

**МИНИСТЕРСТВО ВЫСШЕГО СРЕДНЕГО И
СПЕЦИАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ РЕСПУБЛИКИ
УЗБЕКИСТАН**

**ТАШКЕНТСКИЙ ИНСТИТУТ ТЕКСТИЛЬНОЙ И ЛЕГКОЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ**

**КАФЕДРА «КОНСТРУИРОВАНИЕ И ТЕХНОЛОГИЯ
ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ»**

**МЕТОДИЧЕСКОЕ ПОСОБИЕ
К выполнению лабораторных работ
по курсу**

«ТЕХНОЛОГИЯ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ»

I - часть

Направления бакалавриата:

**5320900 - «Конструирование и технология изделий легкой
промышленности (швейные изделия)»**

ТАШКЕНТ – 2016

Аннотация

Методическое пособие содержит методические указания по выполнению лабораторных работ по технологии обработки изделий верхнего ассортимента, в частности, технологии изготовления карманов, воротников, бортов, рукавов, технологии обработки брюк и юбок.

В методическом пособии к лабораторным работам подробно разъяснены требования по составлению технологической последовательности обработки узла швейного изделия. Рассмотрены современные методы обработки и соединения деталей при изготовлении основных технологических узлов мужской и женской верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента.

СОСТАВИТЕЛИ: Ст. пр. каф. КТШИ Алимухамедова Б.Г.

доцент. каф. КТШИ Мансурова М.А.

РЕЦЕНЗЕНТЫ: ст.пр. каф. КТШИ Маджидова Ш.Г.

Директор
ООО «ART PRINT
AND TEXTILE» Мухамедов Н.К.

Курс лекций обсужден и утвержден на научно-методическом совете
ТИТЛП

Протокол № , от 2016 года

Размножено в типографии ТИТЛП в количестве единиц.

Содержание

- Введение
- 1 Начальная обработка деталей верхней одежды
 - 2 Методы поузловой обработки прорезных карманов в верхней одежде
 - 3 Методы поузловой обработки внутренних карманов в верхней одежде
 - 4 Методы поузловой обработки карманов, расположенных в швах верхней одежды
 - 5 Методы поузловой обработки накладных карманов в верхней одежде
 - 6 Методы поузловой обработки карманов брюк
 - 7 Обработка бортов в верхней одежде
 - 8 Обработка воротников в верхней одежде
 - 9 Обработка рукавов в верхней одежде
 - 10 Обработка подкладки и соединение с изделием
 - 11 Технология обработки мужских брюк
 - 12 Технология обработки юбок

Введение

Главная задача швейной промышленности — удовлетворение потребности населения в одежде высокого качества и разнообразного ассортимента. Решение этой задачи осуществляется на основе повышенной эффективности производства, ускорения научно-технического прогресса, роста производительности труда, улучшения качества работы, совершенствования труда и производства.

Современная швейная отрасль, выпускающая одежду массового производства, характеризуется достаточно высоким уровнем техники, технологии и организации производства.

Совершенствование швейного производства предусматривает внедрение высокопроизводительного оборудования, поточных линий, расширение ассортимента и улучшение качества одежды, выпуск изделий, пользующихся повышенным спросом, отвечающих по своим показателям, лучшим современным образцам.

Ассортимент швейных изделий будет обновлен в результате расширения ассортимента и улучшения качества сырьевой базы швейной промышленности. Использованием шерстяных, шелковых, хлопчатобумажных тканей, трикотажа и нетканых материалов из химических волокон и их смесей, тканого и трикотажного искусственного меха, тканей типа вельвета и бархата, хлопчатобумажных тканей в джинсовом оформлении, искусственной и натуральной кож, замши, велюра, спилка, прокладочных материалов с полиамидным клеевым покрытием, клеевого термопластичного материала паутинка, клеевых нитей, зональных прокладок с клеевым покрытием.

Совершенствование процессов подготовительно-раскройного производства направлено на использование длинномерных секционных настолов с применением настольных машин, расширение вырубания деталей на специальных прессах, раскрой настолов с применением светокопий, широкое применение электронно-вычислительной техники для изготовления зарисовок раскладок и нормирования расхода материалов, механизацию и автоматизацию погрузочно-разгрузочных работ.

Решение задач, стоящих перед швейной промышленностью, требует больших и глубоких знаний от технологов. Без этих знаний невозможно внедрять новые технологические процессы швейного производства, необходимые для изготовления одежды высокого качества.

ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА №1

НАЧАЛЬНАЯ ОБРАБОТКА ДЕТАЛЕЙ ВЕРХНЕЙ ОДЕЖДЫ

Цель работы: Изучение начальной обработки основных деталей верхней одежды.

Содержание работы:

1. Изучение вариантов конструктивно-технологического решения начальной обработки деталей одежды.
2. Выбор вариантов технологического процесса начальной обработки деталей одежды
3. Разработка технологической последовательности обработки деталей одежды.
4. Изготовление узлов шлицы спинки и кокеток

Методические указания.

Обработка мелких деталей. Клапаны, паты, листочки, погоны, хлястики, пояса, шлевки в зависимости от назначения модели, вида материала и т. п. могут иметь различную конструкцию и в зависимости от этого различные способы обработки. Эти детали могут быть с подкладкой (из основной ткани, подкладочной) и цельнокроеными. Эти детали могут быть без прокладок и с прокладками — ткаными и неткаными, клеевыми и неклеевыми, с кромками (в листочках) или без них.

Клеевые прокладки соединяют с деталями на прессах. Срезы прокладок должны входить в швы соединения деталей не менее чем на 0,1—0,2 см.

Обработку деталей на подкладке обтачными швами рассмотрим на примере обработки к л а п а н а .

При обработке клапана на полуавтомате последовательно на первую часть спаренной кассеты укладывают подкладку лицевой стороной вверх, затем основную деталь клапана лицевой стороной вниз. Для обеспечения посадки клапана в углах при обтачивании предварительно на подкладку помещают две пластины, поднимающие клапан по углам.

При работе полуавтомата кассета непрерывно перемещается под иглой, нож обрезает неровности срезов, оператор укладывает очередные детали на вторую симметричную часть кассеты. Ширина шва обтачивания 0,5—0,6 см, детали снимаются с полуавтомата цепочкой.

Припуски шва в углах высекают. Вывертывание и приутюживание клапана с образованием канта выполняют на прессе с раздвижными шаблонами, на которых выправляют кант. В период прессования исполнитель надевает на шаблон второй клапан.

Обработку клапана и других деталей (хлястики, паты, широкие шлевки,

листочки и пр.) обтачными швами можно выполнять и на стачивающей машине.

Клапан и подкладку клапана складывают лицевыми сторонами внутрь, совмещая срезы, и обтачивают по подкладке швом шириной 0,5—0,7 мм строчкой, посаживая клапан в углах на 0,2—0,3 см в зависимости от толщины материалов. После обтачивания клапан в углах подрезают, оставляя шов шириной 0,2—0,3 см, вывертывают на лицевую сторону с помощью шаблона, выправляя кант и углы, и приутюживают со стороны подкладки.

Если моделью предусмотрена отделочная строчка (две строчки), ее выполняют со стороны верхней детали с помощью направляющей линейки.

Линию притачивания клапана к основной детали (полочки) наносят мелом или карандашом, используя линейку или лекало. Такая линия может быть получена при выдавливании ткани на прессе со специальными подушками.

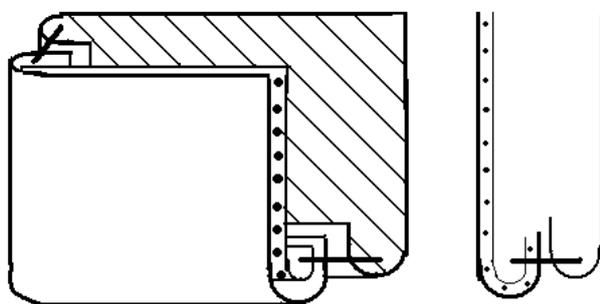


Рис.1.1. Обработка клапана.

В изделиях из тонких и средней толщины тканей клапан (листочка, пояс, хлястик и др.) может быть цельнокроеным без подкладки. В этом случае его перегибают лицевой стороной внутрь, уравнивая срезы, и обтачивают по боковым сторонам, затем подрезают и выправляют швы, приутюживают, располагая шов обтачивания на сгибе детали.

Обработка кокеток. Кокетки могут быть отлетными по нижнему срезу или неотлетными. Нижний срез кокеток может иметь различную конфигурацию (овальную, в виде ломаной линии и т.д.).

Отлетные кокетки по отлетным срезам обрабатывают швом вподгибку с открытым или закрытым срезом, обтачным с подкладкой.

Неотлетные кокетки соединяют с основными деталями стачным, накладным, настрочными швами без отделки или с отделкой кантом, оборкой, кружевом и т. п.

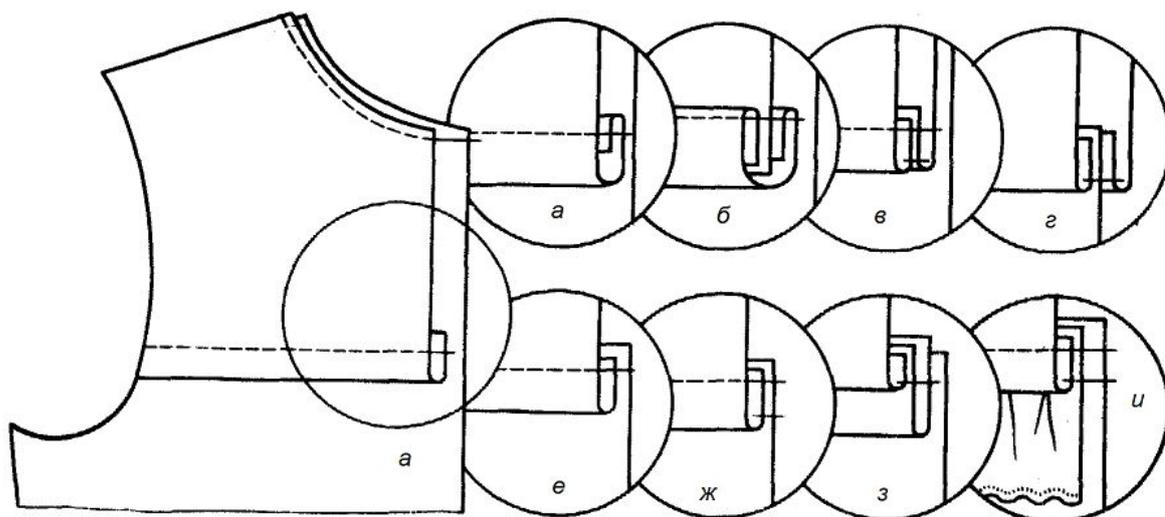


Рис.1.2. Способы обработки кокеток.

Кокетки сложной конфигурации соединяют с основной деталью накладным швом. По конфигурации кокетки выкраивается обтачка из основной или подкладочной ткани. Обтачку складывают с кокеткой по нижним срезам лицевыми сторонами внутрь и обтачивают швом шириной 0,5-0,7 см. Швы в выступающих углах кокетки подрезают, а во внутренних углах высекают, оставляя припуск шириной 0,1-0,2 см. Кокетку выворачивают на лицевую сторону, выправляют углы и выметывают, выправляя кант шириной 0,1-0,2 см из основной детали. Кокетку приутюживают.

На основной детали по лекалу намечают линию для настрачивания кокетки. Кокетку укладывают на основную деталь и настрачивают швом шириной согласно модели.

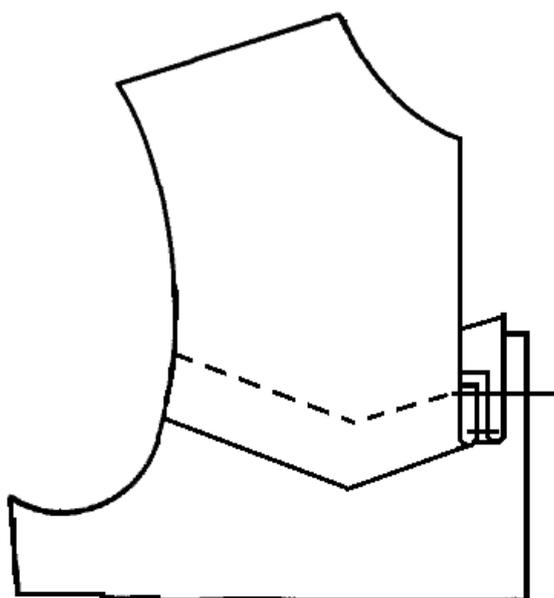


Рис. 1.3. Обработка кокетки сложной конфигурации

Вытачки, подрезы. Вытачки применяют при изготовлении всех видов изделий мужского, женского и детского ассортимента. По месту расположения вытачки могут быть локтевыми, плечевыми, нагрудными (верхними), на юбках и брюках — по линии талии, на переде — по линии талии, направленными вверх и вниз. Вытачки могут быть разрезными, неразрезными, могут переходить в складки и защипы.

Разрезные вытачки стачивают, начиная от среза детали, швом шириной 0,7—1,0 см, сводя ширину на нет и заканчивая строчку ниже разреза на 1,0—1,5 см. Концы вытачек закрепляют. Вытачку разутюживают, сутюживают слабину в конце, закрепляя ее в изделиях с подкладкой полоской материала с клеевым покрытием (рис 1.4, а).

В изделиях из шерстяных костюмных и пальтовых тканей по всей длине вытачки подкладывают полоску ткани. При разутюживании вытачки припуск ее располагают по одну сторону, а полоску — по другую, что необходимо для получения равномерной толщины на участке вытачки.

Неразрезные вытачки стачивают, так же как и разрезные, по заранее нанесенным разметкам (линиям сгиба, стачивания и концов). Вытачки заутюживают или разутюживают, располагая среднюю линию по шву стачивания (рис 1.4, б).

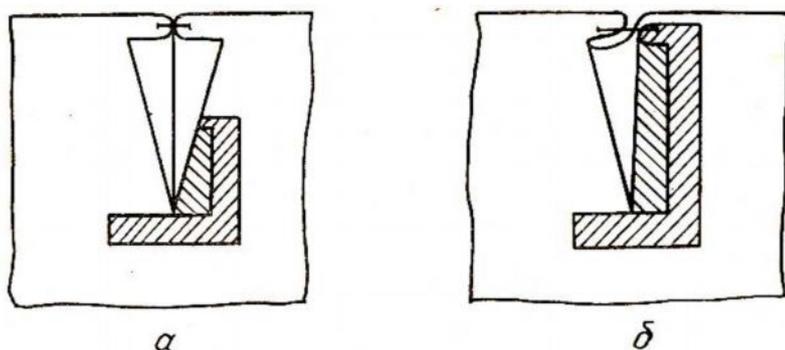


Рис.1.4. Обработка вытачек.

Вытачки - складки стачивают, так же как и неразрезные вытачки, по линиям разметки и закрепляют с изнанки полосками ткани для сохранения формы.

В подрезе один срез детали выкраивают длиннее другого на глубину раствора вытачки. По этому срезу прокладывают строчку на двухигольной машине челночного стежка с приспособлением для образования сборок. Затем срезы детали стачивают (как вытачки), прокладывая строчку по срезам со сборками.

Начальная обработка полочек и спинок. Конструкция полочек и спинок во многом зависит от моды, так как она определяет силуэт изделия, диктует наличие тех или иных отделочных элементов на деталях, например рельефов, кокеток, разрезов (шлиц), складок.

В начальной обработке полочек и спинки можно выделить следующие этапы:

- выполнение различных видов, отделок на деталях — складок, рельефов, аппликаций, отделки сутажом, тесьмой, отделочными строчками, вышивкой,

обработка вытачек, кокеток, подрезов, воланов, басок;

- дублирование деталей;
- формование деталей полочек и спинки в соответствии с конструкцией;
- обработка разрезов шлиц;
- обработка срезов деталей полочек и спинки в изделиях из легкоосыпающихся материалов с отлетной по низу подкладкой и без подкладки.

Обработка шлиц. Шлицы являются декоративным элементом изделия и в то же время выполняют утилитарные функции, обеспечивая свободу движения человека и сохранение формы изделия в процессе его носки.

Методы обработки шлиц различны и зависят от вида изделия (пиджак, пальто с подкладкой, без подкладки), места расположения шлицы (на цельной детали или в шве соединения деталей), вида материала, из которого изготовлено изделие, и от применяемого оборудования.

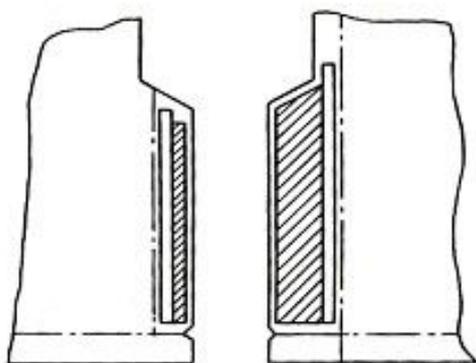


Рис. 1.5. Обработка шлицы спинки.

Наибольшее распространение в верхней одежде получили шлицы, расположенные в среднем шве спинки и боковых швах. Так как обработка этих видов шлиц одинакова, рассмотрим ее на примере обработки шлицы в среднем шве спинки.

Обработка разрезов шлиц в спинке может быть выполнена различными способами, совершенствование которых производилось с целью упрощения приемов обработки, что позволило повысить производительность труда и в то же время сохранить качество обработки.

При обработке шлицы после стачивания средних срезов спинки и формования в области лопаток выполняют надсечку в уступе шлицы на правой полочке спинки. Надсечка не должна доходить до строчки на 2—3 мм; она необходима для раскладывания припуска на средний шов спинки, который затем разутюживают утюжком на подушке прессы. При последующем прессовании шва спинки в раскол запрессовывают левую половинку спинки.

Для обработки шлицы на правой половинке спинки подгибают срез припуска низа по линии подгиба низа лицевой стороной внутрь и обтачивают угол строчкой шириной 7—10 мм.

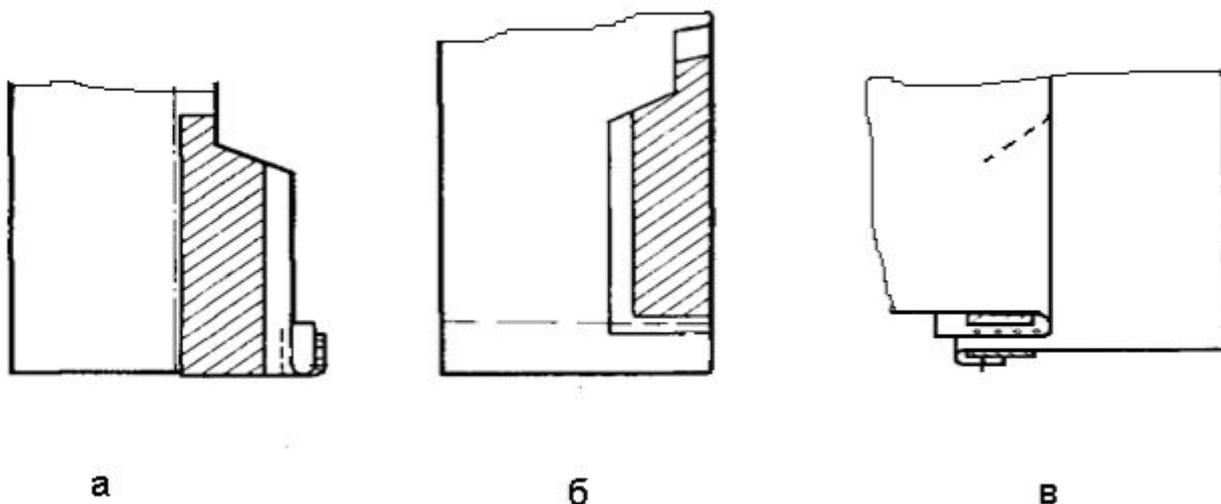


Рис. 1.6. Обработка уголков шлицы.

Шлицу на левой половинке спинки перегибают по линии перегиба шлицы и обтачивают нижний угол по линии подгиба низа изделия. Затем высекают излишки ткани в углах шлицы и вывертывают их с последующим закреплением обеих сторон шлицы строчкой с лицевой стороны .

К качеству обработки шлицы предъявляют следующие требования: сгибы шлицы должны быть расположены отвесно, без слабины, не должны расходиться или излишне заходить один на другой, сгиб левой части шлицы должен быть продолжением линии стачивания средних срезов спинки. На тканях с рисунком в полоску и клетку рисунок на левой и правой частях шлицы и на спинке должен быть симметричным. Строгое соблюдение технических условий выполнения всех операции при обработке шлицы является гарантией сохранения баланса в изделии, прочности узла и устойчивости к деформациям в процессе носки изделия.

Контрольные вопросы:

1. Операции по начальной обработке деталей верхней одежды.
2. Способы обработки срезов деталей для предохранения от осыпания.
3. Способы обработки выточек.
4. Способы обработки кокеток.
5. Обработка мелких деталей в верхнем ассортименте.
6. Обработка шлицы спинки.

ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 2

Методы поузловой обработки прорезных карманов в верхней одежде

Цель работы: Изучение классификации, методов поузловой обработки прорезных карманов верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента.

Содержание работы

1. Детально ознакомиться с классификацией, разновидностями конструктивно-технологического решения прорезных карманов при изготовлении верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента
2. Изучение особенностей обработки и сборки карманов в одежде.
3. Выбор варианта технологического решения процесса изготовления прорезного кармана конкретного вида.
4. Разработка технологической последовательности на процесс изготовления кармана конкретного вида.
5. Изготовить образцы прорезных карманов по разработанной технологии
6. Составить общую сборочную схему обработки прорезного кармана.

Оборудование, инструменты и материалы

1. Универсальная стачивающая машина для материалов пальтово-костюмной группы;
2. Ручные иглы, линейка, мел, ножницы;
3. Утюг или утюжильный стол, проутюжильник;
4. Хлопчатобумажные или армированные нитки;
5. Основные и прикладные материалы для изготовления образцов технологических узлов верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента.

Методические указания

Карманы в верхней одежде разнообразны по внешнему виду, конструкции и методам обработки. В зависимости от места расположения на деталях одежды все карманы можно разделить на две группы: внешние и внутренние.

Внешние карманы расположены на основных деталях изделия или в швах и являются одним из немаловажных элементов оформления внешнего вида изделия.

Внешние карманы можно разделить на три основных вида: прорезные; карманы, расположенные в швах; накладные. Каждый из этих видов карманов имеет ряд разновидностей, обусловленных конструкцией и методами обработки. Прорезные карманы могут быть с клапанами и обтачкой, с клапанами и двумя обтачками, без клапанов (в рамку), с тесьмой «молния», с листочками (боковые и верхние); карманы в швах – с клапанами, без клапанов, с листочками, с тесьмой «молния»; накладные – с верхним, боковым и прорезным входом.

Конструкция и метод поузловой обработки карманов должны обеспечить

следующие качественные показатели: прочность соединительных швов карманов и надежность его соединения с одеждой; формоустойчивость отделочных деталей (клапаны, листочки и др.) и входа в карман, прочность подкладки; симметричность парных деталей по форме, по ярко выраженному рисунку тканей и расположению на деталях одежды; высокое качество оформления не только внешнего вида карманов, но и их деталей, находящихся с изнаночной стороны изделий.

Прорезные карманы могут быть с клапанами, листочкой, с двумя обтачками, с клапаном и двумя (одной) обтачками.

Для обработки внешних прорезных карманов используют следующие детали:

- клапан, листочка – отделочные детали для оформления прореза кармана, могут быть с подкладкой или цельновыкроенные;
- обтачка – деталь для обработки срезов прореза кармана;
- подкладка карманов составляет внутреннюю часть кармана, может быть цельновыкроенной или состоять из двух частей;
- подзор закрывает подкладку кармана на уровне в карман, предохраняет подкладку кармана от истирания; в кармане с листочкой оформляет вторую часть прореза кармана;
- долевик укрепляет участки основной детали в концах кармана и предохраняет карман от растяжения, как в процессе обработки кармана, так и при эксплуатации одежды. Долевики выкраивают из клеевого или неклеевого прокладочного материала. При обработке карманов на полочках, дублированных прокладкой из клеевого материала, долевики, как правило, не используют. В некоторых видах карманов роль долевика выполняет подкладка кармана, выкроенная по основе в направлении прореза кармана.

Также для обработки карманов могут быть предусмотрены дополнительные детали: прокладка клапана, листочки обтачки для придания этим деталям формоустойчивости.

Обработка прорезного кармана с клапаном и одной обтачкой.

Обработка кармана состоит из трех этапов: обработки клапана, подкладки кармана и сборки кармана.

Клапаны для пальто, пиджаков, курток чаще всего изготавливают на подкладке из подкладочной ткани. Эти детали могут быть без прокладок и с прокладками.

Детали в готовом виде должны быть формоустойчивыми, иметь хорошо обработанные тонкие края, парные детали должны быть симметричными, с ровными отделочными строчками, параллельными сторонами, при обработке обтачными швами кант должен быть выполнен из верхней детали.

Клеевые прокладки соединяют с клапаном на прессах. Срезы прокладок должны входить в швы соединения деталей не менее чем на 1—2 мм.

Унифицированные клапаны верхней одежды обрабатывают на полуавтомате типа 570 кл. ПО «Подольскшвеймаш». Модификации полуавтомата применяют для обтачивания клапанов разной конфигурации.

При обработке клапана на полуавтомате последовательно на первую часть спаренной кассеты укладывают подкладку лицевой стороной вверх, затем основную деталь клапана лицевой стороной вниз. Для обеспечения посадки клапана в углах при обтачивании предварительно на подкладку помещают две пластины, поднимающие клапан по углам. При работе полуавтомата кассета непрерывно перемещается под иглой, нож обрезает неровности срезов, оператор укладывает очередные детали на вторую симметричную часть кассеты. Ширина шва обтачивания 5—6 мм, детали снимаются с полуавтомата цепочкой. Припуски шва в углах высекают. Вывертывание и приутюживание клапана с образованием канта выполняют на прессе с раздвижными шаблонами, на которых выправляют кант.

Обработку клапана обтачными швами можно выполнять и на стачивающей машине. Клапан и подкладку клапана складывают лицевыми сторонами внутрь, совмещая срезы, и обтачивают по подкладке швом шириной 5—7 мм строчкой 3, посаживая клапан в углах на 1,5—3 мм в зависимости от толщины материалов. После обтачивания клапан в углах подрезают, оставляя шов шириной 2—3 мм, вывертывают на лицевую сторону с помощью шаблона, выправляя кант и углы, и приутюживают со стороны подкладки.

Если моделью предусмотрена отделочная строчка, ее выполняют со стороны верхней детали с помощью направляющей линейки.

Линию притачивания клапана к основной детали (полочки) наносят мелом или карандашом, используя линейку или лекало. Такая линия может быть получена при выдавливании ткани на прессе со специальными подушками.

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

Подзор настрачивают на подкладку кармана с подгибанием среза внутрь на 7 мм на расстоянии 1 мм от сгиба, уравнивая верхние срезы подкладки и подзора.

В женских изделиях с подкладкой кармана из подкладочной ткани, одинаковой с подкладкой клапана, подзор можно не применять.

Для большей устойчивости нижней части прореза кармана в одежде, изготовляемой из тонких тканей, обтачку дублируют клеевым прокладочным материалом. Нижнюю обтачку заутюживают по длине, складывая её на 2/3 ширины.

Обтачку притачивают к нижнему срезу подкладки кармана швом шириной 10 мм, складывая их лицевыми сторонами внутрь (подкладка может быть притачана к внутреннему срезу нижней обтачки и после обработки прореза кармана).

Места расположения карманов на полочках намечают по вспомогательному лекалу четырьмя линиями: двумя вдоль, определяющими направление входа в карман, и двумя поперек в концах карманов.

Обработка прореза кармана начинается с притачивания к полочкам клапана и обтачки. Обработка кармана выполняется на одноигольной, двухигольной универсальной машине или на полуавтомате.

При обработке на одноигольной машине клапан притачивают к полочке, совмещая намеченные линии и укладывая клапан лицевой стороной вниз

необработанным срезом по линии разметки. Обтачку притачивают к полочке также совмещая линии разметки, укладывая ее сгибом вниз. Расстояние между строчками притачивания клапана и обтачки должно равняться ширине обтачки в готовом виде.

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

Подкладку кармана выворачивают на изнанку полочки, клапан и обтачку выправляют. К шву притачивания клапана к полочке притачивают подкладку кармана с подзором.

Концы прореза кармана закрепляют с изнанки обратной строчкой, подтягивая обтачку и расправляя рассеченные углы полочки в концах кармана. Срезы подкладки кармана стачивают швом шириной 10 мм. Расстояние между строчками стачивания боковых срезов подкладки кармана должно быть на 10—15 мм больше длины прореза кармана.

Готовые карманы приутюживают на прессе.

Обработка прорезного кармана с двумя обтачками (в рамку)

Обработка прорезных карманов с двумя обтачками (в рамку) имеет много общего с обработкой карманов с клапанами в соответствующих видах изделий.

Для карманов в пиджаке и пальто подзор выкраивают из основной ткани. Линия прореза кармана может быть не только горизонтальной и наклонной. В зависимости от модели прорез кармана обрабатывают обтачным швом в простую или сложную рамку.

Нижнюю обтачку заутюживают по длине, складывая её на $\frac{2}{3}$ ширины, а верхнюю – пополам.

Подзор настрачивают на подкладку кармана с подгибанием среза внутрь на 7 мм на расстоянии 1 мм от сгиба, уравнивая верхние срезы подкладки и подзора.

Места расположения карманов намечают следующим образом:

- при обработке прореза кармана обтачным швом в простую рамку — четырьмя линиями (двумя вдоль с расстоянием между ними, равным удвоенной ширине двух рамок в готовом виде, и двумя поперек, определяющими длину прореза кармана);
- при обработке прореза кармана обтачным швом в сложную рамку — тремя линиями (одной вдоль направления входа в карман и двумя поперек).

При обработке прореза кармана на одноигольной стачивающей машине обтачки притачивают последовательно, укладывая их сгибами по намеченным линиям.

Полочку между строчками притачивания обтачек разрезают с изнаночной стороны, начиная разрез с середины и не доходя до конца строчек 10—15 мм. В концах карманов полочки прорезают под углом к строчкам, не доходя до строчек

по 1 мм.

Подкладку кармана выворачивают на изнанку полочки, обтачки выправляют. К шву притачивания верхней обтачки к полочке притачивают подкладку кармана с подзором. К внутреннему срезу нижней обтачки швом шириной 10 мм притачивают вторую часть подкладки кармана.

Концы прореза кармана закрепляют с изнанки обратной строчкой, подтягивая обтачки и расправляя рассеченные углы полочки в концах кармана. Срезы подкладки кармана стачивают швом шириной 10 мм. Расстояние между строчками стачивания боковых срезов подкладки кармана должно быть на 10—15 мм больше длины прореза кармана.

Готовый карман приутюживают на прессе.

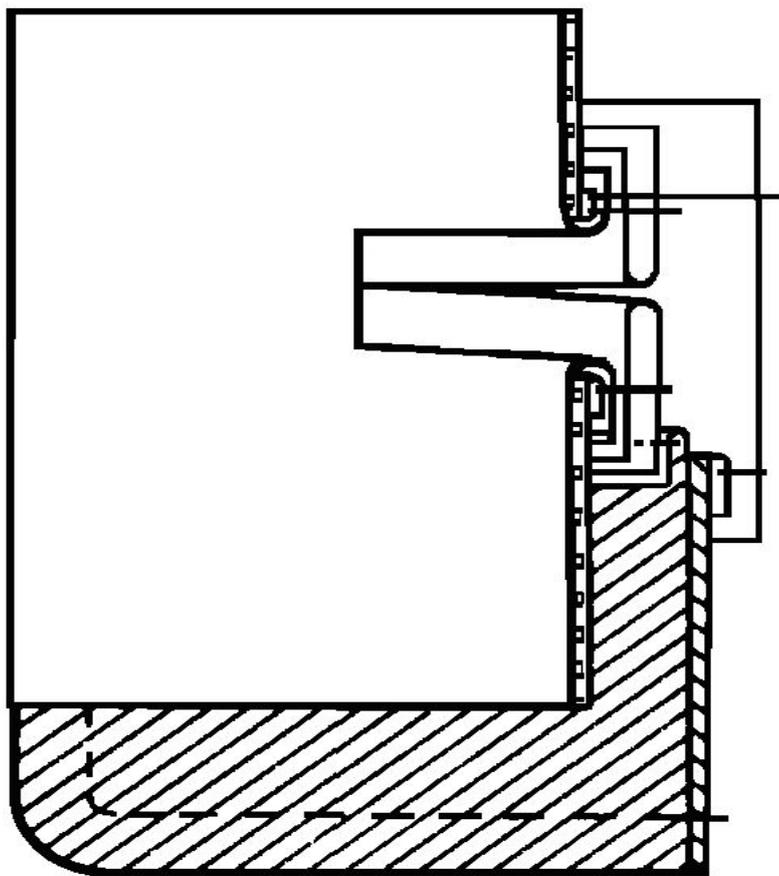


Рис. 2.2. Схема метода поузловой обработки бокового прорезного кармана с двумя обтачками.

Методы поузловой обработки прорезных карманов с листочками.

Данные карманы наиболее разнообразны в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента. Они различаются направлением прореза кармана – горизонтальные, наклонные, вертикальные; формой листочки – прямоугольные, фигурные; способом обработки боковых сторон листочки – с втачными и настрочными концами; конструкцией листочек – листочки цельновыкроенные и с подкладкой; местом расположения – боковые, верхние карманы.

Процесс обработки карманов с листочками состоит из трех этапов: обработки

листочки, обработки подкладки кармана, сборки кармана.

Листочка оформляет нижнюю (переднюю) часть прореза кармана и несет значительные нагрузки в процессе носки изделия, поэтому листочки изготавливают с прокладками (клеевое или ниточное крепление) или с кромками (например, в пальто из толстых материалов).

Обработка прорезного кармана с листочкой с втачными концами.

Листочки с втачными концами дублируют с изнаночной стороны прокладкой из материала с односторонним клеевым покрытием и заутюживают по сгибу. С помощью вспомогательного лекала намечают ширину листочки.

Место расположения бокового прорезного кармана с листочкой с втачными концами намечают четырьмя линиями: двумя продольными с расстоянием между ними, равным ширине листочке в готовом виде, и двумя поперечными, определяющими длину входа в карман. С изнаночной стороны полочки прокладывают долевик из материала с односторонним клеевым покрытием.

Обработка подкладки кармана состоит в притачивании подкладки кармана к подзору швом шириной 1 см. Листочку притачивают к полочке, совмещая намеченную на листочке линию с нижней линией разметки кармана на полочке, закрепляя строчку в концах. Ко второй продольной линии разметки кармана притачивают подзор к полочке. Концы строчек притачивания должны заканчиваться на одном уровне. Расстояние между этими строчками должно равняться ширине листочки в готовом виде. Швы притачивания листочки и подзора разутюживают. Полочки между строчками прорезают, не доходя до концов строчек на 10–15 мм, в концах разрезы выполняют под углом.

Листочку и подзор с подкладкой кармана выворачивают на изнаночную сторону, расправляют. Далее к внутреннему срезу листочки притачивают вторую часть подкладки кармана швом шириной 1 см. На заключительном этапе скрепляют углы карманов на всю ширину листочек, подтягивая углы и стачивая подкладку кармана вкруговую швом шириной 1,0 -1,5 см. Готовый карман приутюживают.

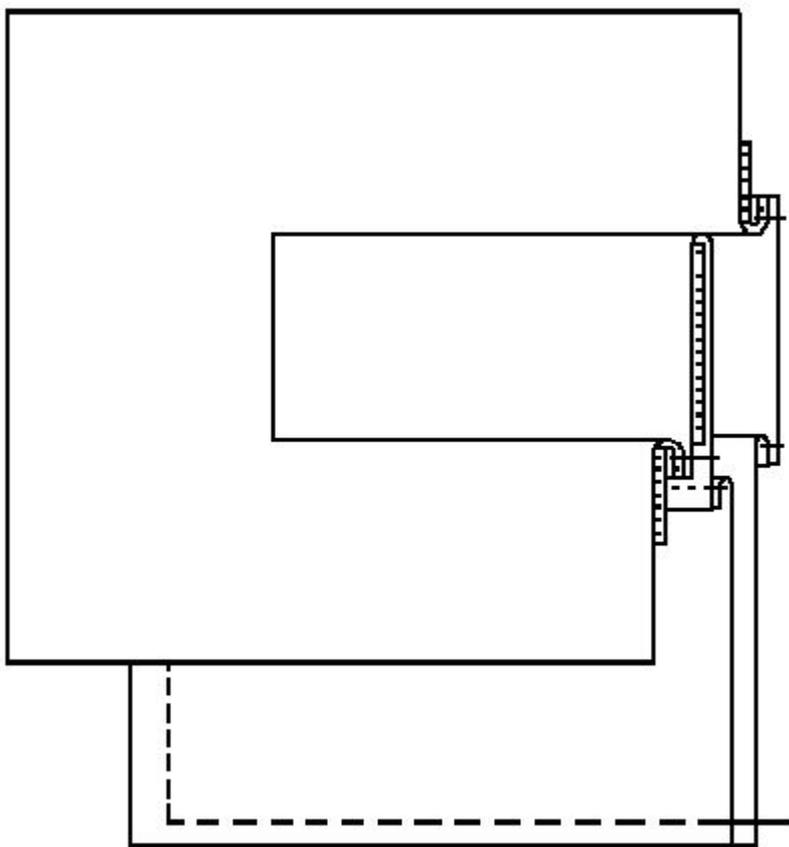


Рис. 2.3. Схема метода поузловой обработки бокового прорезного кармана с листочкой с втачными концами

Обработка прорезного кармана с листочкой с настрочными концами.

Листочки могут состоять из двух частей (на подкладке) или быть цельновыкроенными.

Листочку на подкладке обтачивают по боковым и верхнему срезам швом шириной 0,5-0,7 см. Швы в углах листочки высекают, оставляя припуск шириной 0,1- 0,2 см. Листочку выворачивают на лицевую сторону, выправляют углы и приутюживают. С лицевой стороны листочки прокладывают отделочную строчку шириной согласно модели. Если листочку соединяют с изделием стачным швом, строчку обтачивания и настрачивания не доводят на 7–10 мм до нижнего среза, отгибая при этом подкладку.

Цельнокроенную листочку с настрачиваемыми концами обтачивают только по боковым срезам.

Особенности обработки данного кармана по сравнению с карманами с втачными концами листочек следующее: место расположения кармана намечают тремя линиями – одной продольной и двумя поперечными в концах кармана; при ширине листочки больше 30 мм в кармане не применяют подзор и вторую сторону прореза кармана обрабатывают подкладкой кармана.

По намеченным линиям к полочке притачивают листочку с одной частью подкладки кармана располагая открытые срезы листочки по продольной линии

разметки кармана. Вторую часть подкладки кармана притачивают к полочке на расстоянии 1,0 см от шва притачивания листочки с подкладкой. Если листочка прямоугольной формы, то концы строчек притачивания должны заканчиваться на одном уровне. Если листочка с наклонными концами, то шов притачивания второй части подкладки делают на 1,0 см короче, чтобы не образовалась дырка. Полочки между строчками прорезают, не доходя до концов строчек на 10–15 мм, в концах разрезы выполняют под углом.

Подкладку выворачивают на изнанку полочки, выправляют листочку. Далее скрепляют углы карманов, подтягивая углы и стачивая подкладку кармана швом шириной 1,0 -1,5 см.

Концы листочек настрочивают на полочки двумя или одной строчкой в соответствии с модельными особенностями. Готовый карман приутюживают.

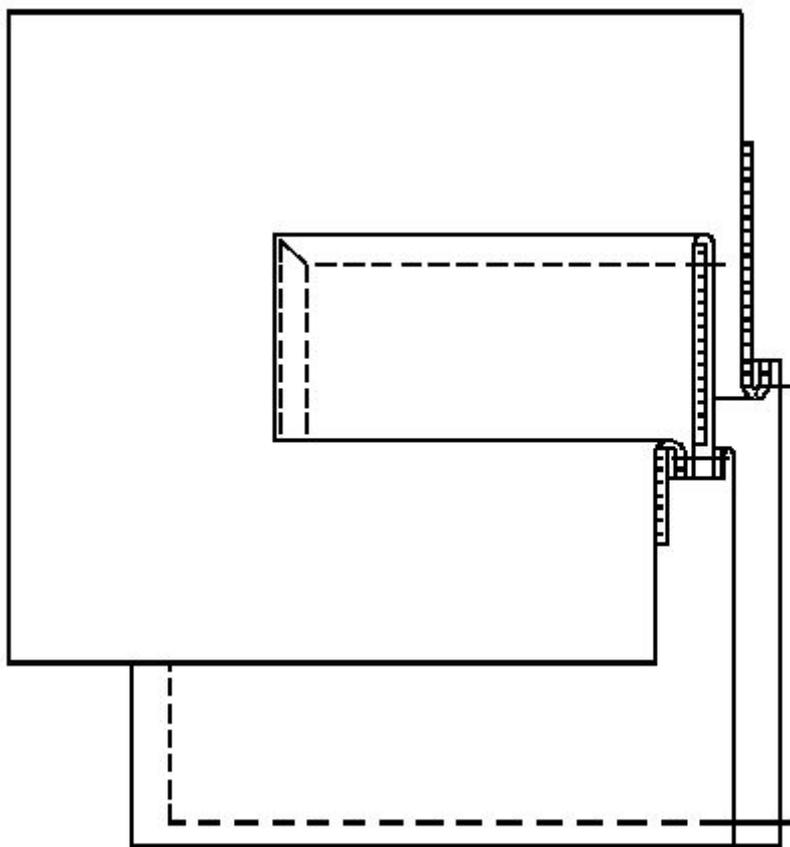


Рис. 2.4. Схема метода поузловой обработки бокового прорезного кармана с листочкой с настрочными концами

Обработка верхнего грудного прорезного кармана с листочкой в мужском пиджаке.

Листочку грудного кармана соединяют с клеевой прокладкой, так чтобы прокладка входила в швы обтачивания. С помощью вспомогательного лекала намечают контуры листочки. Листочку обтачивают по концам швом шириной 5-7

мм. Подрезают припуски швов в углах листочки, выворачивают и приутюживают.

К внутреннему срезу заготовленной листочки притачивают одну часть подкладки кармана швом шириной 10 мм. Ко второй части подкладки притачивают подзор швом шириной 10 мм. Швы расправляют в сторону подкладки кармана.

Место расположения кармана намечают тремя линиями одной линией вдоль под углом наклона, предусмотренным в конструкции (линия притачивания листочки к полочке), и двумя линиями поперек, определяющими размер кармана.

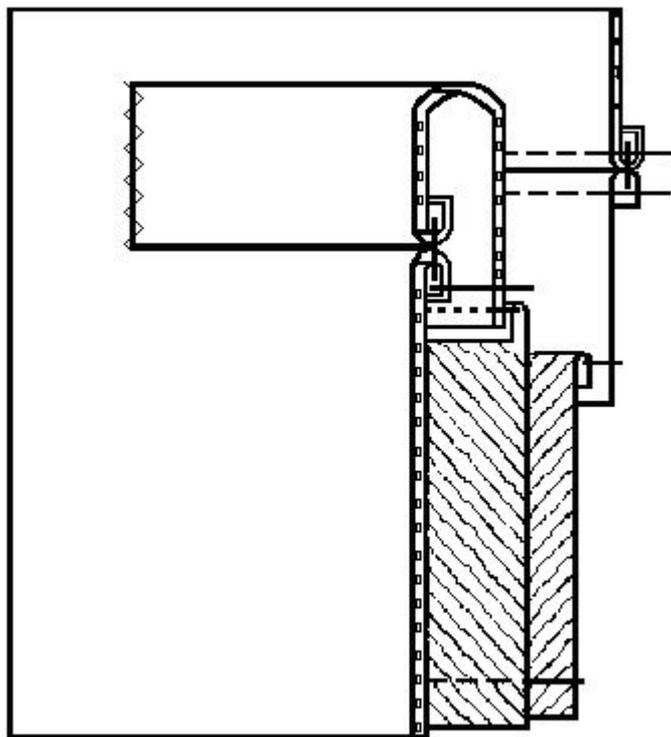


Рис. 2.5. Обработка прорезного кармана с листочкой в мужском пиджаке.

Листочку притачивают к полочке в один слой, совмещая линии разметки и рисунок ткани на листочке и полочке. Притачивают к полочке подзор швом шириной 10 мм с расстоянием между строчками, равным 10 мм. Строчка не доходит до концов строчки и в конце кармана, расположенном ближе к борту изделия, на 5 мм, а ближе к пройме — на 2 мм. Это обусловлено формой листочки, представляющей собой параллелограмм, боковые стороны которого параллельны срезу борта полочки.

Несоблюдение указанных правил притачивания подзора может привести к неисправимому в дальнейшем дефекту обработки этого узла.

Полочки между строчками прорезают, не доходя до концов строчек на 10–15 мм, в концах разрезы выполняют под углом.

Шов притачивания листочки к полочке разутюживают до полного прилегания. Шов притачивания подзора к полочке разутюживают или расстрачивают.

Подкладку выворачивают на изнанку полочки, выправляют листочку. Припуск шва притачивания листочки со стороны полочки настрачивают на внутреннюю часть листочки. Далее скрепляют углы карманов, подтягивая углы и стачивая подкладку кармана швом шириной 1,0 - 1,5 см.

Перед закреплением боковых сторон листочки ее приметывают к полочке, совмещая рисунок ткани на полочке и верхнем крае листочки. Концы листочки настрачивают на полочку на машине зигзагообразного стежка или потайной строчкой после соединения полочек с бортовой прокладкой.

Готовый карман приутюживают на прессе.

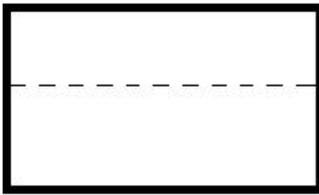
Практическая часть

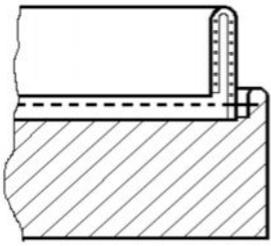
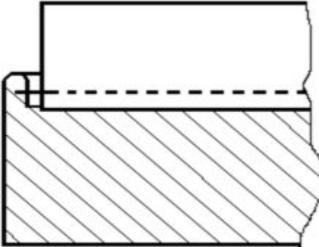
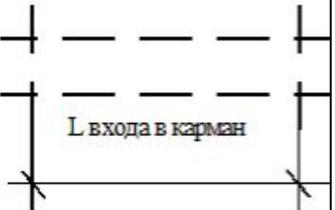
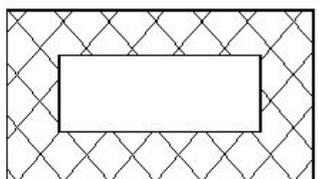
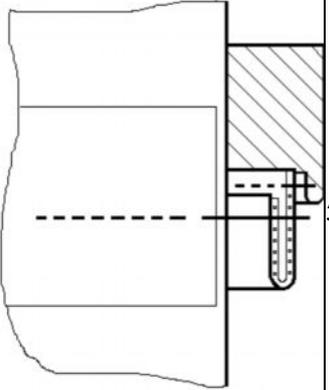
Методы поузловой обработки боковых прорезных карманов в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента в данной лабораторной работе предлагается изучить на примерах обработки боковых прорезных карманов с листочками с втачными концами.

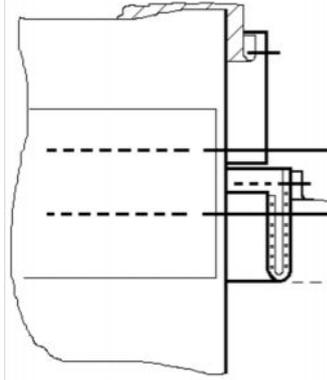
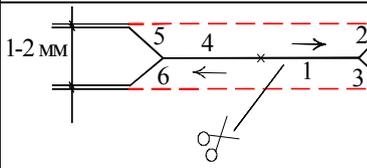
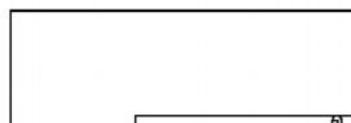
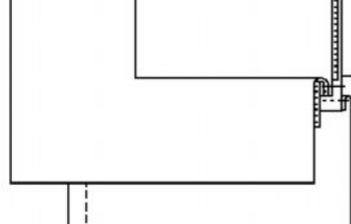
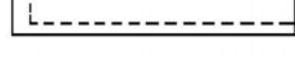
При подготовке к лабораторной работе необходимо ознакомиться с представленными технологическими последовательностями, разработанными в соответствии с нормативными документами, лабораторными образцами указанных узлов.

Технологическая последовательность метода поузловой обработки бокового прорезного кармана с листочкой с втачными концами

Таблица 2.1.

№п\п	Наименование неделимой операции	Технические условия выполнения операции	Эскиз операции	Применяемое оборудование, приспособление
1	2	3	4	5
1	Наметить линию сгиба листочки	На листочке намечают линию сгиба с помощью вспомогательного лекала		Лекало мел
2	Проложить прокладку из материала с односторонним клеевым покрытием на листочку со стороны изнанки	Листочки дублируют с изнаночной стороны прокладкой из материала с односторонним клеевым покрытием		Пресс

3	Перегнуть листочку по намеченной линии изнанкой внутрь и приутюжить	Листочку заутюживают по сгибу, складывая её на 2/3 ширины		Утюг
4	Притачать подкладку кармана к внутреннему срезу листочки	Одну часть подкладки кармана притачивают к внутреннему срезу листочки швом шириной 10 мм складывая их лицевыми сторонами внутрь		597 кл.
5	Притачать подкладку кармана к подзору	К внутреннему срезу подзора притачивают подкладку кармана швом шириной 8- 10 мм складывая их лицевыми сторонами внутрь		597 кл.
6	Наметить место расположения кармана	Место расположения бокового прорезного кармана с листочкой с втачными концами намечают четырьмя линиями: двумя продольными с расстоянием между ними, равным ширине листочки в готовом виде, и двумя поперечными, определяющими длину входа в карман.		
7	Проложить долевик из материала с односторонним клеевым покрытием с изнанки основной детали	С изнаночной стороны полочки прокладывают долевик из материала с односторонним клеевым покрытием. Линия прорези кармана должна находиться по середине долевика.		Утюг
8	Притачать листочку к полочке	Листочку притачивают к полочке, совмещая намеченную на листочке линию с нижней линией разметки кармана на полочке, закрепляя строчку в концах.		597 кл.

9	Притачать подзор с подкладкой кармана к полочке	Ко второй продольной линии разметки кармана на полочке притачивают подзор. Расстояние между строчками притачивания листочки и подзора должно быть равно ширине листочки в готовом виде		597 кл.
10	Прорезать отверстие кармана	Полочки между строчками прорезают, не доходя до концов строчек на 10–15 мм, в концах разрезы выполняют под углом.		Ножницы
11	Вывернуть подкладку кармана в сторону изнанки полочки	Листочку и подзор с подкладкой кармана выворачивают на изнаночную сторону, расправляют.		-
12	Скрепить углы карманов на всю ширину листочек, подтягивая углы и стачать подкладку кармана кругом двумя строчками	Углы карманов скрепляют на всю ширину листочек обратными строчками, подтягивая углы и стачивая подкладку кармана вкруговую швом шириной 1,0 -1,5 см.		597 кл.
13	Приутюжить боковой карман в готовом виде	Готовый карман приутюживают.		Пресс

В ходе лабораторной работы студенту необходимо выполнить образцы следующих видов прорезных карманов:

1. бокового прорезного кармана с клапаном и одной обтачкой;
2. бокового прорезного кармана с двумя обтачками;
3. бокового прорезного кармана с листочкой с втачными концами;
4. бокового прорезного кармана с листочкой с настрочными концами;
5. верхнего прорезного грудного кармана с листочкой.

В лабораторной работе должна быть представлена технологическая последовательность на выполнение образцов указанных методов поузловой обработки и соответствующие схемы методов поузловой обработки с указанием последовательности выполнения основных машинных операций.

Пример составления технологической последовательности представлен в таблице 2.1.

Контрольные вопросы:

1. Какие существуют классификации прорезных карманов при изготовлении верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента?
2. В чем заключаются особенности обработки прорезных карманов при изготовлении верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента?
3. Какие качественные показатели должны обеспечить конструкция и выбранный метод поузловой обработки того или иного прорезного кармана при изготовлении верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента?
4. Каковы способы обработки и сборки боковых прорезных карманов с листочками с втачными концами при изготовлении верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента?
5. Какие детали необходимы для сборки боковых прорезных карманов с листочкой с втачными концами при изготовлении верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента?
6. Каковы особенности обработки и сборки боковых прорезных карманов с листочками с настрочными концами в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента?
7. Какие детали необходимы для сборки боковых прорезных карманов с листочками с настрочными концами в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента?
8. Каковы особенности обработки листочек при обработке прорезных карманов с листочками в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента?
9. Каковы отличия в наметке боковых прорезных карманов с листочками с втачными и настрочными концами?
10. В чем особенность обработки бокового прорезного кармана с листочкой с настрочными концами, если ширина листочки более 30 мм?

ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 3

Методы поузловой обработки внутренних карманов в верхней одежде

Цель работы: изучение классификации, методов поузловой обработки внутренних карманов в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента

Содержание работы

1. Детально ознакомиться с классификацией, разновидностями конструктивно-технологического решения внутренних карманов при изготовлении верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента.
2. Обосновать выбор методов поузловой обработки внутренних карманов при изготовлении верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента.
3. Используя предложенные технологические последовательности и лабораторные образцы, разработать инструкционно-технологические карты для реализации методов поузловой обработки внутренних карманов при изготовлении верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента.

4. Выполнить схемы методов поузловой обработки внутренних карманов при изготовлении верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента.

5. Изготовить образцы внутренних карманов.

Оборудование, инструменты и материалы:

1. Универсальная стачивающая машина для материалов пальтово-костюмной группы;
2. Ручные иглы, линейка, мел, ножницы;
3. Утюг или утюжильный стол, проутюжильник;
4. Хлопчатобумажные или армированные нитки;
5. Основные и прикладные материалы для изготовления образцов технологических узлов верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента.

Теоретическая часть

Внутренние карманы очень разнообразны по конструкции, особенно в мужских изделиях и изделиях для мальчиков.

Карманы эти различаются местом расположения в изделии – на полочках подкладки, на подбортах, в швах соединения подкладки изделия с подбортами; видом – прорезные, карманы, расположенные в швах, накладные.

Обработка всех видов внутренних карманов имеет следующие особенности:

- на деталях внутренних карманов чаще всего крепится товарный знак предприятия. Тканевая лента с товарным знаком может быть настроена на подзор или вложена в шов настрачивания подзора на подкладку кармана;
- для обеспечения устойчивости внутренних карманов в процессе носки под угол кармана, обращенный к пройме изделия, прокладывается долевик, конец которого в дальнейшем прикрепляется к шву втачивания долевика (кроме карманов женского пальто);
- во внутренних карманах почти всегда предусматривают застежку на петлю и пуговицу. Исключение составляют карманы женских пальто, отдельные виды карманов мужских изделий и изделий для мальчиков в соответствии с техническим описанием на модель. Петли могут быть изготовлены из специальной тесьмы в цвет подкладки, из полоски подкладочной ткани, кожи или обметан на детали кармана из подкладочной ткани.

В обработке всех видов внутренних карманов можно выделить следующие основные этапы: заготовка подкладки кармана; заготовка деталей, оформляющих вход в карман (листочки, обтачки); сборка кармана.

Заготовка подкладки кармана одна и та же почти для всех видов карманов. Она состоит в настрачивании подзора на подкладку кармана и выполняется по тем же правилам, что и при обработке внешних карманов.

Обработка внутреннего кармана с листочкой из подкладочной ткани

Место расположения карманов на полочках подкладки размечают по лекалу, обозначающими длину входа в карман, или одним проколом, обозначающим место

расположения конца кармана, обращенного к пройме, если второй конец кармана выходит на бортовой срез полочки и положение его отмечено надсечкой на срезе полочки.

Сначала с изнанки полочки подкладки приметывают долевик из нетканого материала в месте расположения кармана. Далее настрачивают нижний срез цельновыкроенной листочки на подкладку кармана, уравнивая при этом верхний срез цельновыкроенной листочки и подкладки кармана. Цельновыкроенную листочку вместе с подкладкой кармана перегибают пополам изнанкой внутрь и приутюживают. Такое расположение подкладки кармана обеспечивает устойчивость листочки, так как подкладка кармана в данном случае играет роль прокладки. Листочку притачивают к полочке подкладки по нижнему краю входа в карман. Строчка проходит на расстоянии 10–15 мм от предыдущей строчки. Подзор настрачивают на подкладку кармана, подгибая нижний срез подзора на 7 мм. Подзор с подкладкой кармана притачивают к полочке подкладки по верхнему краю входа в карман, вкладывая при этом посередине кармана петлю. Расстояние между строчками притачивания подзора и листочки должно быть равно ширине листочки в готовом виде.

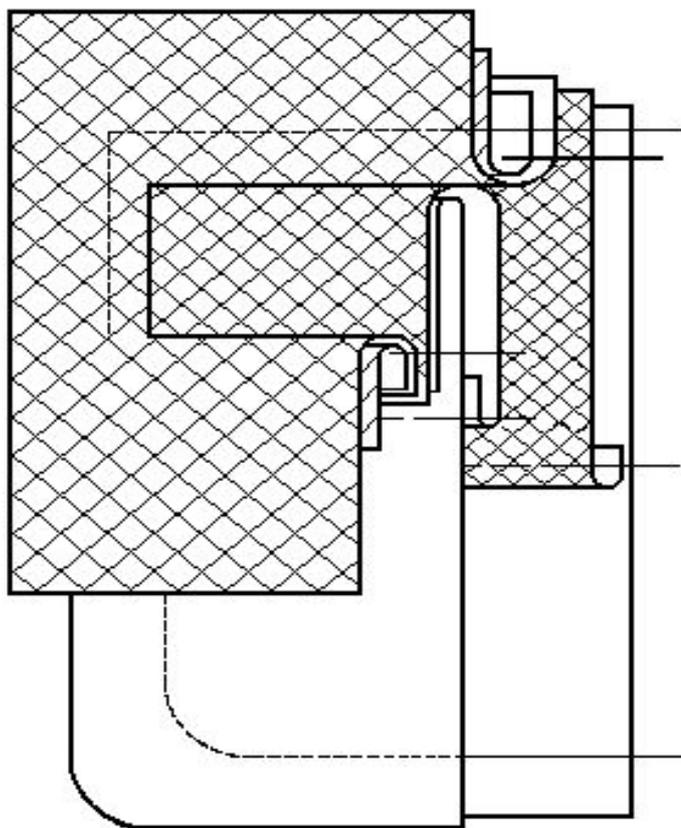


Рис. 3.1. Схема метода поузловой обработки внутреннего кармана с листочкой из подкладочной ткани на полочках подкладки

Концы строчек притачивания листочки и подкладки кармана с подзором в углу кармана со стороны проймы должны располагаться на линии, параллельной

бортовым срезам полочек подкладки, что обеспечивает правильную форму угла кармана. Разрезают вход в карман, делая подрезы под углом к линиям строчек, не доходя до их концов на 1 мм, как и во внешних карманах. Подкладку кармана и конец листочки выворачивают на изнаночную сторону, листочку выправляют и закрепляют концы обратной строчкой. Одновременно стачивают подкладку кармана. По швам притачивания подкладки кармана с подзором к полочке и втачивания боковых сторон листочек выполняют отделочную строчку на расстоянии 2 мм от краев листочки. Обработанный карман приутюживают при влажно-тепловой обработке подкладки. На заключительном этапе к листочке пришивают пуговицу для застегивания кармана.

Обработка внутреннего кармана с листочкой из основного материала

Внутренние карманы с листочкой из основного материала обрабатывают двумя способами. При первом способе обрабатывают прорезной карман на целой полочке подкладки. Подкладку кармана в данном случае притачивают вместе с листочкой. Это объясняется тем, что листочка из основного материала достаточно прочна и устойчива к деформациям и не требует дополнительных прокладок.

Второй способ применяют в изделиях, подкладку которых выкраивают с отрезным бочком и верхними частями полочек. Карман расположен в шве соединения верхней и нижней частей полочек. Сначала подзор настрачивают на нижнюю деталь подкладки кармана с подгибанием среза на 7 мм. Далее к нижней части полочки подкладки притачивают (ширина шва 7 мм) вдвое сложенную листочку из основного материала и верхнюю деталь подкладки кармана, одновременно подкладывая посередине листочки заготовленную петлю. К верхней части полочки подкладки притачивают нижнюю деталь подкладки кармана с настроенным подзором. Нижнюю часть полочки подкладки укладывают на верхнюю часть, уравнивая срезы частей подкладки, и настрачивают на ширину входа в карман. На заключительном этапе стачивают подкладку кармана двумя параллельными строчками и притачивают отрезную боковую часть.

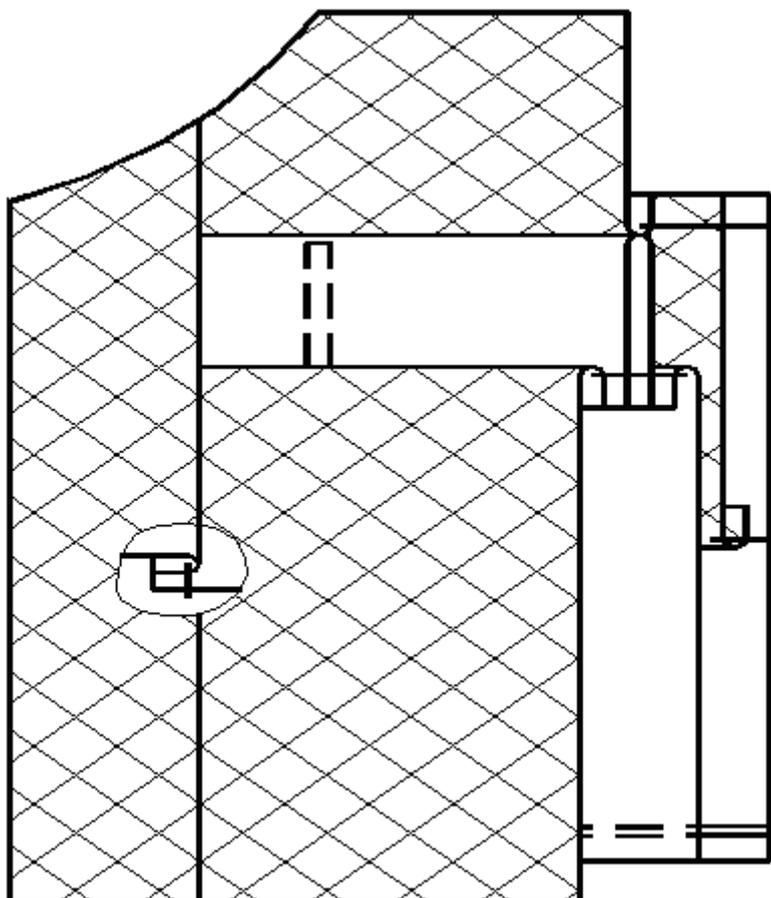


Рис. 3.2. Схема метода поузловой обработки внутреннего кармана с листочкой из основной ткани на полочках подкладки с отрезной верхней частью

Обработка карманов на выступах подбортов.

Место расположения карманов на подбортах намечают тремя линиями: одной вдоль и двумя поперек в концах карманов. Прорезы карманов обрабатывают обтачками из подкладочной ткани окантовочным швом, что хорошо увязывается с окантованными внутренними срезами подбортов в изделии.

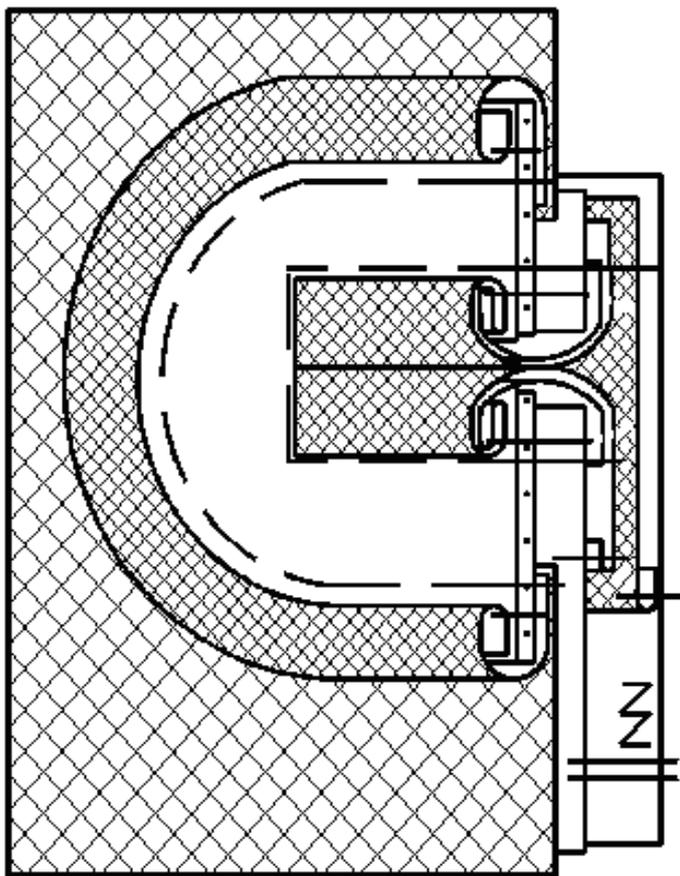


Рис. 3.3. Обработка внутреннего кармана в рамку из подкладочной ткани в выступе подборта

Обтачки притачивают к подбортам, подогнув срезы обтачек внутрь на 7 мм и располагая сгибы по намеченной на подворте линии. Строчки проходят на расстоянии 3—4 мм от намеченной линии. С изнанки подворта подкладывают подкладку кармана, располагая ее верхний срез на 20 мм выше намеченной линии входа в карман. Верхнюю обтачку целесообразно притачивать на машине с ножом, одновременно разрезая вход в карман. Разрез не доводят до конца строчек притачивания обтачек на 7 мм. В концах карманов прорезы делают под углом. Затем нижней обтачкой огибают срез прореза кармана и закрепляют окантованный срез. Нижний срез обтачки подгибают на 7 мм и настрачивают на подкладку кармана. Верхней обтачкой огибают второй срез прореза кармана и настрачивают его на подкладку кармана вместе с настроенным ранее подзором. Под обтачку вкладывают заготовленную петлю, выпуская верхний срез подкладки кармана на 15 мм. Далее стачивают подкладку кармана, одновременно закрепляя углы прореза. В концах кармана ставят закрепки длиной 8-10 мм на спецмашине.

Обработка внутренних карманов женских изделий.

Такие карманы располагают в шве соединения правой полочки подкладки изделия и подборта. Если в изделии есть карманы на полочках, внутренний карман, как правило, не обрабатывается.

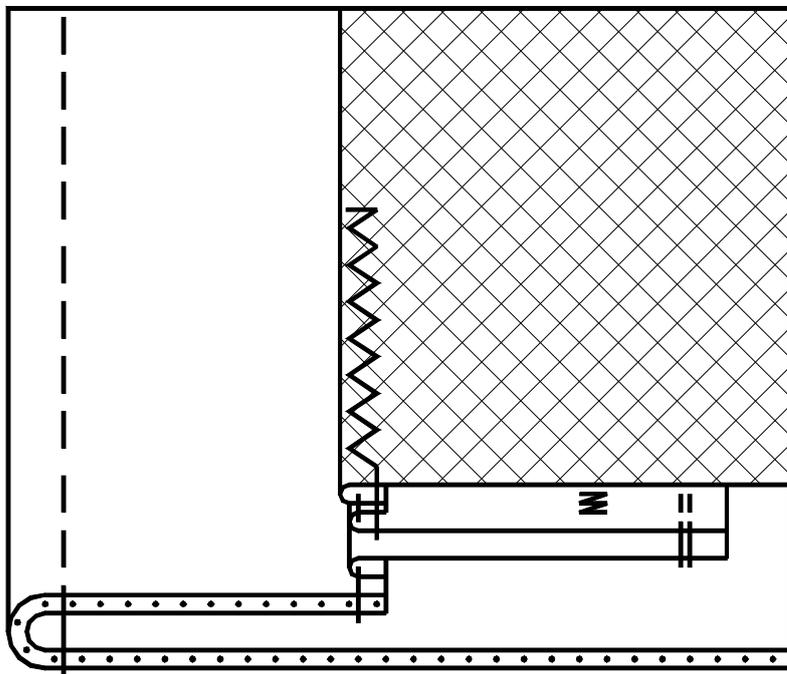


Рис. 3.4. Обработка внутреннего кармана в шве соединения подкладки с подбортом

Один из способов обработки рассматриваемого кармана показан на рис. 3.4. Стачивают с одновременным обметыванием подкладку кармана швом шириной 8 мм, не доводя строчку на 10 мм до срезов, которыми оформляют вход в карман. Подкладкой кармана обтачивают срез полочки подкладки швом шириной 10 мм, образуют из полочки кант шириной 2 мм и закрепляют его на машине зигзагообразного стежка. Вторую часть подкладки кармана притачивают к подборту одновременно с притачиванием к внутренним срезам подбортов подкладки изделий.

Край кармана может быть отделан рюшем или тесьмой, если это предусмотрено техническим описанием на модель.

Практическая часть

При подготовке к лабораторной работе необходимо ознакомиться с представленными технологическими последовательностями, разработанными в соответствии с нормативными документами, лабораторными образцами указанных узлов.

В ходе лабораторной работы студенту необходимо выполнить образцы

следующих видов внутренних карманов:

1. внутреннего кармана с листочкой из подкладочной ткани;
2. внутреннего кармана с двумя обтачками из основной ткани.

В отчете по лабораторной работе должны быть представлена технологическая последовательность на выполнение образцов указанных методов поузловой обработки и соответствующие схемы методов поузловой обработки с указанием последовательности выполнения основных машинных операций.

Контрольные вопросы

1. Какие существуют классификации внутренних карманов при изготовлении верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента?
2. В чем заключаются особенности методов поузловой обработки внутренних карманов при изготовлении верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента?
3. В какой последовательности осуществляют обработку и сборку внутреннего кармана с листочкой из подкладочной ткани на цельновыкроенной полочке подкладки при изготовлении верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента?
4. В какой последовательности осуществляют обработку и сборку внутреннего кармана с листочкой из основной ткани на полочке подкладки с отрезной верхней частью при изготовлении верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента?
5. В какой последовательности осуществляют обработку и сборку внутреннего кармана в рамку из подкладочной ткани в выступе подборта при изготовлении верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента?
6. В какой последовательности осуществляют обработку и сборку внутреннего кармана в шве соединения подкладки с подбортом при изготовлении верхней женской одежды пальтово-костюмного ассортимента?
7. Какие детали необходимы для сборки внутреннего кармана с листочкой из подкладочной ткани на цельновыкроенной полочке подкладки при изготовлении верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента?
8. Какие детали необходимы для сборки внутреннего кармана с листочкой из основной ткани на полочке подкладки с отрезной верхней частью в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента?
9. Какие детали необходимы для сборки внутреннего кармана в рамку из подкладочной ткани в выступе подборта при изготовлении верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента?
10. Какие детали необходимы для сборки внутреннего кармана в шве соединения подкладки с подбортом при изготовлении верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента?
11. Чем отличается обработка внутреннего кармана с одной обтачкой из основной ткани от обработки кармана с листочкой из подкладочной ткани?

ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 4

Методы поузловой обработки карманов, расположенных в швах верхней одежды

Цель работы: изучение классификации, методов поузловой обработки карманов, расположенных в швах верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента.

Содержание работы

1. Детально ознакомиться с классификацией, разновидностями конструктивно-технологического решения карманов, расположенных в швах верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента
2. Обосновать выбор методов поузловой обработки карманов с листочками, расположенных в рельефных швах полочек
3. Составить технологическую последовательность обработки боковых карманов с листочками, расположенных в рельефных швах полочек
4. Выполнить схемы методов поузловой обработки боковых карманов с листочками, расположенных в рельефных швах полочек при изготовлении верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента
5. Изготовить образцы боковых карманов с листочками, расположенных в рельефных швах полочек
6. Проработать вариант технологического решения метода поузловой обработки кармана с клапаном, расположенного в шве кокетки полочки
7. Составить технологическую последовательность обработки кармана с клапаном, расположенного в шве кокетки полочки

Оборудование, инструменты и материалы

1. Универсальная стачивающая машина для материалов пальтово-костюмной группы;
2. Ручные иглы, линейка, мел, ножницы;
3. Утюг или утюжильный стол, проутюжильник;
4. Хлопчатобумажные или армированные нитки;
5. Основные и прокладочные материалы для изготовления образцов технологических узлов верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента.

Теоретическая часть

Карманы в швах различаются местом расположения в изделии (в швах и рельефах полочек) и способом оформления входа в карман (с листочкой, клапаном и т. д.).

К основным видам карманов, расположенных в швах, можно отнести: карманы с листочками в швах полочек; карманы без листочек в швах полочек; карманы с клапанами в швах соединения кокеток с полочками.

Детали для обработки карманов в швах те же, что и для обработки прорезных карманов:

- **к л а п а н , л и с т о ч к а** — отделочные детали для оформления прореза кармана, могут быть с подкладкой или цельнокроеные;
- **о б т а ч к а** — деталь для обработки срезов прореза кармана;
- **п о д к л а д к а к а р м а н о в** составляет внутреннюю часть кармана, может быть цельнокроеной или состоять из двух частей;
- **п о д з о р** закрывает подкладку кармана на уровне входа в карман, предохраняет подкладку кармана от истирания; в кармане с листочкой оформляет вторую часть прореза кармана;
- **д о л е в и к** укрепляет участки основной детали в концах кармана и предохраняет карман от растяжения, как в процессе обработки кармана, так и при эксплуатации одежды.

Процесс обработки карманов в швах, как и прорезных, состоит из трех этапов: обработка отделочных деталей (клапаны, листочки); обработка подкладки кармана; сборка кармана.

Обработка клапанов, листочек и подкладки кармана аналогична обработке их в прорезных карманах. Сборка кармана изменяется с учетом вида изделия, места расположения кармана, а также свойств применяемых материалов.

Обработка карманов с листочками в швах полочек

Листочки могут состоять из двух частей (на подкладке) или быть цельновыкроенными.

Листочку, состоящую из двух частей обтачивают по боковым и верхнему срезам швом шириной 0,5- 0,7 см. Цельнокроенную листочку обтачивают только по боковым срезам.

Швы в углах листочки высекают, оставляя припуск шириной 0,1- 0,2 см. Листочку выворачивают на лицевую сторону, выправляют углы и приутюживают. С лицевой стороны листочки прокладывают отделочную строчку шириной согласно модели.

На полочке и боковой части полочки уточняют место расположения кармана с помощью вспомогательного лекала и ставят надсечки глубиной 0,6 -0,7 см.

Заготовленную листочку вместе с подкладкой кармана притачивают к передней части полочки по надсечкам швом шириной 1,0 см (соответственно ширине шва стачивания передней и боковой частей полочки). Строчку прокладывают со стороны подкладки кармана. Шов притачивания заутюживают в сторону передней части полочки.

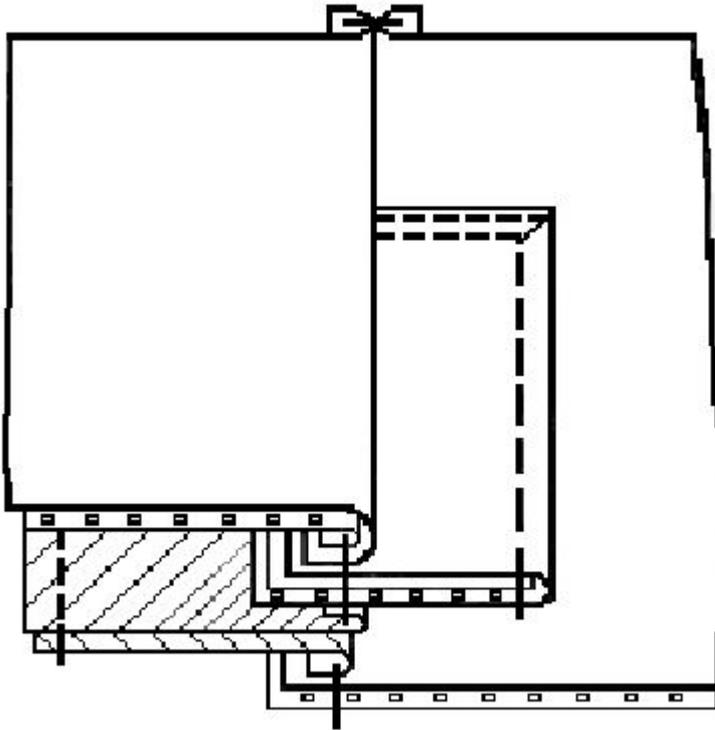


Рис.4.1. Обработка кармана с листочкой в шве пальто

Вторую часть подкладки кармана притачивают к боковой части полочки по надсечкам швом шириной 0,7 см.

После стачивания передней и боковой частей полочек, в шве соединения которых расположен карман, стачивают подкладку кармана швом шириной 1,0 см.

Рельефные швы разутюживают или заутюживают до полного прилегания, подкладку кармана заутюживают в сторону полочки.

В изделиях с отлетной по линии низа подкладкой подкладку кармана стачивают с одновременным обметыванием. Концы листочки закрепляют, настрочивая их на основную деталь по концам швом согласно модели.

Если детали полочки не дублированы, под концы листочки с изнанки полочки подкладывают долевик или приклеивают отрезки кромочной ткани. Готовые карманы приутюживают на прессе.

Обработка кармана, расположенного в рельефе полочки сложной конфигурации.

Если шов соединения полочек имеет криволинейную форму или карман расположен в шве рельефа, полочки обтачивают обтачками из основной ткани с одновременным прокладыванием кромки. Обтачка выкраивается по форме рельефного среза полочки. Затем к срезу передней части полочки или к обтачке притачивают одну часть мешковины, полочку на участке прореза кармана заметывают, приутюживают и наносят согласно модели отделочную строчку.

Дальнейшая обработка кармана такая же, как и карманов с листочками.

В изделиях без подкладки все открытые срезы швов карманов, расположенных в швах полочек, обмётывают на специальных машинах.

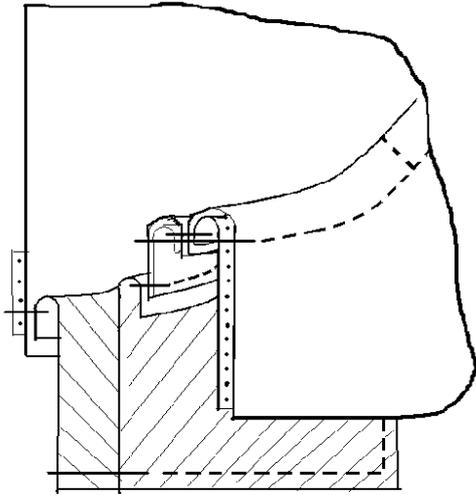


Рис. 4.2. Обработка кармана, расположенного в рельефе полочки сложной конфигурации.

Обработка карманов с клапанами в швах соединения кокеток с полочками

Заготовка клапана аналогична обработке его в прорезных карманах. На подкладку кармана настрачивают подзор, подгибая нижний срез на 0,7 см и прокладывая строчку на расстоянии 0,1 см от сгиба.

На полочке уточняют место расположения кармана с помощью надсечек глубиной 0,7-0,8 см. Линию входа в карман на полочке обтачивают подкладкой кармана швом шириной 0,8 -1,0 см, складывая их лицевыми сторонами внутрь и прокладывая строчку по подкладке. Край кармана выворачивают на лицевую сторону, приутюживают выправляя кант из полочки шириной 0,1- 0,2 см. По краю кармана прокладывают отделочную строчку шириной 0,5 -1,0 см.

Далее детали подкладки кармана складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы и стачивают срезы подкладки швом шириной 1,0 см. Кокетку полочки притачивают к полочке швом шириной 1,0 см вкладывая заготовленный клапан на участке между надсечками. Шов притачивания кокетки заутюживают в сторону кокетки. По кокетке согласно модели прокладывают отделочную строчку.

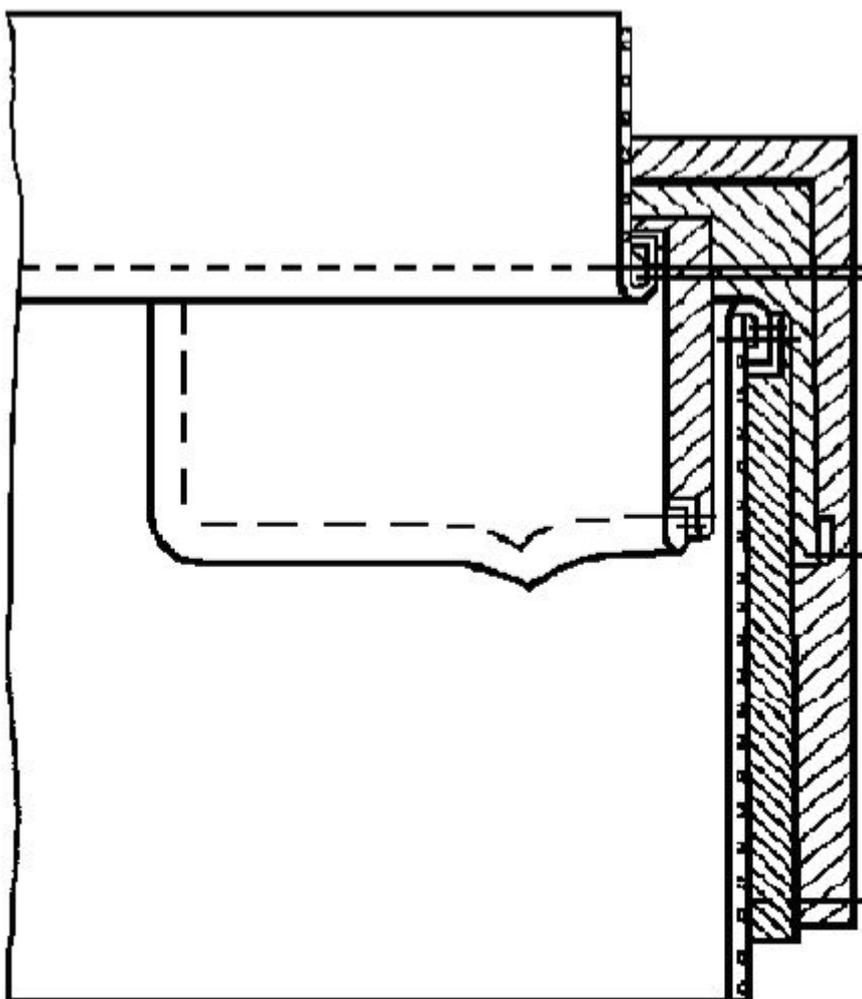


Рис. 4.3. Обработка карманов с клапанами в швах соединения кокеток с полочками

Практическая часть

Методы поузловой обработки карманов, расположенных в швах верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента в данной лабораторной работе предлагается изучить на примерах обработки карманов с листочками, расположенных в швах верхней одежды, а также кармана с клапаном расположенного в шве кокетки полочки.

При подготовке к лабораторной работе необходимо ознакомиться с представленными технологическими последовательностями, разработанными в соответствии с нормативными документами, лабораторными образцами указанных узлов.

В ходе лабораторной работы студенту необходимо выполнить образцы следующих видов карманов в швах:

- кармана с листочкой, расположенного в рельефном шве полочки;
- бокового кармана брюк.

В отчете по лабораторной работе должны быть представлена технологическая

последовательность на выполнение образцов указанных методов поузловой обработки и соответствующие схемы методов поузловой обработки с указанием последовательности выполнения основных машинных операций.

Контрольные вопросы:

1. Какие карманы, расположенные в швах используются при изготовлении верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента?
2. Каковы основные этапы обработки и сборки карманов, расположенных в швах верхней одежды при изготовлении верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента?
3. Какие карманов, расположенных в швах верхней одежды проектируют при изготовлении верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента?
4. Какие детали необходимы для обработки карманов, расположенных в швах верхней одежды?
5. Какова последовательность обработки и сборки карманов с листочками, расположенных в швах верхней одежды?
6. Какие детали необходимы для обработки кармана с клапаном, расположенного в шве кокетки полочки?
7. Какова последовательность обработки и сборки кармана с клапаном, расположенного в шве кокетки полочки?

ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 5

Методы поузловой обработки накладных карманов в верхней одежде

Цель работы: изучение классификации, методов поузловой обработки накладных карманов верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента.

Содержание работы

1. Детально ознакомиться с классификацией, разновидностями конструктивно-технологического решения накладных карманов при изготовлении верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента
2. Обосновать выбор методов поузловой обработки накладных карманов при изготовлении верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента
3. Используя предложенные технологические последовательности и лабораторные образцы, разработать инструкционно – технологические карты для реализации методов поузловой обработки накладных карманов при изготовлении верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента
4. Выполнить схемы методов поузловой обработки накладных карманов при изготовлении верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента
5. Изготовить образцы накладных карманов на подкладке с соединением их с

полочками накладным швом

6. Проработать вариант технологического решения метода поузловой обработки накладного кармана

Оборудование, инструменты и материалы

1. Универсальная стачивающая машина для материалов пальтово-костюмной группы;
2. Ручные иглы, линейка, мел, ножницы;
3. Утюг или утюжильный стол, проутюжильник;
4. Хлопчатобумажные или армированные нитки;
5. Основные и прикладные материалы для изготовления образцов технологических узлов верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента.

Теоретическая часть

Накладные карманы широко используются в верхней одежде и различаются способом оформления входа в карман (с верхним и прорезным входом); видом отделки и формой кармана (со складками, рельефами, листочками, патами, с прямыми углами, закругленными и т. д.); способом соединения карманов с изделием.

Накладные карманы могут обрабатываться и располагаться на различных деталях изделий: в пальто, пиджаках, плащах, куртках, жилетах — на полочках, в брюках — на передних и задних половинках, в юбках — на передних или боковых частях.

Основные детали накладного кармана следующие:

- собственно деталь накладного кармана, нить основы которой, как правило, совпадает с нитью основы детали, на которой расположен карман;
- отделочные детали для оформления входа в карман — листочки, паты, обтачки, клапаны и т. п.;
- п о д к л а д к а кармана, которая может отсутствовать, если это предусмотрено техническим описанием на модель;
- к л е е в а я п р о к л а д к а, если техническим описанием на модель предусмотрено дублирование детали кармана.

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

Заготовка накладного кармана.

В верхний край накладного кармана по надсечкам или по намеченной линии с изнаночной стороны припуска на подгиб с небольшим натяжением прокладывают клеевую или притачивают не клеевую кромку. В карманы, дублированные клеевой прокладкой, кромку не прокладывают.

Верхние края карманов перегибают по надсечкам или намеченным линиям в

сторону изнанки и заутюживают.

Боковые и нижние края карманов, соединяемых с полочками накладным швом, заутюживают на фальцпрессе или утюгом с помощью шаблонов. Ширина подгиба 0,7-1,0 см. Вместо заутюживания срезы кармана можно заметать на специальной машине на расстоянии 0,3- 0,5 см от сгиба.

Соединение накладных карманов с полочками выполняют накладным швом или стачным швом.

Соединение карманов на подкладке накладным швом.

К припуску на подгиб верхнего края кармана притачивают подкладку швом шириной 0,7-1,0 см. На боковых сторонах карманов из основной ткани делают две надсечки: по линии сгиба верхнего края и в углах припуска на подгиб. Концы надсечек не должны доходить на 0,1-0,2 см до заутюженных краёв.

На полочках по вспомогательному лекалу намечают место расположения кармана тремя линиями: одной вдоль и двумя поперек в концах кармана или двумя крестообразными линиями в верхних концах карманов.

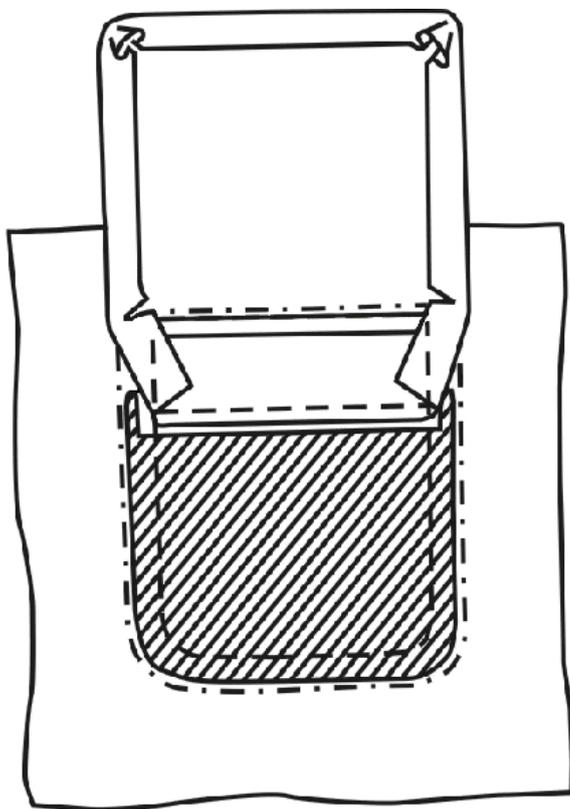


Рис. 5.1. Соединение накладного кармана с полочкой

Карманы накладывают на полочки по намеченным линиям. Карманы из основной ткани отгибают вверх, а подкладку настрачивают на полочку по боковым и нижним сторонам швом шириной 0,7 см. Припуски швов подкладки кармана заутюживают в сторону подкладки.

Карманы из основной ткани перегибают, закрывая срезы подкладки, и настрачивают на полочки в соответствии с моделью. Карманы можно настрачивать на полочки с предварительным наметыванием.

Верхние углы карманов закрепляют на стачивающей машине двумя строчками на расстоянии 1,5-2 см от верхних краёв или на закрепочной машине, подкладывая со стороны изнанки полочки отрезки клеевой или неклеевой хлопчатобумажной ткани.

Карманы приутюживают.

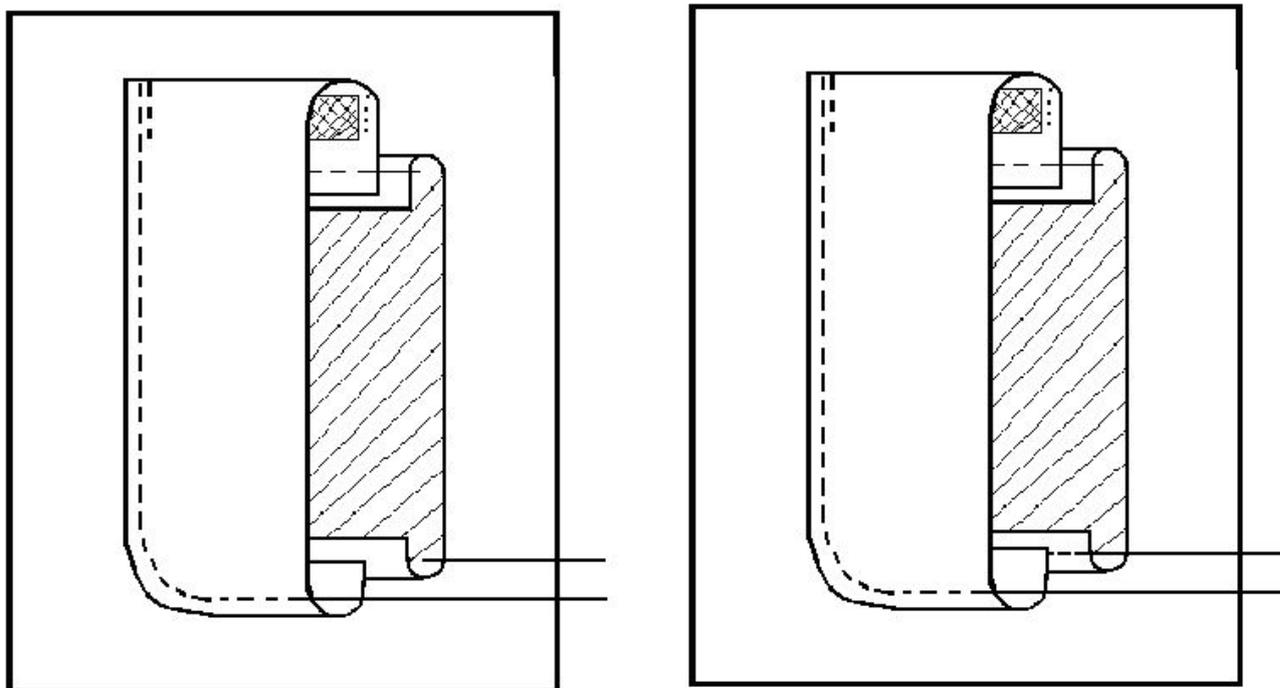


Рис. 5.2. Соединение накладного кармана с полочкой настрочным швом.

Накладной карман можно предварительно обтачать подкладкой. Верхние края кармана заготавливают, как указано выше. К припуску на подгиб верхних краёв карманов притачивают подкладку кармана швом шириной 0,7 см. Шов заутюживают или отгибают в сторону подкладки.

Подкладка по боковым и нижнему срезам не должна доходить на 0,2-0,3 см до срезов кармана из основной ткани.

Карманы складывают с подкладкой лицевыми сторонами внутрь, перегибая по намеченным линиям верхних краёв или по надсечкам, и обтачивают по боковым и нижней сторонам швом шириной 0,5 см, посаживая в нижних углах основную ткань на 0,2-0,3 см. Для вывёртывания кармана на лицевую сторону с одной из боковых или нижней сторон оставляют подкладку не притачанной на участке длиной 5-7 см.

Припуски швов обтачивания надсекают, карманы выворачивают на лицевую сторону, швы расправляют. Края карманов вымётывают на специальной машине, образуя кант в сторону подкладки шириной 0,2-0,3 см, и приутюживают. Карман можно приутюжить без вымётывания.

Непритачанную часть подкладки подшивают ручными потайными стежками длиной 0,2-0,3 см.

Заготовленный карман укладывают на полочку по намеченным линиям и настрачивают швом шириной 0,1-0,2 см.

Верхние углы карманов закрепляют на стачивающей машине двумя строчками на расстоянии 1,5-2 см от верхних краёв или на закрепочной машине, подкладывая со стороны изнанки полочки отрезки клеевой или неклеевой хлопчатобумажной ткани.

Карманы приутюживают.

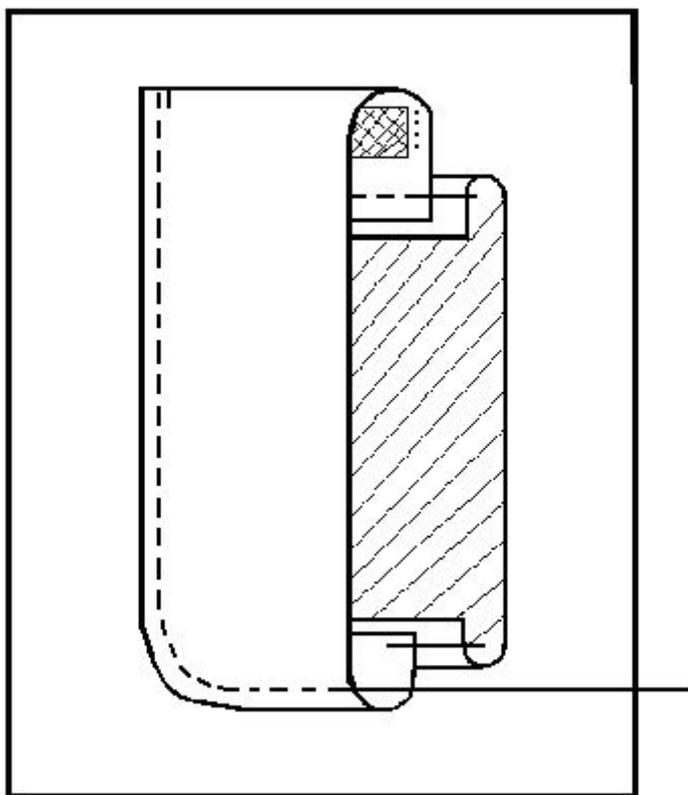


Рис.5.3. Соединение с полочкой накладного кармана, предварительно обтачанного с подкладкой.

Практическая часть

Методы поузловой обработки накладных карманов в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента в данной лабораторной работе предлагается изучить на примерах обработки накладных карманов на подкладке, соединяемых с полочками накладным швом.

При подготовке к лабораторной работе необходимо ознакомиться с представленными технологическими последовательностями, разработанными в соответствии с нормативными документами, лабораторными образцами указанных узлов.

В ходе лабораторной работы студенту необходимо выполнить образцы следующих видов накладных карманов:

- накладного кармана, предварительно обтачанного с подкладкой;

- накладного кармана, соединенного с полочкой настрочным швом.

В отчете по лабораторной работе должны быть представлена технологическая последовательность на выполнение образцов указанных методов поузловой обработки и соответствующие схемы методов поузловой обработки с указанием последовательности выполнения основных машинных операций.

Контрольные вопросы

1. Какие существуют классификации накладных карманов при изготовлении верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента?
2. В чем заключаются особенности обработки накладных карманов при изготовлении верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента?
3. Какие качественные показатели должны обеспечить конструкция и выбранный метод поузловой обработки того или иного накладного кармана при изготовлении верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента?
4. Каковы способы обработки и сборки накладных при изготовлении верхней одежды?
5. Какие детали необходимы для сборки накладных карманов при изготовлении верхней одежды?
6. Каковы особенности обработки и сборки накладных карманов в верхней одежде?
7. Каковы отличия в наметке накладных карманов при их соединении с полочками накладным или стачным швом?

ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 6

Методы поузловой обработки карманов брюк

Цель работы: изучение классификации, методов поузловой обработки карманов брюк.

Содержание работы

1. Детально ознакомиться с классификацией, разновидностями конструктивно-технологического решения карманов брюк.
2. Обосновать выбор методов поузловой обработки карманов брюк
3. Используя предложенные технологические последовательности и лабораторные образцы, разработать инструкционно – технологические карты для реализации методов поузловой обработки карманов брюк
4. Выполнить схемы методов поузловой обработки карманов брюк
5. Изготовить образцы прорезного кармана брюк, расположенного на задней половинке и бокового кармана брюк
6. Проработать вариант технологического решения метода поузловой обработки прорезного кармана брюк, расположенного на задней половинке и бокового кармана брюк

Оборудование, инструменты и материалы

1. Универсальная стачивающая машина для материалов пальтово-костюмной группы;
2. Специальная обметочная машина;
3. Ручные иглы, линейка, мел, ножницы;
4. Утюг или утюжильный стол, проутюжильник;
5. Хлопчатобумажные или армированные нитки;
6. Основные и прикладные материалы для изготовления образцов технологических узлов брюк.

Теоретическая часть

В обработке карманов брюк много общего с обработкой карманов пиджака (пальто), но есть и некоторые особенности, которые объясняются тем, что в пиджаке и пальто внутренние срезы деталей кармана, выведенные на изнанку изделия, закрываются подкладкой изделия, а срезы заднего кармана брюк — только подкладкой кармана. В кармане брюк нет долевики: роль его выполняет подкладка кармана, в которой нить основы проходит параллельно прорезу кармана. Для этого одну часть подкладки располагают под прорезом кармана (как долевик) или в сгибе обтачки.

Другой частью подкладки кармана закрывают все внутренние срезы деталей кармана, поднимая верхний срез ее до уровня верхнего среза задней половинки брюк, где он будет закреплен в шве притачивания пояса к верхним срезам половинок брюк. Такое расположение подкладки кармана предохранит карман от деформации в процессе носки изделия. Подзор кармана настрачивают на подкладку со смещением от верхнего ее среза, располагая подзор согласно надсечкам. Подкладку кармана стачивают с одновременным обметыванием или окантовывают, что предусматривается техническим описанием на модель.

Обработка прорезного кармана с двумя обтачками на задних половинках брюк.

Прорезные карманы на задних половинках брюк обрабатывают после стачивания вытачек. Его обрабатывают на правой задней половинке.

Технология обработки кармана состоит из следующих этапов: заготовка обтачек; заготовка подкладки кармана; сборка кармана.

Внутренний срез нижней обтачки обметывают на специальной машине. Обтачки кармана заутюживают по длине, складывая верхнюю пополам, а нижнюю на $\frac{2}{3}$ её ширины.

Подзор кармана из основной ткани укладывают на подкладку по надсечкам и настрачивают, подгибая нижний срез на 0,7 см на расстоянии 0,1 см от сгиба.

Нижний срез подзора можно предварительно обметать и настроить на подкладку кармана или настроить на специальной плоскошовной машине одновременно обметывая срез.

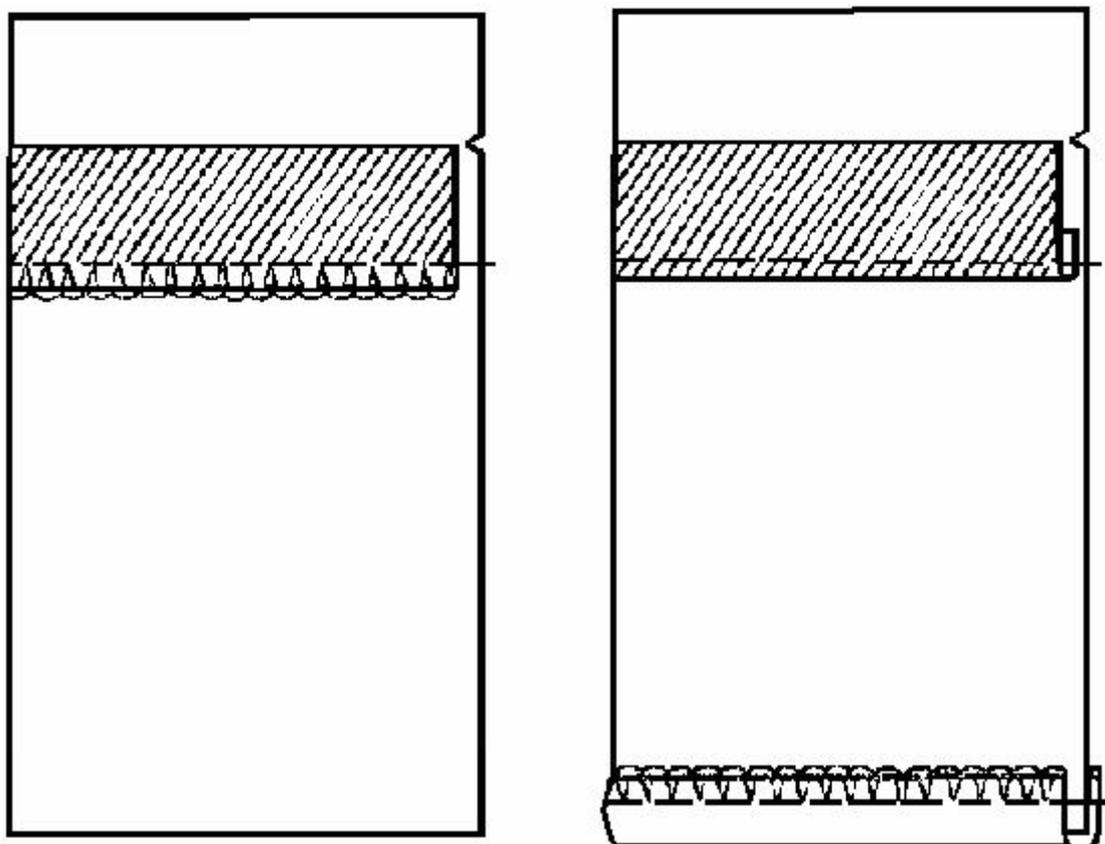


Рис. 6.1. Заготовка подкладки заднего кармана брюк.

Места расположения карманов намечают на задних половинках с помощью вспомогательного лекала четырьмя линиями (двумя вдоль с расстоянием между ними, равным удвоенной ширине двух рамок в готовом виде, и двумя поперек, определяющими длину прореза кармана).

Заготовленные обтачки притачивают к задним половинкам брюк по намеченным линиям, укладывая их сгибами по линии разметки и притачивают на расстоянии равном удвоенной ширине одной обтачки. Одновременно со стороны изнанки брюк подкладывают подкладку кармана, таким образом, чтобы верхние срезы подкладки уравнились с верхними срезами брюк.

Основную деталь между строчками притачивания обтачек разрезают с изнаночной стороны, начиная разрез с середины и не доходя до конца строчек 10—15 мм. В концах карманов прорез выполняют под углом к строчкам, не доходя до строчек по 1 мм.

Подкладку кармана выворачивают на изнанку полочки, обтачки выправляют. К шву притачивания верхней обтачки к задней половинке брюк притачивают подкладку кармана с подзором. Строчка должна проходить на расстоянии 1 см от верхнего среза подзора.

Внутренний обметанный срез нижней обтачки настрочивают на подкладку кармана на расстоянии 0,2 см от среза.

Концы прореза кармана закрепляют с изнанки двумя обратными строчками, подтягивая обтачки и расправляя рассеченные углы в концах кармана.

Срезы подкладки кармана стачивают по боковым и нижнему срезам швом шириной 1,0 см одновременно обмётывая или окантовывая срезы.

Концы карманов закрепляют с лицевой стороны на специальной закрепочной машине.

В моделях, в которых на нижнем крае кармана предусмотрена петля, её обмётывают на специальной машине. Верхний край петли располагают на расстоянии 1,0 см от шва притачивания обтачки.

Карманы приутюживают при окончательной влажно-тепловой обработке брюк.

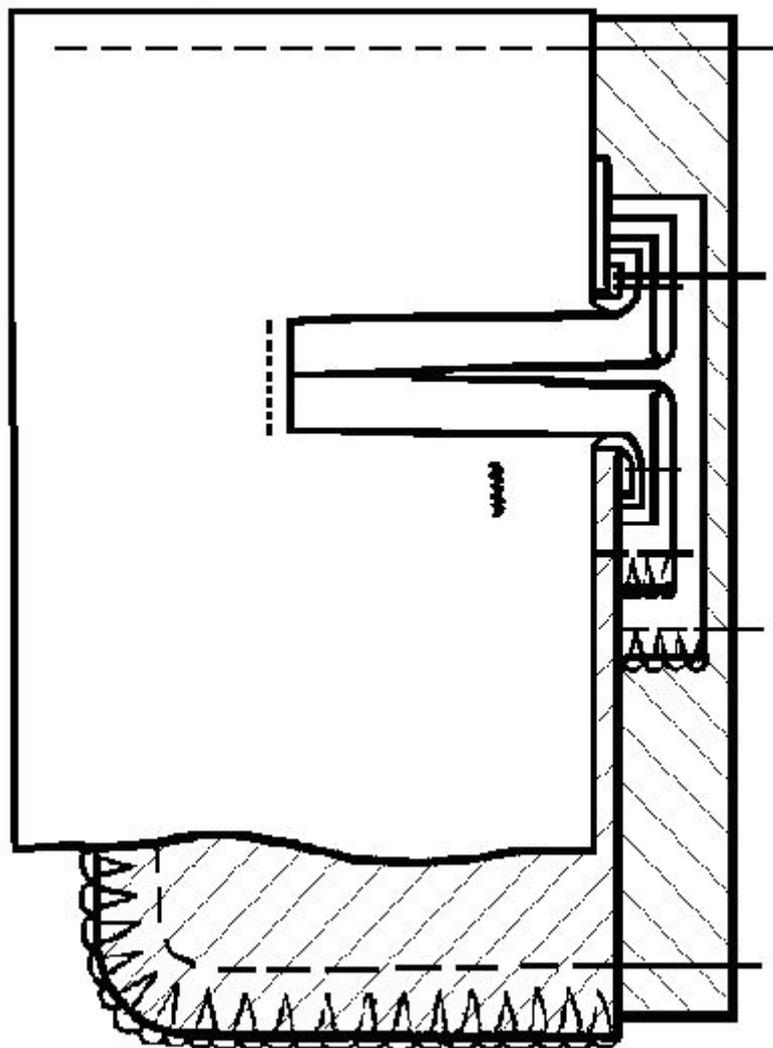


Рис. 6.2. Задний прорезной карман брюк с клапаном

Петлю для застегивания кармана обмётывают на клапане или заготовленную из тесьмы (или полоски ткани) закрепляют в шве притачивания клапана или верхней обтачки кармана. Одна из особенностей заднего кармана брюк — фигурный клапан.

Если петля заднего кармана должна быть обметана, ее располагают на 10 мм ниже шва притачивания нижней обтачки.

Обработка прорезного кармана с одной обтачкой на задних половинках брюк.

Технология обработки данного кармана аналогична технологии обработки кармана с двумя обтачками. Отличие заключается в том, что вместо верхней обтачки к основной детали притачивается подкладка кармана с настроенным подзором. Расстояние между швами притачивания обтачки и подзора должно равняться ширине одной, т.е. нижней обтачки.

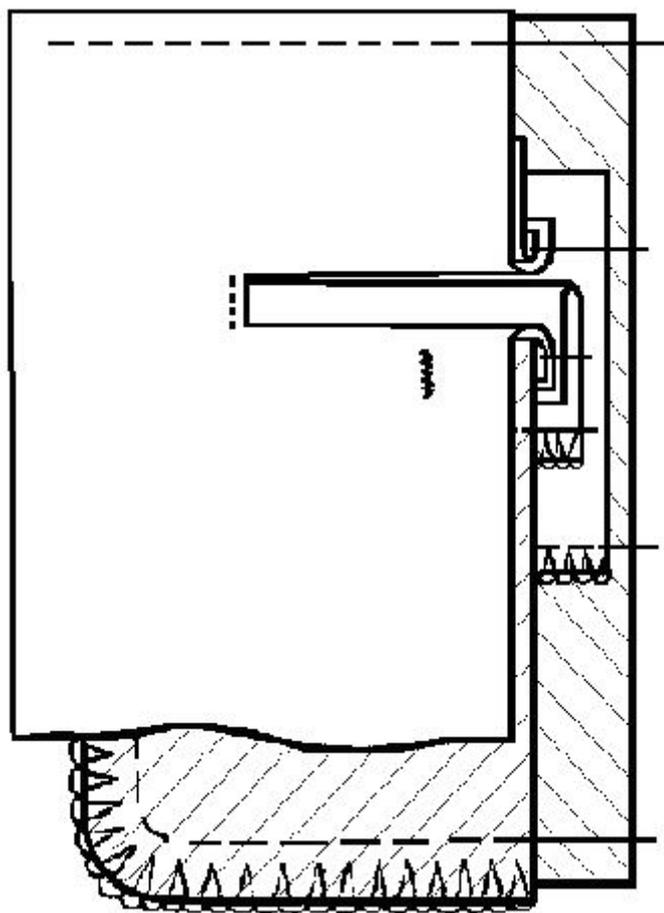


Рис. 6.3. Обработка прорезного кармана с одной обтачкой на задних половинках брюк.

Обработка карманов **без клапанов на передних половинках брюк** аналогична обработке карманов этого вида на задних половинках. Особенностью этого кармана является то, что направление входа в карман может быть не только горизонтальное, но вертикальное и наклонное.

Обработка боковых карманов в швах передних половинок.

Боковые карманы брюк часто обрабатывают в швах передних половинок брюк. Один из способов обработки этих карманов показан на рис. 9.4. Особенность кроя деталей этого кармана состоит в том, что обтачки кармана цельнокроенные с передними половинками брюк, а верхняя боковая часть передних половинок (отрезная боковая часть) переходит в подзор.

Обработка этих карманов заключается в следующем. Внутренний срез подзора обметывают на специальной машине и настрачивают на подкладку кармана на универсальной машине, не доводя строчку до боковых срезов на 20 мм. Подзор можно настрачивать на подкладку кармана и на плоскошовной машине, совмещая обметывание и настрачивание.

Внутренний срез цельнокроеного припуска на подгиб обметывают на специальной машине.

По линиям сгибов передних половинок по надсечкам приклеивают клеевую прокладку или кромку с небольшим натяжением, а затем заутюживают сгибы передних половинок.

Уложив в сгиб передних половинок, срез подкладки кармана, прокладывают отделочную строчку по краю кармана на расстоянии, предусмотренном техническим описанием на модель.

Настрачивают предварительно обметанные внутренние срезы цельнокроенных обтачек на подкладку кармана на расстоянии 0,2 см от обметанных срезов.

Обработанные передние края кармана укладывают на вторую сторону подкладки кармана, уравнивая срезы, и закрепляют на стачивающей машине двумя строчками, одна из которых проходит параллельно верхним срезам передних половинок на расстоянии 5 мм от них, вторая — параллельно боковым срезам передних половинок на расстоянии 5 мм от них, длина строчки 10—20 мм (в дальнейшем эта строчка попадает в шов стачивания боковых срезов половинок брюк).

Стачивают боковые срезы передних и задних половинок швом шириной 10 мм по передним половинкам, посаживая задние половинки в области кармана на величину, предусмотренную конструкцией и указанную в техническом описании на модель. Швы разутюживают.

Стачивают подкладку кармана с одновременным обметыванием, притачивая боковой срез задней части подкладки кармана к припуску бокового шва.

Срезы подкладки различных брючных карманов можно стачивать с одновременным окантовыванием их вместо обметывания.

Концы карманов закрепляют с лицевой стороны на специальной закрепочной машине. Закрепки должны быть перпендикулярны линии сгиба кармана. Верхняя закрепка прокладывается на расстоянии 1,5 см от верхнего среза.

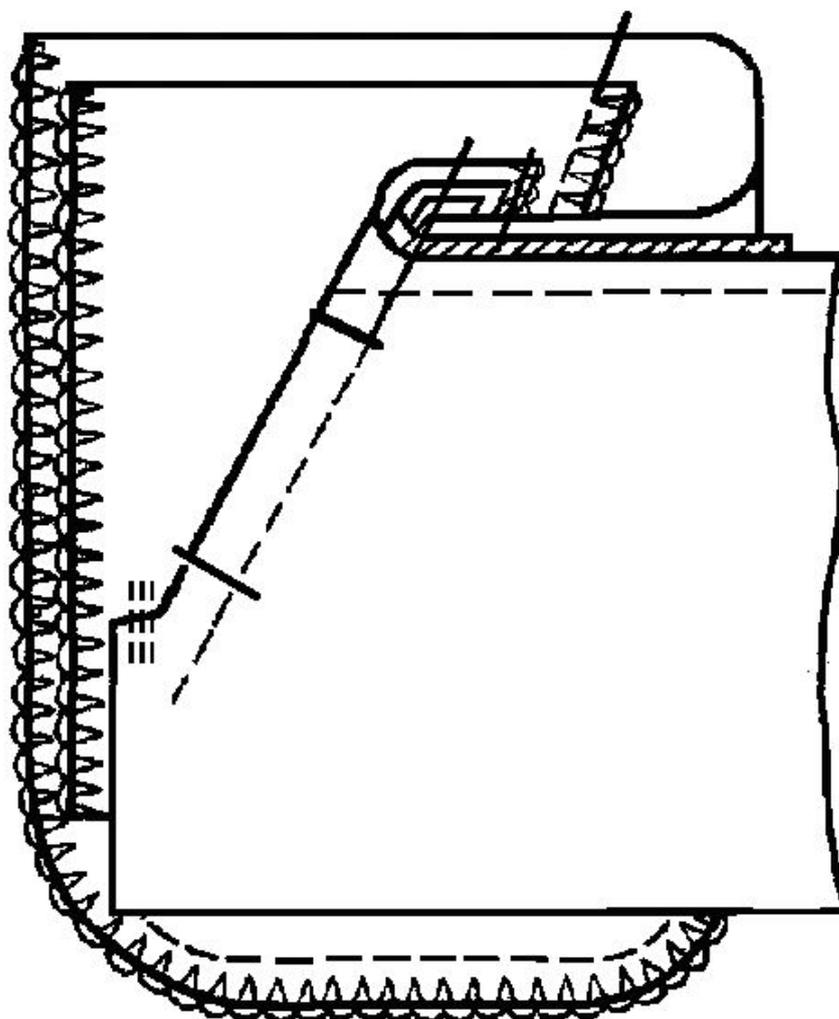


Рис. 6.4. Обработка бокового кармана брюк.

Практическая часть

Методы поузловой обработки карманов брюк в данной лабораторной работе предлагается изучить на примерах обработки карманов задних половинок и бокового кармана. При подготовке к лабораторной работе необходимо ознакомиться с представленными технологическими последовательностями, разработанными в соответствии с нормативными документами, лабораторными образцами указанных узлов.

В ходе лабораторной работы студенту необходимо выполнить образцы следующих видов накладных карманов:

- прорезного кармана с листочкой на задней половинке брюк;
- бокового кармана, расположенного в боковом шве (греческий).

В отчете по лабораторной работе должны быть представлена технологическая последовательность на выполнение образцов указанных методов поузловой обработки и соответствующие схемы методов поузловой обработки с указанием

последовательности выполнения основных машинных операций.

Контрольные вопросы

1. Какие существуют классификации карманов брюк?
2. В чем заключаются особенности обработки прорезных карманов брюк?
3. Какие качественные показатели должны обеспечить конструкция и выбранный метод поузловой обработки того или иного прорезного кармана брюк, расположенного на задней половинке?
4. Каковы способы обработки и сборки, прорезных карманов брюк?
5. Какие детали необходимы для сборки прорезных и боковых карманов брюк?
6. Каковы особенности обработки и сборки карманов брюк, расположенных в боковых швах?
7. Какая разница в технологии обработки прорезных карманов брюк и карманов пальто, пиджаков?

ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 7

Методы поузловой обработки бортов в верхней одежде

Цель работы: изучение классификации, методов поузловой обработки обработки и сборки бортов в верхней одежде.

Содержание работы

1. Детально ознакомиться с классификацией, разновидностями конструктивно-технологического решения обработки карманов брюк.
2. Обосновать выбор методов поузловой обработки карманов брюк
3. Используя предложенные технологические последовательности и лабораторные образцы, разработать инструкционно – технологические карты для реализации методов поузловой обработки карманов брюк
4. Выполнить схемы методов поузловой обработки карманов брюк
5. Изготовить образцы прорезного кармана брюк, расположенного на задней половинке и бокового кармана брюк
6. Проработать вариант технологического решения метода поузловой обработки прорезного кармана брюк, расположенного на задней половинке и бокового кармана брюк

Оборудование, инструменты и материалы

1. Универсальная стачивающая машина для материалов пальтово-костюмной группы;

2. Специальная обметочная машина;
3. Ручные иглы, линейка, мел, ножницы;
4. Утюг или утюжильный стол, проутюжильник;
5. Хлопчатобумажные или армированные нитки;
6. Основные и прикладные материалы для изготовления образцов технологических узлов брюк.

Теоретическая часть

Борта являются наиболее трудоемким узлом верхней одежды. Время их обработки составляет 20-25 % общей затраты на изготовление изделия.

Процесс обработки бортов в мужском верхнем ассортименте можно разбить на четыре этапа:

- обработка бортовой прокладки;
- соединение бортовой прокладки с полочкой;
- обработка подбортов;
- сборка бортов.

Обработка бортовой прокладки мужского пиджака

Основное назначение бортовой прокладки - повышение формоустойчивости полочек при носке одежды. Кроме того, она способствует увеличению прочности пришивания пуговиц, обметывания петель и другим технологическим целям.

Конструкция бортовой прокладки различна в зависимости от вида изделия и применяемых материалов для прокладок, что определяет особенности технологии её обработки.

В мужских изделиях бортовая прокладка состоит из нескольких деталей: основной части, плечевой накладки, а также может быть накладка в области груди. Основная часть прокладки может иметь вытачки и надставки.

Детали бортовой прокладки соединяют ниточным, клеевым или комбинированным способом.

Обработка бортовой прокладки ниточным способом. Обработку бортовой прокладки начинают со стачивания вытачек и притачивания надставок швом встык или накладным швом шириной 1,0 см на машине с зигзагообразной строчкой или на стачивающей машине. При соединении швом встык снизу скрепляемых деталей прокладывают полоски хлопчатобумажной ткани.

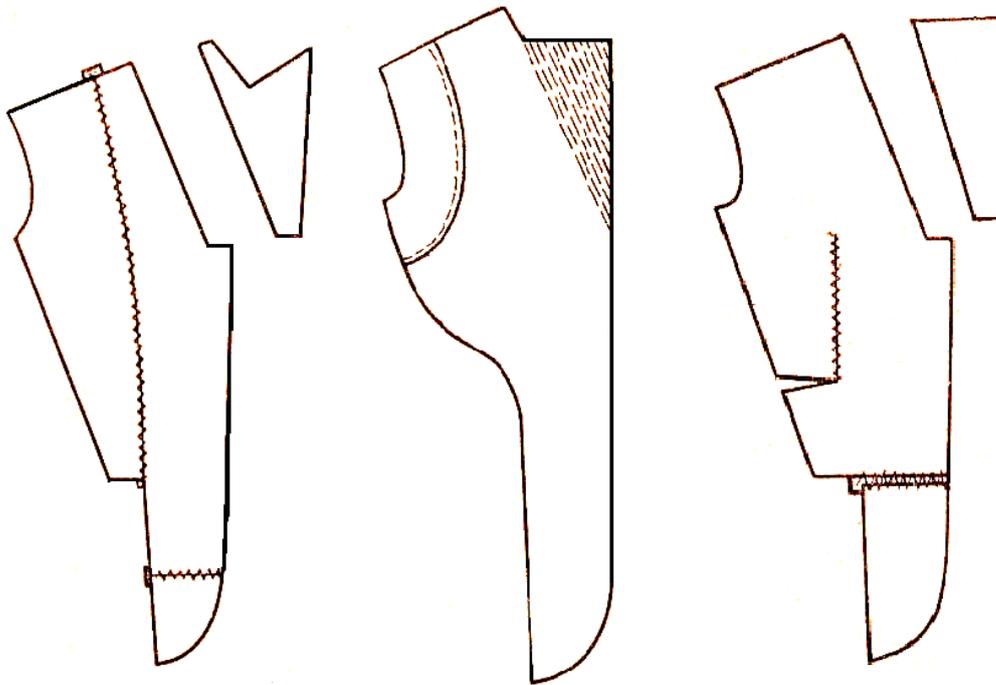


Рис. 7.1. Заготовка бортовой прокладки ниточным способом.

Заготовленную ниточным способом бортовую прокладку формуют на прессе со специальными подушками. Прокладку укладывают на пресс с подушкой соответствующей формы и формуют отдельно левую и правую.

Бортовую прокладку обмеляют по лекалу и обрезают неровности.

К бортовому срезу бортовой прокладки притачивают клеевую кромку. Кромку притачивают с небольшим натяжением, выпуская её край за срез прокладки на 0,5 см. Строчку прокладывают на расстоянии 0,2 см от внутреннего края кромки, а в изделиях с цельнокроеными подбортами - посередине.

Соединение бортовой прокладки с полочкой

Полочки соединяют с бортовыми прокладками ниточным или клеевым креплением.

Соединение полочек с бортовой прокладкой на прессе. При клеевом креплении бортовую прокладку соединяют с полочкой на прессе со специальными подушками, выполняя при этом формование полочек и бортовой прокладки, а в изделиях с многослойными бортовыми прокладками, выполняя одновременно и сборку клеевых частей прокладки.

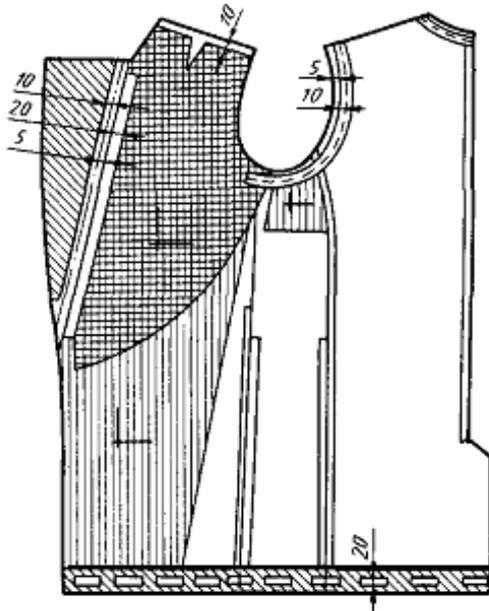


Рис.7.2. Соединение бортовой прокладки с полочкой клеевым способом.

Соединение полочек с бортовой прокладкой на стачивающей машине. При соединении бортовой прокладки с полочками на стачивающей машине с ножом сточку прокладывают с лицевой стороны полочек на участке длиной, равной $2/3$ длины лацканов по линии их перегиба, по краям горловины, плечевых срезов и срезов пройм. Строчку прокладывают на расстоянии 0,5 см от срезов. При прокладывании строчки по линии лацканов нож отключают.

В пиджаках, жакетах и куртках, где борта обтачивают по бортовой прокладке, строчку прокладывают и по краю бортов, начиная от линии перегиба лацканов и до низа полочек.

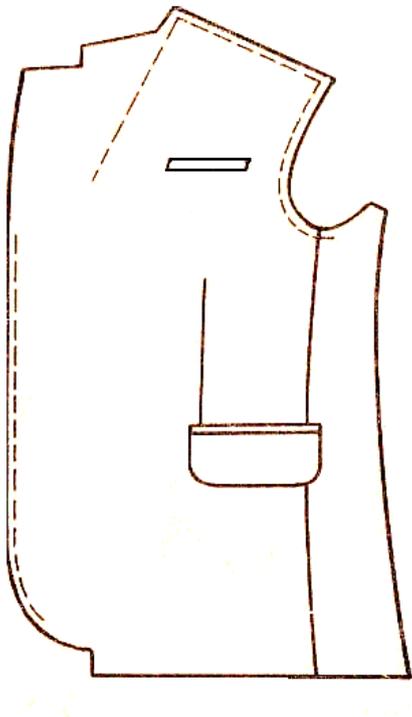


Рис. 7.3. Соединение полочек с бортовой прокладкой на специальной машине.

Полочки накладывают на бортовую прокладку и наметывают по лицевой стороне полочек на специальной наметочной машине. Строчку прокладывают через центр выпуклости груди (от плечевых срезов до боковых карманов), параллельно линиям бортов (на расстоянии 3,0-3,5 см от срезов) и сгибам лацканов (на расстоянии 2,0 см в сторону пройм), по горловине, плечевым срезам (на расстоянии 5,0-6,0 см от них), проймам, внутренним срезам прокладки (на расстоянии 3,0-4,0 см от них) Концы строчек вверху не должны доходить до плечевых срезов на 5,0-6,0 см, а внизу бортов на 4,0 см.

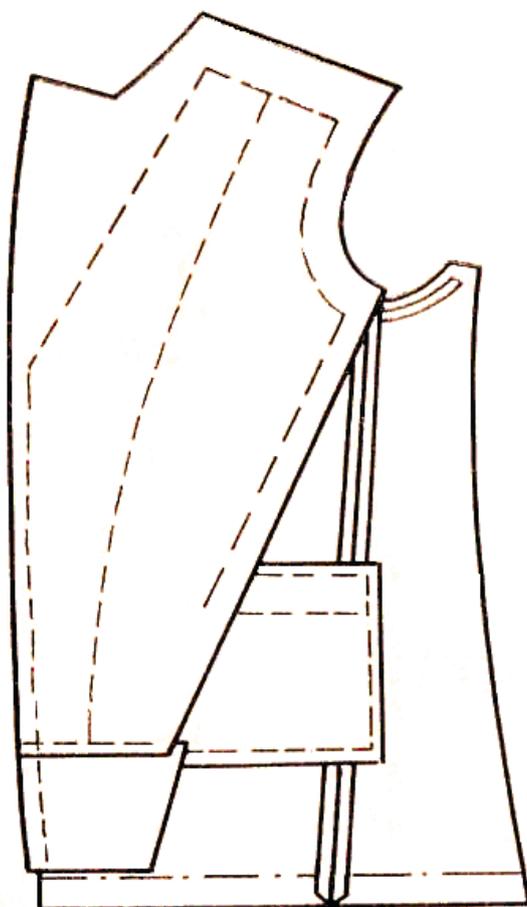


Рис. 7.4. Соединение бортовой прокладки с полочкой временной строчкой.

Полочки, у которых соединение с бортовой прокладкой выполнено ниточным способом формуют на прессе со специальными подушками.

С целью фиксации формы, приданной полочкам в процессе формования, по борту, линии перегиба лацканов и по низу полочки прокладывают клеевую кромку.

Далее выполняют прикрепление листочек верхних грудных карманов к полочкам с бортовой прокладкой. Их прикрепляют по боковым сторонам на машине с зигзагообразной строчкой. Длина стежка равна 0,1 см. Количество

стежков в 1 см строчки равно 14-20.

Обработка подбортов.

Деталь подборта может быть цельной или составной: с одной или двумя надставками. Надставки притачивают к подбортам на стачивающей машине или полуавтомате типа 904 кл. ПО «Подольскшвеймаш». Ширина стачного шва 7—10 мм. Припуски на швы разутюживают или расстрачивают в зависимости от свойств материала. Надставки к подборту можно соединять швом встык строчкой зигзагообразного стежка, но при этом срезы надставки и подборта должны быть подогнуты.

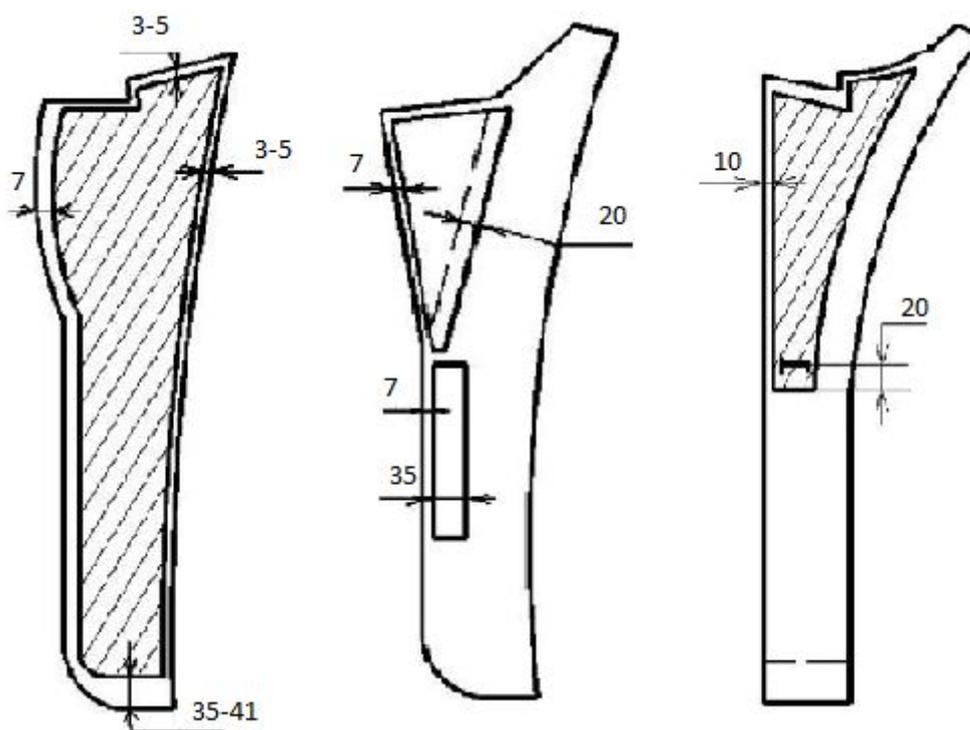


Рис. 7.5. Обработка подбортов.

Если изделие не имеет подкладки, внутренние срезы подбортов должны быть предохранены от осыпания. Для этого их окантовывают тесьмой или полоской подкладочной ткани.

Вместо окантовывания с учетом свойств материала допускается обметывание внутренних срезов подбортов или обметывание их с последующим застрачиванием на стачивающей машине.

Перед сборкой бортов выполняют соединение боковых срезов изделия. Боковые срезы полочки и спинки стачивают по спинке швом шириной 1,0 см, совмещая надсечки. Боковые швы разутюживают до полного прилегания.

Изделие складывают изнанкой внутрь вдоль посередине спинки, совмещая боковые швы, верхние и бортовые срезы и низ полочек и намечают по лекалу

линию подгиба низа. Линию подгиба низа спинки уточняют разложив изделие. Припуск на подгиб низа спинки соединяют с клеевой прокладкой.

Соединение подбортов с полочками

Обтачивание бортов. Это одна из наиболее ответственных операций, от точности, выполнения которой зависит внешний вид одежды: симметричность и идентичность формы левого и правого борта по их форме и рисунку ткани, правильное положение лацкана и борта в готовом изделии.

В верхних и нижних углах бортов для большей точности обтачивания наносят линии обтачивания по полочке швом шириной 3—4 мм при обработке бортов с отделочной строчкой и шириной 6—7 мм при обработке бортов в «чистый край». Строчка обтачивания проходит около кромки или по ней (см. способы закрепления кромки) или по прокладке при обработке бортов без кромки.

При использовании специальной машины борта обтачивают без предварительного намётывания.

Обтачивают борта со стороны полочек, начиная от уступа левого лацкана, на машине челночного стежка, оснащенной нижним и верхним механизмами перемещения ткани (рейками) с отдельной регулировкой величины продвижения, что необходимо для получения посадки одной из обрабатываемых тканей. Между этими тканями в вону расположения реек вводится разделительная пластина. Машина имеет механизм ножа и устройство для ступенчатой обрезки припуска ткани на шов, что необходимо при дальнейшей обработке борта в «чистый край». Сущность ступенчатой обрезки состоит в том, что при обтачивании бортов мужского пиджака подбортами припуск на шов в полочке после обрезки составляет 3 мм, а припуск на шов в подборте — 5 мм. В изделиях, которые должны иметь отделочную строчку по краям бортов, ступенчатую обрезку не выполняют.

Обтачивание бортов начинают с уступа левого борта строго по намеченной линии на расстоянии 1,0 см от надсечки, находящейся на уступе. В изделиях с кромкой обтачивают по кромке на расстоянии 0,1 см от её внешнего края. В изделиях без кромки борта обтачивают на расстоянии 0,6-0,7 см при обработке борта «в чистый край» и на расстоянии 0,3-0,4 см при обработке бортов «в вспушку» или с отделочной строчкой.

Припуски швов в углах подбортов вырезают, оставляя припуск шириной 0,1-0,2 см.

Разутюживание шва обтачивания борта. Эту операцию выполняют при обработке изделий из толстых упругих тканей. Она облегчает выполнение последующей операции — выправление края борта и образование канта. Шов обтачивания борта разутюживают на прессе со специальными узкими подушками, заканчивающимися заостренными концами. В изделиях из тканей с большой осыпаемостью нитей швы не разутюживают.

Выметывание борта. Углы бортов выворачивают на лицевую сторону, выправляют и выметывают на специальной машине. Низ изделия подгибают по намеченной линии и замётывают. Лацканы выметывают со стороны полочек, борта — со стороны подбортов, низ замётывают со стороны припуска на подгиб. При

вымётывании образуют кант: в лацканах из подбортов шириной 0,1-0,15 см; в бортах – из полочек шириной 0,1-0,2 см. В изделиях из плотных тканей ширина канта равна 0,3 см.

Выметывание бортов и лацканов осуществляют на машине типа 530 кл. фирмы «Штробель». Машина оснащена роликами, совершающими движения поперек линии борта, способствующие образованию канта.

Внутренние срезы подбортов приметывают к полочкам на специальной машине на расстоянии 2,5-3,5 см от срезов.

Борта и низ изделия приутюживают на прессе с универсальными подушками. При этом окончательно фиксируется форма борта, закрепляется выправленный кант.

Способы закрепления края бортов.

Приутюживание бортов не обеспечивает в процессе носки достаточной устойчивости выправленного по краю борта канта. Поэтому в верхней одежде кант шва обтачивания борта закрепляют дополнительно.

Применяют обработку борта с отделочной строчкой и в «чистый край».

Отделочную строчку по борту в большинстве случаев выполняют после соединения воротника с горловиной изделия одновременно по воротнику и бортам.

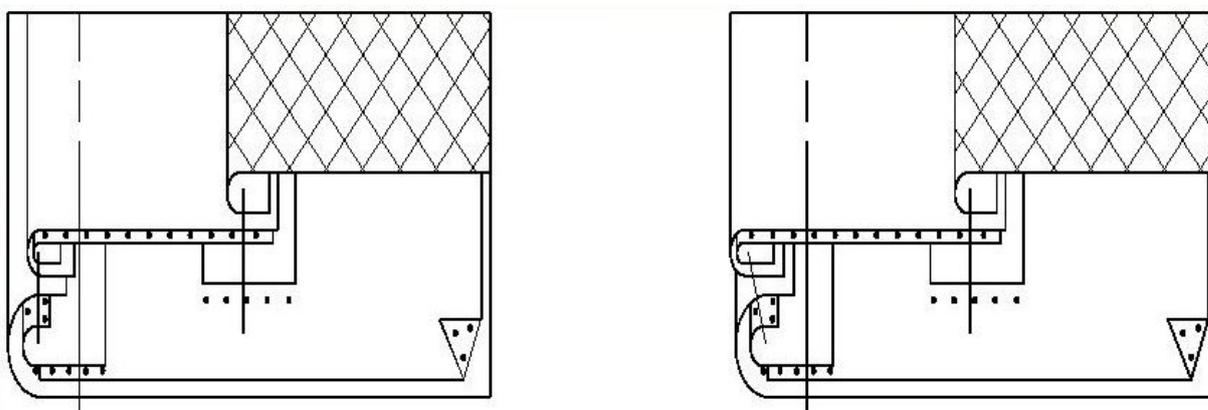


Рис. 7. 6. Обработка бортов с отделочной строчкой

Обработку в «**ч и с т ы й к р а й**» можно выполнить различными способами: ниточным (на стачивающей машине или на спецмашине потайного стежка), клеевым (клеевой пленкой, нитью, паутинкой). Шов обтачивания борта можно закреплять до или после выметывания борта.

При применении *стачивающей машины* на шов обтачивания борта в изделиях с застежкой доверху настрачивают подборт, в изделиях с отворотами лацканов на участке лацкана — полочку, а на участке борта (ниже линии перегиба лацкана) — подборт. Строчка настрачивания должна проходить на расстоянии 0,1—0,2 см от строчки шва обтачивания борта. При настрачивании выправляют и закрепляют кант из ткани соответствующей детали (полочки или подборта).

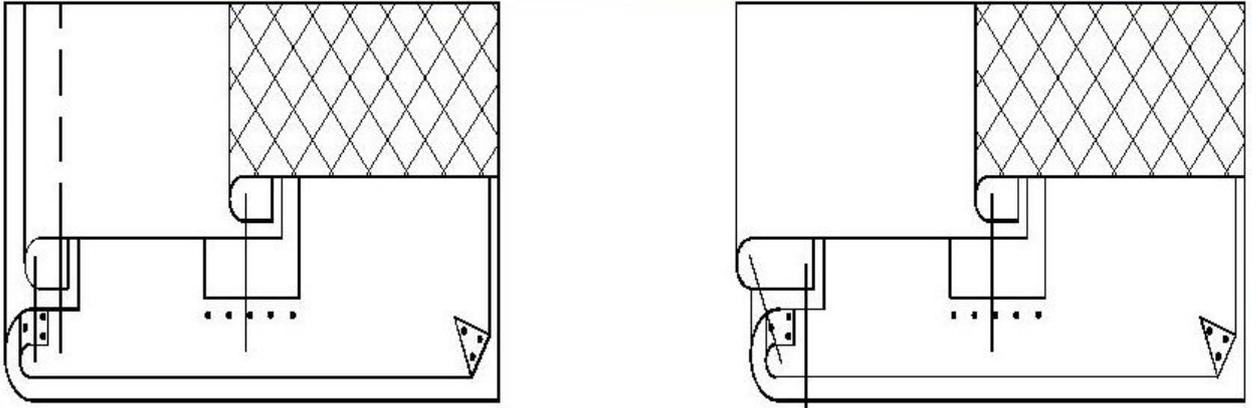


Рис. 7.7. Обработка бортов в чистый край.

Один из вариантов *клевого способа обработки борта в «чистый край»* показан на рис. 10.8. Шов обтачивания борта может быть закреплен клеевой пленкой или паутинкой шириной 0,4—0,5 см, проложенной на расстоянии 0,1 см от строчки шва обтачивания борта. Пленку прокладывают на специальной машине по изнаночной стороне полочки.

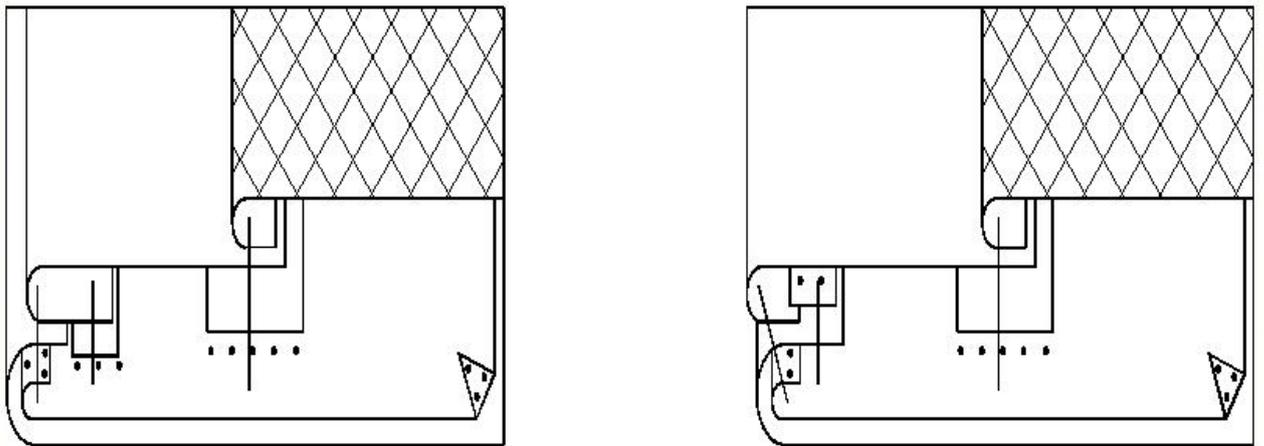


Рис. 7.9. Клеевой способ обработки борта в «чистый край»

Для уменьшения толщины шва при обработке борта в «чистый край», припуск шва обтачивания со стороны одной из соединяемых деталей подрезают, оставляя 0,2 - 0,3 см.

Клеевую паутинку прокладывают по бортовой прокладке при выметывании бортов на расстоянии 0,6—0,1 см от строчки шва обтачивания борта (рис. 14.2, г).

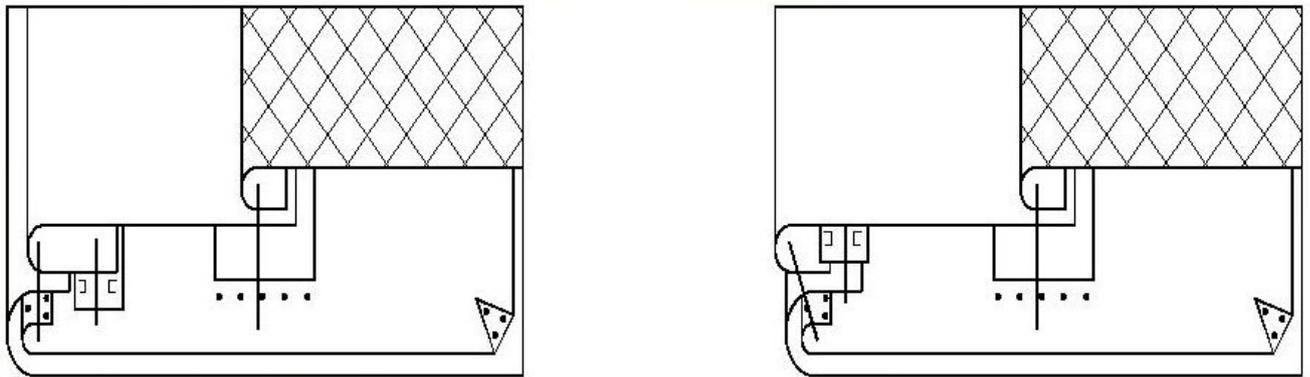


Рис. 7.9. Закрепление края борта с помощью клеевой паутинки.

При закреплении швов «в впущку» края бортов впущивают на специальной машине потайного стежка после их выметывания.

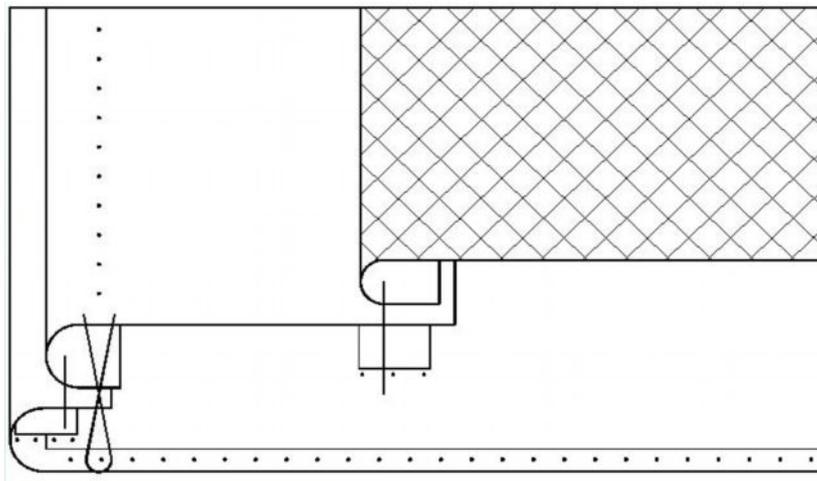


Рис. 7.10. Закрепление края борта «в впущку»

Обработка подборта для изделий с внутренней застежкой в шве обтачивания борта

Застежка располагается в шве соединения подборта с полочкой.

Внешний срез подборта в месте расположения застежки обтачивают полоской основной или подкладочной ткани швом шириной 0,5–0,7 см. Шов обтачивания настрачивают на полоску подкладочной ткани на расстоянии 0,1–0,2 см. Полоску отгибают на изнаночную сторону и приутюживают край борта подборта, образуя кант из основной детали шириной 0,1–0,2 см. Для увеличения прочности пробивания петель с изнанки подборта подкладывают полоску из материала с односторонним клеевым покрытием, располагая ее от внешнего среза подборта на расстоянии 1,0–1,5 см.

Места расположения петель намечают на подбортах с помощью вспомогательного лекала. Петли обметывают на полуавтомате по намеченным линиям.

Срез борта полочки на участке застежки обтачивают полоской (обтачкой)

основной или подкладочной ткани с небольшой посадкой борта швом шириной 0,3–0,4 см, одновременно прокладывая кромку. Шов обтачивания борта полочки настрачивают на полоску подкладочной ткани на расстоянии 0,1–0,2 см. Полоску отгибают на изнаночную сторону полочки и приутюживают край борта, образуя кант из полочки шириной 0,2–0,25 см.

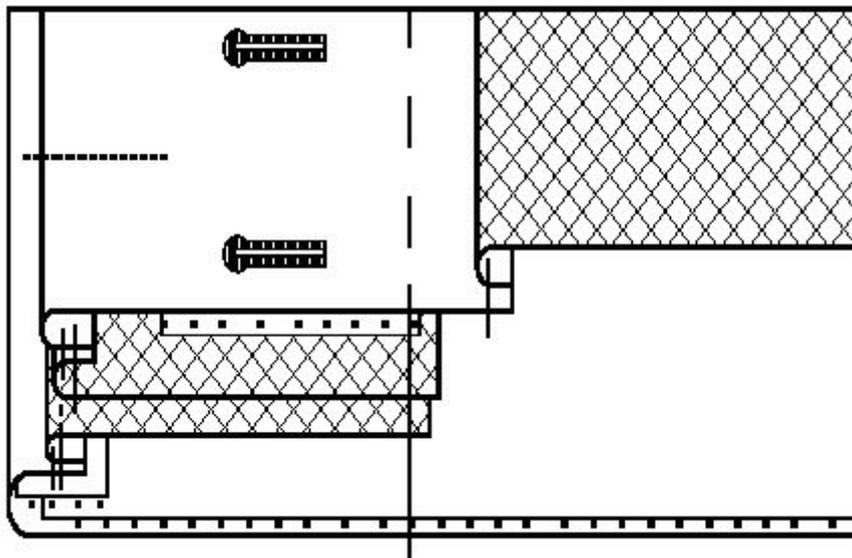


Рис. 7.11. Схема метода поузловой обработки внутренней застежки в шве обтачивания борта

Далее на полочку накладывают обработанный подборт и обтачивают борт на участках выше и ниже внутренней застежки. При этом строчки обтачивания борта на участках выше и ниже внутренней застежки совмещают со строчками обтачивания полочки и подборта полосками ткани. Швы в верхних и нижних углах бортов подрезают, оставляя припуск шириной 0,1–0,2 см.

Борта выворачивают на лицевую сторону, выправляют углы.

Края бортов выметывают на специальной машине, выправляя кант шириной 0,2–0,3 см со стороны полочек.

На участке внутренней застежки подборт прикрепляют к полочке между петлями и в конце застежки на закрепочной машине или на универсальной стачивающей машине тремя обратными строчками. Закрепки располагают параллельно петлям.

На полочке на расстоянии 5–7 см от края намечают линию для отделочной строчки и прокладывают её, одновременно скрепляя детали внутренней застежки.

Обработка подборта для изделий с внутренней застежкой с дополнительным прорезом в рамку, параллельным бортовому срезу

Данная застежка располагается на подбортах, цельновыкроенных с полочками.

Перед обработкой прореза подборт дублируют материалом с односторонним

клеевым покрытием. В данном случае цельновыкроенный подборт дублируют одновременно с полочкой. Место для дополнительного прореза в рамку длиной 60 см размечают с лицевой стороны тремя линиями: одна линия расположена вдоль прореза (параллельно внешнему срезу подборта на расстоянии 2,5 см от него) и двумя – поперек в концах прореза. Концы прореза должны располагаться на 3 см дальше расположения крайних петель.

Для обработки прореза используют полоску подкладочной ткани (обтачку), нить основы в которой проходит вдоль прореза. Полоски подкладочной ткани притачивают к подбортам поочередно по намеченным линиям или одновременно на двухигльной машине с ножом. Расстояние между строчками притачивания полосок 1,0-1,2 см. Подборта между строчками прорезают с изнаночной стороны, начиная разрез с середины и не доходя до конца строчек 10—15 мм. В концах застежки прорезают под углом к строчкам, не доходя до строчек по 1 мм.

Затем полосками огибают срезы прореза и выворачивают их наизнанку, швы расправляют. Далее выметывают края дополнительного прореза для поперечных петель, образуя из полосок подкладочной ткани рамку, и прокладывают строчку, закрепляющую рамку, в швы притачивания полосок, одновременно закрепляя их.

Левая полоска играет роль подзора для прореза. На расстоянии 7–10 мм от прореза намечают и обметывают петли, подкладывая при этом правую обтачку.

Дополнительный прорез скрепляют между петлями на равном расстоянии от каждой петли с лицевой стороны подборта тремя обратными строчками или на закрепочной машине перпендикулярно линии прореза.

На заключительном этапе внутренний край застежки закрепляют отделочной строчкой по разметке с лицевой стороны. При этом срезы полосок должны попадать под строчку.

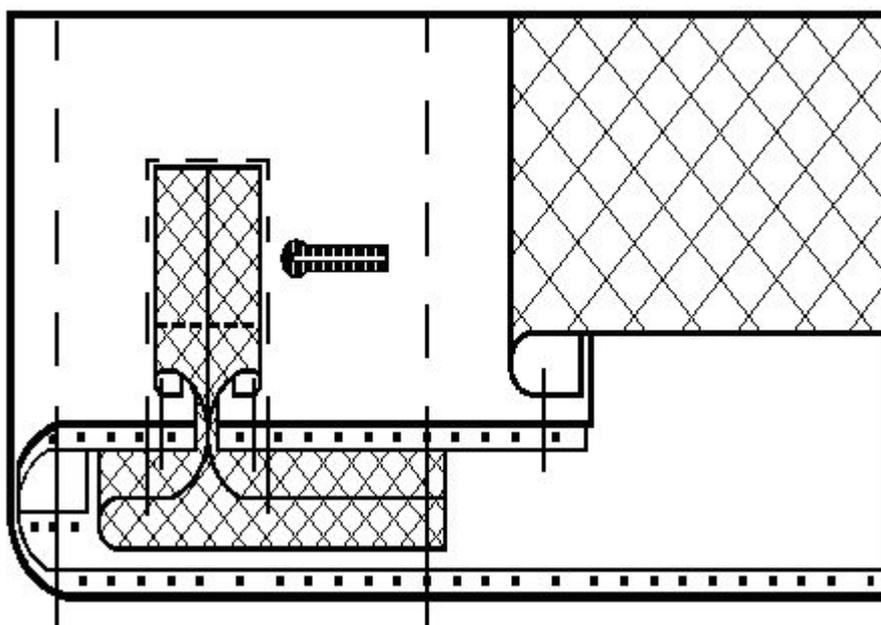


Рис. 7.12. Схема метода поузловой обработки внутренней застежки с дополнительным прорезом в рамку, параллельно бортовому срезу

Обработка подборта для изделий с внутренней застежкой с втачной планкой.

В данном случае сначала обрабатывают втачную планку, ее дублируют прокладочным материалом с односторонним клеевым покрытием и обтачивают полоской из подкладочного материала. Планку выворачивают, выправляют шов обтачивания и выметывают, образуя кант из основного материала. Далее на обработанной планке намечают места расположения петель и обметывают их.

На цельновыкроенном подбorte намечают место расположения втачной планки, а на планке – линии втачивания. Разрезают подборт по линиям втачивания. При обработке данного варианта внутренней застежки в изделиях из толстого материала подборт вырезают не только по линиям втачивания, но и вдоль планки, оставляя припуск 0,5–0,7 см. Для утонения внутренней застежки к припуску в вырезе подборта притачивают полоску из подкладочного материала.

Далее планку втачивают с двух концов, подтягивая концы планки. Концы планки закрепляют строчкой с лицевой стороны подборта. На заключительном этапе планку настрачивают на цельновыкроенный подборт между обметанными петлями и выполняют отделочную строчку, закрепляющую внутреннюю застежку.

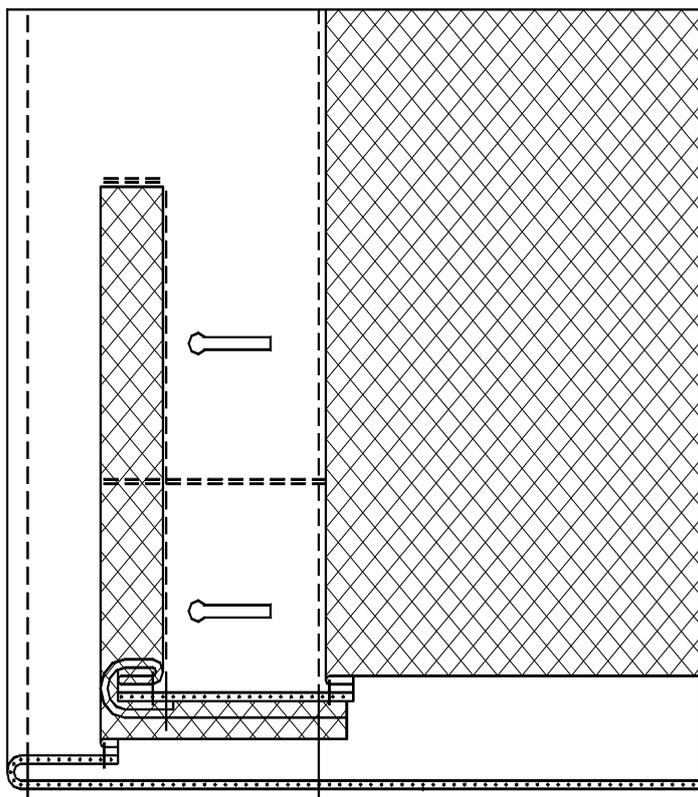


Рис.7.13. Схема метода поузловой обработки подборта в изделиях с внутренней застежкой с дополнительным прорезом, расположенным параллельно бортовому срезу

Практическая часть

Методы поузловой обработки внутренних застежек в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента в данной лабораторной работе предлагается изучить на примере обработки и сборки внутренних застежек с дополнительным входом, расположенным перпендикулярно петлям и с втачной планкой. При подготовке к лабораторной работе необходимо ознакомиться с представленной технологическими последовательностями, разработанными в соответствии с нормативными документами, лабораторными эталонами указанных методов.

В ходе лабораторной работы студенту необходимо самостоятельно выполнить из материалов костюмной группы образцы методов поузловой обработки внутренних застежек с дополнительным входом, расположенным перпендикулярно петлям и с втачной планкой в соответствии с представленными технологическими последовательностями, схемами технологической обработки и лабораторными эталонами, строго соблюдая выбранные режимы обработки.

В отчете по лабораторной работе должны быть представлены технологические карты на изготовление внутренних застежек с дополнительным входом, расположенным перпендикулярно петлям и с втачной планкой по предлагаемой форме и соответствующие схемы методов поузловой обработки.

Контрольные вопросы:

1. Какие детали необходимы для обработки внутренней застежки с дополнительным входом, расположенным перпендикулярно петлям?
2. В какой последовательности обрабатывают внутренние застежки с дополнительным входом, расположенным перпендикулярно петлям?
3. Каковы технические условия изготовления внутренней застежки с дополнительным входом, расположенным перпендикулярно петлям?
4. Какие детали необходимы для обработки внутренней застежки с втачной планкой?
5. В какой последовательности обрабатывают внутренние застежки с втачной планкой?
6. Каковы технические условия изготовления внутренней застежки с втачной планкой?
7. Какие детали необходимы при обработке внутренней застежки с дополнительным прорезом для петель в изделиях с отложным подворотом?
8. В какой последовательности обрабатывают внутреннюю застежку с дополнительным прорезом для петель в изделиях с отложным подворотом?
9. Каковы технические условия изготовления внутренней застежки с дополнительным прорезом для петель в изделиях с отложным подворотом?

ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 8

Методы поузловой обработки воротников в верхней одежде

Цель работы: Изучить методы поузловой обработки и сборки воротников в верхней одежде

Содержание работы

1. Детально ознакомиться с содержанием методов поузловой обработки и сборки воротников при изготовлении верхней женской одежды пальтово-костюмного ассортимента
2. Выбрать и обосновать методы поузловой обработки отложного воротника пальто и воротника мужского пиджака в соединении с горловиной при изготовлении верхней женской одежды
3. Используя предложенные технологические последовательности и лабораторные эталоны, разработать технологические карты на методы поузловой обработки отложного воротника пальто и воротника мужского пиджака в соединении с горловиной
4. Выполнить схемы технологической обработки отложного воротника пальто и воротника мужского пиджака в соединении с горловиной
5. Изготовить образцы отложного воротника пальто и воротника мужского пиджака в соединении с горловиной по разработанной технологии.

Оборудование, инструменты и материалы

1. Универсальная стачивающая машина для материалов пальтово-костюмной группы;
2. Ручные иглы, линейка, мел, ножницы;
3. Утюг или утюжильный стол, проутюжильник;
4. Хлопчатобумажные или армированные нитки;
5. Основные и прокладочные материалы для изготовления образцов технологических узлов верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента.

Теоретическая часть

По конструкции воротники верхней одежды очень разнообразны. Они могут быть отложными и со стойкой, с острыми, тупыми и закругленными углами, с уступами и без них и т.д. Воротники изготавливают из основного или отделочного материала, натурального и искусственного меха.

Обычно воротники состоят из трех деталей: нижнего и верхнего воротников и прокладки.

Процесс обработки воротника состоит из следующих этапов:

- обработки нижнего воротника;

- обработка верхнего воротника;
- соединение верхнего воротника с верхним воротником;
- соединение воротника с горловиной изделия.

Методы и последовательность обработки воротников зависят от их конструкций, вида и модели изделия, применяемых материалов и способов крепления деталей.

Воротник с горловиной изделия может быть соединен до втачивания нижнего воротника в горловину, т.е. в собранном виде и после втачивания. В настоящее время в основном применяют первый способ.

Отделочные строчки по краям воротников прокладывают в зависимости от модели и способа обработки до, и после соединения воротников с изделиями.

Обработка нижних воротников

В целях экономии материалов нижние воротники выкраивают их двух, а иногда и четырех частей. Однако одним из условий технологичности является применение цельновыкроенного воротника. В этом случае ликвидируются такие операции, как стачивание частей нижнего воротника, разутюживание стачных швов, уточнение формы нижних воротников по лекалу, обмелка и подрезка неровностей нижнего воротника.

Нижний воротник обрабатывают из основной ткани или нетканого материала (типа фельца).

Части нижнего воротника из основной ткани стачивают швом шириной 1,0 см. Средний шов нижнего воротника разутюживают или расстрачивают на расстоянии 0,1-0,2 см от строчки.

В изделиях из толстых плотных тканей концы швов стачивания частей нижнего воротника подрезают на расстоянии 1 см, оставляя припуск шириной 0,1-0,2 см.

Клеевую прокладку соединяют с нижним воротником на прессе. Прокладку укладывают клеевым покрытием на нижний воротник; правую и левую части прокладки накладывают одну на другую на участке шириной 0,7-1,0 см; в изделиях из толстых тканей части прокладки можно располагать встык на уровне среднего шва нижнего воротника.

Срезы прокладки по концам и отлету располагают на расстоянии 0,1-0,2 см от срезов нижнего воротника.

Влажно-тепловая обработка нижнего воротника в верхней женской одежде заключается в его приутюживании.

Заключительной операцией по обработке нижних воротников является их обмелка и обрезка, которые служат для окончательного установления формы и размеров нижних воротников. При обрезке по срезу стойки нижнего воротника делают контрольные надсечки для соединения его с горловиной изделия.

Обработка верхнего воротника.

В верхних воротниках с отрезной стойкой стойку притачивают к верхнему воротнику швом шириной 0,7-1 см со стороны стойки, уравнивая срезы. Швы разутюживают или расстрачивают, или настрачивают по стойке, отгибая в сторону нижних срезов.

Соединение верхнего воротника с нижним

Методы соединения верхнего воротника с нижним воротником различны. Они зависят от вида изделия, модели и применяемых материалов.

Верхний и нижний воротники соединяют между собой по концам и отлету двумя способами: настрачиваем краев верхнего воротника на нижний на машине зигзагообразной строчки и обтачным швом.

Первый способ в основном используют при изготовлении мужских пальто, пиджаков, так как он позволяет получить сравнительно более тонкий край воротника. Второй способ применяют при изготовлении верхней женской и детской одежды.

Соединение верхнего воротника с нижним обтачным швом.

При соединении верхнего воротника с нижним обтачным швом воротник обтачивают по концам и отлету либо на специальной машине, обеспечивающей посадку верхнего воротника на различных участках на необходимую величину с одновременной обрезкой края, либо на стачивающей машине. В последнем случае верхний воротник предварительно намечивают на нижний воротник на специальной машине или вручную, припосаживая по углам.

Шов обтачивания воротника разутюживают, воротник выворачивают на лицевую сторону и настрачивают шов обтачивания на нижний воротник по отлету и концам.

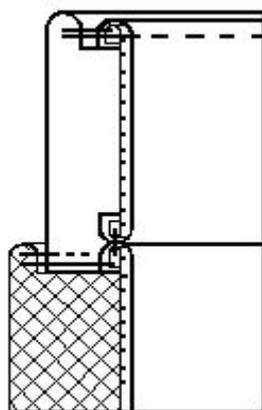


Рис. 8.1. Схем метода поузловой обработки и соединения с горловиной отложного воротника (припуск шва обтачивания настроен на нижний воротник)

В моделях одежды с отделочной строчкой шов обтачивания не настрачивают на нижний воротник. В этом случае воротник выметывают по отлету и концам на специальной машине или вручную, образуя кант из верхнего воротника.

Отделочную строчку прокладывают в соответствии с моделью.

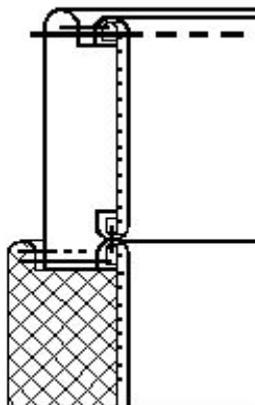


Рис. 8.2. Схема метода поузловой обработки и соединения с горловиной отложного воротника (край воротника закреплен отделочной строчкой)

В воротниках без отделочной строчки изделий из толстых материалов и тканей высоких прейскурантных групп шов обтачивания воротника прикрепляют к прокладке нижнего воротника клеевой нитью, паутинкой или на машине потайного стежка. Клеевую нитку настрачивают на припуск шва обтачивания, а клеевую паутинку вкладывают в шов обтачивания (рис. 13).

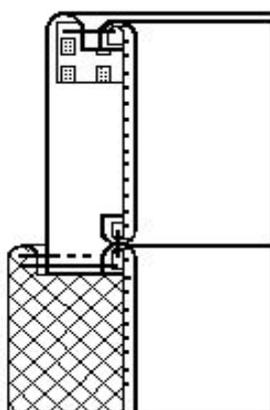


Рис. 8.3 Схема метода поузловой обработки и соединения с горловиной отложного воротника (припуск шва обтачивания закреплен с помощью клеевой паутинки)

При прикреплении шва обтачивания воротника на машине потайного стежка припуски шва перегибают в сторону нижнего воротника, образуя кант из верхнего воротника. Припуск шва обтачивания также можно закреплять впусиванием.

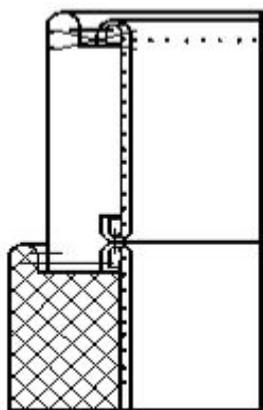


Рис. 8.4. Схема метода поузловой обработки и соединения с горловиной отложного воротника (припуск шва обтачивания закреплен вспушиванием)

Соединение воротника с изделием.

Перед соединением воротника с изделием плечевые срезы стачивают, швы разутюживают. Если плечевые швы настрачивают, после разутюживания их заутюживают в сторону спинки и настрачивают.

Для обеспечения правильной величины посадки воротника по горловине, а также посадки всего изделия на фигуре человека при соединении нижнего воротника с изделием должны быть выполнены определенные требования.

На рис. 8.5. представлена схема горловины изделия, по которой нижний воротник соединяют с изделием. Половинка горловины условно разделена на четыре части:

- 1-й – участок соответствует раскепу;
- 2-й – средней части горловины полочки;
- 3-й – области плечевых швов;
- 4-й – горловине спинки.

На участке 1-м нижний воротник втачивают без посадки, на 2-м участке посаживают горловину полочки (на 3–4 мм) для устранения растяжения горловины, которое происходит в результате предшествующей обработки полочек. На 3-м участке посаживают нижний воротник (на 4–5 мм) для обеспечения лучшей посадки воротника на фигуре человека. На 4-м участке нижний воротник соединяют с горловиной без посадки.

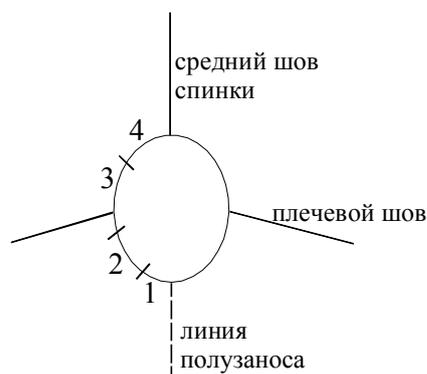


Рис. 8.5. Условная схема горловины изделия

Соединение воротника с изделием стачным швом

При соединении воротника с изделием стачным швом верхний воротник уточняют по стойке – обрезают по линии стойки нижнего воротника, оставляя на середине воротника припуск на перегиб шириной 5–10 мм и, сводя его на нет в концах. На подбортах и воротнике размечают линии раскёпов, подборта подрезают параллельно намеченным линиям, оставляя припуск на шов шириной 8–10 мм.

Верхний воротник притачивают к подбортам по линии раскёпов, швы раскёпов разутюживают. Нижний воротник втачивают в горловину изделия со стороны нижнего воротника швом шириной 0,7–1,0 см, совмещая надсечки и средний шов нижнего воротника с серединой спинки. Швы раскёпов и втачивания нижнего воротника в горловину разутюживают.

Притачивание верхнего воротника к подбортам по линии раскёпов и втачивание нижнего воротника можно выполнять, не прерывая строчки. В этом случае вначале стачивают левый раскёп; шов обтачивания борта раскладывают, совмещают с рассечкой в конце воротника и, не прерывая строчки, втачивают нижний воротник и стачивают правый раскёп. Такой способ соединения воротника с изделием является более производительным.

Швы втачивания воротников в горловину разутюживают до полного прилегания.

Припуски швов втачивания и притачивания соединяют с помощью клеевой паутинки или на стачивающей машине.

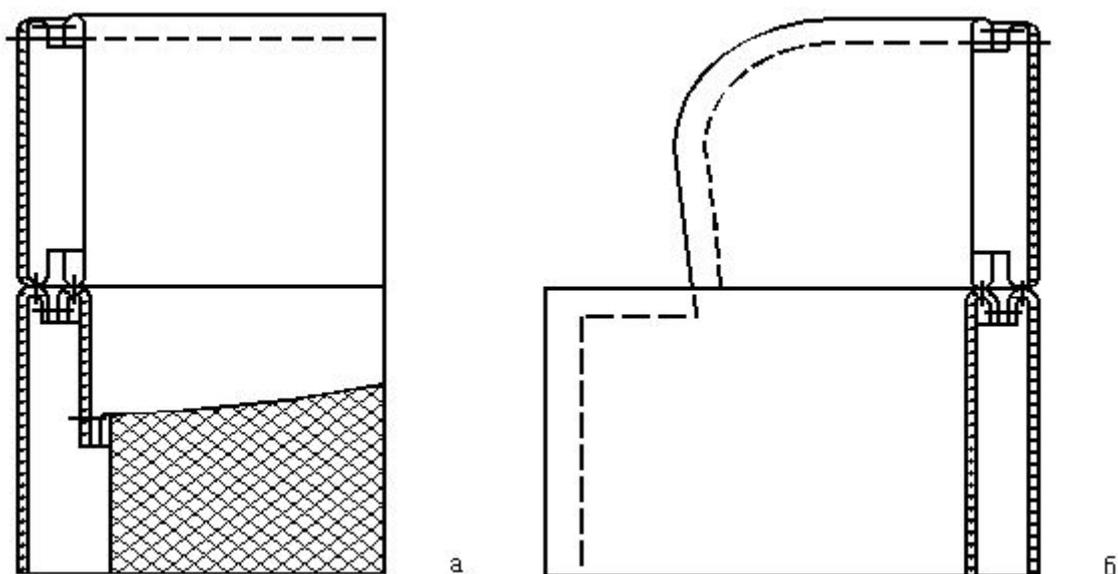


Рис. 8.6. Соединение воротника с горловиной стачным швом.

Притачивание подкладки к верхнему воротнику выполняют стачным швом при ее соединении с изделием, шов заутюживают в сторону подкладки. Шов соединения подкладки с верхним воротником прикрепляют к шву втачивания нижнего воротника в горловину на стачивающей машине. Строчку прокладывают

на стороны верхнего воротника на участке между плечевыми швами на расстоянии 1 мм от шва соединения воротника с подкладкой.

Соединение воротника с изделием накладным швом

Верхний воротник складывают с подбортами лицевыми сторонами внутрь и притачивают к подбортам швом шириной 0,7-1 см.

Швы раскёпов разутюживают.

Нижний воротник накладывают на изделие по намеченным линиям и настрачивают на машине с зигзагообразной строчкой, совмещая надсечки или контрольные меловые линии.

На полочки нижний воротник настрачивают вместе с бортовой прокладкой.

Верхний воротник приметывают к нижнему воротнику на специальной машине, создавая припуск на сгиб стойки.

Края бортов и воротника выметывают, а низ изделия заметывают на специальной машине.

Борта, лацканы, воротник и низ изделия приутюживают на прессе: борта – со стороны подбортов, воротник – со стороны верхнего воротника, низ – со стороны припуска.

Подборта на участке лацканов приметывают к полочкам по линии сгиба лацканов, а верхний воротник – к нижнему по линии сгиба стойки. Строчку прокладывают со стороны подбортов и верхнего воротника, перегибая лацканы и воротник для создания необходимого напуска на сгиб деталей.

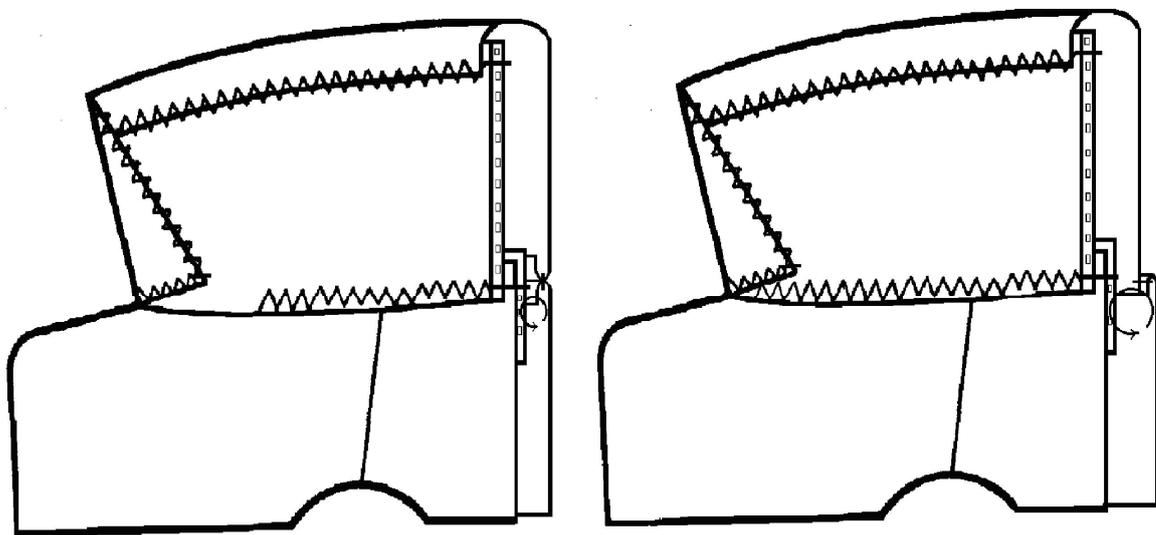


Рис. 8. 7. Схема соединения воротника с горловиной накладным швом.

Практическая часть

Методы поузловой обработки воротников в данной лабораторной работе предлагается изучить на примерах обработки воротников пальто, заготовленных обтачным швом и соединяющихся с горловиной стачным швом, а также

воротников мужского пиджака, соединяющегося с горловиной настрочным швом. При подготовке к лабораторной работе необходимо ознакомиться с представленными технологическими последовательностями, разработанными в соответствии с нормативными документами, лабораторными образцами указанных узлов.

В ходе лабораторной работы студенту необходимо выполнить образцы следующих видов накладных карманов:

- воротника пальто или жакета;
- воротника мужского пиджака.

В отчете по лабораторной работе должны быть представлена технологическая последовательность на выполнение образцов указанных методов поузловой обработки и соответствующие схемы методов поузловой обработки с указанием последовательности выполнения основных машинных операций.

Контрольные вопросы:

1. Из каких этапов состоит обработка и сборка воротников различной конструкции при изготовлении верхней женской одежды пальтово-костюмного ассортимента?

2. В чем заключается особенность обработки и сборки воротников в соединении с горловиной при изготовлении верхней женской одежды пальтово-костюмного ассортимента?

3. Какими способами можно обрабатывать нижний воротник при изготовлении верхней женской одежды пальтово-костюмного ассортимента?

4. Какими способами можно соединять верхний воротник с нижним при изготовлении верхней женской одежды пальтово-костюмного ассортимента?

5. Какие детали необходимы для обработки отложного воротника в соединении с горловиной женского пальто?

6. Какова последовательность обработки и сборки отложного воротника в соединении с горловиной женского пальто?

7. Какие детали необходимы для обработки воротника покроя мужского пиджака в соединении с горловиной женского пальто?

8. Какова последовательность обработки и сборки воротника пальто в соединении с горловиной женского пальто?

ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 9

Обработка рукавов в верхней одежде

Цель работы: Изучение и выбор методов обработки рукавов в верхней одежде.

Содержание работы:

1. Изучение вариантов конструктивно-технологических решений рукавов.
2. Выбор методов обработки рукавов.

3. Разработка технологической документации на процесс обработки рукавов.

Теоретическая часть

Рукава верхней одежды очень разнообразны по конструкции и отделке. Они различаются: покроем (втачные, реглан, цельнокроеные, комбинированные); количеством швов (одношовные, двухшовные, трехшовные); отделкой низа (со шлицами вытачными, отлетными, открытыми, с разрезом в локтевом или верхнем шве рукава, с манжетами притачными, отложными из основной ткани и меха).

Обработка рукавов без шлиц.

Наиболее распространенными являются втачные двухшовные рукава. На их примере рассмотрим способы обработки, применяемые при изготовлении рукавов верхней одежды.

Передние срезы рукавов стачивают швом шириной 1,0 см по верхним половинкам, посаживая нижние половинки между надсечками.

Передние швы разутюживают на прессе со специальными колодками.

На рукавах намечают линии подгиба низа рукавов по лекалу.

Низ рукавов соединяют с клеевой прокладкой на прессе по намеченной линии. Клеевая прокладка должна выходить за линию перегиба на 1,0 см.

Низ рукавов подгибают по разметкам и заметывают на расстоянии 1-1,5 см от сгибов на специальной машине и приутюживают на прессе.

Локтевые срезы рукавов стачивают швом шириной 1,0 см со стороны нижних половинок, совмещая надсечки и заутюженные линии низа рукавов и посаживая верхние половинки.

Локтевые швы разутюживают на прессе со специальными колодками.

Рукава выворачивают на лицевую сторону и приутюживают на прессе с лицевой стороны.

Обработка рукавов с открытой шлицей.

Передние срезы рукавов стачивают швом шириной 1,0 см по верхним половинкам, посаживая нижние половинки между надсечками.

Передние швы разутюживают на прессе со специальными колодками.

На рукавах с помощью вспомогательного лекала намечают линии подгиба низа рукавов и углы обтачивания шлицы.

Низ рукавов соединяют с клеевой прокладкой на прессе по намеченным линиям. Клеевая прокладка должна выходить за линию перегиба на 1,0 см.

Низ рукавов подгибают по разметкам и заметывают на расстоянии 1-1,5 см от сгибов на специальной машине и приутюживают на прессе.

Углы шлиц на верхних половинок обтачивают, перегибая рукава по намеченным линиям и прокладывая строчку перпендикулярно сгибу. Строчку не доводят до срезов на 0,7-1,0 см.

Припуск на подгиб низа рукавов в локтевых срезах нижних половинок перегибают по надсечкам, складывая срезы лицевой стороной внутрь, и обтачивая

углы шлиц швом шириной 0,5 см со стороны нижних половинок не доходя до срезов на 0,7-1,0 см. Углы обтачивают по припуску на обработку низа.

Углы шлиц выворачивают на лицевую сторону и выправляют. Швы стачивания углов шлиц на верхних половинках раскладывают.

Низ рукавов перегибают на изнанку, и заметывают на специальной машине, выметывая края шлиц.

Низ рукавов приутюживают на прессе.

Углы шлиц верхних и нижних половинок уравнивают по линии низа и скрепляют на стачивающей машине со стороны припуска двумя обратными строчками на расстоянии 0,7-1 см от среза припуска на подгиб на участке длиной 0,5-0,7 см.

Локтевые срезы рукавов стачивают швом шириной 1,0 см со стороны нижних половинок, совмещая надсечки и заутюженные линии низа рукавов и посаживая верхние половинки.

Локтевые швы рукавов разутюживают, а шлицу заутюживают на прессе со специальными колодками.

Рукава выворачивают на лицевую сторону и приутюживают на прессе с лицевой стороны.

Подкладку рукавов, стачанную по передним и локтевым срезам, притачивают к припуску на подгиб низа рукава швом шириной 0,7-1 см, совмещая, локтевые и передние швы верха и подкладки (подкладка рукавов соединена с рукавами после их обработки).

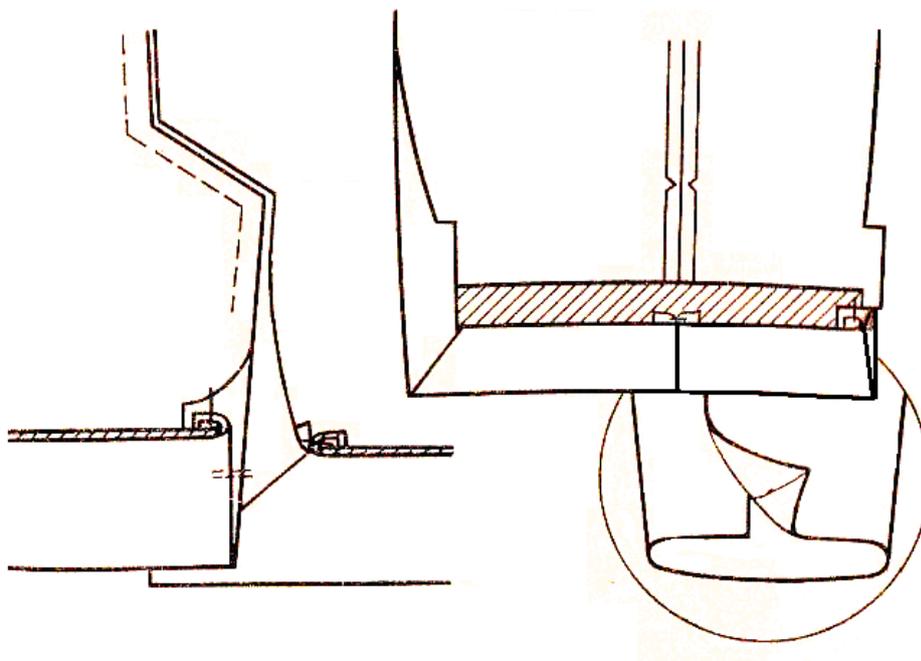


Рис. 9.1. Обработка рукавов с открытой шлицей

Обработка рукавов с отложными манжетами

Особенность края основных деталей рукавов с *отложными*

манжетами из основной ткани состоит в том, что в рукавах не предусматривается припуск на подгиб низа.

Срезы основных деталей рукавов соединяют по общепринятым правилам. Прокладку в низ рукава не ставят.

Манжеты состоят из следующих деталей: манжета из основной ткани, подкладка в манжету и прокладка. Прокладку в манжету ставят только в том случае, если ткань, из которой изготавливают изделие, имеет разреженную, недостаточно устойчивую структуру.

Верхние срезы манжет обтачивают по подкладке швом шириной 0,5—0,6 см. Шов обтачивания манжеты настрачивают на подкладку манжеты на расстоянии 0,1-0,2 см от шва. Края манжет выправляют и выметывают, образуя из манжет кант шириной 0,2—0,3 см. Манжеты приутюживают на прессе.

С лицевой стороны манжет намечают линию подгиба низа.

Манжеты складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы и стачивают боковые срезы манжеты и подкладки швом шириной 0,7 см, совмещая поперечные швы. Швы на манжетах из основной ткани разутюживают, на манжетах из подкладочной ткани заутюживают.

Манжеты вывертывают, выправляя верхний край. Неровности подкладки манжеты по нижнему краю обрезают так, чтобы срез подкладки располагался на уровне намеченной линии подгиба низа манжеты.

При соединении манжет с рукавами сначала подкладку манжеты притачивают к низу рукава, уравнивая их срезы, швом шириной 0,7—1 см, совмещая боковой шов манжеты с надсечкой на рукаве.

Чтобы манжеты не отгибались при носке изделия, их прикрепляют к рукавам в двух-трех местах строчками длиной 0,4—0,5 см на расстоянии 0,5—0,6 см от верхних краев манжет. Затем манжетами огибают срезы низа рукава и замечают припуск манжеты на подгиб низа на машине однониточного цепного стежка. Низ рукавов приутюживают.

К припуску на подгиб низа манжеты притачивают подкладку рукавов, прикрепляют этот шов к переднему и локтевому швам рукавов строчками на стачивающей машине. Вместо ниточного прикрепления припуска на подгиб низа манжеты можно применять клеевой, для чего при заготовке манжеты со стороны ее изнанки на расстоянии 1,5 см от среза низа прокладывают клеевые паутинку или нить.

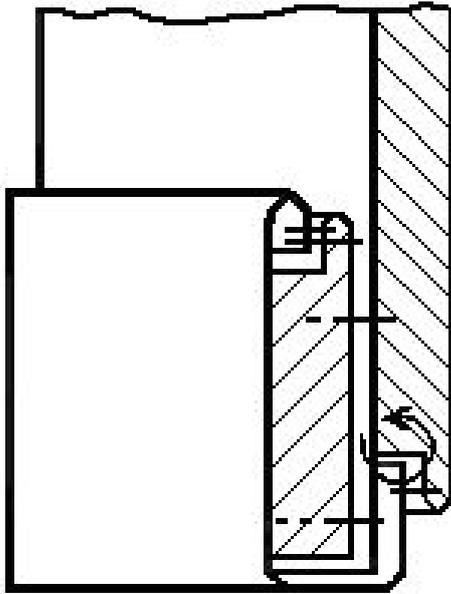


Рис. 9.2. Обработка рукава с отложной манжетой

Соединение рукавов с проймами изделия

Операция втачивания рукава в пройму относится к ряду наиболее ответственных операций, от которых зависят качество изделия и его внешний вид. Основным требованием при выполнении этой операции является правильное распределение посадки по окату рукава. Выполнение посадки контролируют совмещением надсечек, расположенных по периметрам оката и проймы. Места расположения надсечек определяются при конструировании одежды с учетом физико-механических свойств ткани.

Если посадка оката рукава не выполнена перед его втачиванием заранее, ее осуществляют одновременно с втачиванием рукава в пройму, применяя для этой цели швейную машину с нижним и верхним механизмами продвижения ткани, имеющими отдельные регулировки величины продвижения, типа 541 кл. фирмы «Дюркопп». Обязательными условиями является также наличие разделительной пластины, размещаемой между соединяемыми тканями в зоне механизма продвижения ткани. Втачивание осуществляют со стороны рукава.

Посадка окатов рукавов мужских пиджаков может быть выполнена заранее.

Рукав втачивают, начиная от переднего шва рукава примерно на 0,3 см, имея в виду то, что передний шов должен совпадать со швом притачивания отрезной боковой части полочки.

Операцию по втачиванию рукавов рекомендуется начинать с втачивания правого рукава. Рукава втачивают в проймы со стороны рукавов, уравнивая срезы, совмещая надсечки и равномерно распределяя посадку рукавов. При втачивании рукавов в пройму, подкладывают полоски прокладочной ткани со стороны полочки и спинки в области оката рукава.

Практическая часть

Методы поузловой обработки рукавов в верхней одежде в данной лабораторной работе предлагается изучить на примерах обработки рукавов со шлицами и отложными манжетами. При подготовке к лабораторной работе необходимо ознакомиться с представленными технологическими последовательностями, разработанными в соответствии с нормативными документами, лабораторными образцами указанных узлов.

В ходе лабораторной работы студенту необходимо выполнить следующие образцы:

- Рукав с отложной манжетой ;
- Рукав с открытой шлицей.

В отчете по лабораторной работе должны быть представлена технологическая последовательность на выполнение образцов указанных методов поузловой обработки и соответствующие схемы методов поузловой обработки с указанием последовательности выполнения основных машинных операций.

Контрольные вопросы.

1. Какова технологическая последовательность обработки низа рукавов в однослойных, двусторонних изделиях?
2. Каковы технические условия изготовления низа рукавов в однослойных, двусторонних изделиях?
3. Охарактеризуйте особенности соединения рукавов с проймами однослойных, двусторонних изделий.
4. Какова технологическая последовательность соединения рукавов с проймами однослойных, двусторонних изделий?
5. Охарактеризуйте особенности технологической обработки низа рукавов в однослойных, двусторонних изделиях.

ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 10

Методы обработки подкладки и её соединение с изделием в верхней одежде

Цель работы: изучение методов поузловой обработки подкладки и соединения ее с изделием верхней одежде.

Содержание работы

1. Детально ознакомиться с классификацией, разновидностями конструктивно-технологического решения карманов брюк.
2. Обосновать выбор методов поузловой обработки карманов брюк
3. Используя предложенные технологические последовательности и лабораторные образцы, разработать инструкционно – технологические карты для

реализации методов поузловой обработки карманов брюк

4. Выполнить схемы методов поузловой обработки карманов брюк
5. Изготовить образцы прорезного кармана брюк, расположенного на задней половинке и бокового кармана брюк
6. Проработать вариант технологического решения метода поузловой обработки прорезного кармана брюк, расположенного на задней половинке и бокового кармана брюк

Оборудование, инструменты и материалы

1. Универсальная стачивающая машина для материалов пальтово-костюмной группы;
2. Специальная обметочная машина;
3. Ручные иглы, линейка, мел, ножницы;
4. Утюг или утюжильный стол, проутюжильник;
5. Хлопчатобумажные или армированные нитки;
6. Основные и прикладные материалы для изготовления образцов технологических узлов брюк.

Теоретическая часть .

Обработка подкладки. Основное назначение подкладки — повысить износостойкость изделия, обеспечить удобство его надевания и носки; поэтому для подкладки используют ткани, обладающие хорошим скольжением, устойчивые к истиранию. Подкладка изделия должна отвечать эстетическим и гигиеническим требованиям, иметь устойчивую окраску, быть паро- и воздухопроницаемой. Цвет и структура подкладки должны соответствовать основной ткани изделия.

Содержание и последовательность выполнения операций по обработке подкладки зависят от ряда факторов:

- вида изделия (пальто женское или мужское, пиджак и т. д.),
- кроя (изделие с втачными рукавами, реглан или цельнокроеными),
- силуэта (прямой или прилегающий),
- конструктивных особенностей (с отрезными боковыми или верхними частями полочек или спинки и т. д.),
- способа обработки низа подкладки (отлетная или притачанная по низу изделия),
- способа соединения подкладки с верхом изделия (соединение подкладки с внутренними срезами подборта и с утепляющей прокладкой).

Последовательность выполнения операций по обработке подкладки рассмотрим на примере изготовления пальто женского с втачными рукавами и отлетной по низу подкладкой, пальто мужского с втачными рукавами, неотлетной по низу подкладкой и с окантованными внутренними срезами подбортов и пиджака мужского с неотлетной по низу подкладкой и с подкладкой рукавов, обработанной вместе с рукавами.

Обработка подкладки **женских пальто**, как правило, состоит из

следующих этапов: обработка, вешалки, внутреннего кармана, вытачек (если предусмотрены конструкцией); стачивание средних срезов спинки, боковых срезов спинки и полочек, плечевых срезов; стачивание частей рукавной подкладки; втачивание рукавной подкладки в пройму подкладки изделия.

Вешалку целесообразно делать из специальной ленты шириной 0,7 см; длина вешалки 0,7—0,8 см. Если нет ленты нужного цвета, вешалку делают из полоски 0.подкладочной ткани, стачивая подогнутые на спецприспособлении срезы.

Средние срезы спинки стачивают по правой части, начиная от горловины, швом шириной 1.0 см с последующим обметыванием срезов шва на участке длиной 30—40 см от среза низа или на стачивающе-обметочной машине швом шириной 0,7—0,8 см.

Боковые срезы полочек и спинки стачивают швом шириной 0,7—0,8 см с одновременным обметыванием срезов шва на стачивающе-обметочной машине; стачивание выполняют так же, как и стачивание аналогичных деталей верха.

Плечевые срезы полочек и спинки стачивают швом шириной 1,0 см по полочке (как и в деталях верха), посаживая в средней части шва спинку, совмещая срезы горловины.

Содержание операций обработки подкладки рукава зависит от конструкции, покроя рукава, его формы, количества швов. Наиболее распространенными являются двухшовные рукава. На подкладке может быть предусмотрена вытачка, которую стачивают по общим правилам. Передние и локтевые срезы деталей подкладки рукава стачивают швом шириной 1,0 см с соблюдением тех же правил, которые рекомендуют при стачивании аналогичных срезов деталей верха рукава.

Заготовленную подкладку рукава втачивают в пройму подкладки, совмещая надсечки и распределяя посадку, швом шириной 1,0 см. В изделиях без плечевых накладок в верхнюю часть этого шва (по окату рукава) втачивают отрезок ткани для последующего прикрепления шва подкладки ко шву втачивания рукава.

Заготовленную подкладку изделия подвергают влажно-тепловой обработке (с изнаночной стороны), заутюживая вытачки, боковые швы, средний шов спинки, приутюживая внутренний карман.

Особенности обработки подкладки мужских пальто заключаются в следующем: средние срезы спинки подкладки соединяют стачным швом без обметывания срезов. Начинают стачивание, как и в женских пальто, от горловины спинки, тщательно совместив срезы горловины.

Боковые и плечевые срезы подкладки соединяют также стачным швом без обметывания швом шириной 1,0 см, начиная стачивание от проймы. Такой порядок стачивания необходим для сохранения правильной конфигурации срезов проймы и исключения подрезки краев проймы из-за неточного совпадения по линии проймы деталей полочки и спинки.

Плечевые срезы стачивают по полочке.

Чтобы избежать посадки тканей при стачивании срезов подкладки, используют направитель с разделительной пластиной, которым должна быть оснащена швейная машина. При приутюживании шва притачивания подкладки к подбортам для

закрепления припусков на швы прокладывают термоленту по швам притачивания подкладки и стачивания раскёпов.

Втачивание подкладки рукавов в проймы выполняют в два приема: в нижней части подкладку рукава втачивают вместе со швом втачивания рукава верха в пройму изделия швом шириной 8 мм; в области оката рукава подкладку рукава втачивают через отверстие в переднем шве рукава. Это отверстие затем застрачивают.

При обработке подкладки мужского пиджака технология соединения средних срезов спинки и боковых срезов полочек с боковыми срезами спинки, плечевых срезов аналогична технологии соединения срезов подкладки мужского пальто.

Плечевые накладки применяют для придания необходимой формы плечевому участку изделия и сохранению ее в процессе носки. В изделиях из легких тканей применяют мягкие плечевые накладки из бязи или других тканей и нетканых материалов. Для костюмных и пальтовых тканей изготавливают жесткие плечевые накладки.

В настоящее время для изготовления плечевых накладок применяют иглопробивной метод, который заключается в том, что при изготовлении плечевых накладок в машине для соединения слоев ватина применяют иглу с крючком на конце. За каждый ход игла протаскивает волокно через соединяемые ткани, обеспечивая этим, соединение уложенных друг на друга деталей. Изготовление плечевых накладок складывается из двух операций: 1-я — укладывание на рулон нетканого материала деталей из ватина и поролон и соединение их на иглопробивной машине; 2-я — вырубание плечевых накладок на вырубочном прессе с применением штампа.

Соединение плечевых накладок, подокатников и подкладки с изделием

Верх изделия перед соединением с ним утепляющей прокладки и подкладки должен быть отутюжен. Обработанные края борта, низа и т. д. приутюжены.

Верхние плечевые накладки прикрепляют к шву втачивания рукава на специальной разметочной или стачивающей машине. При этом плечевую накладку располагают со стороны полочки и спинки изделия, середину плечевой накладки совмещают с плечевым швом, а срезы — со срезами проймы изделия. Строчка, прикрепляющая плечевую накладку, проходит на расстоянии 1—2 мм от строчки втачивания рукава в пройму.

Со стороны рукава к шву втачивания рукава в области оката прикрепляют подокатник на стачивающей машине (можно одновременно с плечевой накладкой), начиная от локтевых швов.

Соединение подкладки с изделием, рассмотрим на примере изготовления женского и мужского пальто и мужского пиджака.

Так, операции по соединению подкладки с верхом женского пальто выполняются в следующем порядке.

Сначала проверяют соответствие подкладки верху изделия по длине и ширине

и ставят контрольные меловые знаки для соединения подкладки с верхом изделия. Для этого раскладывают изделие на столе изнаночной стороной вверх. На него изнаночной стороной вниз кладут подкладку, боковые и плечевые швы которой совмещают с боковыми и плечевыми швами верха. В области груди предусматривается посадка подкладки в соответствии с конструкцией изделия. Контрольные меловые знаки ставят на бортовых срезах подкладки и внутренних срезах подбортов, а также на срезах горловины подкладки и верхнего воротника.

Затем подкладку притачивают к внутренним срезам подбортов и срезу верхнего воротника, начиная с левого подборта, совмещая контрольные знаки, швом шириной 1,0 см, выполняя строчку со стороны подкладки и посаживая подкладку в области груди. Если есть излишки подкладки по ширине изделия, на спинке подкладки закладывают складку.

Нижнюю часть шва притачивания подкладки к подборту на участке 25—30 см от низа обметывают для предохранения от осыпания срезов подкладки. Швы притачивания подкладки к подбортам прикрепляют к бортовой прокладке на машине потайного стежка или клеевой паутинкой, которую подкладывают под строчку при притачивании подкладки к подбортам. Приклеивание шва выполняют при последующем приутюживании бортов на прессе.

На рис. 17.1 показано притачивание шва соединения подкладки с верхним воротником к срезу шва втачивания нижнего воротника в горловину изделия, в результате чего закрепляется шов притачивания подкладки по горловине. После этого подкладку изделия вывертывают на лицевую сторону и расправляют.

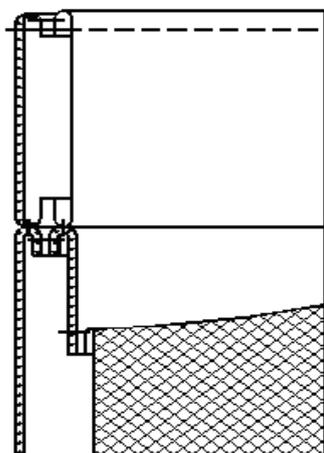


Рис. 10.1. Притачивание шва соединения подкладки с верхним воротником к срезу шва втачивания нижнего воротника в горловину изделия.

Затем соединяют подкладку рукавов с рукавами верха изделия. Для этого рукава вывертывают на изнаночную сторону и притачивают подкладку рукавов к припуску на подгиб низа рукава, сложив их яйцевыми сторонами, совместив, локтевые швы подкладки и рукава. Строчку выполняют со стороны рукава, ширина шва 10 мм.

В рукавах с манжетами подкладку притачивают к манжетам.

Шов притачивания подкладки к низу рукава прикрепляют на стачивающей машине к переднему и локтевому швам рукава, делая напуск из подкладки рукава, а локтевые швы подкладки — к локтевым швам верха на участке длиной 6—10 см на расстоянии 5—10 см от низа рукава.

Затем рукава вывертывают на лицевую сторону и через отлетной низ подкладки изделия прикрепляют швы пройм подкладки к швам втачивания рукавов в верхней и нижней частях пройм на участке 8—10 см, на стачивающей или специальной разметочной машине. В изделиях с плечевыми накладками верхнюю часть проймы подкладки при применении стачивающей машины прикрепляют к отрезку ткани, настроенному на плечевую накладку.

Затем, вывернув пальто на лицевую сторону, раскладывают его на столе, расправляют подкладку и уточняют низ подкладки по низу изделия, неровности подкладки подрезают. Низ подкладки подгибают, (ширина подгиба зависит от модели) и застрачивают на машине зигзагообразного стежка или на стачивающей машине. Затем прикрепляют к припуску на подгиб низа изделия нижние углы подбортов (закрепкой на машине).

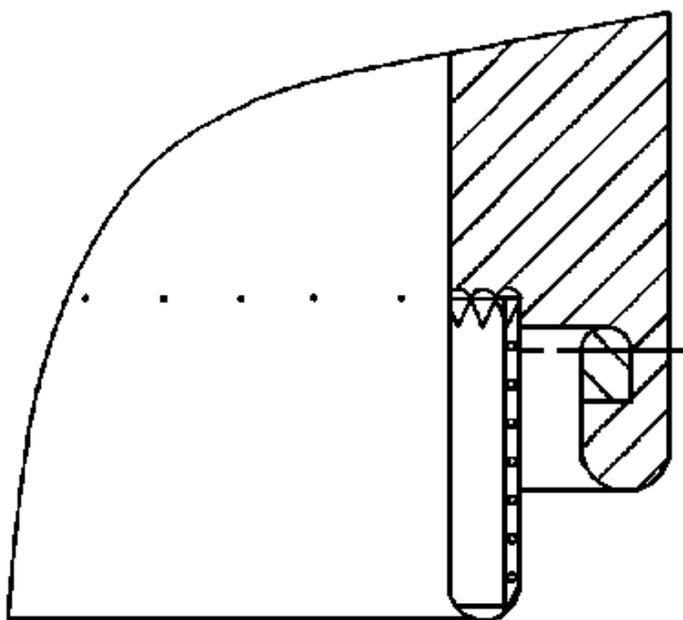


Рис.10.2. Обработка низа изделия с подкладкой отлетной по низу

Последовательность выполнения операций при **соединении подкладки с верхом мужских пальто** иная (с учетом особенностей обработки узлов пальто, отмеченных ранее). Соединение подкладки с верхом в данном случае выполняется до стачивания плечевых срезов полочек и спинки.

Разложив изделие на столе, укладывают на него подкладку лицевой стороной вверх так, чтобы бортовые срезы подкладки заходили за внутренние срезы подбортов на 25—30 мм, боковые швы подкладки совмещают с боковыми швами верха, а плечевые — с плечевыми срезами верха изделия. Уточняют размеры подкладки и наносят контрольные меловые знаки на подбортах и бортовых срезах подкладки. Разрезают подкладку над шлицей.

Затем, совмещая контрольные знаки, настрачивают окантованные срезы подбортов, на подкладку, подкладывая под подкладку на участке, предусмотренном в техническом описании на модель, отрезки клеевой паутинки для последующего прикрепления этого шва к бортовой прокладке полочки.

Подкладку притачивают к припуску на подгиб низа изделия и к припускам на шлицу, обтачивая угол правой части шлицы швом шириной 5—7 мм, стачивая сверху шлицы срезы подкладки швом шириной 10—14 мм и сводя его на нет на расстоянии 20—30 мм выше конца разреза.

Подкладку (с заранее уточненными размерами) с низом мужского пальто соединяют, начиная от угла правого борта до среза шлицы по подкладке; от угла левого борта до бортового шва — по деталям верха; по левой части шлицы — со стороны подкладки сверху вниз; затем по правой части шлицы строчку выполняют по деталям верха до среза низа спинки и от угла левой части шлицы до бокового шва. Изделие (мужское пальто) на лицевую сторону вывертывают через пройму.

Швы притачивания подкладки к припускам шлицы прикрепляют к прокладке шлицы на машине потайного стежка или клеевой паутинкой.

В изделиях без отделочной строчки по низу изделия шов приачивания подкладки к низу изделия прикрепляют к боковым швам на стачивающей машине.

Последующие операции соединения подкладки с верхом изделия выполняются после стачивания и разутюживания плечевых швов, втачивания рукавов в проймы изделия и сутюживания посадки рукавов, прикрепления плечевых накладок и подокатников, стачивания раскёпов, разутюживания этих швов и настрачивания нижнего воротника на горловину изделия.

В подкладке стачивают плечевые срезы полочек и спинки, одновременно стачивая средние срезы подкладки левого рукава, швом шириной 10 мм. Срезы горловины подкладки притачивают к срезу верхнего воротника, закрепляя концы вешалки, а затем, вывернув изделие на лицевую сторону, настрачивают этот шов по воротнику на горловину.

В зимних пальто срез горловины мехового воротника настрачивают на горловину изделия строчкой зигзагообразного стежка, закрывая срезы утепляющей прокладкой и подкладки изделия и закрепляя их этой строчкой.

Затем стачивают средние срезы подкладки правого рукава и размечивают проймы в верхней и нижней частях, закрепляя при этом концы долевиков внутренних карманов. Вывернув рукава на изнаночную сторону и стачав нижнюю часть передних срезов подкладки рукава (12—15 см от низа), притачивают подкладку рукава к низу рукава, прикрепляют этот шов к переднему и локтевому швам рукава, а также локтевой шов подкладки к локтевому шву рукава, как при изготовлении женского пальто. Оставшуюся нестачанной среднюю часть передних срезов подкладки рукавов застрачивают, подгибая срезы внутрь, рукава вывертывают на лицевую сторону.

Как было отмечено ранее, при изготовлении пальто часто используют подкладку, выстеганную с утепляющей прокладкой.

Соединение такой подкладки с верхом пальто выполняется так же, как и обычной подкладки.

Последовательность соединения подкладки с верхом мужского пиджака заключается в следующем. Сначала притачивают подкладку к подбортам и верхнему воротнику, применяя для этой цели машину, выполняющую двухниточные цепные стежки, типа 5487 кл. фирмы «Пфафф». Для того чтобы борт прилегал внутрь, подкладку при притачивании слегка натягивают. При притачивании к верхнему воротнику подкладку посаживают над плечевыми швами.

Затем выполняют надсечки, не доходя 1 мм до строчки в припусках на швы притачивания подкладки к подбортам на участках внутренних карманов, и вывертывают пиджак на лицевую сторону.

На машине типа 2222 кл. намечают подборта к полочкам по линии сгиба лацканов, намечают верхний воротник на нижний по стойке со стороны подборовтов и верхнего воротника, образуя напуск для сгиба лацканов и верхнего воротника.

Шов соединения подкладки с верхним воротником настрачивают по горловине со стороны спинки на расстоянии 1 мм от шва притачивания подкладки. Строчку совмещают со швом соединения нижнего воротника с горловиной.

Внутренние срезы подборовтов подшивают потайными стежками на машине типа 285 кл. к бортовой прокладке. Операцию выполняют через проймы пиджака.

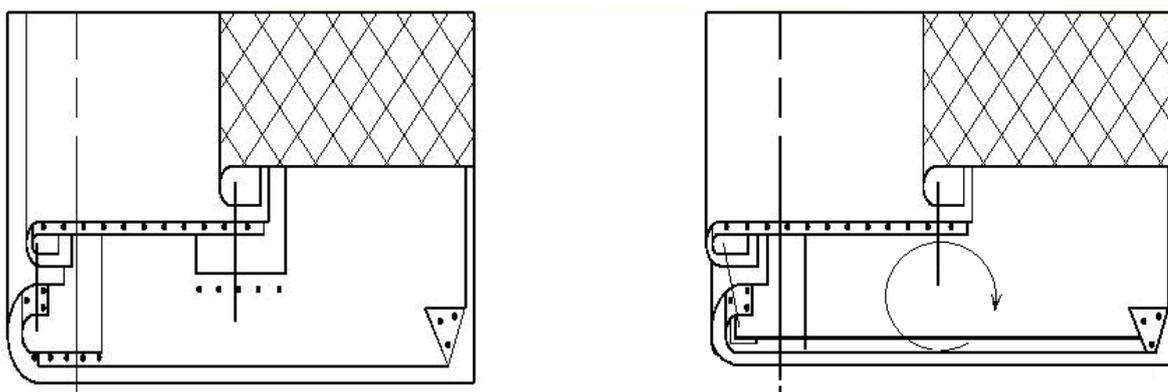


Рис. 10.3. Закрепление внутренних срезов подборовтов к бортовой прокладке в мужских пиджаках.

Подкладку по длине проверяют следующим образом. Пиджак раскладывают на столе подкладкой вверх, расправляют ее, уравнивают швы подкладки со швами верха и скалывают их булавками. При этом образуется напуск подкладки 10—15 мм. Пиджак перевертывают лицевой стороной вверх, подрезают подкладку по низу на расстоянии 15 мм от подгиба низа. Затем пиджак перевертывают подкладкой вверх, приутюживают подкладку в области шлицы и вывертывают его наизнанку.

К припуску на подгиб низа притачивают подкладку, строчку прокладывают со стороны подкладки, уравнивая при этом срезы и швы. К припуску на обработку шлицы правой части спинки подкладку притачивают, закладывая напуск подкладки внизу шлицы в виде складки. К припуску на обработку шлицы левой части спинки шлицу притачивают, одновременно стачивая подкладку, заканчивая вытачкой. При обработке угла левой шлицы подкладку по низу слегка натягивают, а ткань верха

посаживают. Это обеспечивает хорошее прилегание шлицы в готовом изделии.

Припуск на подгиб низа пиджака прикрепляют на стачивающей машине к боковым швам и швам притачивания боковых частей и полочкам.

После вывертывания (через пройму) пиджака на лицевую сторону по шлице на правой части спинки выполняют строчку со стороны припуска на обработку шлицы на расстоянии 2 мм от сгиба, образуя кант в сторону припуска шириной 1 мм.

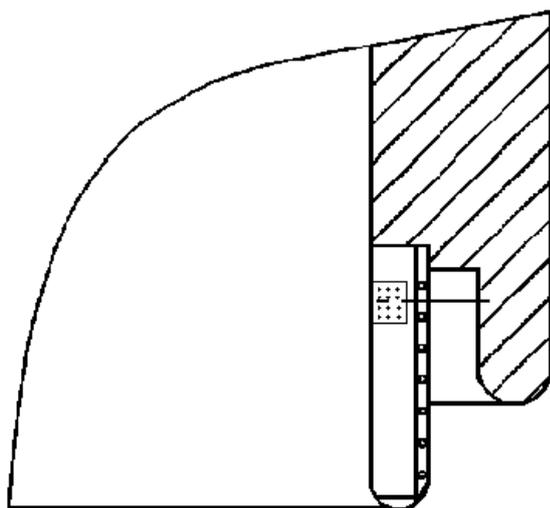


Рис. 10.4. Закрепление низа в изделиях с притачной подкладкой.

Рассматривая особенности **соединения подкладки с верхом пиджака**, ограничимся перечнем операций без технических условий их выполнения, так как они одинаковые с техническими условиями выполнения аналогичных операций по соединению подкладки с верхом пальто.

В соответствии с рекомендациями ЦНИИШП операции выполняются в указанной ниже последовательности:

- притачивание подкладки к подбортам и верхнему воротнику с одновременным закладыванием складки подкладки на спинке и закреплением вешалки;

- выполнение надсечек в шве притачивания подкладки к подбортам на уровне внутреннего кармана;

- вывертывание изделия на лицевую сторону;

- приметывание подбортов к полочкам по сгибу лацканов и воротника по сгибу стойки и по шву притачивания подкладки к подбортам и верхнему воротнику;

- настрачивание шва соединения подкладки с воротником на шов горловины на участке спинки;

- подшивание внутренних срезов подбортов к бортовой прокладке на спецмашине;

- вывертывание пиджака на лицевую сторону через низ; выправление подкладки по всем срезам пиджака, скалывание подкладки с верхом по линии талии, боковым швам, проверка подкладки по длине, подрезание неровностей

подкладки по длине;

- уравнивание и подрезание подкладки по линии шлицы;
- вывертывание пиджака наизнанку;
- притачивание подкладки по низу пиджака, дотачивание углов подбортов;
- притачивание подкладки к боковым и верхним сторонам шлицы;
- притачивание припуска на подгиб низа пиджака к боковым швам, к швам притачивания отрезных боковых частей, к полочкам;
- вывертывание пиджака на лицевую сторону через пройму с выправлением углов шлицы.

После втачивания рукавов в пройму изделия, сутюживания посадки рукавов и притачивания верхних плечевых накладок и подокатников выполняют следующие операции:

- вывертывают рукава подкладкой вверх;
- разметывают проймы;
- втачивают подкладку рукава в пройму;
- застрачивают отверстия в переднем шве подкладки рукава;
- вывертывают рукава на лицевую сторону
- прокладывают строчку по правой части шлицы с выправлением канта.

Практическая часть

Методы поузловой обработки подкладки в данной лабораторной работе предлагается изучить на примерах обработки подкладки мужского пиджака и соединения с изделием. При подготовке к лабораторной работе необходимо ознакомиться с представленными технологическими последовательностями, разработанными в соответствии с нормативными документами, лабораторными образцами указанных узлов.

В отчете по лабораторной работе должны быть представлена технологическая последовательность методов поузловой обработки подкладки, соединения её с изделием и соответствующие схемы методов поузловой обработки с указанием последовательности выполнения основных машинных операций.

ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 11

ТЕХНОЛОГИЯ ОБРАБОТКИ БРЮК

Цель работы: Изучить поузловую обработку мужских брюк.

Содержание работы

1. Детально ознакомиться с классификацией, разновидностями конструктивно-технологического решения обработки брюк.
2. Обосновать выбор методов поузловой обработки брюк
3. Используя предложенные технологические последовательности и лабораторные образцы, разработать инструкционно – технологические карты для

реализации методов поузловой обработки брюк

4. Выполнить схемы методов поузловой обработки брюк
5. Изготовить образцы застежки брюк на петли и пуговицы, тесьму-молнию
6. Проработать вариант технологического решения метода поузловой обработки застежки брюк.

Оборудование, инструменты и материалы

1. Универсальная стачивающая машина для материалов пальтово-костюмной группы;
2. Специальная обметочная машина;
3. Ручные иглы, линейка, мел, ножницы;
4. Утюг или утюжильный стол, проутюжильник;
5. Хлопчатобумажные или армированные нитки;
6. Основные и прикладные материалы для изготовления образцов технологических узлов брюк.

Технология обработки брюк состоит из нескольких этапов:

- начальная обработка деталей;
- обработка карманов брюк;
- обработка застежки брюк;
- сборка брюк;
- обработка средних срезов;
- обработка верхних срезов;
- обработка нижних срезов.

Застежка в этих изделиях должна обеспечивать точное, прочное и плотное соединение деталей. Она может располагаться спереди, сзади и в боковых швах, т. е. там, где это более удобно для пользования и принято модой.

Застежку в брюках по конструкции выполняют с отрезными или цельнокроеными гульфиком и откосом. Средствами застежки могут быть петли и пуговицы или застежка-молния. В юбках застежка на крючки и петли требует цельнокроеных припусков и обтачек, застежку-молнию выполняют в шве.

Пояс, в брюках служит для оформления верхнего среза этих изделий, для обеспечения его прочности и для плотного облегания фигуры по талии. При необходимости пояс должен иметь регулировки по длине (запас ткани в швах, хлястики, эластичная тесьма, шлевки для продевания отделочного пояса).

В брюках пояса по конструкции бывают притачными или цельнокроеными. Верхние срезы пояса оформляют корсажной лентой или подкладкой. На концах пояса размещают застежку на пуговицу или крючок с петлей. Если концы пояса выступают за края основных деталей, на выступающих концах размещают петли, а на основной части пояса — пуговицы.

Низ в брюках по конструкции различают без манжет и с манжетами. Низ без

манжет оформляют подгибом основной детали, а для усиления края настрачивают укрепляющую тесьму. Манжеты могут быть цельнокроеными или притачными. Цельнокроеные манжеты образуются увеличенным припуском на подгиб. Притачные манжеты, применяемые в спортивных брюках, по конструкции аналогичны притачным манжетам в рукавах платьев, блузок.

В отдельных моделях внутренний край припуска окантовывают или закрывают тесьмой.

Начальная обработка основных деталей брюк

К начальной обработке основных деталей брюк относят изготовление вытачек, складок, соединение с кокетками и другие отделочные работы. К начальной обработке относят также соединение основных деталей с подкладкой, влажно-тепловую обработку и обметывания срезов.

Важной особенностью начальной обработки основных деталей брюк и является их частичное соединение с подкладкой.

В шерстяных брюках подкладку располагают, под передними половинками для предохранения от вытягивания основной ткани на участке коленей, а также для увеличения срока носки изделия. Низ подкладки обметывают на обметочной машине, оформляют зигзагообразными вырезами или швом вподгибку с закрытым срезом.

Перед соединением с основной деталью подкладку увлажняют и декатируют с целью усадки, укладывая на прессе в несколько слоев. Подкладку брюк соединяют с передними половинками при обметывании срезов деталей.

Переднюю половинку брюк складывают с подкладкой изнаночными сторонами, совмещая верхние срезы деталей. Боковые и шаговые срезы обметывают по всей длине, но если карманы расположены в швах, боковые срезы обметывают только от нижней надсечки бокового кармана.

Чтобы подкладка в верхней части детали обеспечивала достаточную свободу, при обметывании боковых и шаговых срезов закладывают складку глубиной 10 мм по всей ширине детали или подкладку посаживают. На участке колена подкладка должна быть уже основной детали на 5—10 мм. Срезы брюк обметывают.

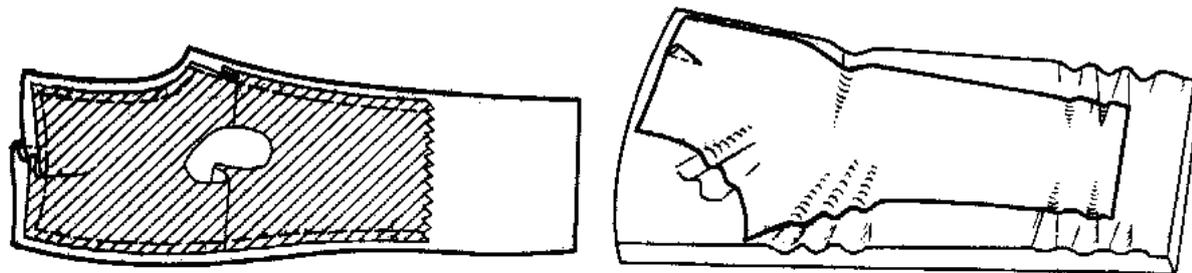


Рис. Обработка передних половинок и ВТО задних половинок брюк.

Срезы застежки брюк обметывают, если детали застежки отрезные. В брюках без манжет одновременно обметывают нижние срезы. Обметанные передние

половинки брюк приутюживают или прессуют по краям, выправляя форму.

В некоторых моделях брюк требуется небольшое оттягивание шаговых и боковых срезов передних половинок на участке от уровня коленей до низа, которое выполняют до соединения с подкладкой.

Начальная обработка задних половинок брюк включает обработку вытачек, соединение надставок, обметывание всех срезов или окантовывание средних срезов с одновременным растяжением вогнутых участков срезов на 5—7 мм, а также влажно-тепловую обработку для придания объемно-пространственной формы, если этого требует конструкция.

Надставки притачивают швом шириной 10 мм после их обметывания. При влажно-тепловой обработке задних половинок брюк разутюживают швы надставок и вытачек, сутюживают слабинку ткани в их концах.

Объемно-пространственная форма задних половинок брюк в области подъягодичной складки и выпуклости икроножных мышц может быть обеспечена конструктивными средствами (например, удлинением среднего среза и притачиванием отрезного клина по шаговому срезу) или путем влажно-тепловой обработки. Для этого в массовом производстве задние половинки брюк оттягивают и сутюживают на прессе со специальными подушками или утюгом. Сущность формования на прессе состоит в оттягивании в нужных местах срезов благодаря выпукло-вогнутой форме определенных участков подушек. Задние половинки брюк из хлопчатобумажных тканей оттягивают только по средним срезам.

Обработка застежки в брюках

Застежку спереди брюк выполняют закрытой на гульфик и откосок.

Застежка на пуговицы и петли. В мужских брюках гульфик размещают на левой передней половинке брюк, откосок—на правой.

Рассмотрим обработку застежки одним из способов при отрезном гульфике.

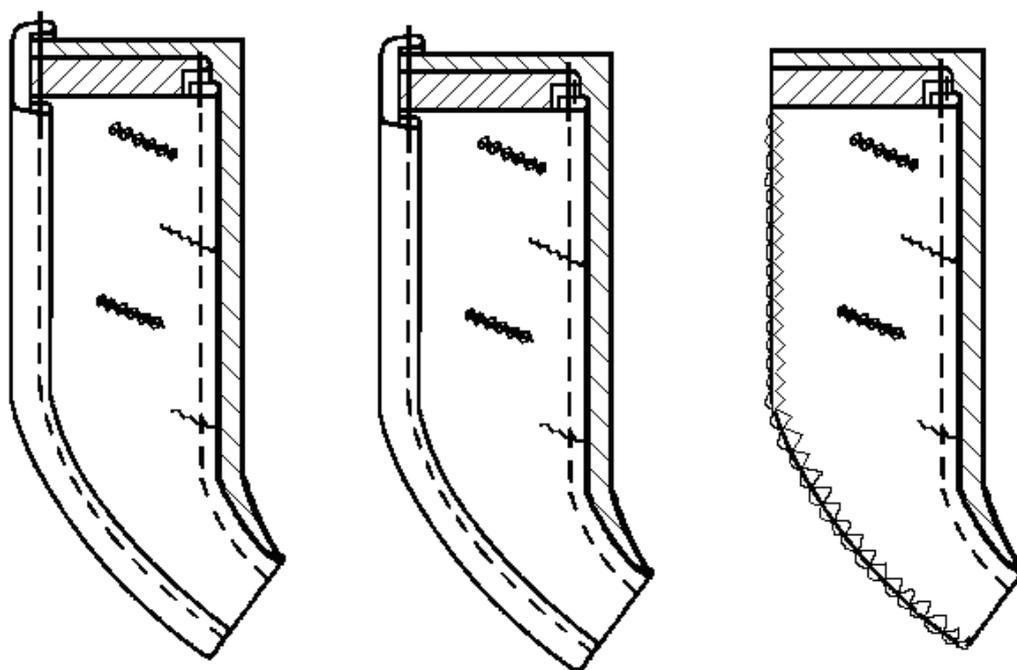


Рис.11.2. Обработка отрезного гюльфика

Отрезной гюльфик обтачивают подкладкой по наружному срезу швом шириной 0,5-0,7 см. Шов обтачивания настрачивают на подкладку на расстоянии 0,1-0,2 см. Гюльфик выворачивают и приутюживают, выправляя кант шириной 0,1-0,2 см из основной детали. При использовании специального приспособления, гюльфик с подкладкой можно соединять, одновременно подгибая оба среза. На гюльфике намечают и обметывают петли.

Срез застежки левой половинки брюк обтачивают подкладкой с одновременным прокладыванием кромки швом шириной 0,8-1,0 см или вместе с подкладкой половинки брюк. Шов обтачивания настрачивают на подкладку на расстоянии 0,1-0,2 см. Край заутюживают, образуя кант из основной детали шириной 0,5 см.

Гюльфик с основной деталью соединяют на закрепочной машине, выполняя закрепки параллельно петлям; при этом отгибают подкладку застежки и закрепляют на ней гюльфик, располагая закрепки между петлями. Гюльфик располагают так, чтобы ширина канта из основной детали была не менее 0,2 см. Длина закрепки 0,7—1,0 см. Внутренние срезы гюльфика, его подкладки и подкладки застежки окантовывают или обметывают.

Отделочную строчку выполняют, начиная от верхнего среза брюк, тщательно расправляя детали, чтобы не было посадки, перекосов и морщин.

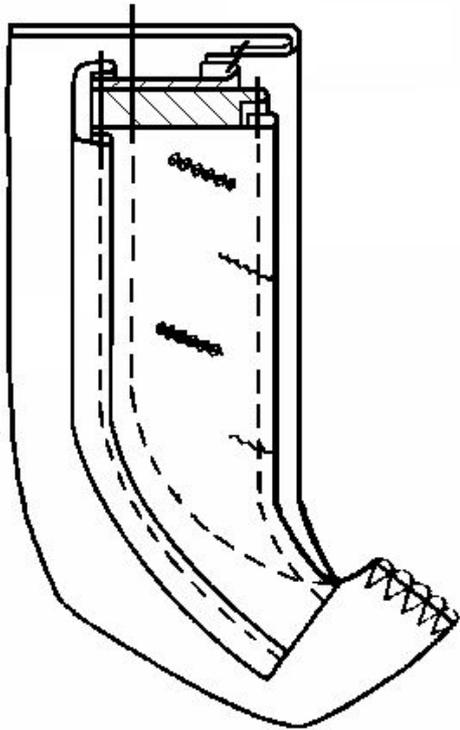


Рис. 11.3. Обработка отрезного гюльфика

Правую часть застежки с *отрезным откоском* обрабатывают, начиная с заготовки откоска, а затем соединяют откосок с основной деталью.

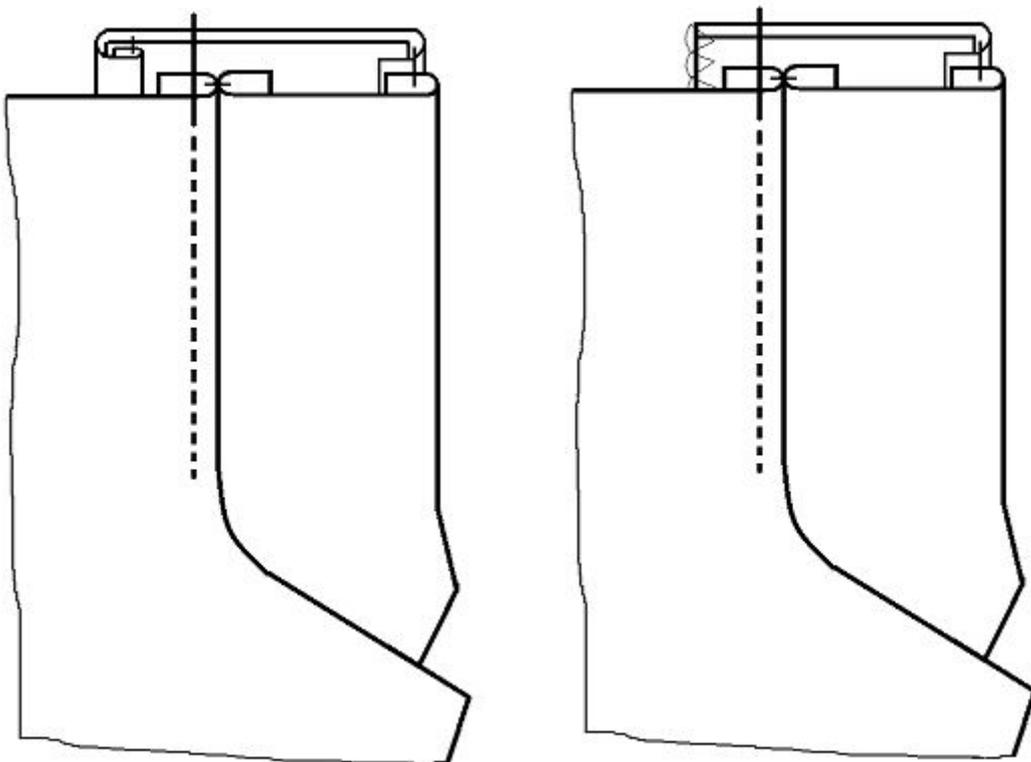


Рис.11.4. Обработка отрезного откоска.

Для придания прочности пришиванию пуговиц откосок обрабатывают прокладкой и подкладкой. Внутренние срезы прокладки и подкладки соединяют, обметывая (рис., а) или обтачивая срез откоска подкладкой (рис. , б). Наружный и нижний срезы откоска обтачивают подкладкой (рис. , а—г) со стороны откоска. Припуск на шов в нижнем углу подрезают, оставляя 3 мм. Обтаченный откосок вывертывают, выправляя кант из основной ткани, и приутюживают.

Отрезной откосок притачивают к срезу правой половинки брюк строчкой шириной 0,8-1,0 см со стороны откоска, начиная от верхнего среза до надсечки; подкладку откоска при этом отгибают. Шов притачивания откоска разутюживают или заутюживают в сторону откоска. Для закрепления подкладки откоска выполняют отделочную строчку по откоску или по половинке брюк, подложив снизу расправленную подкладку.

Застежка – молния. Такая застежка сокращает количество технологических операций, не требует петельных и пуговичных машин, ускоряет процесс обработки, делает узел тоньше благодаря уменьшению количества слоев тканей в нем. Обработка этого вида застежки наиболее экономична.

Эта застежка может выполняться в брюках как с отрезными гульфиком и откоском, так и с цельнокроеными.

Рассмотрим обработку застежки-молнии в брюках с *цельнокроеными деталями* (рис.18.5). Тесьму застежки-молнии (отдельно левую и правую части) настрачивают на цельнокроеные гульфик и откосок по надсечкам. Затем детали соединяют с поясом. Пояс при этом варианте обработки не имеет выступающих концов для застежки. На нем запрессованы металлические крючок и петля. Срезы деталей застежки вместе с передними срезами пояса окантовывают. Левую переднюю половинку брюк перегибают, располагая зубцы застежки на расстоянии 15 мм от перегиба, и выполняют строчку, являющуюся одновременно скрепляющей и отделочной. Для закрепления края пояса на левой передней половинке брюк делают закрепки на закрепочной машине.

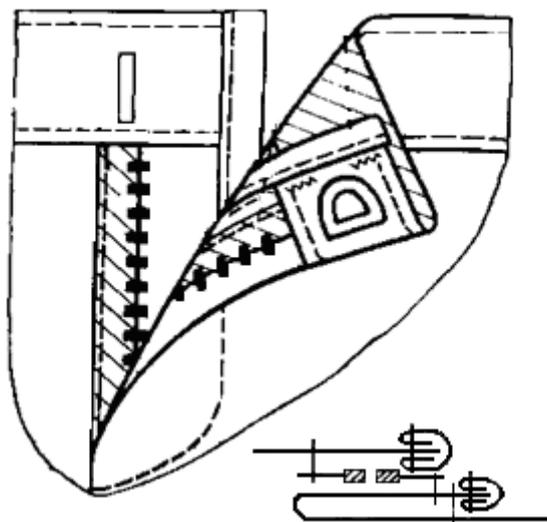


Рис. 11.5. Обработка цельнокроеного гюльфика и откосока.

При *отрезных гюльфике и откоске* застежку-молнию из рулона настрачивают по направителям на лицевую сторону гюльфика на стачивающей машине (рис. , а), располагая ее лицом вниз. Другую сторону застежки-молнии настрачивают на внутренний срез откоса лицевой стороной вверх (рис. , б). Затем застежку-молнию разъединяют.

Подкладку откоса окантовывают по внутреннему срезу вместе с прокладкой из нетканого материала. Наружный срез откосока обтачивают подкладкой, выправляют и настрачивают, образуя кант из откосока.

Соединение деталей застежки выполняют следующим образом. Гюльфик соединяют с левой половинкой брюк, притачивая одновременно с помощью приспособления эластичную тесьму шириной 2 мм (рис. 10). Притачивание тесьмы исключает настрачивание шва притачивания гюльфика. Шов притачивания гюльфика разутюживают, а затем заутюживают для уменьшения его толщины. Отделочную строчку по гюльфику выполняют после обработки верха брюк поясом, ориентируясь по отметке на платформе машины.

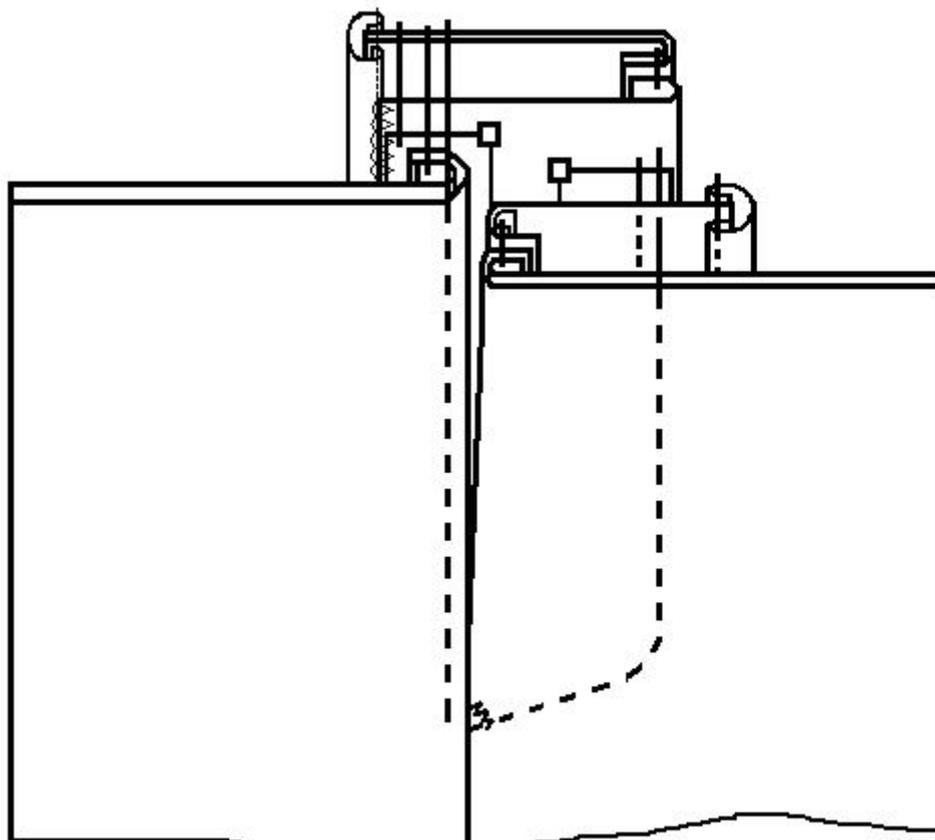


Рис. 11.6. Сборочная схема застежки брюк на тесьму-молнию с отдельными гульфиком и откоском

Откосок притачивают к правой половине брюк, располагая его по надсечке внизу среза застежки, на стачивающе-обметочной машине. Отвернув половинку брюк и расправив внизу подкладку откоска настрачивают шов шириной 2 мм. Настрочивание выполняют после обработки верха брюк поясом.

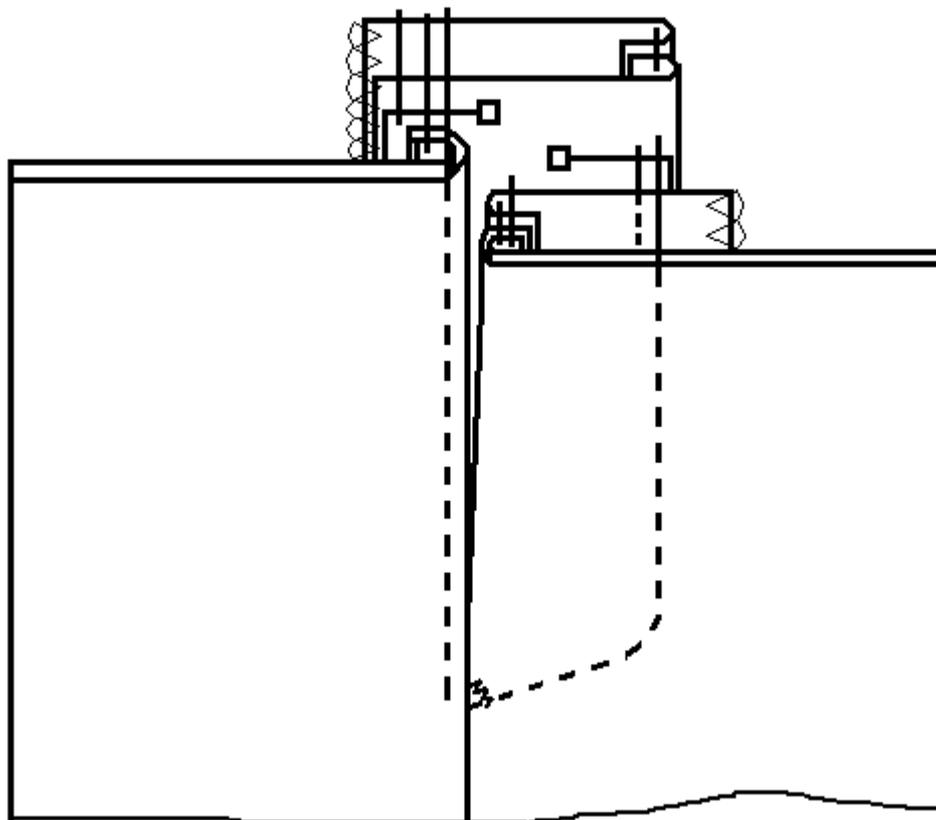


Рис. 11.7. Сборочная схема застежки брюк на тесьму-молнию с отрезными гульфиком и откоском

После стачивания средних срезов брюк на застежку-молнию надевают замок, начиная с нижнего конца застежки (для этого применяют спецприспособление), затем застежку внизу скрепляют.

Основные швы брюк. Боковые и передние срезы стачивают швом шириной 1,0 см, уравнивая верхние срезы и надсечки. Стачивание боковых срезов выполняют по передним деталям, совмещая рисунок ткани (горизонтальные полосы) в изделиях прямого покроя.

Стачивание основных срезов брюк выполняют на полуавтомате с применением укладчика обработанных деталей.

Боковые и передние швы разутюживают на прессах, а если надо по модели, — заутюживают.

Боковые и передние швы в брюках и — одно из наиболее заметных мест. Малейшая неточность при их обработке (неровная строчка, посадка ткани) ухудшает внешний вид изделия, отсюда высокие требования к точности выполнения этих швов.

Обработка верхних срезов брюк

Рассмотрим узел обработки пояса в брюках с отрезным поясом и корсажной лентой.

Перед соединением с отрезным поясом на верхнем срезе половинок брюк настрачивают шлевки. Одновременно с этим соединяют расправленные верхние срезы основных деталей брюк и подкладки боковых и заднего кармана. Строчку выполняют на стачивающей машине челночного стежка или на машине однониточного цепного стежка на расстоянии 0,5 см от среза. При этом следят за тем, чтобы шлевки располагались точно в соответствии с моделью и одинаково на правой и левой половинках брюк.

Для удобства соединения пояса с деталями брюк и обеспечения чистоты обработки верхнюю часть средних срезов брюк стачивают на участке длиной 50 мм швом шириной 10 мм.

В отдельных моделях брюк предусматривают припуск по среднему шву. Тогда со стороны изнанки на правой задней половинке брюк по лекалу намечают линию стачивания этого участка среза. Шов разутюживают.

Возможны последовательно-параллельный способ обработки пояса на двухигольной стачивающей машине и последовательный — на одноигольной.

При *последовательно-параллельном способе* одновременно соединяют пояс и корсажную ленту с основными деталями брюк. Для этого заранее стачивают детали пояса всей выкроенной пачки кроя в ленту, применяя стачивающую редкую строчку или обметочную, ширина шва 4—5 мм. Соединенные пояса наматывают на кассеты в рулон. Предварительно декатированную корсажную ленту также сматывают в рулон и помещают в другую кассету.

Одновременное соединение основных деталей брюк с поясом и корсажной лентой выполняют на двухигольной машине с помощью приспособлений, подгибающих верхний и нижний края пояса на 7—10 мм. К шьющему механизму поступают сверху корсажная лента и находящаяся под ней основная деталь, а снизу — пояс (рис. 11.8).

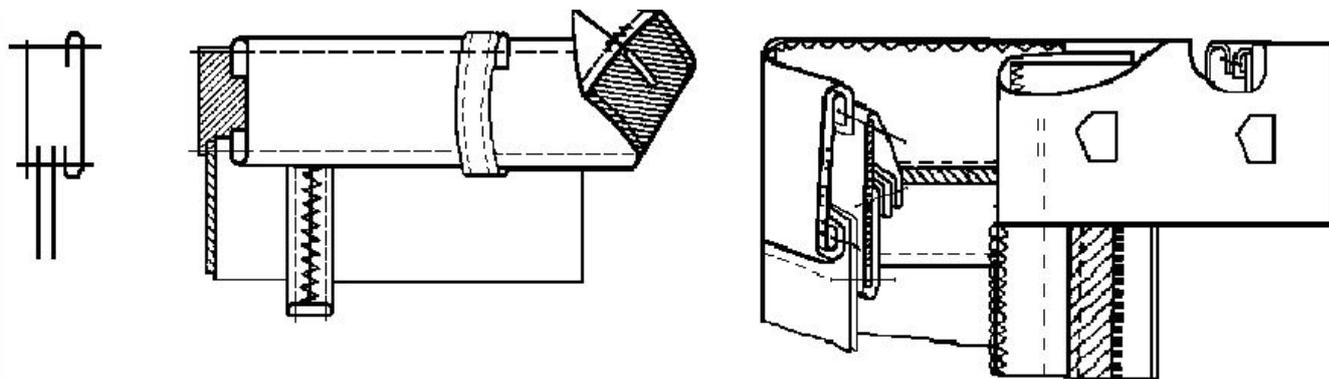


Рис. 11.8. Соединение пояса с верхними срезами брюк.

Строчку настрачивания пояса продолжают по правой половинке брюк, заканчивая ее у правого выступающего конца пояса. Ленту и строчку, соединяющую пояса, разрезают.

Выступающие концы пояса служат застежкой брюк по линии талии.

При обработке пояса на двухигольной машине верхний край шлевок подгибают на 6—8 мм и настрачивают на пояс на стачивающей или закрепочной машине, создавая напуск шлевки. На выступающих концах пояса обметывают по одной петле на расстоянии 3—5 мм от закрепки в углу пояса.

Применение корсажной ленты и двухигольной машины для обработки верхнего среза сокращает количество технологических операций, экономит время и значительно повышает качество обработки.

Обработку притачного пояса на одноигольной машине *последовательным способом* выполняют при отсутствии двухигольной машины или в процессе обучения. Однако имеется опыт зарубежных фирм по обработке пояса брюк последовательным способом с использованием заранее заготовленных укрепляющих деталей: клеевой прокладки в пояс с перфорациями, указывающими ширину пояса; жесткой тесьмы шириной 6 мм для верхнего края пояса и специально обработанной сборной подкладки пояса. Подкладка пояса (рис. 18.7) состоит из жесткой прокладки, обернутой тонкой белой шелковой тканью, выкроенной по косой. На месте шва соединения краев подкладки вложен тонкий темного цвета кант, который служит для удержания сорочки во время носки.

Обработку пояса начинают дублированием его клеевой прокладкой. Для образования выступающего конца пояса левой половинки брюк пояс перегибают по разметке лицевой стороной внутрь. Стачивают по верхним и нижним срезам на двухигольной машине швом шириной 8 мм. Длина строчки равна длине выступающего конца. Затем пояс притачивают к основным деталям брюк на стачивающей машине с приспособлением. При притачивании пояса под строчку подкладывают по надсечкам шлевки. Строчку прокладывают по перфорации на клеевой прокладке пояса. Начинают притачивание с левой половинки брюк. Передним концом пояса огибают верх гульфика и притачивают пояс. Затем строчку притачивания продолжают после припуска на выступающий конец. Собранный подкладку настрачивают на машине зигзагообразного стежка. Машина снабжена направляющими для подкладки и специальной жесткой тесьмой, прокладываемой по верхнему краю пояса. В процессе настрачивания для обеспечения постоянной ширины пояса применяют световую линию-ориентир.

Выступающий конец пояса вывертывают и приутюживают на шаблоне. На концах пояса прикрепляют два крючка и петли на полуавтомате с автоматической подачей крючков и петель.

На специально оборудованном столе с градуировкой размеров и таблицей длин

поясов по моделям и размерам намечают линию стачивания средних срезов брюк. Стачивание средних срезов брюк.

Отделочную строчку выполняют у шва притачивания пояса на стачивающей машине со специальной лапкой с применением прозрачных синтетических ниток. Благодаря их прозрачности отпадает необходимость перезаправлять верхнюю нитку по цвету.

Корсажную ленту заутюживают так, чтобы один ее край выступал на 2 мм. Выступающий край располагают на расстоянии 10 мм от верхнего среза юбки со стороны изнанки. Укороченным краем корсажной ленты накрывают верхний срез юбки и выполняют строчку по ленте на расстоянии 1 мм от ее края. В шов настрачивания корсажной ленты вставляют вешалки. Далее верхний край юбки заутюживают, образуя кант в сторону изнанки. Сгиб ленты прикрепляют над швами и вытачками. На концах корсажной ленты выполняют в дальнейшем застежку на крючки и петли.

Обработка шаговых и среднего срезов брюк, низа брюк

Шаговые срезы брюк должны быть соединены по контрольным точкам ровным по ширине швом. Стачивание выполняют по передним половинкам брюк. Швы разутюживают. Стачивание срезов можно выполнять на полуавтомате.

Средний шов брюк испытывает наибольшие нагрузки при носке. Он подвергается растяжению вдоль и поперек строчки, поэтому должен быть особенно прочным. Для придания шву прочности и необходимой растяжимости его выполняют на двухигольной машине цепного стежка или двумя строчками челночного переплетения с расстоянием между ними, равным 1 мм. Возможно, при этом способе одновременное прокладывание в передней части среднего шва эластичной тесьмы.

Соединение верхних срезов брюк выполняют в два приема с учетом требований качества обработки пояса, застежки и самого среднего шва.

Верхнюю часть шва выполняют перед настрачиванием пояса брюк. Затем скрепляют застежку внизу. Для этого совмещают верхние края пояса спереди и края застежки так, как она будет сложена в готовом виде, но слегка натягивая гульфик. Конец застежки внизу скрепляют на стачивающей машине двойной строчкой со стороны левой половинки брюк. Далее стачивают основные участки средних срезов. Стачивание выполняют АО по левой половинке с одновременным растягиванием срезов для обеспечения прочности шва при носке. Строчку заканчивают на расстоянии 25-30 мм выше конца среднего шва, выполненного до соединения пояса с брюками.

Средние и боковые швы спортивных и рабочих брюк соединяют запошивочным или настрочным швом. Средний шов брюк разутюживают на прессе с выпуклой подушкой. При разутюживании шов располагают с некоторым натяжением.

В брюках с припуском по ширине в верхней части средние срезы стачивают по меловой линии. Припуск оформляют корсажной лентой, если она также имела

соответствующий припуск, или огибают припусками самого пояса (рис. 11.9 а, б).

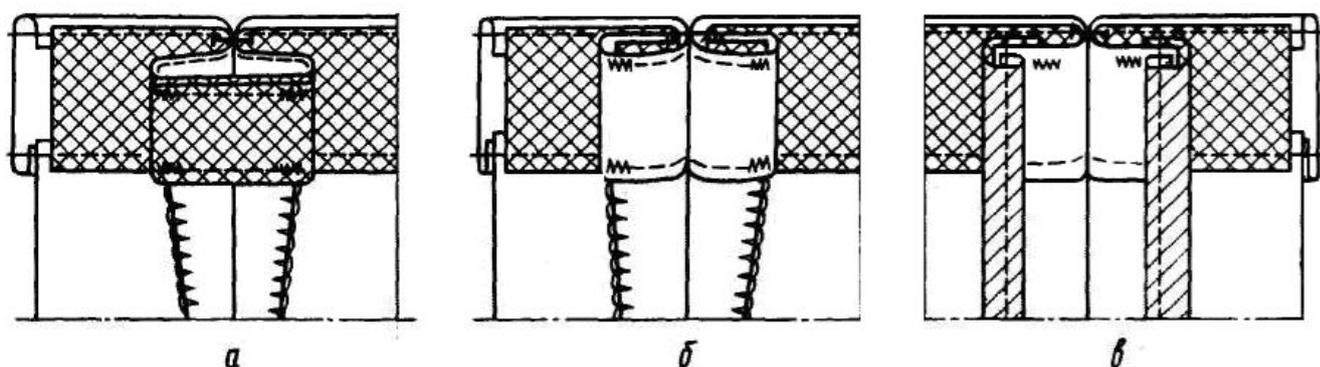


Рис.11.9. Обработка средних срезов брюк.

Для уменьшения толщины пояса на участке припуска возможно окантовывание срезов среднего шва (рис. 11.9 в). Эту операцию выполняют после соединения пояса и корсажной ленты с половинками брюк.

Увеличенный припуск среднего шва на участке пояса прикрепляют к поясу на закрепочной машине.

Обработку *низа брюк* начинают с уточнения их длины путем складывания брюк шаговыми швами внутрь.

Нижний подогнутый край брюк быстро изнашивается. Для увеличения прочности низа брюк вдоль сгиба настрачивают тесьму, имеющую утолщенный край. Тесьму располагают так, чтобы её утолщенный край выступал из под подогнутого края брюк на 1-2 мм.

Низ брюк может быть с цельнокроеными манжетами или без них.

При обработке низа брюк *с манжетами* перед настрачиванием тесьмы на припуски для манжет брюки вывёртывают на изнаночную сторону, припуск отгибают в сторону изнанки на ширину, заданную подгибочным приспособлением к двухигольной машине. Тесьму накладывают утолщенным краем в сторону сгиба, закрывая срезы брюк, и настрачивают (рис. 11.10, а).

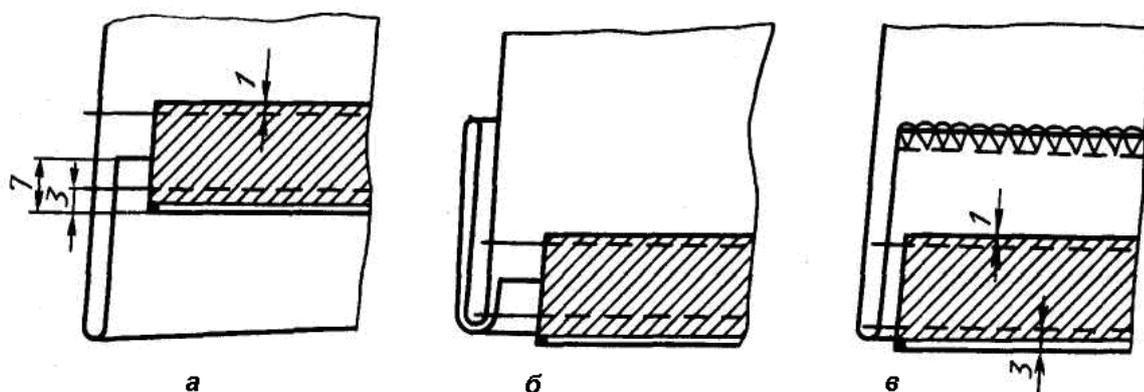


Рис. 11.10. Обработка низа брюк.

Концы тесьмы накладывают один на другой на участке длиной 15 мм, верхний конец тесьмы подгибают на 5 мм и закрепляют обратной строчкой.

Манжеты отгибают на лицевую сторону (рис. 11.10, б), выпуская утолщенный край тесьмы в виде ровного канта шириной 2 мм. Манжеты заметывают на машине однострочного цепного стежка. Чтобы при носке манжеты не отгибались, их прикрепляют над боковыми и шаговыми швами на закрепочной или стачивающей машине. Закрепки ставят с лицевой стороны на 10—15 мм ниже верхних краев манжет, отгибая верхние края и захватывая внутренние части манжет и половинки брюк. На стачивающей машине закрепки ставят двойной обратной строчкой длиной 10 мм вдоль шва.

При обработке низа брюк *без манжет*, на заданном от среза расстоянии, с лицевой стороны, по всему низу настрачивают тесьму, располагая ее утолщенным краем в сторону пояса брюк. Концы тесьмы накладывают и настрачивают, как описано выше. Затем низ брюк перегибают в сторону изнанки так, чтобы утолщенный край тесьмы образовал кант, совмещают боковые и шаговые швы и подшивают низ на машине потайного стежка (рис. 11.10, в).

Применение полуавтоматов для стачивания боковых срезов брюк позволяет избежать подрезки низа брюк и осуществить настрачивание тесьмы на низ, размещенный на плоскости, до стачивания шаговых срезов. Допустимо настрачивание тесьмы выполнять только на задних половинках брюк до стачивания боковых и шаговых срезов.

Низ брюк из джинсовых, смесовых и хлопчатобумажных тканей обрабатывают без манжет и без укрепляющей тесьмы.

Если брюки изготавливают без ограничения их длины в соответствии с росточной шкалой, низ обрабатывают на краеобметочной машине и не подгибают.

В остальных случаях низ подгибают и настрачивают на двухигольной плоскошовной машине, двухигольной машине челночного стежка или на одноигольной машине челночного стежка с приспособлением для подгибания края.

ЛАБОРАТОРНАЯ РАБОТА № 12

ТЕХНОЛОГИЯ ОБРАБОТКИ ЮБОК

Цель работы: Ознакомление с поузловой обработкой женских юбок.

План:

1. Общие сведения о юбках.
2. Обработка верхних срезов юбок.
3. Обработка застежек в юбках.

Содержание работы

1. Детально ознакомиться с классификацией, разновидностями

конструктивно-технологического решения юбок

2. Изучение особенностей обработки юбок.
3. Выбор варианта технологического решения процесса изготовления конкретного вида.
4. Разработка технологической последовательности на процесс изготовления кармана конкретного вида.
5. Изготовить образцы прорезных карманов по разработанной технологии
6. Составить общую сборочную схему обработки прорезного кармана.

Теоретическая часть.

Юбки называют поясными изделиями. Они имеют много общих узлов с брюками (застежка, карманы, пояс, низ), что дает право объединить описание их технологии.

По покрою и оформлению костюмные юбки тесно связаны с композицией жакета, а одиночные юбки — более разнообразны.

По конструкции юбки различают: прямые, расклешенные и косоугольные — клеш (типа «полусолнце» и «солнце»). Расширение прямых юбок создается часто применением одно- или двусторонних складок и шлиц.

Юбки могут иметь кокетки и карманы (накладные, прорезные и в швах).

Застежка в этих изделиях должна обеспечивать точное, прочное и плотное соединение деталей. Она может располагаться спереди, сзади и в боковых швах, т. е. там, где это более удобно для пользования и принято модой.

Пояс, в юбках служит для оформления верхнего среза этих изделий, для обеспечения его прочности и для плотного облегания фигуры по талии. При необходимости пояс должен иметь регулировки по длине (запас ткани в швах, хлястики, эластичная тесьма, шлевки для продевания отделочного пояса).

В юбках пояса по конструкции бывают притачными или цельнокроеными. Верхние срезы пояса оформляют корсажной лентой или подкладкой. На концах пояса размещают застежку на пуговицу или крючок с петлей. Если концы пояса выступают за края основных деталей, на выступающих концах размещают петли, а на основной части пояса — пуговицы.

Низ юбок чаще всего представляет собой краевой шов вподгибку с обметанным срезом.

К начальной обработке основных деталей юбок относят изготовление вытачек, складок, соединения, с кокетками и другие отделочные работы. К начальной обработке относят также обметывания срезов.

В юбку подкладку располагают под задним полотнищем, либо под всем изделием, предохраняя его от вытягивания. В подкладке юбки первоначально стачивают вытачки, стачивают и обметывают боковые срезы. В левом боковом шве подкладки обметывают и застрачивают края под застежку. Низ подкладки обрабатывают швом вподгибку с закрытым срезом.

Обработанную подкладку вкладывают в юбку, в которой обработана застежка, совмещают вытачки и надсечки, уравнивают верхние срезы и соединяют на стачивающей машине на расстоянии 5 мм от верхних срезов.

Основные швы юбок. Боковые и передние срезы стачивают швом шириной 10 мм, уравнивая верхние срезы и надсечки. Стачивание боковых срезов выполняют по передним деталям, совмещая рисунок ткани (горизонтальные полосы) в изделиях прямого покроя.

Стачивание основных срезов юбок выполняют на полуавтомате с применением укладчика обработанных деталей.

Боковые и передние швы разутюживают на прессах, а если надо по модели, — заутюживают.

В изделиях, где швы настрачивают, при стачивании срезы задних деталей выпускают за срезы передних на 2 мм. Для придания швам большей прочности и растяжимости возможно стачивание их двухниточной строчкой цепного переплетения.

Боковые и передние швы юбках — одно из наиболее заметных мест. Малейшая неточность при их обработке (неровная строчка, посадка ткани) ухудшает внешний вид изделия, отсюда высокие требования к точности выполнения этих швов.

Обработка верхних срезов юбок

Верхний *срез юбки* может быть обработан *корсажной лентой*, выполняющей роль пояса. Корсажную ленту соединяют с юбкой так, чтобы она закрывала верхний срез с лицевой и изнаночной сторон. При этом могут быть использованы разные варианты швов соединения, один из которых показан на рис. 12.1, *а*.

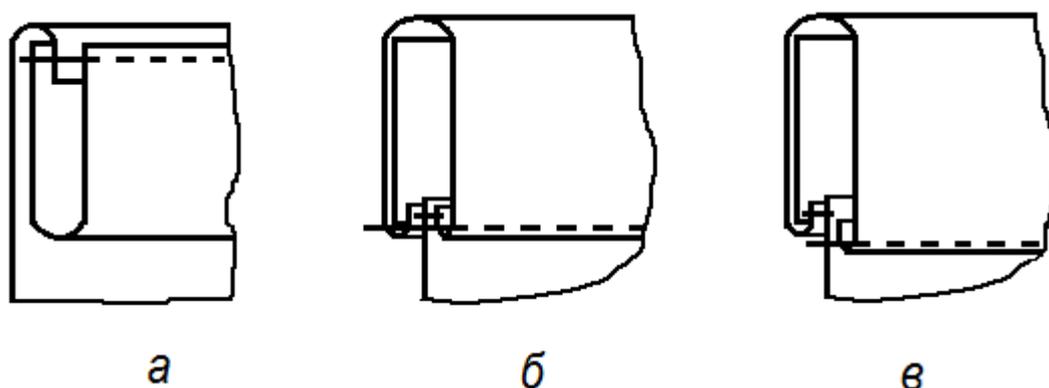


Рис 12.1. Обработка верхних срезов юбок

Корсажную ленту заутюживают так, чтобы один ее край выступал на 2 мм. Выступающий край располагают на расстоянии 10 мм от верхнего среза юбки со стороны изнанки. Укороченным краем корсажной ленты накрывают верхний срез

юбки и выполняют строчку по ленте на расстоянии 1 мм от ее края. В шов настрачивания корсажной ленты вставляют вешалки. Далее верхний край юбки заутюживают, образуя кант в сторону изнанки. Сгиб ленты прикрепляют над швами и вытачками. На концах корсажной ленты выполняют в дальнейшем застежку на крючки и петли.

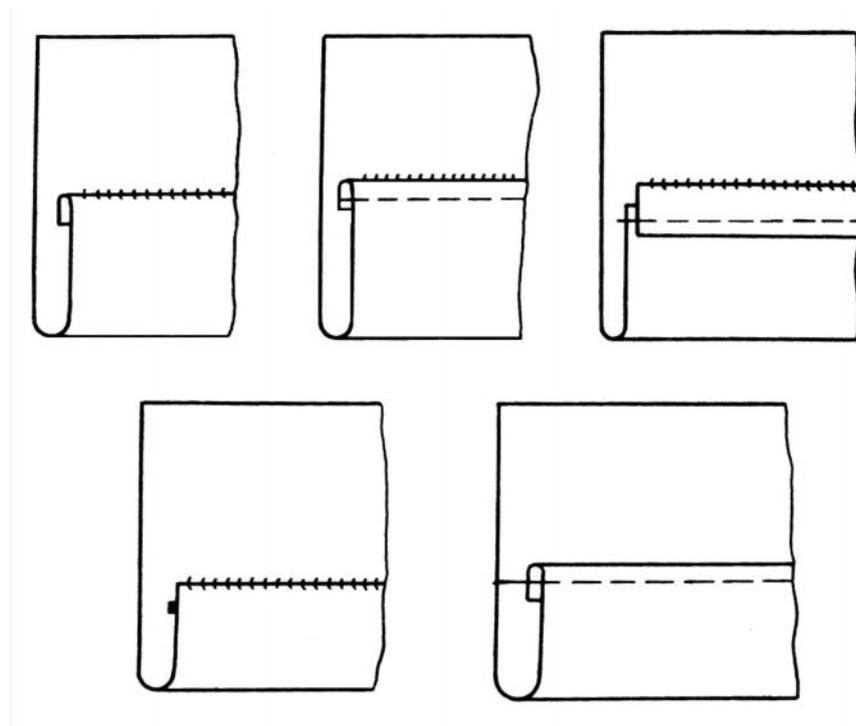


Рис. 12.2. Обработка низа юбок

Низ юбок из костюмных и пальтовых тканей обрабатывают швом вподгибку с обметанным или окантованным краем припуска.

Срез низа юбки должен быть точным, ровным. Для этого юбку складывают вдвое, перегибая посередине переда и спинки, совмещают складки, боковые швы, пояс и проверяют, нет ли неровностей (если есть, их подрезают).

После уточнения длины выполняют необходимую обработку низа юбки.

Низ юбок из джинсовых, смесовых и им подобных тканей обрабатывают швом вподгибку так же, как низ брюк.

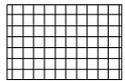
Условные обозначения материалов



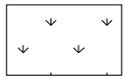
основной материал



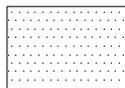
льняная прокладка



волосяная бортовая прокладка



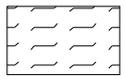
утепляющая прокладка



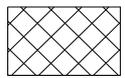
материал с клеевым покрытием



хлопчатобумажная прокладка



материал типа фильца



подкладочная ткань

Операции ВТО



приутюживание



сутюживание



оттягивание

Основная литература

1. Савостицкий А. В. Технология швейных изделий: Учебник для высш. учеб. заведений / А.В. Савостицкий, Е.Х. Меликов. – 2-е изд., перераб. и доп. – М.: Лег. и пищ. пром-сть, 1982. – 440 с.: ил.

2. Назарова А. И. Технология швейных изделий по индивидуальным заказам: Учебник для вузов / А.И. Назарова, А.В. Савостицкий, И.А. Куликова. – 2-е изд., испр. и доп. – М.: Легпромбытиздат, 1986. – 328 с.: ил.

Дополнительная литература

3. Кокеткин П.П. Одежда (технология – техника, процессы – качество): Справочник. – М.: Изд. МГУТиД, 2001. – 560 с.: ил.

4. Волкова Н.В. Технология пошива мужской одежды: Учебный курс. – Ростов н/Д: Феникс, 2002. – 350 с.: ил.

5. Королева Л.А. Методы поузловой обработки швейных изделий. Учебная программа курса. – Владивосток: Изд-во ВГУЭС, 2003. – 32 с.

6. Основы промышленной технологии поузловой обработки верхней одежды / Т.И. Куликова, А.А. Досова, К.Г. Гушина и др.; Науч. ред. П.А. Колесников, Т.И. Куликова. – М.: Лег. индустрия, 1976. – 560 с.: ил.

7. Першина Л. Ф. Технология швейного производства: Учебник для средних учебных заведений / Л.Ф. Першина, С.В. Петрова. – 2-е изд. – М.: Легпромбытиздат, 1991. – 416 с.: ил.

8. Лабораторный практикум по технологии швейных изделий: Учеб. пособие для вузов / Е.Х. Меликов, Л.В. Золотцева, В.Е. Мурыгин и др. – М.: Легпромбытиздат, 1988. – 272 с.: ил.

9. Петрова С.В., Волкова Н.М. Изготовление мужских и детских костюмов: Учебник для кадров массовых профессий. – 4-е изд., перераб. и доп. – М.: Легпромбытиздат, 1985. – 208 с.: ил.

10. Труханова А.Т. Иллюстрированное пособие по технологии легкой одежды: Учебное пособие для учащихся профессиональных учебных заведений. – М.: Высшая школа: Академия, 2000. – 175 с.: ил.

11. Труханова А.Т. Справочник молодого швейника. – 4-е изд., перераб. и доп. – М.: Высш. шк., 1993. – 431 с.: ил.

12. Труханова А.Т. Изготовление мужской верхней одежде: Учебник для средн. ПТУ. – М.: Легпромбытиздат, 1990. – 336 с.: ил.

13. Прогрессивная технология пошива мужской и женской верхней одежды по индивидуальным заказам: Утв. 19 мая 1978. – М.:ЦБНТИ, 1979. – 128 с.: ил.

14. Орленко Л.В. Терминологический словарь одежды: Около 2000 слов. – М.: Легпромбытиздат, 1996. – 345 с.

15. Швейное производство предприятий бытового обслуживания: Справочник / Е.М. Матузова, А.И. Назарова, Т.Н. Реут, И.А. Куликова. – М.: Легпромбытиздат, 1988. – 416 с.
16. Типовые нормы времени на технологические операции пошива мужской и женской верхней одежды по индивидуальным заказам при организации работ с разделением труда. – М.: ЦОТШЛ, 1980. – 401 с.
17. Дашкевич Л.М. Швея, портной: Лабораторный практикум по технологии пошива одежды: Учебное пособие. – Ростов н/Д: Феникс, 2001. – 341 с.: ил.
18. Технология влажно-тепловой обработки верхней одежды, изготавливаемой по индивидуальным заказам: Методические рекомендации. – М.: ЦБНТИ, 1983. – 74 с.
19. Технология влажно-тепловой обработки верхней одежды, изготавливаемой по индивидуальным заказам: Методические рекомендации. Приложение. – М.: ЦБНТИ, 1983. – 48 с.
20. Петрова Л.Д., Фаер О.М. Методические указания к практической работе на ФПК по теме «Технология обработки основных узлов ряда изделий современной моды». – Владивосток: ДВТИ, 1984.
21. Сборник вопросов для самоподготовки студентов спец. 28.08.00 по дисциплинам «Технология швейных изделий» и «Проектирование предприятий». – Владивосток: ДВТИ, 1990.
22. Справочник по швейному оборудованию / И.С. Зак, И.К. Горохов, Е.И. Воронин и др. – М.: Легкая индустрия, 1981. – 272 с.: ил.
23. Кокеткин П.П. и др. Промышленная технология одежды. Справочник. – М.: Легпромбытиздат, 1988.
24. ГОСТ 12807–88. Изделия швейные, Классификация стежков, строчек, швов.
25. Инструкция. Технические требования к соединениям деталей швейных изделий. – М.: ЦНИИ и ТЭИ легкой промышленности, 1991.
26. ГОСТ 25295–91. Одежда верхняя пальтово-костюмного ассортимента. Общие технические условия.
27. ТУ 201 РФ 4208–7–92. Одежда верхняя мужская, женская и детская пальтового – костюмного ассортимента. Изготовление по индивидуальным заказам.
28. ГОСТ Р 51306–99. Услуги по ремонту и пошиву швейных изделий. – М.: ИПК Издательство стандартов, 1999.

Вопросы для повторения содержания дисциплины «Методы качественного соединения деталей одежды»

Внешние карманы

1. Какие виды карманов применяют в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента?
2. Какие виды прорезных карманов применяют в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента?
3. Какие виды карманов в швах применяют в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента?
4. Какие виды накладных карманов применяют в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента?
5. Какие виды внутренних карманов применяют в мужской верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента?
6. Какие виды внутренних карманов применяют в женской верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента?
7. Какова технологическая последовательность обработки бокового прорезного кармана с листочкой с настрочными концами?
8. Какова технологическая последовательность обработки бокового прорезного кармана с листочкой с втачными концами?
9. Из каких этапов состоит обработка боковых прорезных карманов с листочкой?
10. Какие детали необходимы для обработки боковых прорезных карманов с листочкой с втачными концами?
11. Какие детали необходимы для обработки боковых прорезных карманов с листочкой с настрочными концами?
12. В каких случаях боковые прорезные карманы с листочкой обрабатывают без долежиков?
13. Для чего необходим долежик? Из какой ткани его выкраивают?
14. В каких случаях при обработке прорезного кармана необходим подзор из основного материала?
15. Какие основные дефекты могут возникнуть в процессе изготовления

карманов?

16. В чем причина возникновения дефекта «видна подкладка клапана» при обработке бокового прорезного кармана с клапаном и двумя обтачками? Назовите способ устранения указанного дефекта.

17. В чем причина возникновения дефекта «неравномерная ширина клапана (листочки)» при обработке боковых прорезных карманов с клапаном или листочкой? Назовите способ устранения указанного дефекта.

18. В чем причина возникновения дефекта «прорез кармана длиннее клапана (листочки)» при обработке боковых прорезных карманов с клапаном или листочкой? Назовите способ устранения указанного дефекта.

19. В чем причина возникновения дефекта «неровные по ширине рамки кармана» при обработке бокового прорезного кармана в рамку? Назовите способ устранения указанного дефекта.

20. В чем причина возникновения дефекта «наличие прорезов или складок в углах кармана» при обработке боковых прорезных карманов? Назовите способ устранения указанного дефекта.

21. В чем причина возникновения дефекта «нижняя рамка кармана отходит от верхней рамки или находит на неё» при обработке бокового прорезного кармана в рамку? Назовите способ устранения указанного дефекта.

22. В чем причина возникновения дефекта «клапан плохо размещается внутри кармана» при обработке бокового прорезного кармана с клапаном и двумя обтачками? Назовите способ устранения указанного дефекта.

23. В чем причина возникновения дефекта «закрепки кармана неровные» при обработке боковых прорезных карманов? Назовите способ устранения указанного дефекта.

24. В чем причина возникновения дефекта «видны надрезанные углы внутри кармана с листочкой» при обработке боковых прорезных карманов с листочкой? Назовите способ устранения указанного дефекта.

25. В чем причина возникновения дефекта «концы листочки не параллельны» при обработке боковых прорезных карманов с листочкой? Назовите способ устранения указанного дефекта.

26. В чем причина возникновения дефекта «верхний край накладного кармана не прилегает к полочке» при обработке накладных карманов? Назовите способ устранения указанного дефекта.

27. В чем причина возникновения дефекта «сгиб (верхний край) листочки не прилегает к полочке» при обработке прорезных карманов с листочкой? Назовите способ устранения указанного дефекта.

28. Каковы технические условия изготовления бокового прорезного кармана с клапаном и двумя обтачками?

29. Каковы технические условия изготовления кармана с клапаном в шве соединения кокетки с полоской?

30. Каковы технические условия изготовления бокового прорезного кармана в рамку?

31. Каковы технические условия изготовления бокового прорезного кармана с

листочкой с втачными концами?

32. Каковы технические условия изготовления бокового прорезного кармана с листочкой с настрочными концами?

33. Каковы технические условия изготовления накладного кармана?

34. Каковы технические условия изготовления накладного кармана со складкой или листочкой?

35. Каким должно быть расстояние между строчками притачивания клапана и обтачки при обработке бокового прорезного кармана с клапаном и одной обтачкой?

36. Каким должно быть расстояние между строчками притачивания обтачек при обработке бокового прорезного кармана в рамку?

37. Каким должно быть расстояние между строчками притачивания подзора и листочки при обработке бокового прорезного кармана с листочкой с втачными концами?

38. Как проверяется качество выполнения операций перед прорезанием полочки для дальнейшей обработки карманов?

39. С какой стороны изделия и каким образом прорезают полочку для дальнейшей обработки карманов?

40. В какой технологической последовательности обрабатывают карман с клапаном в шве соединения кокетки с полочкой?

41. Какова технологическая последовательность обработки кармана в рамку с фигурным входом?

42. Как следует закреплять углы прореза (концы) кармана?

43. В чем заключается влажно-тепловая обработка кармана?

44. В какой технологической последовательности обрабатывают листочку?

45. Какие существуют способы технологической обработки листочек?

46. Как закрепляют концы листочек?

47. Как притачивают подзор к полочке?

48. Какие существуют способы соединения подкладки с основной деталью накладного кармана?

49. В какой технологической последовательности обрабатывают накладной карман со складкой и листочкой?

50. Какие применяют способы соединения накладного кармана с полочкой?

51. В какой технологической последовательности соединяют с полочкой накладной карман настрочным швом?

Внутренние карманы

52. Каковы технические условия изготовления внутреннего прорезного кармана в рамку с двумя обтачками из основной ткани?

53. Каковы технические условия изготовления внутреннего прорезного кармана в рамку с одной обтачкой из основной ткани?

54. Каковы технические условия изготовления внутреннего прорезного кармана с листочкой из ткани подкладки?

55. Каковы технические условия изготовления внутреннего прорезного

кармана в рамку с двумя обтачками из основной ткани в выступе подборта?

56. Каковы технические условия изготовления внутреннего кармана с листочкой из основной ткани на подкладках полочек с отрезными верхними частями?

57. Каковы технические условия изготовления внутреннего кармана в шве соединения подкладки с подбортом женских верхних изделий?

58. Каковы технические условия изготовления внутреннего прорезного кармана в рамку с двумя обтачками из ткани подкладки?

59. Каковы технические условия изготовления внутреннего накладного кармана из ткани подкладки?

60. В какой последовательности обрабатывают внутренний прорезной карман в рамку с двумя обтачками из основной ткани?

61. В какой последовательности обрабатывают внутренний прорезной карман в рамку с одной обтачкой из основной ткани?

62. В какой последовательности обрабатывают внутренний прорезной карман с листочкой из ткани подкладки?

63. В какой последовательности обрабатывают внутренний прорезной карман в рамку с двумя обтачками из основной ткани в выступе подборта?

64. В какой последовательности обрабатывают внутренний карман с листочкой из основной ткани на подкладках полочек с отрезными верхними частями?

65. В какой последовательности обрабатывают внутренний карман в шве соединения подкладки с подбортом женских верхних изделий?

66. В какой последовательности обрабатывают внутренний прорезной карман в рамку с двумя обтачками из ткани подкладки?

67. В какой последовательности обрабатывают внутренний накладной карман из ткани подкладки?

68. В какой последовательности обрабатывают внутренний накладной карман с рюшем из ткани подкладки?

69. Какие детали необходимы для обработки внутреннего прорезного кармана в рамку с двумя обтачками из основной ткани?

70. Какие детали необходимы для обработки внутреннего прорезного кармана в рамку с одной обтачкой из основной ткани?

71. Какие детали необходимы для обработки внутреннего прорезного кармана с листочкой из ткани подкладки?

72. Какие детали необходимы для обработки внутреннего прорезного кармана в рамку с двумя обтачками из подкладочной ткани в выступе подборта?

73. Какие детали необходимы для обработки внутреннего кармана с листочкой из основной ткани на подкладках полочек с отрезными верхними частями?

74. Какие детали необходимы для обработки внутреннего кармана в шве соединения подкладки с подбортом женских верхних изделий?

75. Какие детали необходимы для обработки внутреннего прорезного кармана в рамку с двумя обтачками из ткани подкладки?

76. Какие детали необходимы для обработки внутреннего накладного кармана

из ткани подкладки?

77. Чем отличается обработка внутреннего кармана с одной обтачкой из основной ткани от обработки кармана с листочкой из подкладочной ткани?

Внутренние (потайные) застежки

78. Какие детали необходимы для обработки внутренней застежки с дополнительным входом, расположенным перпендикулярно петлям?

79. В какой последовательности обрабатывают внутренние застежки с дополнительным входом, расположенным перпендикулярно петлям?

80. Каковы технические условия изготовления внутренней застежки с дополнительным входом, расположенным перпендикулярно петлям?

81. Какие детали необходимы для обработки внутренней застежки с втачной планкой?

82. В какой последовательности обрабатывают внутренние застежки с втачной планкой?

83. Каковы технические условия изготовления внутренней застежки с втачной планкой?

84. Какие детали необходимы при обработке внутренней застежки с дополнительным прорезом для петель в изделиях с отложным подбортом?

85. В какой последовательности обрабатывают внутреннюю застежку с дополнительным прорезом для петель в изделиях с отложным подбортом?

86. Каковы технические условия изготовления внутренней застежки с дополнительным прорезом для петель в изделиях с отложным подбортом?

Воротники и способы соединения с горловиной изделия

84. Какие существуют способы обработки нижнего воротника?

85. Какое оборудование применяют при обработке нижнего воротника?

86. Какова последовательность обработки нижнего воротника клеевым способом?

87. В каком случае при обработке нижнего воротника применяют дополнительную прокладку из хлопчатобумажной ткани с клеевым покрытием?

88. Какие существуют способы соединения верхнего воротника с нижним на машине зигзагообразной строчки в мужской верхней одежде?

89. Какова технологическая последовательность соединения верхнего воротника с нижним на стачивающей машине?

90. Какие детали необходимы при обработке отложного воротника на стойке?

91. Какова технологическая последовательность обработки отложного воротника на стойке и соединения его с горловиной изделия?

92. Каковы технические условия изготовления отложного воротника на стойке?

93. Какова технологическая последовательность соединения отложного воротника на стойке с горловиной изделия?

94. Каковы технические условия соединения отложного воротника на стойке с горловиной изделия?

95. Какие детали необходимы при обработке пристегивающегося воротника в

верхней одежде?

96. Какова технологическая последовательность обработки пристегивающегося воротника?

97. Каковы технические условия изготовления пристегивающегося воротника?

98. Какие детали необходимы при обработке горловины с цельновыкроенной стойкой в верхней одежде?

99. Какова технологическая последовательность обработки горловины с цельновыкроенной стойкой в верхней одежде?

100. Каковы технические условия обработки горловины с цельновыкроенной стойкой в верхней одежде?

101. Какие детали необходимы при обработке подкройной стойки в верхней одежде?

102. Какова технологическая последовательность обработки подкройной стойки в верхней одежде?

103. Каковы технические условия изготовления подкройной стойки в верхней одежде?

104. Какова технологическая последовательность соединения подкройной стойки с горловиной изделия?

105. Какие детали необходимы при обработке воротника типа «шаль»?

106. Какова технологическая последовательность обработки воротника типа «шаль»?

107. Каковы технические условия изготовления воротника типа «шаль»?

108. Какова технологическая последовательность соединения воротника типа «шаль» с горловиной изделия?

109. Каковы технические условия соединения воротника типа «шаль» с горловиной изделия?

109. Какие детали необходимы при обработке горловины в верхней одежде без воротника?

110. Какова технологическая последовательность обработки горловины в верхней одежде без воротника?

111. Каковы технические условия обработки горловины в верхней одежде без воротника?

Капюшоны и способы соединения с горловиной изделия

112. Какие детали необходимы при обработке капюшонов на подкладке?

113. Какова технологическая последовательность обработки капюшонов на подкладке?

114. Каковы технические условия изготовления капюшонов на подкладке?

115. Какие детали необходимы при обработке капюшонов без подкладки?

116. Какова технологическая последовательность обработки капюшонов без подкладки?

117. Каковы технические условия изготовления капюшонов без подкладки?

118. Какие виды отделок могут быть использованы при обработке внешнего края капюшонов?

119. Какова технологическая последовательность соединения различных

видов отделок при обработке внешнего края капюшонов?

120. Какие детали необходимы при обработке капюшонов с утепляющей подкладкой?

121. Какова технологическая последовательность обработки капюшонов с утепляющей подкладкой?

122. Каковы технические условия изготовления капюшонов с утепляющей подкладкой?

123. Какие детали необходимы при обработке капюшонов в верхних изделиях без подкладки?

124. Какова технологическая последовательность обработки капюшонов в верхних изделиях без подкладки?

125. Каковы технические условия изготовления капюшонов в верхних изделиях без подкладки?