

**МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ
КЫРГЫЗСКОЙ РЕСПУБЛИКИ**

**КЫРГЫЗСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ
УНИВЕРСИТЕТ им. И.РАЗЗАКОВА**

**ОТДЕЛЕНИЕ СРЕДНЕГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО
ОБРАЗОВАНИЯ**

**МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЕ К ВЫПОЛНЕНИЮ
ПРАКТИЧЕСКОЙ РАБОТЫ
ДЛЯ СТУДЕНТОВ ОЧНОЙ ФОРМЫ ОБУЧЕНИЯ
СПЕЦИАЛЬНОСТИ 2808
«МОДЕЛИРОВАНИЕ И КОНСТРУИРОВАНИЕ
ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ»**

Бишкек – 2011

«Рассмотрено»

на заседании совета

ОСПО

Протокол № 18 от 20.04.2011 г.

«Одобрено»

Методической комиссией

ОСПО

Протокол № 14 от 20.04.2011 г.

Составитель МОЛДОКАНОВА А.И.

Методические указания к выполнению практической работы для студентов очной формы обучения, специальности 2808 «Моделирование и конструирование швейных изделий» / КГТУ им. И.Раззакова; сост. А.И.Молдоканова. – Б.: ИЦ «Техник», 2011. – 40 с.

В данном методическом указании приводится материал для проведения практических занятий.

Табл.: 2. Рис.: 33. Библиогр.: 3 наименов.

Рецензент доц. каф. ТИЛП Маслянова Ф.И.

Тех. редактор *Субанбердиева Н.Е.*

Подписано к печати 07.07.2011 г. Формат бумаги 60x84¹/₁₆.

Бумага офс. Печать офс. Объем 2,5 п.л. Тираж 30 экз. Заказ 67. Цена 47 с.

Бишкек, ул. Сухомлинова, 20. ИЦ «Техник» КГТУ им. И.Раззакова, т.: 54-29-43

e-mail: beknur@mail.ru

Введение

Одежда - это предмет потребления, может быть изготовлена по индивидуальному заказу для конкретного человека или является продуктом массового производства. Потребитель предъявляет к одежде высокие требования- одежда должна быть красивой и удобной. Качество продукции, ее конкурентоспособность на мировом рынке рассматривается сегодня как самый объективный и обобщающий показатель научно-технического прогресса.

Одежда является предметом первой необходимости человека, она представлена совокупности предметов, создающих необходимый микроклимат, который защищает тело человека от неблагоприятных воздействий среды и украшает его.

Готовые изделия по внешнему виду, посадке на фигуру, размеру, конструктивному решению и художественному оформлению должны соответствовать индивидуальным особенностям заказчика. Основными требованиями к качеству изделий являются: эстетичность, обеспечение эргономичности и надежность.

Дисциплина «Работа в мастерских» введена в перечень предметов, обучаемых студентами второго курса, целью которой являются разносторонняя подготовка конструктора- технолога для работы на предприятиях, домах моделей и индивидуально.

Основная задача курса «Работа в мастерских» как учебной дисциплины – дать практические навыки работы с перспективными и современными методами конструирования и обработки различных видов одежды.

Данная дисциплина предусматривает научить студентов создавать новые образцы моделей с рациональным использованием материалов и применением прогрессивной технологии, работать с заказчиками, производить обмеры фигуры человека, правильно проводить примерки изделий, распознавать и устранить конструктивные и технологические дефекты, которые могут возникнуть в процессе изготовления.

Практическая работа №1

Тема: Ассортимент швейных изделий, выбор моделей одежды и материалов для изготовления основной модели

Необходимые материалы для выполнения работы: альбомы с эскизами моделей, журналы мод, каталоги, альбомы с образцами материалов, перспективные направления моды.

Краткие теоретические сведения

Модели выбирают с учетом современного направления моды. Направление моды студенты изучают по каталогам, журналам мод и альбомам.

Модели должны соответствовать конкретному назначению и условиям носки. Разрабатывая эскизы моделей, учитываются все потребительские и экономические требования. Так как разрабатываемые модели являются изделиями индивидуального изготовления, необходимо особое внимание обратить на требования потребителя, заказчика.

Эскизы моделей оформляются на чертежной бумаге формат А4. Вид модели спереди должен быть в цвете. Пример оформления эскиза дан в приложении см.рис.1.

При составлении описания вида модели сначала дают общую характеристику модели в целом, а затем каждой из основных ее деталей.

В общей характеристике указывается:

1. Наименование изделия;
2. Форма (строгая или фантазии);
3. Застежка;
4. Силуэт (прилегающий, прямой и др.);
5. Покрой (рукав – реглан, втачной или комбинированный; воротник – отложной или шаль; карманы- накладные или прорезные; юбка- прямая, расширенная к низу и т.п.);
6. Отделка.

Пример описания модели приведена ниже.

Модель женское платье см. рис.1. Платье для повседневной носки из шерстяной ткани для молодых женщин и подростков строгой формы, отрезное по линии талии, с поясом, застегивающийся на пряжку, с застежкой спереди до горловины обтачными петлями на три пуговицы, с отложным воротником и втачными рукавами.

Перед лифа цельный с верхними вытачками от боковых швов. Спинка лифа цельная с вытачками от плечевых швов и линии талии. Юбка прямая двухшовная. Переднее полотнище юбки цельное с вытачками от линии талии, по одной с каждой стороны. Заднее полотнище состоит из двух частей, шов- во внутреннем сгибе односторонней складки; с вытачками от линии талии по одной с каждой стороны.

Рукава длинные одношовные, внизу с притачными манжетами, застегивающимся на пуговицы.

Воротник цельный втачной с прямыми концами.

Воротник, планка и манжеты отделаны строчкой на расстоянии 0,7 см от края.

После согласования эскизов моделей заказчиком и преподавателем, приводится описание внешнего вида изделия, которое должно соответствовать ниже указанным требованиям.

Материал является одним из основных средств художественной выразительности новой модели. Эстетические, гигиенические, эксплуатационные и технологические свойства швейных материалов имеют важное значение при формировании качества изделия. При выборе материалов имеют важное значение при формировании качества изделия.

Образцы выбранных материалов и фурнитуры должны быть даны в таблице конфекционной карты, которая оформляется по следующей форме см. таб.1.

Таблица 1

Конфекционная карта

Наименование и назначение материала	Артикул	Образец
Основные Подкладочные Утепляющие Прокладочные Отделочные Нитки Фурнитура		

В отчете по практической работе необходимо представить

- эскизы моделей (чертежная бумага, формат А4);
- описание внешнего вида моделей (писчая бумага, формат А4);
- составить конфекционную карту.

Все листы допускаются оформлять без основных надписей и рамок.



Рис. 1. Женское платье.

Контрольные вопросы

1. Какая тенденция моды на текущий год?
2. Свойства выбранных материалов и их обеспечение?
3. Какие потребительские требования предъявляются к выбранному ассортименту одежды?
4. Перечислить промышленные требования одежды?
5. Требования к материалам для изделий легкого ассортимента?
6. Требования к материалам для изделий верхнего ассортимента?

Практическая работа №2

Тема: Строение ручных стежков и строчек

Цель работы: Изучение строения и область применения ручных стежков и строчек, используемых при изготовлении одежды. Освоение приемов стежков и строчек.

Необходимые материалы для выполнения работы: Для выполнения работы необходимы: альбомы с образцами швов, образцы тканей размером 15x5 см в количестве 10-15 шт., швейные нитки, ручные иголки, ножницы.

Краткие теоретические сведения

Методы ниточного соединения деталей широко применяются при изготовлении одежды. Ниточные швы выполняются одной или несколькими строчками, которые состоят из ряда стежков.

Стежок – это один элемент структуры полученный при ниточном способе соединения между двумя проколами материала иглой, полученный переплетением одной или нескольких ниток. Ряд повторяющихся стежков образует строчку. Стежки одной строчки должны быть одинаковой длины, а нитки затянуты равномерно.

Строчка – это последовательный ряд повторяющихся однородных стежков.

Стежки и строчки в зависимости от способа их выполнения разделяют на ручные и машинные.

Ручные стежки выполняют с помощью швейных игл 12 номером диаметром от 0,6 до 1,8 мм и длиной от 30 до 75 мм.

Шелковые или заменяющие их комплексные синтетические нитки применяют при изготовлении изделий из шерстяных, шелковых тканей и из тканей с синтетическими волокнами.

Ручные стежки образуются двумя способами в зависимости от того, как прокалывают материал: или игла вводится в материалы и выводится из них при проколе с одной стороны, или игла вводится с одной, а выводится с другой стороны материалов. Наибольшее применение имеет первый способ, так как он производительнее. Вторым способом применяют при обметывании петель и срезов деталей, а также при скреплении концов карманов и складок, когда приходится прокалывать насквозь несколько слоев материалов.

Длина различных ручных стежков изменяется от 2 до 50 мм в зависимости от вида стежка и строчки и от толщины сшиваемых материалов. Длина стежков обычно больше при обработке толстых материалов. Ширина различных стежков также зависит от вида стежка, строчки и толщины материала и изменяется от 1 до 7 мм.

При изготовлении одежды применяют пять основных видов ручных стежков: прямой, косой, крестообразный, петлеобразный и петельный. Петельные стежки имеют специальное назначение – их применяют для обметывания петель. Все остальные стежки универсальные, т. е. их применяют для выполнения различных строчек при соединении и обработке деталей одежды.

Терминология ручных работ:

Сметывание см. рис. 2. — временное ниточное соединение двух и более деталей. Например, сметывание боковых и плечевых срезов, срезов рукавов и средних срезов спинки и т. д.

Приметывание см. рис. 3. — временное ниточное соединение мелких деталей с крупными. Например, приметывание манжеты к рукаву, клапана к намеченной линии кармана и т. д.

Заметывание см. рис. 4. — временное ниточное закрепление подогнутого края детали, складок, вытачек, защипов.

Вметывание — временное ниточное соединение деталей по овалному контуру. Например, вметывание воротника в горловину, рукавов в проймы и т. д.

Выметывание см. рис. 5. — временное ниточное закрепление обтаченных краев деталей для сохранения приданной им определенной формы. Например, выметывание краев бортов, воротника, клапанов и т. д.

Подшивание — см. рис. 5. прикрепление подогнутого края детали стежками, незаметными с лицевой стороны.

Например, подшивание низа платья, юбки и т. д.

Наметывание — см. рис. 7. временное ниточное соединение двух деталей, наложенных одна на другую с открытыми или закрытыми срезами.

Например, наметывание кокеток, накладных карманов и т. д.

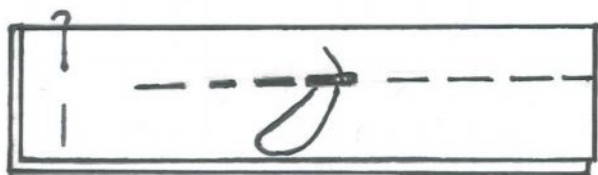


Рис. 2. Сметывание деталей

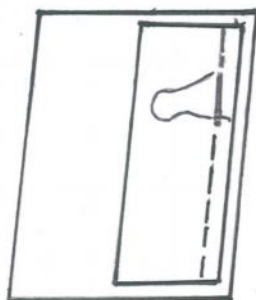


Рис. 3. Приметывание деталей

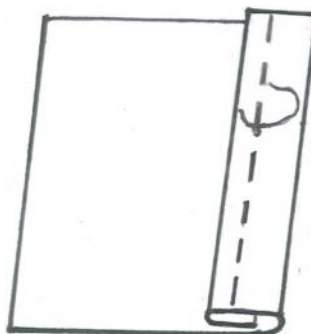
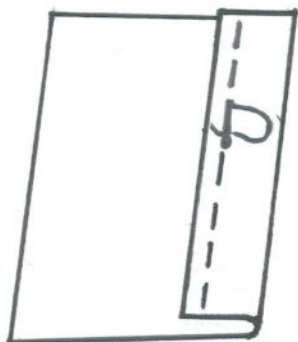


Рис. 4. Заметывание низа изделия

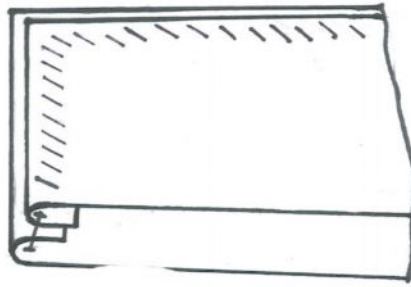


Рис. 5. Выметывание краев детали изделий

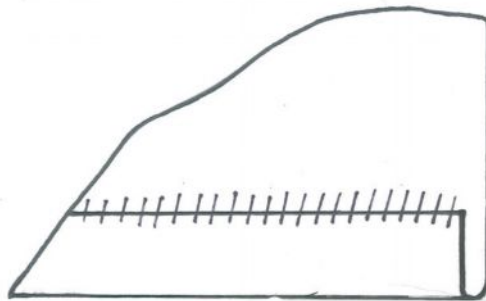


Рис. 6. Подшивание края детали

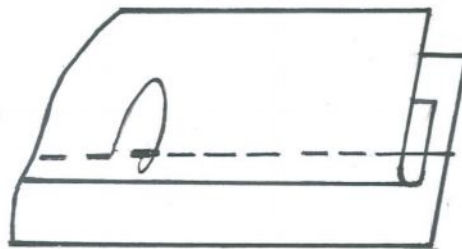


Рис. 7. Наметочный шов



Рис. 8. Пришивание пуговицы

Обметывание — ниточное закрепление среза детали для предохранения от осыпания. Например, обметывание срезов открытых швов.

Высекание среза детали — оформление края детали фигурным вырезом. Например, обработка срезов деталей изделий из неосыпающихся тканей.

Пришивание — см. рис.8 прикрепление одной детали к другой или фурнитуры к основной детали. Например, пришивание пуговиц, крючков и т. д.

Образование сборки — ниточное закрепление слабины ткани на отдельном участке изделия.

Порядок выполнения работы

1. При выполнении практической работы студенты по альбомам образцов швов изучают ручные стежки и строчки.

2. Перед выполнением практической работы студенты должны изучить технику изготовления ручных стежков и строчек.

3. Студенты выполняют основные виды ручных стежков на образцах с соблюдением технических условий.

Требование к составлению отчета

В отчете по практической работе необходимо представить образцы из ткани, оформленные в виде альбома.

Контрольные вопросы

1. Что такой стежок?
2. Что такое строчки?
3. Назовите виды ручных стежков и строчек.
4. Назовите области применения ручных стежков и строчек.
5. Каково строение стежков и строчек?

Практическая работа №3

Тема : Терминология машинных швов и виды влажно-тепловых работ

Цель работы: *Изучение строения и область применение машинных швов и влажно-тепловых работ. Освоение приемов их выполнения.*

Необходимые материалы для выполнения работы: Для выполнения работы необходимы: альбомы с образцами швов, плакаты с изображением их конструкции, образцы тканей размером 20х5 см в количестве 15-20 шт.; швейные машины челночного стежка, швейные нитки, ножницы.

Краткие теоретические сведения

При изготовлении одежды детали скрепляют друг с другом различными швами. Машинный шов представляет собой соединение деталей одежды одной или несколькими ниточными строчками.

Основным параметром, характеризующим конструкцию шва, является припуск ткани на шов – расстояние от строчки до срезов соединяемых деталей. Припуск зависит от степени осыпаемости нитей из срезов тканей, способов закрепления срезов и конструкции шва.

В зависимости от назначения конструкции машинные швы подразделяют на соединительные, краевые и отделочные. Соединительные швы применяют для скрепления деталей одежды, краевые – для оформления краев и предохранения срезов ткани от осыпания нитей, с помощью отделочных швов выполняют складки, рельефы. Классификация машинных швов приведена в таб. 2.

В швейной промышленности принята следующая терминология машинных работ.

Терминология машинных работ

Стачивание см. рис.9 и 10.— соединение двух и более деталей на стачивающей машине.

Например, стачивание боковых и плечевых срезов, срезов рукавов и т. д.

Обтачивание см.рис.11. — соединение двух деталей, в результате вывертывания которых шов располагается внутри.

Например, обтачивание клапанов, воротника, бортов и т. д.

Настрачивание см. рис.12. — соединение двух деталей, наложенных краем одна на другую, с открытым или закрытым срезом. Например, настрачивание накладных карманов, кокеток, боковых и плечевых швов и т. д.

Притачивание — соединение мелких деталей с крупными. Например, притачивание надставок к подбортам, манжет к рукавам и т. д.

Втачивание — соединение двух деталей по овальным линиям. Например, втачивание рукавов в проймы, воротника, горловину, ластовиц рукавов.

Затрачивание см. рис.13. — закрепление подогнутого края детали, вытачек. Например, застрачивание внутренних краев подбортов, низа изделия, низа рукавов (в изделиях из хлопчатобумажных тканей).

Расстрачивание см. рис.14. — закрепление припусков на швы (или складки) строчкой. Например, расстрачивание встречных складок, швов и рельефов.

Выстегивание см. рис.15. — соединение параллельными строчками двух или нескольких деталей. Например, выстегивание отдельных деталей полочек и спинки жилета.

При выполнении машинных работ необходимо соблюдать следующие технические условия:

- Машинные строчки должны быть ровными, без пропусков, с равномерно затянутыми стежками.
- Цвет ниток внутренних строчек должен соответствовать цвету ткани.
- Концы внутренних строчек закрепляют обратной строчкой длиной 7-10 мм.
- Концы замкнутых строчек должны заходить один на другой не менее чем на 15-20мм (при втачивании рукава, низ юбки).
- Если срез одной детали по линии стачивания короче другой детали, то первую деталь необходимо положить сверху.
- При соединении деталей с различным направлением нитей по срезу деталь с более косым срезом помещают вниз.

Внешний вид изделия зависит от качества влажно-тепловой обработки, поэтому правильное ее выполнение имеет очень важное значение.

Терминология влажно-тепловых работ

Прессование — влажно-тепловая обработка изделия с помощью пресса.

Утюжильная обработка детали – придание детали или изделию желаемой формы посредством утюжильного оборудования.

Разутюживания – раскладывание припусков шва или складки на противоположные стороны и закрепление их в этом положении. Разутюживание боковых швов, среднего шва спинки и швов рукавов в изделиях из толстых тканей (1 и 2) производят через пролутюжилник с изнанки и без проутюжилника с применением технологического пара для увлажнения. Угол наклона припуска на шов к плоскости детали в зафиксированном состоянии должен быть равен 5-10.

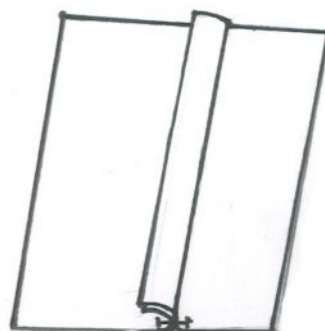
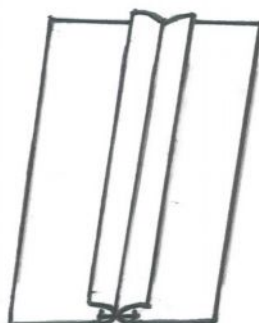
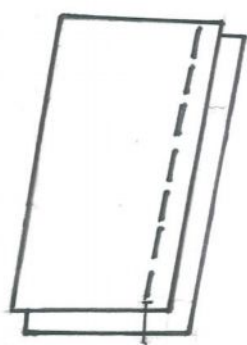


Рис. 9. Стачные швы в разутюжку

Рис. 10. Стачные швы в заутюжку

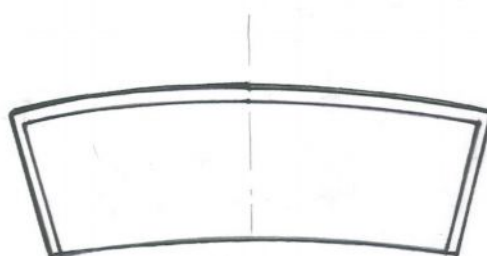
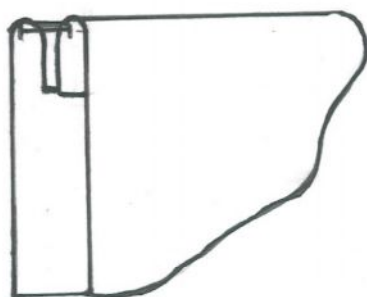


Рис. 11. Обтачной шов

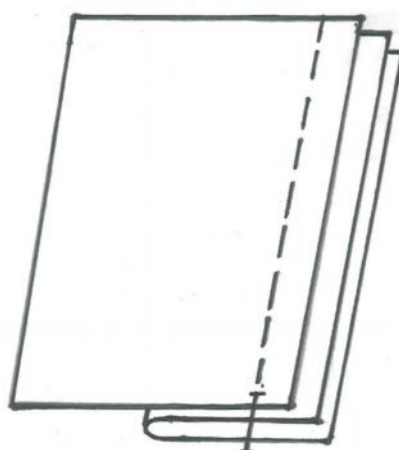
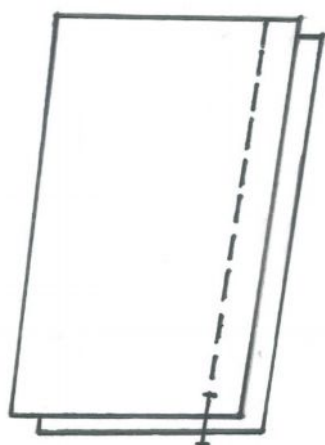


Рис. 12. Настрачной шов

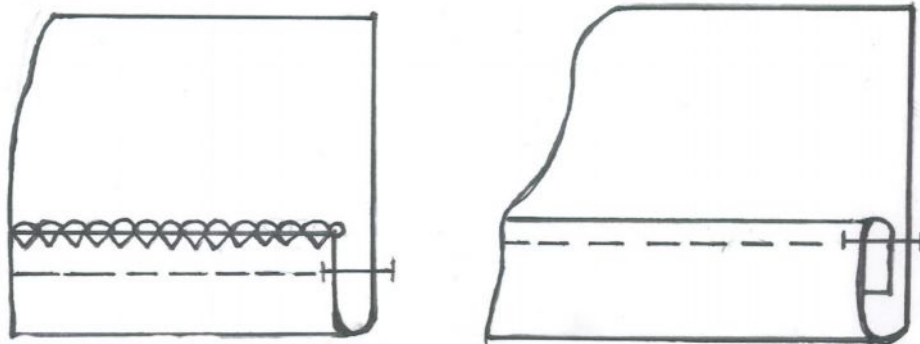


Рис. 13. Застрачный шов

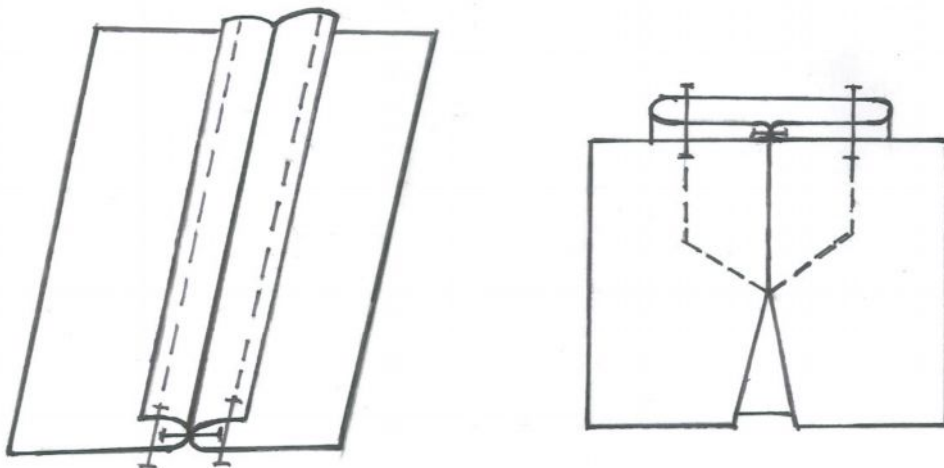


Рис. 14. Расстрачной шов

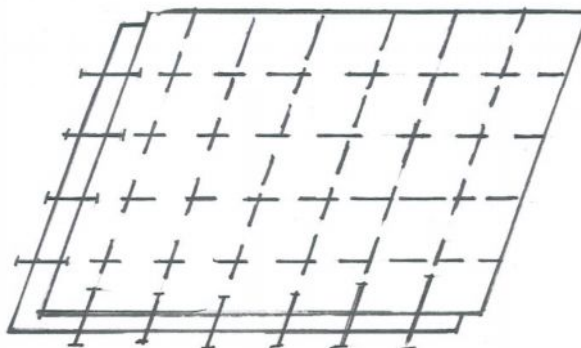


Рис. 15. Стегивание деталей

Классификация машинных швов



Приутюживание – уменьшение толщины шва, сгиба или края детали посредством утюжильной работы. Воротники, пояса, манжеты, клапаны, низ изделия (3) приутюживают со стороны нижней детали, выправляя швы и образуя кант из верхней детали шириной 0,1 см. Складки приутюживают с лицевой стороны детали (4).

Заутюживание – укладывание припусков шва или складок на одну сторону и закрепление их в этом положении (5). Вытачки и припуски заутюживают согласно модели или техническим писанием. Вытачки чаще всего заутюживают в сторону середины детали, шов притачивание кокетки – в сторону кокетки.

Оттягивание – увеличение линейных размеров деталей на отдельных участках посредством влажно-тепловой обработки для получения вогнутой линии на смежном участке (7).

Отпаривание – обработка изделия паром для удаления лас.

Декатирование – влажно-тепловая обработка материала для предотвращения последующей усадки.

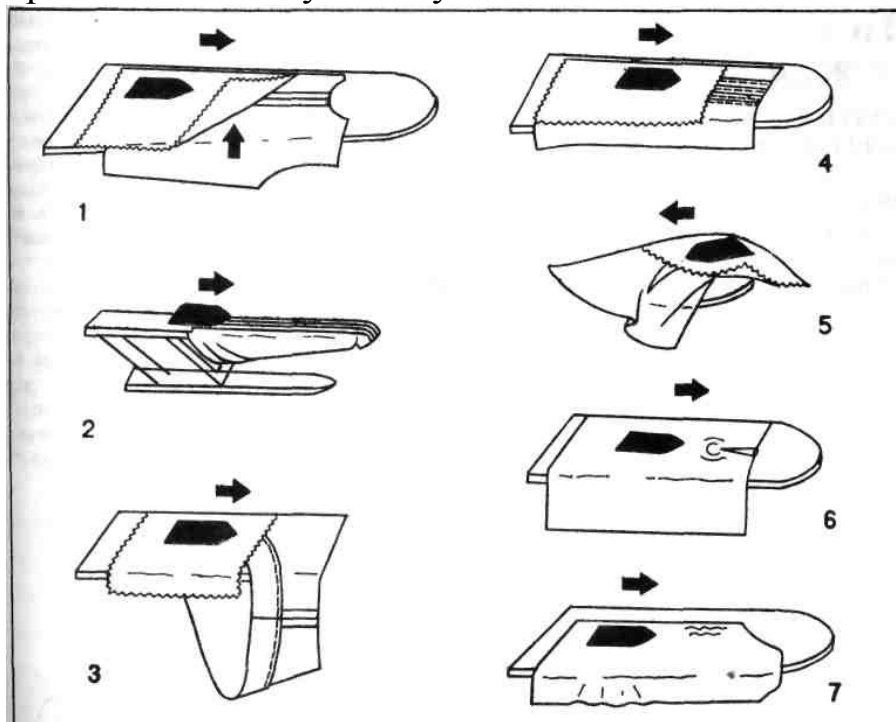


Рис. 16. Влажно-тепловая обработка швейных изделий

Порядок выполнения работы

При выполнении практической работы студенты по альбомам образцов швов, плакатам изучают конструкции и область применения соединительных, краевых и отделочных швов. При изготовлении наиболее широкое применение имеют соединительные швы, с помощью которых соединяются детали изделий, и краевые служащие для обработки их срезов.

Для закрепления изучаемого материала студенты должны получить на образцах материала все разновидности соединительных и краевых швов, строго соблюдая технические условия их выполнения на машине челночного стежка.

Требование к составлению отчета

В отчете по практической работе необходимо представить образцы из ткани, оформленные в виде альбома.

Контрольные вопросы

1. Назовите виды соединительных швов и область их применения.
2. Назовите виды краевых швов и область их применения.
3. Назовите виды обтачных швов и область их применения.
1. Назовите виды отделочных швов и область их применения.
2. Терминология влажно-тепловых работ и область их применения.

Практическая работа №4

**Тема: Раскрой деталей изделия и выполнение примерки.
Пошив косынки с фартуком**

Цель работы: Изучение требований к раскрою.

Необходимые материалы для выполнения работ: ножницы, сантиметровая лента, длинная линейка, специальная лекала закройщика, мел, швейные ручные иглы, нитки, наперсток, ткань для пошива фартука и косынки.

Краткие теоретические сведения

Сначала необходимо подготовить материала к раскрою. При изготовлении изделий индивидуального пошива перед раскроем большинство тканей, кроме ворсовых, некоторых искусственных шелков, плащевых и т. д. **декатируют** вручную. Декатирование – это увлажнение ткани во избежание усадки готового изделия. Хлопчатобумажные, льняные, штапельные ткани можно намочить, не выкручивая отжать, затем ровно подвесить для сушки. Затем проутюжить ткань в чуть влажном виде с изнаночной стороны по долевой нити.

Шерстяные и смесовые ткани можно разложить на влажной простыни и свернуть в рулон. Затем завернуть в пленку и нужно держать под не

большим грузом 2-3 часа. После этого ткань нужно просушить до чуть влажного состояния и проутюжить с изнаночной с изнаночной стороны через проутюжильник.

Цветные, особенно многокрасочные ткани следует проверить на стойкость окраски для этого необходимо прогладить их края через влажную ткань.

Перед раскроем все ткани следует проутюжить.

Раскрой ткани индивидуальным заказам выполняют на одно изделие при вдвое сложенной внутрь, совмещая кромки.

При раскладывании лекал нужно соблюдать направления нити основы.

Нить основы проходит параллельно кромке ткани.

При раскрое ворсовых материалов необходимо учесть направление ворса. Ткани с направленным рисунком также нужно тщательно изучить. Ворс и рисунки таких тканей в изделии должны быть направлены в одну сторону. Из ворсовых тканей, имеющих небольшой ворс (бобрик, плюш, полубархат, вельвет- корд, вельвет- рубчик и др.), детали раскраивают, располагая ворс снизу вверх. Из ворсовых тканей с ярко выраженным начесом (дран, сукно) и из х/б(сукно меланжевое, вигоневое, замша, вельветон) детали выкраивают с расположением ворса сверху вниз. Из тисненого плюша с ворсом, не имеющим определенного направления, детали изделия выкраивают с направлением определенного направления, детали изделия выкраивают с направлением ворса как снизу вверх, так и сверху вниз.

При раскрое тканей в клетку, поперечную полосу или поперечным узором необходимо следить за совмещением рисунка вдоль швов.

При раскрое тканей с вертикальными полосками необходимо обеспечить симметричность расположения рисунков на деталях.

Одежда по индивидуальным заказам в зависимости от сложности конструкции, особенностей фигуры заказчика и свойств материалов может изготавливаться с одной или несколькими примерками.

После раскроя изделие необходимо подготовить к первой примерке.

Последовательность выполнения работы:

1. Подготовка ткани к раскрою
2. Выполнения раскладки и раскрой деталей изделия.
3. Пошив изделия для первой примерки.
4. Проведения примерки.
5. Окончательная обработка изделия.

Требование к составлению отчета

В отчете по практической работе необходимо представить отшитую фартук с косынкой и конфекционную карту.

Контрольные вопросы

1. Как подготовить ткань к раскрою?
2. Какие требования к раскрою изделия?
3. Как определить нить основы ткани?
4. Как кроить ворсовые и клетчатые ткани?
5. Первая примерка изделия?

Практическая работа №5

Тема: Обработка поясных изделий. Обработка прямой юбки

Цель работы: *Изучение технологической последовательности и обработки прямой юбки.*

Необходимые материалы для выполнения работ: лекала прямой юбки, ножницы, сантиметровая лента, длинная линейка, ткань на 150х60см., швейные нитки, мел, ручные иглы.

Краткие теоретические сведения

Юбка — Поясная одежда женская и для девочек различной длины, зависящей от моды, покрывающая нижнюю часть фигуры. А также юбка является частью женского платья от талии вниз. В течение веков юбки неоднократно меняли свою форму и ширину, однако длина стала изменяться только в XX в.

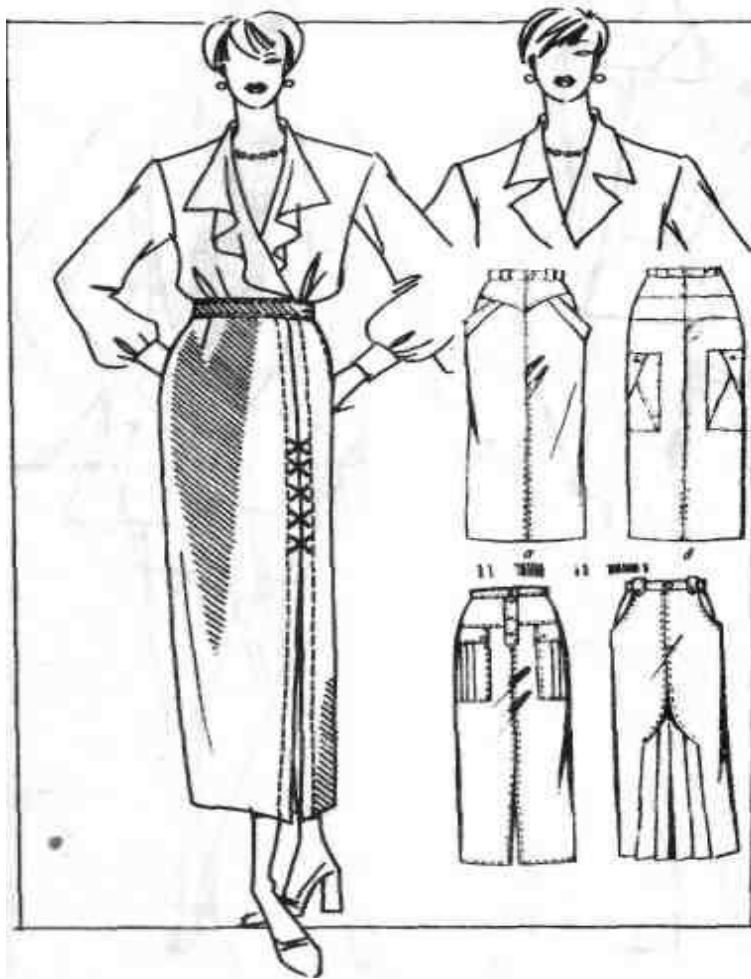
Временами юбки достигали значительных объемов, были вычурны и сложны по конструкции, требовали специальных приспособлений (каркас из проволочных обручей, китовый ус, подушечки, прокладки). Их шили с мелкими и крупными складками или драпировками, пышно декорировали воланами и лентами, украшали бантами, рюшами, оборками, тесьмой и кружевами со шлейфом, с запахом и на пуговицах. Для юбок использовали шерстяные и хлопчатобумажные ткани, шелк и лен, современные юбки делают также из кожи, замши и даже искусственного меха. Юбки имеют различные силуэты и конструкции: одношовные прямого силуэта, плотно облегающие фигуру;

двухшовные — классические прямые или слегка расширенные книзу; широкие одношовные (на всю ширину ткани) или двухшовные прямые со складками или сборками на талии. четырехшовные — состоящие из 4-х клиньев, по силуэту напоминающие трапецию; 6—8 ми и многошовные, состоящие из разного (от 6 до 22) количества клиньев одинаковой длины и ширины, конические, характеризующиеся расширением от талии или бедер до низа («солнце», «полусолнце») и др. Также юбка является частью мужского национального костюма у шотландцев.

Юбка-годе — Шести-, восьмиклинка (клинья может быть больше), расклешенная от линии бедер или линии колен. Клинья имеют сложную конфигурацию и значительное расширение к низу. Юбка-годе подчеркивает талию и четко обрисовывает бедра.

Юбка-полусолнце — юбка, конструкция которой представляет на плоскости полукруг. Ее кроют с одним швом, расположенным сзади по нитям основы. Спереди ткань выкраивают по нитям утка. Фалды юбки-полусолнца образуются по бокам фигуры, т. е. в местах, где нити основы и утка расположены в косом направлении. Юбку-полусолнце можно сделать плиссе или с равномерно расположенными складками, начинающимися от линии бедер, а также со сборками по линии талии.

Юбка-солнце — юбка, конструкция которой представляет на плоскости круг. В отличие от других она не имеет конструктивного шва, если ширина ткани 140—150 см (если ширина меньше, то требуются надставки или боковые швы). Юбка-солнце не выявляет бедер благодаря большому количеству равномерно расположенных фалд. Можно добиться еще большего количества фалд, соединив два «солнца» вместе. По линии талии излишки ткани формируют в виде небольших равномерных мягких защипов, плиссе или сборок.



Обработка юбки

Технологическая последовательность обработки юбки зависит от конструкции изделия. В качестве типовой можно взять такую последовательность:

- 1) проверка деталей кроя и намелка вытачек, складок, рельефных швов застежек, надсечек и т. п.
- 2) обработка срезов;
- 3) Обработка вытачек, складок, рельефных швов, соединение полотнищ юбки;
- 4) обработка застежки юбки;
- 5) обработка низа;
- 6) обработка верхнего среза;
- 7) окончательная отделка юбки.

Но в каждом отдельном случае технологическая последовательность определяется конкретно в зависимости от числа деталей и формы изделия. Так, например, застежка юбки может быть обработана до стачивания в зависимости от вида застежки. Застежку-молнию обрабатывают после соединения частей юбки, а застежку в припусках швов-до стачивания сре-

зов. Низ юбок, как правило, обрабатывают после соединения частей юбки, а в юбках в складку, плиссе или гофре сначала стачивают полотнище юбки, кроме срезов одного шва, в котором обрабатывают застежку, затем обрабатывают застежку, затем обрабатывают застежку, затем обрабатывают низ. После обработки низа срезы необработанного шва уравнивают и стачивают от верхней надсечки до низа, припуски на швы по низу юбки подгибают внутрь под углом 45 к линии и застрачивают двойной строчкой.

Застежки см.рис.11,12.

Самой распространенной застежкой юбки является застежка-молния, расположенная в швах и складках. В зависимости от модели застежки могут быть без смещением и со смещением. На участке застежки срезы шва не стачивают. При изготовлении изделий по индивидуальным заказам на участке застежки срезы сметывают, края застежки заутюживают по продолжению шва, накладывают на тесьму застежки-молнии и настрачивают ее на расстоянии от сгиба в зависимости от модели.

Разрезы см.рис.19.

Края короткого разреза в продолжении шва обрабатывают припуском на подгиб низа одновременно со стачиванием срезов.

Для обработки длинного разреза при раскрое юбки оставляют припуски на обработку разреза шириной до 5 см. Края разреза обрабатывают припусками, заутюженными по продолжению шва. Нижние стороны припусков обтачивают по линии подгиба низа.

В зависимости от модели и от ширины юбки на передней или на задней части юбки могут быть один или два разреза – шлицы. см.рис.20. Края шлиц обрабатывают швом в подгибку с открытыми, с предварительно обметанными срезами или с закрытыми срезами, располагая строчку на расстоянии 0,5-1 см от подогнутых краев шлиц.

Обработка верхнего среза см.рис.21 и 22.

Верхний срез юбки может быть обработан притачным или отложным поясом, корсажной тесьмой, швом в подгибку (эластичной тесьмой).

При обработке верхнего среза юбки притачным поясом концы пояса обтачивают в зависимости от модели. Если предусмотрена прокладка, ее настрачивают на внутреннюю сторону пояса, затем пояс притачивают со стороны изнанки юбки. Внешнюю сторону пояса настрачивают, подгибая срез внутрь и закрывая строчку притачивания. см.рис.22. Пояс можно обрабатывать и без прокладки. В зависимости от модели обработка пояса может быть с открытым и закрытым срезам.

При изготовлении юбок из толстых тканей и трикотажных полотен срез нижней части пояса предварительно обметывают. Затем притачивают к юбке верхнюю часть пояса, складывая пояс с юбкой лицевыми сторонами внутрь. Пояс отвертывают, шов отгибают в сторону пояса и притачивают нижнюю часть пояса по лицевой стороне пояса или в шов притачивания пояса.

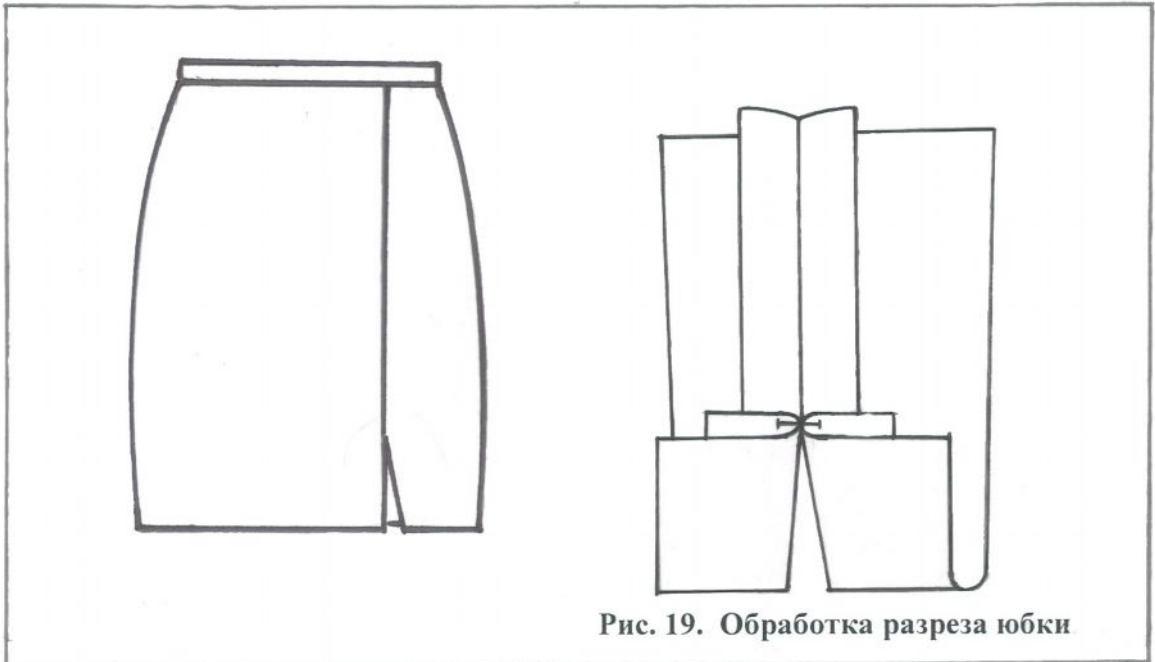


Рис. 19. Обработка разреза юбки

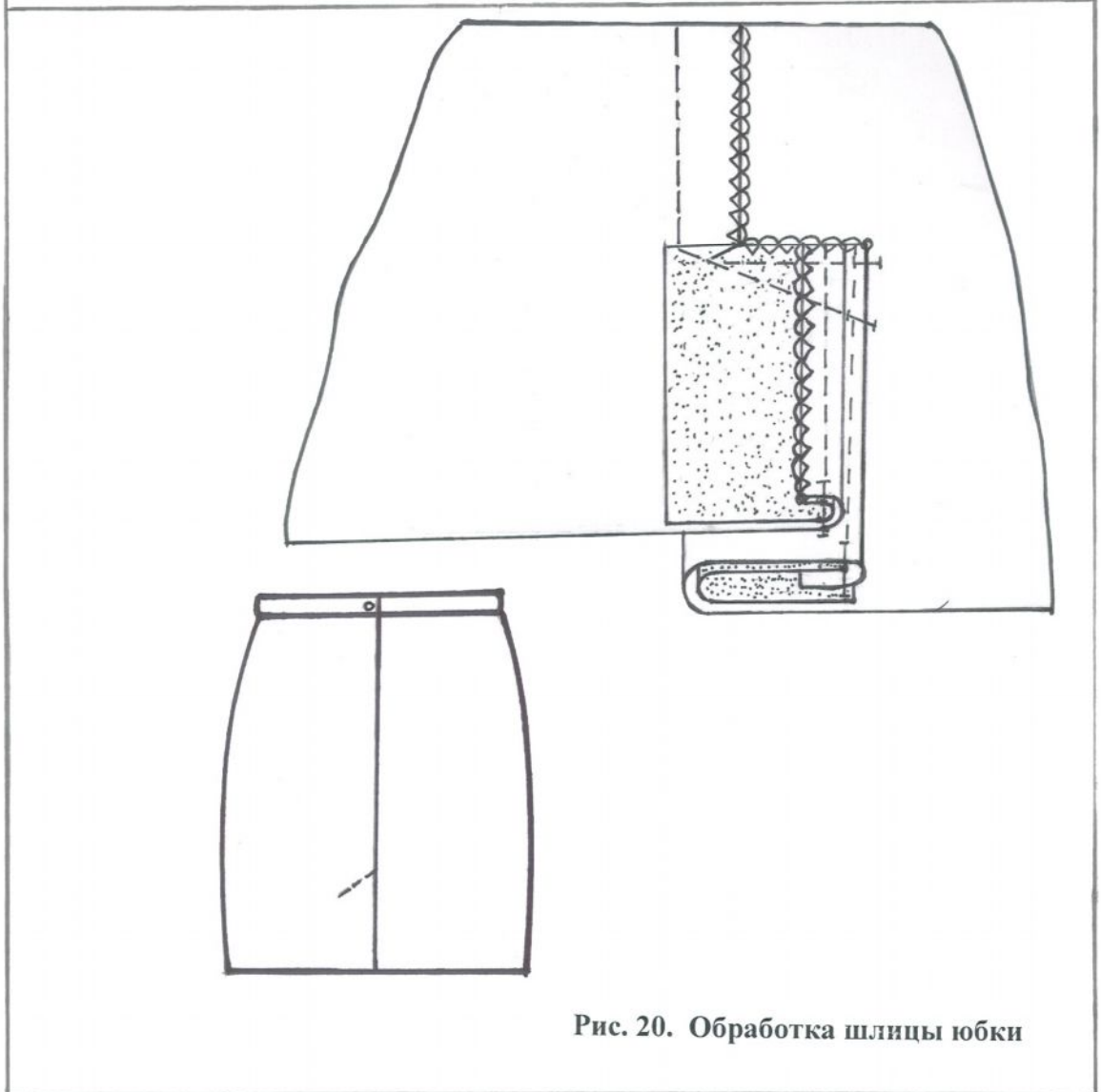


Рис. 20. Обработка шлицы юбки

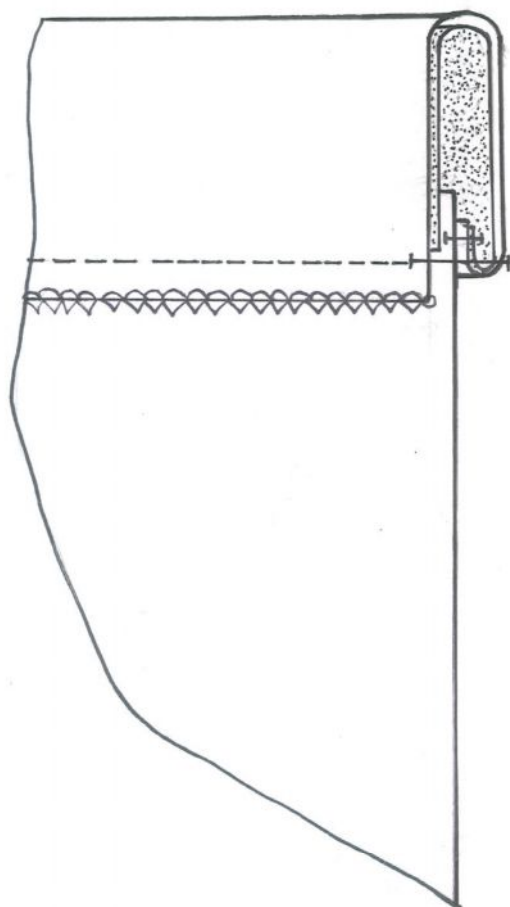


Рис. 21. Обработка пояса юбки с открытым срезом

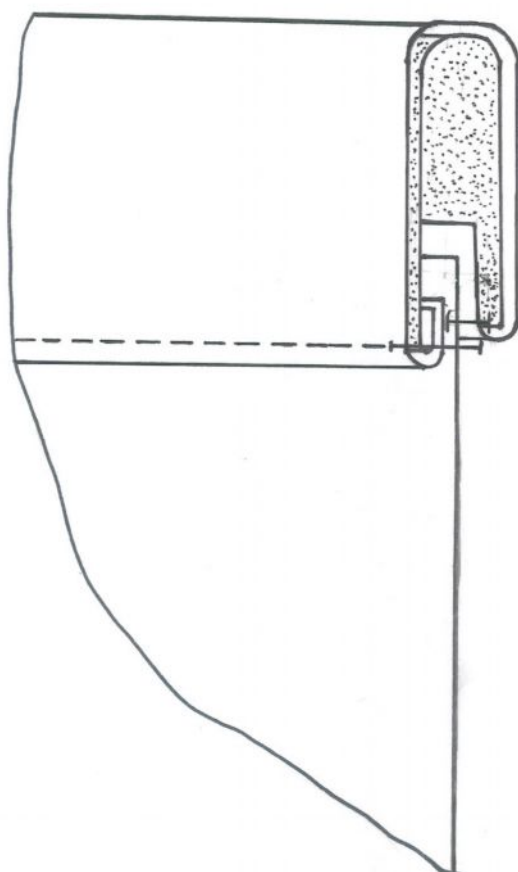


Рис. 22. Обработка пояса юбки с закрытым срезам

Порядок выполнения работы

При выполнении практической работы студенты по проверенным лекалам или по готовым лекалам должны:

1. подготовит ткань к раскрою;
2. раскладка лекал и проверка долевой нити;
3. раскрой прямой юбки и проверка наличие деталей;
4. выше указанной по технологической последовательности выполняют обработку прямой юбки.

По образцу швов и плакатов студенты должны изучить конструкции и область применения соединительных, краевых и отделочных швов. При изготовлении наиболее широкое применение имеют соединительные швы, с помощью которых соединяются детали изделий, и краевые швы которые служат для обработки их срезов.

Для закрепления изучаемого материала студенты должны получить на образцах материала все разновидности соединительных и краевых швов, строго соблюдая технические условия их выполнения на машине челночного стежка.

Требование к составлению отчета

В отчете по практической работе необходимо представить отшитую юбку и отчет с технологической последовательностью.

Контрольные вопросы

1. Назовите виды юбок в зависимости от конструкции и силуэтов?
2. Технологическая последовательность прямой?
6. Обработка застежки юбки ?
7. Обработка разрезов юбки
8. Обработка верхнего среза юбки?

Практическая работа №6

Тема: Обработка поясных изделий. Обработка брюк

Цель работы: *Изучение технологической последовательности и обработки брюк.*

Необходимые материалы для выполнения работ: лекала брюки, ножницы, сантиметровая лента, длинная линейка, ткань на 120х150см., швейные нитки, мел, ручные иглы.

Краткие теоретические сведения

Брюки (голл. broek) — верхняя поясная одежда; состоит из двух передних и двух задних половинок, соединенных боковыми и шаговыми швами и средним швом. Верх брюк обычно заканчивается поясом. Для поддержания ремня на поясе может быть различное количество шлевок.

Обработку брюк выполняют в такой последовательности:

- 1) обрабатывают мелкие детали; притачивают надставки-клинья;
- 2) обрабатывают вытачки и складки; обрабатывают кокетки и соединяют их с передними и задними половинками;
- 3) выполняют влажно-тепловую обработку передних и задних половинок (брюк из шерстяных тканей);
- 4) обметывают срезы;
- 5) обрабатывают карманы;
- 6) обрабатывают боковые швы;
- 7) обрабатывают шаговые швы;
- 8) обрабатывают застежки;
- 9) обрабатывают средние швы;
- 10) обрабатывают верхние срезы брюк поясом;
- 11) обрабатывают низ брюк;
- 12) выполняют окончательную отделку брюк. В зависимости от модели технологическая последовательность обработки брюк может изменяться.

Ниже приведена рекомендуемая длина брюк типовой конструкции на все возрастные, полнотные и размерные группы

<i>Средний рост, см</i>	<i>Длина брюк, см</i>
146	95
152	99
158	103
164	107
170	111
176	115

Длину брюк из хлопчатобумажных тканей увеличивают на 1 см. Если ширина брюк внизу превышает 26 см, их длину также увеличивают на 1 см.

Обработка половинок брюк

Притачивание надставок и стачивание вытачек. Надставки к задним половинкам брюк притачивают швом шириной 1 см. Швы разутюживают и иногда расстрачивают с двух сторон на расстоянии 0,1 см от линии шва. Срезы швов притачивания надставок должны быть предварительно обметаны на специальной машине.

Вытачки на передних половинках брюк стачивают по намеченным линиям, сводя строчку к концу вытачки на нет. При этом деталь складывают лицевой стороной внутрь по средней линии.

Вытачки, переходящие в мягкие складки, стачивают на расстоянии

3—4 см от верхнего среза брюк или только сметывают.

Швы отгибают и заутюживают с изнанки в сторону бокового среза.

Боковые и шаговые срезы передних и задних половинок брюк предварительно обметывают на специальной машине.

Карманы в швах передних половинок брюк. см.рис.23. Такие карманы имеют различную конфигурацию.. Боковая часть передней половинки является также и подзором, поэтому ее выкраивают на 5 см шире. Боковую часть накладывают на мешковину кармана и настрачивают с предварительным обметыванием среза.

Верхнюю сторону кармана, расположенную на основной части передней половинки, обрабатывают обтачкой, выкроенной по форме кармана или припуском, вкладывая под отделочную строчку между основной деталью и обтачкой подкладку кармана. Подзор нижней и обтачка верхней сторон кармана могут быть выкроены вместе с одной частью подкладки кармана из основной ткани. Срезы подкладки карманов обметывают на специальной машине, окантовывают на машине со спецприспособлением или стачивают двойным швом.

Застежку см.рис.24. обрабатывают в левом боковом шве или в переднем шве брюк. Застежки в брюках обрабатывают так же как и в юбках. Во избежание попадания белья в замок, застежку обрабатывают с подзором из основной ткани, который притачивают с внутренней стороны к шву притачивания тесьмы застежки-молнии.

Соединение срезов. Боковые срезы. Сначала срезы брюк сметывают, уравнивая контрольные знаки и совмещая рисунок ткани, и стачивают по передним половинкам. Нитки сметывание удаляют. Швы разутюживают или заутюживают в сторону передней половинки и настрачивают.

Шаговые срезы стачивают по передним половинкам брюк, совмещая надсечки или контрольные меловые линии.

Средние срезы стачивают двумя строчками на стачивающей машине, совмещая шаговые и швы притачивания надставок. Стачивание выполняют со стороны левой половинки. Швы разутюживают или заутюживают в зависимости от модели.

Верхний срез брюк с притачным поясом выполняется аналогично обработке юбок. (прак. Работа № 5).

Обработка низа брюк. Низ брюк в зависимости от модели может быть без манжет, с двойными манжетами и притачными манжетами или обработан бейками.

Обработка низа брюк без манжет. Для уточнения низа брюки раскладывают на столе правой половинкой вверх, совмещая шаговые и боковые швы, уравнивая края застежки и верхний и выправляя, средний шов. Низ подрезают, перегибают на изнанку по намеченной линии, срез низа подгибают внутрь и подшивают, или обметывают и застрачивают.

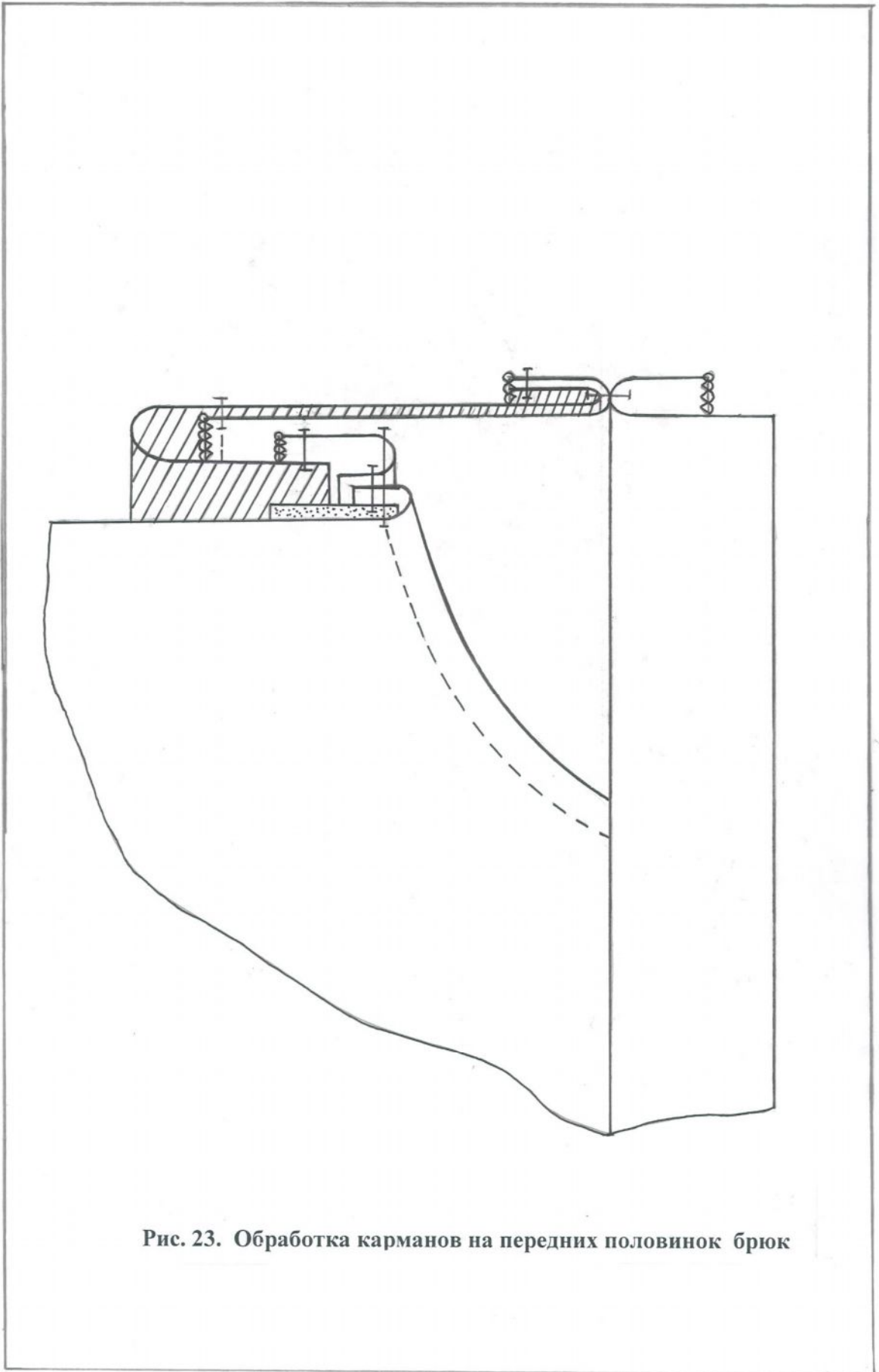


Рис. 23. Обработка карманов на передних половинках брюк

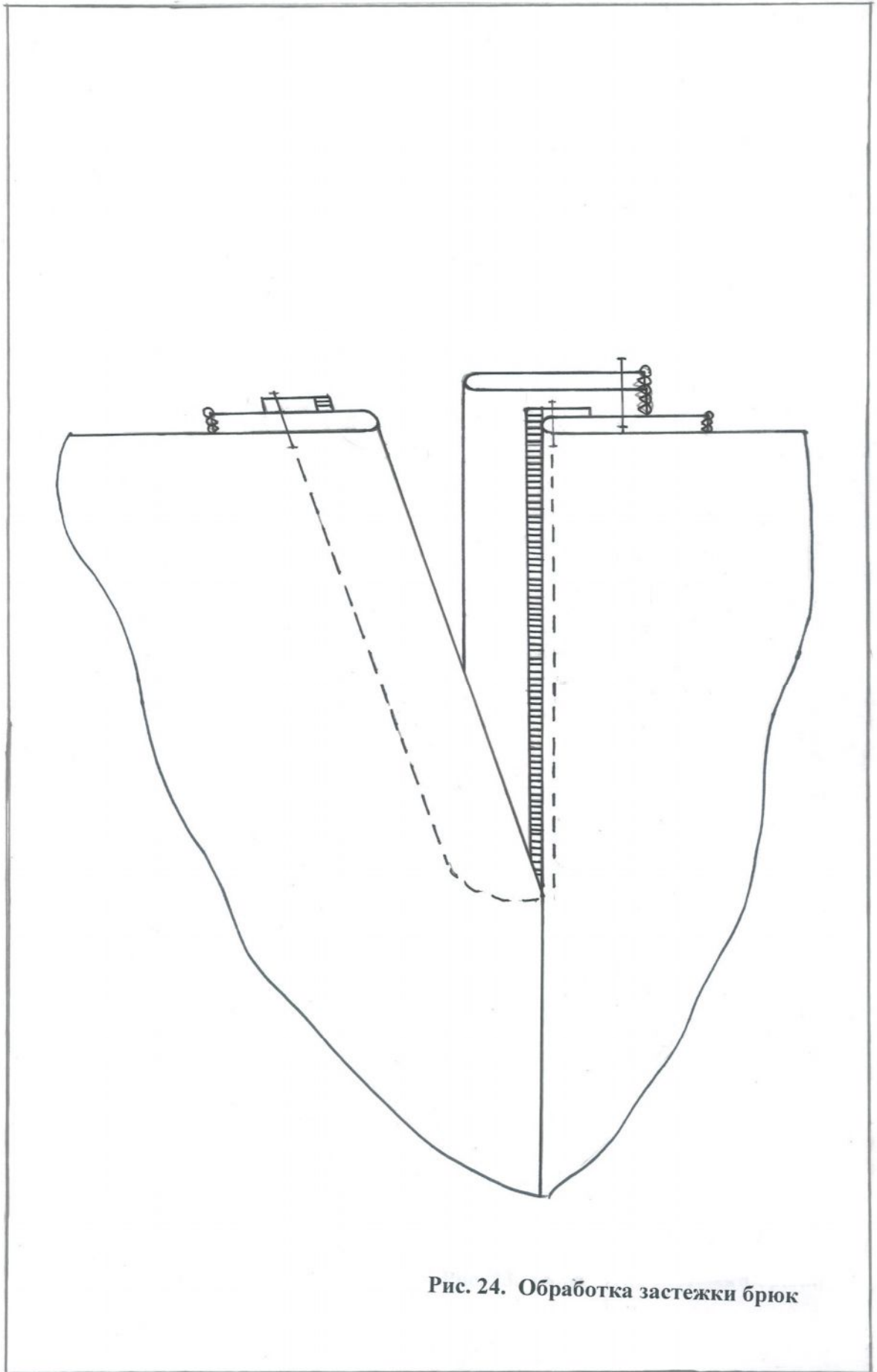


Рис. 24. Обработка застежки брюк

Окончательная влажно-тепловая обработка брюк

С готовых брюк удаляют следы мела, нитки выметывания и заметывания краев, подрезают концы ниток с лицевой и изнаночной сторон. Верхнюю часть брюк обрабатывают через проутюжильник на прессе или утюгом на специальной колодке с лицевой стороны, выправляя пояс, бант, вытачки, боковые карманы и средний шов. Затем приутюживают или прессуют нижнюю часть брюк, совмещая боковые и шаговые швы, заутюживают сгибы со стороны шаговых швов на прессе за один прием, а утюгом на каждой половинке отдельно, со стороны боковых швов — на обеих половинках вместе.

Порядок выполнения работы

При выполнении практической работы студенты по проверенным лекалам или по готовым лекалам должны:

1. подготовит ткань к раскрою;
2. раскладка лекал и проверка долевой нити;
3. раскрой брюки и проверка наличие деталей;
4. выше указанной по технологической последовательности выполняют обработку брюки.

Образцов швов, плакатам изучают конструкции и область применения соединительных, краевых и отделочных швов. При изготовлении наиболее широкое применение имеют соединительные швы, с помощью которых соединяются детали изделий, и краевые швы которые служат для обработки их срезов. Для закрепления изучаемого материала студенты должны получить на образцах материала все разновидности соединительных и краевых швов, строго соблюдая технические условия их выполнения на машине челночного стежка.

Требование к составлению отчета

В отчете по практической работе необходимо представить отшитую брюки и отчет с технологической последовательностью.

Контрольные вопросы

1. Назовите виды брюк в зависимости от конструкции и силуэтов?
2. Технологическая последовательность брюк?
9. Виды карманов брюк ?
10. Обработка половинок брюк?
11. Обработка нижнего среза брюки?

Практическая работа №7

Тема : Обработка плечевых изделий. Обработка блузки

Цель работы: *Изучение технологической последовательности и обработки женской блузки.*

Необходимые материалы для выполнения работ: лекала блузки, ножницы, сантиметровая лента, длинная линейка, ткань на 150х60см., швейные нитки, мел, ручные иглы.

Краткие теоретические сведения

Блузка — плечевая женская и для девочек одежда длиной до бедер и ниже. В XIX в. в женской одежде лиф становится самостоятельной частью одежды: платья, сшитые целиком, теперь разделялись на блузу и юбку. Название блузка (блуза) закрепилось позднее. Блузка, юбка, пиджак составили новый вид одежды — костюм, приближающийся к мужской моде. С этого времени блузка становится одним излюбленных предметов женской моды. Шьют с рукавами и без рукавов, с воротниками без воротников, с рюшами, с оборками, буфам. Разновидности блузок получают новые названия: бюсте, топ, батник и т. д.

Обработка блузки

Технологическая последовательность обработки блузки зависит от конструкции изделия. В качестве типовой можно взять такую последовательность:

- 1) проверка деталей кроя и намелка вытачек, складок, рельефных швов застежек, надсечек и т. п.
- 2) обработка срезов и вытачек;
- 3) обработка складок, сборок, мелких деталей и т. д.;
- 4) обработка карманов (по модели);
- 5) обработка бортов и застежек;
- 6) обработка боковых и плечевых срезов;
- 7) обработка воротников (по модели);
- 8) соединение воротников с горловиной;
- 9) обработка рукавов (по модели);
- 10) обработка низа блузок;
- 11) окончательная обработка изделий.
- 12) обработка низа блузок;
- 13) окончательная обработка изделий.
- 14) обработка низа блузок;
- 15) окончательная обработка изделий.

Но в каждом отдельном случае технологическая последовательность определяется конкретно в зависимости от числа деталей и формы изделия.

Срезы

В зависимости от вида ткани и имеющегося оборудования срезы могут быть обработаны следующим образом: обметаны на специальной машине, застрочены на стачивающей машине или окантованы на специальной машине.

Вытачки

Для придания изделию определенной формы в соответствии с фигурой человека, а также для лучшего прилегания изделия к фигуре на основных деталях делают вытачки. Раствор и количество вытачек зависят от модели. Вытачки могут быть заутюжены или разутюжены (слабину в конце вытачек сутюживают); они могут переходить в мягкие складки, могут быть заменены вытачками-защипами, складками, подрезами и т. п. По способу обработки вытачки могут быть разрезными и неразрезными. В легкой одежде вытачки выполняют неразрезными. Вытачки размечают с изнаночной стороны детали по вспомогательному лекалу.

Обработка застежки блузки зависит от модели, далее приведена некоторые наиболее распространенные обработки застежки.

Обработка бортов настрочными планками

См. рис. 25. Эту застежку следует обрабатывать после окончательного уточнения длины полочки. Подготовленную планку накладывают нижним концом на лицевую сторону полочки лицевой стороной вниз, совмещая намеченные линии подгиба низа, и притачивают планку по намеченной линии. Швы в углах подрезают, планку вывертывают на лицевую сторону, шов выправляют, образуя кант из планки в сторону изнанки полочки, намечивают и настрачивают, затем приутюживают.

Обработка застежки обтачками – подбортами

См. рис.26. Обтачивание разреза выполняют со стороны изнанки основной детали, сводя строчку на нет. Основную деталь по намеченной линии разрезают. Шов в конце разреза надсекают, не доходя до строчки на 0,1-0,2 см. Обтачку вывертывают на изнанку основной детали, шов выправляют, располагая его на сгибе или выпуская кант из основной детали в сторону обтачки и приутюживают.

Обработка застежки втачными планками

См. рис.27. Для обработки на лицевой стороне переда намечают линии. Планки поочередно накладывают на лицевую сторону основной детали и уравнивая сгибы с намеченными вспомогательными линиями притачивают, ширина шва 1 см. Необработанные стороны планки и концы вывертывают наизнанку, правую планку накладывают на левую, выправляют швы притачивания планок. Затем основную деталь отгибают на уровне конца застежки, подтягивают концы планок, угол в конце планок

расправляют и закрепляют застежку по основанию угла двойной обратной строчкой.

Обработка воротников и горловины

См. рис. 28. Воротники в блузках могут быть цельнокроеными, втачными, одинарными и отложными и т.д. на рис. (4) показана соединение воротника с горловиной в изделиях с завтежкой до верха. Перед соединением с горловиной борта должны обработаны. Воротник складывают с изделием. Совмещая лицевую сторону нижнего воротника с лицевой стороной изделия, уравнивают срезы и втачивают со стороны нижнего воротника совмещающую надсечку. Ширина шва 0,7-1 см.

Обработка горловины в изделиях без воротника

См. рис.29. Срезы горловины могут быть обработаны обтачным швом: обтачкой выкроенный по форме горловины, обтачкой с кантом, окантовочным швом, обтачкой, выкроенный под углом 45 к нити основы.

Обработка низа рукавов

См. рис. 30. Рукава блузки могут быть одношовными, двухшовными, с вытачками, мягкими складочками, подрезами, буфами. Низ рукавов может быть гладкими, см. рис.31. с различными застежками, заканчиваться притачными манжетами см. рис. 32. или отложными манжетами и т. д. Обработка разреза застежки на цельной детали одной обтачкой показана на рис см. рис. 33.

Порядок выполнения работы

При выполнении практической работы студенты по проверенным лекалам или по готовым лекалам должны:

1. подготовит ткань к раскрою;
2. раскладка лекал и проверка долевой нити;
3. раскрой блузки и проверка наличие деталей;
4. выше указанной по технологической последовательности выполняют пошив блузки.

Образцов швов, плакатам изучают конструкции и область применения соединительных, краевых и отделочных швов. При изготовлении наиболее широкое применение имеют соединительные швы, с помощью которых соединяются детали изделий, и краевые швы которые служат для обработки их срезов. Для закрепления изучаемого материала студенты должны получить на образцах материала все разновидности соединительных и краевых швов, строго соблюдая технические условия их выполнения на машине челночного стежка.



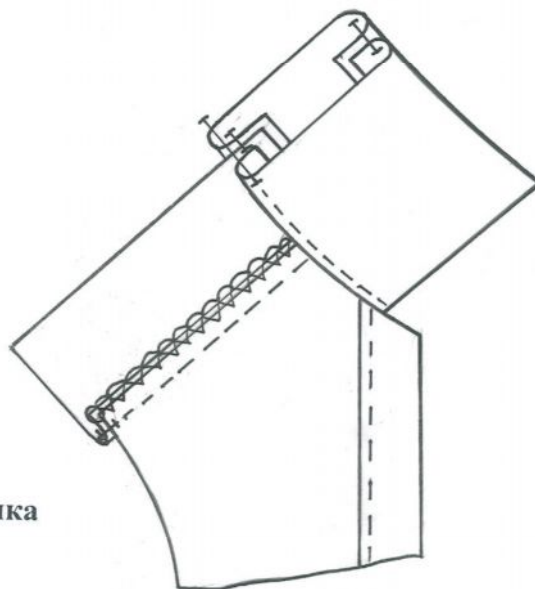


Рис. 28.
Соединение воротника
в горловину

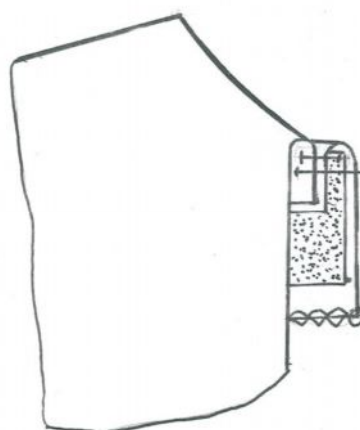


Рис. 29. Обработка горловины без воротника

Рис. 30. Обработка низа рукавов с закрытым срезам

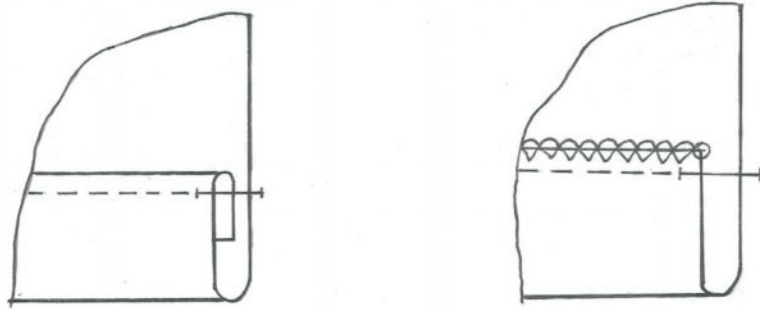


Рис. 31. Обработка низа рукавов с обметыванием

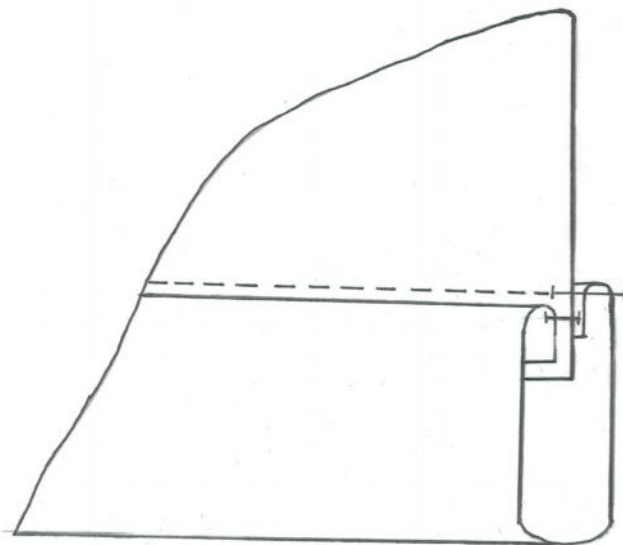


Рис. 32. Обработка рукава с притачными манжетами.

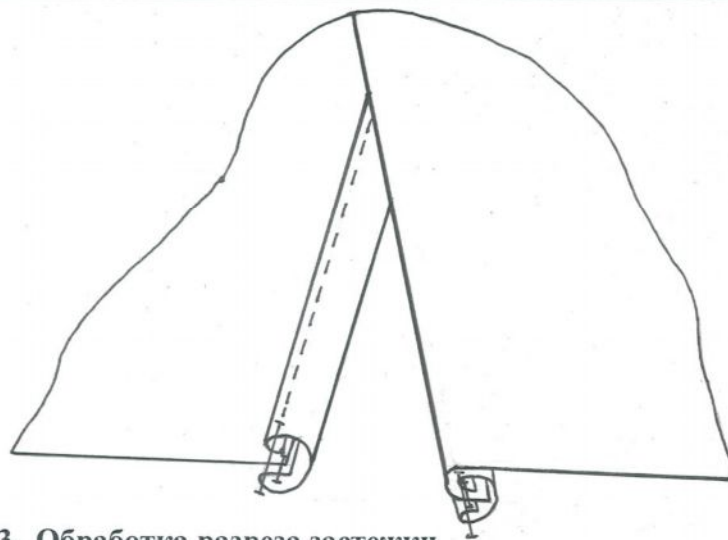


Рис. 33. Обработка разреза застежки на цельной детали одной обтачкой.

Требование к составлению отчета

В отчете по практической работе необходимо представить отшитую блузку и отчет с технологической последовательностью.

Контрольные вопросы

1. Назовите виды блузок в зависимости от конструкции и силуэтов?
 2. Технологическая последовательность блузки?
1. Обработка срезов?
 2. Обработка горловины?
 3. Обработка застежки блузки?

Контрольные вопросы

1. Назовите виды блузок в зависимости от конструкции и силуэтов?
2. Технологическая последовательность блузки?
3. Виды застежек легкой одежды?
4. Виды обработок горловины блузки?
5. Обработка низа рукава?

Список литературы

1. А. Т.Труханова. Иллюстрированное пособие по технологии одежды. М., 2001.
2. А. Т. Труханова. Технология женской и детской легкой одежды. М., 1993.
3. И.Н. Литвинова, Я.А.Шахова. Изготовление женской одежды. М., 1991.

