бюджетное профессиональное образовательное учреждение

Вологодской области «Вологодский колледж технологии и дизайна»

|  |  |
| --- | --- |
|  | УТВЕРЖДЕНО  Директор БПОУ ВО «Вологодский колледж технологии и дизайна»  От 22.06.2023 г. № 514 |

**МЕТОДИЧЕСКИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ**

**ПО ВЫПОЛНЕНИЮ ПРАКТИЧЕСКИХ ЗАНЯТИЙ**

**по**

**ПМ.04 Освоение одной или нескольких профессий рабочих должностей служащих (16909 Портной)**

для специальности

29.02.10 Конструирование, моделирование   
и технология изготовления изделий легкой промышленности (по видам)

Вологда

2023

Методические рекомендации составлены в соответствии с рабочей программой профессионального модуля ПМ.04 Освоение одной или нескольких профессий рабочих должностей служащих (16909 Портной) по специальности 29.02.10 Конструирование, моделирование и технология изготовления изделий легкой промышленности (по видам) разработаны в соответствии с Федеральным государственным стандартом по специальности СПО.

Организация-разработчик: бюджетное профессиональное образовательное учреждение Вологодской области «Вологодский колледж технологии и дизайна».

Разработчики:

Бречалова Е.И., преподаватель БПОУ ВО «Вологодский колледж технологии и дизайна»,

Золотова О.Ф., преподаватель БПОУ ВО «Вологодский колледж технологии и дизайна»

Рассмотрено и рекомендовано к утверждению и использованию в образовательном процессе на заседании предметной цикловой комиссии БОУ СПО ВО «Вологодский колледж технологии и дизайна», протокол № 11 от 15.06.2023 г.

**ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА**

Методические рекомендации по выполнению практических работ по профессиональному модулюПМ.04 Освоение одной или нескольких профессий рабочих должностей служащих (16909 Портной) предназначены для студентов, обучающихсяпоспециальности 29.02.10 Конструирование, моделирование и технология изготовления изделий легкой промышленности (по видам)

**Практические занятия** - одна из важнейших форм контроля самостоятельной работой обучающихся над учебным материалом, качеством его усвоения. Готовясь к практическим занятиям, обучающиеся должны изучить рекомендованную литературу: первоисточники, соответствующие разделы учебников, учебных пособий, конспекты лекций и т.д.

**Цель практических занятий –** формирование практических умений: выполнение определённых действий, операций, необходимых в последующей профессиональной или учебной деятельности. В связи с этим содержанием практических занятий является решение задач, выполнение вычислений, расчётов, работа с литературой, работа с лекциями, справочниками, инструкциями. Выполнению практических занятий может предшествовать проверка знаний обучающихся, их теоретической готовности к выполнению заданий.

**Формы** организации деятельности, обучающихся на практических занятиях могут быть: индивидуальная и (или) групповая.

Выполнение практических работ направлено на формированиеобщих и профессиональных компетенций. В ходе обучения по специальности 29.02.10 Конструирование, моделирование и технология изготовления изделий легкой промышленности (по видам) формируются следующие профессиональные компетенции:

ПК 2.1. Выполнять чертежи базовых конструкций изделий.

ПК 2.2. Моделировать изделия различных видов на базовой основе.

ПК 2.3. Изготавливать лекала и выполнять их градацию.

ПК 2.4. Разрабатывать конструкторскую документацию к внедрению на проектируемое изделие.

ПК 2.5. Осуществлять контроль за реализацией конструкторских решений модели.

ПК 3.1. Выбирать рациональные способы технологии и технологические режимы производства швейных изделий.

ПК 3.2. Составлять технологические карты (последовательности) выполняемых операций на новые модели швейных изделий в соответствии с нормативной документацией.

ПК 3.3. Осуществлять подбор оборудования при разработке технологических процессов.

ПК 3.4. Выполнять экономичные раскладки лекал.

Профессиональный ПМ.04 Освоение одной или нескольких профессий рабочих должностей служащих(16909 Портной) входит в профессиональный учебный цикл. В ходе обучения у обучающихся формируются следующие компетенции (согласно ФГОС профессии):

ПК 1.1. Проверять наличие деталей кроя в соответствии с эскизом.

ПК 1.2. Определять свойства и качество материалов для изделий различных ассортиментных групп.

ПК 1.3. Обслуживать швейное оборудование и оборудование для влажно-тепловой обработки узлов и изделий.

ПК 1.4. Выполнять поэтапную обработку швейных изделий различного ассортимента на машинах или вручную с разделением труда и индивидуально.

ПК 1.5. Формировать объемную форму полуфабриката изделия с использованием оборудованием для влажно-тепловой обработки.

ПК 1.6. Соблюдать правила безопасности труда.

ПК 1.7. Пользоваться технической, технологической и нормативной документацией.

ПК 2.1. Выполнять поузловой контроль качества швейного изделия.

ПК 2.2. Определять причины возникновения дефектов при изготовлении изделий.

ПК 2.3. Предупреждать и устранять дефекты швейной обработки.

ПК 3.1. Выявлять область и вид ремонта.

ПК 3.2. Подбирать материалы для ремонта.

ПК 3.3. Выполнять технологические операции по ремонту швейных изделий на оборудовании и вручную (мелкий и средний).

ПК 3.4. Соблюдать правила безопасности труда.

В результате изучения профессионального модуля обучающийся должен:

иметь практический опыт:

* изготовления швейных изделий;
* работы с эскизами;
* распознавания составных частей деталей изделий одежды и их конструкций;
* определения свойств применяемых материалов;
* работы на различном швейном оборудовании с применением средств малой механизации;
* поиска оптимальных способов обработки швейных изделий различных ассортиментных групп;
* выполнения влажно-тепловых работ;
* поиска информации нормативных документов;

**уметь:**

* сопоставлять наличие количества деталей кроя с эскизом;
* визуально определять правильность выкраивания деталей кроя;
* по эскизу определять правильность выкраивания формы деталей;
* определять волокнистый состав ткани и распознавать текстильные пороки;
* давать характеристику тканям по технологическим, механическим и гигиеническим свойствам;
* заправлять, налаживать и проводить мелкий ремонт швейного оборудования;
* пользоваться оборудованием для выполнения влажно-тепловых работ;
* соблюдать требования безопасного труда на рабочих местах и правила пожарной безопасности в мастерских;
* работать на современном оборудовании с применением средств малой механизации;
* выбирать технологическую последовательность обработки швейного изделия в соответствии с изготавливаемой моделью по разделению труда или индивидуально;
* применять современные методы обработки швейных изделий;
* применять современные методы обработки швейных изделий;
* читать технический рисунок;
* выполнять операции влажно-тепловой обработки (ВТО) в соответствии с нормативными требованиями;
* пользоваться инструкционно-технологическими картами;
* пользоваться техническими условиями (ТУ), отраслевыми стандартами (ОСТ), Государственными стандартами (ГОСТ);

**знать**:

* форму деталей кроя;
* названия деталей кроя;
* определение долевой и уточной нити;
* волокнистый состав, свойства и качество текстильных материалов;
* физико-механические и гигиенические свойства тканей;
* современные материалы и фурнитуру;
* заправку универсального и специального швейного оборудования;
* причины возникновения неполадок и их устранение;
* регулировку натяжения верхней и нижней нитей;
* оборудование для влажно-тепловых работ и способы ухода за ним;
* правила безопасного труда при выполнении различных видов работ и пожарной безопасности;
* современное (новейшее) оборудование;
* технологический процесс изготовления изделий;
* виды технологической обработки изделий одежды;
* ВТО деталей одежды различных ассортиментных групп;
* современные технологии обработки швейных изделий;
* технические требования к выполнению операций ВТО;
* технологические режимы ВТО деталей одежды различных ассортиментных групп;
* действующие стандарты и технические условия на швейные изделия.

О проведении практической работы обучающимся сообщается заблаговременно: когда предстоит практическая работа, какие вопросы нужно повторить, чтобы ее выполнить. Просматриваются задания, оговаривается ее объем и время выполнения. Критерии оценки сообщаются перед выполнением каждой практической работы.

Перед выполнением практической работы повторяются правила техники безопасности.

Критерии оценки результатов практической работы студентов:

* уровень освоения студентом учебного материала;
* умение студента использовать теоретические знания при выполнении практических задач;
* сформированность общеучебных умений;
* обоснованность и четкость изложения ответа;
* четкое и правильное выполнение заданий.

Критерии оценки результатов практической работы обучающихся:

|  |  |
| --- | --- |
| Оценка | Критерии |
| «Отлично» | Оценку «отлично» заслуживает обучающийся, обнаруживший всесторонние, систематические и глубокие знания теоретического материала, в соответствии с требованиями профессиональной образовательной программы, выполнивший полностью практическую (лабораторную) работу. Допускаются единичные несущественные ошибки, самостоятельно исправленные студентом. |
| «Хорошо» | Оценку «хорошо» заслуживает обучающийся, обнаруживший полное знание программного материала, умеющий пользоваться нормативной и справочной документацией, успешно выполнивший предусмотренные практические задания, допустивший неточности при выполнении практической работы. Допускаются отдельные несущественные ошибки, исправленные студентом после указания на них. |
| «Удовлетвори-тельно» | Оценку «удовлетворительно» заслуживает обучающийся, обнаруживший неполные знания программного материала, но умеющий пользоваться нормативной и справочной документацией, допустивший ошибки в выполнении практической работы. Допускаются отдельные существенные ошибки, исправленные с помощью преподавателя. |
| «Неудовлетво-рительно» | Оценка «неудовлетворительно» выставляется обучающемуся, имеющему пробелы в знаниях программного материала по профессиональной образовательной программе, допустившему существенные ошибки в выполнении практических заданий или не выполнивший их. |

**Перечень практических занятий**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № | Тема | Кол-во часов |
|  | Приобретение навыков по заправке верхней и нижней нитей в машинах челночного стежка | 2 |
|  | Выполнение и устранение неполадок, возникающих при работе механизмов. | 2 |
|  | Приобретение навыков по заправке машины многониточного цепного стежка. | 2 |
|  | Определение режимов ВТО для тканей разных ассортиментных групп. | 2 |
|  | Выполнение образцов ручных работ | 1 |
|  | Выполнение образцов машинных швов. | 5 |
|  | Выполнение приёмов влажно-тепловых работ. | 2 |
|  | Применение клеевых материалов | 2 |
|  | Обработка мелких деталей. | 2 |
|  | Обработка отделки | 6 |
|  | Обработка подрезов | 2 |
|  | Обработка неотлетных кокеток и соединение их с изделием | 2 |
|  | Обработка отлетных кокеток и соединение их с изделием | 2 |
|  | Обработка накладного кармана и соединение его с изделием | 4 |
|  | Обработка прорезного кармана с клапаном | 4 |
|  | Обработка бортов с отрезными подбортами, застёжки с настрочной планкой | 4 |
|  | Обработка отложного воротника | 2 |
|  | Соединение втачных и съемных воротников с изделием | 4 |
|  | Обработка горловины обтачкой | 2 |
|  | Обработка застёжки на цельной детали рукава, обработанная окантовочным швом | 2 |
|  | Обработка притачного манжета и соединение его с рукавом | 2 |
|  | Обработка отложного манжета и соединение его с рукавом | 2 |
|  | Соединение рукавов с проймами | 2 |
|  | Обработка пройм в изделиях без рукавов | 2 |
|  | Обработка отрезной линии талии | 2 |
|  | Обработка застежки в юбках. | 2 |
|  | Обработка верхнего среза юбки. | 2 |
|  | Обработка подкладки в юбках и соединение ее с изделием. | 4 |
|  | Обработка карманов брюк. | 4 |
|  | Обработка застежки брюк. | 4 |
|  | Обработка нижнего среза брюк. Окончательная отделка. | 2 |
|  | Определить алгоритм обработки плечевого изделия по предложенному образцу | 2 |
|  | Определить алгоритм обработки поясного изделия по предложенному образцу | 2 |
|  | Привести в соответствие сопряженные срезы деталей, монтажные надсечки. | 1 |
|  | Устранение дефектов, возникших во время пошива. | 1 |
|  | Устранение пролегания контуров швов на лицевой поверхности изделия после ВТО | 1 |
|  | Выявить причину дефекта и предложить способ устранения | 1 |
|  | Практическая работа № 56. Составить оценку качества швейного изделия | 2 |
|  | Выполнение выявления области и вида ремонта, способ ее выполнения, подбора материалов | 1 |
|  | Установка заплат ручным, машинным и клеевым способами | 1 |
|  | Выполнение мелкого ремонта | 1 |
|  | Выполнение среднего ремонта | 1 |

**Практическое занятие**

**Тема: Приобретение навыков по заправке верхней и нижней нитей в машинах челночного стежка**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Цель:** Изучение конструкции машин, заправки верхней и нижней ниток, намотки нитки на шпульку, смазки машины, приобретение навыков работы на швейных машинах 97-А кл. и 1022-М кл. ОЗЛМ. Отработать приемы работы с электроприводом.  **Содержание работы :**   1. Ознакомиться с устройством и работой механизмов машины. 2. Составить краткую схему заправки игольной и челночной ниток. 3. Заправить верхнюю и нижнюю нитки. 4. Выполнить прямую и фигурную машинные строчки. 5. Изучить основные регулировки машин. 6. Намотать нитку на шпульку.   **Вопросы для подготовки к работе**   1. Назначение швейных машин 97-А кл и 1022-М кл ОЗЛМ. 2. Назовите отличительные особенности механизмов машины   97-А кл и 1022-М кл.  3. Перечислить детали, участвующие в заправке верхней и нижней ниток.  4. Как правильно привести машину в движение?  5. Как отрегулировать длину стежка?  6. Из каких деталей состоит устройство для намотки на шпульку?  7. Как правильно намотать нитку на шпульку?  8. Назовите варианты машины1022 – М кл .  **Методические указания**  **Машина 97-А кл ОЗЛМ** , выпускаемая Оршанским заводом «Легмаш», предназначена для стачивания х/б, шелковых, шерстяных и льняных тканей строчкой двухниточного челночного стежка. Частота вращения гл. вала до 5.500 об/мин. Длина стежка регулируется от 0 до 4 мм. Толщина стачиваемых материалов под лапкой в жатом состоянии не более 4 мм. Применяемые иглы № 75-120.  ***Техническая характеристика машины***  ***Частота вращения главного вала ……………....до 5500 об/мин.  Длина стежка……………………………………..до 4 мм. Высота подъёма лапки ………………………….до 6 мм.  Максимальная толщина стачиваемых  материалов ………………………………………. 4 мм.  Иглы…………………………………………………№ 75, 90-120.  Нитки ………………………………………………х/б, шёлковые.  Механизм иглы …………………………….………кривошипно-шатунный. Механизм нитепритягиателя ……………………рычажный.  Челнок ………………………………………………равномерно вращающийся,  центрально-шпульный***  **Заправка ниток**  Для того чтобы заправить верхнюю нитку машины 97-А кл ОЗЛМ ([см.](http://www.cross-kpk.ru/ims/02908/schvei/base/%eb%e0%e1%20%ef%f0%e0%ea%f2%e8%ea%f3%ec/21.htm#19) схему ), нитку с бобины или катушки последовательно вводят в отверстие нитенаправителя *(1)*, проводят вдоль рукава машины, вводят в отверстие нитенаправителя *(2)* и проводят в щель *(13)* фронтовой доски сверху вниз. Далее нитку выводят из щели *(13)* наружу через отверстие фронтовой доски *(11),* обводят между шайбами *(9-10)* регулятора натяжения верхней нитки, заводят сверху вниз за крючок компенсационной пружины *(8),* обводят снизу вверх вокруг нитенаправительного угольника. Затем нитку вводят в щель *(12)* между фронтовой доской и кольцом *(3)* и заводят за кулачковую поверхность нитепритягивателя *(4).* После этого выводят вниз из-под кольца *(3)* и вводят ее в нитенаправитель *(5)*, закрепленный на фронтовой доске. Затем через проволочный нитенаправитель *(6),* надетый на втулку игловодителя, и слева направо вводят в ушко иглы *(7)*. Свободный конец нитки оставляют равным 10 см .  Прежде чем заправить нижнюю нитку, необходимо намотать ее на шпульку. Это делают с помощью моталки, смонтированной на пластине *(1)* и прикрепленной к промышленному столу справа от работающего двумя шурупами *(23 и 7)*. Чтобы намотать нитку на шпульку, обводят конец нитки вокруг шайб регулятора *(22)* натяжения, регулируя натяжение нитки гайкой *(19)*, вводят в нитенаправительное отверстие *(20)* и делают 3-4 витка нитки на шпульке в направлении по часовой стрелке. Шпульку надевают на шпиндель *(12)* и поворачивают рычаг *(8)* по часовой стрелке,а звено *(5)* устанавливают в такое положение, чтобы их оси совместились на одной прямой линии. В результате рычаг *(16)* поворачивается по часовой стрелке и шкив *(14)* входит в сцепление с ремнем *(13)* привода швейной машины. При изменении положения звена *(5)* его пластинчатая пружина *(3)* входит между стенками шпульки, и, когда наматывается достаточное количество ниток на шпульку, они нажмут на пластинчатую пружину *(3);* звено *(5)* и рычаг будут выведены из спрямленного положения под действием пружины рычага *(16)*. Рычаг *(16)* повернется против часовой стрелки, шкив *(14)* будет отведен от ремня *(13)* и его обод, соприкасаясь с тормозной резиной (10), затормозит вращение шкива. Работающий снимет шпульку со шпинделя и оборвет нитку, не выводя ее из нитенаправительного отверстия.  Количество ниток, наматываемых на шпульку, регулируют винтом *(4)* в результате изменения положения пластинчатой пружины *(3)* относительно оси шпульки: при ввёртывании винта *(4)* правый конец пластинчатой пружины (3) опустится и количество ниток на шпульке увеличится.  Чтобы нитки наматывались равномерно, нитенаправительное отверстие *(20)* следует установить посередине оси шпульки путем перемещения скобы *(21)* поперек пластины *(1)* после ослабления винта *(18)*.  При заправке нижней нитки, шпульку берут в правую руку и надевают ее на полый стержень шпульного колпачка, который удерживается левой рукой. Конец нитки вводят в прорезь шпульного колпачка, проводят под пластинчатую пружину и заводят ее за язычок. Задвижную пластину замочка шпульного колпачка выдвигают влево и поворотом махового колеса поднимают иглу; при этом лапка тоже должна быть поднята. Пальцем левой руки отводят налево пластину и в окно между стенками задвижной пластины и игольной пластины на стержень шпуледержателя надевают шпульный колпачок, при этом вырез шпульного колпачка должен быть обращен вверх. Проверяют, не зажала ли пластина нижнюю нитку и плотность ее запирания на стержне.  Убедившись, что нижняя нитка без рывков выходит из шпульного колпачка, перемещают задвижную пластину направо. Поворотом махового колеса иглу опускают вниз, придерживая конец верхней нитки. Далее после обвода верхней нитки вокруг шпульного колпачка, натягивая ее, выводят нижнюю нитку и вместе с верхней заводят под лапку. Между нитками под лаку подкладывают ткани, опускают иглу, лапку и начинают стачивание.  **Электропривод промышленной швейной машины**  Электропривод швейной машины 97-А кл служит для включения и выключения машины и изменения частоты вращения главного вала. Он называется индивидуальным приводом, поскольку приводит в действие одну машину. Индивидуальный привод состоит из электродвигателя и фрикционной муфты, смонтированной в корпусе. Электродвигатель с помощью спецподвески прикреплен внизу промышленного стола. Справа к электродвигателю прикреплен корпус. На валу электродвигателя жестко закреплена холостая полумуфта, которая представляет чугунный диск. На ведомом валу с помощью штифта закреплена рабочая полумуфта. На правом конце ведомого вала жестко закреплен шкив, на него и на маховое колесо швейной машины надет клиновый ремень. В целях техники безопасности шкив закрыт кожухом, закрепленным на стойке.  **Кнопочный выключатель**  Кнопочный выключатель предназначен для выключения и включения одной машины. Он состоит из двух кнопок: «пуск» и «стоп», шарнирно соединенных друг с другом и защелкой. Кнопка «пуск» соединена с пружиной и подвижным контактом. При нажиме на кнопку «пуск» пружина снимается и подводит подвижный контакт к неподвижному. Цепь замкнута, машина работает, защелка запирает кнопку «пуск» в рабочем положении. При нажиме на кнопку «стоп» защелка поворачивается и освобождает кнопку «пуск», пружина разжимается и подвижный контакт отходит от неподвижного, цепь разомкнута, машина не работает. Кнопочный выключатель крепится с правой стороны промышленного машинного стола и закрывается кожухом в целях безопасности. Каждая машина должна иметь заземление.  Для стачивания тканей бельевой, костюмной и пальтовой групп из натуральных и искусственных волокон двухниточным челночным стежком в промышленности широко применяют **машину 1022-М кл.,** выпускаемую Оршанским заводом «Легмаш».  ***Техническая характеристика машины***  ***Частота вращения главного вала ……………………до 4000 об/мин.  Длина стежка………………………………………….до 4,5 мм.  Высота подъёма лапки ……………………………….до 8 мм.  Максимальная толщина стачиваемых  материалов …………………………………………….5мм.  Иглы……………………………………………………..№ 90-130.  Нитки …………………………………………………...хлопчатобумажные.  Механизм иглы ……………………………кривошипно-шатунный.  Механизм нитепритягиателя ………………шарнирно- рычажный.  Челнок ……………………………………равномерно вращающийся,  центрально-шпульный.***  **Заправка ниток**  С бобины или с катушки игольную нитку проводят через отверстия нитенаправителей *(6 и 5)* (см.схему), закреплённых в рукаве машины. Затем нитку справа налево заводят между шайбами регулятора натяжения *(3)* за нитепритягивательную пружину ограничителя *(2).* Далее нитку вводят в ушко нитепритягивателя, нитенаправитель *(4),* нитенаправитель иглодержателя *(1)* и затем её заправляют в ушко иглы слева направо со стороны длинного желобка. Конец нитки должен выходить из ушка иглы на 80-100 мм, чтобы избежать выскальзывания нитки из-под лапки при первом проколе иглой ткани.  При заправке челночной нитки следует вынуть шпульный колпачок и шпульку из челнока. Вынуть шпульку из шпульного колпачка. На её место вставляют новую шпульку с нитками. Конец нитки проводят в прорезь шпульного колпачка под пружину натяжения, оставляя снаружи конец длиной 60-80 мм. Нитка оказывается зажатой между пластинчатой пружиной и стенкой корпуса шпульного колпачка.   |  | | --- | | http://www.cross-kpk.ru/ims/02908/schvei/base/%eb%e0%e1%20%ef%f0%e0%ea%f2%e8%ea%f3%ec/21.1.files/image013.jpg |     **Схема заправки верхней нитки в машине 97-А класса ОЗЛМ.**  **Устройство моталки в швейной машине 97-А класса ОЗЛМ.**  **http://www.cross-kpk.ru/ims/02908/schvei/base/%eb%e0%e1%20%ef%f0%e0%ea%f2%e8%ea%f3%ec/21.1.files/image015.jpg**  **Схема заправки игольной нитки машины 1022-М класса ОЗЛМ.**  http://www.cross-kpk.ru/ims/02908/schvei/base/%eb%e0%e1%20%ef%f0%e0%ea%f2%e8%ea%f3%ec/21.1.files/image017.jpg   |  | | --- | |  | |  |   **Практическое занятие**  **Тема «Выполнение образцов ручных работ»**  **Цель работы:** Ознакомление   * С применением инструментов и приспособлений; * С приёмами выполнения ручных работ и процессом образования ручных стежков.   **Инструменты и материалы:**   1. Набор ручных инструментов. 2. Куски ткани для проверки инструментов в действии. 3. Набор образцов ручных стежков.   **Задание:**   1. Определить правильное применение игл, ножниц, сантиметровой ленты, портновских мелков, манекенов. 2. По образцам определить наименование стежков: смёточных, копировальных, потайных подшивочных, обмёточных, стачных, петельных и закрепок. 3. На отдельных участках ткани выполнить каждый стежок по 3 – 4 строчки.   **Вопросы для выполнения лабораторно – практической работы**   1. Виды ручных игл, их параметры и назначение. 2. Виды напёрстков, их параметры и назначение. 3. Виды инструментов (сантиметровая лента, ножницы, мелки, линейка, лекала, булавки, манекен, резец), применяемых при выполнении ручных работ, их назначение. 4. Стежки временного назначения, их параметры и область применения. 5. Стежки постоянного назначения, их параметры и область применения.   **Методические указания**  При оформлении лабораторно – практических работ должны найти отражения следующие вопросы:   1. Наименование стежка. 2. Структура стежков (с зарисовкой). 3. Определение области применения стежков и показатели, характеризующие их структуру. 4. Технические условия на выполнение ручных работ.   *Результаты изучения учащийся представляет в форме таблицы.*   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | **Наименование стежка** | **Рисунок** | **Образец** | **Параметры** | **Применение** | |  |  |  |  |  |   **Практическое занятие**  **Тема «Выполнение образцов машинных швов»**  **Цель работы:** Ознакомление с различными видами швов и видами машинных строчек  **Инструменты и материалы:**   1. Набор образцов швов и строчек. 2. Измерительный инструмент – линейка.   **Задание:**   1. Ознакомиться с техническими условиями на выполнение швов. 2. По образцам определить наименование швов: стачной, настрочной, расстрочной, обтачной, вподгибку с открытым срезом, вподгибку с закрытым срезом, окантовочные швы, швы встык, накладные, двойной, запошивочный. 3. На отдельных кусках ткани выполнить каждый шов. 4. Зарисовать каждый шов, показать размеры, написать название шва. 5. Рассмотреть применение швов на готовом изделии.   **Вопросы для подготовки**   1. Виды машинных швов. 2. Область применение швов. 3. Частота стежков при прокладывании машинных строчек. 4. Параметры машинных швов. 5. Оборудование, применяемое при выполнении швов.   **Методические указания**  При оформлении практических работ должны найти отражения следующие вопросы:   1. Название швов, область применения; оборудование, на котором выполнен шов; тип стежка и строчки, расстояние между строчками, количество стежков на 10мм, ширина шва, особенности внешнего вида. 2. Большое внимание должно быть уделено правильной зарисовке швов, чтобы на рисунках отчётливо были видны места соединения деталей.   *Результаты изучения учащийся представляет в форме таблицы.*   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | **Наименование стежка** | **Рисунок** | **Образец** | **Параметры** | **Применение** | |  |  |  |  |  |  1. Зарисовать модель изделия по образцу. Ознакомиться с видами швов, применяемых при их изготовлении. На рисунке модели обозначить цифрами последовательность обработки узлов изделия.  * Результаты ознакомления учащиеся представляют в виде рисунка модели и швов, применяемых при её изготовлении  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | Наименование шва | Рисунок и схемы швов | Ширина шва | Примечание | |  |  |  |  |   **Практическое занятие**  **Тема «Обработка накладного кармана и соединение его с изделием»**  **Цель работы:** Ознакомление с последовательностью обработки отдельных деталей швейных изделий и составление инструкционных карт.  **Инструменты и материалы:**   1. Набор образцов накладных карманов.   2. Универсальная стачивающая машина для материалов костюмной группы.  3. Ручные иглы, линейка, мел, ножницы.  4. Утюг или утюжильный стол, проутюжильник.  5. Хлопчатобумажные или армированные нитки.  6. Основные и прикладные материалы для изготовления образцов  **Задание:**   1. По образцам изучить обработку накладных карманов; 2. Установить технологическую последовательность заданного узла. 3. Определить вид работ. 4. Определить вид применяемого оборудования, инструментов и приспособлений.   **Методические указания**  Лабораторно – практическую работу выполнить в табличной форме.  **Инструкционно - технологическая карта**  ***Тема «Последовательность обработки накладного кармана и соединение его с изделием»***   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | №  п/п | Содержание неделимой операции | Вид работы | Оборудование, инструменты, приспособления | Технические условия на выполнение | Рисунок | |  |  |  |  |  |  |   В работе должны найти отражение следующие вопросы:   1. Содержание операций. 2. Вид работ. 3. Вид применяемого оборудования, инструментов и приспособлений. 4. Технические условия на выполнение работ. 5. Рисунок по обработке. 6. Вывод.   **Практическое занятие**  **Тема «Обработка прорезного кармана с клапаном»** |
| **Цель работы:** Изучение классификации, процессов изготовления карманов. |
| **Оборудование, инструменты и материалы** |
| 1. Универсальная стачивающая машина для материалов костюмной группы.  2. Ручные иглы, линейка, мел, ножницы.  3. Утюг или утюжильный стол, проутюжильник.  4. Хлопчатобумажные или армированные нитки.  5. Основные и прикладные материалы для изготовления образцов прорезного кармана с клапаном.  6. Набор образцов прорезных карманов. |
| **Вопросы для подготовки к лабораторной работе** |
| 1. Какие существуют классификации карманов?  2. В чем заключаются особенности обработки карманов?  3. Каковы способы обработки и сборки прорезных карманов?  4  Какие детали необходимы для сборки прорезного кармана? |
| **Теоретическая часть** |
| В клапанах карманов нить основы должна совпадать с нитью основы изделия, на которых расположены карманы. Допускаемые отклонения от нити основы: для тканей без рисунка – 10%, для тканей с рисунком – 2%.  В обтачках и подзорах нити основы должны проходить параллельно срезам. Допустимые отклонения от нити основы: для тканей без рисунка в подзорах – 5%, в обтачках – 3%, для тканей с рисунком в подзорах – 10%, в обтачках – 3%.  **Методические указания**  1. Выполните образец прорезного кармана с клапаном по предложенной схеме. |
|  |
| Рис. 1. Схема технологической обработки прорезного кармана с клапаном   2. Оформите инструкционно – технологическую карту по обработке прорезного кармана с клапаном.в табличной форме.  **Инструкционно - технологическая карта**  ***Тема «Последовательность обработки прорезного кармана с клапаном»***   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | №  п/п | Содержание неделимой операции | Вид работы | Оборудование, инструменты, приспособления | Технические условия на выполнение | Рисунок | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |  |  |  |  |  |  |   В работе должны найти отражение следующие вопросы:   1. Содержание операций. 2. Вид работ. 3. Вид применяемого оборудования, инструментов и приспособлений. 4. Технические условия на выполнение работ. 5. Рисунок по обработке. 6. Вывод. |
|  |
|  |
| **Практическое занятие**  **Тема «Обработка бортов с отрезными подбортами, застёжки с настрочной планкой»** |
| **Цель работы:** Изучение классификации, процессов изготовления различных видов застежек. |
| **Оборудование, инструменты и материалы** |
| 1. Универсальная стачивающая машина для материалов костюмной группы.  2. Ручные иглы, линейка, мел, ножницы.  3. Утюг или утюжильный стол, проутюжильник.  4. Хлопчатобумажные или армированные нитки.  5. Основные и прикладные материалы для изготовления образцов бортов  с отрезными подбортами, застёжки с настрочной планкой.  6. Набор образцов застёжек. |
|  |
|  |
| **Методические указания**  1. Выполните образцы обработки бортов с отрезными подбортами, застёжки с настрочной планкой по предложенным схемам.   |  |  | | --- | --- | |  |  | | Схема технологической обработки бортов с отрезными подбортами | Схема технологической обработки застёжки с настрочной планкой | |
|  |
| 2. Оформите инструкционно – технологическую карту по обработке застёжек в табличной форме.  **Инструкционно - технологическая карта**  ***Тема «Последовательность обработки бортов с отрезными подбортами»***   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | №  п/п | Содержание неделимой операции | Вид работы | Оборудование, инструменты, приспособления | Технические условия на выполнение | Рисунок | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |  |  |  |  |  |  |   В работе должны найти отражение следующие вопросы:   1. Содержание операций. 2. Вид работ. 3. Вид применяемого оборудования, инструментов и приспособлений. 4. Технические условия на выполнение работ. 5. Рисунок по обработке. 6. Вывод. |

**Практическое занятие**

**Тема «Обработка отложного воротника»**

|  |
| --- |
| **Цель работы:** Изучение классификации, процессов изготовления отложных воротников различных видов. |
| **Оборудование, инструменты и материалы** |
| 1. Универсальная стачивающая машина для материалов костюмной группы.  2. Ручные иглы, линейка, мел, ножницы.  3. Утюг или утюжильный стол, проутюжильник.  4. Хлопчатобумажные или армированные нитки.  5. Основные и прикладные материалы для изготовления образцов воротника  6. Набор образцов отложных воротников. |
| |  | | --- | | **Вопросы для подготовки к лабораторной работе** | | 1. Какие существуют разновидности воротников, используемых при изготовлении  одежды платьево-блузочного ассортимента?  2. Каковы особенности обработки обтачного отложного воротника в одежде платьево-блузочного ассортимента и соединения его с горловиной?  3. Каковы особенности обработки обтачного отложного воротника с отрезной стойкой в одежде платьево-блузочного ассортимента и соединения его с горловиной?  4. В какой последовательности выполняют обработку обтачного от­ложного воротника и соединение его с горловиной в одежде платьево-блузочного ассортимента?  5. В какой последовательности выполняют обработку обтачного отложного воротника с отрезной стойкой и соединение его с горловиной в одежде платьево-блузочного ассортимента?  6. Какие детали из основного и прокладочных материалов используют при обработке обтачного отложного воротника в одежде платьево-блузочного ассортимента?  7. Какие детали из основного и прокладочных материалов используют при обработке обтачного отложного воротника с отрезной стойкой в одежде платьево-блузочного ассортимента?  8. Какое швейное оборудование используют при обработке воротников в верхней одежде  9. Какое оборудование для влажно-тепловой обработки используют при обработке воротников в одежде платьево-блузочного ассортимента? | | **Теоретическая часть** | | В одежде платьево-блузочного ассортимента применяют воротники различной конструкции. Их изготавливают как из основного, так и отделочного материалов. В зависимости от вида материала воротники изготавливают с прокладками или без них.  Обработка воротников состоит из двух этапов: заготовки воротников и соединения их с изделием. Перед сборкой воротника в изделии соединяют плечевые срезы. Выбор процесса изготовления определяется конструкцией воротника. В отличие от верхней одежды пальтово-кос­тюмного ассортимента в изделиях платьево-блузочного ассортимента используют один способ соединения верхнего воротника с нижним – до соединения с горловиной. Воротники их двух частей обтачивают по отлету и концам (рис. 14, 15; операция 1), воротники, цельновыкроенные по отлету, обтачивают только по концам. Обтачивание выполняют со стороны нижнего воротника на стачивающей машине или на полуавтомате с одновременной обрезкой припусков на швы. Ширина шва обтачивания 0,5–0,7 см. Припуски на швы в углах дополнительно подрезают, оставляя шов шириной 0,2–0,3 см, в фигурных воротниках надсекают, не доходя до строчки 0,1–0,2 см. Воротник выворачивают, выправляя углы и образуя кант из верхнего воротника. Кант может быть закреплен отделочной строчкой.  **Методические указания**  1. Детально ознакомиться с содержанием процессов изготовления воротников в одежде платьево-блузочного ассортимента  2. Обосновать выбор процессов изготовления воротников в одежде платьево-блузочного ассортимента  3. Используя предлагаемые образцы, разработать инструкционно-технологические карты для реализации процессов изготовления воротников в  одежде платьево-блузочного ассортимента  4. Выполнить схемы технологической обработки воротников  5. Изготовить образец обработки отложного воротника с отрезной стойкой по предложенной схеме    . **Инструкционно - технологическая карта**  ***Тема «Последовательность обработки отложного воротника с отрезной стойкой и соединение его с горловиной»***   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | №  п/п | Содержание неделимой операции | Вид работы | Оборудование, инструменты, приспособления | Технические условия на выполнение | Рисунок | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |  |  |  |  |  |  |   Воротники в изделиях платьево-блузочного ассортимента по внешнему виду делят на вертикально расположенные (стоячие), совпадающие с поверхностью изделия (плосколежащие), отложные, состоящие из стойки и отлета, и разнообразные производные от них – воротники «фантази». По способу соединения с горловиной воротники различают втачные и цельновыкроенные. Они могут предназначаться для изделий с застежкой до верха и с отложными лацканами. Также в изделиях платьево-блузочного ассортимента проектируют съемные воротники. Кроме того, отложные и плосколежащие воротники могут быть одинарными.  Наиболее распространенными являются отложные воротники без стойки, с отрезной или цельновыкроенной стойкой, воротники – стойки, плосколежащие воротники, воротники цельновыкроенные с подбортами («шаль») или с полочками лифа. | | Обработка обтачного отложного воротника и соединение его с горловиной с помощью бейки | | Для обработки отложного воротника части обтачки складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы и стачивают. Ширина шва 0,7–1,0 см. Швы в изделиях из шерстяных и шелковых тканей разутюживают, из хлопчатобумажных – раскладывают на две стороны. Вну­тренние срезы обтачки перегибают в сторону изнанки на 0,5–0,7 см и застрачивают на расстоянии 0,2 см от подогнутого края. В изделиях из легкоосыпающихся тканей срез предварительно обметывают. Если необходимо, концы обтачки притачивают к внутренним срезам подбортов. Швы заутюживают в сторону подбортов. Обработанный воротник накладывают на лицевую сторону изделия нижним воротником вниз, затем накладывают обтачку со стороны верхнего воротника лицевой стороной вниз, срезы уравнивают, и воротник втачивают в горловину вместе с обтачкой. Ширина шва 0,7–1,0 см. Шов втачивания воротника настрачивают на обтачку, воротник отгибают на изнанку изделия, закрывая припуск шва обтачивания. Готовый воротник приутюживают. Внутренний край обтачки прикрепляют к плечевым швам машинной строчкой, параллельно плечевому срезу. К спинке и переду изделия – вручную потайными стежками посередине между серединой переда и спинки и плечевыми швами, а в изделиях без застежки с большим вырезом горловины – посередине переда и спинки. В изделиях из шерстяных, шелковых тканей и тканей с содержанием синтетических волокон внутренний край обтачки прикрепляют по длине на машине потайного стежка с предварительным приметыванием края обтачки.  Допускается втачивать воротник в горловину с помощью косой бейки, выкроенной под углом 45˚ к нити основы. Бейка может быть двойной или одинарной в зависимости от толщины ткани. Втачивание воротника в горловину с помощью бейки выполняют так же, как и втачивание воротника в горловину с помощью обтачки. При втачивании воротника шов огибают бейкой, при этом срез бейки подгибают внутрь и настрачивают на расстоянии 0,1 см от подогнутого края. При обработке двойной бейкой шов огибают бейкой и настрачивают по сгибу на расстоянии 0,1 см от края (. Ширина бейки в готовом виде – 1,0–1,5 см. | | Обработка обтачного отложного воротника с отрезной стойкой и соединение его с горловиной изделий с застежкой до верха | | В воротниках с отрезной стойкой срез прокладки в стойку огибают срезом стойки и прокладывают строчку на расстоянии 0,6 см от края. Отлет воротника вкладывают при стачивании деталей стойки, обтачивая при этом концы стойки. Затем стойку выворачивают, швы выправляют, воротник приутюживают. Далее сначала втачивают в горловину изделия стойку нижнего воротника, а стойку верхнего воротника настрачивают на горловину, одновременно прокладывая отделочную строчку по стойке. Воротник приутюживают в готовом виде. | | **Практическая часть** | | Процессы изготовления воротников в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента в данной лабораторной работе предлагается изучить на примерах обработки и сборки обтачного отложного воротника, обтачного отложного воротника с отрезной стойкой и соединения их с горловинами изделий платьево-блузочного ассортимента . При подготовке к лабораторной работе необходимо ознакомиться с представленными технологическими последовательностями, разработанными в соответствии с нормативными документами, образцами указанных узлов, выполнить крой.    Таблица  **Технологическая последовательность на обработку обтачного отложного воротника и соединения его с горловиной изделия с помощью бейки**   |  |  | | --- | --- | | Номер  операций п\п | Наименование операций | | ***1. Обработка обтачного отложного воротника*** | | | 1. | Продублировать нижний воротник прокладкой из материала с односторонним клеевым покрытием | | 2. | Наметать нижний воротник на верхний, посаживая верхний воротник в углах | | 3. | Обтачать воротник по отлету и концам | | 4. | Удалить нитки наметывания нижнего воротника на верхний воротник | | 5. | Подрезать шов обтачивания воротника в острых углах | | 6. | Разутюжить шов обтачивания воротника | | 7. | Вывернуть и выметать воротник по отлету и концам | | 8. | Приутюжить отложной воротник | | 9. | Прострочить воротника | | 10. | Удалить нитки после выметывания воротника | | 11. | Прометать воротник по стойке, на расстоянии 1,5 – 2,0 см от обрезного края прямыми стежками | | ***2. Соединение обтачного отложного воротника с горловиной изделия  с помощью бейки*** | | | 12. | Заутюжить бейку, выкроенную под углом 450 пополам | | 13. | Вметать отложной воротник в горловину, одновременно приметывая бейку сложенную вдвое | | 14. | Втачать отложной воротник в горловину, одновременно притачивая бейку, сложенную вдвое | | 15. | Удалить нитки вметывания отложного воротника в горловину и приметывания бейки | | 16. | Выметать шов втачивания воротника и притачивания бейки | | 17. | Настрочить бейку на расстоянии 0,1 см от края | | 18. | Приутюжить соединенный отложной воротник в готовом виде |       В ходе лабораторной работы студенту необходимо самостоятельно выполнить из платьевых материалов образцы технологических узлов – обтачного отложного воротника, обтачного отложного воротника с отрезной стойкой и соединения их с горловинами изделий платьево-блузочного ассортимента в соответствии с представленными технологи­ческими последовательностями и лабораторными эталонами, строго соблюдая выбранные режимы обработки.  Таблица  **Технологическая последовательность на обработку обтачного отложного воротника с отрезной стойкой и соединение его с горловиной изделия**   |  |  | | --- | --- | | Номер  операций п\п | Наименование операций | | ***1. Обработка обтачного отложного воротника с отрезной стойкой*** | | | 1. | Продублировать нижний воротник прокладкой из материала с односторонним клеевым покрытием | | 2. | Наметать нижний воротник на верхний, посаживая верхний воротник в углах | | 3. | Обтачать воротник по отлету и концам | | 4. | Удалить нитки наметывания нижнего воротника на верхний воротник | | 5. | Подрезать шов обтачивания воротника в углах и шов разутюжить | | 6. | Разутюжить шов обтачивания воротника | | 7. | Вывернуть и выметать воротник по отлету и концам | | 8. | Приутюжить воротник | | 9. | Проложить отделочную строчку по отлету и концам воротника | | 10. | Удалить нитки выметывания воротника | | 11. | Прометать воротник по стойке | | 12. | Продублировать нижнюю стойку прокладкой из материала с односторонним клеевым покрытием | | 13. | Сметать детали стойки, вкладывая обработанный отлет воротника | | 14. | Стачать детали стойки с вложенным отлетом воротника, одновременно обтачивая концы стойки | | 15. | Удалить нитки сметывания детали стойки | | 16. | Подрезать шов обтачивания в углах стойки | | 17. | Вывернуть стойку на лицевую сторону и выметать | | 18. | Приутюжить выметанную стойку | | ***2. Соединение обтачного отложного воротника с отрезной стойкой с горловиной изделия*** | | | 19. | Вметать стойку нижнего воротника в горловину | | 20. | Втачать стойку нижнего воротника в горловину | | 21. | Удалить нитки вметывания стойки нижнего воротника в горловину | | 22. | Заутюжить шов втачивания стойки нижнего воротника в горловину в сторону стойки | | 23. | Наметать стойку верхнего воротника, подгибая срез внутрь | | 24. | Настрочить стойку верхнего воротника на горловину, одновременно прокладывая отделочную строчку по стойке | | 25. | Удалить нитки наметывания стойки верхнего воротника и нитки прометывания воротника по стойке | | 26. | Приутюжить соединенный с горловиной обтачной отложной воротник с отрезной стойкой в готовом виде |    В отчете по лабораторной работе должны быть представлены инструкционно-технологические карты на выполнение образцов указанных узлов по предлагаемой форме, включая соответствующие схемы технологической обработки с указанием последовательности выполнения основных машинных операций.  Помимо этого, каждому студенту необходимо самостоятельно обос­новать выбор процесса изготовления воротника и соединения его с горловиной изделий платьево-блузочного ассортимента и разработать технологическую карту в соответствии с вариантом. Также выполняют схему(ы) технологической обработки заданного узла с указанием последовательности выполнения основных машинных операций.  Таблица  **Технологическая карта на обработку узла**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | Номер  операций п\п | Наиме­нование  операции | Оборудование, приспо­собления,  инструменты | Схема обра­ботки и сбор­ки, ТУ | | 1 | 2 | 3 | 4 | | |  |   **Практическое занятие**  **Тема «Обработка застёжки в брюках»**   |  | | --- | | **Цель работы:** Изучение классификации, процессов изготовления застежек при изго­товлении верхней одежды поясной группы. |   **Оборудование, инструменты и материалы** |
| 1. Универсальная стачивающая машина для материалов костюмной группы.  2. Ручные иглы, линейка, мел, ножницы.  3. Утюг или утюжильный стол, проутюжильник.  4. Хлопчатобумажные или армированные нитки.  5. Основные и прикладные материалы для изготовления образцов технологических узлов верхней одежды поясной группы. |
| **Вопросы для подготовки к лабораторной работе** |
| 1. Каковы основные этапы обработки и сборки застежек при изго­товлении верхней одежды поясной группы?  2. С какой целью прокладывают кромку по срезу банта?  3. Как подкладка передних половинок брюк участвует в обработке застежки?  4. Какие детали из основной ткани и приклада необходимы для изготовления застежки мужских брюк на петли и пуговицы?  5. В какой технологической последовательности выполняют застежку мужских брюк на петли и пуговицы?  6. Какие детали из основной ткани и приклада необходимы для изготовления застежки мужских брюк спереди с тесьмой «молния»?  7. В какой технологической последовательности выполняют застежку мужских брюк спереди с тесьмой «молния»?  8. Какие способы обработки внутреннего среза гульфика можно использовать при изготовлении застежки мужских брюк на петли и пуговицы?  9. Какие способы обработки внутреннего среза откоска можно использовать при изготовлении застежки мужских брюк спереди с тесьмой «молния»?  10. Каковы технические условия изготовления петель при обработке застежки мужских брюк на петли и пуговицы? |
| **Теоретическая часть** |
| Застежку брюк в отличие от застежки пиджака выполняют закрытой на гульфик и откосок. Гульфик застежки брюк размещают на левой передней половинке брюк, откосок – на правой половинке. Для застегивания брюк используют пуговицы и петли или тесьму «молния». Концы пояса крепят на пуговицу и петлю или металлические крючок и петлю. |
| Обработка застежки брюк на петли и пуговицы |
| В данной лабораторной работе рассмотрим обработку застежки в брюках с отрезными гульфиком и откоском (рис. 3).  В гульфике нити основы проходят параллельно внешнему срезу. Допустимые отклонения от нити основы: для тканей без рисунка – 10%, для тканей с рисунком – 2%.  В откоске нити основы проходят параллельно внутреннему срезу. Допустимые отклонения от нити основы: для тканей без рисунка – 10%, для тканей с рисунком – 2%.  Для обработки гульфика необходимы следующие детали: гульфик (из основного материала) – 1 деталь, подкладка гульфика (из подкладочного материала) – 1 деталь, обтачка банта (из подкладочного материала) – 1 деталь.  http://abc.vvsu.ru/Books/p_izg_verh_odezsh/obj.files/image006.gif  Рис. 3. Схема технологической обработки  застежки мужских брюк на петли и пуговицы  На первом этапе гульфик обтачивают подкладкой гульфика по внешнему срезу (рис. 3, операция 1). Гульфик выворачивают на лицевую сторону, выпуская кант из основной детали, и прострачивают по краю (операция 2). Петли на гульфике обметывают (операция 3) со скосом для удобства застегивания. В данном случае внутренний срез гульфика окантовывают обтачкой банта (операция 4). В других случаях внутренний срез гульфика окантовывают вместе с обтачкой банта тесьмой или полоской из подкладочного материала, или обметывают.  Далее обтачивают срез банта левой передней половинки брюк обтачкой банта (операция 5). Ширина шва обтачивания 0,5 см. Гульфик отгибают в сторону изнанки брюк, шов заутюживают в сторону гульфика, образуя кант 0,4 см. Внешний край гульфика располагают на 0,2 см от обработанного среза банта. Далее выполняют закрепки (операция 6) между петлями. Закрепки выполняют, отогнув основную деталь брюк и настрачивая гульфик на подкладку между петлями тремя обратными строчками, параллельными петлям. Закрепки располагают у внешнего края гульфика, длина их равна 0,7–1,0 см. На заключительном этапе настроченный гульфик отгибают в сторону изнанки брюк и, если необходимо, заметывают. Строчку (операция 7) намечают по лекалу со стороны левой передней половинки брюк или гульфика и выполняют от верхнего среза брюк до надсечки банта. При выполнении строчки половинку брюк тщательно расправляют, чтобы не было посадки, перекосов и морщин.  Качество обработки гульфика влияет как на внешний вид брюк, так и на удобство пользования застежкой. При обработке застежки особое внимание следует обращать на образование ровных (по всей длине) кантов, частоту обработки внутренних срезов, прочности и точности расположения петель, правильному закреплению (без перекосов) гульфика между петлями, выполнение ровной отделочной строчки, закрепляющей гульфик.  Цельновыкроенные детали застежки брюк применяют в хлопчатобумажных, рабочих, спортивных и детских брюках.  Правую часть застежки с отрезным откоском обрабатывают, начиная с заготовки откоска, а затем соединяют откосок с основной деталью. В данном случае для прочности пришивания пуговиц откосок дублируют прокладкой из материала с односторонним клеевым покрытием. Далее обтачивают внешний срез откоска подкладкой откоска (операция 8), совмещая детали из основного материала и подкладки, швом шириной 0,5 см со стороны откоска. Обтачанный откосок выворачивают на лицевую сторону, выправляя кант из детали откоска шириной 0,2–0,3 см и приутюживают. В случае использования неклеевой прокладки в откосок или корсажной тесьмы, внутренние срез прокладки и подкладки откоска соединяют, обметывая или окантовывая их.  Откосок притачивают к срезу банта правой передней половинки брюк швом шириной 0,7 см (операция 9). Для этого откосок накладывают лицевой стороной на основную деталь, совмещая верхние срезы и срезы банта. Строчку прокладывают со стороны откоска от верхнего среза до надсечки банта, отгибая при этом подкладку откоска. Шов притачивания откоска заутюживают в сторону откоска. Для закрепления подкладки откоска прокладывают строчку (операция 10) по откоску или по правой передней половинке брюк, закрепляя подогнутый срез подкладки откоска. Строчку выполняют на расстоянии 0,1 см от шва притачивания откоска. После стачивания передних половинок брюк по срезу банта двумя строчками (операция 11), окантовывают нижние срезы гульфика и откоска (операция 12). На заключительном этапе скрепляют срез банта брюк с лицевой стороны (операция 13), а гульфик и откосок двойной обратной строчкой с изнаночной стороны (операция 14).  Качество обработки правого края застежки брюк зависит от точности соединения деталей. Если технические условия обработки будут нарушены, то в изделии не будет точного соответствия левой и правой частей застежки, кроме того, может быть потеряна прочность застежки. |
| Обработка застежки брюк спереди с тесьмой «молния» |
| Обработка застежки брюк спереди с тесьмой «молния» сокращает количество технологических операций, не требует петельных и пугович­ных машин, ускоряет процесс обработки, делает пакет застежки тоньше благодаря уменьшению количества слоев тканей в ней. Обработка этого вида застежки наиболее экономична (рис. 4).  Обработка края застежки на правой передней половинке брюк состоит из обработки откоска и его соединения с основной деталью. После наметывания подкладки брюк, обметывают срез банта правой передней половинки брюк (операция 1). Откосок обрабатывают с прокладкой из материала с односторонним клеевым покрытием и обметывают внешний срез (операция 2). Внешний срез откоска обтачивают подкладкой, сложенной вдвое, швом шириной 0,5 см, складывая детали лицевыми сторонами (операция 3). Откосок выворачивают на лицевую сторону и приутюживают, выправляя кант шириной 0,2 см из детали откоска, и прокладывают строчку по краю откоска на расстоянии 0,3 см от края (операция 4). Далее намечают линию притачивания детали тесьмы «молния» на откоске по внутреннему срезу и притачивают ее (операция 5). Обработанный таким способом откосок притачивают к срезу банта правой передней половинки брюк швом шириной 0,5–0,7 см (операция 6). Притачивание начинают от верхнего среза до надсечки банта. Если тесьма «молния» не была настрочена на откосок заранее, ее вкладывают при притачивании откоска. Шов заутюживают в сторону основной детали или настрачивают на расстоянии 0,1 см от шва притачивания по основной детали (операция 7).  Верхний край тесьмы «молния» прикрепляют (если это не сделано ранее) к откоску на стачивающей машине двойной обратной строчкой на расстоянии 0,5 см от верхних срезов.  Обработка края застежки на левой передней половинки брюк состоит в обработке обтачки банта и соединении ее с основной деталью, закрепляя шов обтачивания.  http://abc.vvsu.ru/Books/p_izg_verh_odezsh/obj.files/image008.gif  Рис. 4. Схема технологической обработки  застежки мужских брюк спереди с тесьмой «молния»  Для обработки среза банта левой передней половинки брюк выкраивают обтачку банта из основного материала и прокладку обтачки банта из материала с односторонним клеевым покрытием. Обтачку банта дублируют прокладкой из материала с односторонним клеевым покрытием. Внутренний срез обтачки обметывают или окантовывают (операция 8). Далее обтачку с настроченной тесьмой складывают с левой половинкой брюк лицевыми сторонами и обтачивают срез застежки по основной детали швом шириной 0,5–0,6 см (операция 9). Шов обтачивания приутюживают, образуя кант шириной 0,2 см из основной детали, и настрачивают (операция 10) на расстоянии 0,1–0,2 см от среза со стороны обтачки. На лицевую сторону обтачки по надсечкам или намелке накладывают другую сторону тесьмы «молния» зубцами к внешнему срезу обтачки. Тесьму настрачивают двумя строчками на расстоянии 0,1–0,2 см от ее края (операция 11) и на 0,5 см от первой строчки (операция 12). На расстоянии 0,5 см от верхнего среза закрепляют левую сторону застежки вместе с тесьмой «молния» двойной обратной строчкой. Отделочную строчку (операция 13) намечают по лекалу по левой передней половинке брюк или по обтачке и прокладывают после стачивания средних срезов. На заключительном этапе скрепляют бант брюк с лицевой стороны(операция 14). |
| **Практическая часть** |
| Процессы изготовления застежек верхней одежды поясной группы в данной лабораторной работе предлагается изучить на примере обработки и сборки застежек мужских брюк на петли и пуговицы и с тесьмой «молния» (рис. 3, 4). При подготовке к лабораторной работе необходимо ознакомиться с представленными технологическими последовательностями, разработанными в соответствии с нормативными документами, образцами указанных узлов, выполнить крой.  Таблица  **Технологическая последовательность на обработку  застежки мужских брюк на петли и пуговицы**   |  |  | | --- | --- | | Номер  операций п/п | Наименование операций | | ***Обработка навесного гульфика и соединение его  с левой передней половинкой брюк*** | | | 1. | Наметать подкладку на левую переднюю половинку брюк | | 2. | Обтачать гульфик подкладкой гульфика по внешнему краю | | 3. | Вывернуть гульфик на лицевую сторону и, выпуская кант из основной детали, прострочить по краю | | 4. | Приутюжить гульфик по краю | | 5. | Наметить места петель на гульфике: четырех | | 6. | Обметать петли на гульфике: четыре | | 7. | Обрезать нитки после обметывания петель: четырех | | 8. | Окантовать внутренний срез гульфика обтачкой банта | | 9. | Обтачать срез банта обтачкой из подкладочной ткани | | 10. | Вывернуть обтачку банта наизнанку и выметать, выпуская кант со стороны левой передней половинки | | 11. | Приутюжить выметанный край банта | | 12. | Удалить нитки после выметывания края банта | | 13. | Настрочить гульфик на обтачку банта левой передней половинки брюк между петлями, закрепляя концы тройной строчкой, отгибая переднюю половинку брюк | | 14. | Приутюжить гульфик в готовом виде | | 15. | Наметить с лицевой стороны линию соединения гульфика с левой передней половиной брюк | | 16. | Прострочить бант по намеченной линии | | ***Обработка откоска*** | | | 17. | Наметать подкладку на правую переднюю половинку брюк | | 18. | Продублировать откосок прокладкой из материала с односторонним клеевым покрытием | | 19. | Обтачать внешний край откоска подкладкой откоска | | 20. | Разутюжить шов обтачивания откоска | | 21. | Вывернуть откосок, шов выправить и выметать край, выпуская кант со стороны откоска | | 22. | Приутюжить откосок | | 23. | Удалить нитки после выметывания края откоска | | 24. | Притачать откосок к банту правой передней половинки брюк | | 25. | Заутюжить шов притачивания откоска в сторону откоска | | 26. | Прострочить откосок около шва притачивания, одновременно закрепляя подкладку откоска | | 27. | Приутюжить откосок в готовом виде | | 28. | Сметать передние половинки брюк по срезу банта до рассечки | | 29. | Стачать передние половинки брюк по срезу банта двумя строчками | | 30. | Удалить нитки сметывания шва стачивания | | 31. | Разутюжить шов стачивания передних половинок брюк | | 32. | Окантовать (обметать) нижние срезы гульфика и откоска и шва стачивания ППБ специальной тесьмой | | 33. | Скрепить бант брюк с лицевой стороны | | 34. | Скрепить гульфик и откосок двойной обратной строчкой с изнаночной стороны | | 35. | Приутюжить застежку брюк на петли и пуговицы в готовом виде |     Таблица  **Технологическая последовательность на обработку  застежки мужских брюк спереди с тесьмой «молния»**   |  |  | | --- | --- | | Номер  операций п\п | Наименование операций | | ***1. Обработка откоска и соединение его  с правой передней половинкой мужских брюк*** | | | 1. | Наметать подкладку на правую переднюю половинку брюк | | 2. | Продублировать откосок прокладкой из материала с односторонним клеевым покрытием | | 3. | Обметать внутренний срез откоска | | 4. | Обтачать внешний срез откоска подкладкой откоска сложенной вдвое | | 5. | Разутюжить шов обтачивания откоска | | 6. | Вывернуть откосок, шов выправить и выметать край, выпуская кант со стороны откоска | | 7. | Приутюжить откосок по внешнему краю | | 8. | Удалить нитки после выметывания края откоска | | 9. | Прострочить откосок по внешнему краю | | 10. | Приутюжить откосок перед дальнейшей обработкой | | 11. | Наметить на откоске линию притачивания тесьмы «молния» | | 12. | Приметать тесьму «молния» к откоску по внутреннему краю, отгибая подкладку откоска | | 13. | Притачать тесьму «молния» к откоску по внутреннему краю | | 14. | Удалить нитки приметывания тесьмы «молния» | | 15. | Притачать обработанный откосок к правой передней половине брюк, отгибая подкладку | | 16. | Заутюжить шов притачивания откоска в сторону половинки брюк | | 17. | Настрочить шов притачивания откоска к правой передней половинке брюк, одновременно закрепляя подкладку откоска | | ***2. Обработка среза банта левой передней половинки брюк*** | | | 18. | Наметать подкладку на левую переднюю половинку брюк | | 19. | Продублировать обтачку банта прокладкой из материала с односторонним клеевым покрытием | | 20. | Окантовать внутренний срез обтачки банта полоской из подкладочной ткани | | 21. | Обтачать срез банта левой передней половинки брюк обтачкой банта | | 22. | Настрочить припуски шва обтачивания среза банта на обтачку | | 23. | Заутюжить край банта, образуя кант шириной 2 мм из половинки брюк | | 24. | Наметить на обтачке банта линию настрачивания тесьмы «молния» | | 25. | Наметать тесьму «молния» на обтачку банта | | 26. | Настрочить тесьму «молния» на обтачку банта на расстоянии 2 мм от края тесьмы | | 27. | Удалить нитки наметывания тесьмы «молния» | | 28. | Настрочить тесьму «молния» второй строчкой на расстоянии 5 мм от первой | | 29. | Стачать передние половинки брюк по срезу банта двумя строчками | | 30. | Разутюжить шов стачивания передних половинок брюк | | 31. | Наметить с лицевой стороны линию соединения обтачки банта с левой передней половинкой брюк | | 32. | Прострочить бант по намеченной линии | | 33. | Скрепить бант брюк с лицевой стороны | | 34. | Скрепить обтачку банта и откосок двойной обратной строчкой с изнаночной стороны | | 35. | Приутюжить застежку брюк спереди с тесьмой «молния» в готовом виде |      В ходе лабораторной работы студенту необходимо самостоятельно выполнить из материалов костюмной группы образцы технологических узлов – застежек мужских брюк на петли и пуговицы и с тесьмой «молния» в соответствии с представленными технологическими последовательностями и лабораторными эталонами, строго соблюдая выбранные режимы обработки.  В отчете по лабораторной работе должны быть представлены инструкционно-технологические карты на выполнение образцов указанных узлов по предлагаемой форме, включая схемы технологической обработки с указанием последовательности выполнения основных машинных операций.  Таблица  **Технологическая карта на обработку узла**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | Номер  операций п\п | Наиме­нование операции | Оборудование, приспо­собления,  инструменты | Схема обра­ботки и сбор­ки, техничес­кие условия | | 1 | 2 | 3 | 4 | |
|  |

|  |
| --- |
| **Практическое занятие**  **«Обработка верхнего среза брюк, соединение средних срезов»** |
|  |
| **Содержание работы** |
| 1. Детально ознакомиться с содержанием процессов изготовления верхнего и нижних срезов в верхней одежде поясной группы  2. Обосновать выбор процессов изготовления верхнего и средних срезов мужских брюк  3. Используя предлагаемые технологические последовательности и лабораторные эталоны, разработать инструкционно-технологические карты для реализации процессов изготовления верхнего и нижних срезов мужских брюк  4. Выполнить схемы технологической обработки верхнего и средних срезов мужских брюк  5. Изготовить образцы обработки верхнего и нижних срезов мужских брюк в соответствии с разработанными процессами изготовления  6. В соответствии с индивидуальным заданием, выбрать и обосновать вариант технологического решения процесса изготовления верхнего или средних срезов в верхней одежде поясной группы  7. Разработать технологическую документацию для реализации про­цесса изготовления верхнего и нижних срезов в верхней одежде поясной группы в соответствии с индивидуальным заданием |
| **Оборудование, инструменты и материалы** |
| 1. Универсальная стачивающая машина для материалов костюмной группы.  2. Ручные иглы, линейка, мел, ножницы.  3. Утюг или утюжильный стол, проутюжильник.  4. Хлопчатобумажные или армированные нитки.  5. Основные и прикладные материалы для изготовления образцов технологических узлов верхней одежды поясной группы. |
| **Вопросы для подготовки к лабораторной работе** |
| 1. Какими основными способами можно обработать верхний срез мужских брюк?  2. В какой последовательности обрабатывают верхний срез мужских брюк?  3. Какие детали из основного и прикладных материалов используют для обработки верхнего среза мужских брюк обтачным поясом?  4. Какова последовательность обработки верхнего среза мужских брюк обтачным поясом?  5. Какие детали из основного и прикладных материалов используют для обработки нижних срезов (без манжет) мужских брюк?  6. Какие детали из основного и прикладных материалов используют для обработки нижних срезов (с двойными манжетами) мужских брюк?  7.  Какие технологические операции ликвидируются при обработке верхнего среза брюк на двухигольной машине?  8. Какие способы оформления припусков в верхней части среднего шва используют при обработке верхнего среза мужских брюк? |
| **Теоретическая часть** |
|  |
| Обработка верхнего среза брюк |
| Верхний срез брюк оформляют по-разному в зависимости от модели. Притачным или цельновыкроенным поясом, поясом с выступающими концами или без них, с узкими или широкими шлевками, с хлястиками, эластичной тесьмой. Со стороны изнанки пояс может быть обработан корсажной лентой, специальной тесьмой или подкладкой с прокладкой или без нее.  В поясе нити основы проходят параллельно верхнему срезу. В брюках из гладкокрашенных тканей пояс брюк допускается выкраивать и по уточной нити. Допустимые отклонения от нитей основы: для тканей без рисунка и с рисунком – 2%.  В хлястиках и шлевках нити основы проходят параллельно линиям, проведенным вдоль середины деталей. Допускается выкраивать хлястики по нити утка. Допустимые отклонения от нити основы на тканях без рисунка – 5%. Число шлевок и их размер зависят от модели.  После обработки левого и правого краев застежки по верхнему срезу брюк перед притачиванием пояса намечают места расположения шлевок. Число шлевок может быть 5 или 6 в зависимости от модели. Две шлевки располагают посередине передних половинок, две – около бокового шва со стороны задних половинок и две – на расстоянии 6,0–7,0 см от среднего среза. Две последние шлевки на задних половинках брюк могут быть заменены одной шлевкой. При этом, в средний шов брюк вкладывают шлевку.  Шлевки накладывают лицевой стороной на лицевую сторону половинок брюк, уравнивая срезы, и приметывают на расстоянии 0,7–0,8 см от среза.  Средний шов брюк обрабатывают до и после обработки верхнего среза. Во время носки брюк средний шов постоянно подвергается растяжению, поэтому он должен быть особенно прочным. Части брюк складывают лицевой стороной внутрь, совмещая верхние края пояса спереди и края застежки так, как она будет сложена в готовом виде. При этом слегка натягивают гульфик. Перед стачиванием средних срезов скрепляют части, начиная от надсечки ниже гульфика и откоска, несколькими ручными стежками или на стачивающей машинке. Этим обеспечивается точность обработки. Также допускают сметывание средних срезов.  Стачивают средние срезы от надсечки банта по левой половинке брюк швом шириной 1,0 см, совмещая, шаговые швы и швы клиньев. При этом средние срезы растягивают, оттягивая левой рукой шов сзади иглы, а правой подавая совмещенные детали под лапку машины. Такое растягивание срезов во время стачивания необходимо, так как детали брюк в этом месте при носке испытывают деформации растяжения, а челночная строчка малорастяжима. Для большей прочности средние срезы стачивают двумя строчками, совмещая их одну с другой. Увеличение прочности шва дает также применение строчки двухниточного цепного стежка, которая более эластична и растяжима.  Средний шов брюк разутюживают на специальной выпуклой колодке или на прессе с выпуклой подушкой. Брюки надевают на выпуклую часть колодки, располагая передний конец среднего шва на выступе колодки, шов расправляют, увлажняют и разутюживают, слегка растягивая.  Внизу застежки на 0,5 см выше надсечки на левой передней половинке брюк выполняют закрепку на стачивающей машине. Перед выполнением закрепки край банта левой передней половинки брюк накладывают на правую половинку, закрывая шов притачивания откоска на 0,2 см. С внутренней стороны нижние концы откоска и гульфика скрепляют поперечной строчкой.  В данной лабораторной работе предлагается обработка верхнего среза брюк *поясом с прикладом (подкладкой с прокладкой)* (рис. 5). Для этого нижний срез прокладки окантовывают подкладкой пояса брюк. Затем верхний срез пояса обтачивают прикладом, одновременно обтачивая концы пояса. Шов обтачивания разутюживают, и припуск шва настрачивают на приклад пояса. Далее на лицевую сторону половинок брюк накладывают пояс, лицевой стороной вниз, уравнивая срезы, приметывают и притачивают его. Ширина шва притачивания 1,0 см. Шов притачивания разутюживают или заутюживают в сторону пояса. При этом если пояс будет обработан прикладом, то шов притачивания пояса следует разутюживать, а если предусмотрена обработка пояса корсажной тесьмой, то шов притачивания пояса следует заутюживать в сторону пояса. Концы шлевок заутюживают вверх. При разутюживании следят за тем, чтобы шов был прямым, без искривлений.  http://abc.vvsu.ru/Books/p_izg_verh_odezsh/obj.files/image010.gif  Рис. 5. Схема технологической обработки верхнего среза брюк  Верхние концы шлевок закрепляют по верхнему срезу пояса, образуя напуск шлевки 0,2–0,3 см для свободного прохождения ремня на поясе.  В брюках с припуском по ширине в верхней части средние срезы стачивают по меловой линии, ограничивающей припуск. Эту операцию можно выполнять при обработке верхних срезов брюк на двухигольной машине – после соединения пояса и корсажа с половинками брюк, а также при обработке на одноигольной машине – после притачивания пояса к половинкам брюк. Припуск оформляют корсажной лентой, если она также имела соответствующий припуск, или огибают припусками самого пояса (рис. 6, 7). Для уменьшения толщины пояса на участке припуска по среднему шву возможно окантовывание срезов (рис. 8). Эту операцию выполняют после соединения пояса и корсажной ленты с половинками брюк. Увеличенный припуск среднего шва на участке пояса прикрепляют к поясу на закрепочной машине.  http://abc.vvsu.ru/Books/p_izg_verh_odezsh/obj.files/image012.gif  Рис. 6. Схема технологической обработки  верхнего среза мужских брюк в области среднего среза (1-й вариант)  http://abc.vvsu.ru/Books/p_izg_verh_odezsh/obj.files/image014.gif  Рис. 7. Схема технологической обработки  верхнего среза мужских брюк в области среднего среза (2-й вариант)  http://abc.vvsu.ru/Books/p_izg_verh_odezsh/obj.files/image016.gif  Рис. 8. Схема технологической обработки  верхнего среза мужских брюк в области среднего среза (3-й вариант)  Применение корсажной ленты и двухигольной машины для обработки верхнего среза брюк сокращает количество технологических операций, экономит время и значительно повышает качество обработки.  При обработке верхних срезов брюк необходимо следить за симметричностью (на парных деталях) и вертикальным расположением шлевок, добиваться исполнения ровных швов притачивания пояса и корсажной ленты (или подкладки пояса), точных и ровных кантов при обтачивании концов пояса и его верхнего среза, и не допускать перекосов пояса и подкладки. |
| Обработка низа брюк |
| Обработку низа брюк начинают с уточнения их длины. Для этого на раскройном столе раскладывают брюки изнанкой наружу, верхним краем влево от работающего. Правую половинку брюк укладывают на левую, совмещая шаговые и боковые швы от низа до линии коленей и, отводя выше шаговые швы от боковых на 2,5 см в сторону задней половинки брюк. Уравнивают края застежки и верхний край пояса. После этого по лекалу или с помощью приспособления намечают линии подрезки низа и подгибки брюк. Чтобы брюки при носке не мялись внизу по сгибу передних половинок, их делают короче задних на 0,5 см. Брюки внизу подрезают не более чем на 0,5–0,7 см, складывая вместе половинки. Линию брюк намеляют со стороны боковых и шаговых швов, следя за совпадением меловых линий на сгибах. В промышленном производстве детали выкраивают и обрабатывают с большой точностью, поэтому уточнения длины и подрезки низа не делают.  Нижний подогнутый край брюк при носке быстро изнашивается. Для увеличения прочности низа брюк вдоль сгиба притачивают тесьму, имеющую утолщенный край, так чтобы выступала из-под подогнутого края брюк на 0,1–0,2 см.  *Низ брюк может быть с манжетами и без них* (рис. 9, 10, 11).  http://abc.vvsu.ru/Books/p_izg_verh_odezsh/obj.files/image018.gif  Рис. 9. Схема технологической обработки низа брюк без манжеты  http://abc.vvsu.ru/Books/p_izg_verh_odezsh/obj.files/image020.gif  Рис. 10. Схема технологической обработки низа брюк с двойной манжетой (1-й этап)  http://abc.vvsu.ru/Books/p_izg_verh_odezsh/obj.files/image022.gif  Рис. 11. Схема технологической обработки низа брюк с двойной манжетой (2-й этап)  При обработке *низа брюк без манжет*, на заданном от среза расстоянии с лицевой стороны по всему низу настрачивают тесьму, располагая утолщенным краем в сторону пояса брюк. Строчку прокладывают на расстоянии 0,1 см от верхнего и 0,3 см от нижнего края тесьмы. Концы тесьмы накладывают на 1,0–1,5 см один на другой и настрачивают. Затем низ брюк перегибают в сторону изнанки так, чтобы утолщенный край тесьмы образовал кант шириной 0,1–0,2 см, совмещают боковые и шаговые швы и подшивают низ на машине потайного стежка или вручную. Срез низа брюк из осыпающейся ткани предварительно обметывают на краеобметочной машине (рис. 9) или окантовывают.  При обработке *низа брюк с манжетами*, перед настрачиванием тесьмы на припуски манжеты, брюки выворачивают на изнаночную сторону. Припуск на манжеты отгибают в сторону изнанки, не доводя срезы до меловой линии на 0,2 см. На срез низа брюк накладывают тесьму, уравнивая ее по меловой линии, утолщенным краем в сторону сгиба (срезы брюк закрывают на 0,5–0,7 см) (рис. 10) и настрачивают на расстоянии 0,1–0,2 см от верхнего и 0,2–0,3 см от нижнего (утолщенного) края тесьмы. В промышленном производстве тесьму настрачивают за один проход на двухигольной стачивающей машине. Допускается наметывание тесьмы без натяжения и посадки стежками длиной 1,5–2,0 см. Для уменьшения толщины края над шаговым швом конец тесьмы смещают на 1,0–1,5 см от шагового шва в сторону задней половинки брюк. Концы тесьмы накладывают один на другой на участке длиной 1,5 см, верхний конец тесьмы подгибают на 0,5 см и закрепляют обратной строчкой. Далее манжеты отгибают на лицевую сторону (рис. 11), образуя из утолщенного края тесьмы ровный кант шириной 0,2 см. Чтобы манжеты не отгибались, их прикрепляют над боковым и шаговым швами на закрепочной или стачивающей машине. Закрепки ставят на 1,0–1,5 см ниже верхних краев манжет с лицевой стороны, отгибая верхние края и захватывая внутренние части манжет и половинки брюк. На стачивающей машине закрепки ставят двойной обратной строчкой длиной 1,0 см вдоль шва. Далее манжеты заметывают прямыми ручными стежками длиной 2,0 см. Ширина манжет по всей их длине должна быть одинаковой.  Применение полуавтоматов для стачивания боковых швов брюк позволяет избежать подрезки низа брюк и дает возможность настрачивать тесьму на срезы низа до стачивания шаговых срезов. |
|  |
| Практическая часть |
| Процессы изготовления верхних и нижних срезов в верхней одежде поясной группы в данной лабораторной работе предлагается изучить на примерах обработки верхнего (рис. 5) и нижних срезов(без манжет и с двойными манжетами) мужских брюк (рис. 9, 10, 11). При подготовке к лабораторной работе необходимо ознакомиться с представленными технологическими последовательностями (табл. 13, 14, 15), разработанными в соответствии с нормативными документами, образцами указанных узлов, выполнить крой.  Таблица  Технологическая последовательность на обработку пояса  подкладкой с прокладкой и соединение его с верхним срезом брюк   |  |  | | --- | --- | | Номер  операций п\п | Наименование операций | | ***1. Обработка шлевки*** | | | 1. | Обметать один край шлевки | | 2. | Стачать шлевку по длине, закрывая необметанный край и располагая строчку по середине шлевки | | 3. | Приутюжить шлевку | | ***2. Обработка пояса*** | | | 4. | Оттянуть срез прокладки пояса | | 5. | Притачать подкладку пояса к нижнему краю прокладки | | 6. | Отвернуть подкладку пояса на лицевую сторону, огибая припуск шва притачивания и заутюжить | | 7. | Наметать подкладку пояса на прокладку | | 8. | Приутюжить деталь приклада пояса | | 9. | Обтачать пояс подкладкой с прокладкой (прикладом пояса) | | 10. | Разутюжить шов обтачивания пояса | | 11. | Настрочить припуски шва обтачивания пояса на приклад пояса | | 12. | Приутюжить пояс в готовом виде | | ***3.Соединение пояса и шлевок с верхним срезом брюк*** | | | 13. | Притачать шлевки к верхнему срезу брюк по намеченным местам | | 14. | Приметать пояс к верхнему срезу брюк (к левой и правой половинкам) | | 15. | Притачать пояс к верхнему срезу брюк (к левой и правой половинкам) | | 16. | Заутюжить шов притачивания пояса к верхнему срезу брюк (на левой и правой половинках) | | 17. | Обтачать левый удлиненный конец пояса | | 18. | Разутюжить шов обтачивания левого конца пояса | | 19. | Вывернуть пояс на лицевую сторону, выправляя верхний срез и левый конец пояса | | 20. | Выметать швы обтачивания верхнего среза и левого конца пояса | | 21. | Перегнуть правый необработанный конец пояса пополам и обтачать правый конец пояса | | 22. | Разутюжить шов обтачивания правого конца пояса | | 23. | Вывернуть пояс на лицевую сторону, выправляя край и правый конец пояса | | 24. | Выметать швы обтачивания верхнего среза и правого конца пояса | | 25. | Приутюжить пояс и концы пояса (левой и правой половинок брюк) | | 26. | Удалить нитки выметывания швов обтачивания верхнего среза пояса и правого и левого концов пояса | | 27. | Уточнить ширину брюк вверху и наметить линию стачивания среднего шва | | 28. | Сметать средний шов брюк и пояса | | 29. | Стачать средний шов брюк и пояса двумя строчками | | 30. | Удалить нитки сметывания среднего шва | | 31. | Разутюжить средний шов брюк и пояса до плотного прилегания обрезных краев | | 32. | Заутюжить края припусков среднего шва пояса под углом 300 | | 33. | Наметать нижний край приклада в шов притачивания пояса | | 34. | Настрочить приклад в шов притачивания пояса с лицевой стороны | | 35. | Удалить нитки наметывания приклада пояса | | 36. | Настрочить верхние концы шлевок на пояс двойной обратной строчкой, подгибая обрезные края | | 37. | Наметить место расположения петли (на правом и левом концах пояса) | | 38. | Обметать петлю (на правом и левом концах пояса) | | 39. | Обрезать нитки после обметывания петли (на правом и левом концах пояса) | | 40. | Пришить пуговицы (на правом и левом концах пояса) | | 41. | Приутюжить пояс в готовом виде |     Таблица  Технологическая последовательность на обработку низа брюк без манжет   |  |  | | --- | --- | | Номер  операций п\п | Наименование операций | | 1. | Обмелить и подрезать низ брюк и наметить линию для настрачивания тесьмы | | 2. | Настрочить тесьму по намеченной линии двумя строчками | | 3. | Обметать низ брюк | | 4. | Заметать припуск на подгибку низа брюк | | 5. | Подшить обметанный срез низа брюк | | 6. | Удалить нитки после заметывания низа брюк | | 7. | Приутюжить низ брюк |     Таблица  Технологическая последовательность на обработку низа брюк с двойными манжетами   |  |  | | --- | --- | | Номер  операций п\п | Наименование операций | | 1. | Обмелить и подрезать срез низа брюк | | 2. | Наметить линию подгиба низа (равно 2 ширины манжеты в готовом виде + 1 см) | | 3. | Заметать низ брюк | | 4. | Настрочить тесьму по всему краю низа двумя строчками | | 5. | Удалить нитки после заметывания низа брюк | | 6. | Отогнуть манжеты на лицевую сторону и заметать | | 7. | Прикрепить манжеты брюк над швами | | 8. | Удалить нитки после заметывания манжет | | 9. | Приутюжить манжеты в готовом виде |     Таблица  Технологическая карта на обработку узла\*   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | Номер  операций  п\п | Наиме­нование  операции | Оборудование, приспо­собления,  инструменты | Схема обра­ботки и сбор­ки, ТУ | | 1 | 2 | 3 | 4 | |
|  |
| **Практическое занятие**  Обработка бортов настрочной планкой. Обработка застёжки втачными планками. |
| **Цель работы**: Изучение классификации, процессов изготовления застежек в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента |
| **Содержание работы** |
| 1. Детально ознакомиться с содержанием процессов изготовления застежек в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента  2. Обосновать выбор процессов изготовления застежек в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента  3. Используя предлагаемые технологические последовательности и лабораторные эталоны, разработать инструкционно-технологические карты для реализации процессов изготовления застежек в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента  4. Выполнить схемы технологической обработки застежек в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента  5. Изготовить образцы обработки застежек в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента в соответствии с разработанными процессами изготовления  6. В соответствии с индивидуальным заданием, выбрать и обосновать вариант технологического решения процесса изготовления застежки в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента  7. Разработать технологическую документацию для реализации процесса изготовления застежки в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента в соответствии с индивидуальным заданием |
| **Оборудование, инструменты и материалы** |
| 1. Универсальная стачивающая машина для плательных мате­риалов.  2. Ручные иглы, линейка, мел, ножницы.  3. Утюг или утюжильный стол, проутюжильник.  4. Хлопчатобумажные или армированные нитки.  5. Основные и прикладные материалы для изготовления образцов технологических узлов верхней одежды платьево-блузочного ассортимента. |
| **Вопросы для подготовки к лабораторной работе** |
| 1. Какие существуют классификации застежек, используемых при изготовлении верхней одежды платьево-блузочного ассортимента?  2. Каковы особенности обработки застежки втачными планками в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента?  3. Каковы особенности обработки застежки настрочными планками в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента?  4. В какой последовательности выполняют обработку застежки втачными планками в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента?  5. В какой последовательности выполняют обработку застежки настрочными планками в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента?  6. Какие детали из основного и прокладочных материалов используют при обработке застежки втачными планками в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента?  7. Какие детали из основного и прокладочных материалов используют при обработке застежки настрочными планками в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента?  8. Какое швейное оборудование используют при обработке застежек планками в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента?  9. Какое оборудование для влажно-тепловой обработки используют при обработке застежек планками в верхней одежде платьево-блузочно­го ассортимента? |
| **Теоретическая часть** |
| Застежки в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента по конструкции очень разнообразны, но, несмотря на это, по способу обработки их можно разделить на четыре вида: ***на борте, в разрезах, обработанные планками и обтачками, в швах соединения деталей*.** Различают также застежки, доходящие до низа изделия, и застежки до верха. Застежки располагают по линии талии или горловины на различных деталях – на спинке, полочке, в плечевом срезе. Наиболее распространенными являются застежки на петли и пуговицы и с тесьмой «молния». Петли могут быть обтачными, обметанными, из вытачного или плетеного шнура. В изделиях из тканей, изнаночная сторона которых может служить отделкой, планки могут быть неотрезными с полочками.  Способы обработки застежек в ***разрезах*** деталей зависят от конструкции изделия. Такие застежки обрабатывают различными способами: настрочными или втачными планками, одной или двумя обтачками, обтачками – подбортами, тесьмой «молния». Для обеспечения прочности соединения планок под нижние углы застежки со стороны изнанки прокладывают полоску хлопчатобумажной ткани. Нижние концы застежки закрепляют вместе с полоской. Основную деталь в нижних углах застежки рассекают вместе с полоской ткани. В отдельных моделях втачные планки могут цельновыкроенные с воротником. Такую застежку обрабатывают после соединения плечевых срезов и стачивания частей нижнего воротника.  В женской одежде платьево-блузочного ассортимента широко применяют застежки ***в виде борта и в разрезах деталей***, обработанные обтачками. В зависимости от вида ткани внутренние срезы обтачек обрабатывают различными способами (обметывают, окантовывают, обрабатывают швом в подгибку). Застежка может быть обработана одной обтачкой швом в кант и двумя – обтачным швом в простую рамку. Для получения точной величины рамки обтачки заранее заутюживают. Застежку, имеющую овальную форму, обрабатывают подкройной обтачкой. Шов обтачивания настрачивают, предварительно надсекая его в вогнутых местах.  Застежки ***в швах соединения деталей***в основном располагают в середине изделия (в боковом шве, складках, среднем шве спинки). Наиболее рациональной является обработка застежки такого вида с тесьмой «молния». При этом сначала стачивают и разутюживают срезы, заутюживая края застежки, затем тесьму притачивают к краям застежки и внутренние ее края настрачивают на припуск к застежке. В изделиях с застежкой в плечевом шве обтачки притачивают, начиная от среза проймы до горловины. В моделях без воротников верхние и нижние обтачки плечевых срезов выкраивают вместе с обтачкой выреза горловины. Края плечевых срезов и горловины обтачивают одновременно.  *Для обработки застежки втачными планками* (рис. 12) на лицевой стороне переда намечают линии: середины переда – разреза, поперечную линию, определяющую размер застежки, и две вспомогательные линии влево и вправо от средней, намеченной на расстоянии, равном удвоенной ширине планки (первый способ разметки).  http://abc.vvsu.ru/Books/p_izg_verh_odezsh/obj.files/image024.gif  Рис. 12. Схема технологической обработки застежки втачными планками в изделиях с застежкой до верха  В промышленном производстве во избежание излишней толщины, излишки ткани под планкой (на основной детали) вырезают, оставляя припуски 1,0 см на швы притачивания и 1,0–1,5 см внизу на закрепление застежки (второй способ разметки). Планки складывают вдоль посередине лицевой стороной внутрь, уравнивания срезы, и обтачивают верхние концы в зависимости от модели полностью или до надсечки, определяющей середину. Швы в углах подрезают, планки выворачивают на лицевую сторону, выправляют, приутюживают и намечают линии, определяющие ширину планок в готовом виде. С изнанки основной детали в конце застежки подкладывают долевик из хлопчатобумажной ткани. В изделиях из скользящих тканей долевик приметывают или притачивают с таким расчетом, чтобы строчки притачивания при дальнейшей обработке попали в шов.  Планки поочередно накладывают на лицевую сторону основной детали, уравнивая сгибы с намеченными вспомогательными линиями, и притачивают по намеченной линии на планке (операции 1, 2) или притачивают, уравнивания срезы планки с краями разреза. Ширина шва 1,0 см. Правильность притачивания планки проверяют с изнанки. Строчки должны быть параллельными и заканчиваться на одном уровне, а расстояние между строчками должно равняться ширине планки в готовом виде. При первом способе разметки отверстие для застежки разрезают с изнаночной стороны посередине основной детали между строчками, не доходя до концов строчек на 1,5 см. Разрез выполняют наклонно по направлению к концам строчек, не доводя до концов строчек 0,1–0,2 см. При втором способе разметки швы в углах надсекают со стороны изнанки основной детали.  Необработанные стороны планки и концы застежки выворачивают наизнанку. Правую планку накладывают на левую планку. Швы притачивания планок выправляют. Затем основную деталь отгибают на уровне концов застежки, подтягивают концы планок, угол в конце разреза расправляют и закрепляют застежку по основанию угла двойной обратной строчкой (операция 5). Швы притачивания планок и нижние концы обметывают (операции 3, 4). Застежку в готовом виде приутюживают.  *Обработка застежки настрочными планками* в изделиях с застежкой до верха (не доходящей до низа) может быть выполнена двумя цельновыкроенными планками – верхней и нижней (рис. 13) и одной нижней планкой. Предварительно лицевые части планок с изнаночной стороны дублируют материалом с односторонним клеевым покрытием. Обработку застежку двумя планками выполняют последовательно, притачивая верхнюю и нижнюю (операции 1, 2) и настрачивая нижнюю планку (операция 3). После закрепления концов планок двумя поперечными строчками с лицевой стороны, нижнюю часть верхней планки обтачивают до шва притачивания планки. При этом нижнюю часть верхней планки выворачивают, выправляют и приутюживают. Далее настрачивают верхнюю планку в шов притачивания (операция 4), накладывают обтачную нижнюю часть верхней планки и выполняют по ней закрепку геометрической формы (операция 5). Застежку в готовом виде приутюживают.  http://abc.vvsu.ru/Books/p_izg_verh_odezsh/obj.files/image026.gif  Рис. 13. Схема технологической обработки разреза застежки настрочными планками в изделиях с застежкой до верха |
| **Практическая часть** |
| Процессы изготовления застежек в верхней одежде платьево-блу­зочного ассортимента в данной лабораторной работе предлагается изучить на примерах обработки и сборки застежек с втачными и настрочными планками в изделиях платьево-блузочного ассортимента с застежкой доверху (рис. 12, 13). При подготовке к лабораторной работе необходимо ознакомиться с представленными технологическими последовательностями, разработанными в соответствии с нормативными документами, образцами указанных узлов, выполнить крой.  Таблица  **Технологическая последовательность на обработку застежки  втачными планками в изделиях с застежкой до верха**   |  |  | | --- | --- | | Номер  операций п\п | Наименование операций | | 1. | Вырезать полоску ткани под нижние углы разреза застежки | | 2. | Проложить прокладку из материала с односторонним клеевым покрытием на лицевую сторону планок | | 3. | Обтачать уступы планок | | 4. | Вывернуть уступы планок на лицевую сторону | | 5. | Заутюжить сгибы планок и приутюжить уступы, застежка заканчивается выше линии талии | | 6. | Наметить на полочке место расположения застежки | | 7. | Приметать планки, по намеченным линиям, застежка заканчивается выше линии талии | | 8. | Притачать планки, подкладывая полоску ткани под нижние углы разреза застежки, застежка заканчивается выше линии талии | | 9. | Удалить нитки приметывания планок, застежка заканчивается выше линии талии | | 10. | Разрезать основную деталь между строчками притачивания планок, делая рассечки в нижних углах застежки вместе с полоской ткани, не доходя до строчки 0,1 см | | 11. | Закрепить нижние концы планок, проложив строчку по основанию надсеченного участка | | 12. | Обметать швы притачивания планок, застежка заканчивается выше линии талии | | 13. | Заутюжить швы притачивания планок, застежка заканчивается выше линии талии | | 14. | Приутюжить застежку в готовом виде |     Таблица  **Технологическая последовательность на обработку разреза  застежки настрочными планками в изделиях с застежкой до верха**   |  |  | | --- | --- | | Номер  операций п\п | Наименование операций | | 1. | Наметить на полочке место расположения застежки | | 2. | Проложить прокладку из материала с односторонним клеевым покрытием с изнаночной стороны на лицевую часть планок | | 3. | Обтачать уступы планок | | 4. | Вывернуть уступы планок на лицевую сторону | | 5. | Приутюжить планки | | 6. | Приметать планки к детали с изнаночной стороны по намеченным линиям (застежка заканчивается выше линии талии) | | 7. | Притачать планки (застежка заканчивается выше линии талии) | | 8. | Удалить нитки приметывания планок (застежка заканчивается выше линии талии) | | 9. | Разрезать деталь между строчками притачивания планок, делая рассечки в нижних углах застежки, не доходя до строчки 0,1 см | | 10. | Заутюжить швы притачивания планок в сторону планок, нижние концы планок при этом накладывают на лицевую сторону переда (застежка заканчивается выше линии талии) | | 11. | Заметать срез нижней планки (застежка заканчивается выше линии талии) | | 12. | Настрочить с лицевой стороны заметанный край нижней планки в шов притачивания планки | | 13. | Удалить нитки заметывания планки | | 14. | Закрепить концы планок | | 15. | Обтачать нижнюю часть верхней планки до шва притачивания планки | | 16. | Подрезать в углах припуски шва обтачивания нижней части верхней планки | | 17. | Вывернуть обтачанную нижнюю часть верхней планки на лицевую сторону | | | 18. | Приутюжить нижнюю обтачную часть верхней планки | | | 19. | Заметать срез верхней планки (застежка заканчивается выше линии талии) | | | 20. | Настрочить с лицевой стороны заметанный край верхней планки (застежка заканчивается выше линии талии) | | | 21. | Удалить нитки заметывания верхней планки (застежка заканчивается выше линии талии) | | | 22. | Приутюжить планку в готовом виде (застежка заканчивается выше линии талии) | | | 23. | Закрепить концы планок | | | 24. | Приутюжить застежку с настрочными планками в изделиях с застежкой доверху в готовом виде | |    В ходе лабораторной работы студенту необходимо самостоятельно выполнить из материалов платьевой группы образцы технологических узлов – застежек с втачными и настрочными планками в изделиях платьево-блузочного ассортимента с застежкой до верха в соответствии с представленными технологическими последовательностями и лабораторными эталонами, строго соблюдая выбранные режимы обработки.  В отчете по лабораторной работе должны быть представлены инструкционно-технологические карты на выполнение образцов указанных узлов по предлагаемой форме (табл. 19), включая соответствующие схемы технологической обработки с указанием последовательности выполнения основных машинных операций.  Таблица  **Технологическая карта на обработку узла**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | Номер  операций п\п | Наиме­нование операции | Оборудование, приспо­собления,  инструменты | Схема обра­ботки и сбор­ки, ТУ | | 1 | 2 | 3 | 4 | |
|  |
| **Практическое занятие**  **«Обработка отложного воротника»**  **«Соединение втачных и съемных воротников с изделием»** |
| **Цель работы**: Изучение классификации, процессов изготовления воротников в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента |
| **Содержание работы** |
| 1. Детально ознакомиться с содержанием процессов изготовления воротников в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента  2. Обосновать выбор процессов изготовления воротников в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента  3. Используя предлагаемые технологические последовательности и лабораторные эталоны, разработать инструкционно-технологические карты для реализации процессов изготовления воротников в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента  4. Выполнить схемы технологической обработки воротников в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента  5. Изготовить образцы обработки воротников в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента в соответствии с разработанными процессами изготовления  6. В соответствии с индивидуальным заданием, выбрать и обосновать вариант технологического решения процесса изготовления воротника в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента  7. Разработать технологическую документацию для реализации процесса изготовления воротника в верхней одежде платьево-блузочно­го ассортимента в соответствии с индивидуальным заданием |
| **Оборудование, инструменты и материалы** |
| 1. Универсальная стачивающая машина для плательных мате­риалов.  2. Ручные иглы, линейка, мел, ножницы.  3. Утюг или утюжильный стол, проутюжильник.  4. Хлопчатобумажные или армированные нитки.  5. Основные и прикладные материалы для изготовления образцов технологических узлов верхней одежды платьево-блузочного ассортимента. |
| **Вопросы для подготовки** |
| 1. Какие существуют разновидности воротников, используемых при изготовлении верхней одежды платьево-блузочного ассортимента?  2. Каковы особенности обработки обтачного отложного воротника в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента и соединения его с горловиной?  3. Каковы особенности обработки обтачного отложного воротника с отрезной стойкой в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента и соединения его с горловиной?  4. В какой последовательности выполняют обработку обтачного от­ложного воротника и соединение его с горловиной в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента?  5. В какой последовательности выполняют обработку обтачного отложного воротника с отрезной стойкой и соединение его с горловиной в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента?  6. Какие детали из основного и прокладочных материалов используют при обработке обтачного отложного воротника в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента?  7. Какие детали из основного и прокладочных материалов используют при обработке обтачного отложного воротника с отрезной стойкой в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента?  8. Какое швейное оборудование используют при обработке воротников в верхней одежде  9. Какое оборудование для влажно-тепловой обработки используют при обработке воротников в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента? |
| **Теоретическая часть** |
| В верхней одежде платьево-блузочного ассортимента применяют воротники различной конструкции. Их изготавливают как из основного, так и отделочного материалов. В зависимости от вида материала воротники изготавливают с прокладками или без них.  Обработка воротников состоит из двух этапов: заготовки воротников и соединения их с изделием. Перед сборкой воротника в изделии соединяют плечевые срезы. Выбор процесса изготовления определяется конструкцией воротника. В отличие от верхней одежды пальтово-кос­тюмного ассортимента в изделиях платьево-блузочного ассортимента используют один способ соединения верхнего воротника с нижним – до соединения с горловиной. Воротники их двух частей обтачивают по отлету и концам (рис. 14, 15; операция 1), воротники, цельновыкроенные по отлету, обтачивают только по концам. Обтачивание выполняют со стороны нижнего воротника на стачивающей машине или на полуавтомате с одновременной обрезкой припусков на швы. Ширина шва обтачивания 0,5–0,7 см. Припуски на швы в углах дополнительно подрезают, оставляя шов шириной 0,2–0,3 см, в фигурных воротниках надсекают, не доходя до строчки 0,1–0,2 см. Воротник выворачивают, выправляя углы и образуя кант из верхнего воротника. Кант может быть закреплен отделочной строчкой (рис. 14, 15; операция 2).  http://abc.vvsu.ru/Books/p_izg_verh_odezsh/obj.files/image028.gif  Рис. 14. Схема технологической обработки обтачного отложного воротника  и соединения его с горловиной изделия с помощью бейки  В изделиях из шерстяных, шелковых, плотных хлопчатобумажных тканей, трикотажных полотен кант закрепляют, настрачивая нижний воротник на припуск шва обтачивания на расстоянии 2,0–3,0 см от строчки. Если в горловину втачивают одновременно верхний и нижний воротники, их предварительно скрепляют строчкой на расстоянии 5,0–6,0 см от среза горловины, образуя напуск из верхнего воротника, равный 1,0–3,0 см.  http://abc.vvsu.ru/Books/p_izg_verh_odezsh/obj.files/image030.gif  Рис. 15. Схема технологической обработки обтачного отложного воротникас отрезной стойкой  и соединения его с горловиной изделия  Воротники в изделиях платьево-блузочного ассортимента по внешнему виду делят на вертикально расположенные (стоячие), совпадающие с поверхностью изделия (плосколежащие), отложные, состоящие из стойки и отлета, и разнообразные производные от них – воротники «фантази». По способу соединения с горловиной воротники различают втачные и цельновыкроенные. Они могут предназначаться для изделий с застежкой до верха и с отложными лацканами. Также в изделиях платьево-блузочного ассортимента проектируют съемные воротники. Кроме того, отложные и плосколежащие воротники могут быть одинарными.  Наиболее распространенными являются отложные воротники без стойки, с отрезной или цельновыкроенной стойкой, воротники – стойки, плосколежащие воротники, воротники цельновыкроенные с подбортами («шаль») или с полочками лифа. |
| Обработка обтачного отложного воротника и соединение его с горловиной с помощью бейки |
| Для обработки отложного воротника части обтачки складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы и стачивают. Ширина шва 0,7–1,0 см. Швы в изделиях из шерстяных и шелковых тканей разутюживают, из хлопчатобумажных – раскладывают на две стороны. Вну­тренние срезы обтачки перегибают в сторону изнанки на 0,5–0,7 см и застрачивают на расстоянии 0,2 см от подогнутого края. В изделиях из легкоосыпающихся тканей срез предварительно обметывают. Если необходимо, концы обтачки притачивают к внутренним срезам подбортов. Швы заутюживают в сторону подбортов. Обработанный воротник накладывают на лицевую сторону изделия нижним воротником вниз, затем накладывают обтачку со стороны верхнего воротника лицевой стороной вниз, срезы уравнивают, и воротник втачивают в горловину вместе с обтачкой. Ширина шва 0,7–1,0 см. Шов втачивания воротника настрачивают на обтачку, воротник отгибают на изнанку изделия, закрывая припуск шва обтачивания. Готовый воротник приутюживают. Внутренний край обтачки прикрепляют к плечевым швам машинной строчкой, параллельно плечевому срезу. К спинке и переду изделия – вручную потайными стежками посередине между серединой переда и спинки и плечевыми швами, а в изделиях без застежки с большим вырезом горловины – посередине переда и спинки. В изделиях из шерстяных, шелковых тканей и тканей с содержанием синтетических волокон внутренний край обтачки прикрепляют по длине на машине потайного стежка с предварительным приметыванием края обтачки.  Допускается втачивать воротник в горловину с помощью косой бейки, выкроенной под углом 45˚ к нити основы. Бейка может быть двойной (рис. 14) или одинарной в зависимости от толщины ткани. Втачивание воротника в горловину с помощью бейки выполняют так же, как и втачивание воротника в горловину с помощью обтачки (рис. 14, операция 3). При втачивании воротника шов огибают бейкой, при этом срез бейки подгибают внутрь и настрачивают на расстоянии 0,1 см от подогнутого края. При обработке двойной бейкой шов огибают бейкой и настрачивают по сгибу на расстоянии 0,1 см от края (операция 4). Ширина бейки в готовом виде – 1,0–1,5 см. |
| Обработка обтачного отложного воротника с отрезной стойкой и соединение его с горловиной изделий с застежкой до верха |
| В воротниках с отрезной стойкой срез прокладки в стойку огибают срезом стойки и прокладывают строчку на расстоянии 0,6 см от края. Отлет воротника вкладывают при стачивании деталей стойки (рис. 15, операция 3), обтачивая при этом концы стойки. Затем стойку выворачивают, швы выправляют, воротник приутюживают. Далее сначала втачивают в горловину изделия стойку (операция 4) нижнего воротника, а стойку верхнего воротника настрачивают на горловину (операция 5), одновременно прокладывая отделочную строчку по стойке. Воротник приутюживают в готовом виде. |
| **Практическая часть** |
| Процессы изготовления воротников в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента в данной лабораторной работе предлагается изучить на примерах обработки и сборки обтачного отложного воротника, обтачного отложного воротника с отрезной стойкой и соединения их с горловинами изделий платьево-блузочного ассортимента (рис. 14, 15). При подготовке к лабораторной работе необходимо ознакомиться с представленными технологическими последовательностями, разработанными в соответствии с нормативными документами, образцами указанных узлов, выполнить крой.  Таблица  **Технологическая последовательность на обработку обтачного отложного воротника  и соединения его с горловиной изделия с помощью бейки**   |  |  | | --- | --- | | Номер  операций п\п | Наименование операций | | ***1. Обработка обтачного отложного воротника*** | | | 1. | Продублировать нижний воротник прокладкой из материала с односторонним клеевым покрытием | | 2. | Наметать нижний воротник на верхний, посаживая верхний воротник в углах | | 3. | Обтачать воротник по отлету и концам | | 4. | Удалить нитки наметывания нижнего воротника на верхний воротник | | 5. | Подрезать шов обтачивания воротника в острых углах | | 6. | Разутюжить шов обтачивания воротника | | 7. | Вывернуть и выметать воротник по отлету и концам | | 8. | Приутюжить отложной воротник | | 9. | Прострочить воротника | | 10. | Удалить нитки после выметывания воротника | | 11. | Прометать воротник по стойке, на расстоянии 1,5 – 2,0 см от обрезного края прямыми стежками | | ***2. Соединение обтачного отложного воротника с горловиной изделия  с помощью бейки*** | | | 12. | Заутюжить бейку, выкроенную под углом 450 пополам | | 13. | Вметать отложной воротник в горловину, одновременно приметывая бейку сложенную вдвое | | 14. | Втачать отложной воротник в горловину, одновременно притачивая бейку, сложенную вдвое | | 15. | Удалить нитки вметывания отложного воротника в горловину и приметывания бейки | | 16. | Выметать шов втачивания воротника и притачивания бейки | | 17. | Настрочить бейку на расстоянии 0,1 см от края | | 18. | Приутюжить соединенный отложной воротник в готовом виде |       В ходе лабораторной работы студенту необходимо самостоятельно выполнить из платьевых материалов образцы технологических узлов – обтачного отложного воротника, обтачного отложного воротника с отрезной стойкой и соединения их с горловинами изделий платьево-блузочного ассортимента в соответствии с представленными технологи­ческими последовательностями и лабораторными эталонами, строго соблюдая выбранные режимы обработки.  Таблица  **Технологическая последовательность на обработку обтачного отложного воротника**  **с отрезной стойкой и соединение его с горловиной изделия**   |  |  | | --- | --- | | Номер  операций п\п | Наименование операций | | ***1. Обработка обтачного отложного воротника с отрезной стойкой*** | | | 1. | Продублировать нижний воротник прокладкой из материала с односторонним клеевым покрытием | | 2. | Наметать нижний воротник на верхний, посаживая верхний воротник в углах | | 3. | Обтачать воротник по отлету и концам | | 4. | Удалить нитки наметывания нижнего воротника на верхний воротник | | 5. | Подрезать шов обтачивания воротника в углах и шов разутюжить | | 6. | Разутюжить шов обтачивания воротника | | 7. | Вывернуть и выметать воротник по отлету и концам | | 8. | Приутюжить воротник | | 9. | Проложить отделочную строчку по отлету и концам воротника | | 10. | Удалить нитки выметывания воротника | | 11. | Прометать воротник по стойке | | 12. | Продублировать нижнюю стойку прокладкой из материала с односторонним клеевым покрытием | | 13. | Сметать детали стойки, вкладывая обработанный отлет воротника | | 14. | Стачать детали стойки с вложенным отлетом воротника, одновременно обтачивая концы стойки | | 15. | Удалить нитки сметывания детали стойки | | 16. | Подрезать шов обтачивания в углах стойки | | 17. | Вывернуть стойку на лицевую сторону и выметать | | 18. | Приутюжить выметанную стойку | | ***2. Соединение обтачного отложного воротника с отрезной стойкой с горловиной изделия*** | | | 19. | Вметать стойку нижнего воротника в горловину | | 20. | Втачать стойку нижнего воротника в горловину | | 21. | Удалить нитки вметывания стойки нижнего воротника в горловину | | 22. | Заутюжить шов втачивания стойки нижнего воротника в горловину в сторону стойки | | 23. | Наметать стойку верхнего воротника, подгибая срез внутрь | | 24. | Настрочить стойку верхнего воротника на горловину, одновременно прокладывая отделочную строчку по стойке | | 25. | Удалить нитки наметывания стойки верхнего воротника и нитки прометывания воротника по стойке | | 26. | Приутюжить соединенный с горловиной обтачной отложной воротник с отрезной стойкой в готовом виде |    В отчете по лабораторной работе должны быть представлены инструкционно-технологические карты на выполнение образцов указанных узлов по предлагаемой форме, включая соответствующие схемы технологической обработки с указанием последовательности выполнения основных машинных операций.  Помимо этого, каждому студенту необходимо самостоятельно обос­новать выбор процесса изготовления воротника и соединения его с горловиной изделий платьево-блузочного ассортимента и разработать технологическую карту в соответствии с вариантом (см. Приложение 2). Также выполняют схему(ы) технологической обработки заданного узла с указанием последовательности выполнения основных машинных операций.  Таблица  **Технологическая карта на обработку узла\***   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | Номер  операций п\п | Наиме­нование  операции | Оборудование, приспо­собления,  инструменты | Схема обра­ботки и сбор­ки, ТУ | | 1 | 2 | 3 | 4 | |
|  |

|  |
| --- |
| **Практическое занятие**  **«Обработка притачного манжета и соединение его с рукавом»**  **«Обработка отложного манжета и соединение его с рукавом»** |
| **Цель работы**: Изучение процессов изготовления низа рукавов в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента |
| **Содержание работы** |
| 1. Детально ознакомиться с содержанием процессов изготовления низа рукавов в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента  2. Обосновать выбор процессов изготовления низа рукавов в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента  3. Используя предлагаемые технологические последовательности и лабораторные эталоны, разработать инструкционно-технологические карты для реализации процессов изготовления низа рукавов в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента  4. Выполнить схемы технологической обработки низа рукавов верхней одежды платьево-блузочного ассортимента  5. Изготовить образцы обработки низа рукавов верхней одежды платьево-блузочного ассортимента в соответствии с разработанными процессами изготовления  6. В соответствии с индивидуальным заданием, выбрать и обосновать вариант технологического решения процесса изготовления рукавов в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента  7. Разработать технологическую документацию для реализации процесса изготовления низа рукавов в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента в соответствии с индивидуальным заданием |
| **Оборудование, инструменты и материалы** |
| 1. Универсальная стачивающая машина для плательных мате­риалов.  2. Ручные иглы, линейка, мел, ножницы.  3. Утюг или утюжильный стол, проутюжильник.  4. Хлопчатобумажные или армированные нитки.  5. Основные и прикладные материалы для изготовления образцов технологических узлов верхней одежды платьево-блузочного ассортимента. |
| **Вопросы для подготовки к лабораторной работе** |
| 1. Какие варианты обработки низа рукавов используют при изготовлении верхней одежды платьево-блузочного ассортимента?  2. Каковы особенности обработки низа рукава притачной незамкнутой манжетой в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента?  3. Каковы особенности обработки низа рукава оборкой в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента?  4. В какой последовательности выполняют обработку низа рукава притачной незамкнутой манжетой в верхней одежде платьево-блузочно­го ассортимента?  5. В какой последовательности выполняют обработку низа рукава оборкой в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента?  6. Какие детали из основного и прокладочных материалов используют при обработке низа рукавов притачной незамкнутой манжетой в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента?  7. Какие детали из основного и прокладочных материалов используют при обработке низа рукавов оборкой в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента?  8. Какое швейное оборудование используют при обработке низа рукавов в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента?  9. Какое оборудование для влажно-тепловой обработки используют при обработке низа рукавов в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента? |
| **Теоретическая часть** |
| Рукава в изделиях платьево-блузочного ассортимента могут быть втачными, покроя реглан, цельновыкроенными с передом и спинкой, комбинированными. Втачные рукава по конструкции могут быть одношовными или двухшовными, прямыми, расширенными или зауженными книзу, со сборками вверху или внизу, с различными вытачками, складками, подрезами, буфами и рельефными линиями. В изделиях с втачными рукавами пройма может быть опущенной, углубленной, квадратной. Рукава покроя реглан могут состоять из двух деталей или быть цельными с вытачкой в верхней части (для получения плавного перехода от плеча к руке). Для изделий с цельновыкроенными рукавами переднюю, деталь рукава выкраивают с передом, а локтевую – со спинкой. Цельновыкроенные рукава могут быть с ластовицей. Рукава могут быть одношовными, двухшовными (локтевыми и передними швами), с вытачками, мягкими складками, подрезами, буфами. Низ рукавов может быть гладкими, с различными застежками, заканчиваться притачными или отложными манжетами.  В изделиях из хлопчатобумажных и льняных тканей низ рукавов может быть обработан *швом вподгибку* с закрытым срезом. В изделиях из шерстяных и шелковых тканей, трикотажных полотен низ рукава подшивают швом вподгибку с закрытым срезом на машине потайного стежка. В изделиях из толстых тканей, на которых возможно пролегание припуска на подгиб, нижний срез рукава предварительно обметывают и затем подшивают швом вподгибку с открытым срезом на машине потайного стежка или на стачивающей машине. В изделиях из неосыпающихся по срезам тканей низ рукава подшивают без обметывания. В зависимости от модели и вида ткани низ рукава может быть обработан также швом вподгибку с открытым или закрытым срезом на машине зигзагообразного стежка.  Низ рукава также обрабатывают *цельновыкроенным отворотом или манжетой.* Низ рукава перегибают по намеченной линии и настрачивают отворот или манжету, а затем низ приутюживают.  При обработке низа рукава *с эластичной тесьмой*, ее предварительно соединяют в кольцо накладным швом на машине зигзагообразного стежка, располагая строчку поперек тесьмы с заходом одного ее края на другой на 1,5 см. Нижний срез рукава застрачивают швом вподгибку с одновременным вкладыванием эластичной тесьмы. Если эластичная тесьма по модели расположена на некотором расстоянии от низа рукава, вначале притачивают полоску ткани, сложенную вдвое по длине, затем ее настрачивают на рукав, подгибая и одновременно вкладывая тесьму.  Низ рукава может быть обработан *окантовочной полоской* ткани на одноигольной машине с приспособлением и бейкой на двухигольной машине с приспособлением с одновременным подгибанием срезов бейки. Ширина бейки в готовом виде может быть равна 0,8, 1,5 и 3,0 см. |
| Обработка низа рукавов манжетами |
| Манжеты могут быть прямыми или фигурными, замкнутыми или с обработанными концами, с застежкой на запонки или пуговицы, притачными или отложными.  Притачные манжеты могут быть без застежки и с застежкой на петли (обметочные или из шнура) и пуговицы, кнопки. Манжеты с прокладкой, кантом, бейкой, оборкой обрабатывают аналогично клапану.  *Манжету без застежки* притачивают к рукаву со стороны нижней части манжеты, образуя складки или сборки, предусмотренные моделью. Верхнюю часть манжеты настрачивают по лицевой стороне с подгибанием среза внутрь, закрывая строчку притачивания нижней ее части.  При обработке низа рукавов с *притачными манжетами* сначала изготавливают манжеты. В цельновыкроенных манжетах обтачивают боковые срезы, швы разутюживают или заутюживают. Манжеты, цельновыкроенные с подкладкой манжеты, и обтачные обрабатывают с прокладкой, располагая ее со стороны подкладки манжеты. После обтачивания подрезают швы в углах манжет, выворачивают на лицевую сторону и приутюживают. Отделочные манжеты обтачивают кругом, оставляя пропуск в строчке по нижнему краю для вывертывания. В дальнейшем пропуск застрачивают.  Притачные манжеты соединяют с рукавами (рис. 16), притачивая подкладку манжеты и настрачивая манжету. При притачивании манжеты по низу рукава может оставаться участок, на котором манжету не притачивают. Этот участок либо обметывают одновременно с притачиванием манжеты на стачивающе – обметочной машине, либо застрачивают швом вподгибку с открытым или закрытым срезом.  http://abc.vvsu.ru/Books/p_izg_verh_odezsh/obj.files/image032.gif  Рис. 16. Схема технологической обработки низа рукава притачной незамкнутой манжетой  Срезы рукавов стачивают так, чтобы обработанный участок был на одном уровне со швом притачивания манжеты, располагая конец строчки около края манжеты. Припуск на шов прикрепляют двойной строчкой.  В рукавах с манжетами застежка может быть обработана *на продолжении шва рукава и с разрезом на цельной детали*  Если застежка рукава расположена *на продолжении шва*, ее обрабатывают так же, как застежку в шве изделия. Разрез застежки на продолжении шва может быть обработан обтачкой (одинарной или сложенной вдвое) (рис. 17), планкой, вкладываемой в шов притачивания надставки рукава с одновременным обметыванием, планкой типа застежки, выполненной на цельной детали. В последнем случае разрез можно обрабатывать за один прием с помощью приспособления.  http://abc.vvsu.ru/Books/p_izg_verh_odezsh/obj.files/image034.gif  Рис. 17. Схема технологической обработки разреза на рукаве  При обработке низа рукавов манжетами с застежкой *на цельной детали*эту деталь разрезают по разметке, делая подрез в конце разреза. Срезы разреза обрабатывают швом вподгибку с закрытым срезом. Обработанные срезы накладывают один на другой, образуя складку (величина захода равна 2,0–2,5 см), и скрепляют строчкой в виде прямоугольника, располагая ее так, чтобы подрез попал между строчками. Затем к низу рукава притачивают манжету.  *Отложные манжеты* можно соединять с рукавами с помощью косой бейки, обтачки или без них. |
| Обработка низа рукавов без манжет |
| Низ рукавов без манжет обрабатывают обтачкой, вкладывая кант или оборку (рис. 18). Внутренние срезы обтачки низа рукава в изделиях из легкоосыпающихся тканей обметывают на специальной машине (операция 3) или застрачивают швом вподгибку. Нижний срез оборки может быть обметан, окантован, обработан швом вподгибку с закрытым (операции 1, 2) или открытым срезом.  http://abc.vvsu.ru/Books/p_izg_verh_odezsh/obj.files/image036.gif  Рис. 18. Схема технологической обработки низа рукава оборкой  В изделиях из хлопчатобумажных тканей обтачку накладывают на лицевую сторону рукава, вкладывая обработанную оборку, и обтачивают низ рукава со стороны обтачки (операция 4). Ширина шва 0,5–0,7 см. Обтачку отгибают на изнанку рукава, шов внизу рукава расправляют враскол и приутюживают. Внутренние края обтачки прикрепляют через каждые 4,0–5,0 см вручную потайными стежками, делая по пять-шесть стежков в каждой закрепки, или подшивают по всей длине обтачки на специальной машине потайными стежками (операция 5). |
| **Практическая часть** |
| Процессы изготовления низа рукавов в верхней одежде платьево-блузочного ассортимента в данной лабораторной работе предлагается изучить на примерах обработки низа рукавов притачной незамкнутой манжетой и оборкой в изделиях платьево-блузочного ассортимента (рис. 16, 18). При подготовке к лабораторной работе необходимо ознакомиться с представленными технологическими последовательностями (табл. 23, 24), разработанными в соответствии с нормативными документами, образцами указанных узлов, выполнить крой.  Таблица  **Технологическая последовательность на обработку низа рукавов  притачными незамкнутыми манжетами**   |  |  | | --- | --- | | Номер  операций п\п | Наименование операций | | ***1. Обработка разреза по низу рукава обтачкой, сложенной вдвое*** | | | 1. | Заутюжить обтачку вдоль пополам (ширина 4 см) | | 2. | Подрезать срезы обтачки, выравнивая ее ширину | | 3. | Приметать обтачку к разрезу по низу рукава | | 4. | Притачать обтачку, сложенную вдвое, сводя в конце разреза строчку на нет (1-2 мм) | | 5. | Удалить нитки приметывания обтачки | | 6. | Заутюжить шов притачивания на обтачку | | 7. | Обогнуть полоской ткани обработанный срез и заметать, закрывая строчку притачивания на 1-2 мм | | 8. | Настрочить обтачку в шов притачивания | | 9. | Удалить нитки заметывания обтачки | | 10. | Закрепить верхний конец обработанного разреза двойной обратной строчкой под углом 45 градусов | | 11. | Приутюжить разрез по низу рукава | | ***2. Обработка обтачной незамкнутой манжеты*** | | | 12. | Продублировать подкладку манжеты прокладкой из материала с односторонним клеевым покрытием | | 13. | Наметать подкладку манжеты на манжету со стороны манжеты, посаживая ее в углах | | 14. | Обтачать манжету со стороны подкладки манжета | | 15. | Удалить нитки наметывания подкладки манжеты на манжету | | 16. | Подрезать шов обтачивания манжеты в углах | | 17. | Вывернуть манжету на лицевую сторону и выметать, образуя кант из манжеты | | 18. | Приутюжить манжету | | ***3. Соединение притачной незамкнутой манжеты с низом рукава*** | | | 19. | Заметать складки по низу рукава | | 20. | Приметать подкладку манжеты к низу рукава | | 21. | Притачать подкладку манжеты к низу рукава | | 22. | Удалить нитки приметывания подкладки манжеты к низу рукава | | 23. | Наметать манжету, подгибая срез внутрь и закрывая строчку притачивания подкладки манжеты | | 24. | Настрочить подогнутый край манжеты, одновременно выполняя отделочную строчку по краю | | 25. | Удалить нитки наметывания и выметывания манжеты.  Приутюжить соединенную с низом рукава притачную незамкнутую манжету в готовом виде |     Таблица  **Технологическая последовательность  на обработку низа рукава оборкой**   |  |  | | --- | --- | | Номер  операций п\п | Наименование операций | | 1. | Стачать поперечные срезы полоски ткани для оборки | | 2. | Шов стачивания оборки разутюжить | | 3. | Обметать шов стачивания оборки | | 4. | Застрочить низ оборки швом в подгибку с закрытым срезом | | 5. | Приутюжить низ оборки | | 6. | Прострочить верхний срез оборки двумя параллельными строчками для образования сборки | | 7. | Образовать оборку на величину равную ширине рукава внизу | | 8. | Продублировать обтачку прокладкой из материала с односторонним клеевым покрытием | | 9. | Стачать поперечные срезы обтачки | | 10. | Шов стачивания обтачки разутюжить | | 11. | Обметать внутренний срез обтачки | | 12. | Приметать обтачку к нижнему срезу рукава, одновременно вметывая оборку | | 13. | Притачать обтачку к нижнему срезу рукава, одновременно втачивая оборку | | 14. | Удалить нитки приметывания обтачки | | 15. | Удалить нитки сборки оборки | | 16. | Выметать шов притачивания обтачки | | 17. | Приутюжить низ рукава | | 18. | Подшить внутренний срез обтачки к рукаву потайными стежками | | 19. | Удалить нитки выметывания обтачки | | 20. | Приутюжить низ рукава с оборкой |     В ходе лабораторной работы студенту необходимо самостоятельно выполнить из платьевых материалов образцы технологических узлов – низа рукавов с притачной незамкнутой манжетой и оборкой в изделиях платьево-блузочного ассортимента в соответствии с представленными технологическими последовательностями и лабораторными эталонами, строго соблюдая выбранные режимы обработки.  В отчете по лабораторной работе должны быть представлены инструкционно-технологические карты на выполнение образцов указанных узлов по предлагаемой форме, включая соответствующие схемы технологической обработки с указанием последовательности выполнения основных машинных операций.  Таблица  **Технологическая карта на обработку узла\***   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | Номер  операций п\п | Наиме­нование  операции | Оборудование, приспо­собления,  инструменты | Схема обра­ботки и сбор­ки, ТУ | | 1 | 2 | 3 | 4 |     Помимо этого, каждому студенту необходимо самостоятельно обосновать выбор процесса изготовления низа рукавов в изделиях платьево-блузочного ассортимента и разработать технологическую карту в соответствии с вариантом (см. Приложение 2). Также выполняют схему(ы) технологической обработки заданного узла с указанием последовательности выполнения основных машинных операций. Номер варианта соответствует порядковому номеру фамилии студента в регистрационном журнале. Предлагаемый процесс изготовления заданного узла должен быть выбран с учетом ассортимента изделия, толщины материала, используемых режимов обработки и скрепляющих материалов.  По результатам выполнения лабораторной работы делают выводы. |
|  |
| **Практическое занятие**  **Тема «Устранение дефектов, возникших во время пошива»**  **Цель работы:** Ознакомление с видами дефектов, установление причин возникновения и поиски мер по их предупреждению.  **Инструменты и образцы:**   1. Готовые изделия одежды ассортиментных групп (пальто демисезонное, пиджак, жакет, брюки, юбка, платье и т.д.). 2. Измерительный инструмент – сантиметровая лента, линейка.   **Задание:**   1. Проверить качество готового изделия в соответствии с ассортиментной группой вашей профессии. 2. Определить дефекты, установить причины возникновения и найти способы устранения.   **Методические указания**   1. Зарисовать готовое изделие. 2. Проверить качество изделия. 3. Определить дефекты изделия. 4. Зарисовать дефекты на рисунке изделия. 5. Установить причину возникновения дефектов и способы устранения. 6. Оформить лабораторно – практическую работу в виде таблицы. 7. Вывод.  |  |  |  | | --- | --- | --- | | Дефекты | Причины возникновения | Способы устранения | |  |  |  |   **Практическое занятие**  **Тема «Выполнение выявления области и вида ремонта, способ ее выполнения, подбора материалов»**  **Цель работы:** Ознакомиться с видами ремонта и методами обновления одежды.  **Материалы и инструменты:**   1. Фасоны устаревших моделей. 2. Материалы для обновления. 3. Линейка, сантиметр. 4. Журналы мод, каталоги.   **Задание:**   1. Ознакомиться с фасонами устаревших моделей. 2. Ознакомиться с имеющимися материалами. 3. Найти возможные методы ремонта, обновления одежды, исходя из имеющихся материалов. 4. По эскизу устаревших разработок моделей создать новую модель с учётом направления моды.   **Методические указания**   1. Ознакомиться с направлением моды сегодняшнего дня. 2. Ознакомиться с моделями прошлых лет. 3. Подготовить эскизы модели для выполнения работ. 4. На эскизе выполнить обновление одежды с учётом моды сегодняшнего дня с применением различных видов тканей. 5. Вывод.   **Перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы**  Основные печатные и электронные издания   1. Технология швейных изделий: Учеб. пос. / П.Н.Умняков, Н.В.Соколов и др.; Под общ. ред. П.Н.Умнякова - М.: Форум: НИЦ ИНФРА-М, 2019. 2. Технология швейного производства. Лабораторный практикум: Учебное пособие / Мохор Г.В. - Мн.: РИПО, 2019. 3. Силаева М.А. Пошив изделий по индивидуальным заказам. – М.: «Академия», 2022.   Дополнительные источники   1. Технология швейного производства. Лабораторный практикум: Учебное пособие / Мохор Г.В. - Мн.: РИПО, 2019.   Периодические издания:   * Швейная промышленность (научно-технический и производственный журнал». * журнал «Ателье»/   Интернет – ресурсы:   1. <http://t-stile.info/category/tex/> Библиотека легкой промышленности: книги, журналы, статьи, справочники |
|  |