезают швы обтачивания в углах, выворачивают на лицевую сторону и приутюживают. Манжеты притачивают к низу рукавов швом шир.7-10мм до соединения рукавов с подкладкой или одновременно с соединением подкладки, вкладывая манжету между верхом рукава и подкладкой рукава. В замкнутых манжетах стачивают боковые срезы, разутюживают швы, заутюживают манжеты пополам. К низу рукавов манжеты притачивают до притачивания подкладки рукавов к низу рукавов или одновременно с соединением подкладки, вкладывая манжету между верхом рукавов и подкладкой рукавов.

Отложные манжеты разделяют на отрезные и ц/кр с рукавом, на ц/кр с подкладкой манжеты и обтачные по верхнему краю. Последовательность обработки отложных манжет зависит от модели изделия и вида материалов.

Обработка рукавов со шлицами

В локтевых швах рукавов обрабатывают *вытачные, отлетные или открытые шлицы*. Сначала обрабатывают шлицы и локтевые срезы рукавов, а затем низ и передние срезы. Обработка вытачной шлицы начинается со стачивания локтевых срезов с одновременным стачиванием припусков на обработку шлицы и припусков на обработку низа рукавов. Локтевые срезы и припуски на обработку низа стачивают швом шириной 10мм, уступы шлицы и срезы шлицы – швом шир.5-7мм. Надсекают локтевой шов в верхнем углу уступа шлицы со стороны нижней части рукава. Шов разутюживают,

заутюживая припуски на обработку шлицы в сторону верхней части рукава, заутюживают припуски на обработку низа рукавов. Стачивают передние срезы рукавов, разутюживают шов на колодке для разутюживания передних и локтевых швов, выворачивают рукава на лицевую сторону и приутюживают в готовом виде.

Гладкий низ рукава.

Обрабатывается всеми видами краевых швов.

Лекция 8. Методы обработки карманов в одежде пальтово-костюмного ассортимента.

Карманы делятся на 2 группы: внешние и внутренние.

Внешние карманы располагаются на основных деталях изделия или в их швах, делятся на 3 основных вида: прорезные, накладные и карманы, расположенные в швах.

Внутренние карманы располагаются на деталях внутренней части изделия: на подкладке переда, на подбортах, в швах соединения подкладки с подбортами. В зависимости от вида кармана нужны следующие детали для его обработки:

Клапан, листочка – отделочные детали для обработки и оформления прорези кармана.

Обтачка – деталь для обработки срезов прорези кармана.

Подкладка кармана – внутренняя часть кармана.

Подзор – закрывает подкладку кармана на уровне входа в карман, предохраняет подкладку кармана от истирания.

Долевик – предохраняет карман от растяжения в процессе обработки узла и носки изделия. Если карман обрабатывается на дублированной части переда, то долевик не применяется.

Обработка прорезных карманов состоит из трех основных этапов:

1. Обработка отделочных деталей (клапана, листочки), обтачек кармана.
2. Обработка подкладки кармана.
3. Сборка кармана.

Обработка карманов в рамку с заутюженными обтачками (в простую рамку)

1. Заутюжить верхнюю обтачку.
2. Заутюжить нижнюю обтачку.
3. Притачать подзор к нижней части подкладки кармана.
4. Притачать нижнюю обтачку к верхней части подкладки кармана.
5. Наметить месторасположение кармана.
6. Притачать верхнюю обтачку к части переда.
7. Притачать нижнюю обтачку с верхней частью подкладки кармана к части переда.
8. Разрезать вход в карман.

9. Вывернуть на изнаночную сторону верхнюю часть подкладки кармана и свободные срезы верхней обтачки.
10. Притачать подзор с нижней частью подкладки кармана к шву притачивания верхней обтачки.
11. Стачать подкладку кармана, одновременно закрепляя концы кармана.
12. Приутюжить карман в готовом виде.

Обработка кармана в рамку с разутюженными швами притачивания обтачек (в сложную рамку)

1. Притачать подзор к нижней части подкладки кармана.
2. Притачать нижнюю обтачку к верхней части подкладки кармана.
3. Наметить месторасположение кармана.
4. Притачать верхнюю обтачку к части переда.
5. Притачать нижнюю обтачку с верхней частью подкладки кармана к части переда.
6. Разутюжить швы притачивания обтачек.
7. Разрезать вход в карман.
8. Вывернуть на изнаночную сторону верхнюю часть подкладки кармана и свободные срезы верхней обтачки.
9. Закрепить нижнюю рамку.
10. Закрепить верхнюю рамку.
11. Стачать подкладку кармана, одновременно закрепляя концы.
12. Приутюжить карман в готовом виде.

Обработка кармана с клапаном и одной заутюженной обтачкой.

Особенности обработки кармана:

1. Подзор и подкладку клапана выкраивают из подкладочного материала, аналогичного подкладке изделия.
2. Подзор настрачивают на нижнюю часть подкладки кармана швом шириной 1-2мм., подгибая срез на 5-7мм.
3. На обработанном клапане со стороны подкладки намечают линию притачивания на расстоянии, равном ширине клапана в готовом виде.
4. Место расположение кармана намечают 4 линиями, расстояние между горизонтальными равно ширине двух рамок: по верхней горизонтальной линии притачивают клапан, к нижней укладывают сгиб заутюженной обтачки.
5. Линию на клапане совмещают с намеченной верхней линией на части переда (клапан укладывают обработанным краем вверх).
6. Подкладку с подзором притачивают к шву притачивания клапана.

Обработка кармана с клапаном и двумя заутюженными обтачками.

Особенности обработки кармана:

1. На клапане с лицевой стороны намечают линию, к которой укладывается заутюженный сгиб верхней обтачки.

2. Перед сборкой кармана клапан и верхнюю обтачку предварительно соединяют с подкладкой кармана.

3. На подкладку кармана с настроенным подзором накладывают клапан подкладкой вниз, на клапан накладывают верхнюю обтачку заутюженным сгибом к намеченной линии.

4. Клапан и верхнюю обтачку настрачивают на нижнюю часть подкладки кармана с подзором швом шириной равным ширине рамки от сгиба обтачки.

5. Место расположение кармана намечают 4 линиями, расстояние между горизонтальными равно 4 рамкам.

6. Верхнюю обтачку, клапан, нижнюю часть подкладки кармана с подзором притачивают к части переда в строчку настрачивания деталей. Сгиб верхней обтачки уравнивают с верхней горизонтальной линией на части переда.

Обработка кармана с клапаном в изделиях из толстых тканей.

Особенности обработки кармана:

1. Место расположение кармана намечают 3 линиями: одной горизонтальной и двумя вертикальными.

2. Сборку кармана начинают с притачивания клапана, совместив линию на клапане с горизонтальной линией на части переда.

3. Обтачку не заутюживают, ее укладывают срезом встык ко шву притачивания клапана и притачивают швом равным ширине рамки (не менее 6мм.).

4. Перед разрезанием входа в карман разутюживают шов притачивания обтачки.

Обработка кармана с листочкой с втачными концами.

1. Листочку заутюжить пополам изнаночной стороной внутрь.

2. Наметить линию притачивания листочки к части переда.

3. Верхнюю часть подкладки кармана притачать к листочке швом шириной 7-10 мм.

4. Подзор притачать к нижней части подкладки кармана швом шириной 7-10 мм.

5. Место расположения кармана наметить четырьмя линиями: расстояние между горизонтальными равно ширине листочки в готовом виде.

6. Листочку притачать к части переда.

7. Подзор притачать к части переда по верхней горизонтальной линии, опустив срез подзора ниже линии на 7-10 мм.

8. Разрезать вход в карман и вывернуть детали подкладки кармана на изнаночную сторону закрепляют концы кармана и стачать подкладку кармана швом шириной 7-10 мм.

Обработка кармана с листочкой с настроенными концами

1. Обтачать концы листочки швом шириной 5-7 мм.

2. Подрезать припуск шва в уголках и вывернуть листочку на лицевую сторону. Приутюжить и прострачить по листочке отделочную строчку (по модели).
3. Наметить линию притачивания листочки к части переда.
4. Верхнюю часть подкладки кармана притачать к листочке швом шириной 7-10 мм.
5. Место расположения кармана намечают тремя линиями: одной горизонтальной, двумя вертикальными.
6. Листочку притачать к части переда.
7. Нижнюю часть подкладки кармана притачать к части переда швом шириной 7-10 мм.
8. Разрезать вход в карман и вывернуть детали подкладки кармана на изнаночную сторону. *Особенностью* является то, что углы разреза входа в карман остаются между листочкой и нижней частью подкладки кармана.
9. Стачать подкладку кармана швом шириной 10-15 мм.
10. Настрочить боковые концы листочки на часть переда двумя параллельными строчками с расстоянием между ними 5-7 мм.

Обработка верхнего кармана с листочкой

Верхний карман с листочкой отличается от боковых карманов с листочками следующими *особенностями*:

- местом расположения на части переда;
- количеством карманов в изделии;
- конструкцией листочки и способами ее обработки;
- линией входа в карман;
- технологией обработки узла.

Сборка кармана:

1. Заутюжить боковые срезы листочки.
2. Заутюжить листочку.
3. Наметить на листочке линию притачивания к части переда.
4. Притачать подзор к нижней части подкладки кармана.
5. Притачать листочку к верхней части подкладки кармана.
6. Наметить место расположения кармана на части переда.
7. Притачать листочку с верхней частью подкладки кармана к части переда.
8. Притачать подзор с нижней частью подкладки кармана к части переда.
9. Разутюжить шов притачивания подзора.
10. Разрезать вход в карман.
11. Вывернуть подкладку кармана на изнаночную сторону.
12. Стачать подкладку кармана.
13. Настрочить боковые концы листочки на часть переда.

Накладные карманы верхней одежды различаются способом оформления входа в карман, видом отделки и формой кармана, способом соединения карманов с изделием.

Обработка заключается в:

1. Заготовка накладных карманов;
2. Соединение заготовленных карманов с основными деталями изделия.

Особенности обработки прорезного накладного кармана:

- верхняя часть подкладки прорезного кармана является подкладкой накладного кармана;
- нижняя часть подкладки и подзор отсутствуют;
- шов притачивания клапана или верхней обтачки закрывают прострачивая строчку дополнительно соединяющую карман с основной деталью.

Верхний край кармана обрабатывается на этом же этапе следующими способами:

- швом вподгибку для прямолинейных срезов (ш. припуска 2-3 см);
- окантовочным швом;
- обтачным швом;
- с планкой по верхнему краю кармана;
- с отрезной планкой;
- с цельнокроеной планкой;

Обработка боковых и нижнего среза кармана зависит от способа соединения накладного кармана с частью переда.

Способы соединения кармана с частью переда:

1. накладным швом
2. стачным и настрочным швом.

Внутренние карманы различаются местом расположения в изделии – на подкладке, на подбортах, в швах соединения подкладки изделия с подбортами; видом – прорезные, в швах, накладные.

Лекция 9. Методы обработки края борта в одежде пальтово-костюмного ассортимента.

В зависимости от конструкции изделия подборта бывают отрезные, цельновыкроенные с передом, цельновыкроенные с верхним воротником (воротник «шаль», «апаш»). Отрезные подборта могут быть с одной или двумя надставками. После дублирования надставки притачивают к подбортам швом шир. 7-10мм. Припуски на шов расстрачивают или разутюживают.

В мужских пиджаках края лацканов имеют слегка выпуклую форму, поэтому в подбортах из тканей в полоску или в клетку рисунок ткани должен располагаться параллельно краю лацкана. Для создания необходимой формы внешнего среза подборта его внутренний срез сутюживают на уровне лацкана.

Затем внешние срезы подборта подрезают параллельно полоске на участке лацкана.

Внутренние срезы подбортов могут окантовывать специальной тесьмой или полоской подкладочной ткани. В изделиях без подкладки кроме окантовывания допускается обмётывание внутренних срезов или обмётывание с последующим застрачиванием.

Соединение п/б с частями переда – одна из наиболее ответственных операций, от которой зависит внешний вид изделия: симметричность и идентичность левого и правого борта по их форме и рисунку ткани, правильное положение лацкана и борта в готовом изделии. Поэтому перед обтачиванием частей переда подбортами намечают линию обтачивания верхних углов бортов. В индпошиве подборта намётывают на части переда, в изделиях с застёжкой до лацкана посаживают подборт в углу лацкана. Посадку сутюживают и намечают линию обтачивания углов лацкана.

Части переда соединяют с подбортами обтачным швом в кант, ширина шва обтачивания – 5-7мм. Швы обтачивания в углах подрезают, оставляя припуск 2-3мм. В изделиях с отделочной строчкой по краю борта шов обтачивания разутюживают. Выворачивают подборта на лицевую сторону и приутюживают края бортов с образованием канта, ширина канта равна 1-2мм. Приутюживание бортов не обеспечивает в процессе носки достаточной устойчивости выправленного по краю борта. Поэтому шов обтачивания закрепляют дополнительно отделочной строчкой или способом в «чистый край».

Отделочную строчку прострачивают по краю борта после соединения воротника с горловиной изделия одновременно по воротнику и бортам. Обработку в «чистый край» выполняют различными способами: ниточным (на стачивающей машине или на спецмашине потайного стежка), клеевым (нитью, паутинкой). После обтачивания частей переда подбортами подрезают швы обтачивания в углах и настрачивают на шов обтачивания одну из деталей на расстоянии 1-2мм от строчки обтачивания. При этом деталь переда и подборт располагают по обе стороны от шва обтачивания. В изделиях с застёжкой доверху на шов обтачивания настрачивают деталь подборта. В изделиях с застёжкой до лацкана надсекают шов обтачивания на уровне перегиба лацкана и настрачивают на участке лацкана на шов обтачивания деталь переда, ниже перегиба лацкана – настрачивают деталь подборта.

Нижние углы бортов обрабатывают одновременно с обработкой низа изделия или с притачиванием подкладки к припуску на подгиб низа.

Лекция 10. Методы обработки воротников в одежде пальтово-костюмного ассортимента.

Виды воротников по конструкции – «Конструирование одежды».

Стадии обработки воротника:

1. Обработка нижнего воротника.
2. Обработка верхнего воротника.
3. Соединение верхнего воротника с нижним различными способами.

4. Соединение воротника с горловиной различными способами.

Обработка нижнего воротника (н/в) и верхнего воротника (в/в)

Н/в или части н/в дублируют, части н/в стачивают, ширина шва – 7-10мм, шов стачивания разутюживают. Н/в может выкраиваться с отрезной стойкой. Отрезную стойку соединяют с деталью воротника стачным, расстрочным или настрочным швом. Отрезную стойку дублируют, притачивают швом шириной 7мм, шов заутюживают или разутюживают. Настрочивание или расстрочивание шва применяют для предотвращения смещения припусков шва в процессе носки или при обработке изделий из материалов, плохо поддающихся ВТО.

Верхний воротник обрабатывают по такой же последовательности. В зависимости от модели и свойств материала дублирование в/в может выполняться полностью или частично – в этом случае дублируют концы в/в.

Соединение верхнего воротника с нижним различными способами

В/в с н/в соединяют до или после соединения н/в с горловиной изделия следующими способами:

1. *Обтачным швом на стачивающей машине* – применяют во всех видах изделий, кроме мужского пиджака.

На нижнем воротнике намечают линию обтачивания углов воротника, используя вспомогательное лекало. В/в и н/в укладывают лицевыми сторонами друг к другу, совмещая срезы и надсечки. Обтачивают в/в нижним швом шириной 5-7мм, шов обтачивания в углах подрезают, не доходя до строчки обтачивания 1-2мм. При закреплении шва обтачивания способом «в чистый край» настрочивают н/в на шов обтачивания, ширина шва 1-2мм., при закреплении отделочной строчкой шов обтачивания по отлёту разутюживают. Выворачивают воротник на лицевую сторону, выправляя углы и шов обтачивания. Приутюживают воротник с образованием канта из детали в/в шириной 1-2мм. Отделочную строчку по краю воротника прострачивают после соединения воротника с горловиной изделия.

2. *Швом вподгибку* на машине зигзагообразной строчке или на машине потайного стежка – в изделиях из меха, кожи, шубной овчины, при соединении в/в из меха с нижним из основной ткани.

Машину зигзагообразной строчки применяют при обработке воротников с закруглёнными углами, потайной строчки – при любой форме воротника. Срезы отлёта и концов в/в подгибают в сторону н/в на 10 мм.

3. *Окантовочным швом* – в пальто, плащах и куртках, в женских жакетах.

В/в и н/в укладывают изнаночными сторонами друг к другу, совмещая срезы, и стачивают на машине с ножом, ширина шва 3-5мм. Затем окантовывают специальной тесьмой, используя спецприспособление для окантовывания срезов. Этот способ наименее трудоёмкий.

4. *Комбинированным способом* (сочетание обтачного шва и шва вподгибку) – в мужских пиджаках.

Н/в изготавливают из фильца. Фильц – это нетканое полотно, обладающее хорошей формоустойчивостью и хорошей способностью к формообразованию. Осыпаемость по срезам у фильца отсутствует, что позволяет применять шов с открытым срезом, уменьшающим толщину края детали. Н/в из фильца изготавливают без отрезной стойки. Линия втачивания н/в имеет ступенчатую форму. На верхнем воротнике намечают линию настрачивания нижнего воротника и обтачивания концов верхнего воротника. Н/в настрачивают на отлёт в/в на машине зигзагообразной строчки, а концы обтачивают на универсальной машине швом шириной 3мм, припуски шва не подрезают. Выворачивают воротник на лицевую сторону и приутюживают.

Соединение воротника с горловиной изделия различными способами.

Включает в себя соединение н/в с горловиной и соединение в/в с подбортами по линии раскепов. Н/в соединяют с горловиной изделия, совмещая надсечки с выполнением следующих ТУ: от середины спинки, не доходя до плечевых швов 1,5-2см н/в соединяют без посадки деталей. На участке над плечевыми швами 1.5-2см в сторону спинки 3-4см в сторону переда посаживают н/в на 0,5-0,7см для лучшего прилегания отлёта воротника. На участке 3-4см от плечевого шва до линии перегиба лацкана припосаживают горловину изделия на 0.5-0,7см для создания выпуклой формы в области ключицы и для лучшего прилегания воротника. Н/в соединяют с горловиной изделия следующими способами:

1. *Стачным швом вразутюжку* – при изготовлении всех видов изделий, кроме мужского пиджака. Нижний воротник втачивают в горловину стачным швом, а верхний воротник притачивают к подбортам, ш.шва 10 мм. В углах уступов лацканов излишки швов подрезают, на участках скругления горловины шов надсекают, не доходя до строчки 3-4мм. Швы разутюживают. Припуски швов втачивания н/в и притачивания в/в скрепляют между собой машинной строчкой или клеевой паутинкой. Можно выполнять скрепление припусков швов после притачивания подкладки к срезу верхнего воротника на участке между плечевыми швами.

2. Если в изделии используют обтачку горловины спинки из основной ткани, то до соединения воротника с горловиной изделия обтачку притачивают к п/б швом шир.7-10мм, швы притачивания обтачки разутюживают. Н/в втачивают в горловину, в/в притачивают к п/б и к обтачке горловины спинки, ТУ см выше.

3. *Накладным швом* – при изготовлении изделий из кожи, меха, шубной овчины, плёночных материалов. На горловине изделия на расстоянии 10 мм от среза намечают линию укладывания н/в. Н/в накладывают срезом к намеченной линии и настрачивают н/в на машине зигзагообразной строчки или на универсальной машине, в/в соединяют с п/б стачным швом вразутюжку.

4. *Комбинированным способом* – в мужском пиджаке. В/в притачивают к п/б, швы разутюживают. Н/в на расстоянии 2-2,5см от концов воротника втачивают в горловину, надсекают срез горловины, шов разутюживают. Затем настрачивают н/в на горловину. На участке раскёпов скрепляют между собой швы притачивания в/в к п/б и втачивания н/в в горловину машинным или клеевым способом.

Особенности обработки воротников шаль и апаш

Отличительной особенностью воротников шаль и апаш является то, что в/в выкраивают цельновыкроенным с п/б. Н/в может быть цельновыкроенным с горловиной переда или отрезным. Н/в соединяют с горловиной стачным швом вразутюжку, ТУ см. выше. Средние срезы в/в стачивают стачным швом вразутюжку, притачивают в/в к п/б, ш.шва 7-10 мм, швы разутюживают. Верхний воротник соединяют с нижним, одновременно обтачивая части переда подбортами обтачным швом или применяя окантовочный шов.

Лекция 11. Методы обработки рукавов в одежде пальтово-костюмного ассортимента.

По покрою рукав подразделяют на:

- втачные;
- реглан (срезы оката рукавов являются частью горловины);
- цельнокроенные с передом и спинкой;
- комбинированные.

По конструкции:

- одношовные;
- двухшовные;
- трёхшовные.

По оформлению низа рукава различают:

- гладкий низ рукавов;
- со шлицей – отлетной, вытачной, открытой;
- с манжетами – отложными (отрезными или ц/кр с рукавами), притачными;
- с патами, хлястиками, вытачками, складками, рельефами.

Обработка втачного рукава

Втачнойдвухшовный рукав – наиболее распространённый, состоит из верхней и нижней части. Начальная обработка деталей включает дублирование оката рукава и припусков на подгиб низа рукавов. Передние срезы рукавов стачивают стачным швом, ш. шва 10мм, совмещая срезы и надсечки. Шов разутюживают, одновременно оттягивая в/ч рукавов до линии переднего переката между надсечками. Заутюживают припуск на подгиб низа рукавов по надсечкам или по намеченной линии. Локтевые срезы стачивают стачивают по нижней части рукава, образуя посадку верхней части рукава в области локтя,

разутюживая локтевой шов на специальной колодке. Выворачивают рукава на лицевую сторону и приутюживают их в готовом виде.

Гладкий низ рукавов обрабатывают такими же способами, как и низ изделия.

Обработка рукавов со шлицами

В локтевых швах рукавов обрабатывают *вытачные, отлетные или открытые шлицы*. Сначала обрабатывают шлицы и локтевые срезы рукавов, а затем низ и передние срезы. Обработка вытачной шлицы начинается со стачивания локтевых срезов с одновременным стачиванием припусков на обработку шлицы и припусков на обработку низа рукавов. Локтевые срезы и припуски на обработку низа стачивают швом шир. 10мм, уступы шлицы и срезы шлицы – швом шир.5-7мм. Надсекают локтевой шов в верхнем углу уступа шлицы со стороны нижней части рукава. Шов разутюживают, заутюживая припуски на обработку шлицы в сторону верхней части рукава, заутюживают припуски на обработку низа рукавов. Стачивают передние срезы рукавов, разутюживают шов на колодке для разутюживания передних и локтевых швов, выворачивают рукава на лицевую сторону и приутюживают в готовом виде.

Соединение рукавов с проймами

Соединение втачных рукавов с проймами изделия выполняют с посадкой оката рукава и совмещением надсечек. Втачивание рукавов выполняют на специальной машине для втачивания рукавов, ш.шва 10мм. После втачивания приутюживают швы втачивания рукавов на ребро, одновременно сутюживая посадку.

По низу рукавов манжеты притачивают до притачивания подкладки рукавов к низу рукавов или одновременно с соединением подкладки, вкладывая манжету между верхом рукавов и подкладкой рукавов.

Отложные манжеты разделяют на отрезные и ц/кр с рукавом, на ц/кр с подкладкой манжеты и обтачные по верхнему краю. Последовательность обработки отложных манжет зависит от модели изделия и вида материалов.

Обработка рукавов с манжетами

Притачные манжеты бывают замкнутые и незамкнутые. *Незамкнутые* манжеты обрабатывают по следующей последовательности: манжеты дублируют, обтачивают боковые срезы манжет швом шир.5-7мм, подрезают швы обтачивания в углах, выворачивают на лицевую сторону и приутюживают. Манжеты притачивают к низу рукавов швом шир.7-10мм до соединения рукавов с подкладкой или одновременно с соединением подкладки, вкладывая манжету между верхом рукава и подкладкой рукава. В *замкнутых* манжетах стачивают боковые срезы, разутюживают швы, заутюживают манжеты пополам. К низу рукавов манжеты притачивают до притачивания подкладки

рукавов к низу рукавов или одновременно с соединением подкладки, вкладывая манжету между верхом рукавов и подкладкой рукавов.

Отложные манжеты разделяют на отрезные и цельнокроенные с рукавом, на цельнокроенные с подкладкой манжеты и обтачные по верхнему краю. Последовательность обработки отложных манжет зависит от модели изделия и вида материалов.

Особенности обработки рукавов в мужских пиджаках

1. Обработать шлицу в локтевых швах.
2. Стачать локтевые срезы.
3. Разутюжить локтевые швы, обметать петли на шлице.
4. Стачать локтевые срезы подкладки рукавов.
5. Притачать подкладку рукавов к припускам на подгиб низа рукавов.
6. Стачать передние срезы верха и подкладки рукавов.
7. Разутюжить передние швы верха рукавов.
8. Настрочить шов притачивания подкладки к припускам на подгиб низа на припуски локтевых и передних швов.
9. Вывернуть рукава на лицевую сторону.
10. Приутюжить рукава в готовом виде.

Лекция 12. Соединение утепляющей прокладки и подкладки с изделием.

Обработка подкладки

Подкладка необходима для придания эстетического вида изнаночной стороне изделия, для предохранения изделия от истирания и для обеспечения удобства при надевании и в процессе носки.

Последовательность обработки подкладки и соединение её с изделием зависит от следующих факторов:

- вида изделия;
- его покроя;
- способа обработки низа изделия.

Последовательность обработки подкладки:

1. Стачать вытачки или рельефы подкладки переда и спинки, ш.шва 10 мм.
2. Стачать средние срезы подкладки спинки
3. Стачать плечевые срезы подкладки
4. Стачать боковые срезы подкладки
5. Стачать передние срезы подкладки рукавов. Если изделие выворачивают на лицевую сторону через рукав, то в переднем шве любого рукава оставляют недостающим участок длиной 25-30 см, на расстоянии 10-15 см от оката и от низа рукава.
6. Стачать локтевые срезы подкладки рукавов.
7. Втачать подкладку рукавов в проймы подкладки, вкладывая отрезки подкладочной ткани для крепления.
8. Если в изделии нет обтачки по горловине спинки, на которую

настрачивают вешалку из тесьмы, то концы вешалки настрачивают на горловину подкладки спинки.

9. Выутюжить подкладку изделия, заутюживая плечевые и боковые швы.

Соединение притачной по низу подкладки с изделием (без шлицы в среднем шве спинки).

1. Притачать подкладку к внутренним срезам подбортов и к обтачке горловины спинки (или к верхнему воротнику), складывая лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы, совмещая надсечки или контрольные знаки, закладывая мелкие складки в области груди и по горловине спинке (для обеспечения свободы движения). Притачивают со стороны подкладки, начиная от низа левой стороны изделия швом шириной 10 мм.

2. При отсутствии обтачки горловины спинки прикрепить припуски швы втачивания нижнего воротника в горловину к припускам шва притачивания подкладки к в/в между плечевыми швами швом шириной 7-8 мм.

3. Вывернуть рукава верха на изнаночную сторону.

4. Притачать подкладку к припуску на подгиб низа рукавов ш.ш. 10мм.

5. Прикрепить шов притачивания подкладки к припускам локтевых и передних швов на закрепочной машине или на стачивающей строчкой 7-10 мм. Если в рукаве обработана шлица, тогда припуск на подгиб низа закрепляют пуговицей на участке шлицы.

6. Прикрепить припуски швов втачивания подкладки рукавов в проймы подкладки изделия к припускам швов втачивания рукавов в проймы верха в верхней части проймы с помощью отрезка материала, соединенного либо со швом втачивания подкладки рукавов, либо с верхней плечевой накладкой.

7. Настрочить припуски швов втачивания подкладки рукавов в проймы подкладки изделия на припуски швов втачивания рукавов верха в нижней части проймы строчкой длиной 10 см.

8. Вывернуть изделие на лицевую сторону через открытый низ изделия - при пошиве такого изделия как пальто.

9. Уточнить низ подкладки в подвешенном состоянии и подрезать.

10. Вывернуть изделие на изнаночную сторону.

11. Притачать подкладку и нижние срезы подбортов (если нижние углы прямые) к припуску на подгиб низа изделия швом шириной 10 мм.

12. Прикрепить шов притачивания подкладки к припуску на подгиб низа изделия к припускам вертикальных швов (боковых, рельефов) на закрепочной или универсальной машине, если припуск на подгиб низа не был подшит на подшивочной машине.

13. Вывернуть изделие на лицевую сторону через отверстие в переднем шве рукава.

14. Застрочить отверстие в переднем шве рукава, подгибая срезы внутрь на 10 мм, совмещая сгибы, ширина шва 1-2 мм.

15. Вывернуть рукав на лицевую сторону.

Соединение отлетной по низу подкладки с изделием.

1. Вывернуть верх изделия на изнаночную сторону.
2. Притачать подкладку к внутренним срезам подбортов, не доходя до низа на 70-80 мм, и к обтачке горловины спинки.
3. Вывернуть рукава на изнаночную сторону.
4. Притачать подкладку к припуску на подгиб низа рукавов.
5. Прикрепить шов притачивания подкладки к припуску на подгиб низа рукавов к припускам локтевых и передних швов.
6. Вывернуть рукава на лицевую сторону.
7. Прикрепить припуски швов втачивания подкладки рукавов в проймы подкладки к припускам швов втачивания рукавов верха в верхней части проймы.
8. Настрочить швы втачивания подкладки рукавов на припуски швов втачивания рукавов верха в нижней части проймы.
9. Вывернуть изделие на лицевую сторону через низ изделия.
10. Уточнить низ подкладки в подвешенном состоянии и подрезать неровности.
11. Застрочить низ подкладки швом вподгибку с закрытым срезом, шириной шва 1-2 мм, ширина первого подгиба 10 мм, вкладывая держатели подкладки. (Второй конец держателя подкладки вкладывают в припуск на подгиб низа изделия при его обработке на участке подбортов и боковых швов).
12. Притачать подкладку к внутренним срезам подбортов на участке 70-80 мм от низа.
13. Обметать срезы припусков шва притачивания подкладки к внутренним срезам подбортов на расстоянии 40-50 см от низа изделия.
14. Притачать нижние срезы подбортов к припуску на подгиб низа изделия.

Обработка подкладки и соединение её с верхом в пиджаке со шлицей в среднем шве спинки.

Соединение подкладки с верхом пиджака.

1. Притачать подкладку изделия к внутренним срезам подбортов и к верхнему воротнику, закладывая складку по горловине спинки.
2. Надсечь шов притачивания подкладки к подбортам на уровне внутреннего кармана.
3. Вывернуть изделие на лицевую сторону.
4. Наметать подборта на детали переда по сгибу лацканов, образуя слабинку из деталей подбортов на перегиб лацканов, и верхний воротник на нижний воротник по сгибу стойки на СМ 593 кл. ф. «Пфафф».
5. Вывернуть изделие на изнаночную сторону
6. Прикрепить швы притачивания подкладки к подбортам на уровне лацканов к бортовой прокладке на СМ потайного стежка (761кл) через проймы

изделия.

7. Вывернуть изделие на лицевую сторону через низ.
8. Подрезать неровности подкладки по низу изделия.
9. Вывернуть изделие на изнаночную сторону.
10. Притачать подкладку к припуску на обработку шлицы левой половины изделия.
11. Притачать подкладку к припуску на подгиб низа левой половины изделия.
12. Притачать подкладку к припуску на подгиб низа правой половины изделия.
13. Обтачать подкладкой припуск на обработку нижней стороны шлицы, закладывая складку на подкладке спинки для образования напуска.
14. Прикрепить шов притачивания подкладки к припускам вертикальных швов 2-й обратной строчкой длиной 8-10 мм.
15. Вывернуть изделие на лицевую сторону через пройму изделия, выправляя углы бортов и шлиц.
16. Втачать рукава верха в проймы
17. Приутюжить швы втачивания рукавов, сутюживая посадку после втачивания рукавов верха в проймы.
18. Притачать подокатники и усилители пройм из бортовой ткани к припускам швов втачивания рукавов верха в проймы.
19. Притачать верхние плечевые накладки к припускам швов втачивания рукавов верха, вкладывая полоску подкладочного материала.
20. Вывернуть рукава на изнаночную сторону.
21. Втачать подкладку рукавов в проймы подкладки через отверстие в переднем шве подкладки рукавов.
22. Прикрепить припуски швов втачивания подкладки рукавов в проймы в верхней части оката с помощью отрезков материала – через отверстие в переднем шве подкладки рукавов.
23. Настрочить припуски швов втачивания подкладки рукавов в нижней части проймы на припуски швов втачивания рукавов верха 2-й обратной строчкой, длиной 7-8 см.
24. Застрочить отверстие в переднем шве подкладки рукавов.
25. Вывернуть рукава на лицевую сторону

Лекция 13. Методы обработки застежки брюк и юбок.

Обработка застежки в среднем шве передних частей на тесьму «молнию».

Дублируют откосок, обтачку застежки, левую часть половин брюк на участке застежки. Подкладку откоска проектируют цельновыкроенной с леей (деталью, закрывающей срезы среднего и шагового шва в конце застежки). Подкладку откоска обтачивают на участке леи, подрезают припуски швов, выворачивают на лицевую сторону и приутюживают. Откосок обтачивают подкладкой откоска ширина шва 5-7мм, выворачивают на лицевую сторону,

приутюживают. На откосок настрачивают тесьму «молнию» с одновременным обметыванием срезов.

Откосок притачивают к правой части половин брюк ширина шва 6-7мм. По шву притачивания откоска прострачивают строчку ш.ш.1-2мм. одновременно закрепляя подкладку откоска. Эту строчку можно выполнять и после стачивания средних срезов брюк.

Внутренний срез обтачки застежки обметывают с одновременным окантовыванием, затем обтачивают средний срез левой передней части половин брюк ширина шва 5-7мм. и настрачивают застежку на припуски шва обтачивания ширина шва 1-2мм.

Передние части половин брюк складывают лицевыми сторонами внутрь и стачивают на участке от надсечки, ограничивающей конец застежки, и не доходя до шаговых срезов 20-30мм. Стачивание выполняют двумя строчками или на специальной двухигольной машине, или на машине цепного стежка.

Затем укладывают левую переднюю часть половины брюк на правую по линии застежки (тесьма «молния» застегнута), закрывая шов притачивания откоска и намечают на обтачке место расположения тесьмы «молния». Расстегивают тесьму «молния» и настрачивают на обтачку, совмещая край тесьмы с намеченной линией. Застежку приутюживают, на левой части половин брюк намечают с лицевой стороны линию прострачивания строчки, скрепляющей детали застежки (используют лекало), прострачивают строчку, начиная от верхнего среза брюк. Выполняют закрепку с лицевой стороны брюк в конце застежки, и скрепляют откосок с обтачкой с изнаночной стороны. Закрепки выполняют на специальной машине.

Обработка застежки в среднем шве передних частей на петли и пуговицы.

При обработке таким способом кроме откоска и обтачки застежки обрабатывают гульфик. Гульфик дублируют, обтачивают подкладкой по наружному срезу, настрачивают подкладку на припуски шва обтачивания ш.ш.1-2мм., выправляют наружный край гульфика, приутюживают, образуя кант. На гульфике намечают петли, располагая их на расстоянии 10мм. от края, обметывают на спецмашине.

На левой части половин брюк по срезу застежки прокладывают клеевую кромку и обтачивают этот срез обтачкой из подкладочной ткани ширина шва 6-7мм. Настрачивают обтачку на припуски шва обтачивания, заутюживают край застежки, образуя кант 3-4мм. Гульфик накладывают на обтачку, закрывая его краем шов обтачивания и настрачивают короткими закрепочными строчками на припуск шва обтачивания левой части половин брюк. Закрепочные строчки располагают между петлями.

Гульфик, подкладку гульфика, обтачку застежки стачивают с одновременным окантовыванием на спецмашине, затем на лицевой стороне брюк намечают и прострачивают строчку, скрепляющую гульфик и левую часть половин брюк. Приутюживают обработанную застежку.

На правой части половин брюк обрабатывают откосок: дублируют, обтачивают подкладкой откоска (подкладка предварительно обтачена на участке леи и заутюжена), притачивают к правой части половин брюк ш.ш.5-7мм.и настрачивают шов притачивания строчкой ширина шва 1-2мм. Обработанный участок приутюживают и пришивают пуговицы на откоске. Левую и правую части половин брюк складывают лицевыми сторонами внутрь и стачивают средние срезы брюк ширина шва 10мм. С лицевой стороны брюк в конце застежки выполняют закрепку, с изнаночной стороны скрепляют откосок и гульфик выше конца застежки на 4-5мм.

Обработка застёжки юбки

Наиболее распространённым видом застёжки в юбку является застёжка на тесьму-молнию.

Застежку на тесьму-молнию располагают в среднем шве заднего полотнища или в левом боковом шве и обрабатывают несколькими способами.

При *открытых звеньях молнии* стачивают срезы до участка застежки, припуски швов разутюживают, заутюживая припуски на обработку застёжки. Под заутюженные края застёжки подкладывают тесьму-молнию и настрачивают без предварительного примётывания, располагая строчки на одинаковом или разном расстоянии от краёв в зависимости от модели.

Лекция 14. Методы обработки верхних и нижних срезов брюк и юбок.

Обработку *верхнего среза* в мужских брюках начинают с настрачивания шлевок и подкладки заднего и боковых карманов на верхний срез ш.ш.5мм. Правую и левую половинки брюк обрабатывают поясом отдельно.

Дублируют части пояса специальной перфорированной прокладкой, обтачку левой части пояса. Верхний край пояса заутюживают по прорезям перфорированной прокладки, на пояс накладывают сборную подкладку пояса краем к заутюженному сгибу и настрачивают накладным швом шириной 1-2мм. На продублированной обтачке левой части пояса намечают по лекалу и устанавливают металлический крючок. Металлическую петлю устанавливают на правой части пояса.

Пояс притачивают к верхнему срезу брюк ш.ш.10мм (по перфорированной прокладке), припуски шва заутюживают в сторону пояса. На обтачке намечают линию обтачивания, обтачивают левую часть пояса швом шириной 5мм, припуски шва подрезают и выворачивают конец пояса на лицевую сторону. Правый конец пояса обтачивают ширина шва 5-7мм, припуски шва подрезают и выворачивают пояс на лицевую сторону. По лицевой стороне брюк прострачивают строчку, располагая ее в шов притачивания пояса, одновременно закрепляя сборную подкладку. До среднего среза задних частей брюк строчка не доходит на 50-60мм. для удобства дальнейшего стачивания средних срезов.

Шлевки настрачивают на верхний край брюк на специальной закрепочной машине, подгибая срезы шлевок на 5-6мм.

После стачивания и разутюживания средних срезов брюк концы пояса на уровне среднего шва подгибают и закрепляют на закрепочной машине, затем прострачивают строчку по шву притачивания пояса.

Обработка низа брюк

Для предохранения низа брюк от быстрого изнашивания применяют специальную *брючную тесьму* с утолщенным краем. Перед применением тесьму декатируют.

Низ брюк *без манжет* обметывают, намечают с лицевой стороны линию подгиба (величина подгиба не менее 40мм). Брючную тесьму укладывают на лицевую сторону брюк со стороны подгиба, утолщенным краем к намеченной линии и настрачивают двумя строчками на расстоянии 1-2мм от края тесьмы. Концы тесьмы накладывают один на другой на участке шаговых швов и закрепляют двойной обратной строчкой. Припуск на подгиб низа перегибают на изнаночную сторону, заутюживают, выправляя кант из тесьмы шириной 2мм и подшивают на специальной машине для подшивочных работ.

При обработке *брюк с манжетами* низ перегибают на изнаночную сторону на величину манжеты и настрачивают тесьму таким образом, чтобы она закрывала срезы низа. Утолщенный край тесьмы располагают в сторону сгиба. Манжеты отгибают на лицевую сторону, выправляют кант из тесьмы, приутюживают и закрепляют манжеты с лицевой стороны над шаговыми и боковыми швами.

Низ брюк из джинсовых, хлопчатобумажных тканей, трикотажного полотна обрабатывают без манжет и укрепляюще тесьму швом вподгибку с закрытым срезом.

Особенности обработки женских брюк.

ВТО женских брюк аналогично обработке мужских брюк и зависит от покроя. Передние части половин брюк могут быть с подкладкой или без нее. Подкладку карманов выполняют из ткани верха или из шелковой подкладочной ткани в цвет ткани верха.

Застежка может быть расположена в среднем шве передних частей половин брюк, как и в мужских брюках или боковом шве (аналогично юбке).

Верхний срез обрабатывают поясом цельнокроеным с подкладкой, или с корсажной лентой. Может использоваться эластичная тесьма в поясе. Над боковыми швами располагают вешалки из тесьмы длиной 10-15см.

Леи не применяются. Низ брюк обрабатывают без тесьмы или с тесьмой.

Обработка низа и верхнего среза юбки.

Низ юбки обрабатывают различными краевыми швами, так же как и в плечевых изделиях, срез низа подкладки юбки обметывают или обрабатывают швом вподгибку с закрытым срезом.

Верхний срез юбки может быть обработан притачным поясом, корсажной лентой или обтачкой – в зависимости от модели. Притачной пояс соединяют

настрочным или накладным швом, обтачку – обтачным швом в кант, закрепляя его отделочной строчкой или способом в «чистый край».

Верхний срез подкладки юбки притачивают к верхнему срезу юбки до соединения юбки с поясом или обтачкой или к шву притачивания пояса.

Лекция 15. Операции подготовительно-раскройного производства на швейных фабриках. Задачи подготовительного и раскройного цехов. Характеристика работ, выполняемых в цехах. Применяемое оборудование.

Нормирование расхода материалов является одной из наиболее трудоемких работ. От правильного выполнения зависит экономичность расхода материала. При разработке норм расхода материалов используются следующие методы:

- статистический;
- экспериментальный;
- расчетный.

На швейных предприятиях используется определенная последовательность операций при разработке норм:

- определение площадей лекал;
- составление сочетаний размеров и ростов в раскладках на основании шкалы заказов;
- выполнение экспериментальных раскладок на различные ширины и виды материалов;
- определение норм расхода материалов расчетным путем;
- копирование раскладок лекал;
- подготовка документации для практического использования в производстве;
- контроль за правильностью использования материалов в производстве.

Последовательность операций может быть изменена в зависимости от ассортимента изделий и оснащенности производства оборудованием.

Итак, *норма расхода* – это плановый показатель максимально допустимого количества материальных ресурсов для изготовления единицы изделия установленного качества с учетом планируемых условий производства. Под условиями производства понимаются конструктивные особенности изделия, а также технологические и организационные процессы.

Основным показателем расхода материала на единицу изделия является площадь лекал его деталей из основного материала, подкладки и приклада всех размеров, ростов и полнотных групп. Площадь лекал определяется путем измерения полного комплекта лекал деталей или подетально.

Способы измерения площади лекал:

- с помощью фотоэлектронной машины;
- геометрическим способом;
- комбинированный способ;

- способ палетки;
- способ взвешивания;
- расчетный способ;
- используя программы САПР.

После данных мероприятий разрабатываются нормы расхода для основного, подкладочного и прокладочного материалов. Выполняются экспериментальные раскладки с определением объема и содержания.

После проведения всех мероприятий по определению норм расхода материала, измерения площади лекал, определения объема экспериментальных раскладок данные переносятся в таблицы и готовится соответствующая документация.

Экспериментальные раскладки лекал выполняют на специальных столах необходимой длины и ширины, размеченных поперечными и продольными линиями, что облегчает работу при разметке раскладки, измерении отклонений от установленного в деталях направления нитей основы или утка.

При выполнении раскладки необходимо соблюдать следующие технические условия:

- на ворсовых материалах все лекала, кроме обтачек и нижнего воротника располагают в одном направлении, чтоб ворс лежал сверху вниз;
- детали располагают, соблюдая направление нити основы;
- обводку контура лекал при изготовлении раскладки или подведение контура деталей выполняют мелом либо карандашом;
- линии обводки должны быть четкими, хорошо видимыми, толщиной не более 2 мм (для мела) и 1 мм (для карандаша);
- внутренняя сторона линии обводки должна совпадать с контуром лекал;
- при раскладке лекал между ответственными срезами деталей должно быть расстояние не менее 2 мм.

Экономичность выполненных раскладок оценивают фактическим процентом межлекальных отходов (Вф), сравнивая его с нормативным:

$$Вф = \frac{Sp - Sn}{Sp} \times 100\%$$

где Sp - площадь раскладки лекал, м²;

Sn - площадь лекал, м².

На экономичность раскладки влияет ряд следующих факторов:

- вид раскладки; (одно- и многокомплектные раскладки);
- способ укладывания полотен в настиле (применяют следующие способы: всгиб, вразворот «лицом вниз», «лицом вверх» и в разворот «лицом к лицу»);
- вид лицевой поверхности материала;
- форма и размеры лекал;

- ширина материала;
- квалификация раскладчика.

Правила и последовательность выполнения раскладки:

- раскладка лекал начинается с размещения крупных деталей;
- крупные детали располагаются по границам раскладки;
- после крупных укладываются длинные детали;
- прямые и слабоискривленные срезы укладываются по рамке раскладки;
- сложные контуры деталей располагаются внутрь раскладки;
- мелкие детали размещаются между крупными, а также на краевых и концевых участках;
- размещая деталь, следует рассмотреть ее в четырех возможных положениях, поворачивая вокруг вертикальной и горизонтальной осей.

В результате выполнения экспериментальной раскладки устанавливается наиболее рациональное расположение лекал, которое воспроизводится на настиле перед его раскроем.

Существуют различные способы нанесения контуров лекал на настил:

- обмеловка лекал;
- пропудривание трафаретов;
- использование светокопий раскладок.

Лекция 16. Технологическая подготовка моделей к запуску в производство.

Подготовка производства к запуску новой модели включает конструкторскую и технологическую подготовку производства.

Конструкторская подготовка производства состоит в разработке всех видов лекал в необходимом количестве.

На швейных предприятиях используется несколько видов лекал:

- лекала-оригиналы, соответствующие образцу новой модели среднего (базового) размеро-роста;
- лекала-эталоны, полученные по лекалам-оригиналам путем градации их на все размеры и роста, но в половинном количестве;
- рабочие лекала, изготовленные по лекалам-эталонам и включающие полный комплект лекал;
- вспомогательные лекала, используемые в швейных цехах для намелки мест расположения отдельных элементов и уточнения деталей.

Технологическая подготовка заключается в разработке технологической документации по новой модели:

- технологическая последовательность изготовления изделия;
- спецификация деталей кроя;
- способы обработки изделия.

Лекция 17. Анализ моделей для изготовления изделий в одном потоке.

Многомодельными называются потоки, изготавливающие одновременно несколько технологически сходных между собой моделей одного вида изделий. Эта разновидность потоков наиболее широко применяется в условиях серийного производства. Модели выбираются в соответствии с направлением моды и основываются прежде всего на технологической однородности.

Главными признаками, определяющими технологическую однородность подбираемых моделей, являются:

- - состав применяемого оборудования и приспособлений малой механизации;
- - состав и число операций в технологической последовательности изготовления моделей;
- - последовательность выполнения операций;
- - сходство физико-механических свойств используемых материалов (при возможности — близкое цветовое оформление материалов).

В результате анализа выбираются базовые модели, являющиеся типовыми представителями группировок изделий, обладающие их основными конструктивными и технологическими признаками и характеризующиеся средней мощностью и трудоемкостью изготовления.

2. ПРАКТИЧЕСКИЙ РАЗДЕЛ

2.1. Перечень практических работ по разделу «Технология швейного производства»

№1. Изучение и выполнение ручных стежков и строчек.

№2. Изучение и выполнение машинных швов.

№3. Изучение обработки мелких деталей.

№4. Изучение обработки прорезных карманов в рамку в платьево-блузочном ассортименте.

№5. Изучение обработки прорезных карманов с клапаном в платьево-блузочном ассортименте.

№6. Изучение обработки прорезных карманов с листочками в платьево-блузочном ассортименте.

№7. Изучение обработки карманов в швах и рельефах в платьево-блузочном ассортименте.

№8. Изучение обработки накладных карманов в платьево-блузочном ассортименте.

№9. Изучение обработки застёжки и края борта в платьево-блузочном ассортименте.

№10. Изучение обработки воротников и их соединение с горловиной в платьево-блузочном ассортименте.

№11. Изучение обработки рукавов с открытой шлицей.

№12. Изучение обработки прорезных карманов в рамку в пальтовом ассортименте.

№13. Изучение обработки прорезных карманов с клапаном в пальтовом ассортименте.

№14. Изучение обработки прорезных карманов с листочками в пальтовом ассортименте.

№15. Изучение обработки карманов в швах и рельефах в пальтовом ассортименте.

№16. Изучение обработки накладных карманов в пальтовом ассортименте.

№17. Изучение обработки внутренних карманов в пальтовом ассортименте.

№18. Изучение обработки внутренней застёжки и края борта в пальтовом ассортименте.

№19. Изучение обработки воротников и их соединение с горловиной в пальтовом ассортименте.

№20. Изучение обработки рукавов

№21. Методы обработки подкладки в изделиях.

№22. Методы обработки юбки и брюк.

№23. Изготовление комплекта лекал (М 1:4)

№24. Расчет площади лекал методом палетки. Выполнение экспериментальной раскладки (М 1:4)

№25. Составление технологической последовательности для запуска изделия в поток.

2.2. Рекомендации по выполнению практических работ

Для учебных занятий и выполнения практических работ по темам используются: учебные пособия, графические изображения, объемные образцы (макеты) узлов, готовые швейные изделия, мультимедийные презентации, швейные машины, утюги, сантиметровая лента, портновские булавки, ножницы, тесьма, портновские мелки, линейка, треугольник, макетные материалы, швейные нитки, компьютер, миллиметровая бумага, манекены.

Практическая работа №1. Изучение и выполнение ручных стежков и строчек.

Цель работы: изучить строение, область применения и приемы выполнения ручных стежков и строчек.

Содержание работы:

1. Изучить классификацию ручных стежков и строчек.
2. Изучить строение, ТУ выполнения ручных стежков и строчек.
3. Изучить применение ручных стежков и строчек при изготовлении изделия.
4. Выполнить образцы ручных стежков и строчек.

Методические указания:

1. Изучение классификации, ТУ выполнения выполняется по лекционным материалам, литературным источникам, образцам.
2. При изучении применения ручных стежков и строчек в конкретном изделии выполняется технический рисунок изделия (вид в двух положениях), на котором выносными линиями указывается расположение предполагаемой строчки.
3. Образцы выполняются на ткани (размер образцов 15x30, 9x10) в соответствии с ТУ и рисунком 1, рисунком 2.

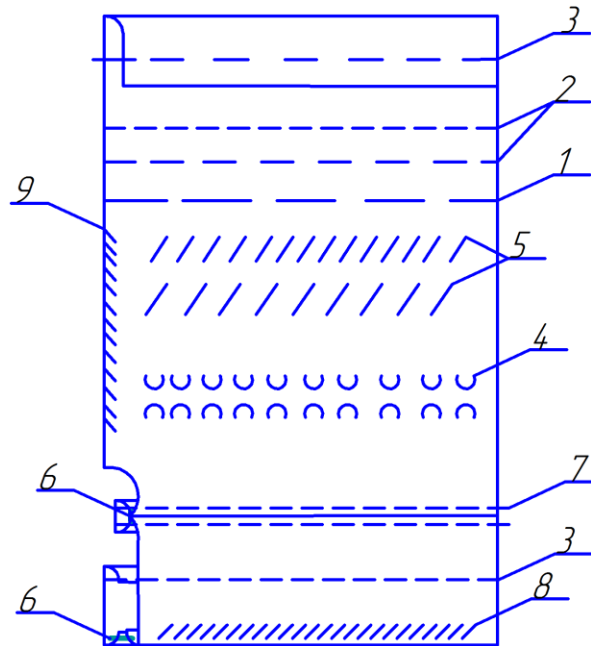


Рисунок 1 – Образец выполнения ручных швов.

Прямого стежка:

1. Смёточная
2. Намёточная
3. Замёточная
4. Копировальна

Косого стежка:

5. Намёточная
8. Вымёточная
9. Обмёточная

Петлеобразного
стежка:

6. Стачивающая
7. Размёточная

я

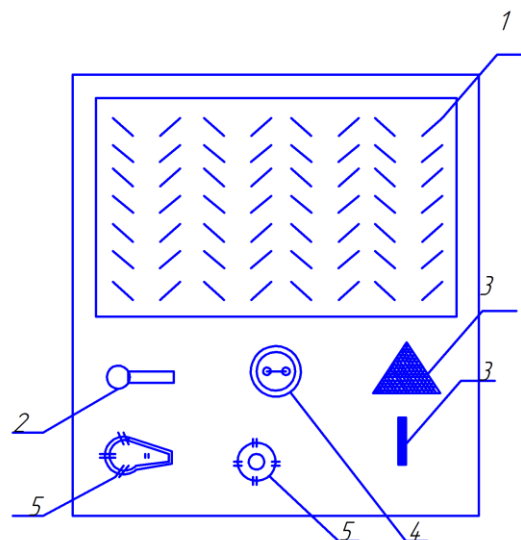


Рисунок 2 – Образец выполнения ручных швов

1. Стёгальная строчка
2. Петельный стежок
3. Закрепки
4. Прикрепляющий стежок
5. Прикрепляющий стежок

Практическая работа №2. Изучение и выполнение машинных швов.

Цель работы: изучить строение, область применения и приемы выполнения машинных швов.

Содержание работы:

1. Изучить классификацию машинных швов.
2. Изучить строение, ТУ выполнения машинных швов.
3. Изучить применение машинных швов при изготовлении изделия.
4. Выполнить образцы машинных швов.

Методические указания:

1. Изучение классификации, ТУ выполнения выполняется по лекционным материалам, литературным источникам, образцам.
2. При изучении применения машинных швов в конкретном изделии выполняется технический рисунок изделия (вид в двух положениях), на котором выносными линиями указывается расположение предполагаемой строчки.
3. Образцы выполняются на ткани в соответствие с ТУ. Образцы прикрепляются в таблицу в альбоме таблица 1.

Таблица 1 – Характеристика машинных швов.

<i>№</i>	<i>Образец</i>	<i>Графическое изображение</i>	<i>ТУ выполнения</i>	<i>Область применения</i>

Практическая работа №3. Изучение обработки мелких деталей.

Цель работы: изучить классификацию и приемы выполнения, и последовательность обработки мелких деталей.

Содержание работы:

1. Изучить классификацию, назначение и способы выполнения мелких деталей.
2. Составить технологическую последовательность обработки мелких деталей (не менее двух).
3. Выполнить образцы мелких деталей.

Методические указания:

1. Изучение классификации, ТУ выполнения выполняется по лекционным материалам, литературным источникам, образцам.
2. Образцы выполняются из макетной ткани (не менее двух образцов) в соответствие с ТУ, затем составляется технологическая последовательность обработки мелких деталей в соответствии с таблицей

Таблица 2 – Технологическая последовательность обработки мелких деталей.

Наименование технологически неделимой операции	Специальность (Р, М, У, П)	Графическое изображение и ТУ выполнения	Оборудование, инструменты, приспособления

Практическая работа №4-8. Изучение обработки прорезных карманов в рамку, с клапаном, с листочками, карманов в швах и рельефах, накладных карманов в платьево-блузочном ассортименте.

Цель работы: изучение классификации, особенностей, способов и последовательности обработки и сборки карманов в платьево-блузочном ассортименте.

Содержание работы:

1. Изучить классификацию, способы и последовательность изготовления различных типов карманов, применяемых в платьево-блузочном ассортименте.
2. Составить спецификацию деталей кроя заданного узла.
3. Составить технологическую последовательность изготовления карманов.
4. Изготовить образцы карманов.

Методические указания:

1. Карманы, обрабатываемые в платьево-блузочном ассортименте, делятся на прорезные, непрорезные (в швах), накладные.
2. Изучить особенности карманов, обрабатываемых в легком ассортименте, по лекционным материалам, дополнительной литературе, образцам.
3. После ознакомления с соответствующими материалами выполняются образцы узлов (карман) на макетной ткани в натуральную величину. При этом используются навыки, полученные при выполнении лабораторной работы № 2.
4. После выполнения образцов составляется в табличной форме спецификация деталей кроя (табл.3) и технологическая последовательность выполнения узла (табл.2).

Таблица 3 – Спецификация деталей кроя.

Наименование детали кроя	Вид материала	Эскиз детали

Практическая работа №9. Изучение обработки застёжки и края борта в платьево-блузочном ассортименте.

Цель работы: изучение способов и последовательности обработки различных застёжек и края борта в платьево-блузочном ассортименте.

Содержание работы:

1. Изучить процессы обработки и сборки различных видов застёжек и сборки бортов в различных видах изделий.
2. Выполнить застёжку (2 варианта) из макетной ткани.
3. Составить спецификацию деталей кроя заданного узла.
4. Составить технологическую последовательность обработки застёжки и края борта.

Методические указания:

1. Борты являются наиболее трудоемким узлом в одежде. Процесс обработки бортов можно разделить на два этапа: обработка подбортов и сборка бортов.
2. Способ обработки и сборки бортов и застёжки выбирается на примере конкретного изделия, представленного в виде технического рисунка.
3. После выполнения образцов составляется в табличной форме спецификация деталей кроя (табл.3) и технологическая последовательность выполнения узла (табл.2)

Практическая работа №10. Изучение обработки воротников и их соединение с горловиной в платьево-блузочном ассортименте.

Цель работы: изучение способов и последовательности обработки отложного воротника в легкой одежде.

Содержание работы:

1. Изучить процессы обработки и сборки различных видов воротников и их соединение с горловиной в легкой одежде.
2. Выполнить воротник из макетной ткани.
3. Составить спецификацию деталей кроя заданного узла.
4. Составить технологическую последовательность обработки воротника и соединения его с горловиной.

Методические указания:

1. Процесс обработки воротников состоит из трех этапов: обработка нижнего воротника, соединение нижнего воротника с верхним и соединение воротника с изделием. Методы обработки и сборки воротника зависят от конструкции, вида и модели изделия, применяемых материалов и способа соединения деталей.
2. Способ обработки и сборки воротника, его соединение с горловиной изделия выбирается на примере конкретного изделия, представленного в виде технического рисунка.

3. После выполнения образцов составляется в табличной форме спецификация деталей кроя (табл.3) и технологическая последовательность выполнения узла (табл.2)

Практическая работа №11. Изучение обработки рукавов с открытой шлицей.

Цель работы: изучение способов и последовательности обработки открытой шлицы в рукаве.

Содержание работы:

1. Изучить способы обработки различных видов шлиц в рукавах.
2. Выполнить образец открытой шлицы в рукаве из макетной ткани.
3. Составить технологическую последовательность обработки шлицы в рукаве.

Методические указания:

1. Обработку втачных рукавов начинают со стачивания и разутюживания передних срезов. Затем заутюживают низ рукава, стачивают локтевые срезы и разутюживают локтевые срезы. Если обрабатывается шлица в локтевом шве рукава, то до стачивания локтевого среза выполняется обработка шлицы.

2. После выполнения образцов составляется в табличной форме технологическая последовательность выполнения узла (табл.2)

Практическая работа №12-17. Изучение обработки прорезных карманов в рамку, с клапаном, с листочками, карманов в швах и рельефах, накладных карманов, внутренних карманов в пальтовом ассортименте.

Цель работы: изучение классификации, особенностей, способов и последовательности обработки и сборки карманов в пальтовом ассортименте.

Содержание работы:

1. Изучить классификацию, способы и последовательность изготовления различных типов карманов, применяемых в пальтовом ассортименте.

2. Составить технологическую последовательность изготовления карманов.

3. Изготовить образцы карманов.

Методические указания:

1. Карманы, обрабатываемые в пальтовом ассортименте, делятся на внешние и внутренние. Внешние в свою очередь подразделяются на прорезные, непрорезные (в швах), накладные.

2. Изучить особенности карманов, обрабатываемых в верхнем ассортименте, по лекционным материалам, дополнительной литературе, образцам.

3. После ознакомления с соответствующими материалами выполняются образцы узлов (карман) на макетной ткани в натуральную величину. При этом используются навыки, полученные при выполнении лабораторной работы № 2, №4-8.

4. После выполнения образцов составляется в табличной форме спецификация деталей кроя (табл.3) и технологическая последовательность выполнения узла (табл.2).

Практическая работа №18. Изучение обработки внутренней застёжки и края борта в пальтовом ассортименте.

Цель работы: изучение способов и последовательности обработки и сборки бортов в пальтовом ассортименте.

Содержание работы:

1. Изучить процессы обработки и сборки внутренней застёжки и бортов в различных видах изделий.

2. Выполнить застёжку из макетной ткани.

3. Составить спецификацию деталей кроя заданного узла.

4. Составить технологическую последовательность обработки внутренней застёжки и края борта.

Методические указания:

1. Борта являются наиболее трудоемким узлом в одежде. Процесс обработки бортов можно разделить на два этапа: обработка подбортов и сборка бортов.

2. Способ обработки и сборки бортов и застёжки выбирается на примере конкретного изделия, представленного в виде технического рисунка.

3. После выполнения образцов составляется в табличной форме спецификация деталей кроя (табл.3) и технологическая последовательность выполнения узла (табл.2)

Практическая работа №19. Изучение обработки воротников и их соединение с горловиной в пальтовом ассортименте.

Цель работы: изучение способов и последовательности обработки отложного воротника в верхней одежде.

Содержание работы:

1. Изучить процессы обработки и сборки различных видов воротников и их соединение с горловиной в верхней одежде.

3. Выполнить воротник из макетной ткани.

4. Составить спецификацию деталей кроя заданного узла.

4. Составить технологическую последовательность обработки воротника и соединения его с горловиной.

Методические указания:

1. Процесс обработки воротников состоит из трех этапов: обработка нижнего воротника, соединение нижнего воротника с верхним и соединение воротника с изделием. Методы обработки и сборки воротника зависят от конструкции, вида и модели изделия, применяемых материалов и способа соединения деталей.

2. Способ обработки и сборки воротника, его соединение с горловиной изделия выбирается на примере конкретного изделия, представленного в виде технического рисунка.

3. После выполнения образцов составляется в табличной форме спецификация деталей кроя (табл.3) и технологическая последовательность выполнения узла (табл.2)

Практическая работа №20. Изучение обработки рукавов

Цель работы: изучение способов и последовательности обработки рукавов.

Содержание работы:

1. Изучить способы обработки различных видов рукавов.
2. Выполнить образцы рукавов с различными видами манжет из макетной ткани.
3. Составить спецификацию деталей кроя выбранного узла.
4. Составить технологическую последовательность обработки рукавов с различными видами манжет.

Методические указания:

1. Обработку втачных рукавов начинают со стачивания и разутюживания передних срезов. Затем заутюживают низ рукава, стачивают локтевые срезы и разутюживают локтевые срезы. Если обрабатывается манжета, то она обрабатывается после стачивания передних и локтевых срезов.

2. После выполнения образцов составляется в табличной форме спецификация деталей кроя (табл.3) и технологическая последовательность выполнения узла (табл.2)

Практическая работа №21. Методы обработки подкладки в изделиях.

Цель работы: изучение способов и последовательности обработки подкладки в различных видах изделий.

Содержание работы:

1. Изучить способы обработки подкладки и ее соединение с различными видами изделий.
2. Выполнить технический рисунок изделий.
3. Составить технологическую последовательность обработки и соединения подкладки с изделием (2 способа).

Методические указания:

1. Подкладка делится на притачную и отлетную, что в свою очередь зависит от вида изделия. Обработку подкладки начинают со сборки ее основных частей. Затем выполняется ее соединение с изделием в зависимости от вида изделия (женский жакет, мужской пиджак, пальто)

2. После изучения материалов и выполнения технического рисунка модели составляется в табличной форме спецификация деталей кроя (табл.3.) и технологическая последовательность выполнения узла (табл.2)

Практическая работа №22. Методы обработки юбки и брюк.

Цель работы: изучение способов и последовательности обработки различных конструкций юбок и брюк.

Содержание работы:

1. Изучить способы обработки верхнего среза, низа, застежки в юбках и брюках.

2. Составить спецификацию деталей кроя в соответствии с техническим рисунком модели.

3. Составить технологическую последовательность обработки модели юбки, модели брюк.

Методические указания:

1. Изготовление поясных изделий начинают с обработки основных деталей и застежки. Обработка застежки зависит от применяемой фурнитуры, конструкции изделия и местоположения застежки. Верхний срез изделий чаще всего обрабатывается притачным поясом.

2. После изучения материалов, выполнения технического рисунка модели составляется в табличной форме спецификация деталей кроя (табл.3) и технологическая последовательность выполнения узла (табл.2)

Практическая работа №23. Изготовление комплекта лекал (М 1:4)

Цель работы: изучить конструкторскую подготовку производства к запуску новой модели.

Содержание работы:

1. Выполнить эскиз, технический рисунок модели, конструкцию изделия (М 1:4)

2. Выполнить спецификацию деталей кроя проектируемого изделия в табличной форме (табл. 4).

3. Разработать комплекты лекал для индивидуального и массового производства выбранной модели.

Методические указания:

1. После уточнения конструкции модели и внесения изменений выполняется спецификация деталей кроя в табличной форме (количество лекал указывается по чертежу конструкции изделия)

Таблица 4 – Спецификация деталей кроя

Наименование деталей	Количество	
	Деталей	Лекал
1. Детали из основного материала		
2. Детали из подкладочного материала		
3. Детали из прокладочного материала		
4. Детали из других материалов		

Практическая работа №24. Расчет площади лекал методом палетки. Выполнение экспериментальной раскладки (М 1:4)

Цель работы: изучить способы определения площади лекал, выполнения различных видов раскладок.

Содержание работы:

1. Определить площадь лекал методом палетки.
2. Выполнить экспериментальные раскладки лекал.

Методические указания:

1. После изучения различных видов расчета площади лекал выполняется расчет площади методом палетки, как наиболее доступным для учебного процесса. После определения площади каждого лекала, выполняется определение площади комплекта путем суммирования.

2. Выполняются экспериментальные раскладки:

- индивидуальные заказы (гладкокрашенная ткань, уложенная в стиб и в разворот лицом вниз с использованием одного (0,5) комплекта лекал);
- массовое производство (гладкокрашенная ткань, уложенная лицом вниз и на ткани с ворсовой поверхностью с использованием двух комплектов лекал).

3. Рассчитать экономичность выполненных раскладок через процент межлекальных отходов $В_о$.

$$В_о = (S_p - S_л) / S_л \times 100\%$$

где S_p – площадь раскладки

$S_л$ – площадь лекал.

Практическая работа №25. Составление технологической последовательности для запуска изделия в поток.

Цель работы: изучить технологию разработки новых моделей и подготовки производства к их запуску.

Содержание работы:

1. Выполнить художественно-техническое оформление модели, выбранной в практической работе № 23.

2. Выбрать и описать методы обработки основных узлов изделия.

Методические указания:

1. Описание художественно-технического оформления модели должно содержать следующую информацию:

– наименование модели, характеристику изделия по основным признакам;

– ткань, из которой изготовлено изделие;

– силуэт модели;

– описание переда;

– тип застежки;

– вид карманов;

– характеристика воротника;

– покрой рукава;

– описание спинки;

– место расположения, ширина отделочной строчки;

– наличие и тип соединения подкладки с изделием.

2. Предлагаемые методы обработки описываются, используя знания и навыки, полученные в предыдущих работах: выполняются графические и схематические изображения разрезов основных узлов, выполняется нумерация строчек, указываются величины припусков на швы, описывается последовательность выполнения узлов в табличной форме.

3. РАЗДЕЛ КОНТРОЛЯ ЗНАНИЙ

3.1. Перечень используемых средств диагностики результатов учебной деятельности

Для текущего контроля и самоконтроля знаний и умений студентов по данной дисциплине можно использовать следующий диагностический инструментарий:

- проведение консультаций по обозначенным заданиям дисциплины;
- демонстрация и обсуждение выполненных студентами работ с аргументацией авторов;
- устный опрос;
- зачет в конце каждого учебного семестра;
- итоговый экзамен в конце курса обучения.

Для диагностики компетенций используются следующие формы:

При организации образовательного процесса используется *практико-ориентированный подход*, который предполагает:

- освоение содержания образования через решения практических задач;
- приобретение навыков эффективного выполнения разных видов профессиональной деятельности;
- ориентацию на генерирование идей, реализацию групповых студенческих проектов, развитие предпринимательской культуры;
- использованию процедур, способов оценивания, фиксирующих сформированность профессиональных компетенций.

При организации образовательного процесса используется *метод анализа конкретных ситуаций (кейс-метод)*, который предполагает:

- приобретение студентом знаний и умений для решения практических задач;
- анализ ситуации, используя профессиональные знания, собственный опыт, дополнительную литературу и иные источники.

При организации образовательного процесса используется *метод проектного обучения*, который предполагает:

- способ организации учебной деятельности студентов, развивающий актуальные для учебной и профессиональной деятельности навыки планирования, самоорганизации, сотрудничества и предполагающий создание собственного продукта;
- приобретение навыков для решения исследовательских, творческих, социальных, предпринимательских и коммуникационных задач.

3.2. Методика формирования итоговой оценки

Оценка за ответы на лекциях (опрос) и практических занятиях включает в себя полноту ответа, наличие аргументов, примеров из практики и т.д.

При формировании итоговой оценки используется рейтинговая оценка знаний студента, дающая возможность проследить и оценить динамику процесса достижения целей обучения. Рейтинговая оценка предусматривает использование весовых коэффициентов для текущего контроля знаний и текущей аттестации студентов по дисциплине.

Рейтинговая оценка по дисциплине рассчитывается на основе оценки текущей успеваемости и экзаменационной оценки с учетом их весовых коэффициентов Вес оценка по текущей успеваемости составляет 40 %, экзаменационная оценка – 60 %.

3.3 Оценочные средства для самостоятельного контроля

Вопросы для самоконтроля:

1. Основные этапы изготовления одежды в условиях массового производства
2. Основные этапы изготовления одежды по индивидуальным заказам
3. Виды работ, применяемые при изготовлении одежды.
4. Способы соединения деталей одежды.
5. Понятие о стежке, строчке, шве.
6. Технологические параметры косого стежка. Технические условия выполнения.
7. Технологические параметры прямого стежка. Технические условия выполнения.
8. Технологические параметры петлеобразного стежка. Технические условия выполнения.
9. Технологические параметры крестообразного стежка. Технические условия выполнения.
10. Технологические параметры специальных стежков. Технические условия выполнения.
11. Строчки временного назначения. Технические условия выполнения.
12. Строчки постоянного назначения. Технические условия выполнения.
13. Терминология ручных работ.
14. Челночный стежок, его характеристика, строчки, образованные челночным стежком.
15. Цепной стежок, его характеристика, строчки, образованные челночным стежком.
16. Соединительные швы. Технические условия выполнения, назначение швов.
17. Краевые швы. Технические условия выполнения, назначение швов.
18. Отделочные швы. Технические условия выполнения, назначения швов.
19. Простые складки. Технические условия выполнения, назначение швов.

20. Простые соединительные складки. Технические условия выполнения, назначение швов.
21. Терминология машинных работ.
22. Технические требования к машинным стежкам и строчкам.
23. Требования к машинным швам.
24. Технические требования к выполнению машинных работ.
25. Дублирование деталей клеевыми прокладочными материалами
26. Обработка листочек, пат и пояса
27. Обработка клапанов и шлевок
28. Обработка вытачек и подрезов
29. Обработка притачных и отлетных кокеток
30. Этапы обработки прорезных карманов
31. Способы соединения подзора с нижней частью подкладки кармана
32. Обработка кармана в рамку в изделиях из пальтовых тканей
33. Обработка кармана в рамку в изделиях из костюмных тканей
34. Обработка кармана с клапаном и заутюженной обтачкой
35. Обработка кармана с клапаном и двумя обтачками
36. Обработка кармана с листочкой с настрочными концами
37. Обработка кармана с листочкой с втачными концами
38. Обработка верхнего кармана с листочкой
39. Обработка кармана в фигурном рельефе
40. Обработка кармана в рельефе с листочкой
41. Обработка карманов в швах вертикальных рельефов
42. Обработка кармана с клапаном в шве притачивания кокетки
43. Обработка кармана в рельефе с патой
44. Обработка внутреннего прорезного кармана с обтачками из основного материала
45. Обработка внутреннего прорезного кармана с листочкой из подкладочного материала
46. Способы обработки верхнего среза накладных карманов
47. Соединение накладного кармана с частью переда стачным швом
48. Соединение накладного кармана с частью переда настрочным швом
49. Соединение накладного кармана с частью переда накладным швом
50. Обработка накладного кармана с прорезным входом.
51. Обработка подбортов
52. Соединение подбортов с частями переда
53. Обработка внутренней застежки в шве обтачивания бортов подбортами
54. Обработка внутренней застежки с дополнительным прорезом подборта
55. Обработка деталей с оборками, воланами, рюшами
56. Обработка внешних срезов оборок, воланов, рюш
57. Соединение оборок, воланов, рюш с основными деталями
58. Обработка деталей двойными настрочными бейками

59. Обработка деталей одинарными настрочными бейками
60. Обработка накладных карманов в платье
61. Особенности обработки накладных карманов с закругленными концами
62. Обработка прорезных карманов в платье
63. Обработка карманов в швах в платье
64. Обработка застежек обтачками в платье
65. Обработка планок цельнокроеных с частями переда
66. Обработка застежек в платье притачными планками
67. Обработка застежки втачными планками
68. Обработка застежки обтачкой на детали рукава
69. Обработка воротника с цельнокроеной стойкой
70. Обработка воротников с отрезной стойкой в платье и мужских сорочках
71. Обработка притачных манжет и их соединение с рукавами в платье
72. Обработка отложных манжет и их соединение с рукавами в платье
73. Обработка низа рукава с использованием эластичной тесьмы
74. Обработка разреза в шве соединения надставки с рукавом.
75. Характеристика групп, входящих в состав экспериментального цеха
76. Задачи технологической группы экспериментального цеха при создании новых моделей.
77. Этапы конструкторско-технологической проработки новой модели.
78. Операции по изготовлению лекал.
79. Мероприятия по разработке норм расхода материалов.
80. Понятие нормирование расхода материалов.
81. Структура и виды норм расхода материалов.
82. Производственные нормативы расхода материалов.
83. Способы измерения площади лекал.
84. Способы измерения площади лекал. Геометрический способ.
85. Способы измерения площади лекал. Способ «палетка».
86. Способы измерения площади лекал. Расчетный способ.
87. Способы измерения площади лекал. Способ взвешивания.
88. Виды раскладок лекал.
89. Выполнение экспериментальных раскладок лекал.
90. Факторы, влияющие на процент межлекальных потерь.
91. Технические условия выполнения раскладок на ткани с ворсом.
92. Технические условия выполнения раскладок на гладкокрашеной ткани.
93. Технические условия выполнения раскладок на ткани с рисунком.
94. Расчет предварительных норм на длину раскладки.
95. Способы укладывания полотен в настиле.
96. Способы нанесения контуров лекал.

Вопросы для итоговой аттестации:

1. Обработка карманов с листочкой с втачными концами.
2. Обработка карманов в рамку в женском жакете.
3. Обработка карманов с листочкой с настрочными концами.
4. Обработка мелких деталей.
5. Обработка кармана с клапаном в пиджаке.
6. Обработка верхнего кармана с листочкой в пиджаке.
7. Обработка кармана с клапаном в пальто.
8. Обработка кармана в фигурном рельефе.
9. Обработка края борта отрезными подбортами.
10. Способы закрепления шва обтачивания борта.
11. Обработка гладкого накладного кармана и соединение его с частью переда стачным и настрочным швом.
12. Обработка внутренней застежки в шве обтачивания борта.
13. Обработка внутренней застежки обтачками из подкладочной ткани.
14. Соединение верхнего воротника с нижним швом вподгибку.
15. Соединение верхнего воротника с нижним обтачным швом.
16. Соединение нижнего воротника с горловиной изделия стачным швом вразутюжку.
17. Обработка рукавов со шлицами.
18. Обработка рукавов с притачными манжетами.
19. Обработка застежки юбки тесьмой-молнией.
20. Обработка верхнего среза юбки.
21. Обработка деталей двойными настрочными бейками.
22. Обработка прорезных карманов в платье.
23. Обработка карманов в швах в платье.
24. Обработка накладных карманов в платье.
25. Обработка застежек в платье подбортами.
26. Обработка притачных и отлетных кокеток.
27. Обработка внешних срезов оборок, воланов, рюш.
28. Обработка кармана в рамку в пальто.
29. Обработка кармана в рельефе с листочкой.
30. Обработка внутреннего прорезного кармана с листочкой из подкладочной ткани.
31. Обработка карманов в швах вертикальных рельефов
32. Способы обработки верхнего среза накладных карманов.
33. Обработка накладного кармана с прорезным входом.
34. Обработка рукавов с отложными манжетами.
35. Обработка воротников с отрезной стойкой в мужских сорочках.
36. Этапы конструкторско-технологической проработки новой модели.
37. Операции по изготовлению лекал.
38. Мероприятия по разработке норм расхода материалов.
39. Понятие нормирования расхода материалов.
40. Способы измерения площади лекал.

41. Виды раскладок лекал.
42. Выполнение экспериментальных раскладок лекал.
43. Факторы, влияющие на процент межлекальных потерь.
44. Технические условия выполнения раскладок на различных видах ткани.

4. ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЙ РАЗДЕЛ

4.1. Тематический план

Наименование разделов и тем	Количество часов				Примечание
	Всего	Аудиторные			
		Всего	Лекции	Практические занятия	
ПО РАЗДЕЛУ «ТЕХНОЛОГИЯ В ДИЗАЙНЕ КОСТЮМА И ТКАНЕЙ»					
Раздел I. Основы технологии изготовления одежды					
<i>1. Методы соединения деталей одежды.</i>	30	20	10	10	
<i>2. Оборудование швейного производства.</i>	6	2	2	-	
<i>3. Начальная обработка деталей одежды.</i>	12	8	4	4	
<i>4. Методы обработки изделий платьев-блузочного и сорочечного ассортимента.</i>	74	26	20	16	
4. Методы обработки изделий платьев-блузочного и сорочечного ассортимента	10	8	4	4	
4.1. Методы обработки карманов в одежде платьев-блузочного и сорочечного ассортимента.	32	14	8	6	
4.2. Методы обработки застежек в одежде платьев-блузочного и сорочечного ассортимента	10	4	2	2	
4.3. Методы обработки воротников в одежде платьев-блузочного и сорочечного ассортимента.	12	6	4	2	
4.4. Методы обработки рукавов в одежде платьев-блузочного и сорочечного ассортимента	10	4	2	2	
<i>5. Методы обработки изделий пальто-костюмного ассортимента.</i>	110	54	30	32	
5.1. Методы обработки карманов в	26	16	10	14	

одежде пальтово-костюмного ассортимента.				
5.2. Методы обработки края борта в одежде пальтово-костюмного ассортимента.	11	6	2	4
5.3. Методы обработки воротников в одежде пальтово-костюмного ассортимента.	13	8	4	4
5.4. Методы обработки рукавов в одежде пальтово-костюмного ассортимента.	14	6	4	2
5.5. Соединение утепляющей прокладки и подкладки с изделием.	18	6	4	2
5.6. Методы обработки застежки брюк и юбок.	16	8	4	4
5.7. Методы обработки верхних и нижних срезов брюк и юбок.	12	4	2	2
6. <i>Операции подготовительно-раскройного производства на швейных предприятиях. Технологическая подготовка моделей к запуску в производство.</i>	54	28	18	10
6.1. Операции подготовительно-раскройного производства на швейных фабриках.	10	4	4	-
6.2. Технологическая подготовка моделей к запуску в производство.	12	8	4	4
6.3. Задачи экспериментального цехашвейной фабрики.	12	8	4	4
6.4. Автоматизация подготовительно-раскройного производства швейной фабрики.	8	4	4	-
7. <i>Анализ моделей для изготовления изделий в одном потоке</i>	12	4	2	2
<i>ВСЕГО по разделу «Технологии в дизайне костюма и тканей»</i>	296	156	84	72

4.2. Рекомендуемая литература

Основная:

1. Богушевич, В.Л. Основы проектирования предприятий швейного производства : учеб. пособие / В.Л. Богушевич. – Минск : РИПО, 2018. – 146 с.
2. Иванович, Б.П. Конструирование и моделирование одежды с применением САПР / Б.П. Иванович. – М. : КноРус, 2021. – 153 с.
3. Иванович, Б.П. Основы технологии производства изделий из меха / Б.П. Иванович. – М. : ЮРАЙТ, 2020. – 138 с.
4. Погорелова, О.Н. Технология швейного производства : учеб. пособие / О.Н. Погорелова, В.И. Ломако. – Минск : РИПО, 2018. – 333 с.

5. Терская, Л.А. Основы технологии производства изделий из меха. Раскрой и пошив / Л.А. Терская. – М. : ЮРАЙТ, 2018. – 272 с.

Дополнительная:

6. Голубкова, В.Т. Подготовительно-раскройное производство швейных предприятий / В.Т. Голубкова, Р.Н. Филимоноква. – Минск:Выш. школа, 2002. – 206 с.

7. Ивашкевич, Е.М. Методы соединения деталей одежды и влажно-тепловая обработка: курс лекций / Е.М. Ивашкевич, Н.П. Гарская, Р.Н. Филимоноква. – Витебск : УО «ВГТУ», 2007. – 86 с.

8. Конопальцева, Н.М. Конструирование и технология изготовления одежды из различных материалов: учебное пособие: в 2х ч. / Н.М. Конопальцева, П.И. Рогов, Н.А. Крюкова. – М. : Академия, 2007. – 288 с.

9. Лин Жак, Техника кроя / Лин Жак – М: Легпромиздат, 1986

10. Назарова, А.И. Технология швейных изделий по индивидуальным заказам: учебник для вузов / А.И. Назарова, И.А. Куликова, А.В. Савостицкий. – 2-е изд., испр. и доп. – М. : Легпромбытиздат, 1986. – 336 с.

11. Першина, Л.Ф. , Петрова, С.В. Технология швейного производства / Л.Ф. Першина, С.В. Петров. 2-е изд., перераб. и доп.– М.: Легпромбытиздат, 1991. – 416 с.

12. Труханова, А.Т. Технология женской и детской легкой одежды: учебник / А.Т. Труханова. – М. :Выш. школа, 2005. – 416 с.

Нормативная:

13. ГОСТ 12807-2003 Изделия швейные. Классификация стежков, строчек и швов. – Взамен ГОСТ 12807-88; введ. 2003-07-05. – 119 с.

14. ГОСТ 55306-2012: Технология швейного производства. Термины и определения. –11 с.

15. ГОСТ 25295-2003: Одежда пальтово-костюмного ассортимента. Общие технические условия. – 22 с.

4.3. Электронные ресурсы

1. Конструирование и технологии в дизайне костюма и аксессуаров № УД-04/уч. [Электронный ресурс]. – Режим доступа: <https://elib.bsu.by/handle/123456789/194959>– Дата доступа: 21.09.2019.

2. Итоговая и текущая аттестация [Электронный ресурс]. – Режим доступа: https://bsu.by/obrazovanie/obrazovatelnyy-protsess/pervaya-stupen-vysshego-obrazovaniya-spetsialitet/itogovaya-i-tekushchaya-attestatsiya.php?clear_cache=Y. – Дата доступа: 21.09.2019.