



**МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ**

**Белорусский национальный
технический университет**

Кафедра «Технология и методика преподавания»

ТЕХНОЛОГИЯ ШВЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА

Лабораторные работы (практикум)

**Минск
БНТУ
2013**

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ
Белорусский национальный технический университет

Кафедра «Технология и методика преподавания»

ТЕХНОЛОГИЯ ШВЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА

Лабораторные работы (практикум)
для студентов специальности 1-02 06 02
«Технология. Дополнительная специальность»

Минск
БНТУ
2013

УДК 687.1/4(076.5)
ББК 65.304.9я7
Т38

Составители:
С.И. Конопелько, Д.Н. Балыдко

Рецензенты:
Ж.Э. Топалян, Н.В. Самусева

Технология швейного производства : лабораторные работы (практикум) для студентов специальности 1-02 06 02 «Технология. Дополнительная специальность» / сост.: С.И. Конопелько, Д.Н. Балыдко. – Минск : БНТУ, 2013. – 157 с.
ISBN 978-985-525-793-7.

В издании изложены требования к содержанию, выполнению и оформлению лабораторных работ по дисциплине «Технология швейного производства», приводится список основной и дополнительной литературы.

Предназначено для студентов специальности 1-02 06 02 «Технология. Дополнительная специальность».

УДК 687.1/4(076.5)
ББК 65.304.9я7

ISBN 978-985-525-793-7

© Белорусский национальный
технический университет, 2013

СОДЕРЖАНИЕ

| | |
|---|----|
| ВВЕДЕНИЕ | 5 |
| ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 1 ИЗУЧЕНИЕ СВОЙСТВ ТКАНИ ИЗ ТЕКСТИЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ. | 6 |
| ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 2 СТРОЕНИЕ РУЧНЫХ СТЕЖКОВ И СТРОЧЕК. | 12 |
| ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 3 ПРАВИЛА И ПРИЕМЫ РАБОТЫ НА ШВЕЙНОЙ МАШИНЕ С ЭЛЕКТРОПРИВОДОМ. | 17 |
| ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 4 МАШИННЫЕ РАБОТЫ. ВИДЫ МАШИННЫХ ШВОВ. ВЛАЖНО-ТЕПЛОВАЯ ОБРАБОТКА. | 24 |
| ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 5 ОБРАБОТКА МЕЛКИХ И ОТДЕЛОЧНЫХ ДЕТАЛЕЙ (ПОЯС, ШЛЕВКИ, КЛАПАН). | 38 |
| ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 6 ОБРАБОТКА ВЫТАЧЕК И СКЛАДОК. | 45 |
| ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 7 ОБРАБОТКА ВОЛАНОВ И ОБОРОК. | 51 |
| ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 8 ОБРАБОТКА КОКЕТОК И ИХ СОЕДИНЕНИЕ С ИЗДЕЛИЕМ. | 59 |
| ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 9 СПОСОБЫ ОБРАБОТКИ НАКЛАДНЫХ КАРМАНОВ. | 62 |
| ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 10 ОБРАБОТКА ПРОРЕЗНЫХ КАРМАНОВ. | 69 |
| ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 11 ОБРАБОТКА ЗАСТЕЖКИ ТЕСЬМОЙ «МОЛНИЯ». | 81 |
| ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 12 ОБРАБОТКА ПЕТЕЛЬ ИЗ ВЫТАЧНОГО ШНУРА И ПРЯМОЙ ПОЛОСКИ ТКАНИ. | 87 |

| | |
|--|-----|
| ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 13 | |
| ОБРАБОТКА ЗАСТЕЖКИ ВТАЧНЫМИ ПЛАНКАМИ. | 91 |
| ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 14 | |
| ОБРАБОТКА ЗАСТЕЖКИ ОДНОЙ ОБТАЧКОЙ. | 94 |
| ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 15 | |
| ОБРАБОТКА ГОРЛОВИНЫ ПОДКРОЙНОЙ | |
| И КОСОЙ ОБТАЧКАМИ. | 97 |
| ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 16 | |
| ОБРАБОТКА ВЫРЕЗА ГОРЛОВИНЫ | |
| «СТРОГИЙ МЫС» И «КАРЕ». | 105 |
| ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 17 | |
| СПОСОБЫ ОБРАБОТКИ РУКАВОВ И СОЕДИНЕНИЕ | |
| ИХ С ИЗДЕЛИЕМ. | 110 |
| ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 18 | |
| ОБРАБОТКА ВОРОТНИКА И СОЕДИНЕНИЕ | |
| ЕГО С ГОРЛОВИНОЙ. | 120 |
| ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 19 | |
| СНЯТИЕ МЕРОК И ПОСТРОЕНИЕ ЧЕРТЕЖА ПЕРЕДНИКА, | |
| ШАПОЧКИ ИЛИ КОСЫНКИ И ИХ ЗАПИСЬ. | 126 |
| ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 20 | |
| ПОДГОТОВКИ ВЫКРОЙКИ И ТКАНИ К РАСКРОЮ ПЕРЕДНИКА, | |
| ШАПОЧКИ И КОСЫНКИ. | 132 |
| ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 21 | |
| ПОШИВ ПЕРЕДНИКА, ШАПОЧКИ И КОСЫНКИ. | 136 |
| ЛИТЕРАТУРА. | 156 |

ВВЕДЕНИЕ

Изучение дисциплины «Технология швейного производства» студентами инженерно-педагогических специальностей имеет своей целью вооружение будущих преподавателей теоретическими и практическими указаниями для правильного и квалифицированного осуществления воспитания и обучения учащихся. В целях практического овладения студентами педагогическими знаниями программной дисциплины для них предусмотрено выполнение цикла лабораторных работ.

Лабораторно-практические работы являются начальным этапом формирования профессионально-педагогических умений и навыков по технологии изготовления швейных изделий.

Основной акцент сделан именно на практической части, которая позволит отработать полученные теоретические знания по обработке деталей и узлов, а также изучить технологическую последовательность изготовления швейного изделия, ознакомиться с трудовыми приёмами обработки конкретных узлов.

На занятиях студенты индивидуально выполняют работу в соответствии с её содержанием и методическими указаниями: оформляют натуральные образцы изделий, отчитываются за неё по вопросам, предложенным в методических указаниях.

Выполненные образцы могут служить наглядным пособием в период педагогической практики и самостоятельной работы в качестве преподавателя.

Лабораторная работа № 1

ИЗУЧЕНИЕ СВОЙСТВ ТКАНИ ИЗ ТЕКСТИЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Цель работы: ознакомиться со строением и свойствами тканей, научиться определять состав тканей по их свойствам, находить направление основных и уточных нитей.

Основные теоретические положения

Ткань – это текстильное изделие, образованное на ткацком станке переплетением двух систем нитей (основы и утка), расположенных перпендикулярно. Нити же в свою очередь состоят из отдельных частичек – волокон. Различают натуральные и химические волокна. Натуральные (природные) подразделяются на волокна растительного (хлопок, лен) и животного (шерсть, натуральный шелк) происхождения. Химические волокна получают из различных материалов путем химической переработки (капрон, лавсан, ацетат, вискоза, хлорин, нитрон и др.)

Основные свойства тканей определяются волокнистым составом, видом переплетения нитей, отделкой. К основным свойствам тканей относятся механические, гигиенические, технологические.

Механические свойства – способность тканей противостоять механическим воздействиям, т.е. определяют отношение ткани к действию различных внешних сил, при которых изменяются размеры и форма. К ним относятся:

прочность зависит от вида волокон, толщины и крутки нитей, переплетения;

растяжимость – способность ткани менять свою форму, размеры под воздействием нагрузки ткани. Растягиваясь, ткань удлиняется. В зависимости от структуры ткани, пряжи, а также от свойств волокон ткани обладают различной способностью удлиняться. Удлинение ткани в долевом и поперечном направлении происходит прежде всего вследствие распрямления изогнутых переплетением нитей, а также удлинения самих нитей и волокон из них. Уточные нити почти всегда изогнуты по утку больше, чем по основе. Для определения растяжимости необходимо потянуть ткань по нитям

основы и нитям утка и в косом направлении. По нитям основы они растягиваются мало, а по нитям утка – значительно больше и особенно в косом направлении. В таблице отметить степень растяжимости ткани: сильно растягивается, слабо растягивается, не растягивается;

сминаемость – это способность ткани образовывать после сжатия морщины, складки, которые во многих тканях удаляются только при глажении. Чем сильнее крутка нити, тем упруге ткань, а это уменьшает сминаемость. Чем плотнее ткань, тем меньшее передвижение нитей, что также приводит к уменьшению сминаемости. Сминаемость хлопчатобумажных тканей ниже, чем льняных. Ткань нужно собрать складками и сильно сжать в кулаке, через 30 секунд отпустить и разгладить рукой. По характеру образующихся складок и их расправлению от разглаживания можно дать следующую оценку: сильносминаемая, сминаемая, слабосминаемая, несминаемая;

драпируемость – это способность тканей под действием собственного веса образовывать красивые округлые устойчивые складки. Драпируемость непосредственно связана с гибкостью и жесткостью ткани. *Гибкость* – способность ткани легко поддаваться изменению формы, а *жесткость* – сопротивляться изменению формы. Жесткость ткани мешает придавать изделию нужные формы. Такие ткани не драпируются, то есть плохо ложатся мягкими складками. При раскрое жесткая ткань не тянется и не дает перекосов. На жесткость и гибкость влияет вид волокна, его толщина, строение и отделка ткани.

Для определения драпируемости взять образец ткани размером 200 – 400 мм и на меньшей стороне образца отметить 4 точки таким образом, чтобы, пропустив через них иглу, образовать 3 одинаковые складки. Концы ткани на игле сжать, образец подвесить и в миллиметрах измерить расстояние А, на которое отстоят нижние концы ткани. Драпируемость Д, %, вычисляют по формуле

$$Д = (200 - А) \cdot 100/200.$$

Драпируемость считается хорошей, если при испытании полученные следующие значения коэффициентов: для хлопчатобумажных,

шерстяных костюмных тканей – более 65 %, для шерстяных платьевых – более 80 %, для шелковых платьевых – более 85 %,.

Гигиенические свойства ткани – это совокупность свойств, предохраняющих организм человека от резких колебаний температуры, атмосферных явлений и способствующих нормальной жизнедеятельности организма. К ним относятся:

гигроскопичность – способность ткани впитывать влагу из окружающей среды. Это полезное свойство тканей, особенно бельевых, которые непосредственно соприкасаются с телом. Гигроскопичность V_r – влажность материала при 100 %-ой относительной влажности воздуха и температуре 18 – 22 °С. Ее можно определить по формуле, % :

$$V_r = (m - m_c) \cdot \frac{100}{m_c},$$

где m – масса образца материала, выдержанного в течение 15 минут при относительной влажности воздуха равной 100 %, г;

m_c – масса абсолютно сухого образца, г.

Хорошей гигроскопичностью обладают льняные ткани ($V_r = 12$ %), ткани из натурального шелка, вискозных и ацетатных волокон, хлопка. Синтетические и триацетатные ткани имеют низкие показатели гигроскопичности:

воздухопроницаемость – способность ткани обеспечивать постоянный приток свежего воздуха к телу человека и вентилируемость одежды. Она зависит от вида волокна, переплетения, плотности, способа отделки;

пылеемкость – способность ткани воспринимать пыль и другие загрязнения;

Теплозащитные свойства – способность тканей сохранять тепло, выделяемое телом человека. Эти свойства зависят от теплопроводности образующих ткань волокон, плотности, толщины и отделки ткани. Самым холодным волокном считается лен, самым теплым – шерсть.

Технологические свойства – это свойства тканей, которые могут проявиться и должны учитываться при удалении пятен, замачивании, стирке, сухой химической чистке и отделке изделий в процессе их влажно-тепловой обработки. К ним относятся:

осыпаемость (сыпучесть) ткани – характеризуется способностью ее нитей выпадать на открытых срезах, образуя бахрому. Большой осыпаемостью обладают ткани с редким переплетением нитей. Осыпаемость тканей имеет большое значение в швейном деле: она способствует увеличению припуска на ширину шва. Из-за сыпучести ткани необходимо обметывать открытые края срезов деталей изделия;

усадка – способность ткани частично изменять длину и ширину после увлажнения или влажно-тепловой обработки. Усадка тканей вызывает необходимость припусков при раскрое. Большую усадку дают ткани с малой плотностью. На этом свойстве основана декатировка ткани.

Для определения усадки замерить первоначальные размеры ткани по основе и утку, затем намочить ткань в воде, высушить и вновь замерить размеры. Усадка ткани рассчитывается отдельно по основе и по утку по формуле

$$O = (D1 - D2) \cdot \frac{100}{D1}, \%$$

где D1 – первоначальный размер ткани;

D2 – размер ткани после испытания;

сдвиг нитей – способность тканей к смещению нитей одной системы вдоль нитей другой системы. Это может произойти при трении и кручении образца. В ткани образуются просветы. Наличие просветов определяется с помощью лупы. Для уменьшения сдвига увеличивают частоту стежков в строчке.

Ткань состоит из переплетающихся нитей. Одни нити идут вдоль ткани, другие – поперек. Система нитей, идущая вдоль ткани, называется *основой*, а поперек – утком, а нити – основными и уточными. По краям ткани нити основы располагаются чаще, образуя плотную кромку. Кромка предохраняет ткань от растяжения и не дает нитям основы осыпаться. Нити основы на ткацком станке находятся в постоянном натяжении, поэтому они должны быть прочными, гладкими, ровными, тонкими, кручеными. Нити утка обвивают нити основы и заполняют пространство между ними. Они обычно мягкие, гибкие, пушистые, с незначительной круткой.

У каждой ткани есть лицевая и изнаночная стороны. С лицевой стороны рисунок яркий, а с изнаночной – тусклый. У гладкокрашеной ткани изнаночная сторона более ворсистая, а лицевая – более гладкая. Узелки, петельки, кончики оборванных нитей всегда находятся на изнаночной стороне ткани.

По характеру горения исследуемых нитей определяется волокнистый состав тканей. Учитывается цвет пламени, наличие копоти, запах, горение в пламени и вне пламени, плавление, остаток после сжигания.

Результаты исследования некоторых образцов тканей:

хлопок горит желтым пламенем, образуя серый пепел, ощущается запах жженой бумаги;

лен горит так же, как и хлопок;

шерсть в пламени волокна спекаются, но при вынесении из пламени – не горят, образуя черный шарик на конце, легко растирается, ощущается запах жженого пера;

натуральный шелк горит так же, как и шерсть;

капрон при внесении в пламя плавится, загорается с трудом, горит голубоватым пламенем. Если расплавленная масса начинает капать, горение прекращается, на конце образуется оплавленный бурый шарик, ощущается запах сургуча;

лавсан горит желтым, коптящим пламенем, образуя на конце черный не растирающийся шарик;

вискоза горит быстро, желтым пламенем с образованием легкого сероватого пепла, с характерным запахом жженой бумаги.

Задание к лабораторной работе

Оборудование и материалы: образцы тканей; линейка; лупа; банка с водой; спички или горелка; тетрадь; игла, нитки; весы.

1. Для выполнения работы возьмите 2 – 3 образца испытуемых тканей и определите механические (растяжимость, сминаемость, драпируемость); гигиенические (гигроскопичность) и технологические (осыпаемость, усадка, раздвиг нитей) свойства ткани. Полученные результаты запишите в табл. 1.1.

2. В каждом образце ткани отделите иглой несколько нитей основы и утка. Рассмотрите нити в лупу. Какая из нитей более гладкая и равномерная по толщине?

3. Распустите нить основы и нить утка. Рассмотрите под лупой. Какая из нитей скручена сильнее?

4. Возьмите 2 – 3 нити основы и утка, растяните их до разрыва. Определите, какие нити более прочные. Результаты работы запишите в табл. 1.2.

5. Из образца ткани отделите несколько нитей основы и утка, сожгите их, и по характеру горения определите состав волокон. Результаты запишите в табл. 1.1.

Оформите отчет о проделанной работе.

Содержание отчета

1. Тема работы.
2. Цель работы.
3. Описание видов выполненных работ
4. Таблицы с результатами исследований.
5. Вывод.

Таблица 1.1

| Образец | Растяжимость | Сминаемость | Драпируемость | Гигроскопичность | Осыпаемость | Усадка | Сдвиг нитей | Характер горения | Вывод |
|---------|--------------|-------------|---------------|------------------|-------------|--------|-------------|------------------|-------|
| 1 | | | | | | | | | |
| 2 | | | | | | | | | |

Таблица 1.2

| Название нити | Поверхность | Толщина | Прочность | Крутка |
|---------------|-------------|---------|-----------|--------|
| Нить основы | | | | |
| Нить утка | | | | |

Контрольные вопросы

1. Какие бывают волокна по происхождению?
2. Какими свойствами обладают волокна?
3. По каким признакам определяются свойства нитей основы и утка?
4. Какие признаки положены в основу классификации волокон?
5. Каковы микроструктура и характер горения тканей разного волокнистого состава?

Лабораторная работа № 2

СТРОЕНИЕ РУЧНЫХ СТЕЖКОВ И СТРОЧЕК

Цель работы: ознакомиться с правилами и приемами соединения деталей, с элементами терминологии швейного производства.

Оборудование и материалы: иглы, нитки разных цветов, наперстки, булавки, лоскутки ткани.

Основные теоретические положения

Детали соединяют друг с другом стежками, строчками, швами. Переплетение ниток между проколами ткани иглой образует стежок.

Расстояние между двумя проколами иглы называется длиной стежка, а нить на поверхности ткани – стежком.

Ряд повторяющихся стежков называется строчкой. От характера переплетения ниток и расположения стежков зависит вид строчки. Расстояние от края до строчки или между двумя строчками называется шириной строчки.

Шов – место скрепления двух или нескольких деталей ручными или машинными строчками. Расстояние от строчки до края или среза детали называется шириной шва. Ширина шва зависит от его назначения, вида сшиваемой ткани, фасона изделия. Стежки в зависимости от способа их выполнения делятся на ручные и машинные.

При изготовлении одежды применяют пять основных видов ручных стежков: *прямой, косой, крестообразный, петлеобразный и*

петельный. Петельные стежки применяют для обметывания петель. Все остальные стежки универсальные – их применяют для выполнения различных строчек при пошиве изделия.

Наиболее простые стежки – прямые. Они бывают сметочные, копировальные и прокладочные. Прямые стежки образуют непрочные строчки. Их используют для временного скрепления деталей.

Косые стежки образуют более прочное и эластичное скрепление материала, чем прямые. Они могут быть временного (наметочные, выметочные) и постоянного (обметочные, стегальные, подшивочные и др.) скрепления деталей.

Крестообразные стежки состоят из перекрещивающихся ниток, которые закрепляют срезы, предохраняя их от осыпания.

Петельные стежки используют для обметывания срезов деталей, прикрепления аппликаций, выметывания петель, а также для закрепления концов строчек.

Все стежки должны быть ровными, расстояние между ними как с лицевой стороны, так и с изнаночной – одинаковым, а нитки затянуты равномерно. Частоту стежков определяют, подсчитывая количество стежков на 1 или 5 сантиметрах строчки.

С помощью стежков для отделочных работ выполняют закрепки прямые и фигурные, нитяные петли для пуговиц и крючков.

Металлические крючки и петли пришивают в 2 – 3 местах 3 – 4 стежками, делая 3 – 4 закрепляющих стежка.

Пуговицы с двумя отверстиями пришивают 5–6 стежками, с четырьмя отверстиями – 3 – 4 стежками в каждую пару отверстий, образуя стойку высотой 0,2 – 0,6 см (в зависимости от толщины края застегиваемой детали) и обвивая ее 2 – 5 витками. Для прочности пуговицы пришивают с прокладкой со стороны изнанки основной детали или с подпуговицей.

Правила выполнения ручных работ

Ручные стежки и строчки выполняют одной ниткой иглами № 1 – 12 диаметром от 0,6 до 1,8 мм и длиной от 30 до 75 мм.

Ручные работы выполняют справа налево, положив деталь края на стол.

При выполнении прокладочных стежков надо придерживать ткань рукой.

Копировальные стежки выполняют по одному, оставляя перед каждым стежком петельку.

Булавки из кроя вынимать по одной – по мере того как в них отпадает необходимость. Освободившиеся булавки необходимо складывать в коробку или вкалывать в подушечку.

При выполнении ручных работ игольницу и ножницы кладите справа.

Терминология ручных работ

Сметать – временно соединить сметочными стежками детали изделия.

Приметать – присоединить сметочными стежками меньшую по размеру деталь к большей.

Наметать – временно прикрепить сметочными стежками одну деталь к другой.

Заметать – временно закрепить сметочными стежками подогнутый край или сгиб детали.

Выметать – временно закрепить прямыми или косыми стежками обтачной край детали для приутюжки; выметать петли.

Подшить – закрепить подогнутый край детали или изделия подшивочными стежками.

Пришить – присоединить к готовому изделию мелкие детали, отделку, фурнитуру.

Обметать – закрепить срезы от осыпания.

Задание к лабораторной работе

1. Пользуясь табл. 2.1 на образцах ткани выполнить все ручные стежки и строчки.

2. На образцах ткани пришить пуговицы с двумя или четырьмя отверстиями.

3. Выполнить отделочные ручные стежки по рис. 2.1.

4. На образце ткани выполнить фигурные закрепки и нитяные петли для крючков и пуговиц.

Содержание отчета

1. Тема работы.
2. Цель работы.
3. Основные теоретические сведения.
4. Вывод.
5. Образцы ткани с ручными стежками, пришитыми пуговицами, крючками и закрепками.

Контрольные вопросы

1. Что называют стежком, строчкой?
2. Для образования каких строчек применяются прямые стежки?
3. Какие виды работ выполняют косыми стежками?
4. Как правильно пришить пуговицу с двумя, четырьмя отверстиями?
5. Где применяются фигурные закрепки?

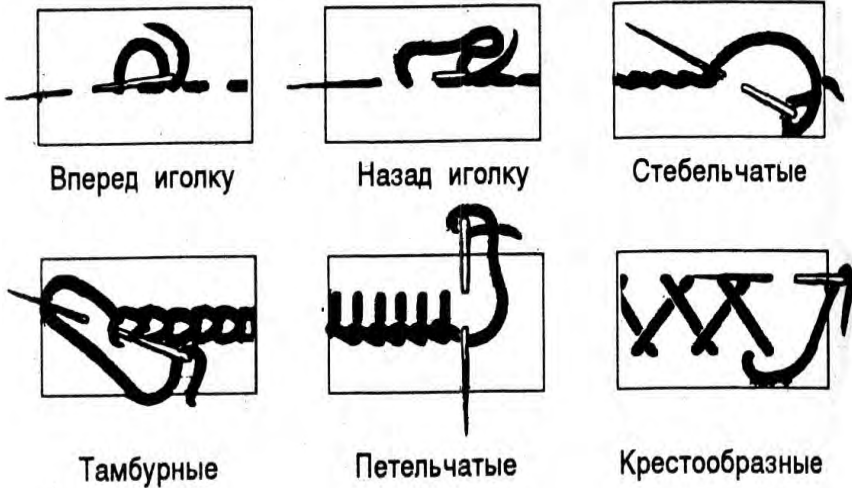


Рис. 2.1. Виды отделочных ручных стежков

Таблица 2.1

| | |
|---|---|
| <p>Строчки временного назначения</p> | |
| <p>Прямой стежок, строчка сметочная</p> |  |
| <p>Прямой стежок, строчка копировальная</p> |  |
| <p>Строчки постоянного назначения</p> | |
| <p>Косой стежок, строчка обметочная (в 1 см 3 – 4 стежка)</p> |  |
| <p>Косой стежок, строчка подшивочная (в 1 см 3 – 4 стежка)</p> |  |
| <p>Петельный стежок, строчка стачная (в 1 см 4 – 5 стежков)</p> |  |
| <p>Петлеобразный стежок, строчка обметочная</p> |  |

Лабораторная работа № 3

ПРАВИЛА И ПРИЕМЫ РАБОТЫ НА ШВЕЙНОЙ МАШИНЕ С ЭЛЕКТРОПРИВОДОМ

Цель работы: ознакомиться с организацией рабочего места, санитарно-гигиеническими требованиями и правилами техники безопасности при работе на швейной машине; изучить на практике общие принципы работы и устройства основных и вспомогательных механизмов швейной машины.

Оборудование и материалы: швейная машина, нитки, иголки, шпулька, лоскут ткани, мел или карандаш, линейка, ножницы.

Основные теоретические положения

Применяемое в швейном производстве оборудование можно разделить на три группы: оборудование подготовительно-раскройного производства, оборудование швейное, оборудование для влажно-тепловой обработки. Каждую из перечисленных групп также можно классифицировать различными методами.

В соответствии с технологической классификацией все (универсальные и специальные) швейные машины по назначению делятся на следующие группы:

- прямострочные машины челночного стежка;
- машины для зигзагообразной строчки челночного стежка;
- машины для потайной строчки челночного стежка;
- прямострочные машины однониточного цепного стежка;
- швейные машины для обметочных стежков;
- полуавтоматы для пришивки фурнитуры, талонов, выполнения закрепков и коротких швов;
- полуавтоматы для обметки петель;
- полуавтоматы для обработки отдельных деталей одежды.

Правильная организация рабочего места способствует повышению производительности труда и обеспечению высокого качества работ. Одной из важных задач рациональной организации рабочего места является выбор конструкции и размеров стола, определяемых видами изделия и выполняемой операции. Рабочая поверхность стола должна быть тщательно отполированной.

Рабочее место должно быть оснащено передвижной подставкой для размещения ножниц, игл, бобин, наперстков, подставкой для утюга, подставкой для ног при работе сидя. На рабочем месте должны находиться только необходимые для работы детали изделий и инструменты. Те из них, которые при работе берут правой рукой, должны располагаться на правой стороне стола, а те, которые берут левой рукой, – соответственно на левой стороне стола.

Большое влияние на самочувствие работающего и на качество его работы оказывает правильная посадка. Расстояние от глаз работающего до изделия или детали должно быть в среднем равно 30 см (25 – 35 см). Оно регулируется как при ручной, так и при машинной работе опусканием или подъемом сидения винтового стула. Ноги следует держать на подставке или перекладине.

Очень важно правильно использовать перерывы и выполнять физические упражнения до начала работы и в течение рабочего дня.

По окончании работы рабочее место следует тщательно убирать. Все обрабатываемые детали, инструменты, приспособления необходимо уложить в определенном порядке в ящики столов или в шкафы.

При работе на швейной машине необходимо соблюдать следующие правила безопасности:

1. Убрать волосы под платок, застегнуть манжеты рукавов.
2. Перед работой убрать с платформы машины посторонние предметы (ножницы, наперсток, масленку, отвертку и др.); проверить, прочно ли закреплены игла и лапка.
3. Прежде чем стачивать изделие, проверить, не остались ли в нем булавки или иголки.
4. Во время работы не наклоняться близко к движущемуся стержню иглы и рычагу нитепритягивателя; следить за тем, чтобы задвижная пластинка была закрыта.
5. Не держать пальцы рук вблизи лапки и движущейся иглы, прошивать утолщенные места на пониженных оборотах (так как игла может сломаться и поранить).
6. Не подходить близко к работающим на машинах, не отвлекать их от работы, не передавать через них никаких предметов.

7. Не придерживать приводной ремень рукой при работе на швейной машине с ножным приводом, потому что металлическая скрепка может поранить руку.

8. Не снимать и не надевать приводной ремень на ходу машины.

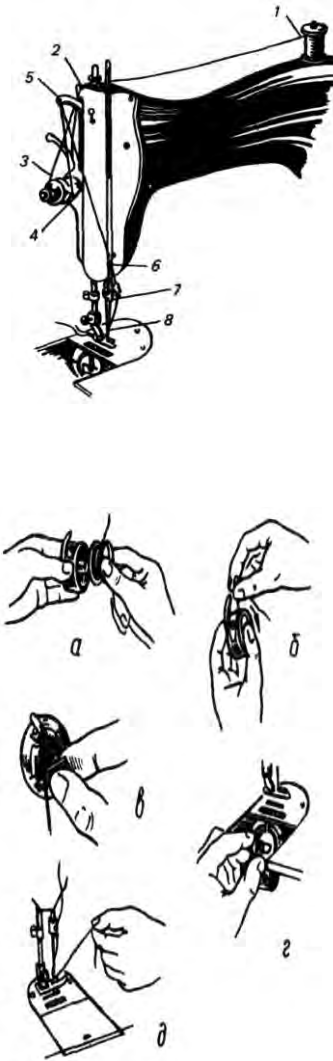
9. Прежде чем устанавливать иглу и шпульный колпачок, снять ноги с педали.

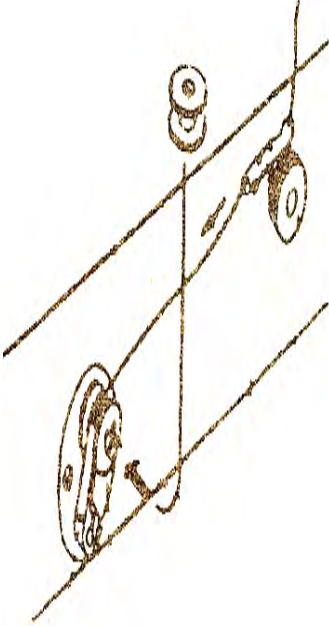
10. При установке иглы, шпульного колпачка и заправке верхней нитки на швейной машине с электрическим приводом нужно обязательно снимать ногу с педали пускового реостата, чтобы исключить возможность травмирования рук при случайном нажатии на педаль.

Инструкционная карта 3.1

Приемы работы на швейной машине с электроприводом

| Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
|---|-------------------------|
| 1 | 2 |
| <p>Пуск, регулирование скорости и остановка машины</p> <ol style="list-style-type: none">1. Поставить машину на свободный (холостой) ход, для чего повернуть головку фрикционного винта на себя.2. Вынуть иглу из игловодителя, поднять прижимную лапку3. Привести в движение швейную машину, усилив нажим на педаль4. Увеличить скорость работы машины, усилив нажим на педаль5. Уменьшить скорость работы машины, ослабив силу нажима на педаль.6. Остановить машину7. Повторить работу несколько раз <p>Заправка верхней нитки</p> <ol style="list-style-type: none">1. Поставить машину на рабочий ход (головку фрикционного винта повернуть до отказа от себя). Поставить иглу в верхнее положение, повернув маховое колесо на себя. | |

| 1 | 2 |
|--|---|
| <p>2. Поставить катушку с нитками на катушечную подставку 1</p> <p>3. Пропустить нитку через прорезь нитенаправителя 2 в верхней части фронтальной доски</p> <p>4. Завести нитку между шайбами регулятора натяжения верхней нитки 3, а затем в петлю нитепритягивательной пружины 4</p> <p>5. Вдеть нитку в ушко рычага нитепритягивателя 5</p> <p>6. Завести нитку за крючок нитенаправителя 6 на нижней части фронтальной доски и за крючок нитенаправителя 7 на иглодержателе</p> <p>7. Вдеть нитку в ушко иглы 8 со стороны нитенаправителя, находящегося на иглодержателе, оставив свободный конец нитки длиной 10 – 15 см</p> <p style="text-align: center;">Заправка нижней нитки</p> <p>1. Вставить шпульку с намотанной ниткой в шпульный колпачок (рис. а) Заправить нитку под пластинчатую пружину шпульного колпачка (рис. б), оставив конец нитки длиной 10 – 15 см. Вставить шпульный колпачок в челночное устройство (рис. в и г). Палец шпульного колпачка должен войти в прорезь челночного устройства. Если при этом послышится щелчок, то, значит, колпачок со шпулькой установлен правильно</p> |  <p>The diagram shows a sewing machine with numbered parts: 1 (bobbin winder), 2 (thread guide), 3 (thread tension control), 4 (thread puller spring), 5 (thread puller lever), 6 (thread guide on front plate), 7 (thread guide on needle bar), and 8 (needle). Below the main diagram are four sub-diagrams labeled a, б, в, and г, illustrating the steps of thread preparation: a) inserting the bobbin into the bobbin case; б) winding the thread around the bobbin; в) inserting the bobbin case into the shuttle mechanism; г) the final assembly of the bobbin case into the shuttle.</p> |

| 1 | 2 |
|---|--|
| <p>2. Закрыть задвижную пластинку</p> <p>3. Вывести нижнюю нитку наверх через отверстие игольной пластинки (рис. д)</p> <p>4. Концы обеих ниток завести назад, под лапку</p> <p>Намотка ниток на шпульку</p> <p>1. Поставить машину на свободный ход, повернув маховое колесо на себя</p> <p>2. Надеть катушку на катушечный стержень, расположенный на платформе машины, протянуть нитку между шайбами натяжного устройства</p> <p>3. Вручную намотать на шпульку несколько витков нитки</p> <p>4. Надеть шпульку на шпиндель моталки так, чтобы штифт шпинделя вошел в паз шпульки. Нитка со шпульки должна сбегать на работающего</p> <p>5. Нажимая на втулку рычага, прижать резиновое колесо к ободу махового колеса так, чтобы язычок защелки вошел между стенками шпульки</p> <p>6. Привести в движение маховое колесо. Нитку наматывать на шпульку до тех пор, пока язычок защелки не отскочит от шпульки</p> <p>7. Обрезать нитку и снять шпульку со шпинделя</p> |  |

| 1 | 2 |
|--|---|
| <p>Подбор и установка машинной иглы</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Определить вид ткани. По таблице 1 подобрать номер иглы и номер ниток для данной ткани 2. Поднять игловодитель в верхнее положение 3. Ослабить винт иглодержателя 4. Ввести иглу через иглодержатель в игловодитель до упора. Длинный желобок должен находиться со стороны нижнего нитенаправителя 5. Закрепить винт иглодержателя 6. Проверить, свободно ли проходит игла в отверстие игольной пластинки и не задевает ли челночное устройство. Для этого нужно опустить и поднять иглу 7. Выполнить пробную строчку на ткани и проверить качество строчки <p>Регулирование натяжения ниток и длины стежка</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Выполнить пробную строчку на образце ткани, сложенной вдвое 2. Рассмотреть полученную строчку и по ее виду определить характер неполадок в регуляторах натяжения верхней и нижней ниток 3. Устранить обнаруженные недостатки 4. Выполнить пробную строчку на том же образце рядом с первой строчкой. Сравнить строчки 5. Выполнить пробные строчки с различной длиной стежка и закрепить конец строчки | |

Таблица 3.1

Подбор игл и ниток

| Ткани | Номер иглы | Номер х\б ниток | Номер шелковых ниток |
|--|------------|-----------------|----------------------|
| Тонкие шелковые, батист | 75 | 80 | 65 |
| Простынное полотно, ситец, сатин, шелк | 90 | 60–80 | 33 |
| Плотные хлопчатобумажные, бязь, фланель, тонкие шерстяные, плотные шелка | 100 | 40–60 | 18,13 |
| Шерстяные | 110 | 40 | – |
| Толстые шерстяные и костюмные | 120 | 30–40 | |
| Толстые шерстяные пальтовые | 120–130 | 30–40 | |

Задание к лабораторной работе

1. Начертить карандашом или мелом на ткани, сложенной вдвое, прямые, зигзагообразные и ломаные линии.

2. Поставить машину на рабочий ход и заправить ее нитками.

3. Подложить под прижимную лапку подготовленную ткань. Опустить иглу, проколоть ткань в начале намеченной линии, поворачивая маховое колесо на себя.

4. Опустить лапку. Медленно вращая маховое колесо, привести в движение швейную машину, слегка нажав носком ноги на пуско-регулирующую педаль, направлять ткань так, чтобы проколы иглы проходили точно по намеченной линии.

5. Дойдя до конца линии, закрепить строчку обратным ходом машины, поднять иглу и лапку, освободив ткань, обрезать нитки.

6. Выполнить пробные строчки по всем намеченным линиям с различной длиной стежка.

Содержание отчета

1. Тема работы.
2. Цель работы.
3. Основные теоретические сведения:
 - заправка верхней нити;
 - заправка нижней нити;
 - регулировка верхней и нижней ниток;
 - устранение неполадок.
4. Вывод.
5. Образец ткани с машинными строчками.

Контрольные вопросы

1. Какое положение должна занимать игла при установке шпульного колпачка, а также в начале и в конце шитья?
2. Как вывести нижнюю нитку из челночного устройства?
3. Какое назначение закрепки строчки?
4. Что произойдет, если во время шитья придерживать или подталкивать ткань?

Лабораторная работа № 4

МАШИННЫЕ РАБОТЫ. ВИДЫ МАШИННЫХ ШВОВ. ВЛАЖНО-ТЕПЛОВАЯ ОБРАБОТКА

Цель работы: ознакомиться с техническими условиями и приемами соединения деталей, элементами технической терминологии швейного производства. Научиться стачивать однородные срезы деталей.

Оборудование и материалы: швейная машина, лоскут ткани размером 10x5 см (24 деталей), нитки, иголки, булавки, ножницы, утюг.

Основные теоретические положения

Шов образуется при соединении ниточными строчками деталей из текстильных материалов, сложенных в определенном положении.

Выбор внешнего вида и конструкции шва зависит от изделия, назначения шва и материала. Основными параметрами, характеризующими конструкцию шва, являются: припуск на шов – расстояние от строчки до среза соединяемых деталей; расстояние от строчки до подогнутого среза; расстояние между строчками.

Припуск на шов зависит от осыпаемости нитей из срезов ткани, способов закрепления срезов (обметывание и т.п.), конструкции швов. Расстояние от строчки до подогнутого среза зависит от модели и назначения шва. Расстояние между параллельными строчками зависит от материала и требований к обработке конкретных деталей одежды.

При шитье одежды применяются различные машинные швы. В зависимости от назначения и расположения деталей относительно шва различают швы соединительные, краевые и отделочные.

В соединительных швах детали изделия лежат по обе стороны от шва и служат для соединения деталей. Соединительные швы подразделяются на стачные, накладные, настрочные, запошивочный и двойной швы.

Краевые швы применяют для обработки краев деталей или срезов. Детали располагаются по одну сторону от шва. Краевые швы подразделяются на обтачные, окантовочные и вподгибку.

Отделочные швы предназначены для отделки деталей и изделия в целом. Эти швы применяют также для создания определенного силуэта (рельефные линии на деталях, различные складки и др.).

Терминология машинных работ

Стачать – соединить две или несколько приблизительно равных по величине деталей (стачной шов).

Притачать – соединить мелкие детали с крупными (стачной шов).

Обтачать – соединить две детали стачным швом, в результате вывертывания которых шов располагается внутри по краю детали (обтачной шов).

Настрочить – соединить две детали, наложенные краем одна на другую, с открытым или закрытым срезом (накладной шов).

Застрочить – закрепить машинной строчкой подогнутый край деталей, вытачек (шов вподгибку).

Втачать – соединить две детали по овальным линиям (втачивание рукавов в пройму, воротника в горловину).

Расстрочить – закрепить припуски на швы (или складки) строчкой.

Правила выполнения машинных работ

1. Все строчки, кроме отделочных, выполняются нитками в цвет ткани.

2. Швы выполняют ровными, достаточно эластичными строчками с равномерным натяжением.

3. Ширина швов должна соответствовать определенным размерам.

4. Концы верхних ниток отделочных строчек выводят наизнанку и завязывают узелком или концы строчек закрепляют 3 – 4 ручными стежками или машинной закрепкой.

Влажно-тепловая обработка

Влажно-тепловая обработка (ВТО) применяется для разутюживания ткани, обработанных швов и готовых изделий. От качества влажно-тепловой обработки во многом зависит внешний вид изделия. При ВТО используют утюг, гладильную доску, пульверизатор, проутюжильник. ВТО изделий проводят стоя.

Терминология влажно-тепловых работ

Разутюживание – уменьшение полноты и закрепление в развернутом виде швов деталей.

Заутюживание – уменьшение полноты и закрепление швов деталей с предварительным отгибанием их на одну сторону.

Приутюживание – уменьшение толщины шва, сгиба, краев деталей.

Сутюживание – уменьшение линейных размеров деталей на отдельных участках посредством ВТО для образования выпуклости.

Оттягивание – увеличение линейных размеров деталей на отдельных участках посредством ВТО для получения вогнутой линии.

Отпаривание – обработка изделия паром для удаления лас.

Декатирование – ВТО материала для предотвращения последующей усадки.

Отутюживание – окончательная влажно-тепловая обработка детали или готового изделия.

Правила выполнения влажно-тепловой обработки

1. Положение терморегулятора на утюге установить на нужный температурный режим.

2. Утюжить изделие с лицевой стороны через проутюжильник или с изнаночной без проутюжильника.

3. Поверхность подошвы утюга и проутюжильник должны быть чистыми.

4. Увлажнять швы изделия с помощью пульверизатора.

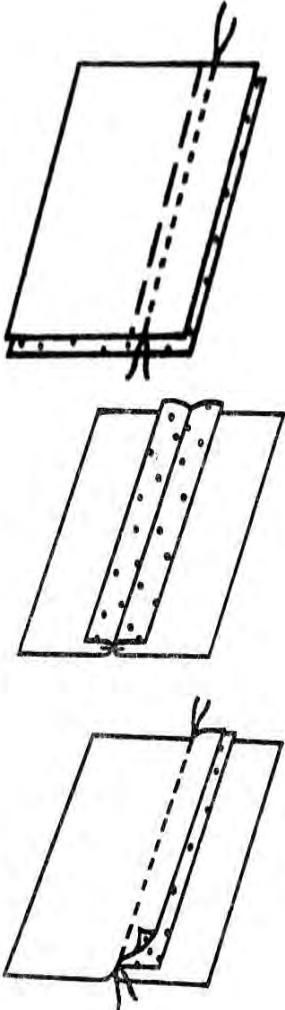
5. Начинать утюжить изделие справа налево, по направлению долевой нити ткани, начиная с мелких деталей. Крупные детали утюжат в направлении от широкой части к узкой.

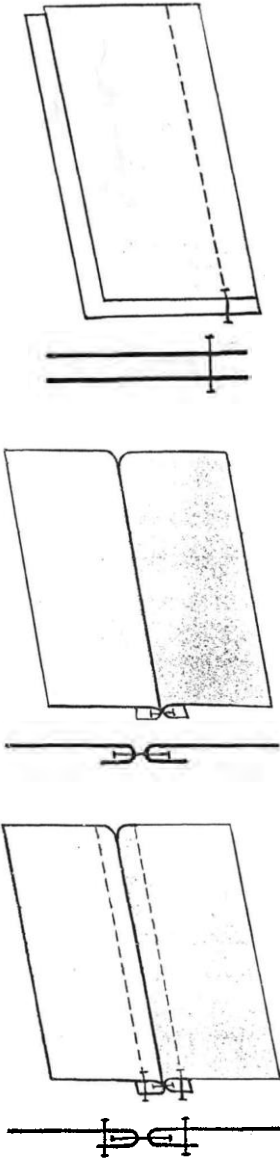
6. Отутюженное изделие надо оставить на некоторое время в расправленном или подвешенном виде.

Задание к лабораторной работе

1. Выполнить образцы машинных швов по инструкционным картам 4.1 – 4.7.

Инструкционная карта 4.1
Выполнение стачного шва (вразутюжку и взаутюжку)
и расстрочного шва

| Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
|---|--|
| 1 | 2 |
| <p>1. Сложить четыре детали ткани по две лицевыми сторонами внутрь и сметать на расстоянии 1 см от обрезающих срезов</p> <p>2. Стачать детали. Машинная строчка должна проходить на 0,1 см от сметочных стежков к срезам. Закрепить концы строчек</p> <p>3. Удалить сметочные стежки</p> <p>4. В одном образце шов разутюжьте</p> <p>5. Во втором образце шов заутюжьте</p> <p>6. Прикрепить образцы швов в альбом</p> <p><i>Проверьте:</i> ширину стачного шва; аккуратность машинной строчки и проведения влажно-тепловой обработки шва с лицевой и изнаночной сторон</p> |  |

| 1 | 2 |
|---|--|
| <p style="text-align: center;">Расстрочной шов</p> <p>1. Сложить детали лицевыми сторонами внутрь, уравнять срезы и проложить строчку стачивания.</p> <p>2. Разложить припуски на шов.</p> <p>3. Закрепить припуски на шов параллельными строчками</p> |  <p>The diagrams illustrate the process of creating a spread-stitch seam. The first diagram shows two fabric pieces being aligned and a dashed line indicating the stitching path. The second diagram shows the pieces laid flat with the seam allowance spread. The third diagram shows the seam allowance secured with two parallel stitching lines.</p> |

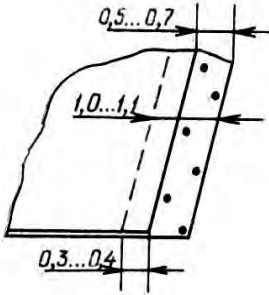
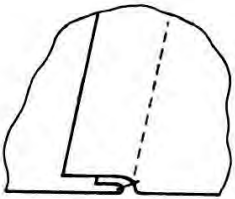
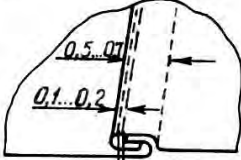
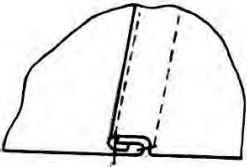
Инструкционная карта 4.2

Выполнение настрочного и накладного швов

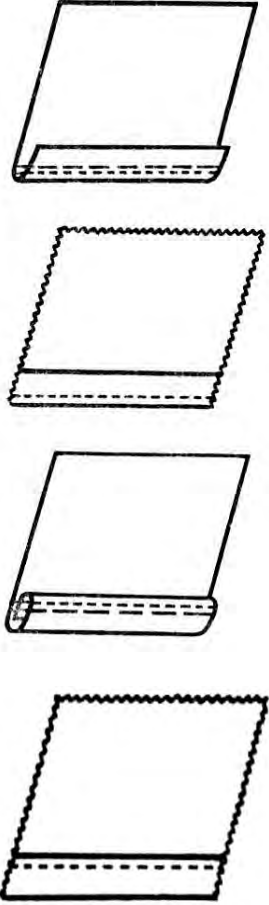
| Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
|--|-------------------------|
| <p>Настрочной шов с открытым срезом</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Сложите два лоскута ткани лицевыми сторонами внутрь, уравняйте срезы, сметайте 2. Стачайте, выполняя закрепки в начале и конце строчки 3. Обметайте срез шва стачивания 4. Удалите нитки сметывания 5. Отогните верхнюю ткань, закрывая шов стачивания, приметайте припуск на шов 6. Проложите отделочную строчку в начале и в конце строчки закрепки, выполняя в начале и конце строчки закрепки 7. Удалите нитки приметывания 8. Приутюжьте шов | |
| <p>Накладной шов с закрытым срезом</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Подогните припуск на шов в сторону изнанки, приметайте его 2. Наложите подготовленную ткань изнаночной стороной на лицевую сторону образца, приметайте 3. Проложите отделочную строчку, в начале и конце выполняя закрепки 4. Удалите приметывания 5. Приутюжьте шов <p><i>Проверьте:</i> ровноту строчки и равномерность ширины шва, т.е. расстояние ее от подогнутого края; качество утюжки</p> | |

Инструкционная карта 4.3
Выполнение двойного и запошивочного швов

| Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
|--|-------------------------|
| 1 | 2 |
| <p align="center">Двойной шов</p> <ol style="list-style-type: none"> Сложите лоскуты ткани изнаночными сторонами внутрь, уравняйте поперечные срезы, сколите булавками, сметайте Стачайте лоскуты ткани, выполняя в начале и конце строчки закрепки Удалите нитки сметывания Разутюжьте шов стачивания Выверните образец на изнаночную сторону, выправьте шов, выметайте. Проложите машинную строчку, выполняя в начале и конце строчки закрепки Удалите нитки выметывания Приутюжьте шов | |

| 1 | 2 |
|---|--|
| <p style="text-align: center;">Запошивочный шов</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Сложите лоскуты ткани лицевыми сторонами внутрь, сдвинув верхнюю ткань по отношению к нижней на 0,5 – 0,7 см, сколите булавками, сметайте 2. Стачайте лоскуты ткани, выполняя закрепки в начале и конце строчки 3. Удалите нитки сметывания 4. Заутюжьте шов стачивания таким образом, чтобы широкий припуск закрыл узкий 5. Подогните обрезной срез широкого припуска внутрь, приметайте 6. Проложите машинную строчку, в конце и начале строчки выполняя закрепки 7. Удалите нитки приметывания 8. Приутюжьте шов с обеих сторон <p><i>Проверьте:</i> ширину шва; расстояние между машинными строчками; аккуратность выправления соединительного шва; влажно-тепловую обработку шва с обеих сторон</p> |     |

Инструкционная карта 4.4
Выполнение шва вподгибку с открытым и закрытым срезами

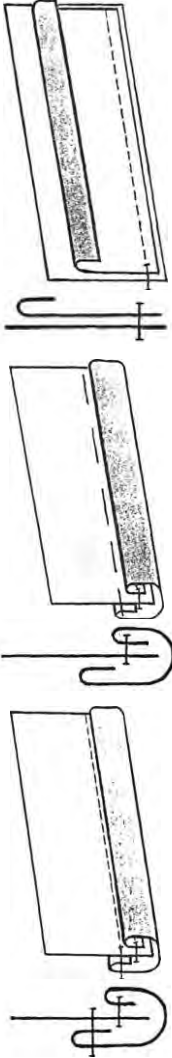
| Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
|--|--|
| <p style="text-align: center;">Шов с открытым срезом</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Подготовить ткань: подогнуть обрезной срез ткани на 0,5 – 0,7 см и заметать на расстоянии 0,4 – 0,6 см от сгиба ткани 2. Прострочить около строчки заметывания на расстоянии 0,2 – 0,3 см от сгиба и закрепить концы строчки 3. Удалить сметочные стежки 4. Приутюжить шов и выровнять срезы образца <p style="text-align: center;">Шов с закрытым срезом</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Обрезной срез подогнуть в сторону изнанки на 0,5 – 0,7 см, затем на 0,6 – 1 см и заметать 2. Прострочить на расстоянии 0,1 – 0,2 см от сгиба первой подгибки и закрепить концы строчки. Ширина шва в готовом виде 0,5 – 0,8 см 3. Удалить сметочные стежки 4. Приутюжить шов и выровнять срезы образца 5. Прикрепить образцы в альбом <p><i>Проверить:</i> ширину подгибки; ширину и аккуратность прокладывания машинной строчки; аккуратность закрепления ниток</p> |  |

Инструкционная карта 4.5
Выполнение окантовочного шва с открытым срезом


| Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
|---|---|
| <p>1. Притачать полосу ткани лицевой стороной внутрь.</p> |  |
| <p>2. Обогнуть полоской ткани срез детали. Ширина окантовки – по модели</p> |  |
| <p>3. Проложить строчку в шов притачивания</p> |  |

Инструкционная карта 4.6

Выполнение окантовочного шва с закрытым срезом

| Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
|---|--|
| <p>1. Притачать полоску ткани лицевой стороной внутрь. Второй край полоски отогнуть на 2 – 5 мм и заутюжить.</p> <p>2. Обогнуть срезы детали и заметать. Ширина окантовки – по модели.</p> <p>3. Проложить вторую строчку в шов притачивания.</p> |  |

Инструкционная карта 4.7
Выполнение обтачного шва в кант

| Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
|--|--|
| <p>1. Стачать детали лицевыми сторонами внутрь.</p> <p>2. Вывернуть и выправить шов, выпустить кант на требуемую ширину.</p> <p>3. Проложить отделочную строчку.</p> |  <p>The diagram illustrates the three stages of creating a bound edge seam. In the first stage, two rectangular fabric pieces are shown with a dashed line indicating the seam line. In the second stage, the pieces are turned inside out, and the seam is pressed flat. In the third stage, a decorative topstitch is sewn along the edge of the seam.</p> |

2. Оформить образцы в альбоме.
3. По образцам измерить ширину каждого шва и частоту стежка в 10 мм. Результаты измерений записать в таблицу.

| Название шва | Рисунок шва | Технические условия выполнения | Применение машинного шва | Ширина шва | Частота стежка в 10 мм |
|--------------|-------------|--------------------------------|--------------------------|------------|------------------------|
| | | | | | |

Содержание отчета

1. Тема работы.
2. Цель работы.
3. Основные теоретические сведения
 - параметры, характеризующие конструкцию шва;
 - виды машинных швов;
 - терминология машинных работ;
 - терминология влажно-тепловых работ;
 - таблица;
4. Вывод.
5. Образцы машинных швов.

Контрольные вопросы

1. Назовите оборудование для проведения ВТО.
2. Чем отличаются соединительные швы от краевых?
3. Когда при шитье применяются двойной и запошивочный швы?
4. От каких факторов зависят ширина шва и частота строчек?
5. В чем различие и сходство настрочного и накладного шва?

Лабораторная работа № 5

ОБРАБОТКА МЕЛКИХ И ОТДЕЛОЧНЫХ ДЕТАЛЕЙ (ПОЯС, ШЛЕВКИ, КЛАПАН)

Цель работы: ознакомиться с основными способами обработки и соединения мелких и отделочных деталей, используемых при изготовлении швейных изделий.

Оборудование и материалы: швейная машина, ткань, корсажная лента, клеевая прокладка, нитки, иголки, утюг.

Основные теоретические положения

Обработка верхнего среза изделия состоит из двух последовательных операций: обработки пояса и соединения пояса с верхним срезом изделия.

В зависимости от модели, используемых тканей и количества ткани пояс может быть цельнокроеным, состоять из верхнего и нижнего или из верхнего пояса и корсажной ленты. Если корсажную ленту не используют, то для уплотнения пояса берут прокладку из плотной ткани. Верхний пояс обычно кроют цельным, а нижний может состоять из двух и более частей. К обработке пояса относится соединение частей нижнего пояса между собой, соединение прокладки с поясом, соединение верхнего с нижним. Отдельные части пояса соединяют между собой стачным швом вразутюжку шириной 0,7 – 1,0 см. В качестве прокладки можно использовать плотную хлопчатобумажную ткань (бязь, полотно), отбеленную льняную или нетканые материалы с клеевым покрытием. В этом случае прокладку клеевым покрытием накладывают на изнаночную сторону верхнего или нижнего пояса, закрывают сверху увлажненным проутюжильником и приутюживают до полного высыхания и приклеивания прокладки. Клеевая прокладка не должна попадать в швы, поэтому ее выкраивают меньше пояса на величину припусков на швы.

Соединяют нижний пояс с верхним обтачным швом шириной 0,7 – 1,0 см, одновременно обрабатывая концы пояса. Если нижний пояс заменяют корсажной лентой, то верхний пояс соединяют с лентой накладным швом. С лицевой стороны пояса нижний пояс или корсажная лента не должны быть видны.

В швейных изделиях в качестве отделки широко используют отделочные строчки, декоративные детали – шлевки, клапаны, накладные карманы.

Шлевка – это декоративная деталь, выкраиваемая из основной ткани. Ее притачивают к поясу юбки или брюк. Шлевки могут быть втачные и накладные с двумя подогнутыми срезами или одним подогнутым, а вторым обработанным. Выкраивают шлевку из одной или двух деталей, нить основы проходит вдоль нее. Ширина и длина зависит от модели.

Верхний срез шлевки соединяют с поясом накладным швом 2 – 3 машинными строчками. Нижний срез можно прикреплять аналогичным образом около шва притачивания пояса или с помощью декоративной пуговицы. Если нижний срез шлевки прикрепляют к юбке с помощью пуговицы, то он должен быть обработан.

Клапан – это декоративная деталь, выкраиваемая из основной ткани. В юбке его располагают на передней или задней половинках по линии бедер, а также около шва притачивания пояса.

В зависимости от модели нить основы проходит сверху вниз или под углом 45°. По форме клапаны могут быть прямоугольными или с фигурными углами (тупыми, овальными).

Задание к лабораторной работе

1. Выполнить образцы обработки и присоединения к юбке пояса по инструкционной карте 5.1.

Инструкционная карта 5.1 Обработка пояса

| Последовательность выполнения работ | Графическое изображение, см |
|---|-----------------------------|
| 1 | 2 |
| <p style="text-align: center;">Цельнокроеный пояс</p> <p>1. Перегните пояс по прокладочным стежкам лицевой стороной внутрь, уравняйте срезы и сметайте концы</p> | |

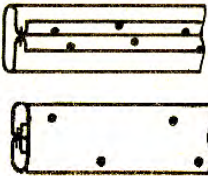
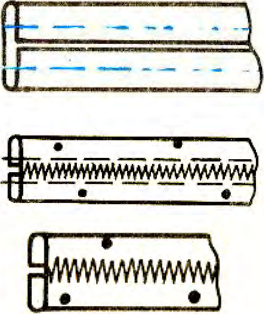
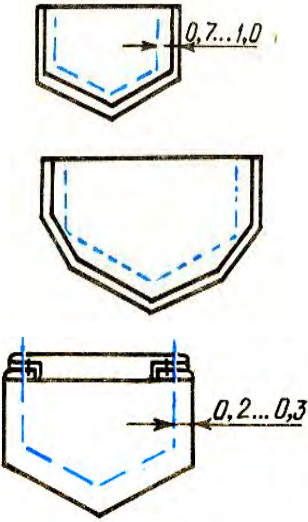
| 1 | 2 |
|--|---|
| <ol style="list-style-type: none"> 2. Обтачайте концы пояса, выполняя закрепки в начале и конце строчки 3. Срежьте ткань в уголках, удалите нитки сметывания 4. Выверните пояс на лицевую сторону, выправьте уголки и концы, выметайте 5. Проутюжьте пояс | |
| <p style="text-align: center;">Из двух деталей с клеевой прокладкой</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Наложите изнаночной стороной на изнаночную сторону нижнего пояса смоченную в воде клеевую прокладку 2. Проутюжьте прокладку до ее полного высыхания и соединения с нижним поясом 3. Наложите верхний пояс на нижний лицевыми сторонами, совмещая срезы, сметайте по верхнему срезу и концам 4. Обтачайте концы и верхний срез по нижнему поясу, закрепляя строчку в начале и конце. 5. Удалите нитки сметывания, срежьте ткань в уголках 6. Выверните пояс на лицевую сторону, выправьте уголки, шов обтачивания. Выметайте, образуя кант из верхнего пояса 7. Проутюжьте пояс | |

| 1 | 2 |
|--|---|
| <p>На корсажной ленте</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Наложите корсажную ленту на лицевую сторону пояса, приметайте. 2. Притачайте корсажную ленту, выполняя в начале и конце строчки закрепки. 3. Перегните корсажную ленту на изнаночную сторону, образуя кант из пояса, выметайте. 4. Приутюжьте пояс <p>Проверьте: ширину пояса; аккуратность обработки уголков; ширину канта; аккуратность приутюживания пояса</p> <p><i>Примечание.</i> Уголки в поясе на корсажной ленте обрабатывают после его соединения с юбкой</p> |  |

2. Выполнить образцы обработки и присоединения к юбке шлевок и клапана по инструкционным картам 5.2 и 5.3.

Инструкционная карта 5.2
Обработка шлевок, клапанов

| Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
|---|---|
| 1 | 2 |
| <p>Шлевка из тонкой ткани</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Перегните шлевку вдоль лицевой стороной внутрь, сметайте 2. Обтачайте шлевку по продольному срезу, выполняя закрепку в начале и конце строчки. |  |

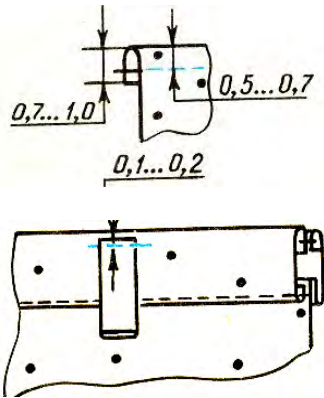
| 1 | 2 |
|---|--|
| <p>3. Удалите нитки сметывания, шов разложите на обе стороны</p> <p>4. Выверните шлевку на лицевую сторону, расправьте шов</p> <p>5. Приутюжьте шлевку с обеих сторон</p> |  |
| <p>Шлевка из толстой ткани</p> <p>1. Перегните продольные срезы шлевки на изнаночную сторону, совместите их встык, приметайте обе стороны</p> <p>2. С лицевой стороны проложите зигзагообразную строчку.</p> <p>3. Удалите нитки сметывания.</p> <p>4. Приутюжьте шлевку с обеих сторон</p> |  |
| <p>Клапан из двух деталей</p> <p>1. Сложите обе детали лицевыми сторонами внутрь, уравняйте срезы, сметайте</p> <p>2. Обтачайте клапан или шлевку с трех сторон (нижний срез и два боковых), выполняя в начале и конце строчек закрепки</p> <p>3. Срежьте ткань в уголках, удалите нитки сметывания</p> <p>4. Выверните деталь на лицевую сторону, выправьте уголки и шов обтачивания, выметайте с трех сторон, образуя кант из верхней детали</p> |  |

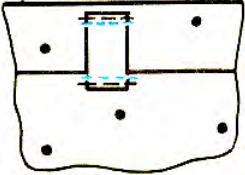
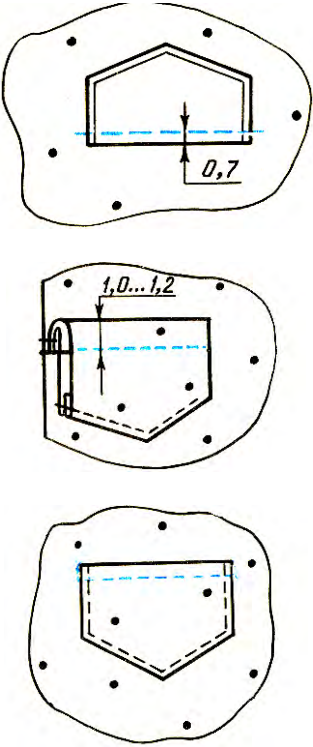
Окончание инструкционной карты 5.2

| 1 | 2 |
|---|---|
| <p>5. Приутюжьте деталь с обеих сторон. Проложите отделочную строчку, удалите нитки выметывания</p> <p><i>Проверьте:</i> ширину деталей; ширину отделочной строчки; аккуратность обработки уголков и срезов; качество приутюживания</p> |  |

Инструкционная карта 5.3

Соединение шлевки и клапана с юбкой

| Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
|--|--|
| 1 | 2 |
| <p>Соединение шлевки с юбкой</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Перегните верхний срез шлевки на изнаночную сторону, приметайте 2. Наложите шлевку сгибом к верхнему срезу пояса, приметайте. 3. Притачайте шлевку 2–3 машинными строчками <p>Перегните нижний срез шлевки на изнаночную сторону, наложите на юбку, приметайте.</p> |  |

| 1 | 2 |
|---|--|
| <p>4. Притачайте нижний срез шлевки 2–3 машинными строчками</p> <p>5. Удалите нитки приметывания Приутюжьте шлевку</p> |  |
| <p>Соединение клапана с юбкой</p> <p>1. Наложите клапан лицевой стороной на лицевую сторону юбки, приметайте.</p> <p>2. Притачайте клапан, выполняя в начале и конце строчки закрепки</p> <p>3. Удалите нитки приметывания</p> <p>4. Перегните клапан вниз, закрывая шов притачивания, заправьте уголки, приметайте</p> <p>5. Притачайте клапан с лицевой стороны, выполняя закрепки в начале и конце строчки</p> <p>6. Закрепите уголки клапана вручную потайными стежками</p> <p>7. Удалите нитки приметывания</p> <p>8. Приутюжьте клапан с лицевой стороны.</p> <p><i>Проверьте:</i> аккуратность прокладывания машинной строчки; качество приутюживания</p> |  |

Содержание отчета

1. Тема работы.
2. Цель работы.
3. Основные теоретические положения.
4. Образцы изделий.

Контрольные вопросы

1. Назовите основные способы обработки пояса.
2. Приведите последовательность выполнения работы при обработке пояса.
3. Приведите последовательность выполнения работ при изготовлении шлевки.
4. Виды клапанов. Последовательность выполнения работ при изготовлении клапанов.
5. Способы и последовательность выполнения работ при соединении шлевки и клапанов с юбкой.

Лабораторная работа № 6

ОБРАБОТКА ВЫТАЧЕК И СКЛАДОК

Цель работы: ознакомиться с выбором способа обработки складок, с основными правилами соединения однородных и неоднородных срезов деталей, научиться соединять складки, вытачки и косые однородные прямолинейные и ломаные срезы.

Оборудование и материалы: швейная машина, ткань, нитки, иголки, утюг.

Основные теоретические положения

Обработка вытачек. Для придания изделию определенной формы в соответствии с фигурой человека, а также для лучшего прилегания изделия на основных деталях делают вытачки. По способу обработки вытачки могут быть *неразрезные* и *разрезные*. В зависимости от модели вытачки могут переходить в мягкие склад-

ки, могут быть заменены выточками-защипами, складками, подрезами, рельефными швами.

Вытачки стачивают от основания к вершине. В начале вытачки выполняют закрепку, а в конце – нитки завязывают. Вытачки заутюживают к центру изделия, на мягких тканях (полушерстяных, шерстяных) сутюживают слабинку в конце вытачки, для чего ткань увлажняют, закрывают проутюжильником и утюжат легкими круговыми движениями от краев к концу вытачки. В зависимости от модели вытачки могут быть настроены с лицевой стороны шелковыми нитками на расстоянии, предусмотренном моделью. Верхнюю нитку в этом случае выводят наизнанку и завязывают.

Вытачки, переходящие в мягкие складки, стачивают вначале поперек вытачки, а затем под углом по направлению к срезу, закругляя строчку в уголке. В начале и конце строчки выполняют закрепки. Заутюживают вытачки-складки к центру изделия. Иногда с лицевой стороны их настрачивают шелковыми нитками.

Обработка складок. Складки – разновидность вытачек. Они бывают *односторонние, встречные, бантовые, застроченные* по всей длине, *складки-защипы, сложные* и *мягкие незаутюженные*.

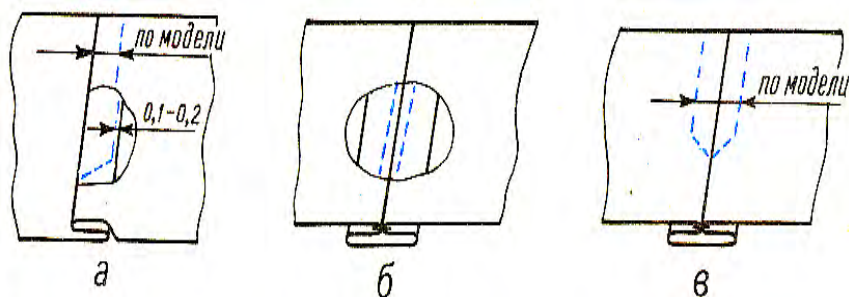


Рис. 6.1. Обработка складок:
а – односторонняя складка; б, в – встречная складка

Односторонние складки – это складки, у которых все сгибы с лицевой стороны направлены в одну сторону, а с изнаночной – в другую. Глубина складок зависит от модели. Если складка на детали одна, то она может быть глубиной 4 – 8 см, если несколько, то –

2 – 3 см. Односторонние складки стачивают вначале вдоль складки, а затем поперек. В поперечном направлении строчку прокладывают по прямой или овальной линии. После этого юбку раскладывают на гладильной доске лицевой стороной вниз, складку отгибают на одну сторону (в зависимости от модели) и приутюживают до полного прилегания. С лицевой стороны на расстоянии, предусмотренном моделью, складка может быть отделана строчкой (рис. 6.1, а). Для ровного прокладывания отделочной строчки используют ограничительную линейку.

У встречных складок сгибы с лицевой стороны направлены друг против друга, а с изнаночной – в противоположные стороны. Глубина складки равна глубине одного сгиба, умноженной на четыре. Складку стачивают вначале вдоль, а затем поперек. Нитки сметывания удаляют только на участке стачивания и оставляют там, где складка расходится. Складку раскладывают на обе стороны (средняя линия складки проходит по шву стачивания). Для того чтобы не было смещения сгибов в процессе носки и для прочности, рекомендуется припуск на шов закрепить с изнаночной стороны машинной строчкой с обеих сторон от шва стачивания на расстоянии 0,1 – 0,2 см (рис. 6.1, б). Можно закреплять складку, прокладывая отделочную строчку с лицевой стороны (рис. 6.1, в).

Бантовые складки представляют собой изнаночную сторону встречной складки или две односторонние складки, у которых сгибы с лицевой стороны направлены в противоположные стороны и образуют «бант». Обрабатывают бантовые складки так же, как и встречные (рис. 6.2, а).

Мягкие складки закладывают согласно надсечкам, замечивают и застрачивают по краю на расстоянии 0,7 – 1,0 см. В дальнейшем эта строчка должна попасть в шов притачивания пояса и не быть видной с лицевой стороны (рисунок 6.2, б).

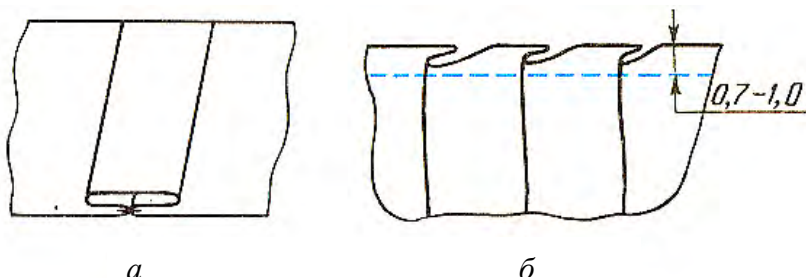


Рис. 6.2. Бантовые (а) и мягкие (б) складки

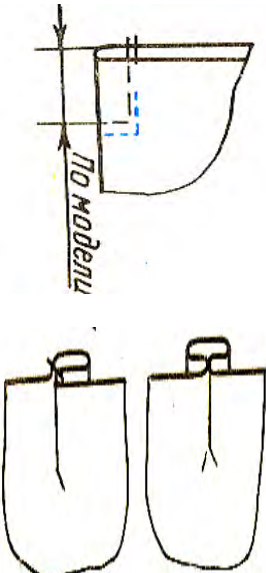
Задание к лабораторной работе

Выполнить образцы вытачек и складок по инструкционным картам 6.1 – 6.2.

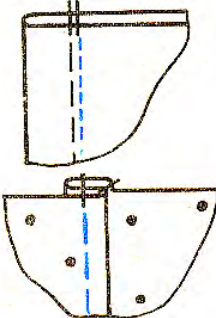
Инструкционная карта 6.1 Обработка вытачек

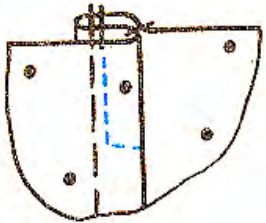

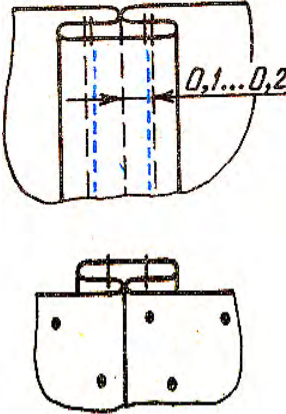
| Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
|--|-------------------------|
| 1 | 2 |
| <p style="text-align: center;">Обработка вытачек</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Стачайте вытачки от основания к вершине, выполняя закрепки в начале и конце строчки 2. Удалите сметочный стежок 3. Заутюжьте вытачки к центру юбки, суживая слабину на концах | |
| <p style="text-align: center;">Обработка вытачек-складок</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Стачайте вытачки-складки вначале вдоль, а затем поперек, выполняя закрепки в начале и конце строчки 2. Удалите сметочный стежок | |

Окончание инструкционной карты 6.1

| 1 | 2 |
|---|--|
| <p>3. Заутюжьте вытачки-складки к центру или разутюжьте, разложив их посередине на обе стороны</p> <p><i>Проверьте:</i> длину и ширину вытачек; аккуратность заутюживания и сутюживания слабины</p> |  <p>по модели</p> |

Инструкционная карта 6.2
Обработка складок

| Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
|--|---|
| 1 | 2 |
| <p>Односторонние складки</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Стачайте складку, выполняя в начале и конце строчки закрепки 2. Удалите сметочный стежок 3. Отогните складку в сторону и заутюжьте 4. Приметайте складку с лицевой стороны |  |

| | |
|--|--|
| <p>5. Проложите отделочную строчку, закрепляя нитки на изнаночной стороне юбки</p> <p>6. Удалите нитки приметывания</p> |  |
| <p style="text-align: center;">Встречные складки</p> <p>1. Стачайте складку, выполняя в начале и конце строчки закрепки</p> <p>2. Удалите сметочный стежок</p> <p>3. Разложите складку на обе стороны и заметайте припуск с двух сторон от шва стачивания</p> |  |
| <p>4. Проложите машинную строчку с двух сторон от шва стачивания, закрепляя строчку в начале и конце</p> <p>5. Удалите нитки заметывания</p> <p>6. Приутюжьте складку до полного прилегания с лицевой и изнаночной сторон</p> <p><i>Проверьте:</i> ширину складки; ширину шва стачивания; ширину отделочной строчки; аккуратность разутюживания или заутюживания складки</p> |  |

Содержание отчета

1. Тема работы.
2. Цель работы.
3. Основные теоретические положения.
4. Образцы изделий.

Контрольные вопросы

1. Основные виды вытачек.
2. В каком направлении стачивают вытачки?
3. В какую сторону заутюживают вытачки?
4. Основные типы складок.
5. Расскажите последовательность обработки мягких складок.

Лабораторная работа № 7

ОБРАБОТКА ВОЛАНОВ И ОБОРОК

Цель работы: ознакомиться с разновидностями отделок, научиться обрабатывать края оборок и воланов и соединять их с основными деталями.

Оборудование и материалы: швейная машина, ткань, нитки, иголки, утюг, ножницы.

Основные теоретические положения

Отделки дополняют и украшают изделия, подчеркивают те или иные фасонные линии, иногда отделочные функции в них сочетаются с чисто утилитарными (отделка пуговицами, застежкой-молнией и т.п.). Сейчас в качестве отделок чаще всего используют всевозможную фурнитуру, разнообразные отделочные материалы. Большое распространение имеет еще одна группа отделок, выполняемых из основной или отделочной ткани. Это – всевозможные канты, бейки, воланы, рюши, оборки и т.д.

При выполнении лабораторной работы мы рассмотрим лишь некоторые, наиболее распространенные виды отделок.

Воланы и оборки широко используются для украшения женского или детского платья. Воланом отделяют края воротников, манжетов, клапанов, планок.

Заготовка отделок

Волан проще всего выкроить в виде кольца, как показано на рис. 7.1. Расстояние между внутренней и внешней окружностями принимается равным выбранной ширине волана плюс припуск на обработку. Диаметр внутренней окружности должен быть не меньше одной трети длины линии притачивания волана.

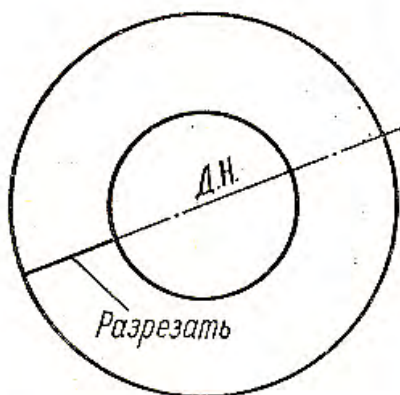


Рис. 7.1

Разрезав кольцо по диаметру в направлении Д.Н., получают полосу, которую разворачивают так, чтобы ее внутренний край расположился по прямой. Тогда по внешнему краю полосы образуются фалды (рис. 7.2).



Рис. 7.2

Указанный способ прост, но не экономичен: оставшуюся после выкраивания волана ткань внутри кольца не всегда удастся использовать. Поэтому волан рассматриваемого типа нередко выкраивают по спирали, которую предварительно вычерчивают.

Простейший способ построения спирали показан на рис. 7.3. Прежде всего описывают окружность диаметром, равным половине принятой ширины волана с припуском на шов. Через центр окружности проводят горизонтальную прямую, которая пересечет окружность в точках a и b . Из точки a , как из центра радиусом ab проводят полуокружность ba . Затем уже из центра b радиусом ba проводят вторую полуокружность ag . Следующую полуокружность gd описывают снова из центра a радиусом, равным ag . Полуокружность de проводят из центра b с радиусом bd и т. д. до получения требуемой длины волана.

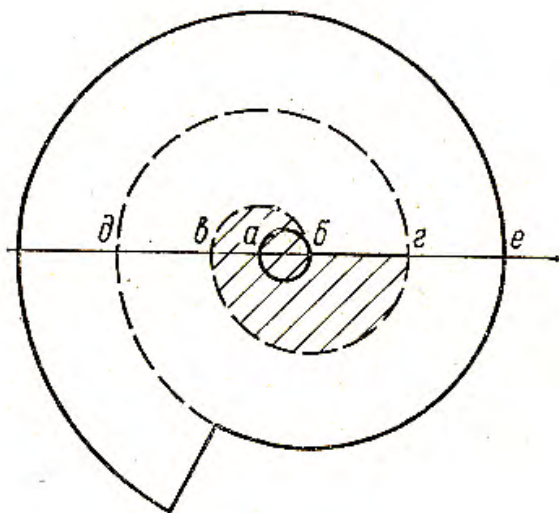


Рис. 7.3

Построенную и вырезанную выкройку разрезают по линии спирали, после чего аккуратно накладывают на ткань и через разрезы остро заточенным мелом или карандашом спираль намечают на ткани. По намеченным линиям выкраивают волан. При этом внутреннюю его часть по линии bg (на рис. 7.3 она заштрихована) от-

зают. Расправленный волан будет иметь такой же вид, как и показанный на рис. 7.2.

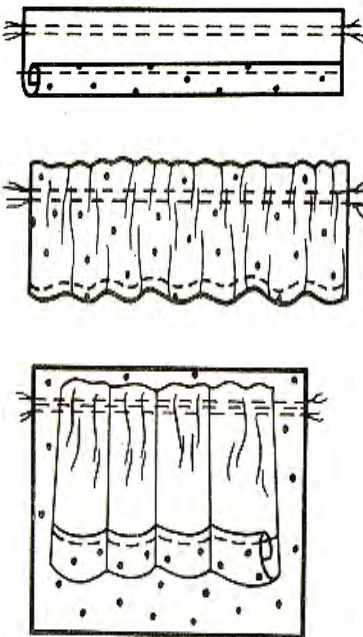
В отличие от волана оборки выкраиваются в виде полосы заданной ширины.

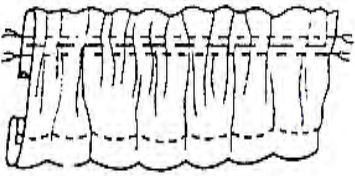
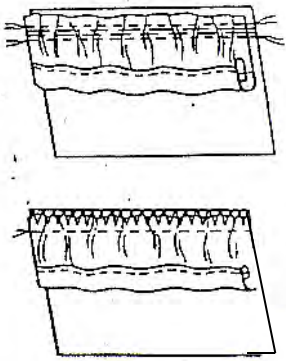
Задание к лабораторной работе

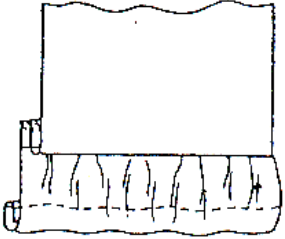
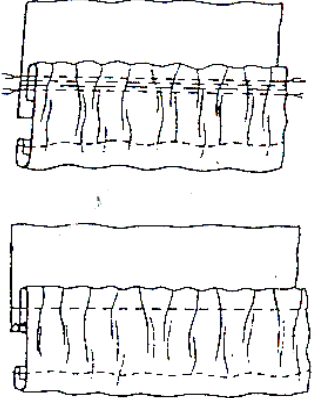
Выполнить образцы воланов и оборок по инструкционной карте 7.1.

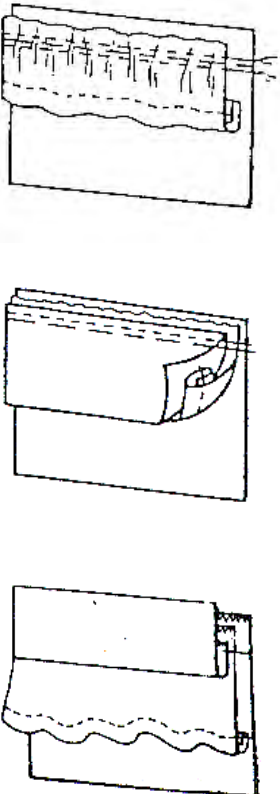
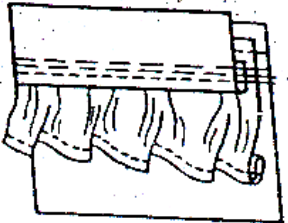
Инструкционная карта 7.1

Обработка волана и оборки

| Последовательность выполнения работ | Графическое изображение |
|---|--|
| 1 | 2 |
| <p>Обработка притачной оборки или волана</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Отлетный срез оборки или волана подогнуть в сторону изнанки на 0,5 см, затем еще раз перегнуть на 0,5 – 0,6 см и заметать 2. Прострочить на 0,2 см от подогнутого среза 3. Проложить две разреженные строчки для сборки (ослабить верхнюю нить и поставить длину стежка 3 – 4 мм). Первая строчка прокладывается на 0,4 – 0,7 см от обрезного (притачиваемого) среза, а вторая на 0,5 см от первой 4. Удалить нитки заметывания. <p>Стянуть нижние нитки, присобрать волан или оборку, равномерно распределяя сборку. Длина края после образования сборки должна соответствовать длине намеченной линии или детали, к которой будет притачана оборка.</p> |  |

| 1 | 2 |
|--|--|
| <p>Обработка настрочной оборки или волана</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Обрезной срез оборки или волана подогнуть в сторону изнанки на 2 – 2,5 см и заметать 2. Приутюжить подогнутый край и наметить линию притачивания оборки или волана на 1,5 – 2 см от подогнутого края 3. Проложить две параллельные разреженные строчки для сборки, отступить на 0,2 – 0,3 см в обе стороны от линии притачивания 4. Обработать второй срез оборки или волана швом вподгибку с закрытым срезом, ширина шва 0,5 – 0,6 см 5. Стянуть оборку или волан за две нижние нити, равномерно распределяя сборку |  |
| <p>Соединение оборки или волана с основной деталью</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. На основной детали с лицевой стороны наметить линию притачивания оборки или волана 2. Оборку или волан наложить лицевой стороной на лицевую сторону основной детали (в противоположную сторону от расположения ее в готовом виде) и приметать, располагая строчку приметывания между двумя строчками сборки, равномерно распределяя сборку |  |

| 1 | 2 |
|---|--|
| <p>3. Притачать оборку или волан на машине около строчки приметывания. Строчить по оборке или волану. Ширина шва со стороны оборки или волана 0,7 – 1 см</p> <p>4. Удалить нитки приметывания и строчки сборки. Обметать срезы</p> <p>5. Отогнуть оборку или волан вниз, приутюживая шов</p> |  |
| <p>Соединение оборки или волана настрочным швом</p> <p>1. Наметить на основной детали с лицевой стороны линию притачивания оборки или волана</p> <p>2. Наложить оборку или волан лицевой стороной вверх на лицевую сторону основной детали и приметать по намеченной линии, равномерно распределяя сборку</p> <p>3. Настрочить оборку или волан с лицевой стороны (строчить по оборке или волану), располагая строчку между строчками сборки, равномерно распределяя сборку</p> <p>4. Удалить нитки приметывания и нитки строчек сборки.</p> |  |

| 1 | 2 |
|--|---|
| <p>Втачивание оборки между двумя деталями стачным швом</p> <p>1. Оборку наложить на лицевую сторону одной части детали, уравнивая срезы, и приметать со стороны оборки по второй строчке образования сборки (следить за тем, чтобы равномерно распределялась сборка)</p> <p>2. Часть детали с приметанной оборкой сложить с другой частью детали лицевыми сторонами внутрь, располагая оборку посередине, и сметать, совмещая срезы. Стачать части деталей около шва сметывания. Ширина шва 1 см от срезов</p> <p>3. Удалить нитки приметывания</p> <p>4. Детали разложить на стороны, отогнув шов в противоположную сторону от расположения оборки и заутюжить</p> |  |
| <p>Втачивание оборки между двумя деталями накладным швом</p> <p>1. Оборку наложить на лицевую сторону основной детали и приметать так же, как и при обработке стачным швом.</p> |  |

Окончание инструкционной карты 7.1

| 1 | 2 |
|--|---|
| <p>2. Приутюжить подогнутый край. Наложить вторую часть детали подогнутым краем на деталь с приметанной оборкой, уравнивать все срезы и приметать на расстоянии 0,5 см от подогнутого края</p> <p>3. Настрочить вторую деталь по лицевой стороне, располагая строчку на расстоянии 0,1 – 0,2 см от подогнутого края.</p> <p>4. Удалить нитки приметывания и приутюжить накладной шов.</p> <p><i>Проверьте:</i> правильность и аккуратность выполнения шва вподгибку с закрытым срезом – ширину и равномерность ширины шва, ровноту строчки; равномерность ширины оборки или волана</p> | |

Содержание отчета

1. Тема работы.
2. Цель работы.
3. Основные теоретические положения.
4. Образцы изделий.

Контрольные вопросы

1. Основные виды отделок.
2. Методы выкраивания воланов.
3. Обработка настрочной оборки или волана.
4. Обработка притачной оборки или волана.
5. Способы соединения оборки или волана с основной деталью.

Лабораторная работа № 8

ОБРАБОТКА КОКЕТОК И ИХ СОЕДИНЕНИЕ С ИЗДЕЛИЕМ

Цель работы: ознакомиться с основными видами кокеток, используемых при изготовлении швейных изделий, овладеть навыками выполнения притачных и накладных кокеток.

Оборудование и материалы: швейная машина, ткань, нитки, иголки, утюг, ножницы.

Основные теоретические положения

Кокетки на юбке бывают различных форм: *прямые, овальные и фигурные*, по способу соединения с нижней частью изделия *притачные и накладные*. Для придания изделию красивого внешнего вида в шов притачивания кокетки вставляют кант. Для канта используют отделочную ткань, замшу, трикотаж, узкую тесьму и др.

На нижней части изделия в зависимости от модели может быть образована сборка или заложены складки. Чтобы получить сборку, прокладывают две параллельные машинные строчки незатянутыми стежками. Первую строчку прокладывают на расстоянии 0,3 – 0,5 см от края, вторую – на 0,5 – 0,7 см. Нитки строчки стягивают, сборку равномерно распределяют по всему срезу или на отдельных участках в зависимости от модели. Складки закладывают по надсечкам и заметывают.

Притачную кокетку складывают с нижней частью изделия лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы, совмещают центральные линии, надсечки. Кокетку закалывают булавками и приметывают к изделию, затем притачивают со стороны кокетки. Срезы шва притачивания обметывают после притачивания кокетки. В изделиях из хлопчатобумажных тканей шов отгибают, а из шерстяных тканей заутюживают в сторону кокетки. Если по модели предусмотрена отделочная строчка, то шов притачивания отгибают в сторону кокетки, заметывают и приутюживают. Отделочную строчку прокладывают по лицевой стороне на расстоянии, предусмотренном моделью.

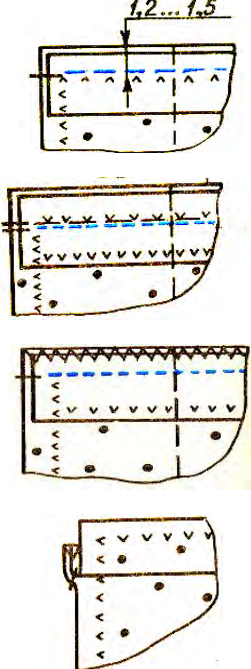
Если в шов притачивания кокетки вставляют кант, то вначале его притачивают к кокетке, а затем кокетку соединяют с изделием.

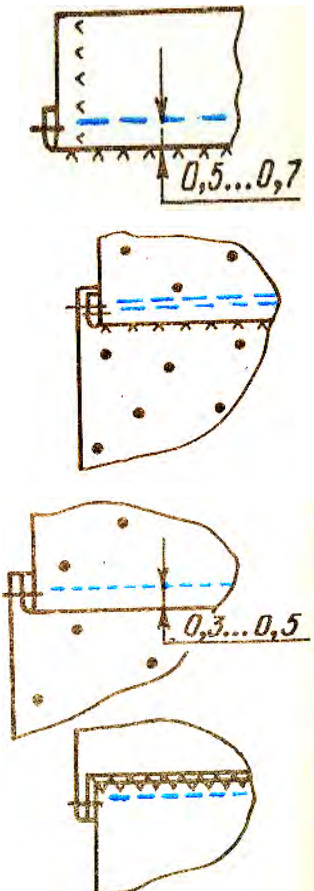
Накладную кокетку с юбкой соединяют иначе. Вначале срез кокетки перегибают на изнаночную сторону по намеченной линии и заметывают. Кокетку накладывают на лицевую сторону изнаночной стороной, совмещая подогнутый край кокетки с копировальными стежками на юбке, прикалывают булавками и приметывают. Насстрачивают кокетку на расстоянии, предусмотренном моделью.

Задание к лабораторной работе

Выполнить образцы различных форм соединения кокеток по инструкционной карте 8.1.

Инструкционная карта 8.1 Обработка кокетки

| Последовательность выполнения работ | Графическое изображение |
|--|--|
| 1 | 2 |
| <p style="text-align: center;">Притачная кокетка</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Наложите кокетку лицевой стороной на лицевую сторону юбки, уравнивая срезы и совмещая надсечки, середины. Приколите булавками и приметайте 2. Притачайте кокетку, выполняя в конце строчки закрепки в начале и конце строчки закрепки 3. Удалите копировальные стежки и нитки приметывания 4. Обметайте шов зигзагообразной строчкой 5. Отогните шов притачивания в сторону кокетки и заметайте 6. Приутюжьте шов притачивания кокетки 7. Удалите нитки заметывания |  |

| 1 | 2 |
|---|--|
| <p style="text-align: center;">Накладная кокетка</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Отогните срез кокетки на изнаночную сторону по копировальным стежкам заметайте 2. Приутюжьте подогнутый срез 3. Наложите кокетку на юбку по копировальным стежкам, совместите надсечки, середины. Заколите булавками и приметайте 4. Притачайте кокетку, выполняя закрепки в конце строчки 5. Удалите копировальные стежки, нитки заметывания и приметывания 6. Обметайте шов притачивания зигзагообразно й строчкой 7. Приутюжьте кокетку <p><i>Проверьте:</i> ширину шва притачивания; ширину отделочной строчки; аккуратность обметывания и приутюживания кокетки</p> |  |

Содержание отчета

1. Тема работы.
2. Цель работы.
3. Основные теоретические положения.
4. Образцы изделий.

Контрольные вопросы

1. Назовите виды кокеток.
2. Назовите основные формы кокеток.
3. Какими способами соединяют кокетку с юбкой.
4. Последовательность выполнения работ при различных способах соединения кокеток.

Лабораторная работа № 9

СПОСОБЫ ОБРАБОТКИ НАКЛАДНЫХ КАРМАНОВ

Цель работы: ознакомиться с техническими условиями и приемами соединения накладных карманов с изделием, способами выполнения закрепок на карманах, совершенствовать умение обрабатывать края одинарных деталей, научиться при обработке краев деталей применять одновременно обтачивание и застрачивание срезов, наматывать и настрачивать накладные карманы, соединять детали, из которых одна имеет сборку.

Оборудование и материалы: швейная машина, ткань, нитки, иголки, утюг, ножницы.

Основные теоретические положения

Накладные карманы в передниках отличаются большим разнообразием. По виду они бывают простые и сложные, состоящие из одной, двух и более деталей. На рис. 9.1 показаны простые накладные карманы. Если передник шьют из ткани с рисунком (полоска, клетка и др.), то рисунок на кармане должен совпадать с рисунком на нижней части передника. Если по модели рисунок на кармане не должен совпадать с рисунком на нижней части передника, то карман раскраивают по нити утка.

Чтобы предохранить верхний срез кармана от растяжения, его можно уплотнить с помощью декоративных элементов (рис. 9.1 г, е) или проложить с изнаночной стороны тесьму. В уголках, с изнаночной стороны нижней части передника, прокладываются кусочки ткани.

Обработку накладного кармана начинают с обработки его верхнего среза и верхних уголков. Затем обрабатывают нижние уголки кармана, замечивают припуск на подгибку по боковым и нижнему срезам.

Влажно-тепловую обработку выполняют с лицевой стороны, тщательно приутюживая уголки.

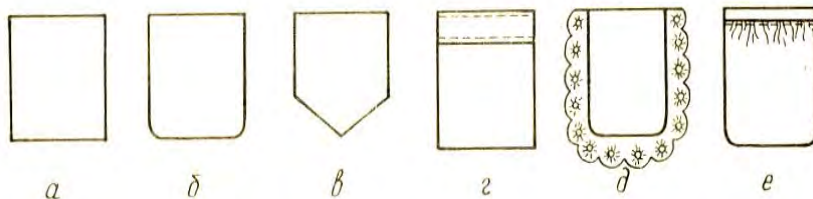


Рис. 9.1. Виды накладных карманов:

a – прямоугольный; *б* – со скругленными нижними углами; *в* – остроугольный; *г* – с обтачкой по верхнему срезу; *д* – с кружевом; *е* – со сборкой по верхнему срезу

Задание к лабораторной работе

Выполнить образцы накладных карманов по инструкционным картам 9.1 – 9.3.

Инструкционная карта 9.1

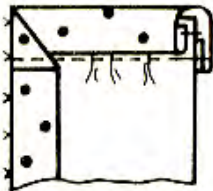
Обработка верхнего среза накладного кармана

| Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
|--|-------------------------|
| 1 | 2 |
| <p>Швом вподгибку с открытым срезом</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Обметайте верхний срез петельными стежками или на машине зигзагообразной строчкой 2. Наложите тесьму на изнанку со стороны припуска на подгибку, приметайте 3. Притачайте тесьму, выполняя закрепки в начале и конце строчки | |

| 1 | 2 |
|---|---|
| <p>4. Удалите нитки приметывания</p> <p>5. Отогните на лицевую сторону припуск на подгибку, приметайте по боковым срезам</p> <p>6. Обтачайте уголки двойной машинной строчкой</p> <p>7. Удалите нитки приметывания</p> <p>8. Срежьте ткань в уголках</p> <p>9. Выверните на изнаночную сторону верхний срез, выправьте уголки</p> <p>10. Выметайте верхний срез сметочными стежками</p> <p><i>Проверьте:</i> ширину подгибки по всему срезу; аккуратность обработки уголков</p> | |
| <p style="text-align: center;">Отделочной тесьмой</p> <p>1. Наложите тесьму на изнаночную сторону кармана, приколите булавками и приметайте</p> <p>2. Притачайте тесьму, выполняя в начале и конце строчки закрепки</p> <p>3. Отогните тесьму на лицевую сторону, приметайте и притачайте</p> <p>4. Удалите нитки приметывания</p> <p>5. Выполните влажно-тепловую обработку</p> <p>6. Отогните по боковым срезам припуск на обработку в сторону изнанки, заправьте уголки, приметайте</p> | |

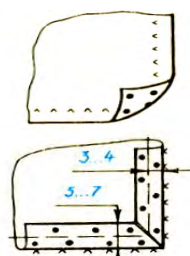
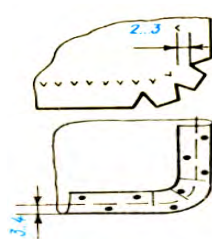
| 1 | 2 |
|--|---|
| <p><i>Проверьте:</i> расстояние между машинными строчками; ровность машинных строчек; аккуратность уголков</p> | |
| <p style="text-align: center;">Со сборкой</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Проложите по верхнему срезу две параллельные машинные строчки с длиной стежка 4 мм 2. Затяните нитки, соберите сборку 3. Наложите на лицевую сторону обтачку, приметайте и притачайте ее, выполняя в начале и конце строчки закрепки 4. Удалите нитки приметывания 5. Отогните обтачку на изнаночную сторону, подогните обрезной срез обтачки внутрь, заметайте 6. Проложите с лицевой стороны машинную строчку, выполняя закрепки в начале и конце строчки 7. Удалите нитки заметывания 8. Выполните влажно-тепловую обработку 9. Отогните на изнаночную сторону припуск по боковым срезам, заправьте | |

Окончание инструкционной карты 9.1

| 1 | 2 |
|---|---|
| <p>10. Уголки, заметайте</p> <p><i>Проверьте:</i> ширину обтачки по верхнему срезу; ровность машинной строчки; аккуратность обработки уголков</p> |  |

Примечание: припуск на обработку по верхнему срезу равен 5 – 7 мм; ширина обтачки 25 – 30 мм; длина обтачки равна ширине накладного кармана.

Инструкционная карта 9.2 Обработка накладных карманов

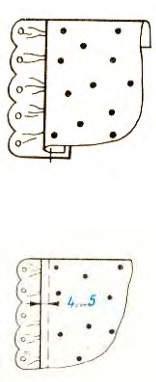
| Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
|---|---|
| <p style="text-align: center;">Прямые или остроугольные</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Отогните ткань в уголках на изнаночную сторону 2. Отогните припуск на обработку по боковым и нижнему срезам на изнаночную сторону, заметайте |  |
| <p style="text-align: center;">Овальные</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Вырежьте ткань в уголках 2. Отогните припуски на обработку по боковым и нижнему срезам на изнаночную сторону, заметайте 3. Приутюжьте срезы кармана |  |

Инструкционная карта 9.3

Обработка накладного кармана кружевом

| Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
|---|-------------------------|
| <p style="text-align: center;">Подготовка кружева</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Обработайте поперечные срезы кружева швом вподгибку с закрытым срезом 2. Проложите по срезу кружева две параллельные строчки с частотой стежка 4 мм, соберите кружево, равномерно распределяя сборки <p style="text-align: center;">Обработка кармана</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Обметайте верхний срез кармана зигзагообразной машинной строчкой 2. Приложите кружево на лицевую сторону кармана, приметайте по боковым и нижнему срезам 3. Отогните на лицевую сторону припуск на подгибку по верхнему срезу, приметайте по боковым срезам 4. Обтачайте карман по боковым и нижнему срезам, выполняя в начале и конце строчки закрепки 5. Удалите нитки приметывания 6. Срежьте ткань в уголках, вырежьте в области нижних уголков | |

Окончание инструкционной карты 9.3

| 1 | 2 |
|---|---|
| <p>7. Выверните на изнаночную сторону припуск на обработку по верхнему срезу, выправьте уголки, отогните шов обтачивания в сторону кармана</p> <p>8. Выметайте карман по боковым и нижнему срезам мелкими сметочными стежками</p> <p>9. Выполните влажно-тепловую обработку кармана</p> <p><i>Проверьте:</i> длину и ширину обоих карманов; аккуратность обработки верхнего среза и уголков; ширину кружева по всему карману; аккуратность проведения влажно-тепловой обработки</p> |  |

Содержание отчета

1. Тема работы.
2. Цель работы.
3. Основные теоретические положения.
4. Образцы изделий.

Контрольные вопросы

1. Виды накладных карманов.
2. Последовательность выполнения работ при обработке различных видов накладных карманов.
3. Способы обработки верхних срезов накладных карманов.
4. Особенности обработки накладных карманов при использовании для отделки кружев.

Лабораторная работа № 10

ОБРАБОТКА ПРОРЕЗНЫХ КАРМАНОВ

Цель работы: ознакомиться с основными способами обработки прорезных карманов, закрепить знания по обработке прорезного кармана «в рамку», с клапаном и листочкой.

Оборудование и материалы: швейная машина, ткань, мешковина, ножницы, нитки, иголки, булавки, мел.

Основные теоретические положения

Прорезные карманы широко применяют на любых изделиях – платьях, костюмах, блузах, юбках, брюках и др. Линия разреза кармана (вход в карман) в зависимости от фасона может быть горизонтальной, вертикальной, наклонной или фигурной. Местоположение разреза кармана определяют и уточняют на фигуре во время примерки изделия, намечают сначала мелом, а затем наметочными стежками. Размеры разреза обычно принимаются от 13 до 15 см. Вход в прорезной карман может быть обработан обтачками, клапаном или листочкой.


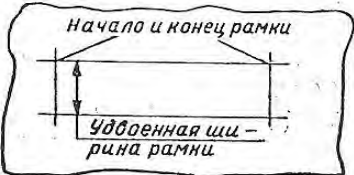
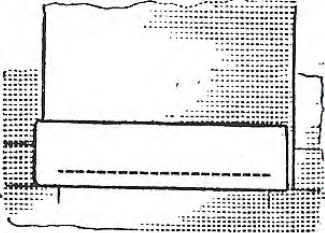
Прорезной карман «в рамку»

Независимо от расположения входа прорезной карман «в рамку» обрабатывают двумя отдельными сложенными вдвое полосками (обтачками) из основной или отделочной ткани. Линии притачивания обтачек образуют прямоугольник – рамку кармана, длину и высоту которой выбирают произвольно. Видимая часть каждой обтачки в готовом кармане составляет половину рамки. Внутренняя часть кармана образуется мешковиной, которую при пошиве женского и детского платья обычно выкраивают из основной ткани.

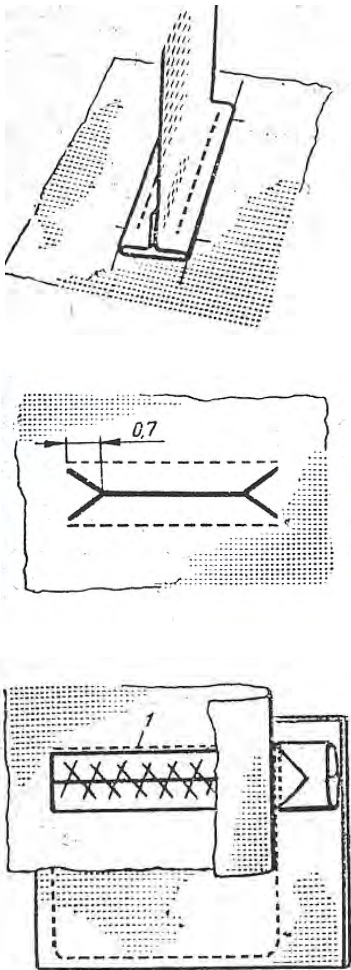
Задание к лабораторной работе

1. Выполнить образец прорезного кармана «в рамку» по инструкционной карте 10.1.

Инструкционная карта 10.1
Обработка прорезного кармана «в рамку»


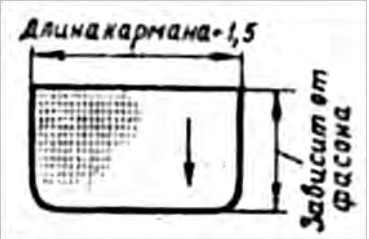
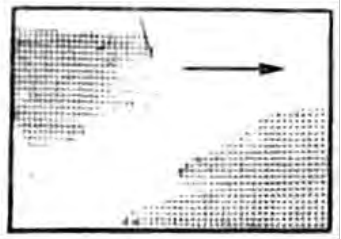
| Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
|--|---|
| 1 | 2 |
| <p align="center">Детали</p> <p>Основная деталь</p> <p>Обтачка цельнокроеная с мешковиной</p> |  |
| <p>1. Разметить карман на основной детали</p> <p>2. Отогнуть край обтачки на 1,5 см, приложить сгибом к намеченной линии, приметать от начала до конца кармана на расстоянии от сгиба, равном половине ширины рамки</p> |   |

Окончание инструкционной карты 10.1

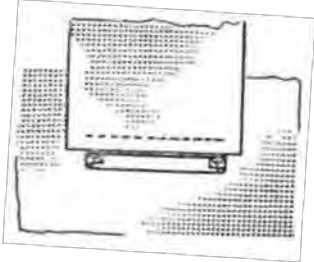

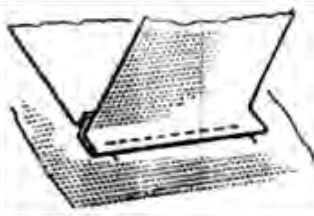
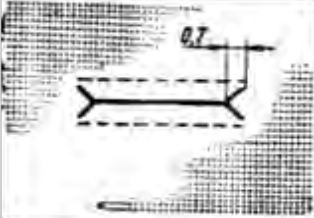
| 1 | 2 |
|--|--|
| <p>3. Срезы обтачки отогнуть вверх, обтачку перегнуть еще раз, ориентируясь на намеченную линию, и притачать второй строчкой</p> <p>4. Прорезать вход в карман со стороны изнанки от середины в обе стороны, не доходя до строчки на 0,1 – 0,2 см</p> <p>5. Обтачку вывернуть наизнанку, выправить уголки и закрепить на обтачке двойной машинной строчкой. Рамку сметать крестообразными стежками: длинный конец обтачки сложить вдвое, уравнять срезы, отогнуть верхний край основной детали и проложить строчку рядом со строчкой притачивания обтачки (строчка 1). Обтачку стачать с трех сторон</p> |  |

2. Выполнить образец прорезного кармана с клапаном по инструкционной карте 10.2

Инструкционная карта 10.2
Обработка прорезного кармана с клапаном


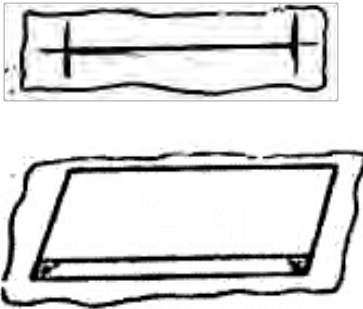
| Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
|---|---|
| 1 | 2 |
| <p align="center">Детали</p> <p>Основная деталь</p> <p>Клапан</p> <p>Подклапан</p> <p>Нижняя мешковина</p> |    |

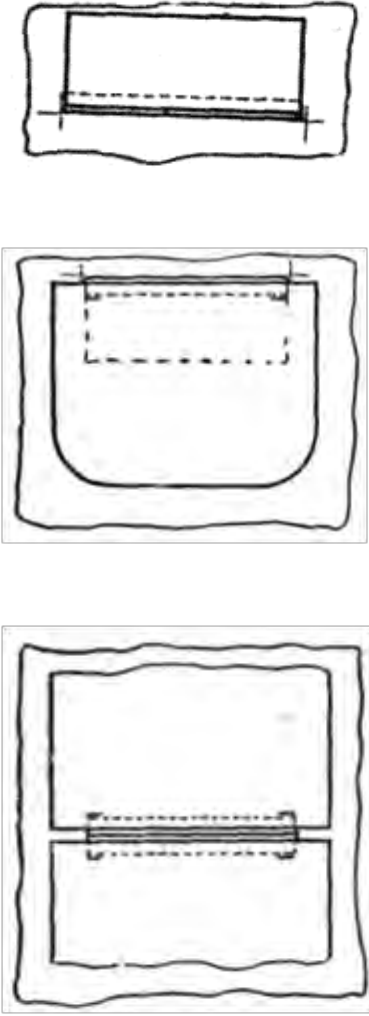
| 1 | 2 |
|--|---|
| <p>Верхняя мешковина</p> |  |
| <p>1. Разметить карман на детали изделия.</p> <p>2. Клапан сложить с подклапаном лицевыми сторонами внутрь, сметать со стороны клапана, делая посадку в углах, и обтачать со стороны подклапана швом шириной 0,75 см (строчка 1). Швы в углах подрезать, оставляя припуск 0,2 – 0,3 см. Клапан вывернуть, приутюжить, выправляя кант в сторону подклапана; наметить линию притачивания.</p> <p>3. Клапан наложить на основную деталь лицевой стороной вниз так, чтобы линия разметки на клапане совпала с верхней линией разметки на основной детали. Приметать.</p> |  <p>Удвоенная ширина рамки</p> <p>Начало и конец рамки</p>  <p>Линия притачивания</p>  |

| 1 | 2 |
|---|---|
| <p>4. Мешковину наложить на подклапан, совмещая срезы, наметать по линии приметывания клапана и притачать. Концы строчек закончить у поперечных линий разметки кармана.</p> |  |
| <p>5. Отогнуть край нижней мешковины на изнанку на 1 см и заутюжить его.</p> |  |
| <p>6. Нижнюю мешковину сгибом приложить к намеченной нижней линии и притачать между поперечными линиями разметки кармана. Расстояние от сгиба до строчки равно ширине рамки.</p> |  |
| <p>7. Прорезать вход в карман со стороны изнанки от середины в обе стороны, не доходя до строчки на 0,1 – 0,2 см.</p> |  |
| <p>8. Клапан отвернуть вниз, а мешковину с обтачкой вывернуть наизнанку. Концы кармана закрепить так же, как при обработке кармана в рамку. Мешковину обтачать с трех сторон. Карман притюжить с изнанки.</p> |  |

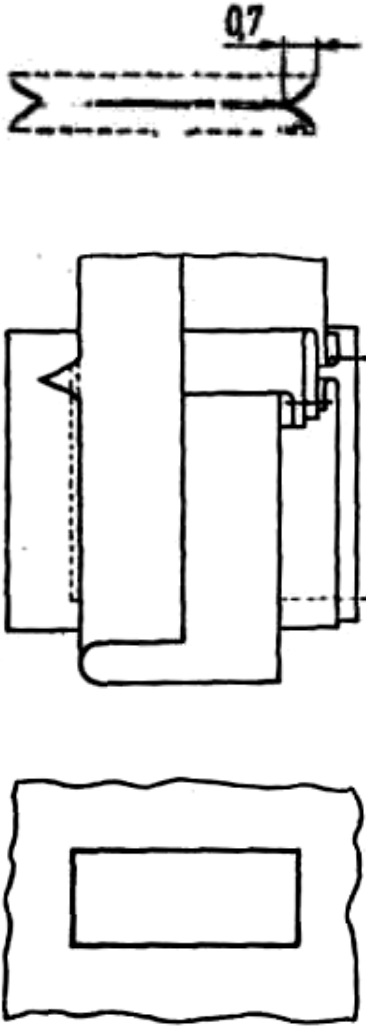
3. Выполнить образец прорезного кармана с листочкой по инструкции на карте 10.3

Инструкционная карта 10.3
Обработка прорезного кармана с листочкой

| Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
|---|--|
| 1 | 2 |
| <p align="center">Детали</p> <p>Листочка</p> <p>Мешковина (2 дет.)</p> |  <p>Припуск на обработку</p> <p>Линия сгиба</p> <p>0,75</p> <p>0,75</p> <p>Припуск на обработку</p> <p>1,5</p> |
| <p>1. Разметить карман на детали изделия.</p> <p>2. Обтачать боковые стороны листочки швом шириной 0,75 см, вывернуть, и выметать утюжить листочку.</p> |  |

| 1 | 2 |
|--|--|
| <p>3. Приметать листочку встык к нижней линии разметки кармана на 0,75 см от нее.</p> <p>4. Приметать нижнюю мешковину встык к линии разметки и притачать, закрепляя строчку.</p> <p>5. Приметать верхнюю мешковину встык к линии разметки и притачать, закрепляя строчку.</p> |  |

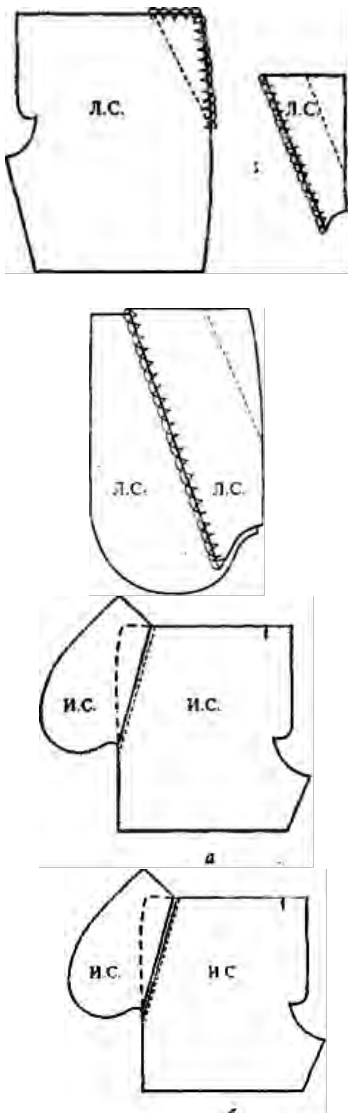
Окончание инструкционной карты 10.3

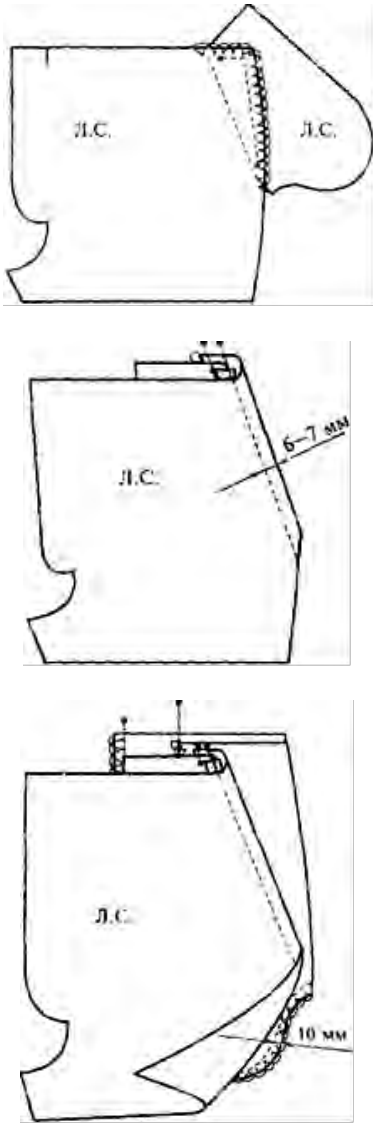
| 1 | 2 |
|---|--|
| <p>6. Разрезать деталь с изнанки по-середине между строчками, как показано на рисунке.</p> <p>7. Вывернуть мешковины наизнанку, выправить уголки, листочку и стачать мешковину, закрепляя уголки.</p> <p>8. Подшить боковые стороны листочки потайными стежками. Приутюжить листочку.</p> |  |

4. Выполнить образец подрезного кармана по инструкционной карте 10.4

Инструкционная карта 10.4
Обработка подрезного кармана
из основных деталей изделия

| Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
|--|---|
| 1 | 2 |
| <p align="center">Детали</p> <p>а – передняя часть брюк, б – подкладка кармана (2 дет.), в – подзор, г – клеевая кромка.</p> | <p>The technical drawing illustrates the components for a pocket. At the top is a large pattern labeled 'Передняя часть брюк' (Front part of trousers), which is a trapezoidal shape with a curved top edge and a small notch on the left side. Below this are four smaller patterns: two identical pieces labeled 'Подкладка кармана' (Pocket lining), one labeled 'Клеевая кромка' (Glue edge) which is a simple rectangular strip, and one labeled 'Подзор' (Pocket flap) which is a trapezoidal shape with a curved bottom edge and a dashed line indicating a fold line.</p> |

| 1 | 2 |
|---|--|
| <p>1. Обметывают срезы припуска на обтачку и внутренний срез подзора.</p> <p>2. На лицевую сторону подкладки кармана накладывают изнаночной стороной подзор, совместив боковые срезы, и настрочивают подзор на подкладку кармана по обметанному краю на 2 – 3 мм.</p> <p>3. На изнаночную сторону припуска на обтачку, не доходя 2 мм до линии кармана, накладывают подкладку кармана изнаночной стороной вверх (рис. а); затем сверху, закрывая срез подкладки кармана, накладывают клеевую кромку таким образом, чтобы ее край подходил точно к линии кармана. При помощи утюга прикрепляют кромкой подкладку кармана (рис. б).</p> |  |

| 1 | 2 |
|---|--|
| <p>4. Настрачивают припуск обтачки на подкладку кармана по лицевой стороне на 2 – 3 мм, приутюживают сгиб кармана по изнаночной стороне, направляя подкладку кармана на изнаночную сторону основной детали, затем по лицевой стороне прострачивают отделочную строчку по передней рамке кармана на 6 – 7 мм.</p> <p>5. Подготовленную деталь накладывают на лицевую сторону подзора, совмещая сгиб кармана с намеченной линией кармана на подзоре. Срезы подкладок кармана совмещают и стачивают швом шириной 12 – 15 мм по меньшей детали подкладки. Шов стачивания обметывают, оставляя припуск в готовом виде 10 мм.</p> |  |

Содержание отчета

1. Тема работы.
2. Цель работы.
3. Основные теоретические положения.
4. Образцы изделий.

Контрольные вопросы

1. В каких изделиях применяются прорезные карманы?
2. Основные способы обработки прорезных карманов.
3. Особенности обработки прорезного кармана «в рамку», с клапаном и листочкой.
4. Последовательность выполнения работ по обработке подрезного кармана.

Лабораторная работа № 11

ОБРАБОТКА ЗАСТЕЖКИ ТЕСЬМОЙ «МОЛНИЯ»

Цель работы: ознакомить студентов с видами застежек, научить втачивать тесьму «молния» в шов изделия.

Оборудование и материалы: швейная машина, ткань, тесьма «молния», иголки, нитки, булавки, ножницы, утюг.

Основные теоретические положения

Застежка в юбке может быть расположена в боковом шве, на передней или задней половинках, в складке или специальном разрезе. Чаще всего застежку располагают в боковом шве. В зависимости от модели юбку застегивают на крючки и петли, кнопки, пуговицы и петли, тесьму «молния».

От способа обработки и вида застежки зависит величина припуска на застежку. Если юбку застегивают на пуговицы и петли или крючки и петли, то припуск на шов увеличивают на 2 – 3 см по сравнению с припуском на обработку боковых швов.

При пошиве на швейных фабриках застежку можно обрабатывать как до, так и после стачивания боковых швов. При индивидуальном пошиве застежку обрабатывают чаще всего после стачивания боковых швов.

Наиболее распространенная застежка в различных моделях юбок – застежка тесьмой «молния». Это объясняется тем, что ею удобно пользоваться и она имеет красивый внешний вид. Такую застежку располагают в боковом шве или складке так, чтобы ее не было видно с лицевой стороны. Швы притачивания «молнии» можно прокладывать как на одинаковом расстоянии от сгибов на обеих половинках юбки, так и на разном.

Обработку застежки с симметричным расположением отделочных строчек начинают с подготовки срезов к обработке. Для этого припуск на застежку перегибают на изнаночную сторону по прокладочным стежкам и заметывают на расстоянии 0,3 – 0,5 см от сгиба. Припуски приутюживают и после этого обрабатывают застежку. Раскрытую «молнию» подкладывают под застежку с изнаночной стороны так, чтобы сгиб застежки закрывал звенья «молнии». Ткань прикалывают к «молнии» булавками и приметывают, слегка натягивая. Отделочную строчку прокладывают шелковыми нитками на расстоянии 0,5 – 0,7 см от сгибов вначале на переднем полотнище, а затем – заднем. В конце застежки строчка должна проходить перпендикулярно разрезу на расстоянии 0,1 – 0,5 см от звеньев «молнии».

Застежку на «молнию» с несимметричными строчками обрабатывают по-другому. Вначале «молнию» соединяют с задней половинкой юбки, а затем – с передней. Раскрытую «молнию» накладывают лицевой стороной на лицевую сторону задней половинки юбки таким образом, чтобы прокладочные стежки совпадали с краем звеньев. Затем прокалывают булавками, приметывают и притачивают на расстоянии 0,1 см от звеньев. Строчка должна проходить по прокладочным стежкам. Вторая машинная строчка закрепляет тесьму «молнии», и ее прокладывают по краю. Обработанный срез застежки отгибают в сторону изнанки и заметывают. На передней половинке припуск на застежку отгибают на изнаночную сторону по прокладочным стежкам и заметывают. «Молнию» застегивают, сверху закрывают передней половинкой юбки так, чтобы край за-

стежки перекрыл звенья «молнии». Приметывают мелкими сметочными стежками на расстоянии 0,1 – 0,5 см от края. Отделочную строчку вначале прокладывают по передней половинке, а затем по задней в шов притачивания. В конце застежки строчка может проходить под прямым или острым углом к боковому шву.

Задание к лабораторной работе

Выполнить образцы обработки застежки тесьмой «молния» различными способами по инструкционной карте 11.1.

Инструкционная карта 11.1 Обработка застежки тесьмой «молния»

| Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
|---|-------------------------|
| 1 | 2 |
| <p style="text-align: center;">Симметричными строчками</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Перегните по прокладочным стежкам припуск на застежку на изнаночную сторону, заметайте его 2. Раскройте тесьму «молнию» и приложите ее лицевой стороной к изнаночной стороне застежки на задней половинке, закрывая сгибом звенья правой стороны, приколите булавками, приметайте 3. Закройте «молнию», приколите и приметайте ее к передней половинке, закрывая сгибом звенья до середины 4. Притачайте «молнию» вначале по передней половинке, а затем – по задней, выполняя закрепки в начале и конце строчки 5. Удалите прокладочные стежки, нитки заметывания и приметывания 6. Приутюжьте застежку 7. Подшейте с изнаночной стороны концы «молнии» к припускам на швы ручными крестообразными или потайными стежками | |

| 1 | 2 |
|--|--|
| <p>Несимметричными строчками</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Наложите правую сторону «молнии» лицевой стороной на лицевую сторону задней половинки юбки, совмещая прокладочные стежки с краем звеньев, приколите булавками, приметайте 2. Притачайте «молнию» двумя строчками: первой – около звеньев, второй – по внутреннему краю тесьмы, выполняя закрепки в начале и конце строчек 3. Отогните на изнаночную сторону застежку по шву притачивания «молнию», заметайте 4. Отогните на изнаночную сторону припуск на застежку на передней половинке, заметайте 5. Перекройте звенья тесьмы припуском на застежку, приколите булавками, приметайте. 6. Притачайте «молнию» вначале на передней, затем на задней половинке, выполняя закрепки 7. Удалите прокладочные стежки, нитки заметывания и приметывания 8. Приутюжьте застежку 9. Подшейте с изнаночной стороны концы тесьмы к припуску на швы по боку вручную или на машине <p><i>Проверьте:</i> ширину отделочной строчки; аккуратность приутюживания застежки; аккуратность прикрепления концов тесьмы внизу</p> |  <p>The diagrams illustrate the following steps:</p> <ol style="list-style-type: none"> Diagram 1: Shows the zipper being aligned with the waistband of the skirt piece. The zipper teeth are being matched with the waistband's markings. Diagram 2: Shows the zipper being stitched to the waistband with two lines. The first line is near the teeth, and the second line is along the inner edge of the tape. Dimensions $0,1...0,2$ are indicated for the stitching lines. Diagram 3: Shows the zipper being turned to the inside of the skirt. The zipper tape is being pressed against the waistband. Diagram 4: Shows the zipper being turned to the inside of the skirt. The zipper tape is being pressed against the waistband. Diagram 5: Shows the zipper being turned to the inside of the skirt. The zipper tape is being pressed against the waistband. Diagram 6: Shows the zipper being turned to the inside of the skirt. The zipper tape is being pressed against the waistband. Diagram 7: Shows the zipper being turned to the inside of the skirt. The zipper tape is being pressed against the waistband. Diagram 8: Shows the zipper being turned to the inside of the skirt. The zipper tape is being pressed against the waistband. Diagram 9: Shows the zipper being turned to the inside of the skirt. The zipper tape is being pressed against the waistband. |

Инструкционная карта 11.2

Обработка застежки тесьмой «молния» на переднем шве

| Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
|--|--|
| 1 | 2 |
| <p>Застежка на молнию</p> <p>Женские брюки застегиваются справа налево. Цельнокроенные обтачки застежки заметать на изнаночную сторону: справа – по линии середины переда, слева – не доходя 5 мм до линии середины переда (= припуск под застежку), при этом надсечь припуск шва у конца разреза (стрелка) не доходя ок. 5 мм до шва. Края приутюжить (рис. 1). Край припуска под застежку (левая сторона) наложить на тесьму застежки-молнии, приколоть и настрочить в край тесьмы «молнии» (рис. 2). Разрез сколоть, совместив линии середины переда (рис. 3). Обтачку правого края застежки наколоть на вторую тесьму застежки-молнии, не прихватывая ткань передней половинки. Застежку-молнию настрочить на обтачку (рис. 4). С лицевой стороны брюк отстрочить правую половинку вдоль застежки на молнию по разметке от верхнего среза до начала скругления, прихватывая обтачку (рис. 5). Откосок сложить вдоль пополам, лицевой стороной внутрь, и стачать нижние срезы. Припуски шва срезать близко к строчке. Откосок вывернуть, края выметать и</p> |  |

| 1 | 2 |
|---|---|
| <p>приутюжить, открытые срезы обметать вместе. Откосок подложить под левый край застежки и приколоть, при этом обметанные продольные срезы лежат на тесьме застежки-молнии, а сгиб – на расстоянии 3,5 см от линии середины переда (рис. 7). Обтачку левого края разреза настрочить на откосок вплотную к шву притачивания застежки-молнии (рис. 8). Застежку-молнию закрыть. Разрез сколоть, совместив линии середины переда. Продлить отделочную строчку до нижнего конца разреза, прихватывая откосок. Нитки вытянуть на изнаночную сторону и связать.</p> | |

Содержание отчета

1. Тема работы.
2. Цель работы.
3. Основные теоретические положения.
4. Образцы изделий.

Контрольные вопросы

1. Назовите основные виды застежек.
2. Назовите способы обработки застежки тесьмой «молния».
3. Чем отличается один способ обработки застежки от другого?
4. Назовите последовательность выполнения работ при различных способах обработки застежки тесьмой «молния».

Лабораторная работа № 12

ОБРАБОТКА ПЕТЕЛЬ ИЗ ВЫТАЧНОГО ШНУРА И ПРЯМОЙ ПОЛОСКИ ТКАНИ

Цель работы: ознакомиться с основными видами петель, научиться обрабатывать навесные потели из вытачного шнура и из прямой полоски ткани.

Оборудование и материалы: швейная машина, ткань, нитки, иголки, булавки, ножницы, утюг.

Основные теоретические положения

Застежки могут размещаться на переде или спинке изделия, в боковом или плечевом шве, по фасонной линии, в соединительном шве юбки, у рукавов – на манжетах или в вытачках и т. д. стежки, отличающиеся как по виду применяемой фурнитуры (на пуговицах, кнопках, крючках, в виде завязок, на тесьме «молния» и др.), так и по месту их расположения.

Обработка застежек включает не только прикрепление соответствующей фурнитуры и изготовление петель, но также и обработку краев застегиваемых деталей или разреза застежки.

Одним из основных элементов застежек являются петли, которые бывают навесные и прорезные.

Прорезные петли обрабатывают одной или двумя обтачками, т.е. полосками ткани (обтачные петли), обметывают ручными петельными стежками или на машине (обметные петли).

На изделии или детали прорезные петли могут располагаться вертикально или горизонтально. Вертикальные петли намечают

непосредственно на линии застегивания, а горизонтальные с таким расчетом, чтобы они пересекали линию застегивания и заходили за нее в сторону края застежки на 0,2 – 0,5 см.

Длина прорезной петли определяется в зависимости от размера пуговицы и должна быть больше диаметра последней на 0,3 – 0,5 см.

Размещение петель зависит главным образом от фасона изделия.

Обтачные петли обрабатываются одной или двумя обтачками. Обметные петли выполняются главным образом на швейных машинах.

Навесные петли изготовляют из вытачного или крученого шнура и из прямой полоски ткани и располагают по самому краю застегиваемой детали.

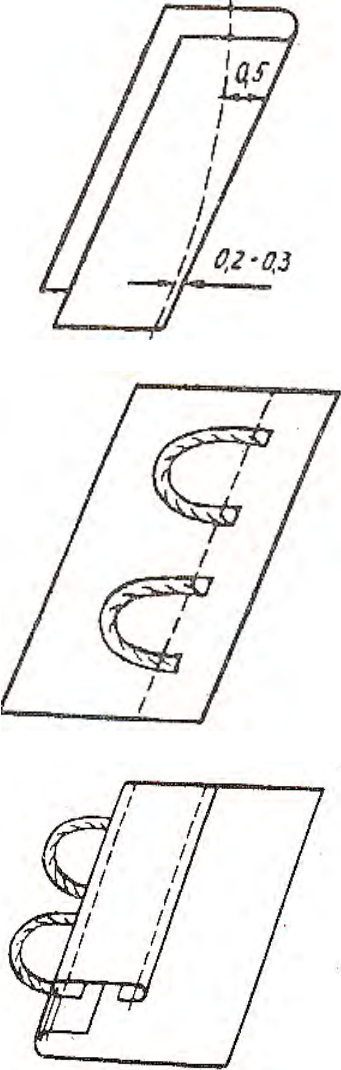
Петли из прямой полоски ткани выполняют чаще всего на одежде для детей (куртки, халаты), предназначенной для уроков труда; они применяются также и при изготовлении белья.

Задание к лабораторной работе

Выполнить образцы навесных петель из вытачного шнура и из прямой полоски ткани по инструкционным картам 12.1 и 12.2.

Инструкционная карта 12.1 Обработка петель из вытачного шнура

| Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
|--|-------------------------|
| 1 | 2 |
| <p>1. Для вытачного шнура выкраивают полоску из основной или отделочной ткани строго под углом 45° к нити основы шириной 2 – 3 см в зависимости от толщины ткани</p> <p>Выкроенную полоску складывают по длине вдвое, лицевой стороной внутрь и стачивают вначале на расстоянии 0,5 см от сгиба, а затем в зависимости от толщины шнура – 0,2 – 0,3 см</p> | |

| 1 | 2 |
|---|--|
| <p>2. Шов подрезают, оставляя припуск, равный 0,3 – 0,5 см. Шнур вывертывают на лицевую сторону с помощью иглы</p> <p>3. Шнур вытягивают, чтобы он получился плотным, заполненным по всей длине</p> <p>4. Шнур разрезают на равные части длиной, равной диаметру пуговицы плюс 1,3 см</p> <p>5. Петли накладывают на лицевую сторону детали к правой стороне разреза застежки, уравнивая концы шнура с краями разреза, и прикрепляют обратной машинной строчкой или вручную тремя-четырьмя стежками каждый конец на расстоянии 0,4 – 0,6 см от края с таким расчетом, чтобы строчка или стежки прикрепления концов при дальнейшей обработке попали в шов и не были срезаны при подрезании шва. Расстояние между концами шнура каждой петли должно быть равно диаметру пуговицы.</p> <p>6. Затем край разреза застежки обрабатывают обтачкой</p> |  |

Инструкционная карта 12.2
Обработка петель из прямой полоски ткани

| Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
|--|--|
| 1 | 2 |
| <p>1. Выкраивают полоску ткани шириной 3,5 см, а длиной в зависимости от количества петель. Длина полоски для одной петли должна быть равна двум диаметрам пуговицы плюс 4 см</p> <p>2. Полоску складывают вдоль вдвое изнанкой внутрь, уравнивая срезы, затем подгибают срезы внутрь и застрачивают на расстоянии 0,1 см от верхнего подогнутого края</p> <p>3. Полоску с застроченными краями разрезают на равные части длиной в зависимости от диаметра пуговицы и складывают вдвое поперек полоски, образуя на сгибе треугольник, который закрепляют по его основанию поперечной машинной строчкой или вручную</p> <p>4. Петли накладывают на лицевую сторону детали к верхней стороне разреза застежки, уравнивая концы полоски с краями разреза, и прикрепляют обратной машинной строчкой или вручную тремя-четырьмя стежками каждый конец на расстоянии 0,4 – 0,6 см от среза, с тем чтобы строчка или стежки прикрепления концов при дальнейшей обработке попали в шов</p> |  |

Содержание отчета

1. Тема работы.
2. Цель работы.
3. Основные теоретические положения.
4. Образцы изделий.

Контрольные вопросы

1. Назовите основные виды петель.
2. Особенности обработки петель из прямой полоски ткани.
3. Особенности обработки петель из вытачного шнура.

Лабораторная работа № 13

ОБРАБОТКА ЗАСТЕЖКИ ВТАЧНЫМИ ПЛАНКАМИ

Цель работы: научиться обрабатывать застежку втачными планками.

Оборудование и материалы: швейная машина, ткань, нитки, иголки, булавки, ножницы, утюг.

Основные теоретические положения

Обработку застежки втачными планками применяют для застежек, расположенных посередине переда или спинки изделия.

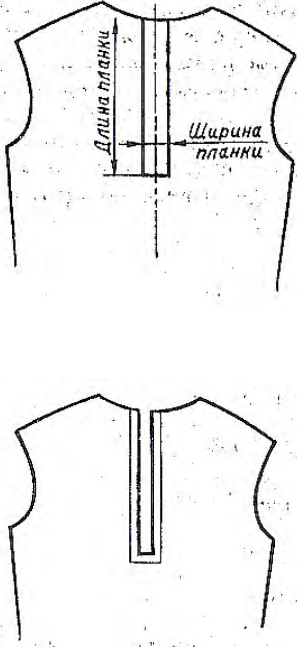
В изделиях из тканей в полосу или в клетку при соответствующей подгонке рисунка этот способ обработки дает возможность сделать застежку почти незаметной или, наоборот, резко подчеркнутой. В изделиях из гладкокрашенных тканей помимо прямого назначения такая застежка может служить и отделкой. В этом случае обтачки выкраиваются из отделочной ткани.

При обработке разреза застежки двумя обтачками застегивание может выполняться с помощью пуговиц, кнопок и механической застежки «молния».

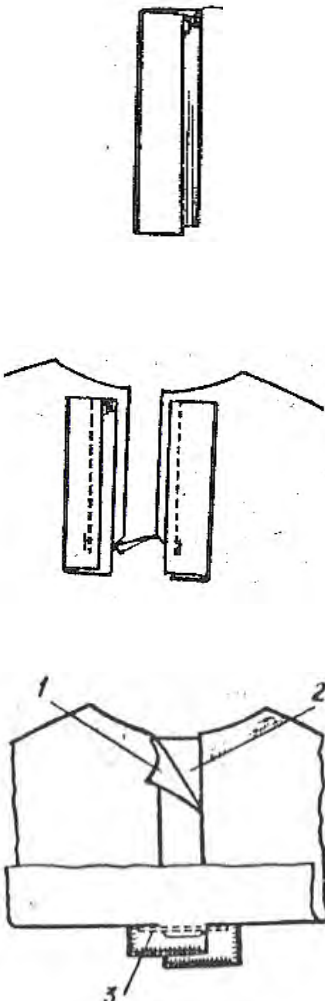
Задание к лабораторной работе

Выполнить образец обработки застежки втачными планками по инструкционной карте 13.1.

Инструкционная карта 13.1 Обработка застежки втачными планками

| Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
|--|--|
| 1 | 2 |
| <p>1. Разметить планку на основной детали</p> <p>2. Вырезать ткань между намеченными линиями, оставляя припуск 1 см по каждому срезу и обтачать</p> <p>3. Планки сложить по линиям сгиба и обтачать верхние срезы швом шириной 0,5 – 0,7 см. Швы</p> |  |

Продолжение инструкционной карты 13.1

| 1 | 2 |
|--|--|
| <p>4. Выправить и выметать. Приутюжить планки</p> <p>5. Планки наложить на лицевую сторону по разметке, уравнивая обрезные края, и притачать на 1 см от них, прикладывая с изнанки обтачку. Основную деталь надсесть под углом к строчкам, не доходя до них на 0,1 см</p> <p>6. Правую планку 1 наложить на левую 2, нижние непритаченные концы выровнять в сторону изнанки и закрепить застежку с изнаночной стороны двойной машинной строчкой 3. Швы притачивания планок и нижние концы обметать</p> |  |

Содержание отчета

1. Тема работы.
2. Цель работы.
3. Основные теоретические положения.
4. Образцы изделий.

Контрольные вопросы

1. Для каких застежек применяется обработка втачными планками?
2. Особенности обработки застежки втачными планками.

Лабораторная работа № 14

ОБРАБОТКА ЗАСТЕЖКИ ОДНОЙ ОБТАЧКОЙ

Цель работы: ознакомиться с основными способами обработки застежек, научиться обрабатывать застежки, не доходящие до низа изделия, одной обтачкой.

Оборудование и материалы: швейная машина, ткань, нитки, иголки, булавки, ножницы, утюг.

Основные теоретические положения

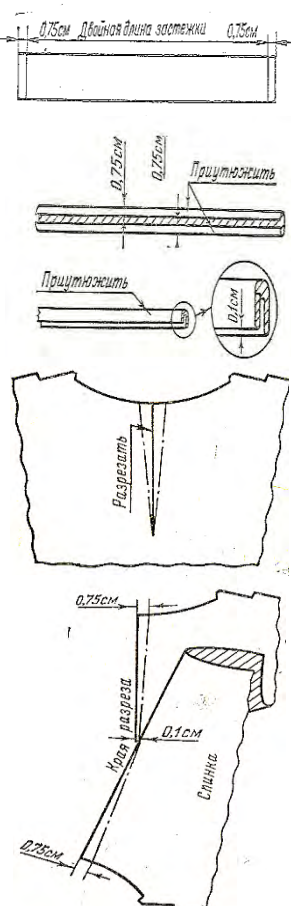
Разрезы застежек, не доходящих до низа изделия, обрабатывают одной или двумя обтачками или планками.

Обработку застежки одной обтачкой применяют главным образом для застежек, расположенных на спине и рукавах. Этот вариант обработки наиболее прост по выполнению, но застежка получается менее прочной, чем при других способах обработки. Кроме того, некоторые особенности построения выкройки основной детали, связанные с таким способом обработки, делают невозможным применение его для тканей с рисунком в полоску и в клетку.

Задание к лабораторной работе

Выполнить образец обработки застежки одной обтачкой по инструкционной карте 14.1.

Инструкционная карта 14.1 Обработка застежки одной обтачкой

| Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
|---|---|
| 1 <p>1. Выкраивают из ткани изделия полосу (обтачку) шириной 3,5 – 4 см и длиной, равной удвоенной длине застежки плюс 1,5 см на ширину швов</p> <p>2. Продольные срезы обтачки подгибают на изнанку на 0,75 см и приутюживают</p> <p>3. Обтачку складывают по длине изнанкой внутрь так, чтобы один из сгибов выступал за край другого на 0,1 см, и еще раз приутюживают</p> <p>4. Основную деталь разрезают по намеченной линии и раздвигают так, чтобы стороны разреза расположились примерно по одной прямой</p> | 2  |

| 1 | 2 |
|--|---|
| <p>5. К основной детали вдоль разреза необходимо приметать, а затем притачать обтачку следующим приемом. Заготовленную обтачку накладывают на лицевую сторону основной детали так, чтобы сгиб припуска более узкой ее части расположился вдоль линии притачивания, затем припуск отгибают и обтачку приметывают по линии сгиба припуска</p> <p>6. По наметке обтачку притачивают со стороны основной детали и шов приутюживают. Свободную (более широкую) часть обтачки перегибают на изнаночную сторону так, чтобы обтачка огибала запасы шва, а край ее закрывал машинную строчку на 0,1 см. В таком положении свободный край обтачки намечивают с изнаночной стороны детали, а затем притачивают с лицевой стороны, прокладывая строчку у самого шва. Приутюжив шов, деталь отгибают в ее первоначальное положение</p> <p>7. В нижнем конце застежки делают закрепку. С этой целью основную деталь складывают по разрезу застежки лицевой стороной внутрь и поперек обтачки, на расстоянии 0,5 – 0,75 см от нижнего края прокладывают машинную строчку, начиная от сгиба обтачки. У шва притачивания строчку поворачивают вниз и заканчивают на 0,3 – 0,5 см ниже застежки, где и закрепляют на сгибе детали.</p> | |

Содержание отчета

1. Тема работы.
2. Цель работы.
3. Основные теоретические положения.
4. Образцы изделий.

Контрольные вопросы

1. Назовите основные способы обработки застежек.
2. Особенности обработки застежки одной обтачкой.
3. В каких деталях кроя изделия применяется застежка с одной обтачкой.

Лабораторная работа № 15

ОБРАБОТКА ГОРЛОВИНЫ ПОДКРОЙНОЙ И КОСОЙ ОБТАЧКАМИ

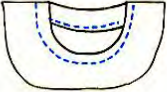
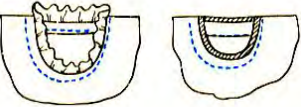
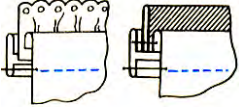
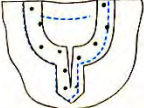
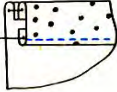

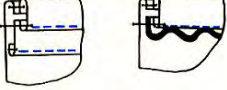

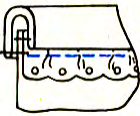
Цель работы: ознакомиться с использованием свойств косых срезов ткани, скроенных под углом 45° к нитям основы для получения детали кругообразной формы, научиться заготавливать подкройные обтачки и обрабатывать ими замкнутый вырез любой формы.

Оборудование и материалы: швейная машина, ткань, нитки, иголки, булавки, ножницы, утюг.

Основные теоретические положения

В изделиях без воротника срезы горловины могут быть обработаны обтачкой, выполненной по форме горловины, обтачкой с кантом, окантовочным швом, обтачкой выкроенной под углом 45° к нити основы – косой бейкой (табл. 15.1).

Способы обработки горловины

| Способы обработки | Внешний вид | Технология обработки |
|-------------------------------------|---|---|
| Подкройной или косой обтачкой |  | |
| С отделкой по краю горловины |  |  |
| Обтачкой из отделочной ткани | <p data-bbox="367 552 493 576">кружевом</p> <p data-bbox="594 552 687 576">кантом</p>  |  |
| С отделкой по внешнему краю обтачки |  |  |
| Окантовкой | <p data-bbox="367 839 460 863">оборкой</p> <p data-bbox="512 839 661 863">вьюнчиком</p>  |  |

Обработка горловины состоит из двух этапов: подготовка обтачки, соединение обтачки с горловиной.

При изготовлении подкройных обтачек используют основную или отделочную ткань. Приметывая обтачку, надо обратить внимание на совмещение центральных линий на спинке и переду с серединами обтачек, а также швов стачивания обтачек с плечевыми швами изделия. Шов притачивания прокладывают хлопчатобумажными нитками со стороны обтачки, отступив от сметочного стежка на 0,1 см. По овалным линиям припуск на шов притачивания надрезают (надсекают) в нескольких местах. Это делают для того, чтобы в готовом изделии обтачка не стягивала вырез горловины и

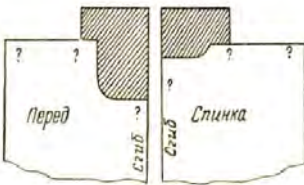
хорошо выкладывалась на изделии. Для придания ночным сорочкам красивого внешнего вида между обтачкой и изделием располагают отделку в виде кружева, оборки, канта, выюнчика и др. Отделку можно пришивать как по внешнему срезу обтачки, так и по горловине. Обтачку прикрепляют к изделию ручными потайными стежками или на машине.

Задание к лабораторной работе

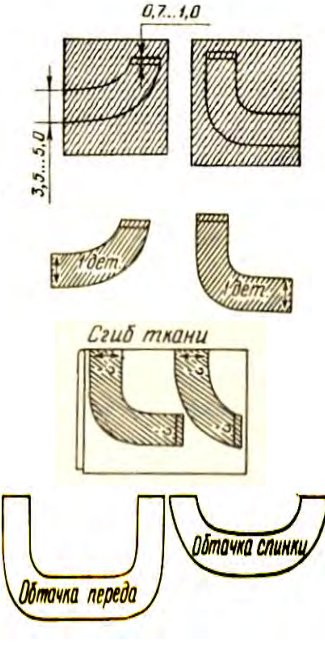
Выполнить образцы обработки среза горловины по инструкционным картам 15.1 – 15.3.

Инструкционная карта 15.1

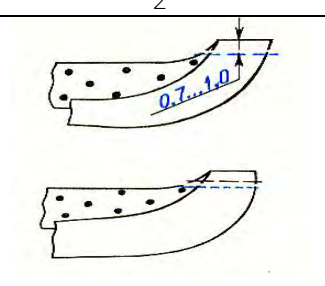
Выкраивание обтачек

| Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
|--|---|
| <p style="text-align: center;">1</p> <p style="text-align: center;">Косая обтачка</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Возьмите лоскут ткани и на нем по нитям основы и утка отложите 15 – 20 см, соедините полученные точки 2. От полученной линии вправо и вверх отложите ширину обтачки, проведите вторую линию 3. Повторите эту операцию 2 – 3 раза | <p style="text-align: center;">2</p>  |
| <p style="text-align: center;">Подкройная обтачка</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Обведите вырез горловины спинки и переда на плотную бумагу 2. Снимите изделие |  |

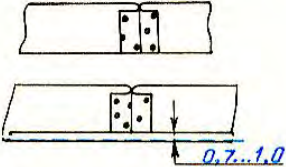
Окончание инструкционной карты 15.1

| 1 | 2 |
|--|---|
| <p>3. Постройте обтачки, отложив их ширину и ширину соединительного шва по линии плеча</p> <p>4. Вырежьте выкройки обтачек и подпишите их</p> <p>5. Сложите ткань лицевой стороной внутрь по долевой нити, наложите обтачки, приколите их булавками, обведите по контуру</p> <p>6. Отколите выкройки обтачек, вырежьте обтачки спинки и переда</p> <p><i>Проверьте:</i> ширину обтачек, ровность и аккуратность срезов</p> |  |

Инструкционная карта 15.2
Подготовка подкройной обтачки

| Последовательность выполнения работы | Графическое изображение, см |
|--|---|
| <p>1. Сложите обтачки лицевыми сторонами друг к другу, сметайте срезы</p> <p>2. Стачайте срезы, выполняя закрепки в начале и конце строчки</p> |  |

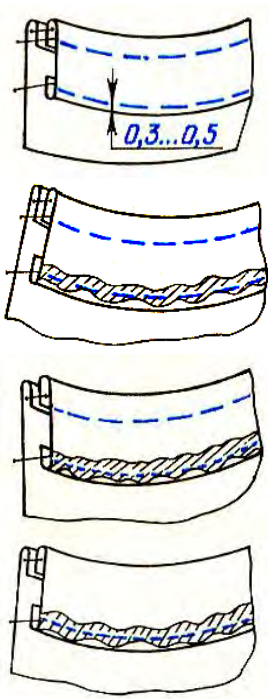
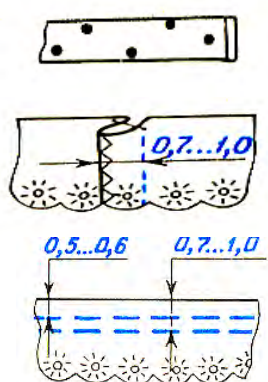
Окончание инструкционной карты 15.2

| 1 | 2 |
|---|---|
| <p>3. Удалите нитки сметывания</p> <p>4. Разутюжьте швы стачивания</p> <p>5. Отогните внешний срез обтачки на изнаночную сторону, приметайте</p> <p><i>Проверьте:</i> ширину шва стачивания; аккуратность разутюживания шва; ширину подгибки внешнего среза</p> |  |

Инструкционная карта 15.3

Обработка горловины

| Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
|--|--|
| 1 | 2 |
| <p>Подкройной обтачкой и выюничком</p> <p>1. Наложите обтачку лицевой стороной на изнаночную сторону изделия, уравняйте срезы, приколите булавками, приметайте</p> <p>2. Притачайте обтачку, начиная с середины спинки, закрепляя строчку в конце</p> <p>3. Удалите нитки приметывания</p> <p>4. Надсеките в нескольких местах припуск на шов притачивания</p> <p>5. Выверните обтачку на лицевую сторону, выправьте шов, выметайте горловину</p> |  |

| 1 | 2 |
|---|--|
| <p>6. Подогните и приметайте к изделию внешний срез обтачки</p> <p>7. Приметайте выюнчики по контуру обтачки</p> <p>8. Притачайте обтачку, прокладывая машинную строчку посередине выюнчика</p> <p>9. Удалите нитки выметывания и приметывания</p> <p>10. Приутюжьте обтачку</p> <p><i>Проверьте:</i> ширину обтачки по всей горловине; ширину канта; ширину шва притачивания обтачки; аккуратность настрачивания выюнчика, влажно-тепловой обработки горловины</p> |  <p>0,3...0,5</p> |
| <p style="text-align: center;">Окантовочным швом с кружевом</p> <p>1. Сложите обтачку вдвое изнанкой внутрь, приутюжьте</p> <p>2. Стачайте концы кружева в кольцо, выполняя закрепки в начале и конце строчки, обметайте шов</p> <p>3. По краю кружева проложите две параллельные машинные строчки</p> |  <p>0,7...1,0</p> <p>0,5...0,6 0,7...1,0</p> |

| 1 | 2 |
|---|--|
| <p>4. Стяните кружево за нитки, образуя сборки и равномерно их распределяя</p> <p>5. Наложите кружево изнаночной стороной на лицевую сторону изделия, уравняйте срезы, приколите булавками, приметайте</p> <p>6. Наложите на кружево обтачку лицевой стороной, приметайте</p> <p>7. Притачайте обтачку с кружевом со стороны обтачки, закрепляя строчку в конце</p> <p>8. Надсеките припуск шва притачивания в нескольких местах</p> <p>9. Удалите нитки приметывания</p> <p>10. Отогните обтачку на изнаночную сторону, закрыв шов притачивания, приметайте</p> <p>11. Проложите машинную строчку со стороны изделия в шов притачивания обтачки</p> <p>12. Удалите нитки сметывания</p> <p>13. Приутюжьте обработанный срез горловины</p> <p><i>Проверьте:</i> ширину обтачки по всей горловине; ширину кружева; равномерность распределения сборки; аккуратность прокладывания второй машинной строчки, влажно-тепловой обработки горловины</p> |  <p>The diagrams in column 2 illustrate the following steps:</p> <ul style="list-style-type: none"> Diagram 1: Shows a piece of lace with blue horizontal lines indicating where to pull it to create gathers. Diagram 2: Shows the lace being placed on the wrong side of the fabric. A dimension of $0,3...0,4$ is indicated between the lace and the fabric. Diagram 3: Shows the collar being placed on top of the lace. A dimension of $0,5...0,7$ is indicated between the collar and the lace. Diagram 4: Shows the collar being attached to the lace. A dimension of $0,5...0,7$ is indicated between the collar and the lace. Diagram 5: Shows the collar being attached to the lace. A dimension of $0,5...0,7$ is indicated between the collar and the lace. Diagram 6: Shows the collar being attached to the lace. A dimension of $0,5...0,7$ is indicated between the collar and the lace. Diagram 7: Shows the collar being attached to the lace. A dimension of $0,5...0,7$ is indicated between the collar and the lace. Diagram 8: Shows the collar being attached to the lace. A dimension of $0,5...0,7$ is indicated between the collar and the lace. Diagram 9: Shows the collar being attached to the lace. A dimension of $0,5...0,7$ is indicated between the collar and the lace. Diagram 10: Shows the collar being attached to the lace. A dimension of $0,5...0,7$ is indicated between the collar and the lace. Diagram 11: Shows the collar being attached to the lace. A dimension of $0,5...0,7$ is indicated between the collar and the lace. Diagram 12: Shows the collar being attached to the lace. A dimension of $0,5...0,7$ is indicated between the collar and the lace. Diagram 13: Shows the collar being attached to the lace. A dimension of $0,5...0,7$ is indicated between the collar and the lace. |

Требования к качеству обработки горловины

1. Горловина плотно прилегает к фигуре.
2. Обтачка соответствует размерам горловины, не закладывает-ся складками и не стягивает горловину.
3. Кант выметан аккуратно, он одинаковой ширины по всей горловине.
4. Ширина обтачки одинакова по всей горловине.
5. Нитки соответствуют тону ткани.
6. Ручные подшивочные работы выполнены аккуратно, проколов иглы на лицевой стороне не видно.
7. Удалены все ручные стежки временного назначения.
8. Концы машинных строчек закреплены, нитки обрезаны.
9. Ширина отделок (кружева, оборки) одинакова по всей горловине. Сборки равномерно распределены.
10. Влажно-тепловая обработка аккуратная; нет заломов, неровностей.

Содержание отчета

1. Тема работы.
2. Цель работы.
3. Основные теоретические положения.
4. Образцы изделий.

Контрольные опросы

1. Назовите основные способы обработки горловины в изделиях без воротников.
2. Последовательность выполнения работ при выкройке обтачек.
3. Основные операции при подготовке подкройной обтачки.
4. Последовательность выполнения работ при обработке горловины подкройной обтачкой с вьюнчиком.
5. Последовательность выполнения работ при обработке горловины кантовочным швом с кружевом.

Лабораторная работа № 16

ОБРАБОТКА ВЫРЕЗА ГОРЛОВИНЫ «СТРОГИЙ МЫС» И «КАРЕ»

Цель работы: ознакомиться с обработкой выреза горловины «строгий мыс» и «каре»

Оборудование и материалы: швейная машина, детали кроя сорочки, нитки, иголки, булавки, ножницы, утюг.

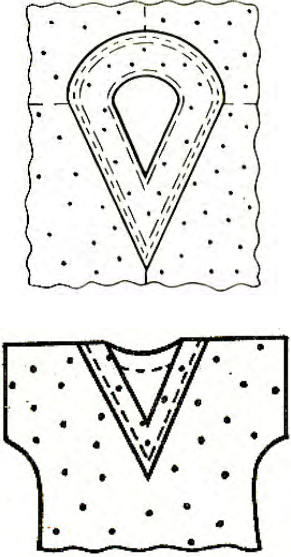
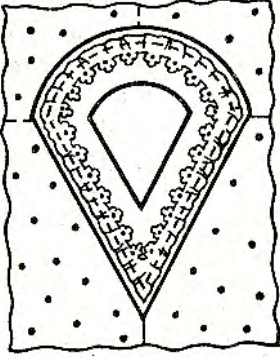
Задание к лабораторной работе

Выполнить образцы обработки выреза горловины «строгий мыс» и «каре» по инструкционным картам 16.1 и 16.2.

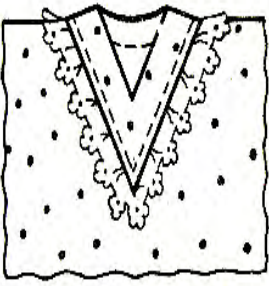
Инструкционная карта 16.1

Обработка выреза горловины «строгий мыс» или V-образной формы без отделки и с отделкой кружевом или оборкой, вставленными под обтачку

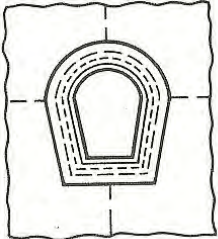
| Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
|---|--|
| 1 | 2 |
| <p>Обработка горловины без отделки</p> <ol style="list-style-type: none">1. Подкройную обтачку горловины приложить лицевой стороной к изнанке сорочки, приколоть и приметать к горловине на 0,6 – 0,7 см от срезов2. Обтачать горловину около строчки приметывания, располагая машинную строчку на 0,5 – 0,6 см от срезов (строчить по обтачке)3. Удалить нитки приметывания обтачки. Надсечь припуски шва в местах наибольшего закругления ростка и в конце мыса, не доходя до строчки 0,1 – 0,2 см |  |

| 1 | 2 |
|---|---|
| <p>4. Обтачку отогнуть на лицевую сторону, шов выправить и выметать, выпуская кант из обтачки 0,1 – 0,2 см</p> <p>5. Обрезной срез обтачки (внешний) подогнуть в сторону изнанки обтачки на 0,7 см и заметать</p> <p>6. Приметать обтачку по внешнему краю к сорочке</p> <p>7. Настрочить обтачку, располагая строчку на 0,1 – 0,2 см от подогнутого края</p> <p>8. Удалить сметочные стежки</p> <p>9. Приутюжить обработанную горловину</p> |  |
| <p style="text-align: center;">Обработка горловины с отделкой</p> <p>Операции 1 – 4 остаются без изменения.</p> <p>5. Кружево присобрать на нитку частыми стежками; оборку присобрать на машине</p> <p>6. Кружево лицевой стороной приложить к лицевой стороне обтачки собранным краем к срезу обтачки, отступив на 0,4 см от среза, и приметать. Оборку приложить лицевой стороной к лицевой стороне обтачки собранным срезом к срезу обтачки и</p> |  |

Окончание инструкционной карты 16.1

| 1 | 2 |
|---|---|
| <p>приметать на 0,5 см от срезов</p> <p>7. Обрезной (внешний) срез обтачки с кружевом или оборкой подогнуть в сторону изнанки обтачки на 0,5 – 0,7 см и заметать</p> <p>8. Приметать обтачку с кружевом или оборкой по внешнему срезу к сорочке</p> <p>9. Настрочить обтачку на 0,1 – 0,2 см от подогнутого края</p> <p>10. Удалить нитки приметывания и выметывания</p> <p>11. Приутюжить обработанную горловину</p> <p><i>Проверьте:</i> ровноту строчки обтачивания горловины, ширину шва; равномерность ширины обтачки; аккуратность выполнения шва настрачивания; четкость мыса; качество утюжки</p> |  |

Инструкционная карта 16.2
Обработка выреза горловины «каре»

| Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
|---|---|
| 1 | 2 |
| <p>1. Подкройную обтачку горловины приложить лицевой стороной к изнанке сорочки, приколоть и приметать к горловине на 0,6 – 0,7 см от срезов</p> <p>2. Обтачать горловину (строчить по обтачке), располагая машинную строчку на 0,5 – 0,6 см от срезов,</p> |  |

Продолжение инструкционной карты 16.2

| 1 | 2 |
|--|--|
| <p>начиная строчку от середины ростка. Дойдя до первого угла выреза, остановить машину, опустить иглу в ткань, а лапку поднять. Повернуть изделие на 90°, опустить лапку и строчить горизонтальную строчку до другого угла. Затем опять опустить иглу в ткань, поднять лапку, повернуть ткань на 90°, опустить лапку и продолжить обтачивание горловины и ростка, заходя за начало строчки на 1 см</p> <p>2. Надсечь припуски шва в местах наибольшего закругления ростка и в прямых углах, не доходя до строчки на 0,1 – 0,2 см</p> <p>3. Обтачку отогнуть на лицевую сторону, шов выправить и выметать, выпуская кант из обтачки 0,1 – 0,2 см</p> <p>4. Обрезной (внешний) срез обтачки подогнуть в сторону изнанки на 0,7 см и заметать</p> <p>5. Приметать обтачку по внешнему краю к сорочке</p> <p>6. Настрочить обтачку, располагая строчку на 0,1 – 0,2 см от подогнутого края</p> |    |

| Окончание инструкционной карты 16.2 | |
|---|---|
| 1 | 2 |
| <p>7. Удалить нитки приметывания и выметывания. Приутюжить горловину.</p> <p><i>Примечание.</i> При отделке кружевом или оборкой обработка аналогична обработке горловины У-образной формы.</p> <p><i>Проверьте:</i> ровноту строчки обтачивания горловины, ширину шва; равномерность ширины обтачки; аккуратность выполнения шва настрачивания обтачки; четкость прямых углов; качество утюжки</p> | |

Содержание отчета

1. Тема работы.
2. Цель работы.
3. Основные теоретические положения.
4. Образцы изделий.

Контрольные вопросы

1. Последовательность выполнения работ при обработке выреза горловины «строгий мыс» с отделкой.
2. Последовательность выполнения работ при обработке выреза горловины «строгий мыс» без отделки.
3. Последовательность выполнения работ при обработке выреза горловины «каре».

Лабораторная работа № 17

СПОСОБЫ ОБРАБОТКИ РУКАВОВ И СОЕДИНЕНИЕ ИХ С ИЗДЕЛИЕМ

Цель работы: научиться методам обработки нижнего среза рукавов и соединения их с изделием.

Оборудование и материалы: швейная машина, ткань, отделочные материалы, иголки, нитки, булавки, ножницы, утюг

Основные теоретические положения

Рукава в платьях и блузках могут быть втачными, реглан, цельнокроенными с передом и спинкой, комбинированными. По конструкции они могут быть одношовными или двухшовными, прямыми, расширенными или зауженными книзу, со сборками вверху или внизу, с различными вытачками, складками и рельефными линиями.

Для соединения срезов рукавов части рукава складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы, сметывают и стачивают шириной шва 1 – 1,5 см. Передние срезы рукавов стачивают со стороны верхней части рукава, а локтевые – со стороны нижней части рукава, делая посадку верхней части на участке локтя между надсечками. Швы в изделиях разутюживают или заутюживают (в зависимости от модели).

Низ рукавов может быть гладким, с различными застежками, заканчиваться притачными или отложными манжетами.

Обработку низа рукава без манжет можно выполнить швом вподгибку с закрытым срезом, подкройной или косой обтачкой, обтачкой из отделочной ткани, кружевом или оборкой и др.

Способ обработки низа рукава влияет на величину припуска на подгибку. В рукавах с отложной манжетой величину припуска на подгибку низа рукава увеличивают на удвоенную ширину манжеты. Обрабатывают низ рукава так же, как и в рукавах со швом вподгибку с закрытым срезом. После обработки манжету отгибают на лицевую сторону, прикрепляют внутреннюю часть манжеты ручными стежками к шву через каждые 4 – 5 см.

При соединении рукава с проймой окат рукава делают длиннее проймы изделия на 4 – 6 см для правильного положения рукава на

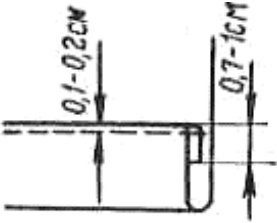
фигуре, а также для обеспечения свободы движения руки. Для предохранения проймы от растяжения по краю проймы переда и спинки на участках вниз от плечевого шва на 10 – 12 см и на расстоянии 0,7 – 1,3 см от срезов проймы прокладывают машинную строчку. Рукава могут быть втачаны в проймы после соединения боковых срезов и срезов рукавов или до их соединения (т.е. в открытую пройму).

Задание к лабораторной работе

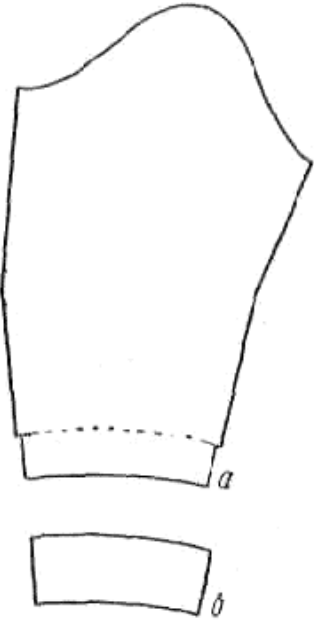
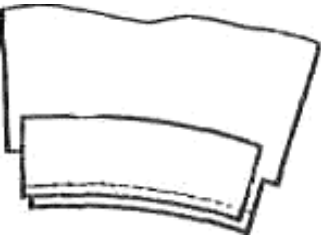
1. Выполнить образцы обработки низа рукава по инструкционным картам 17.1 – 17.5.

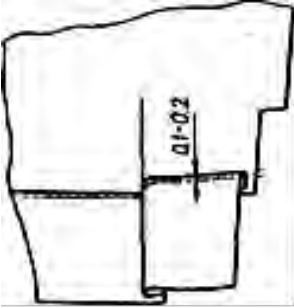
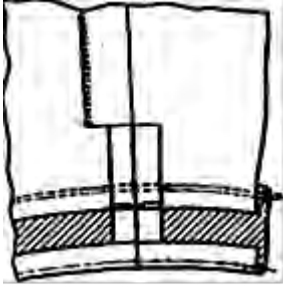

Инструкционная карта 17.1

Обработка низа рукава швом вподгибку с закрытым срезом

| Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
|---|---|
| 1 | 2 |
| <p>1. Перед обработкой низа рукава швом вподгибку уточняют длину рукава и намечают линии обрезки и подгиба низа.</p> <p>2. Срез низа рукава перегибают в сторону изнанки на 0,7 – 1 см, затем перегибают вторично на величину, предусмотренную по модели, и в изделиях из хлопчатобумажных тканей застрачивают на стачивающей машине на расстоянии 0,1 – 0,2 см от сгиба.</p> |  |

Инструкционная карта 17.2
Обработка низа рукава обтачкой

| Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
|--|---|
| <p align="center">1</p> <p>Детали:</p> <p>а – основная деталь (рукав),</p> <p>б – обтачка.</p> | <p align="center">2</p>  |
| <p>1. Сложить обтачку лицевой стороной на лицевую сторону рукава и обтачать на швейной машине швом шириной 0,5 – 0,7 см со стороны обтачки (наметку производить со стороны рукава с незначительной посадкой последнего).</p> |  |




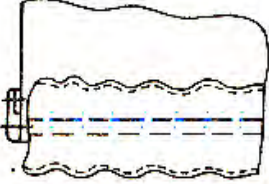
| 1 | 2 |
|---|---|
| <p>2. Настрочить обтачку на шов обтачивания низа рукава на швейной машине.</p> <p>3. Стачать срезы рукава. Ширина шва 1,5 см. Одновременно стачать концы обтачки. Частота строчки 5 – 6 в 1 см. Разутюжить шов стачивания концов обтачки и шов рукава на участке длиной 2 – 3 см. Обметать шов стачивания на обметочной машине. Нижний срез обтачки отогнуть на 0,5 – 0,7 см на изнаночную сторону и заметать.</p> <p>4. Заутюжить обтачку в сторону изнанки, шов расправить и подшить ручными потайными стежками.</p> <p>5. Отутюжить рукава в готовом виде и вывернуть их на лицевую сторону.</p> |    |

Инструкционная карта 17.3

Обработка низа рукава кружевом и накладным рюшем

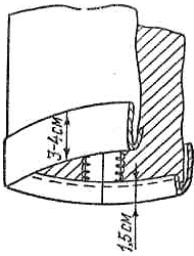
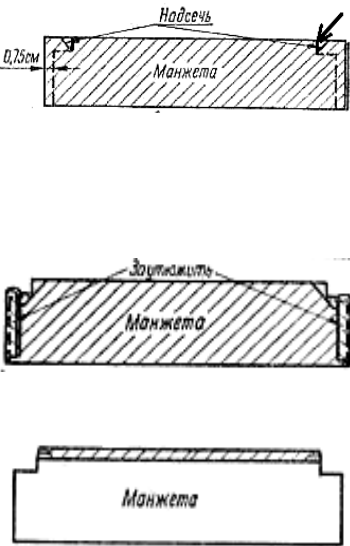
| Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
|---|-------------------------|
| 1 | 2 |
| <p style="text-align: center;">Кружевом</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Проложите по краю кружева две параллельные машинные строчки, стяните нитки 2. Наложите кружево лицевой стороной на лицевую сторону изделия, приметайте 3. Притачайте со стороны кружева, выполняя закрепки в начале и конце строчки 4. Удалите нитки приметывания. 5. Обметайте шов притачивания ручными стежками или зигзагообразной машинной строчкой 6. Отогните шов притачивания в сторону рукава, заметайте и настройте с лицевой стороны, выполняя закрепки в начале и конце строчки 7. Удалите нитки заметывания 8. Приутюжьте нижний срез рукава | |

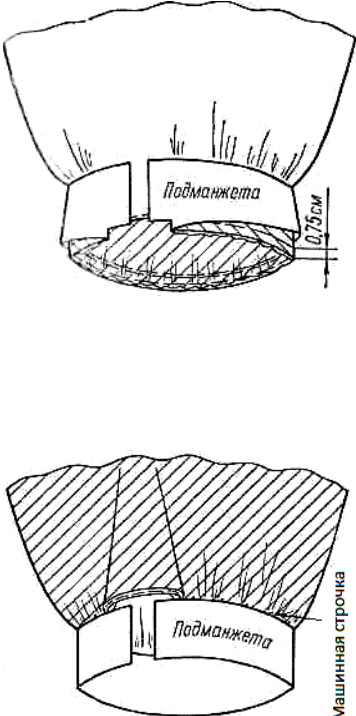
Окончание инструкционной карты 17.3

| 1 | 2 |
|---|--|
| <p style="text-align: center;">Накладным рюшем</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Подогните низ рукава швом вподгибку с закрытым срезом 2. Приутюжьте низ рукава 3. По центру рюша проложите две параллельные машинные строчки 4. Стяните нитки, равномерно распределите сборки 5. Наложите рюш изнаночной стороной на лицевую сторону рукава, наметайте и настрочите, выполняя закрепки в начале и конце строчки 6. Удалить нитки наметывания <p><i>Проверьте:</i> ширину подгибки, отделочной строчки; аккуратность обметывания шва притачивания; ширину кружева, оборки; равномерность распределения сборки; аккуратность влажно-тепловой обработки низа рукава.</p> |     |

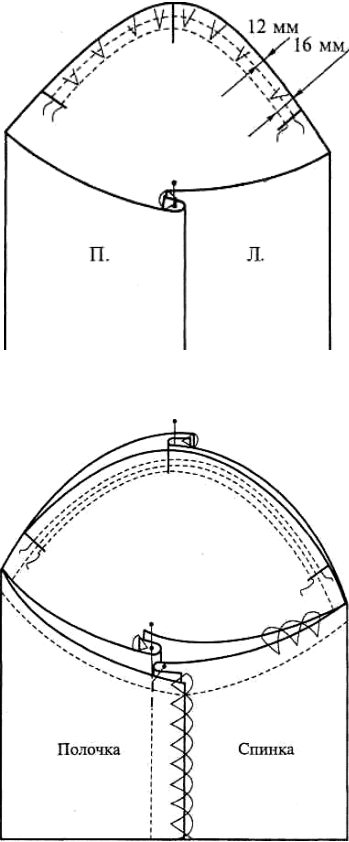
Обработка низа рукавов манжетами

| Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
|---|---|
| 1 | 2 |
| <p style="text-align: center;">Отложными манжетами</p> <p>1. Сметать и стачать срезы рукава.</p> <p>2. После обметывания срезов шов разутюжить.</p> <p>3. По нижнему краю рукав подогнуть на изнаночную сторону сначала на 1 см, застрочить и приутюжить.</p> <p>4. Затем на изнанку перегнуть уже весь припуск на обработку низа (3 – 4 см), наметать и подшить ручными стежками.</p> | <p style="text-align: center;">1.5 см Машинная строчка</p> <p style="text-align: center;">1 см 0,1-0,2 см Машинная строчка</p> <p style="text-align: center;">3-4 см Подшить ручными стежками</p> |

| 1 | 2 |
|---|--|
| <p>5. Низ рукава перегнуть на лицевую сторону с таким расчетом, чтобы от линии сгиба до машинной строчки было не менее 1,5 см.</p> <p>6. Верхний край отворота прикрепить ручными стежками у шва рукава</p> |  |
| <p>Притачными манжетами</p> <p>1. Стачивание поперечных срезов и обтачивание свободных концов манжеты (выступов) производят до соединения ее с рукавом.</p> <p>2. Выкроенную манжету сложить лицевой стороной внутрь и, уравнив поперечные срезы, поочередно сметать и стачать по ним манжету с подманжетой с запасом на шов 0,75 см.</p> <p>3. В углах срезов машинную строчку поворачивают и ведут вдоль притачного края манжеты до контрольной метки. Здесь строчку снова поворачивают под углом 90° и направляют к срезу.</p> <p>4. Запас шва в уголке, образованном машинной строчкой, надсечь, а припуски для образования переходного канта заутюжить на манжету.</p> <p>5. Заготовленную таким образом манжету вывернуть на лицевую сторону, выправить углы и окончательно приутюжить переходной кант</p> |  |

| 1 | 2 |
|---|--|
| <p>6. Для соединения манжеты с рукавом ее накладывают лицевой стороной на лицевую сторону рукава, низ которого должен быть уже стянут на сборку или заложен складочками.</p> <p>7. Уравнять срезы соединяемых деталей и совместить контрольные метки, манжету приметать и притачать со стороны рукава швом шириной 0,75 см.</p> <p>8. Приутюжить шов притачивания, манжету отогнуть вниз, а рукав вывернуть на изнанку.</p> <p>9. После этого свободный срез подманжеты подогнуть на 0,75 см, приметать к рукаву, и закрывая строчку притачивания, настрочить у самого сгиба манжеты.</p> |  <p>Машинная строчка</p> |

Инструкционная карта 17.5
Соединение рукавов с проймой

| Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
|---|--|
| <p align="center">1</p> <p>Обработка рукава</p> <p>1. Сметать, стачать локтевой (Л.) и передний (П.) срезы рукава. Обметать шов стачивания со стороны локтевой части рукава.</p> <p>2. Прострочить строчку-сборку по срезу оката рукава на 12 и 16 мм по контрольным знакам. Строчки стянуть, образуя сборку (посадку рукава). Посадку сутюжить.</p> <p>Соединение рукава с проймой</p> <p>3. Рукав вывернуть на лицевую сторону, а изделие на изнанку. Рукав вложить в пройму изделия лицевой стороной внутрь, вметать швом шириной 14 мм (по рукаву) и втачать швом шириной 15 мм. Обметать шов втачивания по рукаву, оставляя припуск шва 13 мм. Приутюжить шов втачивания рукава.</p> | <p align="center">2</p>  |

Требования к качеству обработки низа рукава

1. Величина подгибки низа рукава одинакова по всему срезу.
2. Машинный шов ровный и аккуратный.

3. При наличии отделочных деталей их ширина одинакова по всему срезу. Сборки равномерно распределены.
4. Ширина отделочных строчек одинакова на обоих рукавах.
5. Концы машинных строчек закреплены, нитки обрезаны.
6. Удалены все ручные стежки временного назначения.
7. Влажно-тепловая обработка проведена аккуратно, нет заломов, низ рукава не растянут.

Содержание отчета

1. Тема работы.
2. Цель работы.
3. Основные теоретические положения.
4. Образцы изделий.

Контрольные вопросы

1. Основные способы обработки низа рукава.
2. Последовательность выполнения работ при обработке низа рукава кружевом, накладным рюшем.
3. Последовательность выполнения работ при обработке низа рукава обтачкой, швом вподгибку с закрытым срезом.
4. Последовательность выполнения работ при соединении рукава с проймой.
5. Основные требования, предъявляемые к качеству обработки низа рукава.

Лабораторная работа № 18

ОБРАБОТКА ВОРОТНИКА И СОЕДИНЕНИЕ ЕГО С ГОРЛОВИНОЙ

Цель работы: научиться обрабатывать и соединять воротник с горловиной изделия.

Оборудование и материалы: швейная машина, иголки, нитки, булавки, ножницы, утюг.

Основные теоретические положения

Форма воротников очень разнообразна и определяется фасоном. Состоит воротник из двух частей: видимой – отлета и невидимой – стойки, между которыми проходит линия перегиба. По способу соединения с горловиной воротники различают втачные и цельнокроенные. Воротники в платьях и блузках по внешнему виду делятся на вертикально расположенные (стоячие – высота стойки 3,5 – 4,5 см), совпадающие с поверхностью изделия (плосколежащие – высота стойки около 0,5 см), отложные, состоящие из стойки и отлета (высота стойки 2,5 – 3,5 см). Различаются воротники также шириной отлета, которая может варьировать от 4 до 24 см.

Задание к лабораторной работе

Выполнить образец обработки воротника по инструкционным картам 18.1 и 18.2.

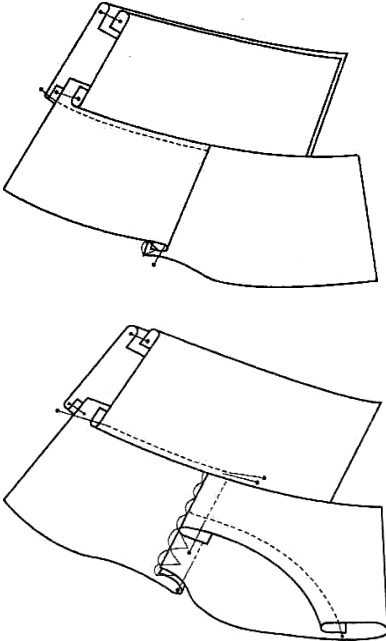
Инструкционная карта 18.1

Соединение отложного воротника с горловиной в изделиях с отворотами

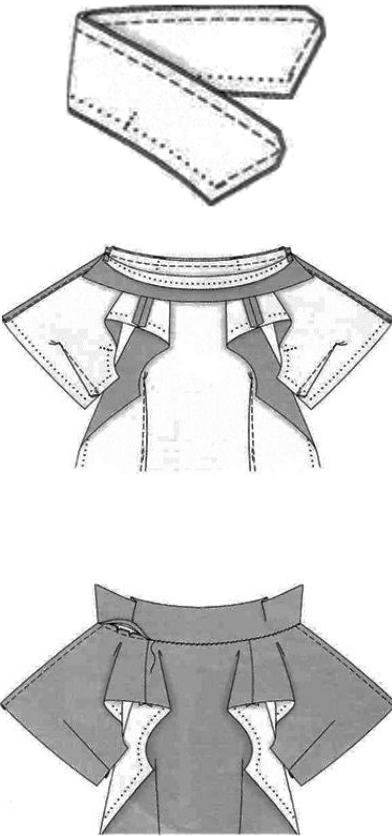
| Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
|---|-------------------------|
| 1 | 2 |
| <p style="text-align: center;">Обработка воротника</p> <p>1. Уточнить воротник по горловине:</p> <p>Длина нижнего воротника равна полуобхвату горловины (П. Г.) плюс 7 мм (обтачивание концов воротника) плюс 10 мм (стачивание среднего среза воротника).</p> | |

| 1 | 2 |
|---|---|
| <p>2. Стачать части нижнего воротника по среднему срезу на 10 мм, шов стачивания разутюжить.</p> <p>3. Уточнить верхний воротник по лекалу. Верхний воротник больше нижнего воротника на 2 мм по срезам концов и отлета.</p> <p>4. Верхний и нижний воротники сложить лицевыми сторонами внутрь, совместить середины на воротниках, углы и концы и сметать воротники на расстоянии 6 мм от срезов в два приема (1, 2) по верхнему воротнику, распределяя равномерно в углах посадку из верхнего воротника.</p> <p>5. Обтачать воротник по нижнему воротнику швом шириной 7 мм.</p> <p>6. Отрезать излишки ткани в углах, оставляя припуск шва 2 мм, вывернуть воротник и выправить углы, выметывают кант из верхнего воротника шириной 3 мм.</p> <p>7. Приутюжить воротник, проверить симметрию концов.</p> | |

| 1 | 2 |
|---|--|
| <p style="text-align: center;">Обработка подборта</p> <p>8. Внутренний срез подборта подогнуть на 5 мм и заметать на 2 мм от подогнутого края. Далее застрачить подборт швом шириной 1 мм.</p> <p>9. По намеченной линии середины переда изделия отогнуть подборт на изнаночную сторону и заутюжить по сгибу. Проверить симметрию двух деталей.</p> <p style="text-align: center;">Соединение воротника с горловиной</p> <p>10. Вколоть воротник в горловину, совмещая середину нижнего воротника с серединой спинки, а концы воротника – с рассечками уступа. На лицевую сторону полочки наложить подборт лицевой стороной вниз. Воротник располагается между изделием и подбортом. Затем вметать воротник в горловину швом шириной 9 мм. Не доходя 15 мм до плечевых швов по срезу горловины полочки, поставить рассечку на верхнем воротнике, подборте и горловине величиной 9 мм. Вметывание производить со стороны подборта и верхнего воротника. До рассечки сметать все четыре слоя, а от рассечки вметать</p> |  |

| 1 | 2 |
|--|--|
| <p>только нижний воротник. Проверить симметрию горловины и втачать воротник швом шириной 10 мм.</p> <p>11. Шов втачивания нижнего воротника заутюжить в сторону воротника. Вывернуть подборта на лицевую сторону, выправить углы бортов. Срез стойки верхнего воротника подогнуть на 8 мм внутрь и наметать верхний воротник на горловину швом шириной 2 мм, закрывая шов втачивания нижнего воротника. Проверить симметрию горловины.</p> <p>12. Настрочить верхний воротник по горловине шириной шва 1 мм. Со стороны нижнего воротника строчка проходит в шов втачивания. Подшить подборт по припуску плечевого шва потайными стежками или настрочить подборт на припуск плечевого шва на стачивающей машине, подгибая верхний открытый срез подборта внутрь на 5 – 7 мм.</p> |  |

Инструкционная карта 18.2
Соединение воротника с горловиной в изделиях
с застежкой до верха

| Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
|---|--|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Детали верхнего и нижнего воротника сложить лицевыми сторонами, сколоть и сметать внешние срезы, совместив размеченные линии шва. 2. Срезы стачать, начав и закончив строчку точно у линии шва втачивания воротника. 3. Припуски швов срезать близко к строчке, на уголках – наискосок. 4. Воротник вывернуть, выметать и приутюжить. 5. Срез верхнего воротника наложить лицевой стороной на изнаночную сторону изделия и приколоть булавками к горловине, совместив поперечные метки на воротнике с плечевыми швами и вметать прямыми стежками. 6. Втачать. 7. Припуски шва срезать близко к строчке, в местах скруглений надсечь и заутюжить на воротник. 8. Срез нижнего воротника подогнуть на изнаночную сторону на ширину припуска, приколоть над швом втачивания и настрочить на расстоянии 0,1 см от подогнутого края, закрывая шов втачивания верхнего воротника. |  |

Содержание отчета

1. Тема работы.
2. Цель работы.
3. Основные теоретические положения.
4. Образцы изделия.

Контрольные вопросы

1. Основные способы соединения воротников с горловиной.
2. Разнообразие воротников по их внешнему виду.
3. Последовательность выполнения работ при обработке соединения воротника с горловиной изделия.

Лабораторная работа № 19

СНЯТИЕ МЕРОК И ПОСТРОЕНИЕ ЧЕРТЕЖА ПЕРЕДНИКА, ШАПОЧКИ ИЛИ КОСЫНКИ И ИХ ЗАПИСЬ

Цель работы: дать пространственные представления о линиях, мысленно проводимых на фигуре человека. Научить определять положение этих линий по отношению друг к другу (снимать мерки) и изображать их на плоскости – строить сетку (план) чертежа.

Оборудование и материалы: сантиметровая лента, шнур или резинка для опоясывания талии, карандаши, линейка, миллиметровая бумага, ножницы.

Основные теоретические положения

Прежде чем приступить к раскрою и пошиву изделия, необходимо произвести обмер фигуры. Мерки, необходимые для построения чертежей, получают путем непосредственного измерения фигуры человека сантиметровой лентой. Мерки снимаются в определенной последовательности по длине, ширине и обхвату фигуры.

Мерки по длине записываются полностью, так как выкройку изготавливают на всю длину изделия или длину детали изделия.

Мерки обхвата шеи, груди, талии, бедер и мерки ширины спины, расстояние между выступающими точками грудных желез снимаются полностью, а записываются в половинном размере. Делается это так потому, что чертеж составляется на одну половину фигуры.

Мерки обхватов запястья, плеча, колена, кисти записываются полностью и обозначаются буквой «О». Мерки полуобхватов условно обозначают «С», мерки ширины буквой «Ш», а расстояние между выступающими точками грудных желез «Ц». Мерки длины «Д», мерки высоты – буквой «В» и т.д.

Прежде чем шить изделие, надо изготовить выкройку. Для получения выкройки строят чертеж. Чертеж – это графическое изображение какого-либо предмета на бумаге в натуральную величину, в уменьшенном или увеличенном виде. Он представляет собой ряд горизонтальных, вертикальных и овальных линий, которые пересекаются между собой в определенном порядке. В местах пересечения линий образуются точки. На чертежах они обозначаются прописными буквами. Расстояние между двумя буквами называется отрезком. Первая буква обозначает начало отрезка, а вторая – конец.

Модель – это образец какого-нибудь изделия, а также образец для изготовления этого изделия. В швейной промышленности модель – это образец платья, пальто, передника и т.д. Процесс изменения основной выкройки в соответствии с моделью называют моделированием. Художники-модельеры создают одежду, учитывая при этом направление моды, ткань, условия эксплуатации, вид художественной отделки, фурнитуру (пуговицы, пряжки). Приступая к моделированию, необходимо изучить эскиз модели, нанести вспомогательные линии (середина переда, линия груди, талии, низа изделия), определить, на каких участках чертежа надо сделать его изменения, вырезать выкройку.

Для построения чертежа передника и шапочки снимаются мерки, приведенные в табл. 19.1.

Таблица 19.1

| Мерки | Обозначение | Назначение | Как снимать мерку |
|---------------|-------------|---------------------------|--|
| 1 | 2 | 3 | 4 |
| Обхват головы | Огол | Определение длины шапочки | Сантиметровую ленту расположить вокруг головы, охватывая лентой лоб и затылочную часть. Записать полностью |

Окончание табл. 19.1

| 1 | 2 | 3 | 4 |
|--------------------|-----|---|--|
| Длина изделия | Вш | Определение высоты шапочки | По модели (15 – 20 см) |
| Полуобхват груди | Сг | Определение ширины грудки | Сантиметровая лента проходит спереди по выступающим точкам грудных желез, со стороны спины – по выступам лопаток, касаясь задних углов подмышечных впадин. Записать в половинном измерении |
| Полуобхват талии | Ст | Определение длины пояса | Сантиметровая лента проходит горизонтально вокруг туловища на уровне линии талии. Записать в половинном измерении |
| Полуобхват бедер | Сб | Определение ширины нижней части передника | Сантиметровую ленту расположить горизонтально по наиболее выступающим точкам ягодиц и живота (вокруг бедер). Записать в половинном измерении |
| Длина грудки | Дгр | Определение длины грудки | От линии талии вертикально вверх до желаемой длины. Записать полностью |
| Длина нижней части | Днч | Определение длины передника | От линии талии вниз до желаемой длины передника |

Задание к лабораторной работе

1. Используя табл. 19.1, снять свои мерки и записать их в тетрадь по образцу.

| Мерки | Обозначение | Величина |
|-------|-------------|----------|
| | | |

2. По инструкционной карте выполнить сетку чертежа выкройки передника в натуральную величину.

Инструкционная карта 19.1

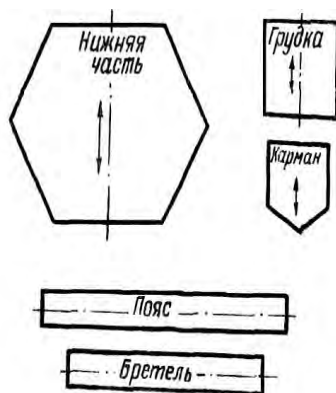
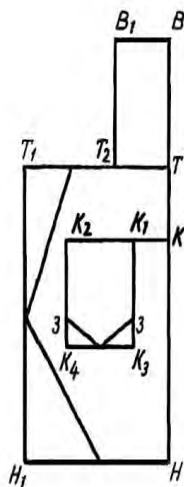
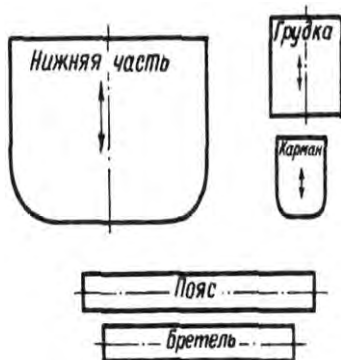
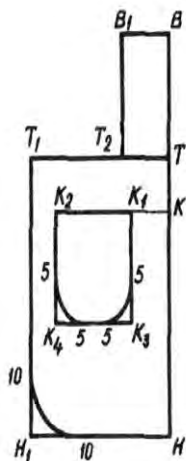
Построение чертежа шапочки и основы передника

| Последовательность выполнения работы | Расчет, см |
|---|-------------------------------------|
| 1 | 2 |
| Шапочка | |
| Построить прямой угол в точке В | Угол В |
| Найти длину шапочки и отложить вправо от точки В | $ВВ1=(\text{Огол}+4):2=(52+4):2=28$ |
| Отложить высоту шапочки вниз от точки В | $ВН=20$ (пост. вел.) |
| Построить прямоугольник по двум сторонам ВВ1 и ВН. | $ВВ1=НН1$; $ВН=В1Н1$ |
| Обвести контур чертежа основной линией | $ВВ1Н1Н$ |
| Передник | |
| Построить прямой угол в точке В | Угол В |
| Найти линию талии и отложить вниз от точки В | $ВТ=\text{Дгр}=15$ |
| Отложить нижнюю часть передника вниз от точки Т | $ТН=\text{Днч}=35$ |
| Определить ширину передника и отложить влево от точки Т | $ТТ1=\text{Сб}:2+6=42:2+6=27$ |
| Построить прямоугольник по двум сторонам ТН и ТТ1 | $ТТ1=НН1=27$ |

Окончание инструкционной карты 19.1

| 1 | 2 |
|--|-----------------------------------|
| Определить ширину верха грудки и отложить влево от точки В | $ВВ1=Сг:4=36:4=9$ |
| Отложить ширину низа грудки от точки Т влево | $ТТ2=ВВ1=9$ |
| Оформить боковую сторону грудки | $В1Т2=ВТ=15$ |
| Карман | |
| Отложить расстояние от линии талии до кармана | $ТК=9$ (пост.вел.) |
| Из точки К провести горизонтальную линию | |
| Отложить расстояние от линии середины переда до кармана | $КК1=6$ (пост.вел.) |
| Отложить ширину кармана влево от точки К1 | $К1К2=13$ (пост.вел.) |
| Отложить длину кармана вниз от точки К1 | $К1К3=14$ (пост.вел.) |
| Достроить карман по двум сторонам К1К2 и К1К3 | $К1К2=К3К4=13;$ $К1К3=К2К4=14$ |
| Обвести контур чертежа фартука основной линией | $ВНН1Т1Т2В1$ |
| Бретели | |
| Отложить длину бретели | $ББ1=40-50$ (пост.вел.) |
| Отложить ширину бретели | $ББ2=5$ (пост.вел.) |
| Достроить прямоугольник по двум сторонам ББ1 и ББ2 | $ББ1=Б2Б3=40-50$ $ББ2=Б1Б3=5$ |
| Обвести контур бретели основной линией | $ББ1Б3Б2Б$ |
| Пояс | |
| Определить длину пояса | $ПП1=Ст+20=30+20=50$ |
| Отложить ширину пояса | $ПП2=5$ (пост.вел.) |
| Достроить прямоугольник по двум сторонам ПП1 и ПП2 | $ПП1=П2П3=50$ $ПП2=П1П3=5$ |
| Обвести контур пояса основной линией | $ПП1П3П2П$ |

Моделирование передника



3. Разработать фасон передника, нарисовать его эскиз.
4. Определить, какого размера и на какой рост вы будете шить передник и описать внешний его вид.
5. Подобрать ткань, которая больше подходит для шитья вашей модели.
6. Выполнить моделирование передника (изменение конфигурации груди, нижней части передника, кармана).

Содержание отчета

1. Тема работы.
2. Цель работы.
3. Основные теоретические сведения:
 - основные мерки фигуры;
 - условная запись мерок;
 - эскиз фасона передника.
4. Вывод.
5. Чертеж выкройки передника.

Контрольные вопросы

1. Какие мерки необходимы для построения чертежа передника?
2. Назвать мерки, которые записываются в половинном измерении.
3. Что называется чертежом?
4. Что такое моделирование и что требуется учитывать при моделировании?

Лабораторная работа № 20

ПОДГОТОВКА ВЫКРОЙКИ И ТКАНИ К РАСКРОЮ ПЕРЕДНИКА, ШАПОЧКИ И КОСЫНКИ

Цель работы: научиться выполнять развертку основы выкройки передника, состоящую из прямоугольных деталей различной формы и величины, дать представления о художественном конструировании изделий из ткани в долевую симметричную полоску, формировать понимание необходимости учета свойств материалов (бумаги, ткани) при работе с выкройками и кроем.

Оборудование и материалы: ткань, чертеж выкройки, карандаш или мел, ножницы, булавки.

Основные теоретические положения

Чтобы прочесть чертеж швейного изделия, нужно понимать контурные изображения, уметь узнавать изделие по деталям, находить конструктивные линии, знать условные обозначения на чертеже.

Каждая линия на чертеже имеет свое название. В швейной промышленности приняты единые названия линий, например: линия середины горловины, талии, бока, низа. Построив чертеж изделия, надо проверить основные размеры его деталей. Они должны соответствовать расчетным данным и измерениям фигуры. Если вырезать чертеж по основным линиям, то получится основная выкройка изделия. Чтобы подготовить основную выкройку к раскрою изделия, необходимо: а) нанести на основную выкройку линии фасона; б) вырезать или скопировать детали; в) пронумеровать каждую деталь и написать название; г) указать на каждой детали направление долевой нити; д) указать величину припусков на швы и подгибы.

Таблица 20.1

Величины припусков на швы

| Название детали, среза | Припуски, мм |
|-------------------------------------|--------------|
| Линия низа и верха шапочки | 30 |
| Боковой срез шапочки, срезы грудки | 7–10 |
| Верхний срез нижней части передника | 10–15 |
| Боковой срез нижней части передника | 15–20 |
| Низ передника | 30–50 |
| Верхний срез кармана | 20–30 |
| Боковой и нижний срезы кармана | 7–10 |

Раскрой включает несколько этапов: подготовку ткани к раскрою, раскладку деталей выкроек на ткани, разметку на ткани, вырезание деталей кроя в определенной последовательности.

Перед раскроем ткань проверяют, нет ли пятен, дыр и т.п., затем увлажняют и проутюживают (декатировуют), чтобы предотвратить усадку ткани в готовом изделии.

Из обрезного края ткани вытягивают поперечную нить (уточную) и по ней выравнивают край ткани.

Для раскроя складывают вдвое лицевой стороной внутрь, совмещая кромки. При складывании надо учитывать рисунок ткани. Центр рисунка должен проходить через центр изделия. При раскраивании парных деталей (кармана, бретели) рисунок в них должен быть одинаков.

Раскладку выкроек начинают с крупных деталей, а затем располагают более мелкие, строго следя за совмещением долевой нити на ткани и на деталях выкройки.

Разместив все детали выкройки, прикалывают их булавками к ткани, обводят контурные, фасонные линии и контрольные знаки тонко отточенным мелом или карандашом. Затем дают припуски на швы по всем срезам и также обводят мелом. После этого детали выкройки снимают и раскраивают изделие по второй меловой линии.

При раскрое надо сначала выкроить крупные детали, а затем мелкие. Ткань не следует передвигать и приподнимать. Необходимо следить за тем, чтобы деталь была расположена справа от ножиц и отрезаемую ткань можно было придерживать левой рукой. При раскрое по прямой линии концы ножниц должны идти строго по меловой линии припуска на шов, резать при этом надо средней частью ножниц. При раскрое по плавным линиям, наоборот, надо резать концами ножниц. Узкая часть лезвия ножниц должна быть под тканью.

Задание к лабораторной работе

1. Вырезать детали, пронумеровать и написать название.
2. На каждой детали указать направление долевой нити.
3. Указать на выкройке величину припусков на швы и подгибы.

4. Определить направление долевой нити в ткани, лицевую и изнаночную стороны.

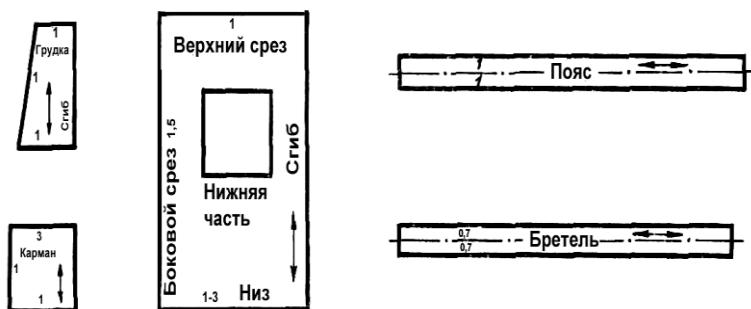


Рис. 20.1. Детали передника

5. Простучить ткань с изнаночной стороны через увлажненный проутюжильник.

6. Определить характер рисунка ткани.

7. Уравнять поперечные срезы ткани, выдернув уточную нить.

8. Сложить ткань по долевой нити лицевой стороной внутрь.

9. Сколоть ткань вдоль кромки и поперечных срезов.

10. Разложить на ткани крупные детали: в цельнокроеном переднике, начиная с выкройки передника, а в отрезном переднике – с нижней части, отступив от поперечного среза на величину припуска на подгибку низа изделия.

11. Последовательно разложить на ткани шапочку, грудку, пояс, бретели, соблюдая направление нити основы.

12. Приколоть выкройки булавками к ткани.

13. Обвести выкройки по контурам, отмечая надсечки, местоположение кармана.

14. Отложить припуски на швы по всем срезам, обвести контуры выкроек.

15. Вырезать детали изделия по линиям припусков на швы. Надсечки не вырезать.

16. Отколоть выкройки от ткани; сколоть детали края.

Проверить число вырезанных деталей; нанесение надсечек; равномерность и ровность ширины припусков.

Лабораторная работа № 21

ПОШИВ ПЕРЕДНИКА, ШАПОЧКИ И КОСЫНКИ

Цель работы: пошить передник, шапочку и косынку по инструкционным картам.

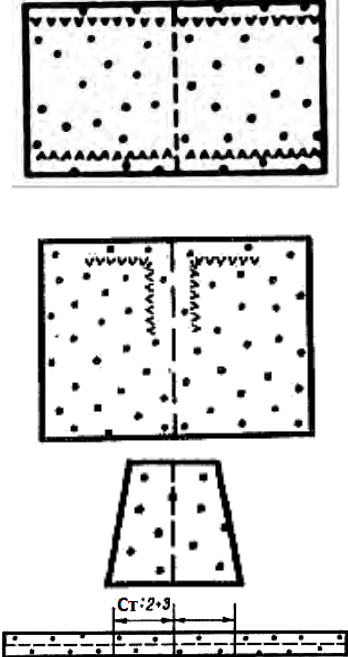
Оборудование и материалы: детали кроя изделий, швейная машина, нитки, булавки, ножницы, мел.

Задание к лабораторной работе

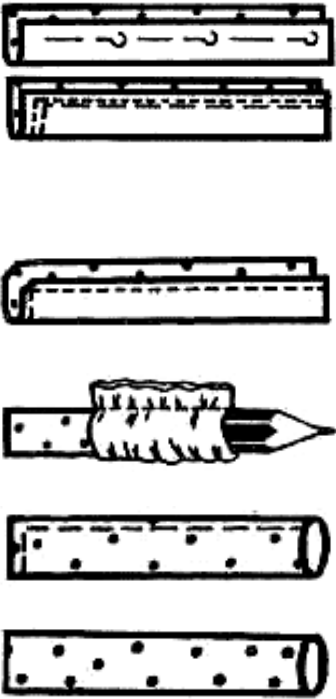
Пошить передник, шапочку и косынку по инструкционным картам 21.1 – 21.13.

Инструкционная карта 21.1

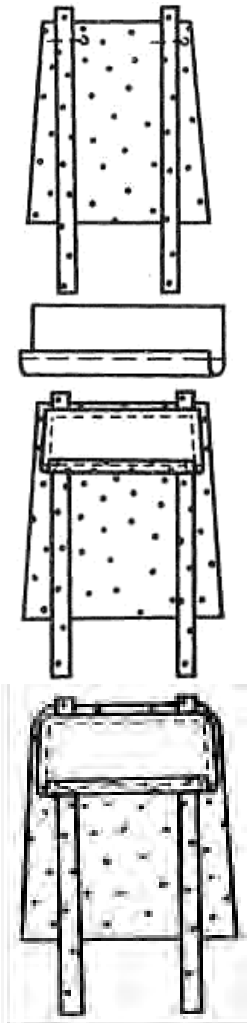
Подготовка деталей кроя передника и шапочки к обработке

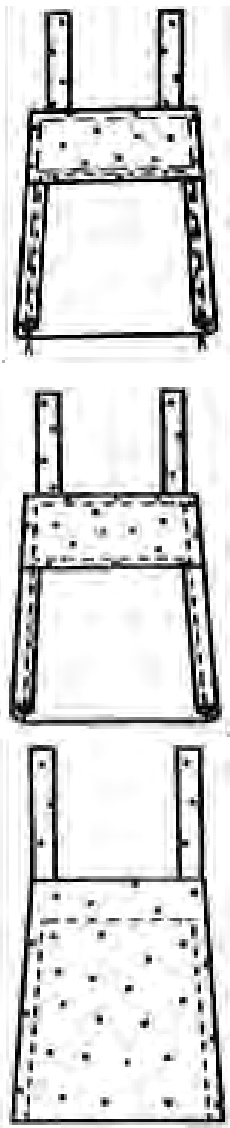
| Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
|---|--|
| 1 | 2 |
| <p>1. Проложить контрольные линии прямыми сметочными стежками посередине шапочки, нижней части передника, грудки и пояса и по линии сгиба пояса (если пояс двойной). Длина стежков 0,7 – 1 см.</p> <p>2. Проложить копировальные стежки по линиям верха и низа шапочки и на нижней части передника в местах расположения карманов и по линии подгиба низа (если припуск 3 см). Длина стежков 0,5 – 0,7 см, расстояние между стежками 0,3 – 0,5 см, петелька высотой 1 – 1,5 см.</p> <p>3. Раздвинуть ткань и разрезать копировальные стежки.</p> <p>4. Поставить контрольные точки на поясе в обе стороны от его середины на расстоянии Ст:2 + 3.</p> |  |

Инструкционная карта 21.2
Обработка бретелей

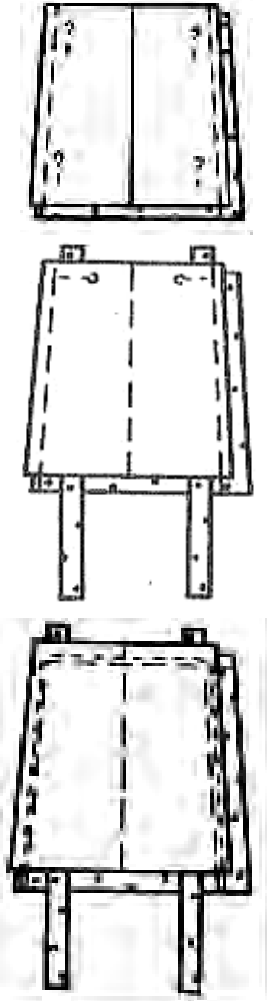
| Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
|--|--|
| 1 | 2 |
| <p>1. Сложить бретель пополам (вдоль) лицевой стороной внутрь и сметать две стороны бретели на 0,7 см от срезов.</p> <p>2. Обтачать бретель на 0,7 см от срезов.</p> <p>3. Удалить сметочные стежки (разрезать нитки в нескольких местах и вынуть их колышком).</p> <p>4. Подрезать швы в уголках, оставив припуск 0,2 см.</p> <p>5. Вывернуть бретель на лицевую сторону, выправить швы и выметать на расстоянии 0,3 см от шва обтачивания, образуя кант в сторону нижней части бретели 0,1 – 0,2 см.</p> <p>6. Приутюжить бретель.</p> <p>7. Удалить сметочные стежки.</p> <p><i>Проверьте:</i> равномерность ширины бретели по всей длине; качество обтачного шва; качество выметывания бретели и утюжки.</p> |  |

Инструкционная карта 21.3
Обработка грудки передника подкройной обтачкой
и соединение с ней бретелей

| Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
|--|--|
| 1 | 2 |
| <p>1. Положить на стол грудку лицевой стороной вверх, приложить бретели необработанными срезами к верхнему срезу грудки (швы бретелей должны быть направлены к середине грудки), отступив от боковых сторон на 1 см, и приколоть булавками.</p> <p>2. Обрезной срез обтачки подогнуть в сторону изнанки на 0,7 – 1 см и сметать.</p> <p>3. Положить обтачку лицевой стороной на лицевую сторону грудки, уравнивая срезы, и сметать по боковым и верхнему срезам грудки на расстоянии 1 см от срезов.</p> <p>4. Обтачать грудку на уровне обтачки по боковым срезам швом 1,5 см, по верхнему – 0,7 см (строчить по обтачке).</p> <p>5. Подрезать швы в уголках, оставив припуск 0,2 см.</p> |  |

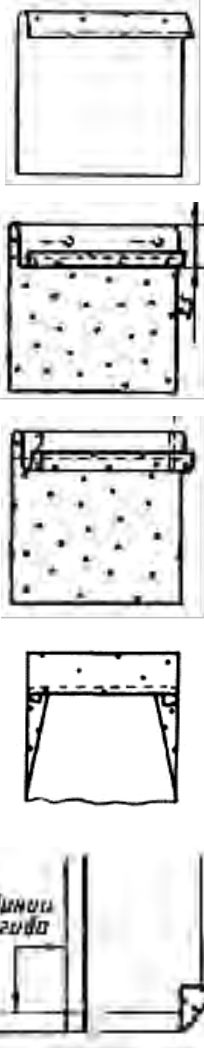
| 1 | 2 |
|---|--|
| <p>6. Вывернуть грудку, отогнуть обтачку на изнанку грудки, выправляя швы в уголках и бретели, и выметать по боковым и верхнему краям по обтачке на 0,3 см от края, образуя кант из верха грудки 0,1 – 0,2 см.</p> <p>7. Заметать боковые стороны грудки швом вподгибку с закрытым срезом шириной 0,5 – 0,7 см.</p> <p>8. Приметать подогнутый срез (нижний) обтачки к грудке.</p> <p>9. Прострочить боковые стороны грудки и настрочить обтачку по нижнему краю, строчить на расстоянии 0,1 – 0,2 см от подогнутых срезов.</p> <p>10. Приутюжить обработанную грудку.</p> <p>11. Удалить сметочные стежки.</p> <p><i>Проверьте:</i> равномерность ширины обтачки по всей длине; аккуратность выполнения обтачного шва, настрочного шва, швов вподгибку; качество утюжки.</p> |  |

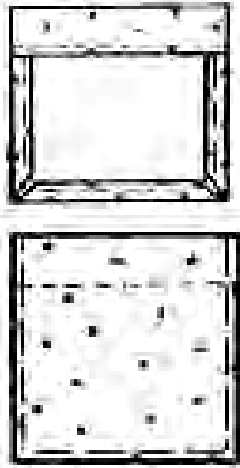
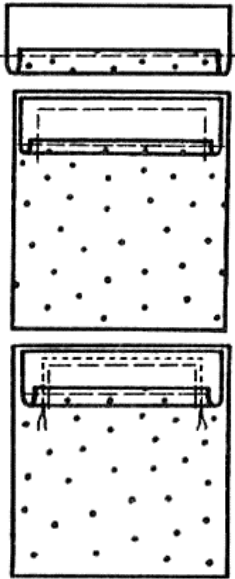
Инструкционная карта 21.4
Обработка двойной грудки передника
и соединение с ней бретелей

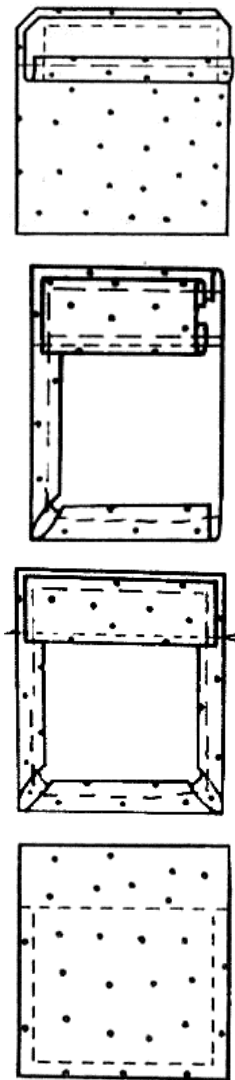
| Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
|---|--|
| 1 | 2 |
| <p>1. Сложить детали грудки лицевыми сторонами внутрь и сколоть.</p> <p>2. Вложить между деталями грудки обработанные бретели необработанными срезами к верхнему краю (швы бретелей должны быть направлены к середине грудки), отступив на 1 см от боковых сторон грудки, и приколоть.</p> <p>3. Сметать грудку по боковым и верхнему срезам на 0,8 см от срезов. Удалить булавки.</p> <p>4. Обтачать грудку с трех сторон на 0,7 см от срезов.</p> |  |

| 1 | 2 |
|---|--|
| <p>5. Удалить сметочные стежки, подрезать швы в уголках, оставляя припуск 0,2 см.</p> <p>6. Вывернуть грудку вместе с бретелями на лицевую сторону, выправить швы и уголки и выметать на расстоянии 0,3 см от края, образуя кант из верхней части грудки 0,1 см.</p> <p>7. Приутюжить обработанную грудку.</p> <p>8. Удалить сметочные стежки.</p> <p><i>Проверьте:</i> аккуратность выполнения обтачного шва; правильность выметывания грудки; ровноту образованного канта; качество утюжки.</p> |   |

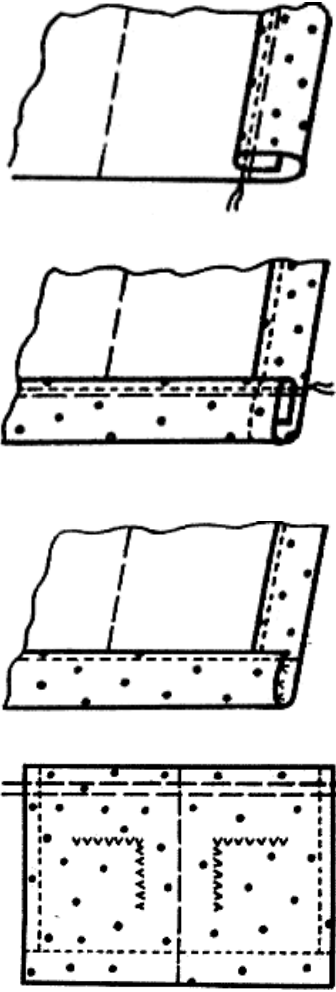
Инструкционная карта 21.5
Обработка накладного кармана

| Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
|--|--|
| 1 | 2 |
| <p>1. Подогнуть верхний срез кармана на 0,7 – 1 см на изнаночную сторону и заметать.</p> <p>2. Отогнуть верхний край на 2 – 2,5 см от верха детали (или по намеченной линии) на лицевую сторону, сколоть и сметать на 0,8 см от боковых срезов.</p> <p>3. Обтачать отогнутую часть кармана на 1 см от боковых срезов.</p> <p>4. Удалить сметочные стежки.</p> <p>5. Вывернуть верх кармана и выправить углы.</p> <p>6. Подогнуть боковые и нижний срезы кармана на изнаночную сторону на ширину обтачного шва (1 см), обработать уголки, как показано на рисунке, и заметать подогнутые срезы.</p> |  |

| 1 | 2 |
|--|--|
| <p>7. Приметать подогнутый верхний срез кармана.</p> <p>8. Настрочить отогнутую часть верхнего среза кармана на 0,1 см от подогнутого среза, закрепить строчку.</p> <p>9. Приутюжить карман.</p> <p>10. Выполнить отделку кармана, если она предусмотрена по модели.</p> <p><i>Проверьте:</i> ровноту кармана по ширине и длине; аккуратность выполнения настрочного шва; качество утюжки.</p> |  |
| <p>Обработка верхнего среза кармана обтачкой</p> <p>1. Нижний срез обтачки подогнуть в сторону изнанки на 0,7 см и заметать.</p> <p>2. Обтачку приложить лицевой стороной к лицевой стороне кармана, уравнивая срезы, и приметать с трех сторон.</p> <p>3. Обтачать верхний срез кармана швом шириной 0,5 – 0,7 см, а боковые – 1 см.</p> |  |

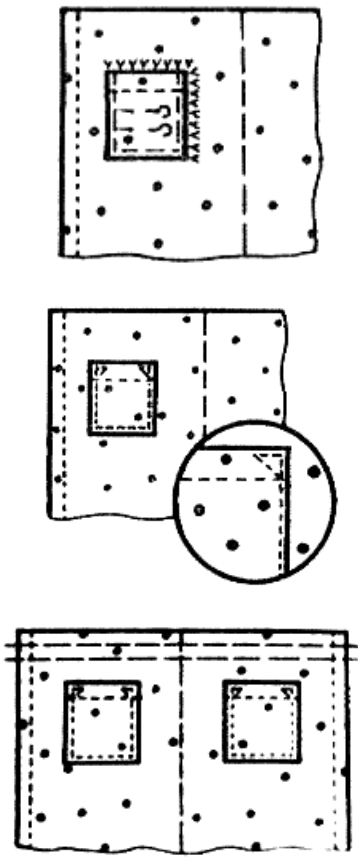
| 1 | 2 |
|---|--|
| <p>4. Удалить сметочные стежки. Подрезать швы в уголках, оставляя припуск 0,2 см.</p> <p>5. Отогнуть обтачку в сторону изнанки, выправить уголки и выметать, располагая строчку на расстоянии 0,3 см от боковых и верхнего срезов кармана, образуя кант из верха 0,1 – 0,2 см.</p> <p>6. Приметать подогнутый срез обтачки к карману и настрочить на 0,1 – 0,2 см от подогнутого среза.</p> <p>7. Срезы кармана подогнуть на 1 см, закладывая уголки, как показано на рисунке, и заметать.</p> <p>8. Приутюжить обработанный карман.</p> <p><i>Проверьте:</i> равномерность ширины обтачки по всей длине; аккуратность выполнения обтачного и настрочного швов; ровноту кармана по ширине и длине; качество утюжки.</p> |  |

Инструкционная карта 21.6
Обработка нижней части передника

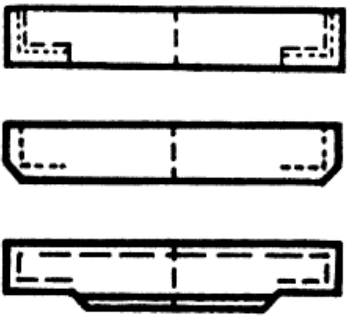
| Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
|---|--|
| 1 | 2 |
| <p>1. Подогнуть боковые стороны на 0,5 см, затем на 0,5 – 1 см и заметать.</p> <p>2. Прострочить на 0,1 – 0,2 см от подогнутого края, закрепить строчку в начале и конце узелками.</p> <p>3. Удалить сметочные стежки.</p> <p>4. Приутюжить боковые стороны.</p> <p>5. Подогнуть нижний срез на 0,5 см, затем по намеченной линии на 2,5 см и заметать.</p> <p>6. Прострочить низ на 0,1 – 0,2 см от подогнутого среза. Закрепить строчку и нижние углы передника.</p> <p>7. Удалить сметочные стежки.</p> <p>8. Приутюжить низ передника.</p> <p>9. Для сборки проложить по верхнему срезу две разреженные параллельные строчки на машине или две строчки мелкими стежками вручную: первая – на 0,7 см от среза, вторая – на 0,5 см от первой.</p> <p><i>Проверьте:</i> ширину швов по боковым сторонам; ровноту подгиба низа; аккуратность прокладывания машинной строчки; качество утюжки.</p> |  |

Инструкционная карта 21.7

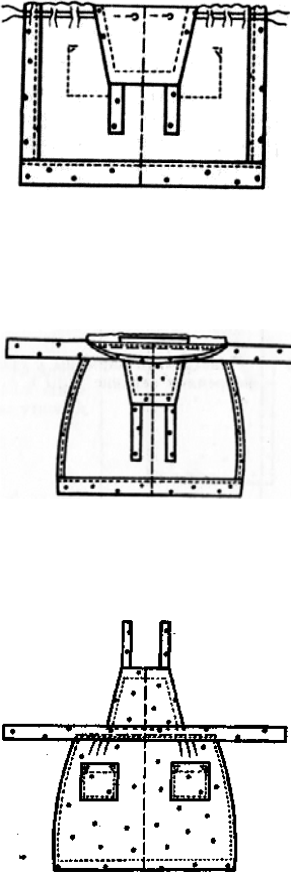
Соединение карманов с нижней частью передника

| Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
|--|--|
| 1 | 2 |
| <p>1. Наложить и приколоть карманы, совмещая верхнюю и боковые стороны с копировальными стежками, проложенными на нижней части передника.</p> <p>2. Приметать карманы к переднику, удалить копировальные стежки.</p> <p>3. Настрочить карманы с трех сторон на 0,1 – 0,2 см от края, закрепляя верхние углы в форме треугольника.</p> <p>4. Удалить сметочные стежки.</p> <p>5. Приутюжить карманы.</p> <p><i>Проверьте:</i> ровноту настрачивания строчки от края; правильность расположения кармана (измерить расстояние карманов от верхних срезов и боковых сторон).</p> |  |

Инструкционная карта 21.8
Обработка пояса

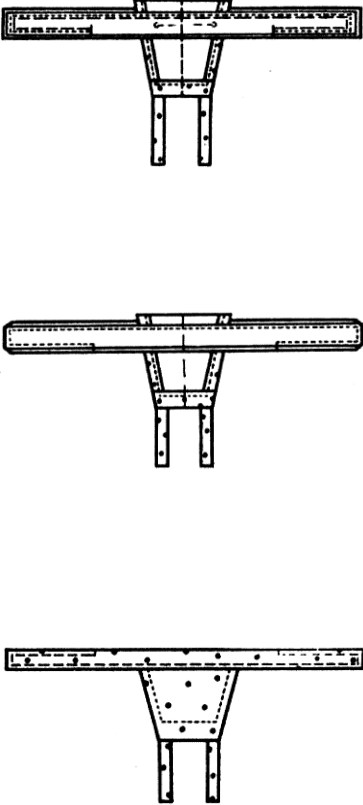
| Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
|--|---|
| 1 | 2 |
| <p>1. Сложить деталь вдоль лицевой стороной внутрь и сметать концы пояса на 1 см от срезов на длину 20 см или до намеченных надсечек.</p> <p>2. Обтачать концы пояса на 0,7 – 1 см от срезов.</p> <p>3. Удалить сметочные стежки.</p> <p>4. Подрезать швы в уголках, оставляя припуск 0,2 см.</p> <p>5. Вывернуть концы пояса, выправить швы и уголки и выметать на 0,2 см от края, образуя кант из верхней части пояса в сторону нижней.</p> <p>6. Приутюжить пояс.</p> <p>7. Удалить сметочные стежки.</p> <p><i>Проверьте:</i> аккуратность выполнения обтачного шва; ширину пояса по всей длине.</p> |  |

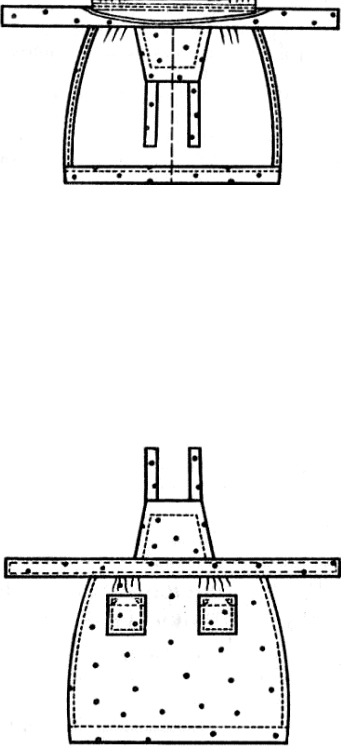
Инструкционная карта 21.9
Соединение пояса, состоящего из одной детали,
и грудки с нижней частью передника

| Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
|---|--|
| 1 | 2 |
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Собрать верх нижней части передника на величину припуска. 2. Сложить и сколоть нижнюю часть передника с грудкой изнаночными сторонами внутрь, совмещая середины деталей и уравнивая срезы. 3. Положить на грудку пояс лицевой стороной вниз, совмещая середины деталей и уравнивая срезы. Боковые стороны нижней части передника совместить с надсечками на поясе. Сколоть все детали. 4. Сметать все сложенные детали между строчками ручной или машинной сборки со стороны нижней части передника, удалить булавки. 5. Стачать сметанные детали со стороны пояса на 0,7 см от срезов. 6. Удалить сметочные стежки, отогнуть пояс и расправить швы. 7. Подогнуть обрезной срез пояса на 0,7 см внутрь, приколоть и приметать его к нижней части передника, закрывая сгибом шов притачивания. 8. Настрочить пояс по лицевой стороне на 0,1 – 0,6 см от подогнутого края. 9. Настрочить часть пояса на грудку на 0,1 – 0,2 см от сгиба. 10. Удалить сметочные стежки. 11. Приутюжить пояс. <p>Проверьте: аккуратность выполнения настрочного шва.</p> |  |

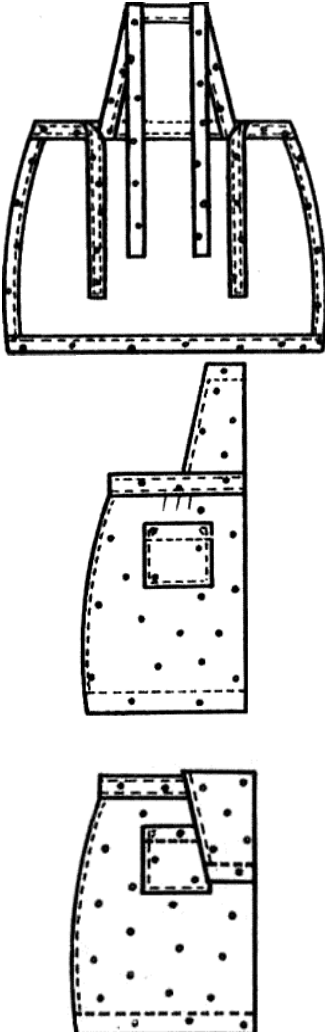
Инструкционная карта 21.10

Соединение пояса, состоящего из двух деталей (пояс и подпояс), с грудкой и нижней частью передника

| Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
|---|--|
| 1 | 2 |
| <p>Соединение пояса с грудкой</p> <ol style="list-style-type: none">1. Сложить верхнюю часть пояса и подпояс лицевыми сторонами внутрь, совмещая середины. Грудку вложить между поясом и подпоясом, совмещая срезы и середины деталей, сколоть и сметать на 1 см от нижних срезов.2. Измерить ширину передника по линии талии и половину этой величины отложить вправо и влево от середины пояса, нанести на пояс метки или уточнить нанесенные ранее, поставить надсечки.3. Сметать пояс, начиная от надсечек.4. Прострочить пояс, начиная от надсечки вкруговую и до второй надсечки, швом шириной 0,7 см.5. Подрезать швы в уголках. Удалить сметочные стежки.6. Вывернуть пояс на лицевую сторону, выправить швы и уголки, выметать пояс, образуя кант из верхнего пояса 0,1 см.7. Заправить припуски на швы внутрь пояса в том месте, где нижние срезы пояса остались непростроченными. |  |

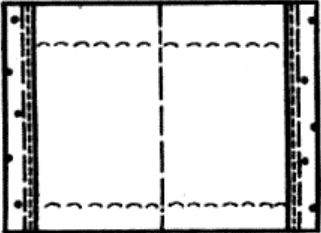
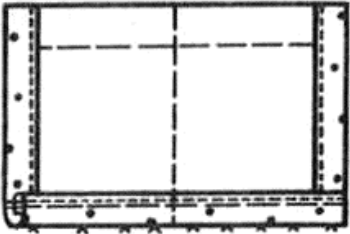
| 1 | 2 |
|---|--|
| <p>8. Приутюжить пояс.</p> <p>9. Нитки выметывания удалить.</p> <p>Соединение грудки и пояса с нижней частью передника</p> <p>10. Нижнюю часть передника по линии талии приметать к нижнему поясу на 0,8 – 1 см от срезов, совмещая при этом середины деталей и срезы.</p> <p>11. Притачать швом шириной 0,7 см.</p> <p>12. Удалить сметочные стежки.</p> <p>13. Отогнуть шов вверх и заметать его по изнанке передника.</p> <p>14. Обрезной срез верхнего пояса заправить внутрь, приколоть к нижней части передника, закрывая подогнутым срезом шов притачивания, и приметать.</p> <p>15. Настрочить часть пояса на 0,1 – 0,2 см от подогнутого среза, закрепить строчку в начале и конце на изнаночной стороне.</p> <p>16. Удалить сметочные стежки.</p> <p>17. Приутюжить пояс.</p> <p><i>Проверьте:</i> равномерность ширины пояса по всей длине; ровноту настрочного шва; качество утюжки.</p> |  |

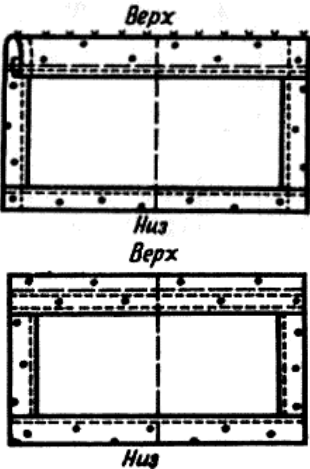
Инструкционная карта 21.11
Окончательная обработка и утюжка передника

| Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
|---|--|
| 1 | 2 |
| <p>1. Удалить все оставшиеся концы ниток.</p> <p>2. Отутюжить готовый передник.</p> <p>3. Проверить качество готового изделия:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) внешний вид должен соответствовать выбранной модели; 2) ширина шва должна быть одинаковой по всей длине и соответствовать указанной в инструкционной карте; 3) машинные строчки должны быть ровными и проходить на определенном расстоянии от сгиба ткани; 4) ширина бретелей, пояса, карманов должна быть одинаковой по всей длине, карманы – симметрично расположены; 5) уголки деталей должны быть тщательно выправлены; 6) готовый фартук должен быть хорошо отутюжен. <p>4. Сложить передник.</p> |  |

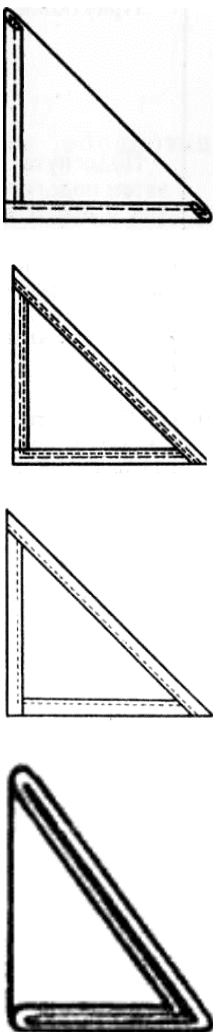
Инструкционная карта 21.12

Обработка шапочки

| Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
|---|--|
| 1 | 2 |
| <p>Обработка боковых срезов швом вподгибку с закрытым срезом</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Подогнуть боковые срезы на изнаночную сторону на 0,5 см, а затем на 0,6 – 1 см и заметать. 2. Застрочить боковые стороны на 0,1 – 0,2 см от подогнутого края. 3. Удалить сметочные стежки. 4. Приутюжить обработанные швы. <p>Обработка нижнего среза швом вподгибку с закрытым срезом</p> <ol style="list-style-type: none"> 5. Подогнуть нижний срез на 0,5 см на изнаночную сторону, затем подогнуть по проложенным ранее копировальным стежкам (на 2 см) и заметать. 6. Застрочить низ шапочки на 0,1 – 0,2 см от подогнутого края. Закрепить концы строчки. 7. Удалить сметочные стежки. 8. Приутюжить низ шапочки. | <div style="text-align: center;"> <p><i>Верх</i></p>  <p><i>Низ</i></p> </div> <div style="text-align: center; margin-top: 20px;"> <p><i>Верх</i></p>  <p><i>Низ</i></p> </div> |

| 1 | 2 |
|--|---|
| <p>Обработка верхнего среза</p> <p>9. Подогнуть верхний срез на 0,5 см на изнаночную сторону, а затем перегнуть оставшийся припуск пополам, совмещая подогнутый край с копировальными стежками (ширина шва 4 см), заметать и застрочить на 0,1 – 0,2 см от подогнутого края.</p> <p>10. Проложить сметочные стежки, а затем машинную строчку на 2 см от верхнего сгиба.</p> <p>11. Удалить сметочные стежки.</p> <p>12. Приутюжить верх шапочки.</p> |  <p>Верх</p> <p>Низ</p> <p>Верх</p> <p>Низ</p> |
| <p>Отделка и окончательная обработка</p> <p>13. Отделать шапочку вышивкой.</p> <p>14. Продеть тесьму.</p> <p>15. Отутюжить готовую шапочку.</p> <p>16. Проверить качество готового изделия:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) шапочка должна соответствовать выбранной модели; 2) строчки должны быть ровными и проходить на определенном расстоянии от сгиба ткани; 3) ширина швов вподгибку с закрытым срезом должна быть одинаковой по всей длине и соответствовать указанной в инструкционной карте. <p>17. Сложить шапочку.</p> |  <p>Верх</p> <p>Низ</p> |

Инструкционная карта 21.13
Обработка косынки

| Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
|---|---|
| 1 | 2 |
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Подогнуть обрезные срезы боковых сторон косынки на 0,5 см в сторону изнанки, затем еще раз на 0,5 – 0,7 см и заметать. 2. Подрезать швы в уголках. 3. Подогнуть верхний срез косынки на 0,5 см в сторону изнанки, затем еще раз на 0,5 – 0,7 см и заметать, не растягивая косога среза. 4. Прострочить на машине боковые стороны и верхний край косынки на расстоянии 0,1 – 0,2 см от подогнутых срезов. 5. Удалить нитки заметывания. 6. Приутюжить косынку. 7. Проверить качество обработки косынки: 1) ровноту швов вподгибку с закрытым срезом; 2) ровноту строчки. 8. Сложить косынку. |  <p>The diagrams show the following steps:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. A right-angled triangle with dashed lines indicating the fold lines for the side and top edges. 2. The triangle with a dashed line along the top edge and a dotted line along the side edge, representing the stitching stage. 3. The triangle with the top edge folded inward, showing the final fold lines. 4. The finished, pressed collar, shown as a thick, rounded triangular shape. |

Содержание отчета

1. Тема работы.
2. Цель работы.
3. Готовые изделия:
 - передник;
 - шапочка;
 - косынка.
4. Вывод.

ЛИТЕРАТУРА

Основная литература

1. Конструирование мужской и женской одежды / Б.С. Саккулин [и др.]. – М.: ИРПО; изд. центр «Академия», 1999. – 304 с.
2. Мельникова, Л.В., Обработка тканей / Л.В. Мельникова, М.Е. Короткова, Н.Т. Земгано. – М.: Просвещение, 1986.
3. Назарова, А.М. Технология швейных изделий по индивидуальным заказам / А.М. Назарова, И.П. Куликова, А.В. Савостицкий. – М.: Легкая индустрия, 1975.
4. Рачок, В.В. Оборудование швейного производства / В.В. Рачок. – Минск: Вышэйшая школа, 2000. – 192 с.
5. Труханова, А.Т. Основы технологии швейного производства / А.Т. Труханова. – М.: Высшая школа, 1987.
6. Труханова, А.Т. Справочник молодого швейника / А.Т. Труханова. – М.: Высшая школа, 1987.
7. Труханова, А.Т. Технология женской и детской легкой одежды / А.Т. Труханова – М.: Высшая школа; изд. центр «Академия», 2000. – 416 с.

Дополнительная литература

1. Богданова, Т.А. Сама себе портниха / Т.А. Богданова. – Ростов н/Д: Феникс, 2002. – 320 с.
2. Егорова, Р.И. Методика практикума по обработке тканей / Р.И. Егорова. – М.: Просвещение, 1975. – 160 с.
3. Егорова, Р.И. Учись шить / Р.И. Егорова, В.П. Моностырная. – М.: Просвещение, 1988.
4. Лабораторный практикум по материаловедению швейного производства. – М.: Легбытпромиздат, 1991.
5. Мельникова, Л.В. Обработка тканей / Л.В. Мельникова, М.Е. Короткова. – М.: Просвещение, 1986. – 220 с.
6. Юдина, Е.Н. Шейте сами / Е.Н. Юдина, М.А. Евтушенко. – М.: Просвещение, 1992. – 416 с.

Учебное издание

ТЕХНОЛОГИЯ ШВЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА

Лабораторные работы (практикум)
для студентов специальности 1-02 06 02
«Технология. Дополнительная специальность»

С о с т а в и т е л и:

КОНОПЕЛЬКО Светлана Ивановна

БАЛЫДКО Денис Николаевич

Подписано в печать 23.03.2012. Формат 60×84 1/16. Бумага офсетная. Ризография.

Усл. печ. л. 9,12. Уч.-изд. л. 7,14. Тираж 100. Заказ 1106.

Издатель и полиграфическое исполнение: Белорусский национальный технический университет. ЛИ № 02330/0494349 от 16.03.2009. Пр. Независимости, 65. 220013, г. Минск.