

**МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ НАУКИ
КЫРГЫЗСКОЙ РЕСПУБЛИКИ**

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

Кафедра «Технология изделий легкой промышленности»

ТЕХНОЛОГИЯ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Методические указания к выполнению лабораторных работ

«Рассмотрено»
на заседании кафедры
«ТИЛП»
Протокол № 6 от 06.10.2010г.

«Одобрено»
Методическим советом
ТФ
Протокол № 8 от 14.04.2011 г.

УДК: 687.016.6(07)

Составитель ОТУНЧИЕВА А.К.

Технология швейных изделий. Методические указания к выполнению лабораторных работ / КГТУ им. И.Раззакова; сост. А.К.Отунчиева. – Б.: ИЦ «Техник», 2011. – 39 с.

Предназначены для студентов специальности 620006 «Художественное проектирование костюма».

Содержат методику выполнения лабораторных работ, порядок выполнения, требования к составлению отчета и контрольные вопросы по дисциплине «Технология швейных изделий».

Рецензент доцент кафедры «ТИЛП» Джолдошева А.Б.

Технология швейных изделий
Методические указания к выполнению лабораторных работ
Составитель **Отунчиева А.К.**

Тех. редактор **Субанбердиева Н.Е.**

Подписано к печати 21.04.2011 г. Формат бумаги 60x84¹/₁₆.
Бумага офс. Печать офс. Объем 2,5 п.л. Тираж 20 экз. Цена 42 с.

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

Введение

Настоящая методическая указания представляет собой сборник лабораторных работ курса «Технология швейных изделий» изучаемого в 4 семестре студентами специальности 620006 «Художественное проектирование костюма».

Лабораторные работы, проводимые со студентами, способствуют освоению теоретических знаний и приобретению практических навыков.

Перед выполнением работы студенты должны повторить теоретический материал, используя конспекты лекций и литературу.

Готовность студентов к занятию проверяется путем устного опроса.

Перед проведением лабораторной работы студенты должны ознакомиться с инструкцией по техники безопасности.

В результате по каждой работе составляется отчет в зависимости от ее содержания. В отчете должны быть приведены название и цель работы, а также заполнены формы и изготовлены образцы. По отчетам и результатам собеседований студент получают зачет.

Лабораторная работа 1

Тема: Ассортимент и конструкция швейных изделий

Цель работы

Изучение ассортимента и конструкции одежды.

Содержание работы

1. Изучение ассортимента швейных изделий.
2. Изучение классификации одежды.
3. Детальное изучение конструкции одежды определенного вида и ее основных элементов.

Материальное оснащение

Коллекции моделей верхнего и легкого ассортимента, журналы мод материалы лекций.

Краткие теоретические сведения

По классификации, принятой в швейной промышленности. Одежда подразделяется на два **класса**: одежда бытовая и одежда производственная.

Класс бытовой одежды наиболее многочисленный, он подразделяется на **подклассы**: одежда верхняя, одежда легкая, нательное белье, постельные изделия, корсетные изделия и головные уборы. Подклассы делятся на **группы** по предметному назначению изделий:

- одежда верхняя – пальто, полупальто, плащ, жакет, пиджак, куртка и т.д.;
- легкая одежда – платье, блузка, сорочка верхняя, юбка и т.д.;
- нательное белье – пижама, сорочка нижняя, трусы, кальсоны, плавки, купальники и т.д.;
- постельные изделия – пододеяльник, простыни, наволочка, одеяло стеганое и т.д.;
- корсетные изделия- корсет, грация, бюстгальтер и т.д.;

Группы изделий делятся на **подгруппы** по половозрастному признаку- мужские, женские, для мальчиков и девочек старшего, школьного и дошкольного возраста, подростков, для детей ясельного возраста и новорожденных. Далее бытовая одежда подразделяется на **виды** по сезонному признаку- зимние, демисезонные, летние и **типы**- повседневные, домашние, торжественные и спортивные.

Одежда различаются также по виду волокна материала, из которого она изготавливается, - одежда из шерстяных, шелковых, искусственных, синтетических материалов.

К классу производственной одежды относят специальную и форменную

одежду.

Специальная одежда предназначена для защиты человека от воздействия опасных и вредных производственных факторов и сохранения работоспособности человека. Она подразделяется на группы в зависимости от защитных свойств для защиты от механических повреждений, общих производственных загрязнений, повышенных температур, радиоактивных веществ, рентгеновских излучений, электрических полей, пыли токсичных веществ, воды, кислот, щелочей, органических растворителей, нефтепродуктов, масел и жиров, вредных биологических факторов. Каждая группа изделий специальной одежды подразделяется на подгруппы в зависимости от конкретного вредного опасного фактора. Например, подгруппа одежды для защиты от повышенных температур включает одежду для защиты от теплового излучения, искр, открытого пламени. Специальная одежда изготавливается различных видов: куртки, брюки, комбинезоны, плащи и др.

Форменная одежда изготавливается для военнослужащих и работников специальных ведомств (например, морского и речного флота, железнодорожного транспорта) а также для учащихся школ и училищ. Основные виды форменной одежды: шинель пальто, китель, брюки, гимнастерка, костюм, головные уборы.

Конструкция одежды характеризуется внешней формой (силуэтом, покроем) видом материалов, конструктивным построением деталей (воротника, застежки, карманов), художественным оформлением, видом соединительных швов.

Форма одежды достигается и применением различных составных частей и разнообразных конструктивных элементов (отделочных швов, вытачек)

Силуэт одежды определяется основными контурами, длиной и шириной изделия, высотой и шириной плеч, положением линии талии и т.д.

В зависимости от степени прилегания к фигуре одежда имеет следующие силуэты: прилегающий, полуприлегающий, прямой, трапециевидный.

Покрой- тип конструкции изделия определяемый строением рукава и проймы.

В зависимости от членения конструкции на пояса одежду делят на плечевую и поясную.

Плечевую одежду различают: по крою- с втачными, цельнокроеными рукавами, с рукавами реглан и рукавами комбинированного покроя. В одежде применяются детали верха, подкладки, прокладки и отделки. Наиболее разнообразны по конструкциям основные детали верха: полочка, спинка, рукава, воротник, половинки брюк. К вспомогательным деталям относятся подборта, обтачки, детали подкладки, прокладки, кромка.

К конструктивно декоративным относятся: клапаны, листочки, хлястики манжеты, пояс, карманы, планки и др.

Контурные деталей называют срезами, они имеют различные названия в зависимости от места расположения в готовом изделии, надетом на фигуру человека.

На рис.1 цифрами обозначены контурные конструктивные линии основных деталей мужского костюма, в таблице1. приведено их наименование.

Таблица 1

Конструктивные линии основных деталей одежды

Детали	Конструктивная линия		Детали	Конструктивная линия	
	Обозначен.	Наименован.		Обозначен.	Наименование
Полочка, спинка (см рис.1)	1-2	Срез горловины	Верхняя и нижняя части рукава (см. рис 2)	1-2	Срез оката
	1-3	Плечевой срез		2-3	Предний срез
	3-4	Срез проймы		3-4	Срез низа
	4-5	Боковой срез		4-5	Срез шлицы
	5-6	Срез низа		5-6	Срез уступа шлицы
	6-7	Срез борта		1-6	Локтевой срез
	6-8	Срез шлицы	Передняя и задняя половинок брюк (см. рис.3)	1-2	Верхний срез
	2-9	Средний срез спинки		2-3	Средний срез
	8-9	Срез уступа шлицы		3-4	Шаговой срез
	2-7	Срез уступа лацкана		4-5	Срез низа брюк
			1-5	Боковой срез	

Порядок выполнения работы

1. Изучить классификацию одежды. [1]
2. Выполнить эскиз модели (вид спереди и сзади) и техническое описание с указаниями рекомендуемых размерных показателей.
3. Все детали (основные и вспомогательные) нужно изобразить схематично с указанием направления нитей основы и наименования деталей их количества и контурных линий по основным срезам. Результаты заносить в форму 1.

Конструктивные линии основных деталей одежды форма 1

№	Схема и наименование основных деталей	Обозначение срезов	Наименование срезов
1	Полочка	1-2 1-3	Срез горловины Плечевой срез

Требование к отчету

В отчете лабораторной работы должны быть представлены классификации швейных изделий. Зарисованы эскиз модели и составлена описание внешнего вида изделия. А также выявить основные и неосновные детали, установить его покрой, типы застежки и воротника, наличие карманов.

Контрольные вопросы

1. На какие подклассы подразделяется класс бытовой одежды?
2. На какие группы делятся подкласс бытовой одежды?
3. На какие подгруппы делятся группы изделий?
4. На какие подклассы делятся класс производственной одежды?
5. Какие детали относятся к основным деталям?
6. Какие детали относятся к вспомогательным деталям?

Лабораторная работа №2

Тема : Строение ручных стежков

Цель работы

Изучение строения и области применения ручных стежков и строчек, используемых при изготовлении одежды. Освоение приемов выполнения стежков и строчек.

Содержание работы

1. Изучение строения ручных стежков и строчек и ознакомление с областью их применения.
2. Выполнение ручных стежков и строчек на образцах ткани, зарисовка их строения.

Материальное оснащение

Наглядные пособия в виде альбомов с ручными стежками, плакаты со схемами стежков, образцы тканей для выполнения ручных стежков.

Краткие теоретические сведения

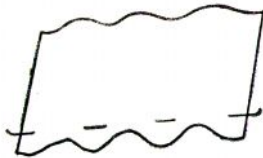
При изготовлении одежды применяют пять основных видов ручных стежков : прямой, косой, крестообразный, петлеобразный и петельный.[2]


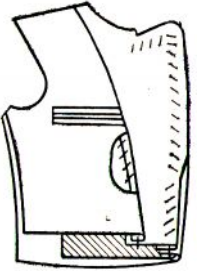
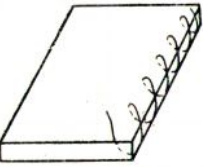
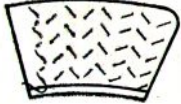
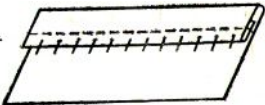
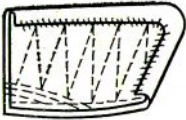
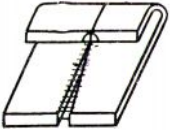
Петельные стежки имеют специальное назначение- их применяют для обметывание петель.


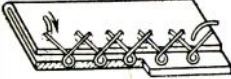
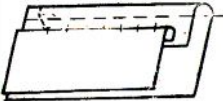

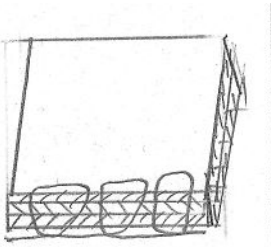
Строчки прямого стежка- наиболее простые по строению, образующие непрочные, легко распускающиеся строчки. Вследствие этого их используют для временного скрепления деталей.

Таблица 1

Характеристика ручных стежков

Строчка	Графическое изображение	Технологические параметры	Назначение
Сметочная	Строчки прямого стежка 	Длина стежка без подсаживания материала 15-25 мм	Сметывание деталей при подготовке изделий к примерке и перед окончательным соединением швов (плечевых, боковых и др.)
Наметочная		Длина стежка 30-50 мм	Временное соединение без подсаживания деталей по поверхности (наметывание полочек на бортовую прокладку)
Заметочная		Длина стежка 10-30 мм	Временное закрепление подогнутого края деталей
Выметочная		Длина стежка 7-10 мм	Временное закрепление обтачанного края деталей изделий из тонких материалов
Копировальная		Высота незатянутых петель 2-3 мм,	Перенос намеченных линий на симметричную деталь (вытачки, линии расположения карманов, швов)
Сборкообразующая		Длина стежка 3-7 мм	Для образования сборок в изделиях платьевой группы
Наметочная			Временное соеди-

		<p>Длина стежка 7-20 мм</p>	<p>нение с посаживанием одной детали на расстоянии от края 10-30 мм (наметывание подбортов на полочку)</p>
Выметочная		<p>Длина стежка 7-10 мм</p>	<p>Временное закрепление обтаченных краев в изделиях из толстых материалов</p>
Обметочная		<p>Длина стежка 5-10 мм, ширина 3-4 мм</p>	<p>Обметывание срезов деталей изделий из легкоосыпающихся материалов</p>
Стегальная		<p>Длина стежка 7-5 мм, ширина 3-5 мм</p>	<p>Скрепление деталей по поверхности для повышения упругости (выстегивание нижнего воротника)</p>
Подшивочная	 	<p>Длина стежка 3-5 мм. Ширина строчки шва вподгибку с открытым срезом 2-3 мм, с закрытым срезом 1 мм.</p>	<p>Подшивание подогнутого края деталей обработанного швом в подгибку (низ юбки, платья, женского пальто)</p>
Штуковочная		<p>Частота стежков 5-7 мм на 10 мм строчки</p>	<p>Соединение разрывов деталей встык при ремонте одежды из толстых материалов</p>
Распошивочная			<p>Для незаметного скрепления разры-</p>

		<p>Частота стежков 6-10 на 10 мм строчки</p>	<p>вов деталей при ремонте одежды из тонких материалов с предварительным стачиванием дета- ли по месту разры- ва</p>
<p>Строчки кресто- образного стежка</p>		<p>Длина стежка 3- 4 на 10 мм строчки</p>	<p>Подшивание по- догнутого края де- талей изделий из легкоосыпающихся материалов</p>
<p>Подшивочная</p>		<p>Частота стежка 3-4 на 10 мм строчки</p>	
<p>Строчки петле- образного стежка</p>			
<p>Подшивочная</p>		<p>Длина стежка 15-20 мм С изнаночной стороны длина стежка 15-20 мм. С лицевой сто- роны- точки</p>	<p>Для незаметного подшивания по- догнутого края де- талей(накладных карманов, под- кладки по низу из- делия)</p>
<p>Разметочная</p>			<p>Для прочного и эластичного скре- пления нескольких слоев материалов (прикрепление под- кладки по пройме рукавов, пришива- ние плечевых на- кладок)</p>
<p>Вспушная</p>			<p>Для незаметного крепления и отдел- ки края деталей (края бортов, во- ротника и других</p>

			деталей, скрепление мехового воротника с нижним воротником по поверхности
--	--	--	---

Порядок выполнения работы

1. Изучить строение, а также область применения ручных стежков.
2. Выполнить ручные стежки на образцах ткани с соблюдением технических условий и заполнить форму 2.

Ручные стежки и строчки Форма 2

Вид стежка	Конструкция соединения	Вид строчки	Область применения строчки и технические условия выполнения
Прямой		Сметочная	Временное соединение деталей, сметывание срезов. Длина стежка 10-15 мм

Требования к отчету

В отчете должны быть представлены разновидности ручных стежков в виде таблицы 2. выполнены образцы ручных стежков и оформлены в виде альбома.

Контрольные вопросы

1. Какие стежки относятся к прямым стежкам и область их применения?
2. Какие стежки относятся к косым стежкам и область их применения?
3. Какие стежки относятся к петлеобразным стежкам и их область применения?
4. Где применяются крестообразные стежки?
5. Область применения специальных стежков?

Лабораторная работа 4

Тема: Строение машинных швов

Цель работы

Изучение строения и область применения машинных стежков, используемых при изготовлении одежды. Освоение приемов выполнения машинных строчек.

Содержание работы

1. Изучение строения машинных строчек и ознакомление с областью их применения.
2. Выполнения машинных строчек на образцах ткани.
3. Выполнения схем машинных стежков и строчек.

Материальное оснащение

Наглядные пособия в виде альбомов с машинными стежками и строчками, плакаты со схемами строчек, образцы тканей для выполнения машинных швов.

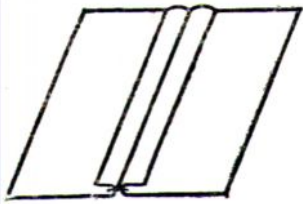
Краткое теоретическое сведение

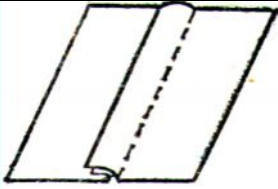
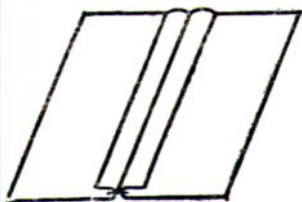
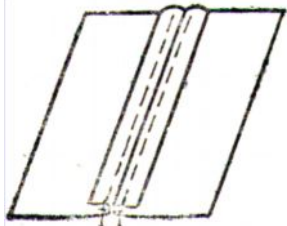
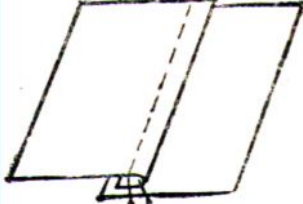
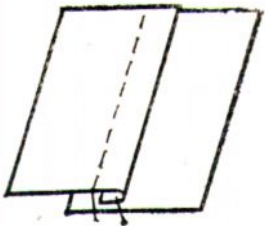
В зависимости от конструкции и назначения ниточные швы делят на соединительные, краевые и отделочные. Соединительные швы бывают стачные, накладные, настрочные и бельевые.

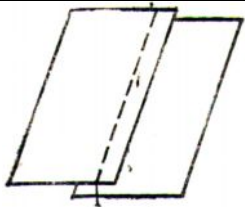
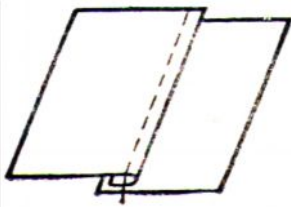
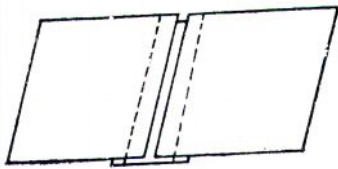
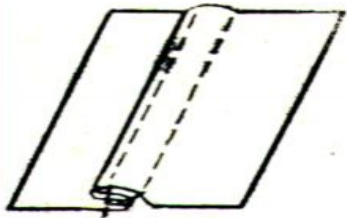
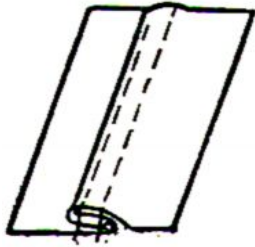
Краевые швы подразделяются на окантовочные, в подгибку и обтачные.[2]

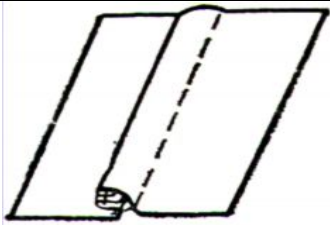
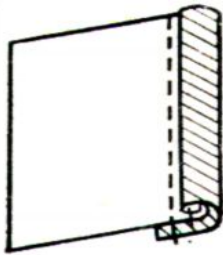
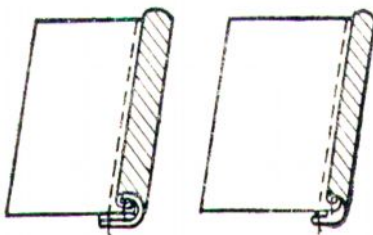
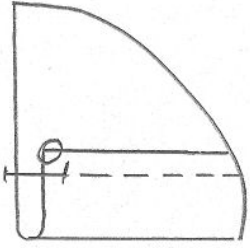

Таблица 2

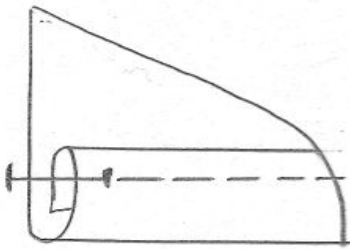
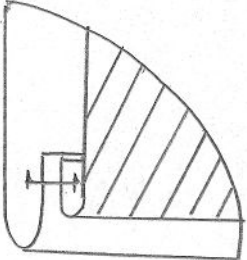
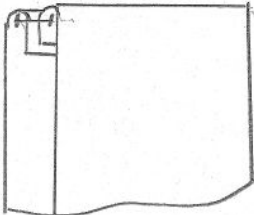
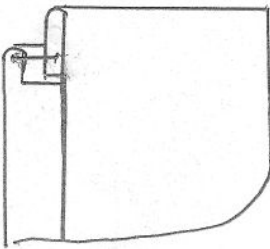
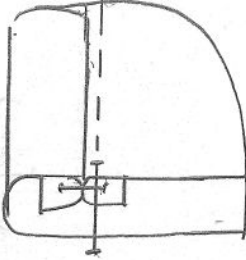
Характеристика ниточных швов

Швы	Графическое изображение	Технологические параметры	Применение
Соединительные швы Стачной в разутюжку		10 мм – для соединения всех основных деталей верха и подкладки изделий верхней одежды. 12-15 мм – для изделий платяевой группы	Для соединения деталей верха одежды

<p>Стачной взаутюжку</p>			<p>Для соединения деталей подкладки</p>
<p>Стачной с обметыванием срезов</p>			<p>В изделиях без подкладки, изготовляемых из легкоосыпающихся материалов</p>
<p>Расстрачной</p>		<p>Ширина шва 7-10 мм, ширина отделочной строчки 2-5 мм</p>	<p>Притачивание надставок или соединение частей деталей в изделиях из материалов, где разутюживание швов не допускается</p>
<p>Настрачной с открытыми срезами</p>		<p>Ширина шва 10мм, ширина отделочной строчки 2-5 мм</p>	<p>Соединение основных деталей одежды из хлопчатобумажных, плащевых материалов</p>
<p>Настрачной шов с одним закрытым срезом</p>		<p>Ширина шва со стороны верхней ткани 5-7 мм, нижнюю ткань выпускают по отношению к верхней на ширину отделочной строчки, которая определяется моделью (7-10мм)</p>	<p>Соединение основных деталей изделий из кожи, замши (в отдельных моделях мужских пальто)</p>

<p>Накладной с открытым сре- зом</p>		<p>Ширина захо- да одной тка- ни на другую 10 мм</p>	<p>Соединение прокладок (нижнего во- ротника , бор- товок)</p>
<p>Накладной с закрытым сре- зом</p>		<p>Расстояние от подогнутого края до строч- ки в верхней одежде 5-7 мм, в платьев- ой группе 7- 10 мм</p>	<p>Соединение де- талей, имеющих фигурную фор- му по краю (ко- кетки, наклад- ные карманы) или соединение детали с обор- кой</p>
<p>Встык</p>		<p>Ширина зиг- загообразной строчки не менее 5 мм, расстояние строчек до линии стыка 5-7 мм, шири- на полоски 20- 25 мм</p>	<p>Заменяет на- кладной шов с открытыми сре- зами в изделиях из тонких тка- ней верха</p>
<p>Запошивочный</p>		<p>Ширина шва в готовом виде 4-6 мм в зави- симости от толщину ма- териалов, рас- стояние от по- догнутого края до строч- ки 1-2 мм, ширина при- пуска на шов со стороны верхней ткани 4-6 мм, со стороны ниж- ней ткани 9- 14мм</p>	<p>При изготовле- нии сорочек, костюмов без подкладки, ра- бочих халатов Вместо запо- шивочного шва как наиболее производитель- ный так, как выполняется на двухигольной машине</p>
<p>Взамок</p>		<p>Ширина шва в готовом виде 4-6 мм в зави- симости от толщину ма- териалов, рас- стояние от по- догнутого края до строч- ки 1-2 мм, ширина при- пуска на шов со стороны верхней ткани 4-6 мм, со стороны ниж- ней ткани 9- 14мм</p>	<p>При изготовле- нии сорочек, костюмов без подкладки, ра- бочих халатов Вместо запо- шивочного шва как наиболее производитель- ный так, как выполняется на двухигольной машине</p>

<p>Двойной</p>		<p>Расстояние между строчками 4-7 мм, расстояние от подогнутого края до строчки 1-2 мм, ширина припуска на шов в каждой детали 12-14 мм</p>	<p>Стачивание подкладки карманов, соединение деталей в изделиях без подкладки</p>
<p>Краевые швы</p> <p>Окантовочный с открытым срезом</p>		<p>Расстояние от срезов до первой строчки 3-5 мм, от края шва до второй строчки 5-7 мм</p>	<p>Окантовывание срезов деталей верхней одежды (внутренний край подбортов, низ изделия)</p>
<p>Окантовочный с закрытым срезом</p>		<p>Ширина полоски ткани 20-25 мм, ширина шва 4 мм</p>	<p>Обработка открытых краев деталей изделий платьевой группы (горловины, низа рукава, платья, краев карманов и др.)</p>
<p>Вподгибку с открытым срезом</p>		<p>Ширина полоски 30-35 мм</p>	<p>Застрачивание низа юбок, брюк, женского пальто из неосыпающихся тканей с закреплением шва</p>
<p>Вподгибку с обметанным или окантованным срезом</p>		<p>Расстояние от края подгиба до строчки по модели, расстояние от среза до строчки 3-5 мм</p>	<p>подшивочной строчкой цепного стежка Застрачивание краев деталей с обметанным срезом в изделиях платьевой</p>

<p>Вподгибку с закрытым срезом</p>		<p>Ширина внутреннего подгиба 3-10 мм, внешнего подгиба по модели</p>	<p>группы из легкоосыпающихся тканей. Застрачивание низа юбок, платья, курток из легкоосыпающихся тканей, подкладки женского пальто</p>
<p>Вподгибку с притачной подкладкой</p>		<p>Ширина шва притачивания подкладки 10 мм, ширина отделочной строчки по модели</p>	<p>Обработка низа изделия и рукавов верхней одежды с подкладкой</p>
<p>Обтачной в кант</p>		<p>Ширина шва в верхней одежде 3-4 мм, в платьевой группе 5-7 мм</p>	<p>Обработка краев деталей, имеющих сложный контур (клапаны, борта, воротники и др.)</p>
<p>Обтачной в рамку</p>		<p>Ширина рамки 3-5 мм, ширина шва 4-7 мм</p>	<p>Обработка краев карманов и петель</p>
<p>Обтачной в рамку с разложенными припусками на шов</p>		<p>Ширина рамки 5 мм, ширина шва 4-5 мм</p>	<p>Обработка краев кармана для разрезов для создания тонкого края (в пиджаках, летних пальто из дорогих материалов)</p>

Порядок выполнения работы

1. Выполнить все разновидности соединительных и краевых швов соблюдая технические условия их выполнения.
2. Оформить альбом с машинными швами и со схемами строения.

Требования к отчету

В отчете должен быть представлен машинные швы в виде формы 1.

Вид шва	Конструкция шва	Технические условия выполнения	Область применения
Стачной в разутюжку		Ширина шва 10 мм	Стачивание деталей верха

Контрольные вопросы

1. Стачные швы и область применения.
2. Разновидности соединительных швов и область применения?
3. Разновидности краевых швов и их область применения?
4. Где применяются расстрочные швы?
5. Обтачные швы и их область применения.

Лабораторная работа № 3

Тема « Технологические характеристики и применение швейных машин »

Цель работы

Ознакомление с технологическими характеристиками швейных машин, освоение приемов работы на них и выполнение швейных операций.

Содержание работы

1. Изучение классов базовых машин и типов машин разработанных на их основе.
2. Изучение технологических характеристик основных типов швейных машин и специальных приспособлений, применяемых к этим машинам.
3. Освоение приемов работы на различных швейных машинах.
4. Выполнение ряда операций на изучаемых швейных машинах.

Материальное техническое оснащение

Стачивающие, специализированные, специальные швейные машины, набор приспособлений малой механизации к ним, образцы тканей и швейные нитки.

Краткие теоретические сведения

Швейные машины, применяемые при изготовлении одежды из тканей, можно подразделить на машины общего назначения (универсальные), определенного назначения, специализированные, специальные и полуавтоматы.

К универсальным относятся стачивающие машины челночного стежка, применяемые для выполнения различных строчек (операций): стачивающих, обтачивающих, отделочных, стегальных и временного скрепления. (см табл.1)

Таблица 3

Технологическая характеристика стачивающих машин

Машина	Назначение	Стежок	Число стежков в минуту	Максимальная длина стежка	Тип и номер иглы	Примечание
1022-м кл.	Изготовление костюмов и пальто из различных материалов	Челночный	4500	5	0203 100-150	Толщина сшиваемых материалов до 5мм
97-А кл.	Изготовление костюмов в женских платьев	То же	5500	4	0052 75-120	Толщина сшиваемых материалов до 4 мм

К специальным машинам относятся машины, на которых выполняют операции определенного наименования: временного скрепления (выметочные, заметочные), обметочные, подшивочные и отделочные (вышивка). К этим машинам относятся стачивающие однострочного стежка, обметочные одно-, двух- и трех ниточного стежка, подшивочные однострочного и челночного стежка, вышивальные и другие.

К специализированным принадлежат машины, предназначенные для выполнения определенных операций путем конструктивного изменения универсальных и специальных машин. Это машины для втачивания рукавов, разметка проймы, рукава, обтачивания бортов и др.

К машинам полуавтоматического действия относятся полуавтоматы для выполнения петель и закрепок, для пришивания фурнитуры, изготовление прорезных и накладных карманов, обтачивания манжет, клапанов и др.

Для улучшения качества обработки изделия и повышения производительности труда на операциях применяют специальные приспособления к стачивающим машинам, получившие названия « средства малой механизации». Перечень специальных приспособлений к швейным машинам и их конструкции приведены в литературе [4].

На третьем этапе лабораторной работы студенты должны научиться правильно сидеть за швейной машиной, регулировать скорость пошива, правильно располагать детали изделия и руки при выполнении строчек.

Правильная посадка за машиной не утомляет работающего и способствует качественному выполнению операций. Во время работы за машиной студенты должны сохранять прямое положение корпуса. Детали должны располагаться слева от иглы. Рабочий стул должен быть вплотную придвинуть к рабочему месту. Ноги работающего должны располагаться рядом на педали. Руки должны направлять изделие слева и справа от иглы. Нельзя рукой касаться лапки, так как при быстром продвижении ткани на быстросходной машине палец может попасть под иглу.

Прежде чем приступать к работе на швейной машине, необходимо выполнить следующие операции: заправить нитку в иглу, намотать нитку на шпульку и вложить шпульку в шпульный колпачок в шпуледержатель, вытащить нижнюю нитку в отверстие игольной пластинки, проверить строчку.

При проверке строчки в машинах челночного стежка необходимо добиться, чтобы верхняя и нижняя нитка переплетались в середине стачиваемых материалов.

При работе на швейной машине необходимо помнить следующее:

- в начале операции нитепритягиватель должен находиться в крайнем верхнем положении, в противном случае короткий конец верхней нитки может выскользнуть из ушка иглы;
- когда ткань находится под лапкой, необходимо опустить лапку с помощью ручного или коленного рычага;
- при стачивании нельзя тянуть ткань из под лапки, так как может погнуться игла;
- после окончания операции пошива нельзя вытягивать ткань из под лапки на себя, так как может погнуться или сломаться игла.

Порядок выполнения работы

1. Ознакомится с классификацией швейных машин и их назначением.
2. Ознакомиться с приспособлениями к швейным машинам для выполнения ряда операций.
3. Выполнить параллельные машинные строчки с закрепками и без закрепки на стачивающей швейной машине на образцах ткани.

4. Выполнить строчки на специальных машинах и на машинах полуавтоматического действия.

Требования к отчету

В отчете должен быть представлен технологические характеристики универсальных, специальных и машин полуавтоматического действия. При освоении приемов выполнения работы на швейных машинах студенты выполняют образцы строчек и прикрепляют их к отчету.

Контрольные вопросы

1. Какие классы машин относятся к универсальным стачивающим машинам?
2. Какие классы машин относятся к специальным машинам?
3. Какие классы машин относятся к машинам полуавтоматам?
4. Какие параметры входят в характеристику швейных машин?
5. Какие специальные приспособления применяются к швейным машинам?

Лабораторная работа 5

Тема: «Строение отделочных швов и строчек»

Цель работы

Ознакомление со строением отделочных швов и строчек, их назначением и областью применения. Освоение приемов выполнения отделочных швов различных видов.

Содержание работы

1. Изучение строения отделочных швов и строчек и их назначения в одежде.
2. Освоение приемов выполнения отделочных швов и строчек.
3. Составление технологических схем для выполнения заданных отделочных швов.

Материальное оснащение

Стачивающие швейные машины челночного стежка с набором лапок и приспособлений для выполнения различных видов швов и строчек, вышивальные машины, машины зигзагообразной строчки, альбом с образцами, плакаты.

Краткие теоретические сведения

Виды отделки деталей швейных изделий можно разделить на три группы : отделочные швы, отделочные строчки, отделка изделий фурнитурой, закрепками и клеевой аппликацией. К первой группе относят следующие отделки: складки, швы некоторых видов, бейки, рюши, воланы и т.п. Вторую группу отделки составляют строчки, выполненные на стачивающих, специализированных, специальных (вышивальных) машинах.

К специализированной отделке относятся пуговицы, петли, закрепки, аппликации.

Простые отделочные складки изготавливают из одной детали. Ткань после разметки сметывают, складку раскладывают и заутюживают, а затем закрепляют отделочной строчкой. Закрепление складки может быть по всей длине и частичное. Такие складки применяют при прямолинейном расположении линий перегибов ткани.

Простые соединительные складки применяют в тех случаях, когда хотят сократить расход ткани. Их применяют также, если ткань для складки перегибается не по прямой. Для изготовления простой соединительной складки сметывают две детали, затем раскладывают и заутюживают складку, после чего припуски на одностороннюю складку стачивают, а на двухстороннюю притачивают к дополнительной полоске ткани из того же материала. Затем складку приутюживают и растрачивают. (см. рис.4).

Сложные складки, как и простые, бывают отделочные и соединительные и отличаются от простых более изогнутыми линиями перегиба ткани. Сложные отделочные складки изготавливают из одной детали (см.рис.5 а). Для этого после разметки внутренних(линии 1) и внешних (линии 2) перегибов ткани выполняют стачивающую строчку по линии внутреннего перегиба (см. рис 5.б) подкладывая снизу(с изнанки) полоску прокладочной ткани. Затем складку заметывают и перегибают по внешней линии. После ее приутюживания выполняют отделочную строчку (см.рис. 5 в).

Сложные соединительные складки получают из двух деталей. Верхнюю деталь предварительно заметывают или заутюживают по шаблону, накладывают на нижнюю и настрачивают. Внешние углы подшивают отдельно (см.рис. 5 г).

Вытачные швы бывают простые и сложные, по внешнему виду они напоминают обыкновенные стачные (см.рис.5.1 а, строчка 1) и настрочные (строчка 2) швы. Изготавливают их из основной детали и полоски прокладочной ткани. После формирования шва (строчка 1) его закрепляют отделочной строчкой 2. Вытачные отделочные применяют для отделки спинок, рукавов, карманов и других деталей в женских и детских изделиях.

Рельефные швы могут быть двух видов : вытачные и выстрочные (см. рис.5.1.б). Вытачной шов выполняется одной строчкой по перегибу детали, выстрочной – двумя строчками. При прокладывании шнура между двумя строчками (для большей рельефности) снизу подкладывают прокладочную ткань. Выстрочные швы можно обработать за один прием на двухигольной машине с

одним челноком, для этого в лапке машины делается выемка для выгибания ткани.

Швы с кантом применяют в основном в ведомственной и женской одежде. Они бывают соединительными и краевыми. Их обрабатывают чаще всего в два приема. Сначала настрачивают кант (см. рис. 5.2.а строчка 1), затем по первой детали в эту же строчку или рядом (но в сторону перегиба канта) прокладывают вторую строчку 2. Предварительно под первую деталь с кантом укладывают вторую деталь.

В женских изделиях иногда встречаются швы с двумя кантами из разных по цвету тканей. В этом случае первой строчкой настрачивают сразу два канта разной ширины (см. рис5.2. б).

Швы бейками могут быть втачные, настрочные и двойные настрочные (см. рис.5.2.в).Выполняют такие швы как обычные стачные и настрочные на стачивающих одно или двухигольных машинах.

Обработку оборок, рюш, воланов начинают с соединения их частей стачными швами вразутюжку или расстрочными, затем обрабатывают их срезы. Если срезы при соединении к основной детали будут открытыми, то их обрабатывают швом в подгибку или окантовывают , закрытые срезы деталей из синтетических тканей оплавливают, из других тканей обметывают. Для образования оборок применяют двух или одноигольную машину со специальной лапкой. Обработанную отделочную деталь соединяют с изделием стачным или настрочным швом (см.рис.5.2.г).

Зигзагообразные строчки применяют для отделки краев деталей женских платьев (оборок, воланов, рющей), подшивания низа подкладки женского пальто, отделки краев воротников и др. Зигзагообразную строчку также применяют при изготовлении аппликаций, представляющих собой кусочки отделочной ткани, выкроенные по определенному рисунку и настроченные на основную ткань (см. рис.5.2.д).

Краеотделочные строчки. Выполняемые на машине 42 кл., предназначаются для отделки краев женских платьев и детского белья из тканей и трикотажного полотна(см.рис.5.2. е).

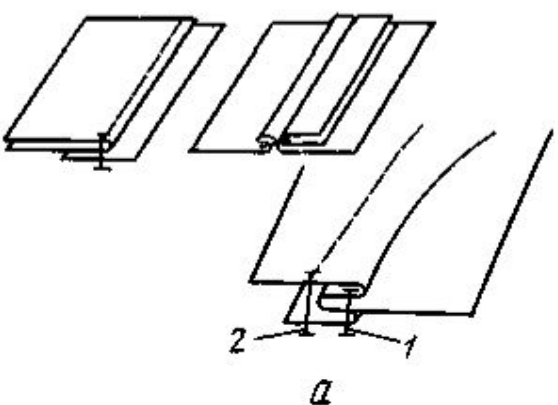
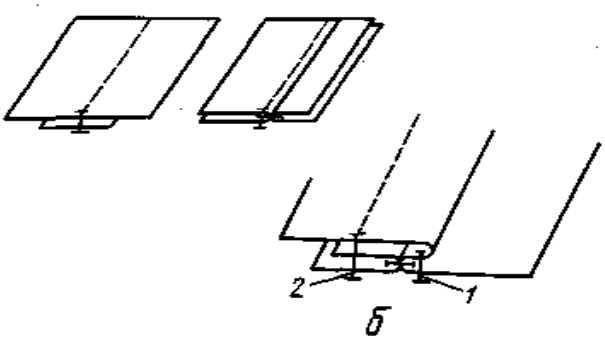
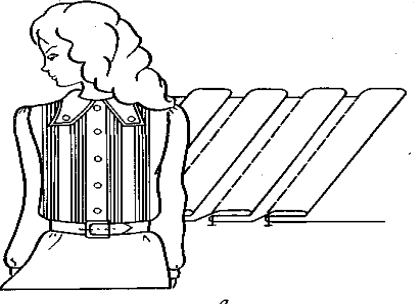
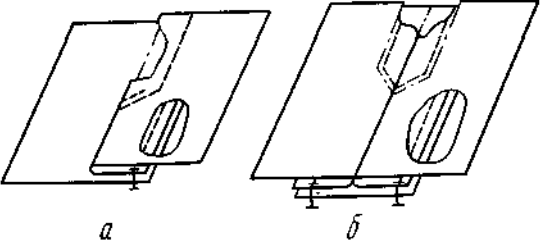
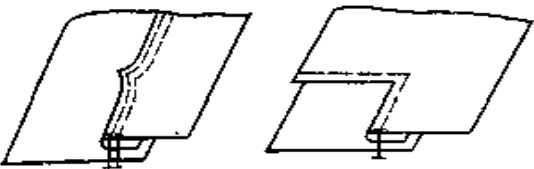
Вышивальные строчки выполняют на машине ВМ-50. Машина образует однониточный цепной стежок с переплетением ниток на верхней стороне материала . различные варианты строчек получается благодаря дополнительно вводимым ниткам, для чего в машине предусмотрены дополнительные рабочие органы: нитеводитель, сутажный катушкодержатель и др. В машине предусмотрена установка двух игл.(см. рис 5.2.ж).


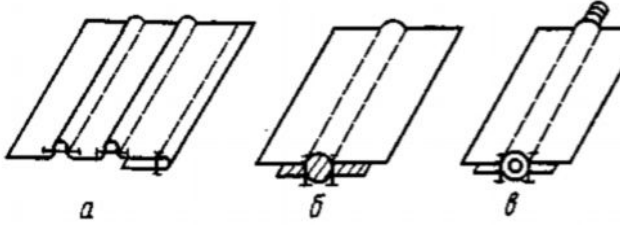
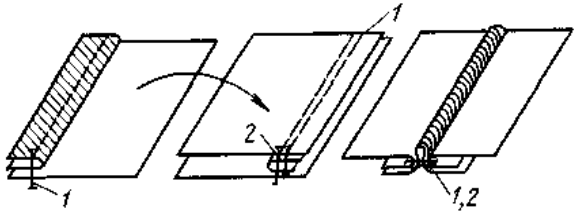

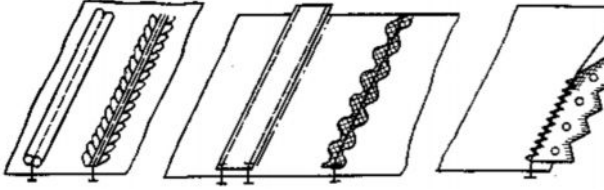
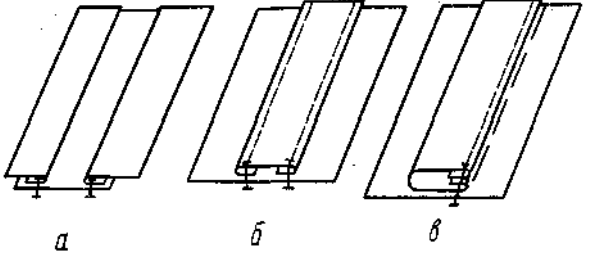
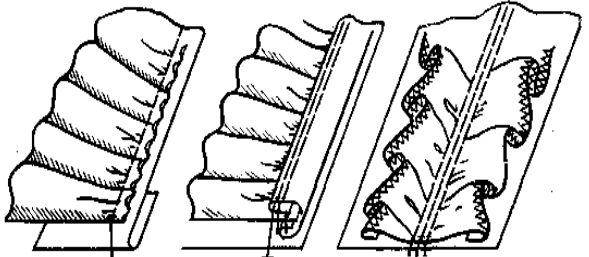
Порядок выполнения работы

1. Изучить строение и область применения отделочных швов и строчек.
2. Выполнить эскиз конструкции, указать область ее применения в одежде и привести основные технические условия выполнения.(форма 1).
3. Изготовить образцы и оформляют в виде альбома.

В отчете должен быть представлен отделочные швы в виде формы 1.

Отделочные швы

Вид шва	Конструкция шва	Область применения
<p>Вытачные швы Простые вытачные швы</p>		<p>Для отделки полочек, спинков, рукавов, накладных карманов в женской и детской одежде</p>
<p>Сложные вытачные швы</p>		<p>Если одновременно с этим швом на детали выполняют другие отделочные швы, строчки или складки</p>
<p>Складки Простые отделочные складки</p>		<p>В женских и детских изделиях</p>
<p>Простые соединительные складки</p>		<p>В тех случаях когда хотят сократить расход ткани, также если ткань для складки перегибается не по прямой</p>
<p>Сложные соединительные складки</p>		<p>При соединении кокетки с изделием и т.д.</p>

		
Рельефные швы Вытачной (а) Выстрачной (б) Со шнуром(в)		
Швы кантом с		В женской и ведомственной одежде
Соединительный шов с двумя кантами		В женской одежде
Отделка деталей сутажом, тесьмой, выюнчиком, кружевом		В женских и детских изделиях
Швы бейками с (а) втачной (б) настрачной (в) двойной настрачной		
Швы оборками, воланами, рюшами с		В женских и детских платьях, блузках

Требование к отчету

В отчете представляются технологические схемы выполнения заданных видов швов. Схема должна включать в себя эскизы элементарных операций по выполнению швов с указанием технических условий их получения.

Контрольные вопросы

1. Какие виды отделки применяются при изготовлении одежды?
2. Какие виды отделки относятся к отделочным швам?
3. Какие виды отделки относятся к отделочным строчкам?
4. Какие виды отделки относятся к специализированной отделке?
5. Виды рельефных швов и область применения.

Лабораторная работа 6

Технологический процесс изготовления накладных карманов швейных изделий

Цель работы

Изучение и выбор методов обработки накладных карманов швейных изделий.

Содержание работы

1. Изучение разновидностей конструктивно- технологического решения накладных карманов швейных изделий.
2. Изучение особенностей обработки и сборки накладных карманов в одежде.
3. Выбор варианта технологического решения процесса изготовления накладного кармана верхней одежды.
4. Изготовление образца накладного кармана по разработанной технологии.

Материальное оснащение работы

Набор лекал для изготовления карманов, альбомы с образцами узлов карманов, набор материалов верха, подклада, приклада, плакаты и образцы различных вариантов технологического процесса изготовления карманов.

Краткие теоретические сведения

Накладные карманы изделий верхней одежды различаются способом оформления входа в карман—накладные карманы с верхним входом с прорез-

ным входом, видом отделки кармана и формой- карманы со складками, рельефами, листочками, с прямыми углами, закругленными и.т.д., способом соединения карманов с изделием- ниточным и клеевым способом.

Обработка накладных карманов выполняется в два этапа: заготовка накладных карманов и соединение карманов с основными деталями изделия.

Заготовка карманов. В верхний край накладного кармана прокладывают клеевую прокладку для предохранения края от растяжения. Край кармана заутюживают.(см. рис 1, а). В карманах без подкладки внутренний срез припуска на подгиб подшивают или застрачивают. Карман с криволинейным краем обтачивают обтачкой. Край заутюживают образуя кант из материала. Внутренний срез обтачки обметывают или застрачивают. При обработке кармана с отрезной листочкой в верхний край листочки прокладывают кромку. Листочку притачивают к верхнему срезу кармана, шов заутюживают в сторону листочки. В карманах с подкладкой к внутреннему срезу кармана притачивают подкладку. В карманах без подкладки внутренний срез подшивают или прикрепляют клеевой паутинкой.

Обработка боковых и нижних срезов накладных карманов зависит от способа соединения карманов с полочками. Применяют два способа соединения карманов с полочками - стачным или настрочным и накладным швом и с помощью клеевой паутинки или нитки.

1 вариант :Если накладные карманы с подкладкой и соединяют их с полочками накладным швом, то боковые и нижние срезы обтачивают подкладкой. Для вывертывания кармана на лицевую сторону оставляют непритачанной на длине 5-7 см (впоследствии эту часть подкладки подшивают вручную). Карман выметывают, образуя кант из основного материала и приутюживают.

2 вариант : К верхнему припуску накладного кармана притачивают подкладку кармана. Боковые и нижние срезы заметывают или заутюживают.

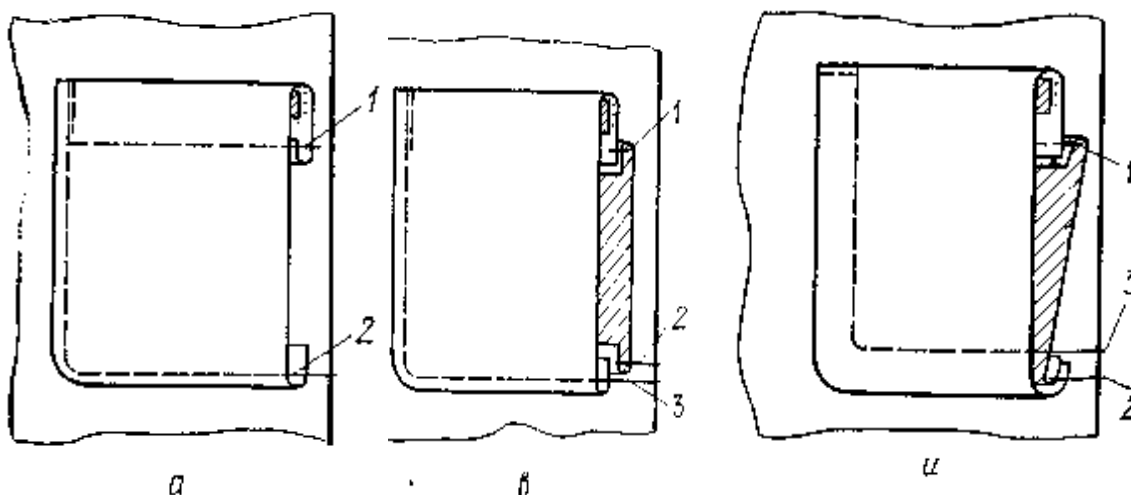


Рис. 1.Соединение накладного кармана с основными деталями накладным способом

Соединение накладных карманов с полочками. Перед соединением накладных карманов с полочками размечают места их расположения. При соединении

карманов с полочками накладным швом вначале притачивают подкладку к припуску на подгиб верхнего края кармана (рис.1б) (строчка1). Затем подкладку кармана совмещают полочкой и притачивают (строчка2) ее на полочку по боковым и нижней сторонам. Одновременно закрепляют концы кармана по верхнему краю двойной строчкой, подкладывая с изнанки полочки отрезок клеевой или неклеевой ткани. Затем карман накладывают на полочку и настрачивают (строчка 3) согласно модели. Верхние углы кармана закрепляют на стачивающей машине двумя обратными стежками.

При соединении карманов стачным швом (рис.2ж) место расположение кармана намечают четырьмя линиями на полочку настрачивают (строчка 1) подкладку по боковым и нижнему срезу, подгибая верхний срез подкладки. Затем карман накладывают на полочку и последовательно притачивают (строчка 2) по трем сторонам. Верхний край подкладки подшивают на спец. машине ручным способом или приклеивают с помощью клеевой паутинки, предварительно проложенной под подогнутый срез подкладки. Концы кармана закрепляют на стачивающей машине, карман приутюживают.

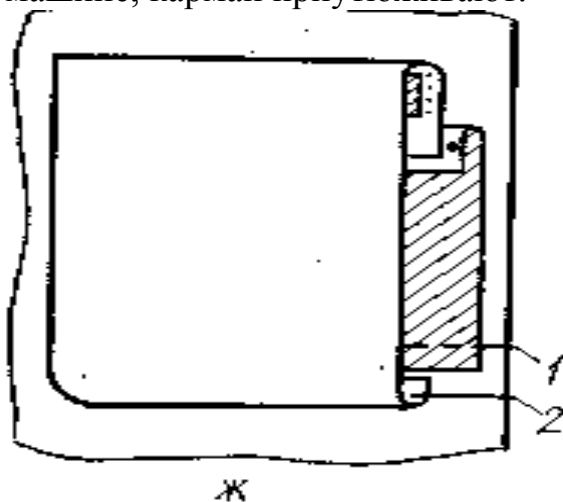


Рис. 2 . Соединение накладного кармана с основными деталями стачным способом

Клеевой способ. Этот способ соединения карманов с изделием имеет много общего с ниточным способом накладным швом. Заготовка карманов в основном одинаковая. При клеевом способе дополнительно по заутюженным боковым и нижним срезам на спецмашине прокладывают клеевую пленку шириной 3-4 мм, располагая ее на расстоянии примерно 1мм от сгиба.

Порядок выполнения работы

1. Изучить разновидности накладного кармана.
2. Изготовить образцов накладного кармана.
3. Составить спецификацию деталей кроя по форме 1.
4. Составить технологическую последовательность обработки данного кармана по форме 2.

№	Наименование детали	Схема детали	Количество деталей	
			В крое	в лекале

Технологическая последовательность обработки накладного кармана Форма 2

№	Наименование неделимых операций	Спец.	Разряд	Применяемое оборудование

Требования к составлению отчета

В отчете должны быть представлены образцы накладных карманов, заполнены формы 1 и 2.

Контрольные вопросы

1. Какие способы существуют соединения накладного кармана с полочкой?
2. Из каких этапов состоит обработка накладного кармана?
3. Перечислите основные детали накладного кармана.
4. Как различаются накладные карманы по способу оформления входа в карман?
5. Какой из двух способов соединения считается наиболее эффективным?

Лабораторная работа 7

Технологический процесс изготовления прорезного кармана с листочкой в верхнем ассортименте

Цель работы

Изучение и выбор методов обработки прорезного кармана с листочкой втачными и настрочными концами.

Содержание работы

1. Изучение особенностей обработки и сборки прорезного кармана с листочкой.
2. Выбор варианта технологического решения процесса изготовления прорезного кармана с листочкой верхней одежды.
3. Изготовление образцов прорезных карманов с листочкой.

Материальное оснащение работы

Набор лекал для изготовления карманов, альбомы с образцами узлов карманов, набор материалов верха, подклада, приклада, плакаты и образцы различных вариантов технологического процесса изготовления карманов.

Краткое теоретическое сведение

Прорезные карманы с листочками в верхней одежде очень разнообразны. Они различаются направлением прореза кармана- горизонтальные, наклонные, вертикальные, формой листочки – прямоугольные, фигурные, способом обработки боковых сторон листочки- с втачными концами и настрочными концами листочек.

Процесс обработки кармана с листочкой состоит из трех этапов:

1. обработка листочки
2. обработка подкладки кармана
3. сборка кармана

Обработка кармана с листочкой втачными концами

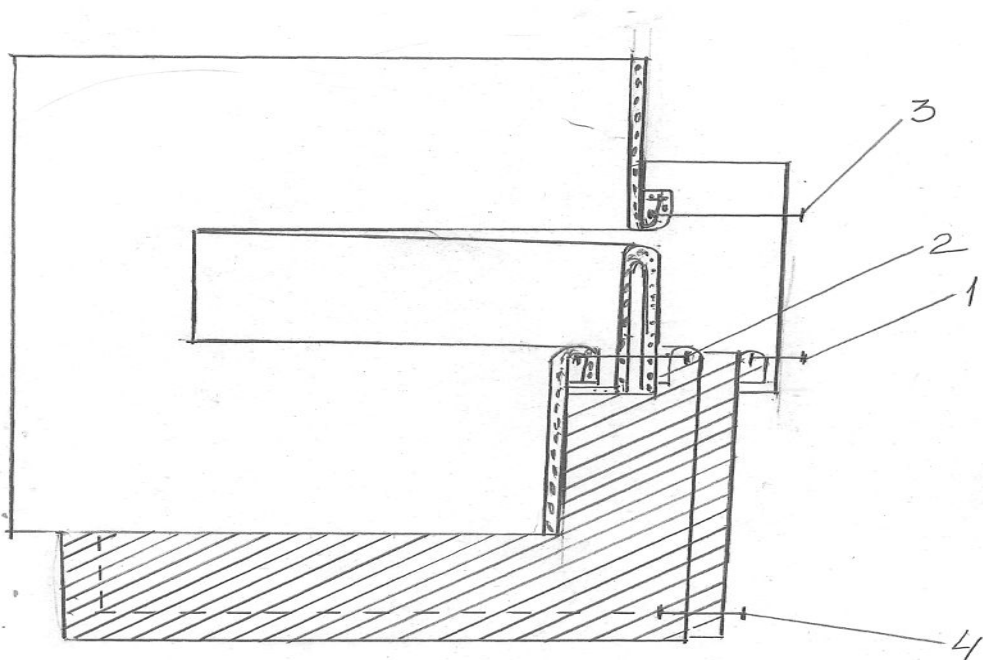
1 этап: Листочку продублируют с клеевой прокладкой и заутюживают по сгибу.

2 этап: Притачать подзор на подкладку кармана (рис 1.строчка 1).Заутюжить шов притачивания подзора.

3 этап: Наметить место расположение кармана четырьмя линиями: двумя продольными с расстоянием между ними, равным ширине листочки в готовом виде: и двумя поперечными, определяющими длину входа в карман.

Листочку вместе с подкладкой кармана притачивают к полочке (строчка2) закрепляя строчку в концах. По второй продольной линии разметки кармана притачивают подзор к полочке (строчка 3).Концы строчек 2 и 3 должны заканчиваться на одном уровне.Расстояние между строчками 2 и 3 должна равняться ширине листочки в готовом виде. Полочки между строчками прорезают, не доходя до концов строчек 20 мм, в концах разрезы выполняют под углом.

Концы листочек и подкладку кармана вывертывают на изнаночную сторону полочки, расправляют и закрепляют обратными строчками вместе с рассеченными углами полочки.Строчки в обоих концах кармана должны располагаться параллельно и не должны исказить форму листочки. Одновременно стачивается подкладка кармана (строчка 4).Готовые карманы приутюживают.



a

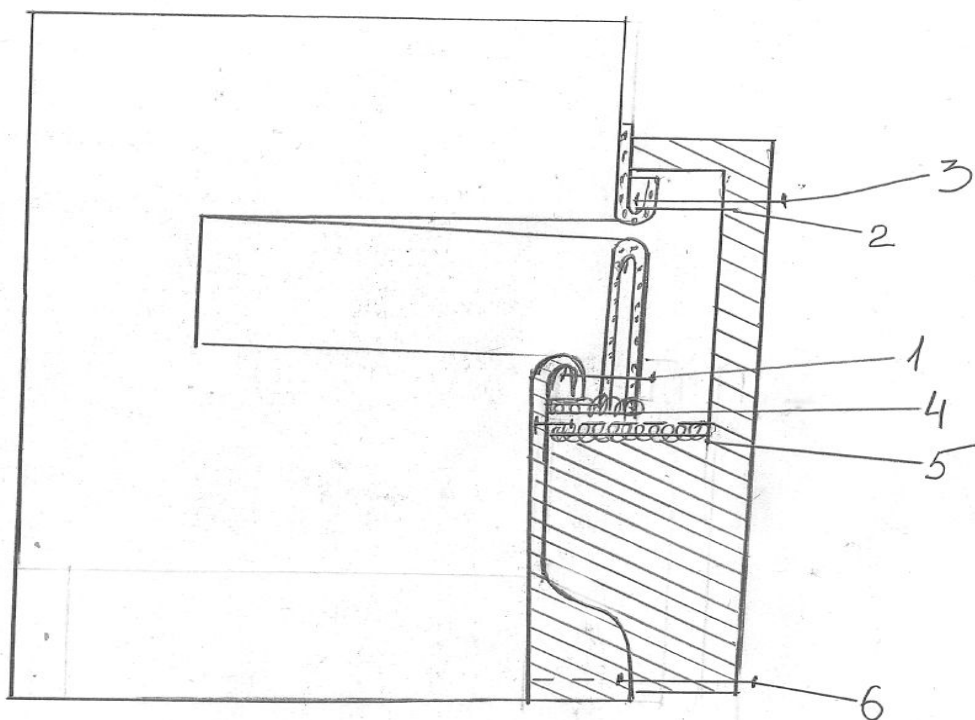


Рис.1. Обработка прорезного кармана листочкой с втачными концами

Обработка прорезного кармана с настрочными концами

Особенности обработки кармана по сравнению карманом с втачными концами следующие: место расположения кармана намечается тремя линиями – одной продольной и двумя поперечными в концах кармана, при ширине

листочки больше 30 мм в кармане не применяют подзор и вторую сторону прореза кармана обрабатывают подкладкой кармана (см. рис. 2) (строчка 3), расстояние между строчками притачивания листочки (строчка 2) и второй части подкладки кармана (строчка 3) равно 10 мм, концы листочек настрачивают на полочки (строчка 5) двумя или одной строчкой в соответствии с технической описание на модель.

Особенности обработки верхних прорезных карманов с листочками в пиджаках. Один из способов обработки таких карманов показан на рис 2 г. К заготовленной листочке строчкой 1 притачивают одну часть подкладки кармана, ко второй части подкладки строчкой 2 притачивают подзор, ширина швов 7мм. Место расположение карманов намечают тремя линиями: одной линией вдоль под углом наклона, предусмотренным в конструкции (линия притачивания листочки к полочке), и двумя линиями поперек, определяющими размер кармана.

Листочку притачивают к полочке строчкой 3, совмещая линии разметки и рисунок ткани на листочке и полочке. Строчкой 4 притачивают к полочке подзор швом шириной 7 мм с расстоянием между строчками 3 и 4, равным 8-10 мм. Строчка 4 не доходит до концов строчки 3 в конце кармана, расположенном ближе к пройме-на 2 мм.

Последующие операции сборки кармана выполняются так же, как при обработке боковых прорезных карманов с настрочными концами листочек с учетом следующих особенностей: шов притачивания подзора к полочке разутюживают или расстрачивают (строчки 5 и 6), концы листочки настрачивают на полочку на машине зигзагообразной строчки (строчка 8).

Готовый карман приутюживают.

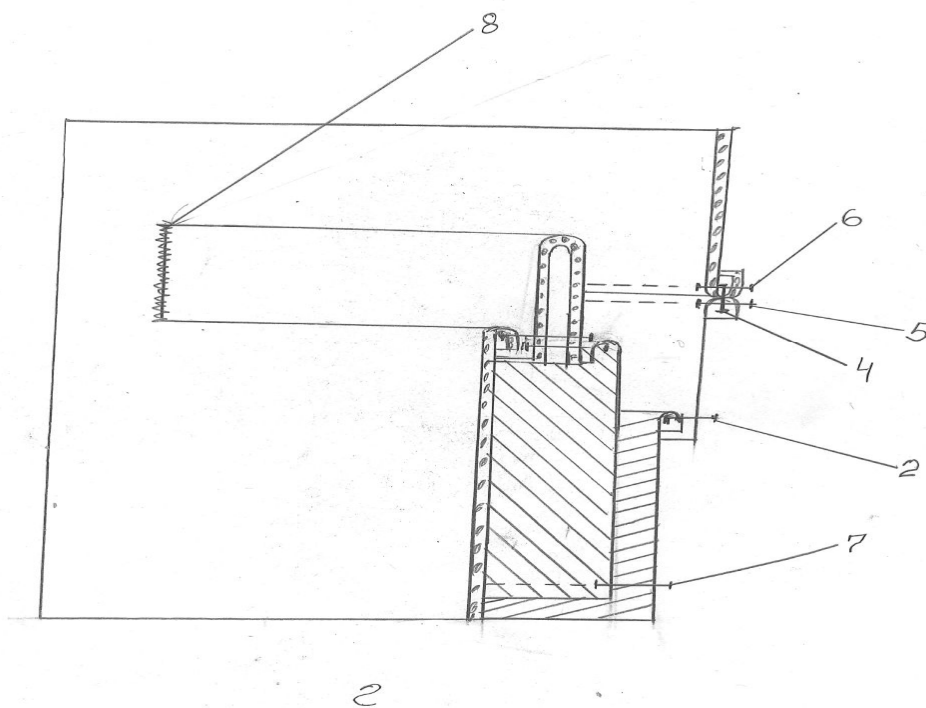


Рис.2. Обработка прорезного кармана листочкой с настрочными концами

Порядок выполнения работы

1. Изучить разновидности прорезных карманов с листочкой в верхнем ассортименте.
2. Изготовить образцы прорезных карманов с листочкой.
3. Составить спецификацию деталей кроя по форме 1.
4. Составить технологическую последовательность обработки прорезных карманов с листочкой по форме 2.

Спецификация деталей кроя

Форма 1

№	Наименование детали	Схема детали	Количество деталей	
			В крое	в лекале

Технологическая последовательность обработки прорезного кармана с листочкой Форма 2

№	Наименование неделимых операций	Спец.	Разряд	Применяемое оборудование

Требования к составлению отчета

В отчете должны быть представлены образцы прорезных карманов с листочкой, заполнены формы 1 и 2.

Контрольные вопросы

1. Какие операции относятся к заготовке листочки?
2. Из каких этапов состоит обработка прорезного кармана с листочкой втачными концами?
3. Перечислите особенности обработки кармана с листочкой настрочными концами?
4. Какие операции входят в обработку мешковины кармана?
5. Особенности обработки верхнего кармана с листочкой настрочными концами.

Лабораторная работа 8

Технологический процесс изготовления прорезного кармана с клапаном в верхнем ассортименте

Цель работы

Изучение и выбор методов обработки прорезного кармана с клапаном

Содержание работы

1. Изучение особенностей обработки и сборки прорезного кармана с клапаном обтачками.
2. Выбор варианта технологического решения процесса изготовления прорезного кармана с клапаном верхней одежды.
3. Изготовление образцов прорезного кармана с клапаном одной и двумя обтачками.

Материальное оснащение работы

Набор лекал для изготовления карманов, альбомы с образцами узлов карманов, набор материалов верха, подклада, приклада, плакаты и образцы различных вариантов технологического процесса изготовления карманов.

Краткое теоретическое сведение

Обработка прорезного кармана с клапаном состоит из трех этапов:

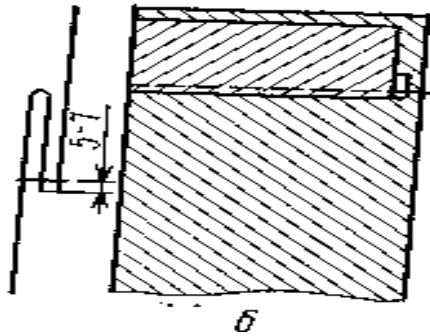
1. Обработка клапана
2. Обработка подкладки кармана
3. Сборка кармана

В обработку *клапана* входят следующие операции:

1. Продублировать клапан с клеевой прокладкой
2. Обтачать клапан с подклапаном.
3. Высечь углы и вывернуть клапан на лицевую сторону и приутюжить клапан .

Обработка подкладки кармана заключается в соединении с подкладкой обтачки и подзора.

Подзор настрачивают на подкладку кармана с подгибанием среза внутрь на 7 мм на расстоянии 1 мм от сгиба или на специальной плоскошовной машине без подгиба.



Обтачку к подкладке кармана притачивают или настрачивают с предварительным обметыванием среза.



Рис. 1.

Сборка кармана . Места расположения карманов на полочках намечают по вспомогательному лекалу тремя линиями :одной вдоль(определяющей направление входа в карман) и двумя поперек в концах карманов , если предполагается последующие притачивание обтачки в разложенном виде, или четыремя- двумя вдоль и двумя поперек, если обтачку будут притачивать в сложенном виде. Расстояние между продольными линиями должно быть равно ширине двух рамок из обтачки в готовом виде.

На обработанных клапанах со стороны подкладки намечают линию притачивания клапанов к полочкам. С изнанки полочек по линии карманов на прессе или утюгом приклеивают долевика так, чтобы середина долевики располагалась по линии разметки прореза кармана, а концы выходили на 20-30 мм за концы карманов.

Обработка прореза кармана начинается с притачивания к полочкам клапана(строчка 4) и обтачки (строчка 5). Клапан притачивают, совмещая линии разметки и рисунок ткани на полочке и на клапане, закрепляя строчку в концах.Положение обтачки при притачивании может быть различное (см.рис 2) что опередляет способ обработки нижнего края прореза кармана.

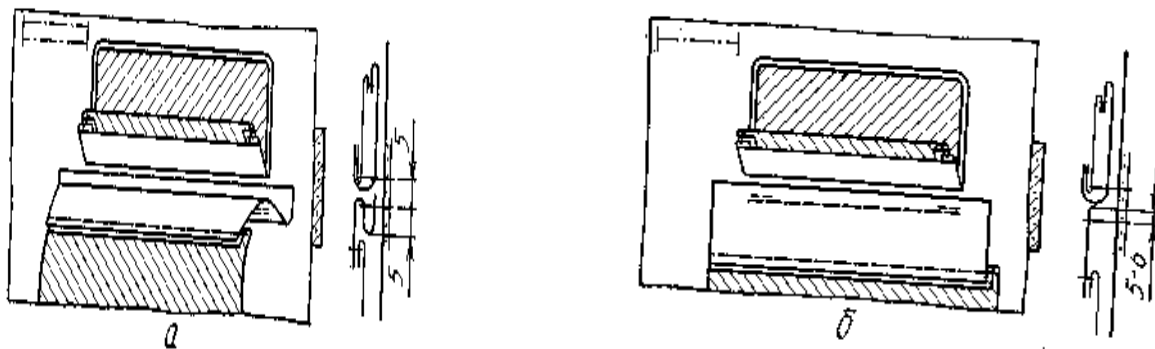


Рис 2.Притачивание клапана и обтачки к полочке

В первом случае (см рис.2 а) обтачку притачивают, перегнув ее срез в сторону изнанки на 10-12 мм (ширина рамки плюс 5-7 мм), при этом нижний край прореза кармана обрабатывают обтачным швом в простую рамку(см.рис 3 а). Во втором случае (см рис.2б) обтачку притачивают в разложенном виде, положив срез обтачки встык сгибу отвернутого клапана, при этом нижний край прореза кармана обрабатывают обтачным швом в сложную рамку (см.рис.3 б).Концы строчек притачивания обтачки должны закрепляться и располагаться на одном уровне с концами строчек притачивания клапана.

Затем полочку между строчками притачивания клапана и обтачки разрезают с изнаночной стороны, начиная разрез с середины и не доходя до конца строчек 10-15 мм. В концах карманов полочки прорезают под углом строчкам, не доходя до строчек 1 мм.

Разрезание полочки можно совместить с притачиванием обтачки, применяя машину с ножом, включая и соответственно выключая нож на расстоянии 10 мм от концов строчки притачивания обтачки. Надрезы под углом в концах кармана делают ножницами. Обтачку и подкладку кармана вывертывают наизнанку, выправляя швы притачивания клапана и обтачки.

При обработке нижнего края прореза кармана обтачным швом в сложную рамку, и закрепляют ее строчкой 6 (см.рис 2б).Эту операцию можно выполнить до разрезания входа в карман.

После оформления нижнего края прореза кармана подкладку кармана с подзором притачивают к шву притачивания клапана, уравнивая их срезы (строчка 6 на рис.2 а. и строчка 7 на рис.2.б). Концы прореза кармана закрепляют с изнанки обратной строчкой, подтягивая обтачку и расправляя рассеченные углы полочки в концах кармана. Срезы подкладки кармана стачивают швом шириной 10 мм строчка 7.Расстояние между строчками стачивания боковых срезов подкладки кармана должно быть на 10-15 мм больше длины прореза кармана.

Если предусмотрено в модели, по верхнему краю прореза кармана прокладывают отделочную строчку, располагая ее параллельно шву притачивания клапана. В пальто мужских и для мальчиков в концах карманов ставят закрепки на спецмашине(строчка 9 рис.3.б).

Готовые карманы приутюживают на прессе.

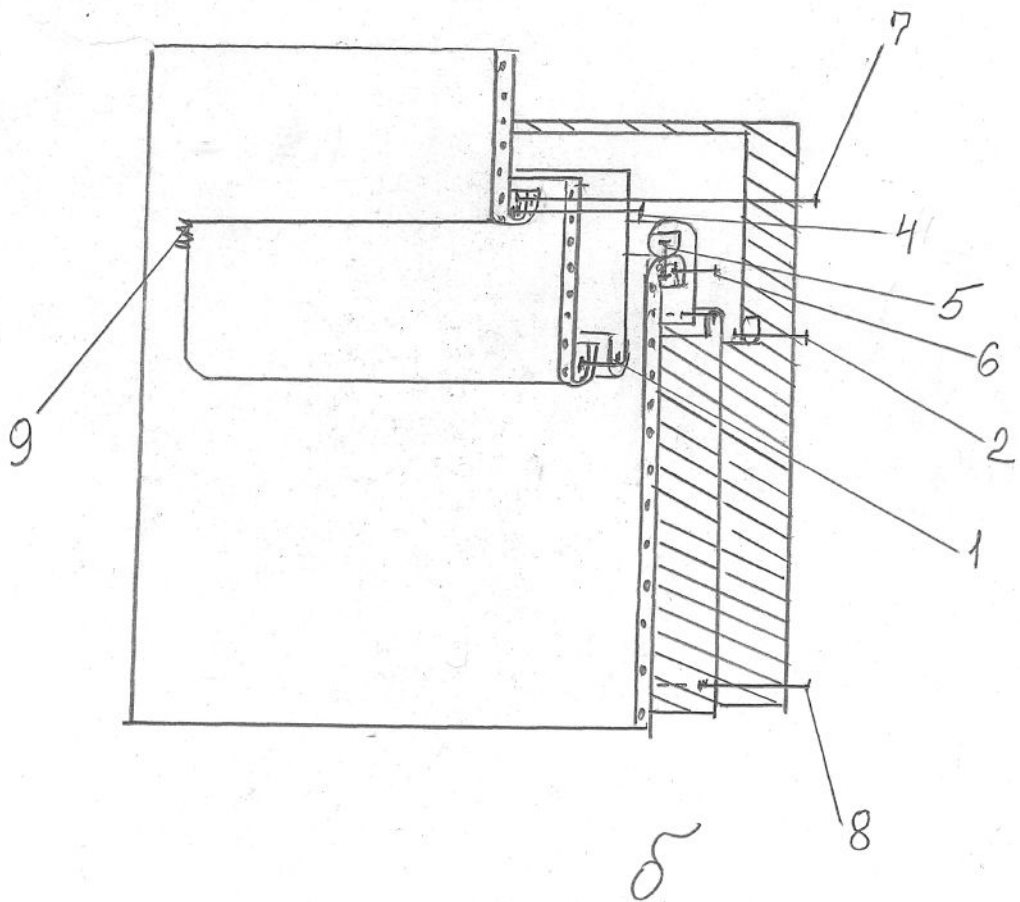
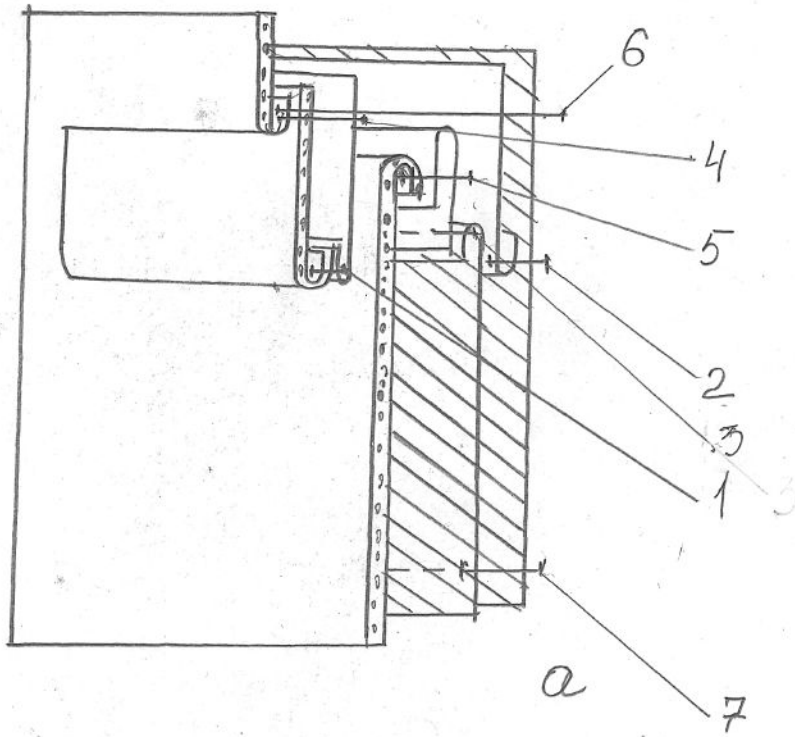


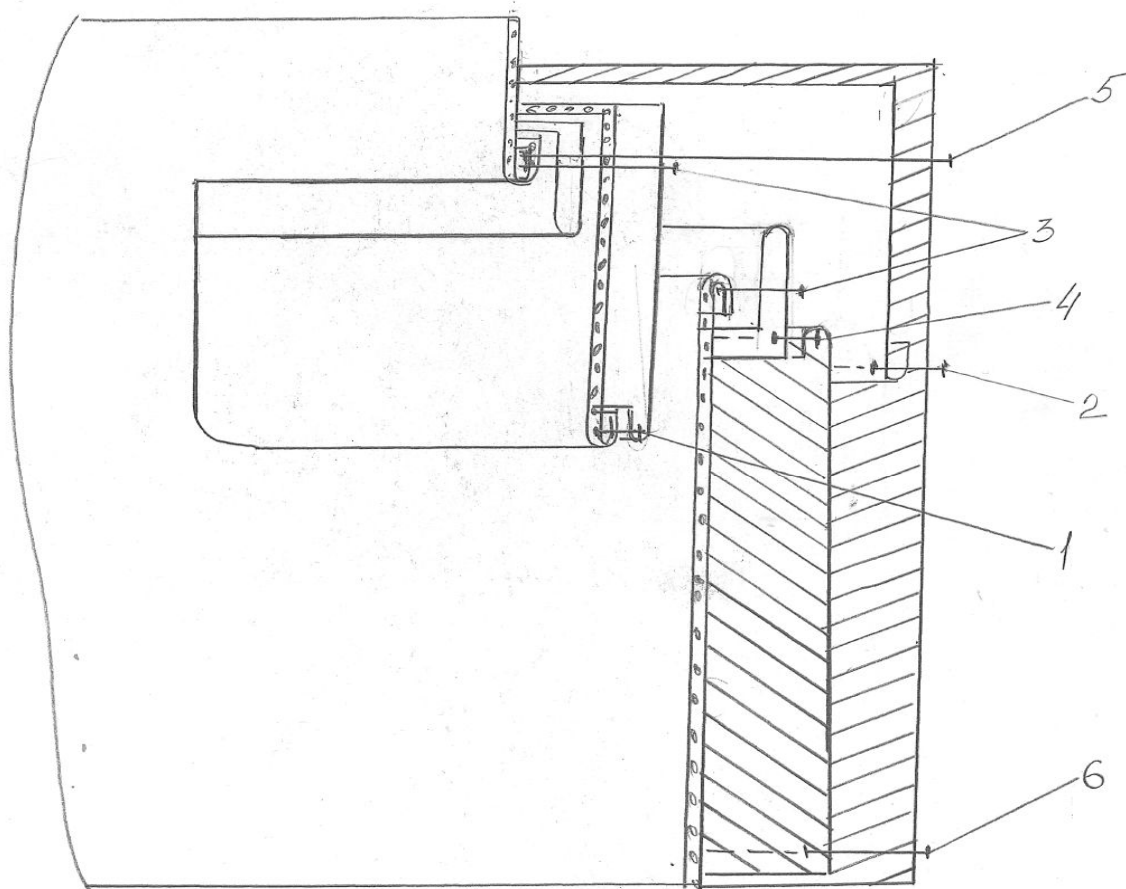
Рис. 3. Обработка прорезного кармана с клапаном и одной обтачкой

Особенности обработки прорезных карманов с клапанами и двумя обтачками. Такие карманы всего обрабатывают чаще в изделиях из тонких тканей. На клапане с лицевой стороны намечают линию притачивания верхней обтачки. Строчкой 5 к подкладке кармана с подзором притачивают клапан и сложенную вдвое верхнюю обтачку, располагая ее сгиб по намеченной на клапане линии. Расстояние строчки 5 от сгиба обтачки равно ширине рамки кармана. У нижней обтачки обметывают срезы (строчка 3), перегибают обтачку вдоль пополам, вкладывая в сгиб обтачки подкладку кармана, и настрачивают обтачку на подкладку строчкой 4 на расстоянии 1-2 мм от срезов (см рис.4. г).

Место расположение кармана намечают четырьмя линиями- двумя вдоль и двумя поперек в концах кармана. Расстояние между продольными линиями должно быть равно удвоенной ширине двух рамок в готовом виде.

По верхней линии притачивают обтачку, клапан и подкладку кармана с подзором к полочке строчкой 6, проходящей по строчке 5. По нижней линии разметки кармана укладывают сгиб нижней обтачки притачивают ее на расстоянии, равном ширине рамки(строчка7).

Дальнейшие операции также, как и в кармане с клапаном и одной обтачкой.



г

Рис. 4. Обработка прорезного кармана с клапаном и двумя обтачками

Порядок выполнения работы

1. Изучить разновидности прорезных карманов с клапаном в верхнем ассортименте.
2. Изготовить образцы прорезных карманов с клапаном.
3. Составить спецификацию деталей кроя по форме 1
4. Составить технологическую последовательность обработки прорезных карманов с клапаном одной и двумя обтачками по форме 2.

Спецификация деталей кроя

Форма 1

№	Наименование детали	Схема детали	Количество деталей	
			В крое	в лекале

Технологическая последовательность обработки пррезного кармана с клапаном
Форма 2

№	Наименование неделимых операций	Спец.	Разряд	Применяемое оборудование

Требования к составлению отчета

В отчете должны быть представлены образцы прорезных карманов с клапаном одной и двумя обтачками, заполнены формы 1 и 2.

Контрольные вопросы

1. Какие операции входят в обработку клапана?
2. Из каких этапов состоит обработка прорезного кармана с клапаном?
3. Перечислите особенности обработки кармана с клапаном двумя обтачками
4. Какие операции входят в обработку подкладки кармана?
5. Перечислите способы соединения нижней обтачки с полочкой.

Литература

1. Технология швейных изделий. Учебник для вузов / Под ред. А.В.Савостицкого. – М.: Легкая и пищевая промышленность, 1988. – 440 с.
2. Лабораторный практикум по технологии швейных изделий. Учебник для вузов / Е.Х.Меликов. М., 1988. – 270 с.
3. Шишова В.А. Технология швейного производства и др. – М.: Легпромиздат, 1985. – 376 с.
4. Амирова Э.К. Технология швейного производства. М., 2004. – 235 с.
5. Кокеткин П.П. Промышленная технология одежды. Справочник. – М.: Легпромиздат, 1988. – 640 с.

