

Лекционный материал

I курс, 2 семестр

Тема 1. Общие сведения об ассортименте швейных изделий и процессы их изготовления.

1. Ассортимент и классификация швейных изделий.
2. Функциональные требования, эргономические, антропометрические и другие.
3. Способы производства одежды — массовый и индивидуальный

Ассортимент швейных изделий очень разнообразен и включает множество видов одежды. Классифицируют швейные изделия следующим образом:

- по назначению: бытовые; спортивные; специальные; ведомственные; национальные;
- по стилевому решению: классические; спортивные; "фэнтэзи";
- по применяемым материалам: из тканей; нетканых материалов; пленочных материалов; дублированных материалов; искусственной кожи; натуральной кожи; из сочетаний различных материалов;
- по сезону носки: летние; демисезонные; зимние; внесезонные;
- по половозрастному признаку: женские; мужские; детские (для школьного, дошкольного и ясельного возрастов);
- по размерам, ростам и полнотным группам. Для женской фигуры обозначают параметры: рост; размер (обхват грудной клетки по наиболее выступающим точкам) и полнота (обхват бедер), для мужской — рост; обхват грудной клетки; обхват талии; обхват шеи (для сорочек);
- по характеру опоры: плечевые; поясные; перчаточные; головные уборы.

Бытовую одежду по условиям эксплуатации подразделяют на домашнюю, повседневную, выходную (вечернюю), для торжественных случаев и т. д.

Спортивную одежду различают в зависимости от вида спорта: для мото- и велоспорта, для конькобежного, лыжного, водного спорта, для тенниса,

футбола и др. Производственная одежда предназначена для людей, работающих в различных отраслях промышленности, сельском хозяйстве, транспорте и т. п. Ведомственная (форменная) одежда имеет различное назначение и используется в армии, милиции и других ведомствах.

Национальная одежда представлена национальными костюмами различных народов.

Одежда классического стиля характеризуется подчеркнутой строгостью формы, минимумом деталей. Декоративная отделка в одежде почти отсутствует. Линии формы просты и лаконичны. Одежда спортивного стиля характеризуется подчеркнутой свободой формы, разнообразием покроя рукавов: втачной, реглан, цельнокроеный, комбинированный. Характерными для спортивного стиля являются следующие детали: карманы накладные и застегивающиеся, клапаны, пояса, хлястики, кокетки отстроченные и отлетные, манжеты, складки, шлицы; внимание акцентируется на различной фурнитуре. Одежда форм "фэнтэзи" отличается большой декоративностью и разнообразием форм и деталей, сложным покроем, нарядностью отделки (кружево, вышивка, мех). Членение формы может быть необычным (асимметричным);

К верхней одежде относятся костюмы, куртки, пальто, полупальто, пиджаки, жакеты и т. д.

Пальто по степени защиты от холода и непогоды бывают летние, демисезонные, зимние. Длина пальто различна и меняется в зависимости от моды.

Ассортимент материалов для одежды постоянно обновляется. Применяются различные ткани, нетканые материалы, искусственный и натуральный мех, натуральная кожа, дублированные материалы.

Требования, предъявляемые к одежде, зависят от ее назначения, условий эксплуатации, возраста и пола потребителя.

Функциональные требования

Утилитарная (практическая) функция одежды заключается в том, чтобы предохранить человека от неблагоприятных атмосферных воздействий, обеспечить оптимальные температурные условия.

Одежда должна украшать человека, скрывать его физические недостатки. Одежда может служить знаком печали (траурная) и знаком радости (свадебная). Одежда выполняет различные социальные, обрядовые, профессиональные функции. В соответствии с этим определяется различное значение функций одежды. Например, для торжественно-нарядной одежды главная функция — эстетическая, удобство в носке и прочность — для повседневной.

Эргономические требования к одежде связаны с физиологическими, антропометрическими и другими особенностями человека. Одежда должна быть удобной и создавать ощущение комфорта, она не должна утомлять и вызывать снижение работоспособности.

Антропометрические требования. Одежда должна соответствовать росту, размеру, полноте покупателя. Одежду должно быть удобно снимать, надевать, застегивать, утюжить, изменять размеры и т. п. Большое значение в одежде имеет степень свободы облегания изделием фигуры, она обеспечивается соответствующими величинами прибавок или припусков. Антропометрические требования удовлетворяются также за счет применения текстильных материалов, способных за счет деформации, удлинения компенсировать изменения размеров тела в динамике. Чем больше удлинение текстильных материалов, тем меньше должны быть припуски на свободное облегание.

Гигиенические требования предъявляются к одежде для обеспечения нормальной жизнедеятельности организма человека. Одежда должна обеспечивать человеку свободу движений, не мяться, легко надеваться и сниматься. К гигиеническим требованиям относятся: теплозащитность, гигроскопичность, паро- и воздухопроницаемость, водонепроницаемость.

Теплозащитность — способность одежды сохранять тепло. На теплозащитность влияют конструкция, покрой, фасон. Для увеличения теплозащитности применяют ткани с начесом, специальные прокладочные утепляющие материалы.

Гигроскопичность — способность одежды впитывать влагу обеспечивать поглощение пота и отдачу его во внешнюю среду. Обусловливается она гигроскопичностью ткани, из которой одежда изготовлена.

Воздухопроницаемость. Одежда должна хорошо вентилироваться. В пододежном пространстве накапливается углекислота, это отрицательно влияет на самочувствие и работоспособность человека.

Наибольшей воздухопроницаемостью должны обладать изделия бельевого и платьевого ассортимента. Меньшей — пальтовые, плащевые, костюмные.

Паропроницаемость. Чем толще и плотнее ткань, тем меньше паропроницаемость. Наилучшая паропроницаемость у одежды из хлопчатобумажных и вискозных тканей.

Масса швейного изделия. Масса комплекта зимней одежды составляет иногда 1/10 массы тела человека. Это вызывает дополнительные затраты энергии при носке, поэтому необходимо применять легкие основные, вспомогательные и утепляющие материалы.

Эстетические требования заключаются в том, чтобы одежда была удобной, красивой. Соответствовала моде, чтобы цвет, фасон и в целом стиль одежды создавали гармоничный облик.

Одежда должна соответствовать современному стилю и моде.

Стиль — исторически сложившаяся устойчивая система средств и приемов художественной выразительности. Особенности готического, романского стиля, барокко, рококо нашли свое отражение в форме, размерах, колорите, пропорциях. Стиль отражает характер эпохи, ее художественный вкус и определяет изменения форм предметов быта, одежды.

Эксплуатационные требования

В процессе носки одежда испытывает нагрузки и претерпевает различные деформации. Длительность эксплуатации изделия зависит от условий его носки. Свойств ткани, ее качества и вида обработки. Надежность одежды в эксплуатации — важное потребительское свойство. В процессе эксплуатации показатели качества не должны резко изменяться на протяжении определенного периода времени (срок службы одежды).

Надежность одежды связана с частичной или полной потерей либо изменением утилитарных и эстетических свойств швейного изделия. Надежность одежды — сложное свойство, состоящее из таких элементов, как безотказность, ремонтпригодность, долговечность и др.

Долговечность изделия зависит от сопротивления его физическому износу. Физический износ — это видимое разрушение материалов, изменение размеров, окраски, потеря водоупорных свойств и т. д. Если изделие перестало отвечать моде или у потребителей изменились требования к форме, цвету, фактуре материала — значит, произошел и моральный износ одежды.

Способы производства одежды — массовый и индивидуальный

В условиях современного производства одежда, относящаяся к классу бытовой, может быть изготовлена двумя способами:

- в системе швейной промышленности — путем массового изготовления;
- в системе бытового обслуживания — путем индивидуального пошива на конкретного заказчика с учетом его требований.

Основной объем всей производимой одежды выпускается массовым тиражом большими швейными предприятиями. Новые модели одежды для массового производства разрабатываются в Домах моделей или в экспериментальных цехах художниками-модельерами, которые учитывают эстетические требования современной моды, маркетинговую ценность проектируемых ими моделей, рациональность и экономичность их производства и т. д.

Модельеры изготавливают модели-образцы, которые после утверждения художественным советом рекомендуются для тиражирования. Методика

художественного проектирования массовой одежды должна объединять все вопросы, касающиеся моды, формообразования костюма, особенностей его строения и конструкции.

Кроме того моделирование швейных изделий для промышленного производства выдвигает и особые условия. Важнейшими из них являются экономические и технологические факторы, ограничивающие возможности создания художественной формы, необходимость экономии сырья и трудозатрат, а также затрат на перестройку технологического процесса при переходе от выпуска одной модели к другой.

Если все эти условия учтены и модель отвечает всем требованиям, перечисленным выше, она запускается в производство. Прежде всего модельеры-конструкторы разрабатывают конструкцию новых моделей и создают комплекты лекал для их раскроя на несколько стандартных типовых размеров, а инженеры-технологи описывают полный технологический процесс изготовления этих моделей.

На швейных фабриках или в больших швейных мастерских по лекалам, изготовленным конструкторами, производится раскрой всех деталей, которые отшиваются на специальном оборудовании согласно технологическому описанию. Произведенная таким образом одежда, удовлетворяющая требованиям качества, поступает в продажу.

Другим способом одежда изготавливается на конкретного заказчика в единичном варианте. Изготовление швейных изделий по индивидуальным заказам входит в комплекс работ по бытовому обслуживанию населения и производится в швейных ателье. Этот процесс включает в себя следующие этапы:

- прием заказа (выбор модели, снятие мерок, оформление паспорта заказа с эскизом изделия и квитанции);
- подготовка материалов к раскрою и выполнение самого раскроя;
- проведение примерки с целью уточнения параметров изделия и модели;
- изготовление изделия после примерки;

- сдача готового изделия заказчику с примеркой на фигуру.

Как видно, при производстве одежды по индивидуальным заказам модель будущего изделия определяется самим заказчиком, который может воспользоваться консультацией художника-модельера. Рекомендую заказчику ту или иную модель, художник-консультант должен учитывать следующие условия:

- пожелания заказчика;
- назначение проектируемой одежды — является ли она нарядной или повседневной, для отдыха или для работы; в последнем случае обязательно нужно учитывать характер работы;
- возрастную группу, к которой принадлежит заказчик, его темперамент и манеру поведения;
- количество и качество швейных материалов, имеющихся в наличии у заказчика, их пластические, формообразующие, гигиенические и прочие свойства; зачастую консультант предлагает приобрести дополнительно отделочные материалы и фурнитуру;
- индивидуальные особенности внешности заказчика — его рост, полноту, специфику строения фигуры и тип сложения (нормальная фигура, сутулая или перегибистая);
- технические возможности ателье и уровень квалификации его сотрудников.

После оформления заказа изготовление лекал и раскрой деталей производятся закройщиком по индивидуальным размерам заказчика с учетом особенностей его внешности и фигуры — ее пропорции, осанки, полноты. Чтобы обеспечить оптимальную посадку изготавливаемой вещи на фигуре заказчика, в процессе ее отшива закройщиком производятся одна или несколько примерок в зависимости от сложности модели.

Стоимость одежды, выполненной по индивидуальному заказу, несколько выше той, что изготовлена массовым тиражом, зато эта одежда обладает рядом преимуществ — она оригинальна по своему внешнему виду, лучше сидит на фигуре, и маскирует некоторые ее недостатки. .

Как видно, производство одежды разными способами имеет свои особенности. При создании изделий массовым тиражом на крупных швейных предприятиях прежде всего необходимо заботиться о том, чтобы эти изделия соответствовали эстетике современной моды.

Одежда должна быть такой, чтобы ее приобрели как можно больше покупателей, а значит, она должна быть модной, красивой, удобной. При этом важно, чтобы ее производство было рациональным и недорогим, ведь увеличение себестоимости продукции неизбежно ведет к ее подорожанию, а это, в свою очередь, снижает ее маркетинговые достоинства.

При создании одежды на индивидуального заказчика также высоко ценятся ее эстетические качества и соответствие модным направлениям. Однако здесь уже главное значение имеет соответствие модели индивидуальным особенностям конкретного человека, заказывающего одежду.

Как бы красива, оригинальна и современна ни была одежда сама по себе, она теряет все эти положительные качества, если не подходит человеку, делает его внешность непривлекательной. Поэтому в данном случае иногда приходится пренебрегать некоторыми предложениями моды во имя выгодной подачи внешности заказчика.

В последнее время широкое распространение получил еще один способ производства одежды, который является как бы промежуточным между двумя, описанными выше. В салонах, т. е. небольших ателье-магазинах, одежда отшивается либо в единичном варианте, либо маленьким тиражом (5—20 единиц) и здесь же продается, причем по требованию покупателя приобретаемая им вещь может быть подогнана по фигуре и даже незначительно изменена.

1. Расскажите об ассортименте швейных изделий, назначение одежды.
2. Что такое стиль?
3. Расскажите о требованиях предъявляемых к одежде?
4. В чем отличие массового и индивидуального производства?

. http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=18879&mode=DocBibRecord

Тема 2. Ручные работы.

1. Классификация ручных стежков и строчек.
2. Терминология ручных работ.
3. Назначение строчек, выполняемых ручными стежками
4. Специальные ручные стежки:

В основу классификации ручных стежков и строчек положен характер переплетения в них ниток и расположения стежков на материале. В зависимости от расположения ниток на поверхности и внутри материала ручные стежки могут быть прямые, косые, крестообразные, петлеобразные, петельные.

Прямые стежки образуют простые по строению легко распускающиеся строчки, поэтому их применяют для временного соединения и закрепления деталей при подготовке изделия к примерке, машинным работам, для фиксации меловых линий, образования сборок и т.д.

Прямыми стежками можно выполнить следующие строчки: сметочные, наметочные, заметочные, выметочные, копировальные и строчки для образования сборок (сборко-образующие).

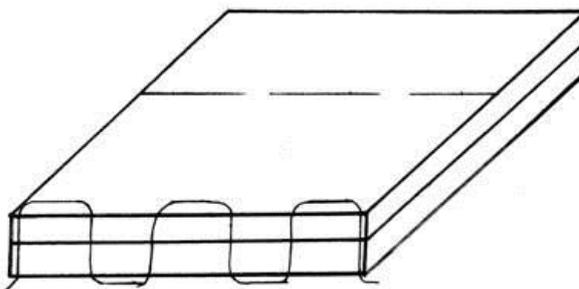


Рис.2.1 Сметочная строчка.

Сметочные строчки (рис. 2.1) применяются для предварительного соединения деталей, которые складывают вместе и выравнивают по срезам (сметывание боковых, плечевых срезов, вметывание рукава в пройму и т. д.), сметочные строчки выполняют при равном натяжении обеих деталей, т. е. без посадки или с небольшой слабиной одной из деталей, т. е. с посадкой. Длина прямого стежка может быть различная в зависимости от толщины

материала, назначения изделия и строчки и колеблется от 5 до 50 мм. При соединении без посадки $1\text{ст} = 15 - 25$ мм, с посадкой $1\text{ст} = 7 - 15$ мм.

Наметочными строчками скрепляют детали, которые накладывают одна на другую и выравнивают по поверхности (наметывание полочки на бортовую прокладку и т.д.). Строчками из прямых стежков намечают без посадки и с посадкой одной из деталей, например, при операции «наметывание подбортов» в пальто, пиджаках, жакетах. Длина стежка $1\text{ст} = 30 - 50$ мм.

Заметочными строчками прямого стежка, закрепляют подгибаемые края детали, например, намечают низ изделия, рукава. Длина стежка $1\text{ст} = 10 - 30$ мм.

Выметочные строчки прямых стежков выполняют при закреплении краев деталей, предварительно соединенных машинной строчкой и вывернутых на лицевую сторону так, что срезы швов были расположены внутри деталей (выметать край клапана, борта, воротника). Длина стежка $1\text{ст} = 5 - 10$ мм. Расстояние строчки от края определяется толщиной обрабатываемого края и шириной припусков на шов, расположенных внутри по краю детали, при этом внутренние припуски на шов обтачивания не должны попадать под строчку.

Копировальные строчки прямых стежков применяются для перевода линий и контрольных знаков разметки с одной детали на другую, симметричную ей. Длина стежка $1\text{ст} = 5 - 15$ мм, высота петли $5 - 7$ мм.

Прямой стежок применяют также для образования сборок в изделиях (рис. 2.3, е). Для образования сборок прокладывают две параллельные строчки прямых стежков длиной $1\text{ст} = 3 - 7$ мм с расстоянием от среза детали до первой строчки $2 - 5$ мм, между строчками $1 - 4$ мм. Срез детали стягивают ниткой на желаемую величину, образовавшиеся сборки распределяют равномерно по всей длине.

Таблица 2.1 - Назначение строчек, выполняемых ручными стежками

Строчка	Назначение строчки	Особенности выполнения
---------	--------------------	------------------------

Сметочная	Временное (предварительное) соединение срезов деталей	-
Наметочная	Временное соединение деталей по поверхности (наметывание полочек на бортовую прокладку, подборта на полочку и др.)	-
Заметочная	Временное закрепление подогнутого края детали	-
Выметочная	Временное закрепление обтачных краев деталей	-
Копировальная	Перенос намеченных линий на симметричную деталь	При выполнении стежки должны быть незатянуты. Затем нитки стежков между деталями разрезают. Оставшиеся концы ниток образуют на лицевой стороне линии
Обметочная	Обметывание срезов деталей для предотвращения осыпания нитей в легко осыпающихся тканях	-
Стегальная	Скрепление деталей по поверхности для повышения упругости (выстегивание нижнего воротника, лацкана и т. д.)	Игла не должна полностью прокалывать основную ткань, чтобы не было видно ниток на лицевой стороне детали
Подшивочная	Закрепление подогнутых краев деталей	Игла не должна полностью прокалывать основную ткань, и нитки видны только с изнаночной стороны изделия
Штуковочная	Соединение разрывов деталей встык при ремонте одежды	Строчку видно только с изнаночной стороны
Вспушная	Для незаметного скрепления и	С лицевой стороны

	отделки края детали (края бортов, воротников и других деталей)	эта строчка малозаметна
Разметочная	Для прочного и эластичного скрепления нескольких слоев материала (разметывание пройм, пришивание плечевых накладок)	-
Стачивающая	Постоянное соединение двух деталей	С лицевой стороны детали строчки напоминают машинную строчку

Косые стежки (рис. 2.2) образуют простые по строению, но более прочные и эластичные соединения, чем строчки прямого стежка, поэтому их используют для временного и постоянного скрепления деталей. К строчкам временного назначения относят наметочные и выметочные, а к строчкам постоянного назначения – обметочные, а также стегальные, подшивочные и штуковочные строчки, используемые для незаметного соединения деталей. Наметочные строчки косых стежков применяют при обработке верхней одежды в случаях, когда требуется получить устойчивое соединение деталей, так как косые стежки исключают возможность сдвига деталей в процессе их дальнейшей обработки (наметывание подборта на полочку), применяют только на гладкокрашеных материалах, так как при влажно-тепловой обработке возможно искажение рисунка. Длина стежка $1\text{ст} = 7 - 20 \text{ мм}$.

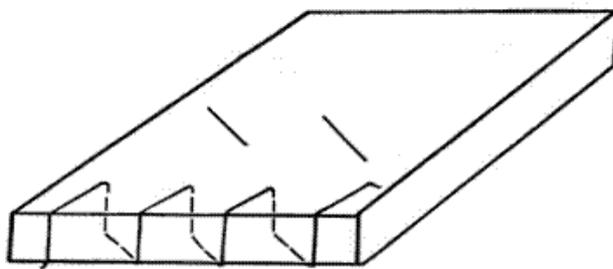


Рис. 2.2. Косой стежок

Выметочные строчки косых стежков применяют при обработке верхней одежды из материалов без рисунка для закрепления краевых швов в деталях, предварительно соединенных машинной строчкой и вывернутых на лицевую

сторону с расположением припусков швов внутри деталей. Например, при выметывании краев накладных карманов, имеющих подкладку, клапанов, краев бортов, воротников и т. д. Длина стежка $1\text{ст} = 5 - 10$ мм. При применении косых стежков для выметывания на материалах с рисунком в полоску и клетку и тонких платьевых тканей при влажно-тепловой обработке возможно искажение рисунка.

Обметочные строчки косых стежков, выполняют по срезам деталей с целью закрепления их от осыпания при изготовлении одежды в домашних условиях, реже при изготовлении по индивидуальным заказам в изделиях без подкладки. Частота стежков – 3 - 4 на 10 мм. Длина стежка $1\text{ст} - 5 - 7$ мм, ширина $c = 3 - 5$ мм.

Стегальные строчки косых стежков применяют для скрепления основной и прокладочной тканей с целью повышения их упругости (стежка лацкана, нижнего воротника и т. д.). При выполнении строчки верхний из соединяемых материалов прокалывают насквозь, а нижний – на половину его толщины. Строчки располагают параллельными рядами, верхний материал слегка посаживают. Длина стежка $1\text{ст} = 5 - 7$ мм, ширина -3-5 мм, расстояние между строчками 5-10 мм.

Подшивочные строчки косых стежков применяют для закрепления подогнутого края деталей с открытыми срезами в изделиях из неосыпающихся материалов при изготовлении верхней одежды, например срезы низа рукава к подкладке, внутренние срезы подбортов к подкладке, низа изделия и т.д. частота стежков – 2 - 4 на 10 мм. Длина стежка $1\text{ст} = 3 - 5$ мм, ширина – 2-4 мм в зависимости от назначения, ширина c — 2-3 мм.

Штуковочные строчки косых стежков применяют для незаметного скрепления деталей изделий из плотных, неосыпающихся материалов в местах случайного прореза или разрыва при ремонте одежды. Длина стежка $1\text{ст} = 1 - 2$ мм. Ширина стежка $c = 2 - 3$ мм. Частота стежков $n = 5 - 7$ ст./см.

Распошивочные строчки косого стежка применяют в тех случаях, когда шов притачивания детали или надставки нужно сделать менее заметным.

материал прокалывают на половину толщины, прокладывая стежки под углом к линии шва сначала с одной его стороны, затем с другой, и плотно стягивают нитки. Ворс поднимают острием иглы, в результате этого шов становится незаметным с лицевой стороны.

Крестообразные стежки образуют частый застил на поверхности материала благодаря тому, что только небольшая часть длины нитки стежка располагается внутри материала. Эти стежки применяют для закрепления подогнутых краев и изделиях из легкоосыпающихся материалов.

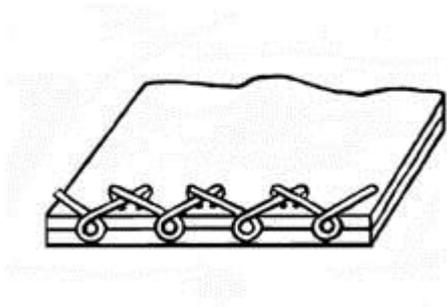


Рис. 2.3. Крестообразный ручной стежок

Крестообразными стежками выполняют подшивочные строчки, которые применяют для подшивания низа женских платьев, юбок, брюк из легкоосыпающихся материалов. Частота стежков – 2 – 3 на 10 мм. Длина стежка 1 ст = 5 - 7 мм. Ширина стежков $s = 3 - 5$ мм в зависимости от осыпаемости материала. Сильно стежки не затягивают.

Петельный стежок (рис. 2.4) применяется для обметывания петель.

Петли могут быть трех видов: прямые, фигурные с глазком и широкие.

Фигурные петли применяют в верхней одежде пальтово-костюмного ассортимента (пальто, пиджаки, жакеты), а для белья, платьев, мужских сорочек, брюк – прямые петли. Для верхней одежды пальтово-костюмного ассортимента частота стежков 6 – 10 ст./см, а белья и изделий плательно-блузочного ассортимента – 12 – 15 ст./см. Ширина обметывания петель – 2 - 3 мм.

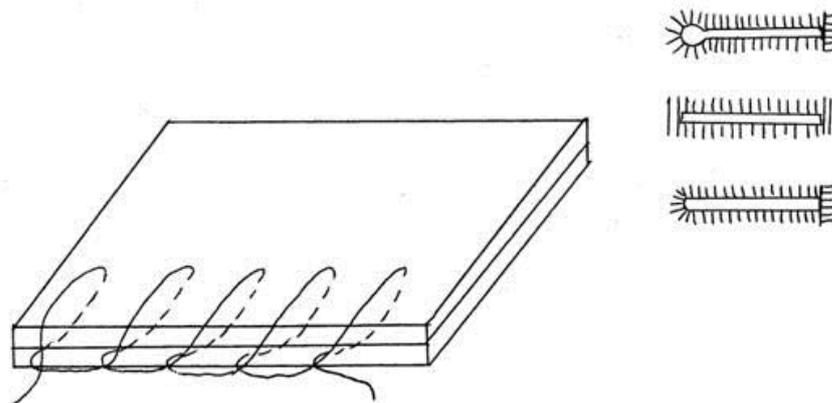


Рис. 2.4. Петельный стежок

Специальными стежками (рис. 2.5) выполняют закрепки, пришивают пуговицы, крючки, петли и кнопки.

Закрепки могут быть прямые и фигурные. Прямые закрепки (рис. 2.5, а) применяют для закрепления концов карманов, разрезов, петель. В конце разреза прокладывают два – три скрепляющих стежка, затем обвивают их косыми стежками, располагая их вплотную друг к другу и захватывая материал. Частота обвивающих стежков – 7 – 10 ст./см.

Фигурные закрепки (обычно треугольной формы) применяют для закрепления и укрепления концов складок и рельефов (рис. 2.5, б). В фигурных закрепках нитки располагаются сплошным застилом.

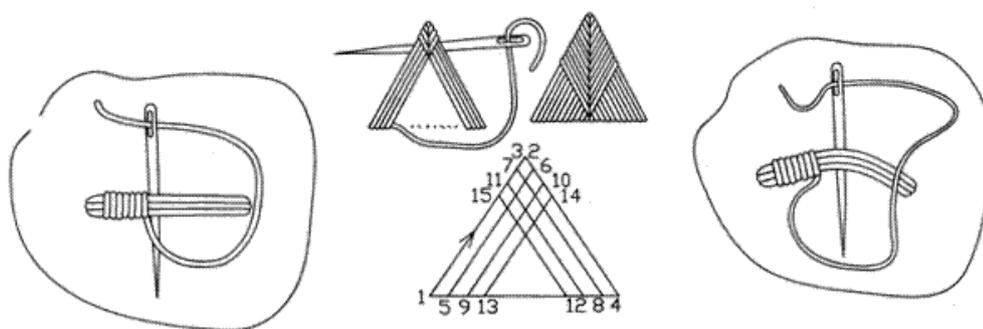


Рис. 2.10. Специальные ручные стежки:

а – прямая закрепка; б – фигурная закрепка; в – нитяная петля

Для застегивания пуговиц, крючков могут быть выполнены нитяные (воздушные) петли (рис. 2.5, в), которые являются разновидностью прямых

закрепок. Количество стежков, которые их образуют следующее: продольных 4 - 7, обвивающих 10 – 15, закрепляющих 3 – 4 на 10 мм.

Пришивание металлических крючков, петель, кнопок (рис. 2.6) выполняют прикрепляющими косыми стежками.

Крючки из проволоки ручным способом пришивают в трех местах: за каждое ушко и у места изгиба, делая 3 – 4 стежка прикрепляющих и 3 – 4

закрепляющих. Петли металлические пришивают в четырех местах: за каждое ушко и перед ним, делая 3 – 4 стежка прикрепляющих и 3 – 4

закрепляющих. Места пришивания крючков и петель чаще всего закрывают материалом, оставляя на поверхности только «носик» крючка и дужку петли.

Для большей прочности с изнанки изделия в местах расположения крючка или петли прокладывают долевик – прокладку из хлопчатобумажной ткани.

Кнопки состоят из двух металлических частей: головки и накладки (с пружиной). Пришивают кнопки различными способами, делая по 4 – 5 стежков в каждое отверстие.

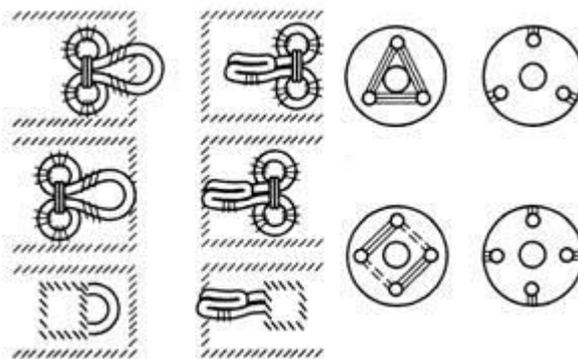


Рис. 2.6 Пришивание крючков и кнопок

Пуговицы с двумя отверстиями (рис. 2.7) пришивают 4 – 5 стежками, с четырьмя – 3 – 4 стежками в каждую пару отверстий, образуя при этом стойку («ножку») высотой 1 – 2 мм в зависимости от толщины материала.

Стойку обвивают 2 – 3 витками, закрепляя конец нитки 3 – 4 стежками.

Для прочности пуговицы пришивают с прокладкой, которую подкладывают с изнанки основного материала, или с подпуговицами.

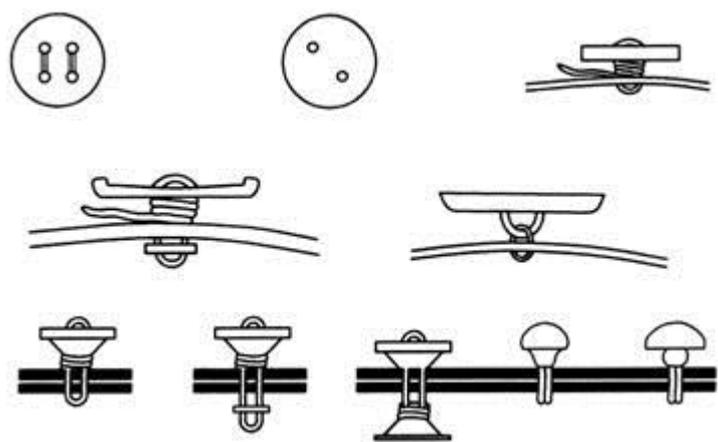


Рис. 2.7. Пришивание пуговиц

ТЕРМИНОЛОГИЯ РУЧНЫХ РАБОТ

Смётывание - временное соединение двух деталей, примерно равных по величине. Применение: сметывание боковых срезов, плечевых срезов, рельефов.

Примётывание - временное прикрепление мелкой детали к крупной (неосновной к основной). Применение: приметывание манжеты к рукаву.

Вымётывание - закрепление обтачного и вывернутого края стежками временного назначения с закреплением канта. Применение: вымётывание воротника, бортов, клапанов.

Намётывание - соединение двух деталей, наложенных одна на другую, стежками временного назначения. Применение: намётывание карманов.

Замётывание - подгибание края детали и временное закрепление прямыми стежками. Применение: замётывание низа изделия, рукава.

Обмётывание - обработка среза детали косыми стежками или петлеобразными постоянного назначения. Предохраняет срез от осыпания. Применение: обмётывание срезов, петель.

Подшивание - прикрепление подогнутых краёв стежками постоянного назначения. Применение: подшив низа изделия, рукава.

Размётывание - раскладывание припусков швов на две стороны и закрепление их стежками временного назначения. Применение: размётывание швов, встречных складок, рельефов.

Вмётывание - соединение двух деталей по овальному контуру. Применение: вмётывание рукава в пройму, воротника в горловину.

Пришивание - прикрепление одной детали к другой или фурнитуры стежками постоянного назначения. Применение: пришивание пуговиц, отделочных деталей.

1. Назначение и применение ручных стежков.
2. Что такое крестообразный ручной стежок, применение?
3. Методы, применяемые при пришивании фурнитуры?
4. Термины ручных работ, назовите?

http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=18879&mode=DocBibRecord

Тема 3. Машинные работы.

1. Челночный стежок, принцип образования.
2. Принципиальное отличие цепного петлеобразования.
3. Виды машинных швов.
4. Терминология машинных работ

МЕХАНИЗМ ОБРАЗОВАНИЯ ЧЕЛНОЧНОГО И ЦЕПНОГО СТЕЖКА

Прежде чем переходить к освоению приёмов ручных работ, необходимо понять принципиальное различие в процессе образования и свойствах цепного и челночного машинных стежков. Так, на пример, строчка однониточного цепного переплетения является легко распускаемой.

В процессе образования строчки участвуют игла, нитеподатчик, которым является игловодитель или деталь, закрепленная на нем, петлитель, рейка и лапка. Игла, проколов материал и поднявшись из крайнего нижнего положения на 2—2,5 мм, образует из нитки петлю, которую захватывает носик петлителя. Игла, поднимаясь вверх, выходит из материала, петлитель расширяет петлю иглы, рейка поднимается и перемещает материал на длину стежка. Наклонная плоскость петлителя выводит левую ветвь петли вперед, чтобы она не смогла намотаться на стержень петлителя. Рейка опускается, и перемещение материала прекращается. Игла вновь прокалывает материал, опускается в крайнее нижнее положение и при подъеме на 2-2,5 мм образует вторую петлю, которую захватывает носик петлителя. Игла поднимается вверх, петлитель расширяет вторую петлю и вводит ее внутрь первой. Рейка поднимается и перемещает материал на длину стежка, первая петля соскальзывает с пятки петлителя. Петля затягивается иглой, петлителем путем расширения второй петли и рейкой. Затем процесс повторяется. Челночный стежок образуется двумя нитками: игольной (верхней) и челночной (нижней). Одна из них (игольная) проходит сверху ткани, вторая (челночная) — снизу ткани. При образовании стежка переплетаемые нитки натягиваются и прижимают ткани друг к другу. Верхнюю нитку заправляют

в ушко машинной иглы, а нижнюю наматывают на шпульку, которую вставляют в челнок. Схема образования челночного стежка :

- Позиция I. Игла 1, проколов ткани, проводит верхнюю нитку под игольную пластину, при подъеме образуется петля, при этом нитепритягиватель 2 опускается до середины прорези и подает нитку.
- Позиция II. Игла поднимается вверх, а носик челнока 3 захватывает петлю и, двигаясь по часовой стрелке, расширяет ее. Рычаг нитепритягивателя, опускаясь вниз, подает нитку челноку.
- Позиция III. Челнок расширяет петлю верхней нитки и обводит ее вокруг шпульки. Нитепритягиватель, поднимаясь вверх, вытягивает нитку из челночного комплекта.
- Позиция IV. Когда петля верхней нитки обойдет вокруг шпульки более чем на 180°, рычаг нитепритягивателя быстро поднимается вверх и затягивает стежок. Челнок начинает двигаться против часовой стрелки.
- Позиция V. Зубья рейки 5 и лапка продвигают ткань, для того чтобы игла следующей своей прокол сделала на расстоянии, равном длине стежка.

СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ШВЫ

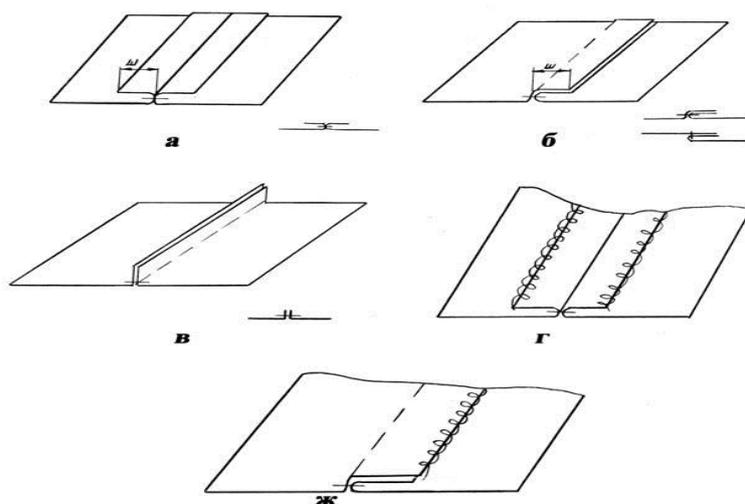


Рис. 3.1. Стачные швы:

- а – вразутюжку;
- б – взаутюжку;
- в – на ребро;
- г – вразутюжку с обметанными срезами;
- д – взаутюжку с обметанными срезами;

Соединительные швы делят на виды: стачной, настрочной, накладной, встык, взамок, запошивочный и двойной.

Стачной шов — самый распространенный. Строчка его не видна с лицевой стороны. Перед соединением стачным швом детали складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы и надсечки и стачивают на стачивающих машинах, возможно, с приспособлениями, ограничивающими ширину шва (специальные линейки, лапки с бортиком и т. д.), на расстоянии от срезов, зависящим от назначения шва.

Настрочной шов бывает с открытыми срезами (рис. 3.2, а), в изделиях из осыпающихся материалов их обметывают (рис. 3.2, б) и одним закрытым срезом (рис. 3.2, в), где срез верхней детали закрывается строчкой настрачивания. После стачивания припуски шва сначала разутюживают для получения четкой линии шва, а затем заутюживают оба среза и закрепляют с лицевой стороны настрачивающей (отделочной) строчкой на заданном описании модели расстоянии.

Существует ряд разновидностей настрочных швов (рис. 3.2, г, д).

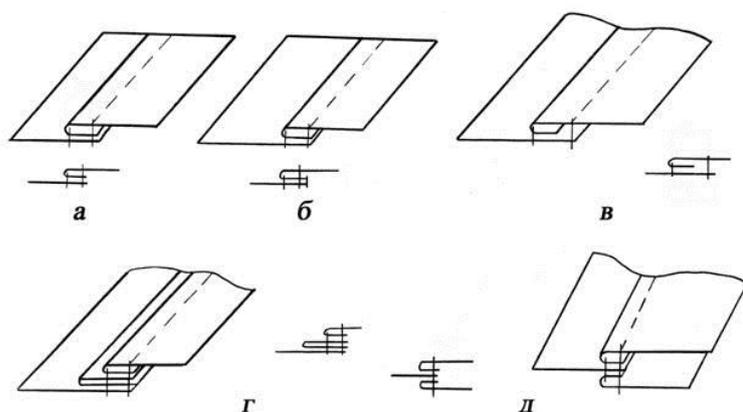


Рис. 3.2. Настрочные швы:

- а — с открытыми срезами;
- б — с обметанными срезами;
- в — с закрытыми срезами;
- г — с кантом;
- д — разновидность настрочного шва;

Накладные швы бывают с открытыми срезами, одним закрытым и двумя закрытыми срезами. Выполняют швы одной настрачивающей строчкой по лицевой стороне детали, наложенной изнанкой на лицевую сторону другой, ориентируясь по надсечкам, проколам, линии разметки или ранее выполненным строчкам.

Накладной шов с закрытым срезом (рис. 3.3, б) применяют вместо настрочного, когда шов имеет сложную форму. Он используется, например, для соединения вставок, кокеток с основными деталями изделия; подрезов,

вытачек в изделиях из плащевых и подобных им материалов; для соединения переда с юбкой, а также для настрачивания накладных карманов на основную деталь; воротника по горловине; планок в застежках и пр. Срез верхней детали заутюживают (или заметывают и приутюживают) и подогнутый край верхней детали настрачивают на нижнюю. Накладной шов с двумя закрытыми срезами (рис. 3.3, в) применяют для соединения деталей с предварительным подгибанием срезов, для чего используются специальные приспособления.

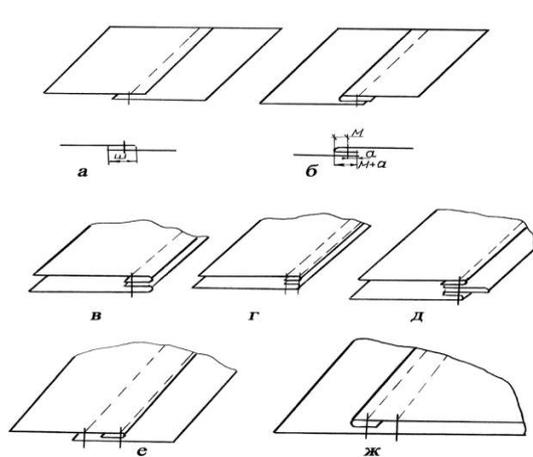
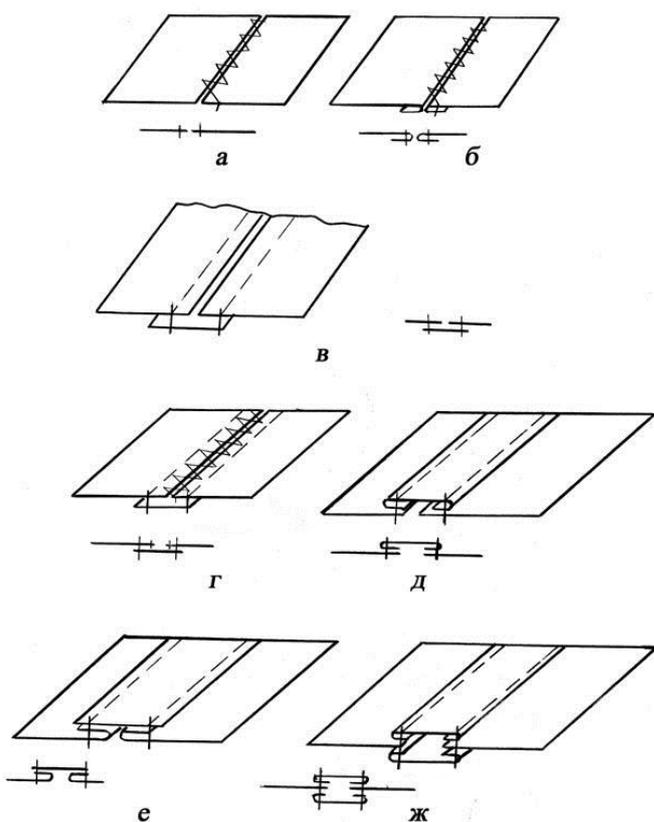


Рис. 3.3. Накладные швы:
 а – с открытыми срезами;
 б – с одним закрытым срезом;
 в, г, д – с двумя закрытыми срезами;
 е – с закрытым срезом; ж – настрачивание детали с погнутыми срезами

Шов встык бывает с открытыми срезами или закрытыми с одной или двух сторон полоской или тесьмой (рис. 3.4, а, б, г).

Особенностью шва встык является совмещение в одну линию на плоскости открытых или подогнутых срезов соединяемых деталей и закрепления их строчками.



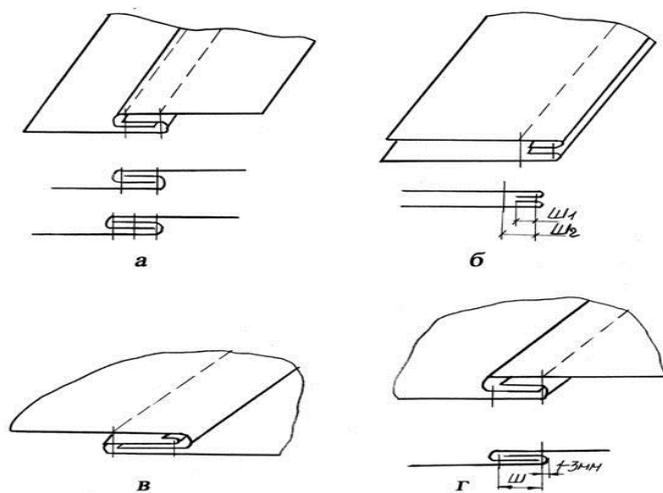
Выполняют шов на двухигольной машине с приспособлениями, совмещающими срезы деталей при подаче полоски материала без подгибания или с подгибанием срезов.

Рис. 4.8. Швы встык:

- а – с открытыми срезами;
- б – с закрытыми срезами;
- в, г – с тесьмой,
- д – с полоской материала;
- е – с тесьмой;
- ж – с закрытыми срезами

К бельевым соединительным швам относятся швы взамок, запошивочный и двойной. Эти швы имеют увеличенные припуски и прочно закрепляют срезы внутри.

Отличительной особенностью швов запошивочного, взамок и двойного является их конструкция, при которой срезы соединяемых деталей располагаются внутри шва. Это придает швам особую прочность, так как препятствует осыпанию нитей по срезам, а также сдвигу нитей по припускам на швы. Поэтому их применяют в одежде, подвергающейся частым стиркам и сложным условиям эксплуатации: в производственной одежде, изделиях



верхней одежды из хлопчатобумажных тканей без подкладки, при пошиве белья.

Рис. 4.9. Бельевые швы:

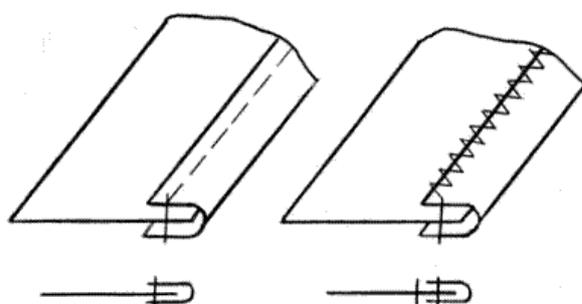
- а – взамок;
- б – двойной;
- в – запошивочный узкий;
- г – запошивочный широкий

КРАЕВЫЕ ШВЫ

К краевым швам относятся швы вподгибку, обтачные и окантовочные (см. рис. 3.5)

Окантовочными швами оформляют край детали с помощью полоски (бейки),

как правило, более тонкого материала или тесьмы. Деталь в шве не



подгибают — это единственный шов, для которого не дают припуски, так как при его обработке деталь не уменьшается в размере.

Рис. 3.5. Окантовочные швы с открытыми срезами:

- а – на стачивающей машине;
- б – на машине зигзагообразной строчки;

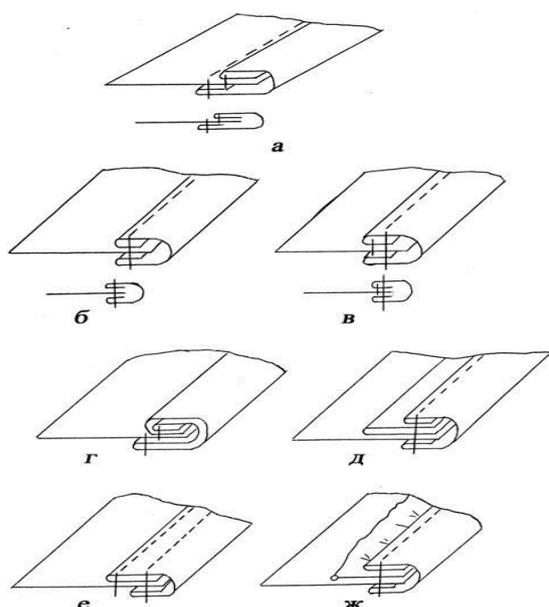


Рис. 3.6. Окантовочные швы с закрытыми срезами

Окантовочный шов с закрытыми срезами выполняют аналогично, только при прокладывании второй строчки срез полоски подгибается внутрь (рис. 3.6, а). Если закрепляющую строчку проложить по полоске, то шов будет выглядеть рельефнее (рис. 3.6, в). Такие швы

можно выполнять одной строчкой при использовании окантовывателя или если полоску предварительно заутюжить (в продаже есть готовые заготовки) (рис. 3.6, б). Менее трудоемким и лучшего качества является шов, выполненный одной строчкой на машине с приспособлением для подгибания и ориентации полоски по срезам детали.

Швами вподгибку оформляют край детали путем подгибания срезов самой детали; срез, как правило, загибают на изнанку детали (низ изделия, рукава и др.).

Швы вподгибку бывают с открытым, закрытым, окантованным срезом и с притачной подкладкой.

В шве вподгибку с открытым срезом (рис. 3.7) срез детали изделия подгибают один раз и закрепляют строчкой. Применяют такой шов при обработке низа плащей, юбок и женских пальто из шерстяных не осыпающихся материалов, отлетов воротников пиджаков, жакетов, пальто из различных шерстяных материалов, внутреннего среза подбортов, низа изделия и рукавов. Закрепление подогнутого края детали можно выполнять сквозными (линейными или зигзагообразными) или потайными стежками. В изделиях из легкоосыпающихся тканей срезы предварительно обметывают с последующим застрачиванием или подшиванием потайной подшивочной строчкой.

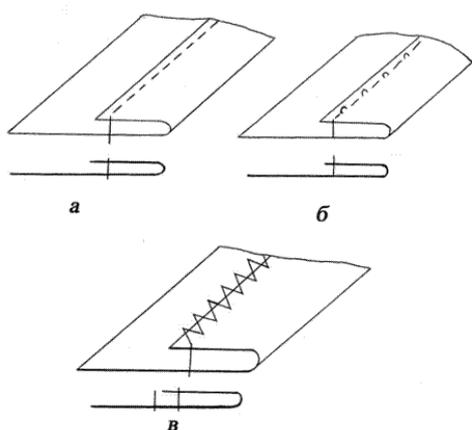


Рис. 3.7. Швы вподгибку с открытым закрытым срезом

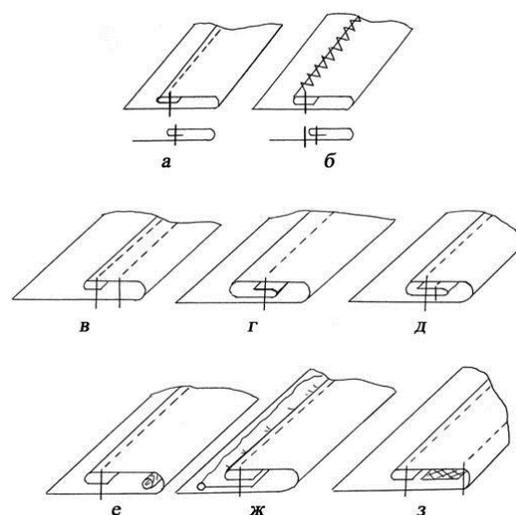


Рис. 3.8. Швы вподгибку с срезом

В шве вподгибку с закрытым срезом (рис. 3.8 а, б) срез детали (изделия) подгибают два раза и закрепляют строчкой. Применяют данный шов при обработке изделий из легко осыпающихся материалов (верхняя одежда, белье).

Обтачные швы бывают в раскол, в кант и в рамку. Их применяют для оформления края бортов, воротника, клапанов, прорезов карманов, обтачных петель и др.

Особенностями шва при его последовательном выполнении является: соединение деталей, сложенных лицевыми сторонами внутрь, последующее расправление или разутюживание шва, его вывертывание и закрепление сгибов в раскол или с образованием канта, рамки, закрепленных отделочной строчкой или другим способом для предотвращения смещения в процессе носки изделия.

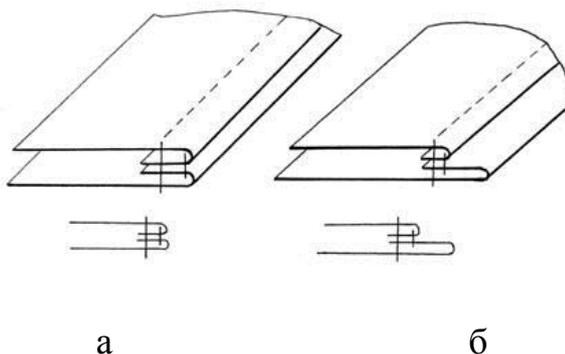


Рис. 4.16. Обтачные швы:

Обтачной шов в раскол выполняется при обработке обтачных деталей: клапанов, воротников, манжет, бортов и т. д. в основном в изделиях из тонких материалов (белье, платье, спецодежда).

Кантом, или рамкой, называют часть одной из деталей, ограниченную линией строчки и линией перегиба этой детали. Обычно кант образуют из детали, расположенной на лицевой стороне изделия, чтобы закрыть нижнюю деталь или шов обтачивания. Например, при обработке воротника кант образуется из основного материала верхнего воротника и виден со стороны нижнего воротника. Однако, при обработке прорезов обтачных петель или карманов кант и рамки видны с лицевой стороны изделия. Такие канты и рамки выполняют из обтачек, чтобы закрыть отверстие, образующееся после вывертывания обтачек.

ТЕРМИНОЛОГИЯ МАШИННЫХ РАБОТ

Стачивание - это ниточное соединение двух или нескольких приблизительно равных по величине деталей, совмещенных по срезам. Применение: стачивание плечевых, боковых срезов и т.д.

Притачивание - это соединение двух или нескольких деталей разных по величине. Применение: притачать клапаны к полочке.

Обтачивание - это соединение двух деталей с последующим выворачиванием их на лицевую сторону. Применение: обтачивание клапана, воротника, бортов.

Втачивание - это ниточное соединение двух деталей по овалному контуру.

Настрачивание - это прокладывание строчки при наложении одной детали на другую, закрепление припуска шва или складки. Применение: кокетки, накладные карманы.

Расстрачивание - это прокладывание строчек на детали для закрепления припусков шва. Применение: расстрачивание встречных складок, швов рукава, шва спинки.

Застрачивание - это прокладывание строчки для закрепления подогнутого края, складок, вытачек, зашипов. Применение: застрачивание низа платья, юбки и т.д.

Окантовывание - это обработка срезов полоской материала или тесьмой для предохранения срезов от осыпания, для отделки. Применение: обработка проймы, горловины и т.д.

Выстёгивание - это соединение двух или более деталей или слоёв материала, наложенных друг на друга, потайными или сквозными стежками для придания устойчивости или с целью отделки. Применение: выстёгивание лацканов, воротников.

1. Принцип образования челночного стежка?

2. Цепной стежок, метод образования?

3. Назовите виды соединительных швов?

5. Краевые швы, и другие?

6. Термины машинных работ?

http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=18880&mode=DocBibRecord

Тема 4. Влажно-тепловая обработка (ВТО).

1. Оборудование, применяемое при вто.
2. Методы и температурный режим при влажно-тепловой обработке.
3. Терминология работ вто.
4. Виды клеевых материалов, применение.

ОБОРУДОВАНИЕ И ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ ВЛАЖНО-ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ

Влажно-тепловая обработка швейных изделий из ткани представляет собой воздействие на ткань или одежду температурой, весом, паром с целью выравнивания (удаления заминов, заломов) поверхности или придания ей соответствующей формы при помощи утюга.

В процессе влажно-тепловой обработки ткани придается форма, устраняются неровности, уменьшаются утолщения из ткани, снижается усадка и устраняется блеск.

В результате насыщения паром ткань становится более мягкой, более эластичной и более растяжимой.

Основным инструментом для влажно-тепловой обработки в домашних условиях является утюг. По мере развития техники он подвергался постепенным изменениям. Как известно из истории утюга, первые утюги обогревались снаружи. В настоящее время применяются электрические утюги со встроенным нагревательным элементом, а также терморегулятором, при помощи которого устанавливают температуру, соответствующую подвергаемой ВТО ткани. При влажно-тепловой обработке следует обратить внимание на то, чтобы подошва утюга была всегда гладкой и чистой.

При ВТО электрическим утюгом следует соблюдать меры предосторожности, предохраняющие от ожога или поражения током. Кроме обычных правил пользования электрическими приборами, следует помнить, что вода является хорошим проводником тока, стало быть, нельзя прикасаться мокрыми руками к металлическим частям утюга.

Утюжилые обработки применяют для выравнивания поверхности материалов, устранения заминов, морщин, складок, разглаживания швов и др. Операции выполняются перемещением (под давлением) гладильной

поверхности каландра или утюга по увлажненному материалу. Глажение — наиболее трудоемкий процесс, параметры которого точно не регулируются, поэтому нельзя гарантировать высокое качество операций.

Прессование применяется для выполнения всех операций ВТО, но в основном для утонения узлов (карманов, воротников), разглаживания поверхности различных деталей изделий, а также для придания им объемной формы.

В последнем случае прессы имеют не плоскую, а объемную форму.

Обработка на прессах различных форм и размеров в зависимости от назначения выполняемых операций более производительна, чем утюгами.

Кроме того, современные прессы в швейном производстве позволяют автоматизировать выбор параметров ВТО. Это обеспечивает не только высокие производительность и качество операций, но и устранение пороков.

Отпаривание швейных изделий применяется для снятия лас (блестящих полос с запрессованным ворсом), возникающих из-за выбора неоптимальных параметров ВТО. Операция может осуществляться утюгами по увлажненной поверхности, на специальных отпарочных аппаратах, а также на паровоздушных манекенах.

Паровоздушный манекен представляет собой оболочку из нейлоновой ткани, внутрь которой подается горячий пар (10—15 с). При этом надетое на манекен изделие расправляется и одновременно приобретает товарный вид.

Затем пар удаляется, подается горячий воздух (15—25 с), изделие высушивается. Приданная форма фиксируется при последующем охлаждении на манекене в течение определенного времени (10—25 мин).

Для влажно-тепловой обработки швейных изделий из ткани необходимы еще вспомогательные устройства и соответствующие приспособления.

Гладильный стол должен быть устойчивым, с ровной поверхностью, покрытой толстой шерстяной тканью типа пледа (одеяла). Высота стола обычно составляет 70-85 см. Более удобной является плита стола со сторонами 70X140см из древесины тополя или липы. Если поверхность стола

выполнена из другого материала, ткань или одеяло следует сложить в два слоя.

Гладильная доска облегчает манипулирование элементами одежды, подвергаемыми влажно-тепловой обработке. Часто она регулируется по высоте. При необходимости ее покрывают льняным чехлом поверх пледовой ткани (одеяла).

Щетка необходима для приутюживания швов и вытачек на одежде из шерстяных тканей и из тканей, имеющих длинный ворс: бархата, велюра.

Гладильные подушечки и шаблоны различных форм и размеров применяются для ВТО одежды того ассортимента, который чаще всего изготавливается в ателье. Для портновских работ на дому очень подходит небольшая, удобная в употреблении ручная подушечка: ее можно держать в руке, приутюживая окаты рукавов, боковые швы или вытачки.

Проутюжильник предохраняет подвергаемый ВТО материал от прижигания и избыточного блеска. Смоченный в воде, а затем сильно отжатый, он увлажняет ткань и облегчает ее приутюживание. Его изготавливают из прочного льняного полотна размерами 100 x 75 см (с учетом высокой термической стойкости и гладкости этой ткани). Проутюжильник следует часто стирать; рекомендуется иметь один проутюжильник для светлых тканей и второй – для темных тканей.

Кисть или распылитель (пульверизатор) применяются для увлажнения шерстяных и типа шерстяных материалов, чтобы облегчить их влажно-тепловую обработку. Кисть можно изготовить из обрезков шерстяных тканей с необтрепанными краями. Более равномерное увлажнение получают, применяя пельверизатор, распыляющий воду мельчайшими капельками, что не вызывает образования пятен. Для локального увлажнения белых тканей используется кусок льняной или хлопчатобумажной ткани.

МЕТОДЫ ВЫПОЛНЕНИЯ ВЛАЖНО-ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ И ТЕМПЕРАТУРНЫЕ РЕЖИМЫ ВТО

С изготовлением одежды всегда связаны операции влажно-тепловой обработки.

Ткани подвергаются ВТО перед раскроем, в процессе изготовления одежды перед стачиванием всех элементов приутюживать следует каждый шов, вытачку. Сметанные швы сначала должны приутюживаться очень легко, а затем, после стачивания и удаления наметки, тщательно.

В зависимости от вида ткани, ее поверхности и отделки влажно-тепловую обработку можно выполнить:

– сухим способом – ткани хлопчатобумажные, шелковые по изнаночной стороне;

– влажным способом – лучший результат достигается при ВТО путем увлажнения (распыление воды, протирание влажным куском ткани или кистью из обрезков ткани), в частности, льняных тканей. Для равномерного увлажнения, «пропаривания» ткани применяется так называемый проутюжильник. Его используют при ВТО тканей, чувствительных к высокой температуре. Подвергать ВТО через проутюжильник следует при соответствующем насыщении ткани влагой, в состоянии от сухого до влажного, но только не в слишком мокром. Для удаления избытка влаги следует, смочив и отжав, высушить утюгом сам проутюжильник.

Лен и хлопок можно подвергать ВТО горячим утюгом, зато ткани с синтетическим волокном не выдерживают высокой температуры. Поскольку в выпускаемых сейчас тканях все чаще встречается смесь волокон, и на первый взгляд трудно оценить состав сырья, из которого они изготовлены, лучше всего перед ВТО сделать пробу на обрезке ткани. Необходимо исследовать термостойкость, поведение ткани под воздействием пара, с какой стороны лучше подвергнуть ВТО ткань (с изнаночной или лицевой стороны), а также, не появляются ли при ВТО пятна.

Хлопчатобумажные и льняные ткани следует подвергать ВТО в слегка влажном состоянии по лицевой стороне, однако ткани темных цветов лучше подвергать ВТО с изнаночной стороны, т.к. они начинают давать блеск. При

ВТО сухим способом хлопчатобумажные ткани выдерживают температуру 190-250°C, при ВТО влажным способом 200-270 градусов С. Лен выдерживает температуру 220-250градусов С при ВТО сухим способом и 250-300 градусов С при ВТО влажным способом. Чтобы сделать рельефной оригинальную фактуру ткани, ее следует подвергать ВТО с изнанки на мягкой подкладке. Таким же образом следует обрабатывать такие декоративные элементы, как защипы.

Ткани из натурального шелка следует подвергать ВТО сухим способом с изнанки. Трудноустраняемые замины, заломы и блестящие места следует увлажнять, выдерживая некоторое время над паром, а затем подвергать ВТО. Шерстяные ткани следует подвергать ВТО с изнанки и с лицевой стороны через влажный проутюжильник. Не следует просушивать места обработки утюгом, т.к. при этом возникают блестящие полосы – ласы. Их можно устранить путем повторного пропаривания ткани: на короткое время поставить утюг на влажный проутюжильник, снять без досушки, дать исчезнуть пару до полного охлаждения. При непосредственной ВТО температура утюга не должна превышать 160 градусов С, через влажный проутюжильник шерсть можно подвергать ВТО утюгом, нагретым до 180-220 градусов С.

Ткани из синтетических волокон полиамидного ряда (стилон, нейлон, торлен) особенно чувствительны к высокой температуре, и их лучше всего подвергать ВТО через тонкую влажную полотняную ткань или сухим способом утюгом, нагретым до температуры около 110 градусов С. При более высокой температуре ткань плавится даже в том случае, если используется проутюжильник. Также с проутюжильником подвергаются влажно-тепловой обработке швейные изделия из ткани из полиакрилонитриловых (например: анилана, акрил), а также полиэфирных волокон (например: элана, бистор). Утюг должен быть нагрет до более высокой температуры (порядка 120-180 градусов С). Для ВТО тканей из синтетических волокон рекомендуется использовать утюг с

терморегулятором. Пользуясь обычным утюгом, температуру нагрева следует часто проверять на обрезках ткани.

ВИДЫ КЛЕЕВЫХ МАТЕРИАЛОВ И ИХ НАЗНАЧЕНИЕ

Выбор клеевых материалов для изготовления одежды зависит от назначения, способа ухода за изделием, условий эксплуатации и определяется показателями качества образующихся клеевых соединений.

К показателям качества клеевых соединений относятся: высокая адгезия клеев к склеиваемым материалам; невозможность проникновения клеевого вещества на лицевую сторону основного материала и через прокладку; высокая формоустойчивость; минимальное изменение исходного туше - ощущения на ощупь; безопасность при их эксплуатации, хранении и уходе для здоровья человека; технологичность процесса получения и дальнейшей обработки; прочность на расслаивание; жесткость; эластичность; драпируемость; устойчивость к действию воды, химической чистке, свету и старению.

Наибольшее распространение в швейной промышленности получили клеевые материалы из термопластичных полимеров. Сущность процесса склеивания из термопластичных клеевых материалов состоит в том, что при нагревании склеиваемых материалов, находящихся под давлением, термопластичный клей, достигнув температур размягчения и плавления, переходит в вязкотекучее состояние, проникает в склеиваемые материалы на некоторую часть их толщины, где затем при охлаждении и закрепляется с образованием клеевого соединения.

Высокое качество изделий, обрабатываемых клеевым способом, может быть достигнуто при соблюдении режимов обработки (температуры прессующей поверхности, давления, времени).

Клеевые покрытия бывают точечными и сплошными. Структура покрытия зависит от способов нанесения, от свойств термопластичных полимеров, от назначения клеевых соединений. В зависимости от назначения применяются различные виды клеевых материалов: клеевые кромочные материалы,

клеевая паутинка, клеевая нить, клеевая сетка, клеевая плёнка, клеевые порошки и пасты.

Клеевые кромочные материалы - прокладочные ткани (льняные, полульняные, хлопчатобумажные), на одну сторону которых нанесено клеевое покрытие (например, полиамидная смола типа ПА-54). Они используются для дублирования воротников, манжет, срезов и сгибов деталей.

Клеевая паутинка - нетканый клеевой материал, изготовленный из расплава полимеров (сополиамида, полиэтилена) методом аэродинамического формования. Применяется для закрепления краёв деталей одежды, выполнения потайных и клеевых швов.

Клеевая нить - моноволокно, изготовленное из полиамидной смолы (применяется для изделий, подвергающихся химической чистке) и из полиэтилена низкого давления (для изделий, подвергающихся стирке). Толщина мононити зависит от поверхностной плотности и толщины тканей и изменяется от 0,2 до 0,4 мм. Клеевая нить предназначена для закрепления краев изделий (низа изделий, рукавов и др.).

Клеевая сетка изготавливается из полиэтилена высокого давления, имеет ячейки различных размеров и конфигурации. Она предназначена для придания формоустойчивости мелким деталям пальто. Для крупных деталей швейных изделий клеевая сетка не используется из-за высокой термоусадки.

Клеевая плёнка выпускается из полиамида, полиэтилена, поливинилхлорида и др. Она предназначена для изготовления и прикрепления аппликаций, герметизации ниточных швов. Клеевые порошки и пасты, изготовленные на основе различных термопластичных полимеров, применяются для получения термоклеевых прокладочных и кромочных материалов.

ТЕРМИНОЛОГИЯ УТЮЖИЛЬНЫХ РАБОТ

Приутюживание - уменьшение толщины шва, сгиба, складок. Применение: приутюжить сгиб, край, карман.

Разутюживание - Раскладывание припусков швов или складок в разные

стороны и закрепление их с помощью утюга в этом положении.

Заутюживание - укладывание края детали, припуска шва или складки в одну сторону и закрепление с помощью утюга в этом положении. Применение: заутюживание рельефа, среднего шва.

Сутюживание - сокращение участка изделия посредством влажно-тепловой обработки для получения выпуклых форм. Применение: сутюживание слабины на конце вытачки.

Оттягивание - удлинение края детали для получения вогнутой формы. Применение: оттягивание припусков швов.

Отпаривание - обработка изделия паром для удаления лас и заминов. Применение: для отпаривания готового изделия.

Проутюживание - удаление сгибов и заминов с материала или деталей. Применение: проутюживание ткани перед раскроем.

Декатирование - влажно-тепловая обработка материала паром и просушивание его для уменьшения усадки. Применение: декатирование ткани перед раскроем. Нельзя декатировать ацетатные и триацетатные ткани.

1. Назовите оборудование, применяемое при вто.?
2. Температурный режим, когда используется?
3. Современные клеевые материалы, назовите их область применения?
4. Термины утюжильных работ?

http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=18876&mode=DocBibRecord

Тема 5. Обработка вытачек, складок, подрезов (отделочные швы).

1. Виды складок, подрезов.
2. Обработка вытачек, рельефных швов, швов с кантом.
3. Виды кокеток, область применения.

Отделочные швы объединяют подвиды – складки, вытачные, рельефные швы и швы с кантом. Основное назначение отделочных швов – отделка деталей одежды. Конструкция и элементы отделочных швов в практике

моделирования костюма помогают придавать изделию современную форму и художественную его выразительность.

Складки, выполненные строчками, невидимыми с лицевой стороны, называются стачными, видимыми с лицевой стороны - настрочными или застрочными. Складки расположенные рядом в количестве более двух, называют групповыми.

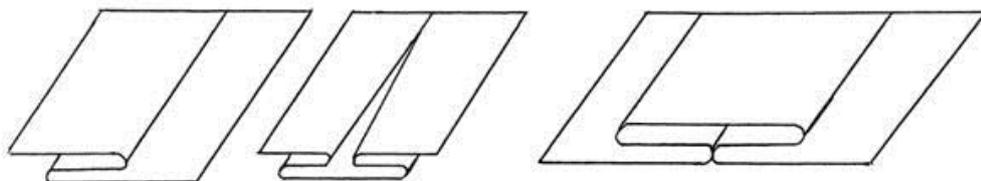


Рис.5.1. Простые отделочные складки: а – односторонняя; б – встречная; в – бантовая;

Последовательность изготовления складок:

- намелка складок;
- соединение складок временными строчками и выполнение влажно-тепловой обработки;
- соединение складок постоянными строчками;
- удаление временных строчек и снятие лас;
- выполнение отделочных строчек и закрепление припусков;
- застрачивание верхних срезов;
- временное скрепление складок.

Соединительные одно- и двусторонние складки изготавливают из двух или трех соединяемых вместе деталей (рис. 5.2). Эти складки выполняют в том случае, если имеются небольшие припуски на складку или складка располагается на небольшом участке детали. При стачивании складки детали складывают лицевыми сторонами внутрь и сметывают или стачивают без сметывания по намеченной линии до отметки, определяющей конец стачивания складки, с последующим обметыванием.

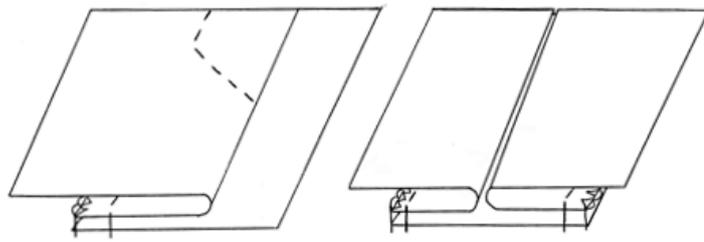


Рис. 5.2. Соединительные простые складки: а - односторонняя; б – встречная

С помощью вытачек, подрезов, рельефов достигается объемная форма изделия. Вытачки – шов, который проходит не по всей детали. Применяются при изготовлении любых изделий. Делятся: - по месту расположения: на локтевые, верхние, плечевые, боковые, талиевые. - по конструкции: разрезные, неразрезные, переходящие в мягкие складки. Деталь с разрезной вытачкой складывают лицевой стороной внутрь, срезы уравнивают и стачивают, начиная от верхних срезов, швом шириной 10мм. Строчку в конце вытачки сводят «на нет» и выполняют закрепку. Припуски шва вытачки разутюживают, образовавшуюся слабинку в конце вытачки сутюживают и закрепляют кусочком клеевого материала. Неразрезные вытачки применяют в изделиях из тонких тканей, а также в изделиях из плотных тканей, если длина вытачки не более 160мм. Для обработки неразрезных вытачек на детали намечают линию середины, боковую линию и поперечную, ограничивающую конец вытачки. Деталь перегибают по средней линии и стачивают вытачку, начиная от верхних срезов, по боковой линии, заканчивают вытачку закрепкой на уровне поперечной линии. При обработке неразрезной вытачки на целой детали намечают две поперечные линии: в конце и начале вытачки. Вытачки заутюживают или разутюживают. Припуски на швы разрезных и неразрезных вытачек могут быть настроены или расстроены, если материал изделия плохо поддается ВТО. Вытачки, переходящие в мягкие складки, стачивают по линиям разметки, припуски швов заутюживают или разутюживают только на участке стачивания. Разутюженную вытачку закрепляют поперечной строчкой. В подрезе один

срез детали выкраивают длиннее другого на глубину раствора вытачки. По более длинному срезу прострачивают строчку для образования сборки (вручную или с приспособлением), затем срезы детали стачивают, как для вытачки, прокладывая строчку по срезам со сборкой. В зависимости от модели по подрезу прострачивают отделочную строчку, если ширина отделочной строчки превышает ширину припуска на шов в конце подреза, под стачивающую строчку подкладывают с изнанки полоску материала.

Кокетки — очень распространенный элемент конструкции женской одежды. Существует множество их вариантов в разных видах одежды: платьях, блузках, юбках, брюках и пр. Форма кокеток очень разнообразна, она в основном зависит от моды, с изменением которой происходят перемены в размерах, крае, способах обработки.

В зависимости от способа соединения кокеток с изделием, они бывают: притачные, соединенные с изделием стачным швом (рис.5.3, а); настрочные, соединенные с изделием накладным (рис.5.3, б) или настрочным швом; отлетные, прикрепленные к изделию по одному или двум срезам, а остальные срезы их обрабатываются отдельно и не соединяются с изделием (рис.5.3 в).

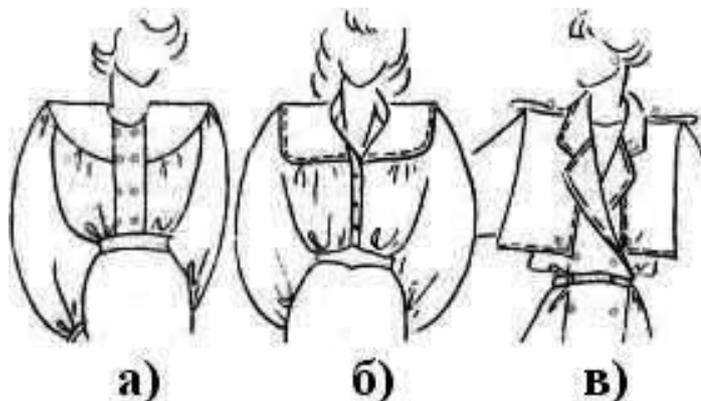


Рис.5.3.

Кокетки, как правило, применяются на опорных участках изделия. На блузках и платьях, пальто и куртках — обычно в плечевой части, на юбках и брюках — на участках талии и бедер. Такое расположение кокеток и необходимость нести повышенную нагрузку в эксплуатации определяют и способы их обработки. Кокетки лучше выполнять на прокладке, помогающей

сохранить форму и прочность. В некоторых случаях (в блузках, рубашках) их можно выкраивать из двух слоев ткани.

При обработке кокеток на изделиях из тонких тканей старайтесь не применять клеевые прокладки, используйте тонкие хлопчатобумажные ткани. На блузках и платьях из шелка, маркизета, батиста можно использовать в качестве прокладочных тканей капрон, батист, очень тонкий флизелин. Клеевые хлопчатобумажные прокладки можно применять для укрепления кокеток в изделиях из пальтовых тканей; флизелины с клеевым напылением – на шерстяных и плащевых материалах.

Отлетные кокетки выкраивают без прокладки. Обработку отлетных срезов выполняют припуском на подгиб, если края прямые (рис.5.4),

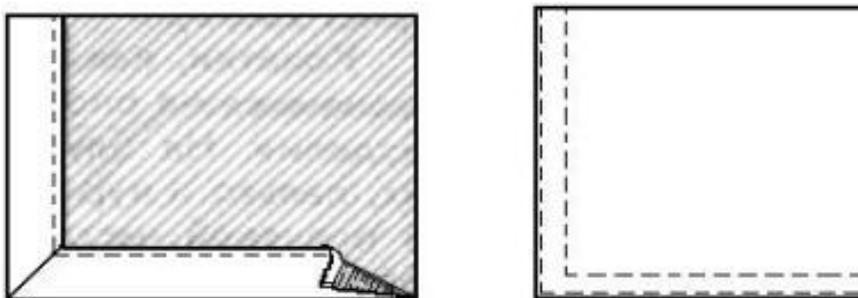


Рис5.4.

или при помощи подкройной обтачки, если они имеют сложную форму. В этом случае для придания обрабатываемым срезам устойчивой формы обтачка может выполняться с прокладкой. Прокладку наклеивают или намечивают на изнанку обтачки; обтачку совмещают с кокеткой лицевыми сторонами, намечивают и притачивают швом шириной 0,5—0,7см. Припуск прокладки в шве вырезают, шов разутюживают. Обтачку отгибают наизнанку, заметывают, приутюживают и выполняют по краю отделочную строчку. Свободный край обтачки с прокладкой обметывают вместе (рис.5.5).

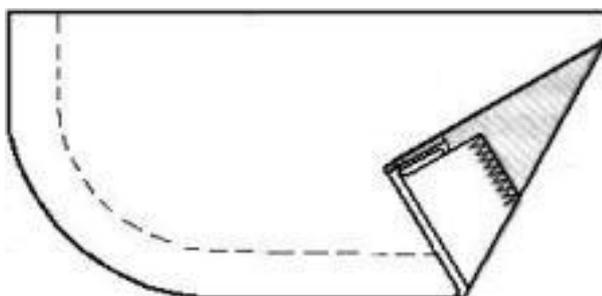


Рис.5.5.

При обработке п р и т а ч н ы х кокеток (рис.5.6), на деталях, которым притачивается кокетка, выполняется сборка или вкладываются складки. По собариваемому срезу прокладывают две параллельные строчки, нитки стягивают, припуск ткани равномерно распределяют по всему участку сборки. Если по модели есть складки, по намеченным линиям их нужно сколоть булавками, уточнить симметричность и заметать.

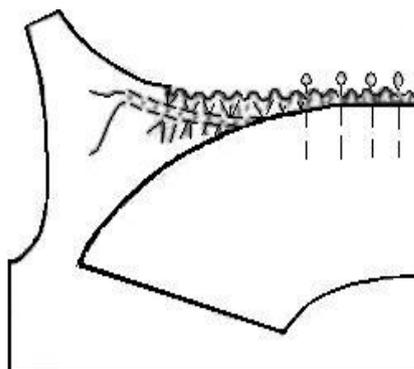


Рис.5.6.

Подготовленную деталь сложить с кокеткой, сколоть булавками или приметать. Стачать, шов обметать и заутюжить на кокетку. Если кокетка состоит из двух слоев ткани, деталь изделия вкладывают между двумя кокетками, приметывают и притачивают (рис. 5.7, а). Шов притачивания оказывается внутри. После приутюживания его можно прострочить отделочной строчкой (рис. 5.7, б). Срезы кокеток совмещают, сметывают и дальше обрабатывают как одну деталь.

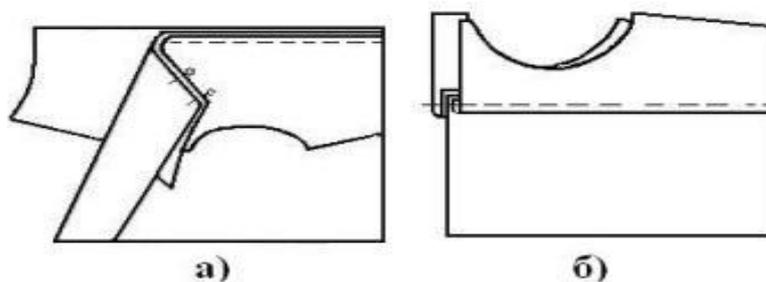


Рис.5.7.

У настрочной кокетки, прикрепляемой накладным швом, обрабатываемый срез подгибают, заметывают, а затем накладывают на деталь по линии притачивания и настрачивают параллельной срезу строчкой (рис. 5.8).

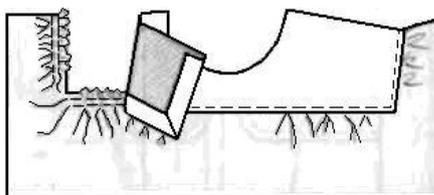


Рис.5.8.

- 1.Какие виды складок вы знаете?
2. Методы обработки подрезов?
- 3.Рельефные швы, швы с кантом, методы обработки?
4. Виды кокеток, методы обработки?

http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=18877&mode=DocBibRecord

Тема 6. Обработка мелких деталей.

- 1.Виды мелких деталей.
2. Технологическая обработка мелких деталей.
- 3.Обработка шлевок.

Все мелкие детали, такие, как пояса, хлястики, погоны, паты, листочки, клапаны, бретели, шлевки, изготавливают на подкладке. В зависимости от формы мелких деталей и толщины основных - материалов подкладку выполняют отрезной или цельнокроеной. Размеры подкладки меньше размеров детали из основного материала на 2...6 мм (в зависимости от толщины материала) по всем срезам обтачивания. Для придания жесткости мелким деталям они могут быть продублированы клеевой или не клеевой прокладкой. Клеевую прокладку выкраивают такого размера, чтобы она входила в шов обтачивания на 2... 3 мм. В общем случае изготовление мелких деталей состоит в обработке их срезов краевыми швами: обтачным, окантовочным или в подгибку. Клапаны, листочки обрабатывают, используя, обтачной шов в простую рамку или в кант в определенной последовательности.

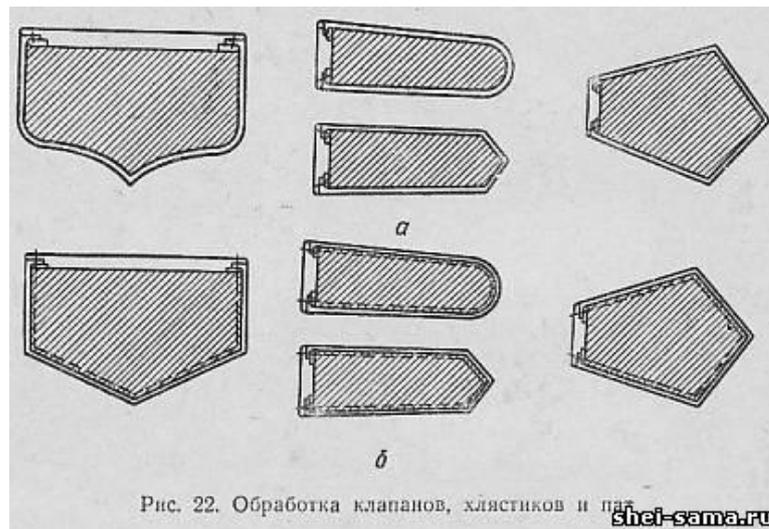


Рис. 22. Обработка клапанов, хлястиков и пат.

Рис. 6.1. Обработка клапанов, хлястиков и пат.

Детали края дублируют, если это требуется по модели. Затем основную деталь и подкладку складывают лицевыми сторонами внутрь и обтачивают с трех сторон при отрезной подкладке или с двух сторон при цельнокроеной. Обтачивание проводят со стороны подкладки швом шириной 5...7 мм, при посаживая деталь верха в углах на 1,5... 3 мм в зависимости от толщины материала. В промышленном производстве обтачивание клапанов, листочек может производиться на полуавтоматах кассетного типа. После обтачивания припуски детали в углах высекают или подрезают, оставляя шов шириной 2...3 мм. Деталь вывертывают на лицевую сторону, выправляют углы и кант из основной детали со стороны подкладки шириной 0,5... 2 мм и приутюживают со стороны подкладки. При необходимости после вывертывания и выправления деталь выметывают по краю, а уж затем приутюживают.

В зависимости от модели вдоль края лицевой стороны детали прокладывают одну, две или несколько отделочных строчек на одно игольной или много игольной машине. В некоторых случаях в промышленном производстве, если отсутствуют операции выметывания канта и последующего приутюживания, отделочную строчку прокладывают со стороны подкладки для контроля ровноты канта из основной ткани. Оставшийся необработанный край клапана обметывают в том случае, если он будет притачан к основной детали

стачным швом без настрачивания. Во всех остальных случаях край клапана, а также листочки выравнивают, обрезая излишки материала. Если по модели на клапане или листочке располагается петля, ее выметывают. После окончательного приутюживания на подкладку детали вдоль выровненного края мелом или карандашом наносят линию притачивания. Края клапана или листочки могут быть обработаны обтачным швом в простую рамку с последующим настрачиванием срезов шва обтачивания на подкладку, обтачным швом в сложную рамку, окантовочным швом с использованием бейки, с закрытыми срезами, окантовочным швом с использованием канта. По краю этих мелких деталей могут быть проложены оборка, кружево, тесьма, кант. Кроме того, край может быть застрочен с лицевой стороны подкладкой швом в подгибку с закрытым срезом. Клапан или листочку с оборкой, кружевом, кантом обрабатывают следующим образом. Сначала кант, присборенную заранее оборку или кружево притачивают к лицевой стороне подкладки. Затем клапан или листочку обтачивают подкладкой, уравнивая срезы деталей и прокладывая строчку обтачивания как можно ближе к строчке притачивания оборки или кружева. В промышленных условиях эти операции выполняют за один прием, прокладывая одну строчку на швейной машине со спецприспособлением. Паты, погоны, хлястики, полупояса, пояса, бретели могут быть съемными или втачанными одним или двумя концами в соединительные или обтачные швы основных деталей. При их изготовлении используют следующие швы: обтачной в простую рамку или в кант, накладной с закрытым срезом, в подгибку с закрытым срезом. Концы мелких деталей, втачиваемые в швы соединения основных деталей, не обрабатывают. При изготовлении съемных деталей или деталей, втачиваемых одним концом, используют обтачной шов и выполняют те же операции, что и при изготовлении клапанов, листочек. Обтаченные детали выворачивают через не обтаченный конец или отверстие длиной 35...45 мм, оставленное при обтачивании длинной стороны. Это отверстие или не обтаченный конец застрачивают при прокладывании отделочной строчки при

одновременной подгибке внутрь срезов детали и ее подкладки. Срезы подгибают на 7... 10 мм. Хлястики, погоны, бретели, оба конца которых втачиваются в швы основных деталей, могут быть обработаны накладным швом с закрытым срезом с расположением строчки посередине детали или швом в подгибку с закрытым срезом. В последнем случае ширина припуска на подгибку составляет 15 мм, в готовом виде — 8 мм. При этом вдоль второго сгиба детали прокладывают отделочную строчку. Паты, хлястики, погоны, полупояса, бретели, втачиваемые в швы соединения основных деталей одним концом, обрабатывают стачным швом в разутюжку, проходящим посередине подкладки детали. Свободный конец детали может иметь разную форму, которую получают обтачиванием конца по линии необходимой конфигурации. Ширина шва обтачивания 3... 5 мм. В промышленном производстве пояса, хлястики, бретели изготавливают на двух игольной машине с рулонным питанием. При этом с двух сторон детали одновременно застрачивают края с подгибом срезов внутрь. Затем один или оба конца детали застрачивают швом в подгибку с закрытым срезом шириной 1... 3,5 мм в зависимости от толщины материала. Ширина припуска застрачивания 10...20 мм, в готовом виде 5... 10 мм. Концы деталей могут быть обработаны углом. Для этого застроченную по продольным срезам деталь складывают лицевой стороной внутрь и стачивают конец швом шириной 7 мм, шов разутюживают, высекают из угла излишек припуска, угол детали вывертывают на лицевую сторону, выправляют, приутюживают. Основание образовавшегося треугольника застрачивают поперечными строчками. Обработка мелких деталей К концу пояса, хлястика, бретели может быть прикреплена пряжка. Для этого деталь продевают через пряжку, перегибают на изнанку детали конец длиной 30...40 мм и застрачивают швом в подгибку с закрытым или открытым срезом двумя или тремя строчками. Шлевки, вешалки, поло держатели, держатели юбок и брюк, так же как и бретели, стачивают накладным швом с закрытым срезом с расположением строчки посередине детали.

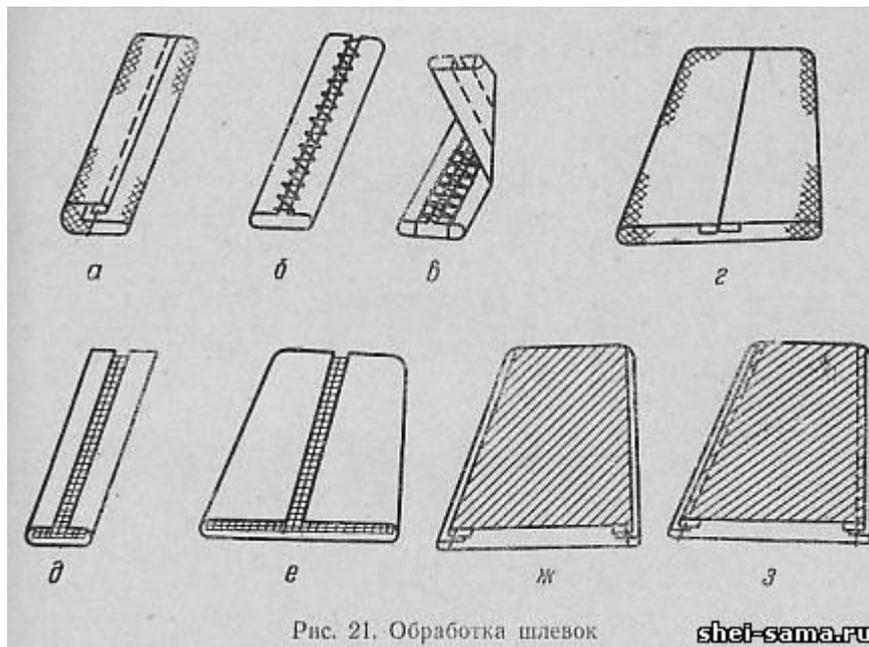


Рис. 21. Обработка шлевок

Рис. 6.2. Обработка шлёвок.

Они могут быть застрочены вдоль края швом шириной 1...3 мм с одновременной подгибкой срезов внутрь на 5... 7 мм. Затем по сгибу прокладывают отделочную строчку. При индивидуальном пошиве шлевки изготавливают следующим образом. Один продольный край детали обметывают. Затем ее складывают в три слоя так, чтобы необработанный срез был перекрыт обметанным. После этого последовательно прокладывают две параллельные строчки с лицевой стороны детали. Шлевки, вешалки, держатели могут изготавливаться из готовой специальной тесьмы, которую разрезают на отрезки нужной длины. Широкие шлевки обрабатывают обтачным швом, так же как мелкие детали, которые втачиваются в швы основных деталей двумя концами. Если по модели паты, погоны, хлястики, шлевки застегиваются на пуговицу, то на них должны быть выметаны петли. После этого детали окончательно приутюживают с изнанки.

1. Технологические особенности обработки мелких деталей?
2. Обработка пат, клапанов и др. в верхней одежде?
3. Особенности обработки шлевок?

http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=18876&mode=DocBibRecord

II курс, 3 семестр

Тема 7. Виды карманов и особенности их обработки (накладные, прорезные, боковые карманы).

1. Накладные карманы, область применения.
2. Что такое боковой карман или карман с подрезным бочком.
3. Виды прорезных карманов.
4. Обработка прорезного кармана в рамку.
5. Технологическая обработка прорезного кармана с листочкой.
6. Особенности обработки прорезного кармана с клапаном.

НАКЛАДНОЙ КАРМАН

Накладной карман считается самым распространенным и простым в изготовлении вариантом кармана для многих изделий. Это классический вариант кармана, иногда с клапаном.

Чаще всего накладной карман применяется при пошиве мужских и женских брюк, рубашек, курток. Очень часто используется в спортивной, джинсовой одежде, одежде стиля сафари и др.

Накладной карман легко выкроить, и он прост в обработке, сделать его под силу даже начинающей швее.

Давайте рассмотрим основы построения выкройки накладного кармана и простейшую технологию его обработки.

Для построения выкройки накладного кармана вначале нужно построить прямоугольник, размеры которого будут соответствовать реальным (без припусков) размерам накладного кармана.

Самый простой вариант накладного кармана - прямоугольный карман, но иногда уголки кармана могут быть "срезаны" или закруглены, например как на Рис 1.1.



Рис. 1.1

Для построения выкройки прямоугольного накладного кармана нужно добавить к имеющемуся прямоугольнику припуски на подгибку (Б) с трех сторон по 1,5см и сделать верхний припуск 2,5-3см (А), который необходим на обработку (двойной) подгибки линии входа в карман. Иногда достаточно одной подгибки, срезанный край которой обработан оверлоком.

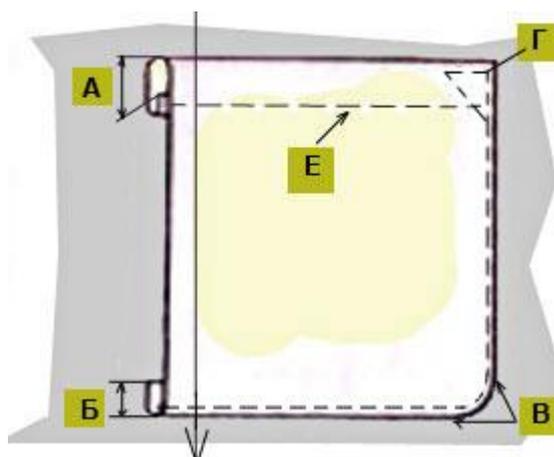


Рис. 1.2. Выкройка накладного кармана.

Выкраивать накладной карман нужно обязательно по долевой линии, на схеме построения выкройки это направление указано стрелочкой.

Однако, накладные карманы можно выкраивать и по косой линии (под углом 45 градусов), если вы выбрали такое оформление карманов. Обычно такое решение оформления карманов применяется для женской одежды (рубашки, юбки, брюки), сшитой из ткани в полоску или клетку.

Обработка накладного кармана

Перед тем как пришивать карман нужно приутюжить припуски на подгибку и припуск линии входа.

Чтобы закругленные участки "углов" кармана (В) лучше выкладывались нужно предварительно надсечь эти участки ножницами.

Чтобы углы получились "срезанными" не обязательно эти участки отрезать.

Достаточно угол кармана с уже приутюженными припусками просто подвернуть и зафиксировать утюгом.

Линию входа в карман нужно заутюжить два раза. Вначале срезанный край ткани заутюживают на 0,7-1 см внутрь кармана, а после заутюживают линию входа в карман, отмеченной мелком. Теперь у вас карман полностью готов к притачиванию на изделие.

Вначале определите место положения накладного кармана на брюках или рубашке. Мелком пометьте положение уголков кармана и, ориентируясь по этим меткам, приметайте карман.

Настрачивают карман отделочной строчкой на расстоянии, предусмотренном моделью одежды.

Верхние углы накладного кармана (Г) закрепляют строчкой в форме треугольника. В изделиях из шерстяных и шелковых тканей для прочности с изнанки изделия подкладывают кусочки хлопчатобумажной ткани прямоугольной формы.

БОКОВОЙ (ЧЕШСКИЙ) КАРМАН

Карман с подкройным бочком образуют две детали различной формы:

мешковина и бочок, нижняя часть которого является внутренней стороной

кармана (Рис. 1.3.). Мешковину для тонкости можно кроить из подкладочной ткани, однако если толщина основного материала позволяет, её можно сделать цельнокроеной с подрезным бочком.

Укрепление края кармана необходимо, так как косой срез подвержен растяжению и вход в карман может деформироваться.

Поэтому для предотвращения этого



целесообразно использовать клеевую прокладку, выкроенную по форме линии входа в карман, шириной 2-2,5 см.

Рис. 1.3. Далее необходимо заутюжить нижний (косой) край подрезного бочка и настроить его на подкладку кармана шириной шва 0,3-0,5 см. После выполнения операции детали приутюжить.

Следующим шагом станет обтачивание входа в карман подкладкой. Для этого нужно сложить подкладку и изделие лицевыми сторонами вовнутрь и обтачать шириной шва 1 см. Заутюжить припуски на подкладку. Если модель предусматривает отделочную строчку, её прокладывают после выправления линии входа в карман с образованием переканта из основной детали, вымётывания и приутюживания. Если отделочная строчка не предусмотрена, припуски закрепляют на подкладку унифицированной строчкой 0,5-0,7 см, а уже после этого вывёртывают, вымётывают и приутюживают. Далее необходимо стачать между собой мешковину, обметать припуски и приутюжить готовый карман.

Последним этапом в обработке данного кармана является закрепление его на изделие в начале и конце линии входа в карман.

ПРОРЕЗНЫЕ КАРМАНЫ

Прорезные карманы широко применяют на любых изделиях — платьях, костюмах, блузках, юбках, брюках и др. По способу обработки и в зависимости от внешнего вида они разделяются на карманы с листочкой, с клапаном и карман в рамку. Линия разреза кармана (вход в карман) в зависимости от фасона может быть горизонтальной, вертикальной, наклонной или фигурной. Местоположение разреза кармана определяют и уточняют на фигуре во время примерки изделия, намечают сначала мелом, а затем наметочными стежками. Размеры разреза обычно принимаются от 13 до 15 см. в зависимости от размера изделия.

Ниже приводятся некоторые варианты прорезных карманов, обрабатываемых различными способами.

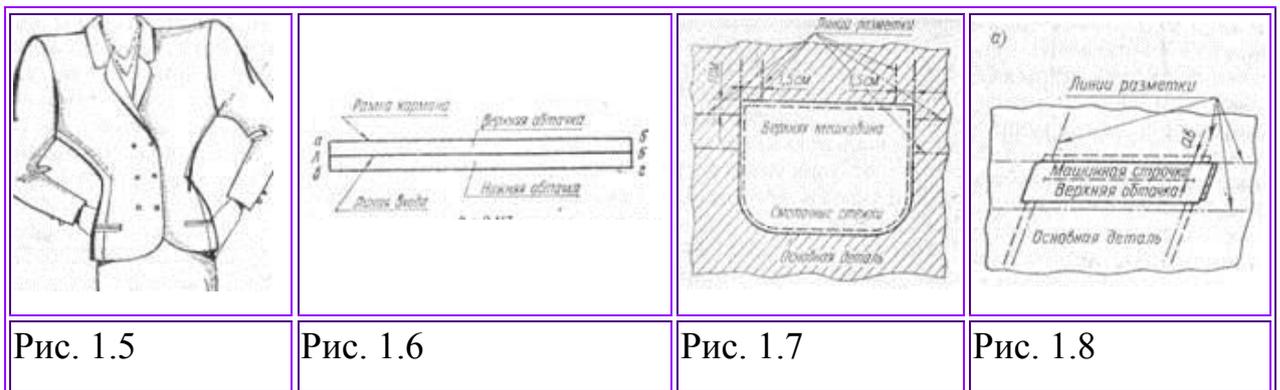
ПРОРЕЗНОЙ КАРМАН "В РАМКУ"



Рис. 1.4.

Независимо от расположения входа прорезной карман "в рамку" (Рис.1.4) обрабатывают двумя отдельными сложенными вдвое полосками (обтачками) из основной или отделочной ткани. Линии притачивания обтачек образуют прямоугольник — рамку кармана, длину и высоту которой выбирают произвольно. Видимая часть каждой обтачки в готовом кармане составляет половину рамки (на рис. 1.6) АабБ — верхняя обтачка, АБгв — нижняя. АБ — линия входа в карман).

Последовательность обработки прорезного кармана в "рамку".



Внутренняя часть кармана образуется двумя мешковинами, которые при пошиве женского и детского платья обычно выкраивают из основной ткани.

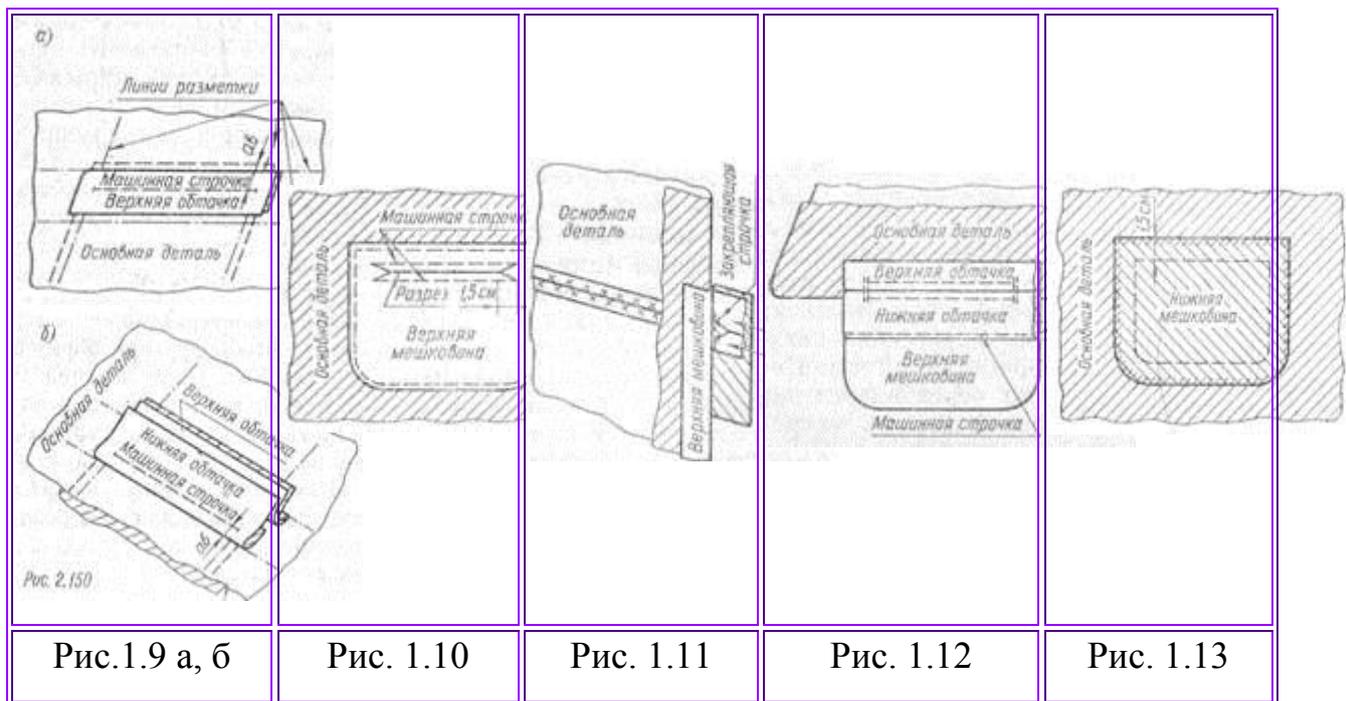
1. Разметка кармана на основной детали (Рис. 1.7). На лицевой стороне основной детали сначала мелом, а затем наметочными стежками параллельно

ранее намеченной линии входа в карман наносят две прямые на расстояния друг от друга, равном удвоенной ширине рамки (*ав* на Рис. 1.6). Под прямым углом к этим линиям через крайние точки входа в карман (А и Б) тем же способом намечают прямые *дд*, ограничивающие длину входа в карман.

2. Приметывание верхней мешковины (Рис. 1.8). На изнаночную сторону основной детали накладывают изнаночной стороной верхнюю мешковину таким образом, чтобы верхний обрезной край мешковины проходил на 1 см выше верхней линии разметки кармана, а припуски на ширину шва по боковым срезам располагались симметрично рамке. В таком положении мешковину по всему контуру приметывают к основной детали.

3. Приметывание и притачивание обтачек. Верхнюю и нижнюю обтачки перегибают по линиям сгиба изнаночной стороной внутрь, и сгибы приутюживают. Чтобы легче было получить ровную линию притачивания (параллельную сгибу), на обеих обтачках мелом, или нитками рекомендуется наметить линии притачивания на расстоянии, от сгиба, равном половине ширины рамки (*ав* на Рис. 1.5).

Заготовленные таким образом обтачки накладывают на лицевую сторону основной детали сгибами к линиям разметки кармана, а срезами — навстречу друг к другу, приметывают и притачивают по намеченным линиям так, чтобы строчки не выходили за пределы рамки (Рис.1.9,а,б). После притачивания проверяют (с изнаночной стороны), не смещены ли строчки одна относительно другой по длине. Концы строчек закрепляют узелками. Для образования входа в карман основную деталь и мешковину разрезают с изнанки посередине между строчками, как показано на рис. 6. Разрез начинают от середины в обе стороны, не доводя до концов строчек на 1—1,5 см, и заканчивают наклонными рассечками по направлению к ним. Наклонные рассечки также не должны доходить до конца строчек на 0,1 см. После этого запасы обтачек перегибают через разрез кармана на изнаночную сторону основной детали, направляя срезы верхней обтачки вверх, а нижней — вниз.



Уголки, образованные наклонными рассечками, выправляют, отгибают и закрепляют на обтачках двойной строчкой, перпендикулярной к линии разреза (Рис. 1.11). Сгибы обтачек сметывают крестообразными стежками, а нити приметывания мешковины удаляют.

Перед утюжкой на изнаночную сторону основной детали между нею и обтачками прокладывают в упор к швам плотную бумагу. Рамку кармана приутюживают с изнаночной стороны через влажный проутюжильник. После утюжки срез нижней обтачки подгибают наизнанку на 1 см, намечивают на мешковину и настрочивают у самого сгиба (Рис. 1.12). Если обтачки выкроены из плотной ткани, то срез нижней обтачки для уменьшения толщины шва не подгибают, а настрочивают прямо на мешковину зигзагообразной строчкой.

4. Приметывание и притачивание нижней мешковины. Нижнюю мешковину накладывают на верхнюю лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы, сметывают и стачиваются стороны верхней мешковины, отгибая основную деталь, швом шириной 1,5 см. В верхней части мешковины шов стачивания должен подходить вплотную к шву притачивания обтачки. Срезы обметывают зигзагообразной строчкой.

На Рис. 1.13 показан внешний вид готового кармана с изнаночной стороны изделия.

ПРОРЕЗНОЙ КАРМАН С КЛАПАНОМ

Разновидностью рассмотренного выше прорезного кармана в "рамку" является прорезной карман с клапаном. Построение выкроек деталей и обработка этих карманов весьма сходны.



Основное отличие состоит в том, что в кармане рассматриваемого типа верхняя обтачка заменена клапаном, который представляет собой планку из основной или отделочной ткани, закрывающую вход в карман и служащую как для обработки кармана, так и для декоративных (отделочных) целей.



Рис. 1.14



Рис. 1.15

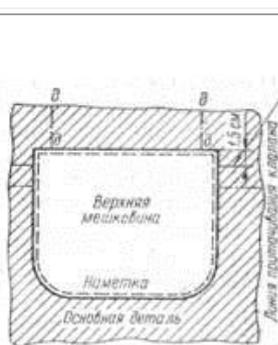


Рис. 1.16

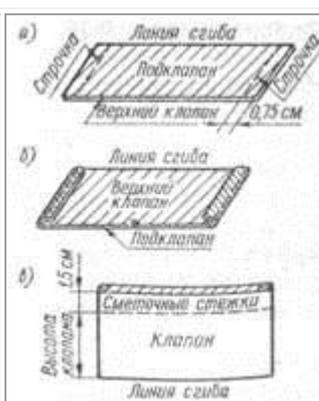
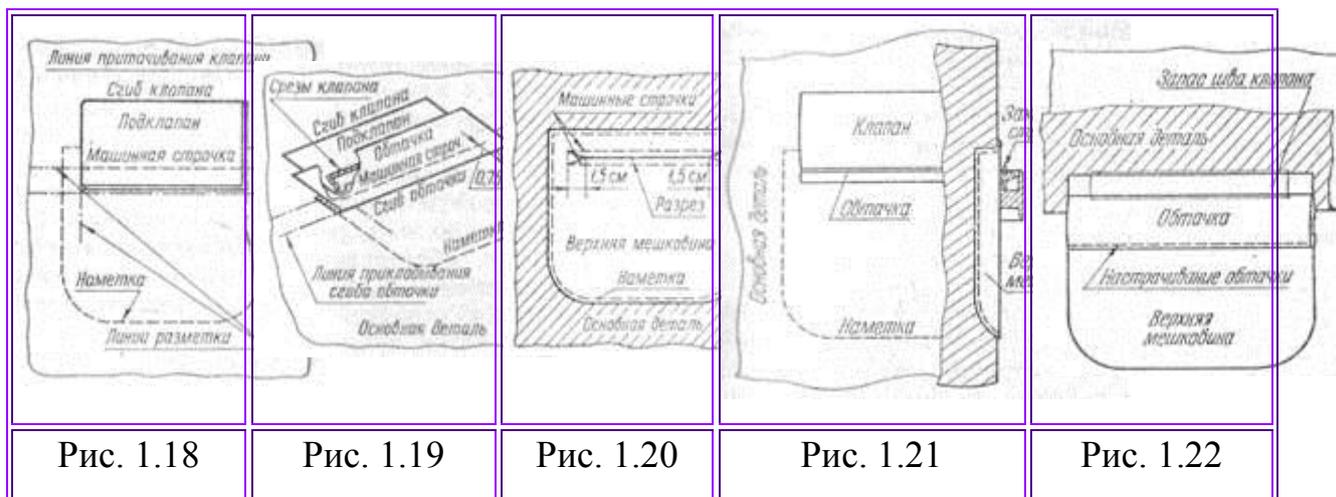


Рис. 1.17

Для обработки кармана необходимы следующие детали: нижняя обтачка, клапан (клапан и подклапан), который может быть цельнокроеным или состоящим из двух деталей; верхняя и нижняя мекдковины. Размеры входа в

карман и высоту клапана выбирают по желанию

Последовательность обработки кармана с клапаном



1. Разметка кармана на детали изделия (Рис. 1.15). На лицевой стороне основной детали изделия сначала мелом, а затем наметочным в стежками наносят две параллельные линии: верхнюю—линию притачивания клапана и нижнюю — линию прокладывания сгиба обтачки. Расстояние между этими линиями должно быть равно удвоенной ширине обтачки в готовом виде (1,5 см) плюс 0,25 см на зазор для свободного вмещения опущенного клапана.

Перпендикулярно к этим линиям намечают также линии (dd), ограничивающие длину входа в карман.

2. Приметывание верхней мешковины (Рис.1.16) Верхнюю мешковину изнаночной стороной накладывают на изнаночную сторону основной детали таким образом, чтобы верхний срез мешковины находился выше линии притачивания клапана на 1,5 см, а припуски на ширину шва по боковым срезам располагались симметрично относительно линий (dd), ограничивающих вход в карман. В таком положении мешковину намечают по всему контуру.

3. Обработка клапана. Клапан перегибают по линии сгиба лицевой стороной внутрь, боковые срезы уравнивают, сметывают и стачивают швом шириной 0,75 см (рис. 1.17 а). Для образования переходного канта по швам стачивания припуски на ширину шва отгибают на верхний клапан и заутюживают (рис. 1.17,б). Затем клапан выворачивают на лицевую сторону, выправляют углы и

окончательно приутюживают через влажный проутюжильник со стороны нижнего клапана. Для улучшения качества утюжки в клапан рекомендуется вложить плотную бумагу таким образом, чтобы запасы швов находились над бумагой, т. е. не прилегали к клапану.

После утюжки вверх от сгиба отмеряют высоту клапана и сметывают его с подклапаном по всей длине. При этом линия сметывания должна проходить на расстоянии 1,5 см от срезов клапана.

4. Присметывание и притачивание клапана и обтачки. Обработанный клапан накладывают верхней стороной на лицевую сторону основной детали таким образом, чтобы весь клапан расположился выше верхней линии разметки, а сметочный шов совместился с ней на основной детали (Рис. 1.18). В таком положении клапан намечают и притачивают по всей длине, после чего концы строчки закрепляют обратной строчкой или узелками. Затем припуски на швы отгибают на клапан, как показано на Рис. 1.19. Нижнюю обтачку перегибают по линии сгиба изнаночной стороной внутрь и сгиб приутюживают. На лицевой стороне широкой части обтачки мелом или сметочными стежками намечают линию притачивания обтачки на расстоянии 0,75 см от сгиба.

Заготовленную таким образом обтачку узкой частью накладывают на лицевую сторону основной детали сгибом к нижней линии разметки кармана. При этом срезы обтачки должны быть направлены к срезам клапана (см. Рис. 1.19). После этого обтачку намечают и притачивают на расстоянии 0,75 см от сгиба между линиями, ограничивающими вход в карман. Затем проверяют с изнаночной стороны, не смещены ли строчки относительно друг друга по длине, и концы их закрепляют узелками.

Для образования входа в карман основную деталь и мешковину разрезают с изнанки посередине между строчками (Рис. 1.20). При этом разрез не доводят до концов строчек на 1—1,5 см и заканчивают наклонными рассечками по направлению к ним. В свою очередь, наклонные рассечки также не должны доходить до концов строчек на 0,1 см.

После этого запас обтачки и срезы клапана перегибают на изнаночную сторону основной детали через разрез кармана, срезы обтачки отгибают вниз, а срезы клапана — вверх (Рис. 1.21).

5. Уголки, образованные наклонными рассечками, отгибают наизнанку, выправляют и закрепляют на обтачке двойной строчкой, перпендикулярно линии разреза. Затем нитки приметывания мешковины удаляют.

При утюжке швов между ними и деталями прокладывают плотную бумагу. После утюжки срез нижней обтачки подгибают наизнанку на 0,75—1 см, намечивают на мешковину и настрочивают у самого сгиба (рис.1.22). В изделиях из плотных тканей нижний срез обтачки можно настрочить на мешковину зигзагообразной строчкой без подгиба.

6. Приметывание и притачивание нижней мешковины. Нижнюю и верхнюю мешковины складывают лицевыми сторонами внутрь, срезы их уравнивают, сметывают и стачивают швом шириной 1,5 см со стороны верхней мешковины, отогнув основную деталь. Срезы, как обычно, обметывают зигзагообразной строчкой. В изделиях из толстых тканей верхнюю мешковину рекомендуется делать из подкладочной ткани.

ПРОРЕЗНОЙ КАРМАН С ЛИСТОЧКОЙ

Одним из наиболее часто встречающихся вариантов прорезных карманов является карман с листочкой. Обработка его сходна с обработкой прорезных карманов, рассмотренных выше. Разница состоит в том, что нижняя обтачка здесь заменена листочкой планкой из основной или, отделочной ткани, которая в отличие от клапана отогнута вверх.

Но способу соединения листочки с основной деталью различают карманы с втачной листочкой и настрочной. Для обработки любого из этих карманов необходимы следующие детали: листочка, верхняя и нижняя мешковины.

Размеры кармана могут быть различными, однако чаще длину входа в карман принимают 14—16 см, а ширину листочки —2,5—3 см.

Ниже рассматриваются два наиболее характерных варианта карманов этого вида.

КАРМАН С ВТАЧНОЙ ЛИСТОЧКОЙ И ВЕРТИКАЛЬНЫМ ВХОДОМ



Установив на примерке изделия местоположение и размеры кармана, т. е. длину входа в него и ширину листочки, на листе бумаги строят выкройку всех деталей с припусками на ширину швов.

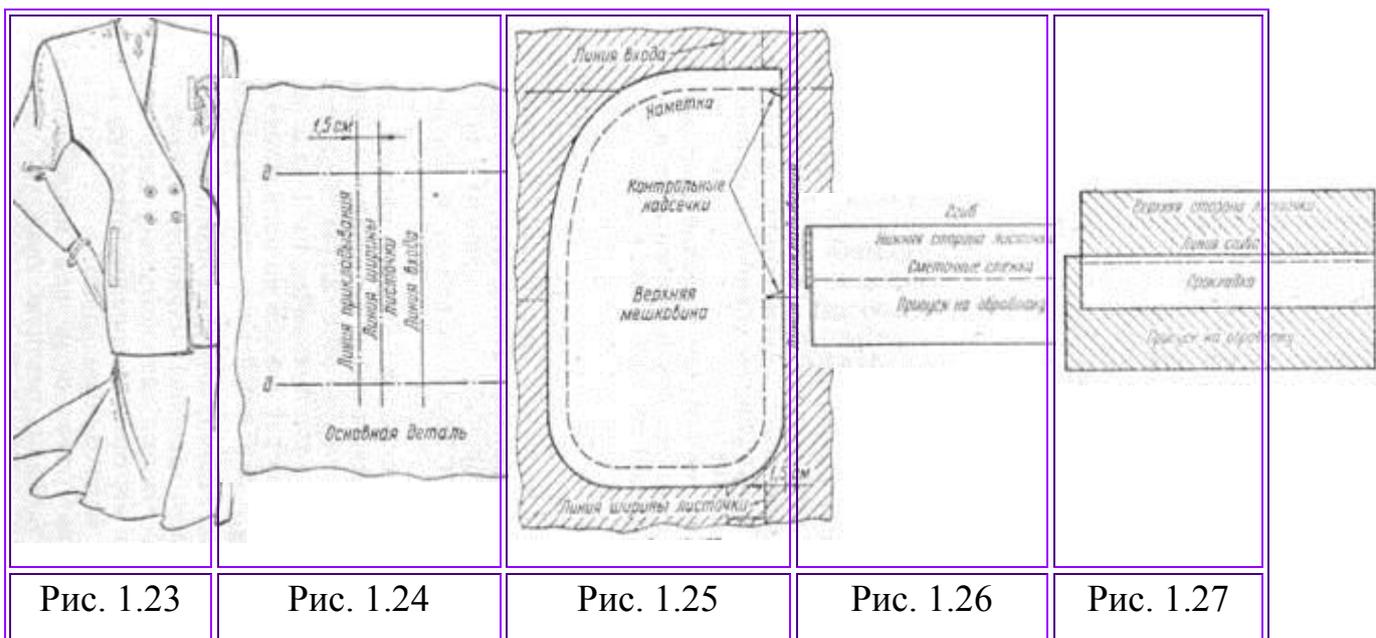
Последовательность обработки

Разметка кармана на детали изделия (рис. 1.24).

На лицевой стороне основной детали сначала мелом, а затем наметочными стежками наносят три вертикальные прямые: линию входа в карман (по ранее сделанной на примерке наметке), линию ширины листочки

и на расстоянии 1,5 см от нее—линию прикладывания обрезного края верхней мешковины. Перпендикулярно к этим прямым намечают линии dd , ограничивающие длину входа в карман.

Приметывание верхней мешковины. Верхнюю мешковину изнаночной стороной накладывают на изнаночную сторону детали изделия таким образом,



чтобы вертикальный обрезной край ее совпадал с линией разметки, а контрольные надсечки — с линиями, ограничивающими вход в карман. В

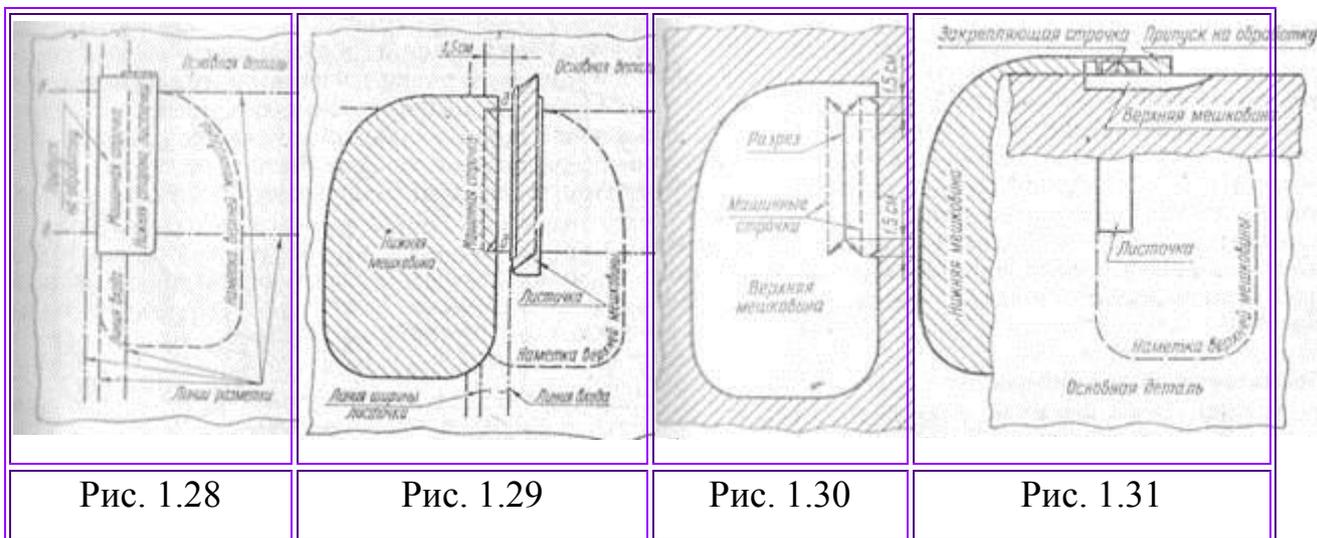
таким положении машковину намечивают по всему контуру (Рис.1.25)

Заготовка листочки. Если у выкроенной листочки сгиб проходит по нитям основы, то ее складывают по линии сгиба изнаночной стороной внутрь и приутюживают. Затем по нижней части листочки отмеряют ее ширину и по намеченной линии оба слоя ткани сметывают, как показано на Рис. 1.26.

Если листочка выкроена под каким-либо углом к направлению долевой нити, то для предохранения ее от растяжения рекомендуется использовать прокладку из бязи или другой подобной ткани. Прокладку выкраивают по размеру верхней стороны листочки с припусками на швы таким образом, чтобы направление нитей основы совпадало со сгибом листочки.

Прокладку настрочивают, уравнивая верхние поперечные обрезные края, на изнаночную сторону нижней части листочки на расстоянии 0,2—0,3 см от сгиба (рис. 1.27). Затем листочку перегибают по сгибу изнаночной стороной внутрь, приутюживают и сметывают так же, как без прокладки.

Приметывание и притачивание листочки и нижней мешковины.



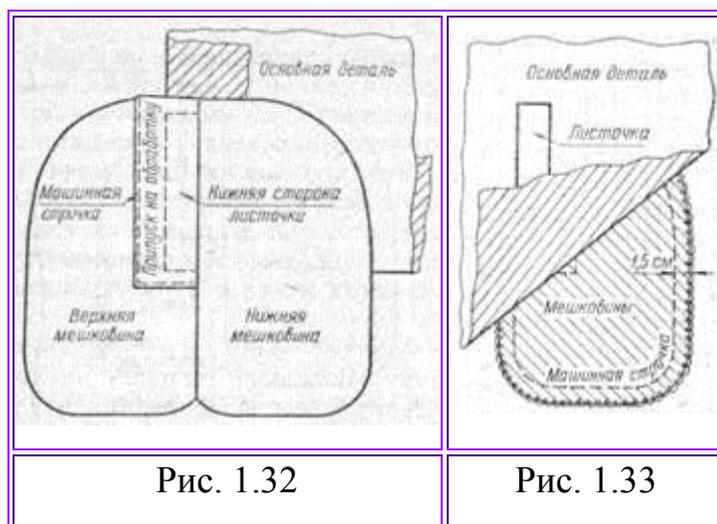
Листочку, заготовленную, как указано выше, накладывают верхней стороной на лицевую сторону основной детали так, чтобы вся листочка расположилась вне рамки кармана (Рис. 1.28). При этом сметочный шов листочки совмещают с намеченной на основной детали линией входа в карман, а припуски на ширину шва по поперечным краям листочки располагают симметрично по отношению к рамке кармана. В этом положении листочку намечивают и притачивают по линии входа в карман с таким расчетом,

чтобы строчка не выходила и за линии, ограничивающие длину входа. Затем концы строчки закрепляют узелками, а припуск на обработку отгибают на листочку (Рис. 1.29)

Нижнюю мешковину лицевой стороной накладывают на лицевую сторону основной детали таким образом, чтобы контрольные надсечки совместились с линиями dd , ограничивающими вход в карман, а вертикальный обрезной край мешковины был направлен в сторону листочки и заходил за линию разметки (ширины листочки) на 1,5 см (см. Рис. 1.29). В таком положении нижнюю мешковину намечивают и притачивают к основной детали по линии разметки и строго по длине входа в карман. После этого проверяют (с изнаночной стороны), не смещены ли строчки относительно друг друга по длине, и концы их закрепляют узелками.

Для образования входа в карман основную деталь и верхнюю мешковину разрезают с изнанки посередине между строчками (Рис. 1.30). При этом разрез не доводят до концов строчек на 1—1,5 см и заканчивают наклонными рассечками по направлению к ним. Наклонные рассечки также не должны доходить до концов строчек на 1—2 мм. Затем запас листочки и нижнюю мешковину перегибают на изнаночную сторону основной детали через разрез кармана и направляют в разные стороны (рис. 1.31). Уголки, образованные наклонными рассечками, отгибают наизнанку, выправляют и закрепляют двойной машинной строчкой только на листочке. Чтобы выполнить эту операцию, основную деталь и верхнюю мешковину отгибают и нитки приметывания мешковины удаляют.

При утюжке швов под мешковины в упор к швам подкладывают плотную бумагу. Сначала с помощью влажного проутюжильника с изнаночной стороны проутюживают листочку, затем верхнюю и нижнюю мешковины.



После утюжки основную деталь отгибают в сторону нижней мешковины, продольный и нижний поперечные обрезные края припуска на обработку листочки подгибают наизнанку на 0,75 см, намечивают и настрачивают у самого края на верхнюю мешковину (Рис. 1.32). В изделиях из плотной ткани обрезные края припуска на обработку можно настрачивать на мешковину зигзагообразной строчкой без предварительного подгиба. После этого нижнюю мешковину отгибают на верхнюю и, совместив их по овальному краю, сметывают и стачивают по всему контуру швом шириной 1,5 см. Срезы мешковины обработать на краеобметочной машине (рис. 1.33).

1. Назовите виды карманов? Обработка накладных карманов?
2. Как обрабатывается боковой карман, область применения?
3. Технология изготовления прорезного кармана в рамку?
4. Особенности обработки прорезного кармана с клапаном?
5. Технологическая обработка прорезного кармана с листочкой?

http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=18877&mode=DocBibRecord

Тема 8. Методы обработки застёжек юбок.

1. Застежка юбки на обычную тесьму – молнию, технологическая обработка.
2. Застежка юбки на потайную тесьму – молнию. Особенности обработки.

**ОБРАБОТКА ЗАСТЁЖКИ НА ОБЫЧНУЮ ЮБОЧНУЮ ТЕСЬМУ-
«МОЛНИЮ» В ЦЕНТРАЛЬНОМ ШВЕ**

Обрабатывать молнию в центральном шве можно воспользоваться следующими способами:

- Застёжка «в рамку» (Рис. 2.1. а)
- Застёжка «под складку» (Рис. 2.1. б, в)

В данном случае, рассмотрим второй вариант.

Прежде чем втачивать молнию, припуски под застёжку необходимо продублировать для предотвращения растяжения застёжки. Далее нужно стачать центральный шов юбки до верха, делая закрепку на уровне надсечки, ограничивающей длину застёжки. Обметать припуски, разутюжить швы и удалить строчку с участка застёжки.

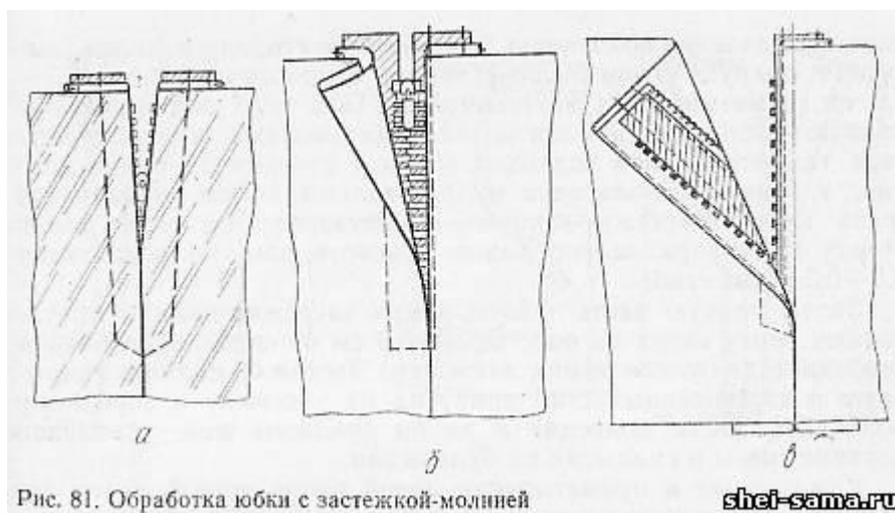


Рис. 2.1

Наложить правый заутюженный край центрального шва на тесьму-молнию, таким образом, чтобы он не доходил до зубцов на 0,2-0,3 см, приметать, проложить машинную строчку на 0,1 см от края детали. Приутюжить шов. Затем наметить на левом краю центрального шва линию шириной 1,5-2 см, наложить его на молнию так, чтобы он перекрыл зубцы и отделочную строчку, приметать вторую сторону молнии и проложить отделочную строчку по намеченной линии, делая в конце закрепку тройной обратной строчкой. Далее удалить нитки временного назначения и приутюжить готовую застёжку.

ОБРАБОТКА ЗАСТЁЖКИ НА ПОТАЙНУЮ ТЕСЬМУ-«МОЛНИЮ» В БОКОВОМ ШВЕ

Потайная молния – это особый вид молния, которая не видна по лицевой стороне, так как зубцы молнии полностью скрыты в шве.



Рис. 2.2.

Потайная молния втачивается до того, как выполняется шов.

Чтобы молния была установлена правильно нужно использовать лапку для втачивания потайных молний.

1. Стачать шов до начала застежки.
2. Приутюжить сгибы припусков на месте будущей застежки.
3. Приколоть булавками молнию таким образом, чтобы сгибы припусков ткани легли встык точно по линии соединения молнии в замкнутом положении. Молния должна располагаться с изнаночной стороны, прикалывать надо с лицевой стороны изделия (Рис 2.3).

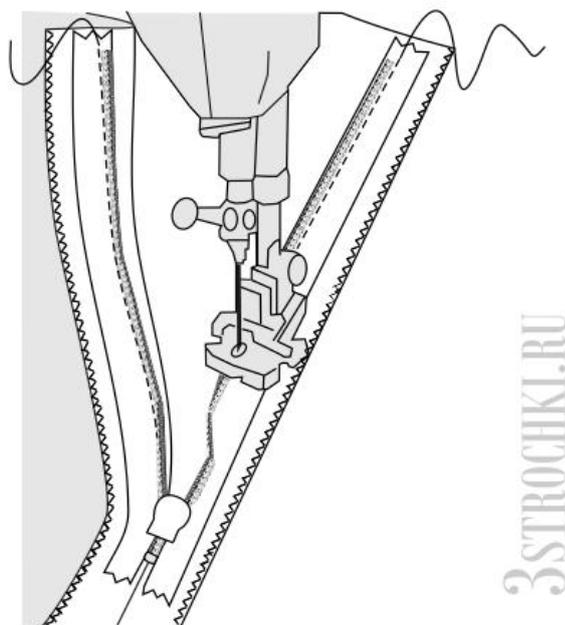


Рис. 2.3.

4. Не вынимая булавок, с изнаночной стороны изделия сметать край припуска ткани с краем тесьмы молнии с каждой стороны застежки по очереди.

5. Вынуть булавки, раскрыть молнию, опустив замочек вниз и отвернув все изделие на одну сторону, пристрочить молнию к припуску ткани со стороны молнии, попадая иглой строго в специальную канавку вдоль выпуклой части застежки.

6. То же самое повторить для другой стороны застежки.

Обратите внимание, что шов притачивания молнии не доходит до шва соединения детали изделия на 2-2,5см. Это происходит от того, что замочек молнии не дает лапке машины подойти ближе. Эти места при необходимости можно с изнанки аккуратно прикрепить вручную.

1. Как обрабатывается застежка в юбке?

2. Технология обработки застежки на обычную молнию?

3. Особенности обработки на потайную молнию?

http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=18877&mode=DocBibRecord

Тема9. Особенности изготовления юбки в условиях индивидуального пошива.

- 1.Соответствие фасона юбки современной моде.
- 2.Подготовка материала к раскрою, изготовление лекал.
- 3.Раскладка лекал на ткани, раскрой.

ВЫБОР МАТЕРИАЛА И ФАСОНа ДЛЯ ЮБКИ

Современная мода отличается большим богатством идей и свободой выбора. Она не диктует, она создала для нас благоприятные «демократические» условия для такого выбора, потому что одновременно существуют и одинаково модны и привлекательны разные стили, формы и покрои, разные объемы и длина одежды, широкий выбор текстильных материалов на любой вкус.

Прежде всего, необходимо определиться с тканью и конструкцией юбки, потому что эти два фактора напрямую связаны друг с другом. Так же от конструкции будет зависеть и технологические методы обработки юбки. По форме современные юбки очень разнообразны, однако их можно разбить на следующие группы:

- прямые;
- клиньевые;
- конические;
- в круговую складку.

Относительно выбора материалов для юбки, нужно учитывать не только фактуру, но и цвет ткани. Для строгой юбки лучше выбирать натуральные ткани (шерстяные, шёлковые, льняные) или с небольшим добавлением вискозы или синтетики. Они должны быть мягкими и иметь гладкую матовую поверхность, которая придаст фигуре лёгкость, зрительно уменьшит объём. Жёсткие непластичные ткани исказят силуэтные линии, визуально увеличат фигуру, сделают движения человека неуклюжими. Элегантный образ несовместим с прозрачными, блестящими, рыхлыми и объёмными фактурами тканей. Для строгой юбки не подходят ткани насыщенных расцветок, с этническими орнаментами, цветочными узорами, в яркую, активную клетку или полоску.

ДЕТАЛИ КРОЯ ЮБКИ

В зависимости от конструкции, как было сказано раньше, юбки подразделяются на прямые, клиньевые и конические. Как правило, простые классические юбки состоят из передней и задней части (или полотнища), однако часто модель юбки украшают дополнительные конструктивные элементы, такие как кокетки, рельефы и подрезы. В этом случае каждое из полотнищ дробится на большее количество деталей и составляет при их соединении более сложную и интересную конструкцию.

Так же нужно знать и названия срезов юбки: боковой, средний (или центральный, если таковой имеется), верхний и нижний.

Клиньевые юбки состоят из чётного или нечётного количества одинаковых клиньев и зачастую при помощи этого образуют силуэт, расширяющийся к низу.

Верхний срез юбки обычно обрабатывается притачным поясом либо обтачкой, наличие которых так же необходимо учитывать при приобретении ткани. Дополнительными конструктивно-декоративными элементами могут выступать различные мелкие детали, такие как хлястики, паты, фигурные клапаны и шлёвки.

Часто в классических юбках в центральном шве заднего полотнища обрабатывается шлица, дополнительный припуск на которую нужно так же учитывать при раскрое.

ПОДГОТОВКА К РАСКРОЮ

После построения лекал юбки переходим к раскрою ткани для изготовления юбки.

Ткани, из которых можно пошить юбки, имеют свои особенности, поэтому перед процессом раскроя необходима предварительная подготовка.

Рассмотрим основные правила, которых следует придерживаться.

1. Большинство тканей дает усадку в процессе эксплуатации, поэтому перед раскроем их следует постирать и высушить. Иногда вместо стирки ткань с изнаночной стороны можно отутюжить через влажный проутюжильник.

2. Перед раскроем необходимо внимательно осмотреть ткань. На ней могут оказаться пятна, дырочки, вытянутые нити и другие дефекты. Нужно обвести их мылом или наметить цветной ниткой, чтобы учесть это во время раскроя.
 3. Необходимо проверить ткань на ровность срезов. Для этого нужно выдернуть уточную нить и отрезать по образовавшейся линии.
 4. Следует определить в ткани лицевую и изнаночную стороны.
 5. Уточнить характер и расположение рисунка (возможно он имеет направленный характер), наличие клеток, полос, их размеры и симметричность. Для ворсовых тканей определить направление ворса.
 6. Подготовить выкройки, булавки, ножницы, мыло и мел, сантиметровую ленту, линейку.
 7. Проверить на уголке ткани, не оставляет ли следы мыло после утюжки через влажный проутюжильник.
 8. С обеих сторон отреза ткани срезать кромку. Принцип раскроя ткани зависит от ее ширины и формы раскраиваемых деталей. Ткань для раскроя лучше сложить вдвое лицевой стороной внутрь. Если раскладка деталей занимает меньше места, чем ширина ткани, кромки смещают относительно друг друга для более экономного использования материала.
- Каждая раскладка индивидуальна и требует особого подхода. Работая над изделием, необходимо обратить внимание, на несколько советов, которые помогут избежать ошибок в раскладке:
1. раскладку лекал следует выполнять на ровной поверхности.
 2. если ткань ворсовая или с направленным рисунком, нужно обозначить с изнанки стрелкой направление ворса (рисунка), который должен идти сверху вниз.
 3. Ткани в клетку и полоску сложить, совместив рисунок, и сколоть булавками.
 4. При раскрое из гладкого материала детали можно разложить в разных направлениях.

5. Раскладку выкроек и нанесение меловых линий выполнять на изнаночной стороне материала.
6. Разложить сначала крупные детали, а между ними - мелкие, учитывая припуски на швы и стараясь наиболее рационально использовать ткань.
7. Необходимо строго соблюдать направление нити основы (на деталях обозначено вертикальной стрелкой).
8. Разложив на ткани детали выкроек, приколоть их булавками.
9. Обрисовать выкройки дважды - по контуру деталей и с учетом припусков на швы.
10. Бумажные выкройки убрать с тканями, вновь сколоть обрисованные детали, причем так, чтобы не произошло смещение в процессе разрезания и булавки не мешали продвижению ножниц.
11. Проверить наличие всех необходимых деталей.
12. Вырезать детали по второй меловой линии.
13. Перенести все линии на симметричную деталь. Для этого расположить булавки точно по линиям, перевернуть сколотые детали и обрисовать мылом образовавшийся контур.

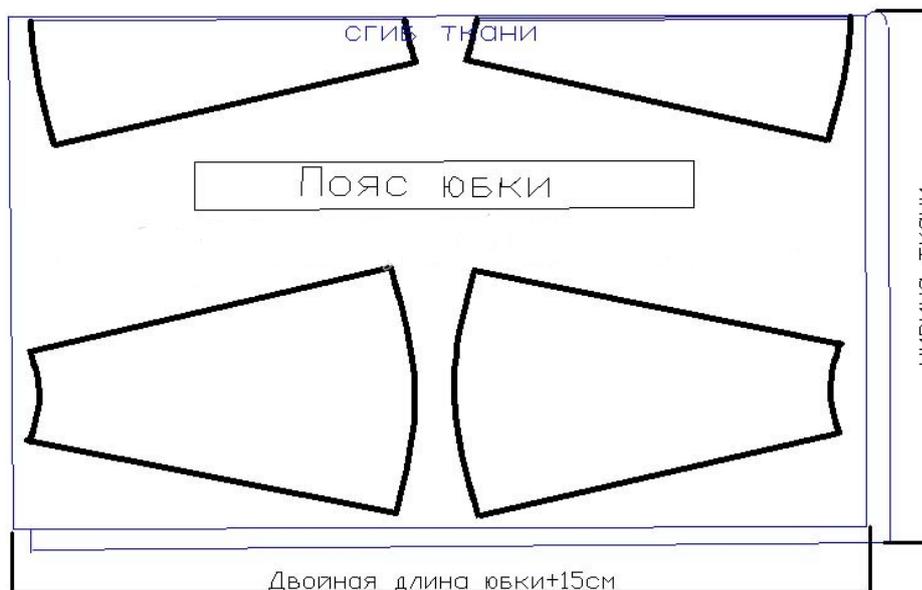


Рис. 3.1. Раскладка клинъевой юбки.

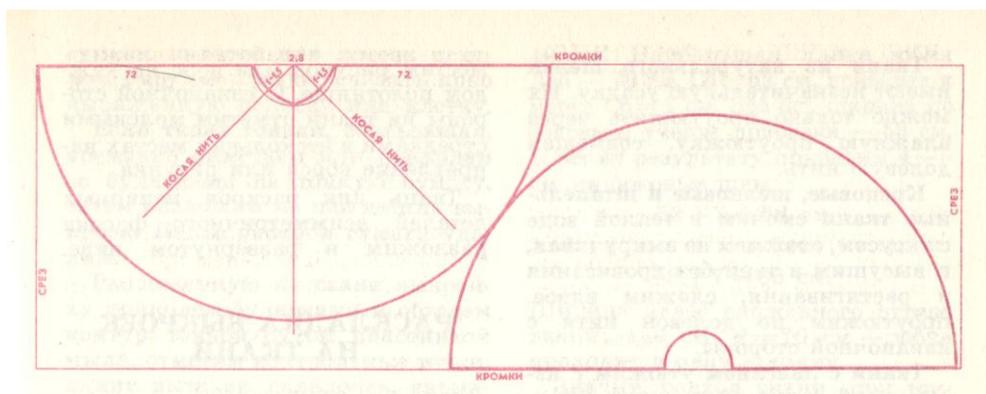


Рис. 3.2. Раскладка конической юбки

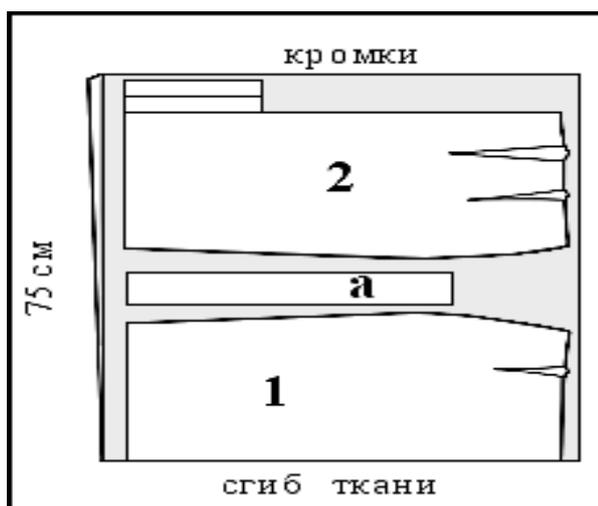


Рис. 3.3. Раскладка прямой юбки со шлицей

- 1.Тенденции современной моды при пошиве юбок. Какие они?
- 2.Как вы подготовите ткань к раскрою?
- 3.Особенности раскроя конических и клиньевых юбок?
- 4.Особенности раскладки прямой юбки со шлицей?

http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=18880&mode=DocBibRecord

Тема10.. Подготовка изделия к 1-й примерке. Внесение коррективов.

Подкраивание мелких и вспомогательных деталей.

- 1.Что такое первая примерка.
- 2.Осноровка изделия.
- 3.Подкраивание мелких деталей.

ПОДГОТОВКА ЮБКИ К 1-й ПРИМЕРКЕ

1. Подготовить крой к сметыванию – обозначить, перенести и проложить все контрольные линии и знаки .
2. Сметать складки до низа, затем заметать их на одну сторону (односторонние) или на две (встречные).
3. Сметать все вытачки от узкого конца к широкому.
4. Сметать рельефные линии, заметать срезы на одну сторону.
5. Приметать кокетки по намеченным линиям; срезы направить вверх, кокетку наметать на шов с лицевой стороны.
6. Сколоть и сметать боковые швы, совмещая контрольные точки на уровне кокетки, бедер, низа. Левый боковой шов сметать снизу до уровня застежки.
7. Заметать низ юбки (по середине ширины подгиба стежками 2 см; для расклешенных юбок —1 см).
8. Заготовить корсаж (предварительно продекатированный) или пояс по обхвату талии плюс 5 см.

Если же изготавливаемая юбка клиньевая, клинья перед примеркой сметываются, в одном из швов оставляется несметанный участок для застежки. Низ изделия так же сметывается и уточняется на примерке.

ПРОВЕДЕНИЕ ПРИМЕРКИ

1. Надеть изделие на фигуру, зафиксировать на предусмотренном уровне (линия талии, выше или ниже.)
2. Заколоть булавками линию застежки.
3. Отметить:
 - Посадку на фигуре;

- Объёмность изделия;
 - Положение бокового шва;
 - Баланс изделия и положение линии талии (верхнего среза), линии низа.
4. Если есть какие-то замечания относительно вышеизложенных пунктов, в конструкцию юбки на примерке необходимо внести коррективы и отметить их булавками.
 5. После примерки изделие аккуратно снимают и намечают все поправки мелом с обеих сторон изделия.

ОСНОВКА ИЗДЕЛИЯ

Если после примерки необходимо внести какие-либо изменения в конструкцию, изделие разбирают по швам и намечают коррективы на переднем и заднем полотнище отдельно. Чтобы их разметить одинаково и равномерно забрать излишек свободы, или наоборот выпустить, с правой и левой стороны промеряют отмеченную величину на одном уровне, суммируют эти величины, делят пополам и отмечают только с одной стороны, учитывая припуски. После того, как вдоль всей линии бока проставлены метки необходимых изменений и соединены плавной линией, полотнище складывают пополам, совмещая контрольные линии и надсечки, скалывают вдоль припусков и срезают излишек ткани. То же самое проделывают и со вторым полотнищем. Если речь идёт о клинковой юбке, то излишек объёма разделяется на все клинья.

В то же время во время осноровки могут корректироваться линия верха и линия низа юбки, если в них были замечены какие-либо неточности на примерке. Именно поэтому обтачки верхнего среза или стачной пояс подкраивается после примерки. Так же во время первой примерки уточняются и намечаются мелкие декоративные детали (клапаны, паты, шлёвки и т.д.), которые подкраиваются из выпадов.

1. Как вы готовите изделие к первой примерке?
2. Что такое осноровка изделия?
3. Подкрой мелких деталей, как проходит долевая нить?

http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=18880&mode=DocBibRecord

Тема 11. Обработка юбки.

1. Составление технологической последовательности при изготовлении юбки –четыре клинки.
2. Составление технологической последовательности при изготовлении прямой юбки с кокеткой.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЮБКИ НА ПРИМЕРЕ ЮБКИ-ЧЕТЫРЁХКЛИНКИ



1. Клинья сложить лицом к лицу, сметать, стачать ш.ш. 1 см.
2. Обметать стачанные открытые срезы, также обметать два открытых среза в которые будет втачиваться застежка молния.
3. Удалить сметочные стежки. Заутюжить обметанные швы.
4. Сметать и стачать участок шва, до метки втачивания молнии ш.ш. 1 см.
5. Удалить сметочные стежки. Разутюжить стачанный отрезок шва.
6. Втачать застежку «молнию».
7. Сложить два оставшиеся среза лицом внутрь, сметать, стачать ш.ш. 1 см.
8. Удалить сметочные стежки. Обметать стачанный шов и обметать низ изделия.
9. Заутюжить шов.
10. Подогнуть низ изделия на 1,5 см и заметать ш.ш. 1 см.
11. Проложить строчку по низу изделия.

12. Продублировать пояс клеевым прокладочным материалом
Стачать пояс по верхнему краю ш.ш 0,7см. Обтачать боковые концы пояса ш.ш 0,7см.
13. Разутюжить шов стачивания пояса.
14. Обметать нижний срез пояса.
15. Вывернуть на лицевую сторону.
16. Выметать и приутюжить верхний край пояса, удалить нитки временного назначения.
17. Выполнить ВТО пояса – сутюжить по верхнему краю и оттянуть по нижнему.
18. Притачать пояс к верхнему срезу юбки.
19. Шов притачивания пояса, заутюжить на пояс. Закрепить подпояс машинной строчкой в шов притачивания пояса, предварительно заколов его булавками.
20. Выметать петлю.
21. Наметить место расположения пуговицы, пришить пуговицу.
22. Отутюжить низ изделия и пояс.
23. Изделие почистить от производственного мусора.
24. Выполнить декорирование изделия и окончательное ВТО.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ОБРАБОТКИ ЮБКИ НА ПРИМЕРЕ ПРЯМОЙ ЮБКИ НА КОКЕТКЕ С РЕЛЬЕФАМИ



1. Проверить детали кроя.
2. Выполнить сборку бочков передней части, проложив редкую строчку на 0,7 см на участке обозначенном надсечками.
3. Стачать рельефы кокеток передней и задней части ш.ш. 1 см. Припуски

обметать. Швы заутюжить к центру.

4. Соединить подрезные бочки переда с центральной частью ш.ш 1 см, припуски обметать, швы заутюжить к центру.
5. Соединить кокетку переда с передней частью юбки ш.ш. 1 см. припуски обметать, Шов заутюжить на кокетку.
6. Соединить кокетки спинки с правой и левой задними частями спинки ш.ш. 1 см. припуски обметать. Шов заутюжить на кокетку.
7. Соединить центральный шов задней части спинки от надсечек, ограничивающих длину застёжки до низа, делая закрепку на уровне надсечки, обозначающей начало разреза, ш.ш. 1,6 см. Припуски на шов разутюжить и обметать.
8. Втачать потайную молнию, укладывая её к намеченной линии припуска и отгибая зубцы. Приутюжить застёжку.
9. Сложить переднюю и заднюю часть лицом вовнутрь, сколоть по боковым швам, совмещая конструктивные линии, стачать ш.ш. 1 см. припуски обметать и разутюжить.
10. Заутюжить низ изделия на 0,5, а за тем ещё на 1,5 см. закрепить припуск на подгибку потайными подшивочными стежками.
11. Распустить участок шва на разрезе, припуски заутюжить на 0,5 см. Закрепить припуск края разреза потайными стежками.
12. Продублировать обтачку верхнего среза юбки.
13. Стачать обтачку по боковым швам ш.ш. 1 см., припуски обметать и разутюжить.
14. Наложить обтачку на юбку, заколоть, совмещая швы и контрольные надсечки, обтачать верхний срез юбки на 1 см.
15. Припуски заутюжить на обтачку. Высечь припуск обтачки до 0,2 см, припуск кокетки до 0,7.
16. Вывернуть, выметать, образуя перекант из кокетки на 0,1 см., приутюжить, удалить нитки временного назначения.
17. Проложить по верхнему краю отделочную строчку на 0,7 см.

18.Закрепить на изделие свободные концы обтачки потайными подшивочными, подогнув их.

19.Выполнить окончательное ВТО изделия.

1.Какие сведения нам дает технологическая последовательность изготовления юбки?

2.Особенности тех последовательности юбки – четыре клина?

3.Особенности тех последовательности прямой юбки с кокеткой?

http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=18877&mode=DocBibRecord

http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=18876&mode=DocBibRecord

Тема12. Оформление конструкторско-технологической

Документации

1.Конструкторско-технологическая документация, применяемая при массовом пошиве изделий.

2. Техническое описание и технический эскиз.

3.Конфекционная карта.

3.Технологическая последовательность.

При массовом производстве швейных изделий решающая роль принадлежит технологическому процессу, который представляет собой экономически целесообразную совокупность технологических операций по обработке и сборке деталей и узлов швейных изделий.

Современная швейная отрасль, выпускающая одежду массового производства, должна характеризоваться достаточно высоким уровнем техники, технологии и организации производства, наличием крупных специализированных предприятий и производственных объединений.

Конструкторско-технологическая документация используется при конструировании, изготовлении и использовании технических объектов.

Конструкторская документация является основной частью технической документации, которая определяет облик изделия и организует его производство. К ней относятся документы графического и текстового формата. Они содержат в себе все необходимые данные, которые требуются

для разработки, изготовления, контроля, эксплуатации, ремонта и утилизации изделия.

Технологическая документация - комплекс графических и текстовых документов, которые определяют технологический процесс получения изделия, его изготовления и т.п. Технологическая документация содержит данные, необходимые для организаций, занимающиеся производственным процессом.

Основным технологическим документом является маршрутная карта. Она содержит в себе описание технологического процесса изготовления или ремонта продукции по всем операциям, с указанием на оборудование, материалы, трудовые затраты и т.п.

Технологическая документация общего назначения включает:

- карта эскизов (графически отображает технологию изготовления продукции)
- техническое описание моделей
- комплектовочная(конфекционная) карта, которая содержит данные о деталях и материалах
- перечень лекал и деталей изделия
- карта технологической последовательности изготовления изделия
- технологическая инструкция (включает в себя описание приёмов работы или методы контроля технологического процесса, правила пользования приборами и методы безопасности)
- ведомость расцеховки (отображает данные о том, как проходят изделия по цехам)
- ведомость оснастки (содержит полный перечень инструментов)

Помимо документов общего назначения, существуют также специализированные документации. К ним относятся операционные и технологические карты.

Оформление конструкторско-технологической документации начитается с выполнения технического эскиза изготавливаемого изделия (в данном

случае, юбки), который должен отображать все конструктивные и декоративные линии, детали и строчки, включать изображение изделия спереди и сзади.

Далее следует техническое описание, которое охватывает все особенности модели и фиксирует их в текстовом формате, детально останавливаясь на конкретных узлах изделия. Данный документ должен включать:

- Наименование изделия
- Назначение изделия
- Покрой и силуэт изделия
- Сведения об основной ткани для пошива и об отделочной (если такова уместна)
- Описание передней части изделия (наличие конструктивных или декоративных линий, деталей, карманов)
- Описание задней части изделия (наличие конструктивных или декоративных линий, деталей, карманов)
- Описание отделочных мелких деталей (баска, отлетная кокетка, хлястики и т.п.)
- Описание декора изделия.

Пример данного документа приведён ниже.



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ ЮБКИ

Юбка женская, классического стиля, прилегающего силуэта, выполненная из чёрного стреч-атласа, предназначена для официальных встреч и приёмов. Длина юбки достигает середины колена.

Юбка имеет завышенную линию талии и широкую отрезную корсет-кокетку (18-20 см.

шириной).

На передней части расположены 2 вертикальных рельефа, идущих от кокетки до низу. Боковая часть юбки имеет декоративную сборку от линии рельефа в области бёдер.

На задней части юбки расположены 2 вертикальных рельефа а так же центральный шов. В верхней части его находится застёжка юбки на потайную тесьму-«молнию», в нижней – разрез длиной 20-22 см.

Технологические процессы в операционных картах делятся на операции, а в технологических – по видам работ.

К таким документам относится карта технологической последовательности изготовления изделия. Она оформляется в виде таблицы, в которой описывается не только поэтапный план швейного производства, но и технические условия на его выполнение, такие как вид работ (машинные/утюжилные/ручные), ширина шва при соединении деталей и технологическая схема шва или узла, оборудование, на котором производится операция.

№	Название операции	Наим. Операции	Схематическое обозначение	Требования к выполнению	Оборудование
Юбка					
1	Стачать вытачки передней и задней части юбки	М		Д.ст. 3,3 мм	ОЗЛМ 1022 кл.
2	Заутюжить вытачки к центру полотна	У			утюг
3					

1. Что такое технический эскиз?
2. Что собой представляет собой техническое описание?
3. В каком виде вы выполняете конфекционную карту?
4. Что собой представляет технологическая последовательность?

http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=18876&mode=DocBibRecord

II курс, 4 семестр

Тема 13. Декорирование изделий с помощью различных технологических приёмов.

1. Отделка изделия защипами с бусинами.
2. Декор джинсовых изделий.
3. Отделка изделия буфами.
4. Складки, бейки, ленты как вид отделки изделий.

Для декорирования швейного изделия можно использовать практически все, что есть под рукой: бусины, тесьму, ленты, остатки материалов.

ЗАЩИПЫ С БУСИНАМИ

Этот декор (Рис. 1.1) выполняется на основной детали с помощью бусин среднего размера. Материал изделия должен обладать высокими пластичными свойствами, чтобы образовались красивые складки. Можно использовать шифон, легкие плательные ткани или тонкий трикотаж.

Таким декором можно украсить блузку или платье в области груди, придавая дополнительный объем. Технически выполнить декор несложно, сложнее учесть драпировку в конструкции изделия.



Рис. 1.1. Декорирование изделия защипами с бусинами

Для изготовления декора потребуются прочные нитки в тон основного материала, игла для ручной работы и бусины среднего размера.

Размер складок, количество бусин зависят от вашего желания и от модельных особенностей изделия.

Для закрепления бусин используется нитка в два сложения. Продеть иглу с изнаночной стороны материала на лицевую. Образовать первую складку, продеть иглу через первую бусину. Затянуть стежок. Затем снова складка, бусина и так далее. Завершить декор нужно складкой, затянуть нитку, чтобы складки и бусины декора не распадались. Вывести иглу на изнаночную сторону, закрепить нитку.



ДЕКОР ДЖИНСОВЫХ ИЗДЕЛИЙ

Джинсовые
актуальной
джинсовых



домашних
однако
известь для
изделия.



изделия не выходят из моды, соответственно, остается и тема их декора. Отделка изделий, как правило, осуществляется с помощью химических реагентов - в условиях это сделать сложно, можно использовать хлорную выветления отдельных участков. При данном виде декорирования необходимо строго соблюдать

технику безопасности – работать на открытом

Рис. 1.2.

воздухе, в марлевой повязке и резиновых перчатках, следить за тем, чтобы раствор хлора не попал на кожу и в глаза. Так же нужно следить за тем, чтоб раствор не был нанесён на джинс слишком долго, иначе он может нарушить структуру волокон.

Другой способ декора джинса – бахрома. Этот вид декора может быть выполнен как необработанный край детали или же в виде настрочных полос с бахромой.

Для второго варианта необходимо нарезать полоски из джинсовой ткани шириной 3 см. (Рис. 1.2). Длина их зависит от необходимого размера декора.

Полосы могут отличаться по цвету и фактуре от основной ткани. Предварительно нужно заготовить полосы: сделать бахрому шириной 1 см с обеих сторон каждой полосы. Проложить зигзагообразную строчку по джинсу до бахромы для предотвращения дальнейшего осыпания. Наметить на основной детали положение декора, настрочить каждую полосу по четырем сторонам ее центральной части (на расстоянии 0,1 см от бахромы). Если боковые открытые срезы не войдут впоследствии в швы, то при настрачивании рекомендуется их подогнуть на 0,5 см или также сделать бахрому. Приутюжить.

ДЕКОРИРОВАНИЕ БУФАМИ

Буфами называют складки на одежде, которые располагаются рядами. Их история начинается еще в 18 веке, когда женщины просто обожали платья с буфами. Первоначально такими декоративными деталями украшались, прежде всего, вечерние платья, нарядные праздничные костюмы из дорогих и красивых тканей, таких как бархат или шелк. Иногда к самим буфам в качестве отделки добавляли бисер. Все это великолепие объема, формы и узора придавало нарядам поистине королевский шик. Изготовить такое платье было достаточно дорого, портнихи шили эти блистательные платья по индивидуальному заказу и буфы изготавливались исключительно вручную. Впоследствии мода на «вафли» пришла и в повседневный гардероб. Такими оригинальными деталями стали дополнять женские платья и блузы, а также на детскую одежду. Следует помнить, что расход материала для изготовления такой ретро отделки как буфы вдвое, а то втрое больше того отрезка на котором получится готовая отделка. Расход материала зависит прежде всего от типа буфа, глубины складок и вида материала.

Конечно, существуют такие виды буф для создания, которых, требуется большое мастерство и настоящий рукодельный талант. Но в данном случае представлена одна из базовых схем классических буф. Эту схему можно отнести к одной из самых простых (Рис. 1.3). Схема – разметка сначала

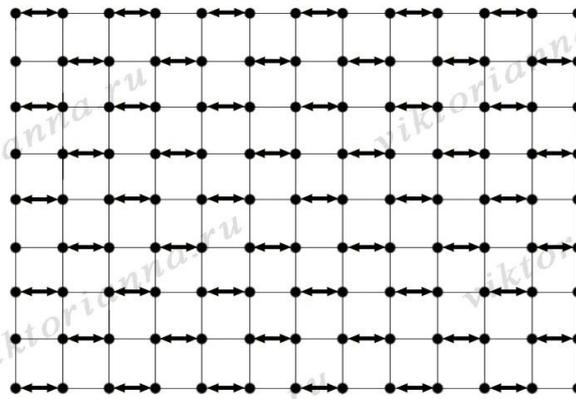


Рис. 1.3.

чертится на бумаге, а потом переносится на материал, и наносится с изнаночной стороны.

Ткань размечается точками, которые образуются при пересечении линий, горизонтальных с вертикальными. После этого, необходимо прометать ткань, захватывая ее только в тех точках, которые отмечены на схеме.

После этого необходимо аккуратно потянуть за нить и стянуть материал, чтобы образовалась ровная «гармошка» (Рис. 1.4.). После этого надо перевернуть ткань на лицевую сторону и скрепить в шахматном порядке оставленные ребра ткани. При желании их можно сразу декорировать бисером. Для того, чтобы рисунок не распустился и не растянулся, можно с изнанки к нему пришить дополнительный кусочек ткани.

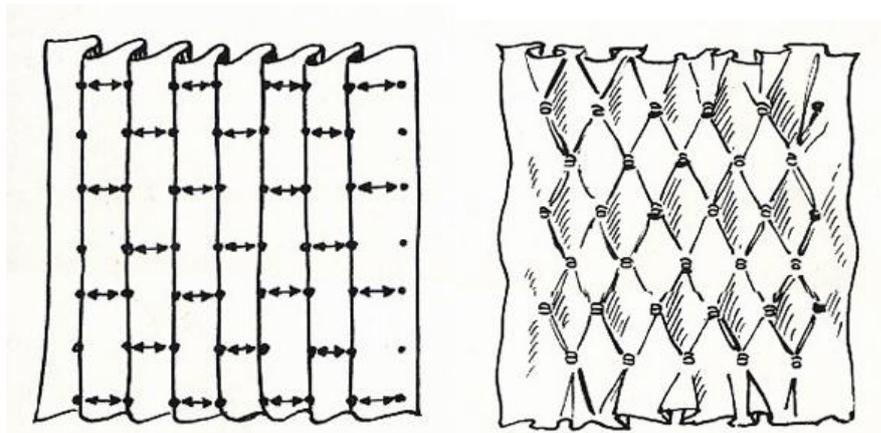


Рис. 1.4.

Последнее время буфы возвращаются в моду. Их можно встретить в коллекциях, например, у Bottega Veneta и Shelli Segal (Рис. 1.5).



Рис. 1.5.

НАСТРОЧНЫЕ СКЛАДКИ И ЗАЩИПЫ

Настрочные складки по талии - это многофункциональный элемент, который:

- выполняет роль талиевых выточек на плечевом изделии;
- придает дополнительный объем;
- является декоративным элементом.

Наметить положение складок с изнаночной стороны основной детали несколькими линиями:

- двумя горизонтальными - уровень начала и конца складки;
- двумя вертикальными - боковая и средняя линия складки.

Последовательно обработать складки: перегнуть деталь лицевой стороной внутрь по средней линии складки и застрочить каждую складку по боковой линии, начиная и заканчивая строчку у горизонтальных линий разметки (Рис. 1.6).

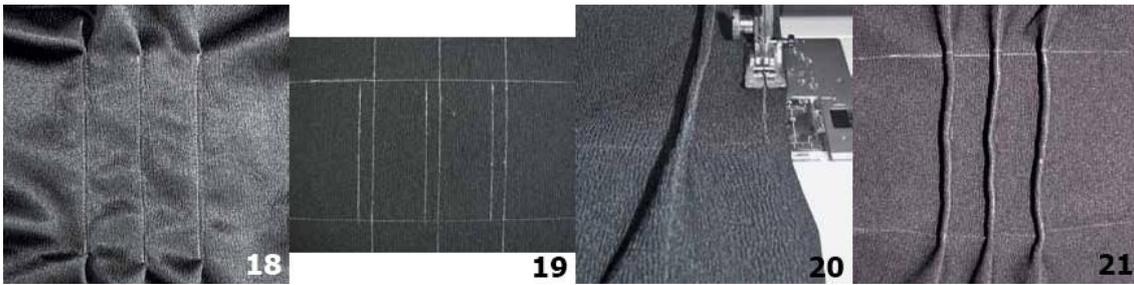


Рис. 1.6.

Сначала приутюжить складки на ребро, затем заутюжить припуски всех складок в одну сторону. Направление припусков складок зависит от модели и места расположения складок. Как правило, припуски вытачек, складок, рельефов заутюживаются к средней линии детали, на которой они расположены.



Рис. 1.7.

Настрочить складки, прокладывая строчки на расстоянии 0,2 см от швов их застрачивании (Рис. 1.7.). Если отделочная строчка узкая (0,1-0,2 см), то ее можно проложить четко вдоль строчки складки. Если отделочная строчка шире (0,5-0,7 см), то требуется красиво закончить строчки настрачивания - два варианта показаны на Рис. 1.7.

Применение данного декоративного приёма уместно и в таком виде: складки застрачивать на лицевую сторону изделия, а не на изнаночную.

НАСТРОЧНЫЕ ЛЕНТЫ ИЛИ БЕЙКИ

Это эффектный декор, основанный на совмещении двух видов разнофактурных тканей.

Основная идея заключена в том, что на тонкую прозрачную ткань (шифон или сетку) настроены полосы плотной ткани или ленты, как в данном случае (Рис. 1.8). Смешение разных фактур, как правило, всегда интересно. Легче выполнить этот декор, если основная ткань неэластичная. При использовании неэластичных лент (а также беек, выкроенных в продольном направлении нитей основы из отделочной ткани) их настрачивание на основную деталь возможно только по прямой, без фигурных изгибов.



Рис. 1.8.

ВСТАВКА ИЗ ТРИКОТАЖА

Если требуются изогнутые линии, то нужно использовать бейки из отделочной ткани, выкроенные в косом направлении нитей основы и неширокие. Чем уже бейки, тем более изогнутые линии отделки возможны. Эффектную декоративную вставку можно сделать в изделии из трикотажа (Рис. 1.9.).



Рис. 1.9. Вставка из трикотажа

Основное требование к трикотажу - петли полотна не должны распускаться.

На отделочной детали (вставке) петельные столбики должны располагаться вертикально.

На 4-ниточном оверлоке притачать вставку к двум боковым деталям швом шириной 0,8 см. Заутюжить швы на боковые детали и настроить их, прокладывая строчки на расстоянии 0,1 см. Приутюжить.

На вставке наметить полосы декора (Рис. 1.10.). Ширина полос зависит от свойств трикотажа. Существует трикотаж, который при растяжении сильно закручивается на срезах. Для такого вида материала ширину полос нужно сделать больше. В данном случае трикотаж таким свойством не обладает, и достаточно ширину полосы сделать 1 см.

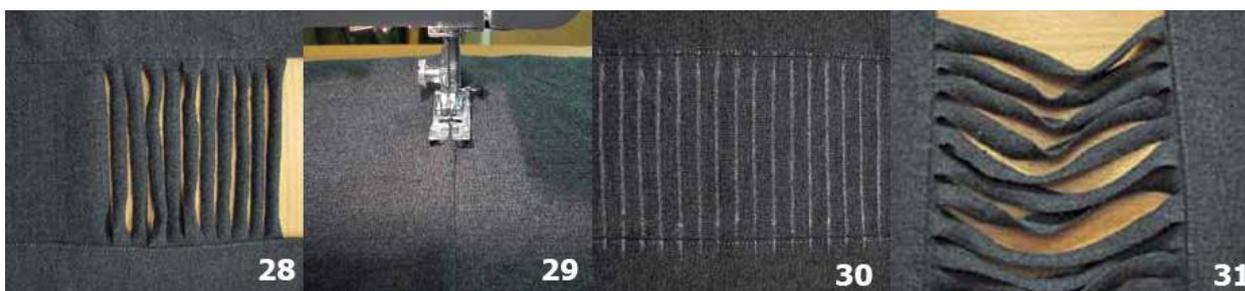


Рис. 1.10.

Аккуратно разрезать вставку по намеченным линиям. Приутюжить. Декор готов.

Конструкцию изделия можно рассчитать так, чтобы вставка с декором была либо в натяжении, либо в «свободном падении».

1. Какие виды отделок вы знаете?
2. Нарисуйте схему расчета буффов?
3. Где применяются настрочные бейки и ленты?
4. Какой декор применяют в джинсовых изделиях?

http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=18876&mode=DocBibRecord

http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=8040&mode=DocBibRecord

Тема 14. Методы обработки застёжки брюк.

1. Обработка застёжки брюк на обычную тесьму – молнию.
2. Обработка застёжки брюк на крючки и петли, пуговицы и петли.

Прежде чем приступить к обработке застёжки брюк необходимо ознакомиться с используемыми при этом швейными терминами.

Цельнокроенная обтачка брюк (откосок) - припуск материала под застежку по средней линии брюк. Длина равна по модели (обычно длине застежки-молнии), ширина - 4-6 см в зависимости от модели и толщины ткани.

Гульфик - прямоугольная часть ткани, закрывающая прореху в брюках. Предназначена для обработки застежки. Если не сказано по модели - обычно выкраивают прямоугольник без припусков на швы 8-10 см шириной и длиной чуть больше (на 2-3 см) длины цельнокроенной обтачки (см. выше).

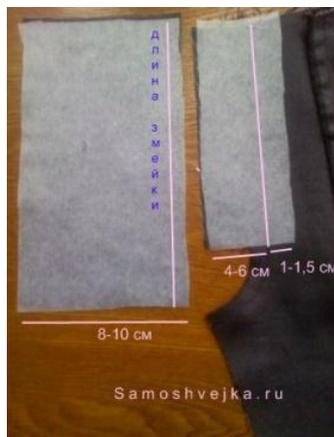
Змейка-тесма - для женских брюк лучше использовать змейку с небольшими зубчиками (в идеале) - с плоскими и небольшим замочком длиной на 2 см больше, чем застежка.

Слонка - соединение правой или левой половинок брюк по линии сидения.

Продублировать - проклеить /укрепить клеевым флизелином.

ОБРАБОТКА ЗАСТЁЖКИ С ПОМОЩЬЮ ТЕСЬМЫ-МОЛНИИ

1. От линии талии вниз по застежке (середина переда) отложите длину желаемой застежки и поставьте мелом надсечку. От шагового среза по линии сидения отложите 2-3 см и сделайте еще одну меловую надсечку. Стачайте средний шов передних половинок брюк от надсечки до надсечки двойной



параллельной строчкой. Срезы обметайте.

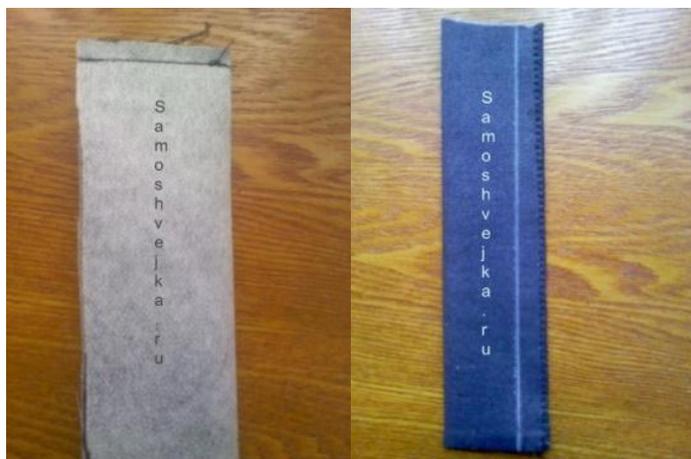
2. Продублируйте клеевым флизелином изнаночную сторону обтачки правой передней половинки брюк. Ширина клеевой детали должна быть шире обтачки

Рис. 2.1. а б

на 1 см (Рис. 2.1, б).

3. Наметьте линию середины переда, проложите наметочные стежки (Рис. 2.1, а).

4. Заготовьте гульфик: приклейте клеевой флизелин на изнаночную сторону прямоугольника. Стачайте один короткий срез гульфика (Рис. 2.2, а),



выверните на лицо, выметайте и проутюжьте. Обметайте открытые срезы гульфика одной строчкой. Наметьте линию настрачивания застежки-тесьмы (допустим - 3 см и 1 см на припуск) (Рис. 2.2,б).

5. Левую половинку застежки

Рис. 2.2 а б

отверните на изнаночную сторону, отступив от средней линии (от наметки) на 1,0-1,7 см от линии середины застежки. Выметайте, отступив от сгиба 2-3 мм.

6. Правую половинку застежки подверните по линии середины (по наметке) на изнанку и выметайте (Рис. 2.3 а).

7. Под левую сторону заготовленной застежки подложите тесьму змейки

таким образом, чтобы металлическая верхняя



закрепка находилась на 1 см ниже среза по линии талии. Сгиб ткани располагается вплотную к зубчикам змейки. В таком положении приметайте тесьму, предварительно подложив деталь гульфика,

Рис. 2.3 а б

прострочите (Рис. 2.3. б). Эту операцию легко сделать однорожковой лапкой, которая входит в комплект швейной машины. Обметайте открытые срезы.

8. На правой половинке брюк мелом начертите линию будущей отделочной строчки застежки (отступив от сгиба примерно 2-3 см). Прострочите отделочную строчку (Рис. 2.4 а).

9. Змейку застегните, линию середины левой и правой половинки совместите и временно сколите булавками или закрепите наметочными стежками (Рис. 2.4 б).

10. Притачайте другой конец змейки-тесьмы к припуску застежки.



11. Закрепите по лицевой стороне застежку-молнию по низу несколькими машинными стежками, попадая точно в строчку (примерно участок в 1,2 см).

Рис 2.4. а б

ОБРАБОТКА ЗАСТЕЖКИ С ПОМОЩЬЮ КРЮЧКОВ.

В этом случае шов, оставленный для застежки, не застрачивается, а сметывается и разутюживается. Приготавливают две обтачки: первую в два раза шире припуска на шов, вторую в три раза плюс 0,5 см. (Рис. 2.5)

К верхней стороне застежки на изнанку припуска на шов накладывают более узкую обтачку, уравнивая ее срез с линией шва, и настрочивают на расстоянии 0,5 см от края. На лицевой стороне припуска пришивают крючки по настроенной линии. Свободным краем обтачки огибают припуск, затем подгибают обрезной край на 0,5 см и пришивают его потайными

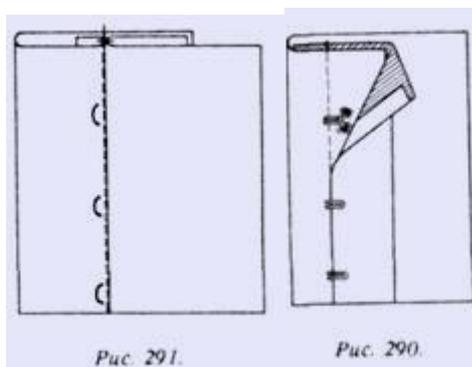


Рис. 2.5

стежками, закрывая линию притачивания. Припуск с обтачкой отгибают и приутюживают.

Вторую обтачку (широкую) накладывают на нижнюю сторону застежки лицевой стороной на лицевую таким образом, чтобы край ее заходил на припуск на 0,5 см за линию шва. Затем ее приметывают по линии шва, прострачивают и разутюживают. Свободный край обтачки совмещают со срезом припуска на шов и обметывают вместе с ним. Припуск на шов отгибают, обтачку расправляют и приутюживают. Прострачивают в шов, скрепляя стороны обтачки.

На нижней стороне застежки делают петли из ниток или пришивают металлические петли. Застежку закрывают, приутюживают, низ обтачек пришивают к припуску на шов.

1. Как обрабатывается застежка в брюках?
2. Опишите метод обработки застежки на обычную тесьму-молнию?
3. Особенности обработки застежки на петли – пуговицы или крючки?

http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=18879&mode=DocBibRecord

Тема 15. Технологическая последовательность обработки брюк.

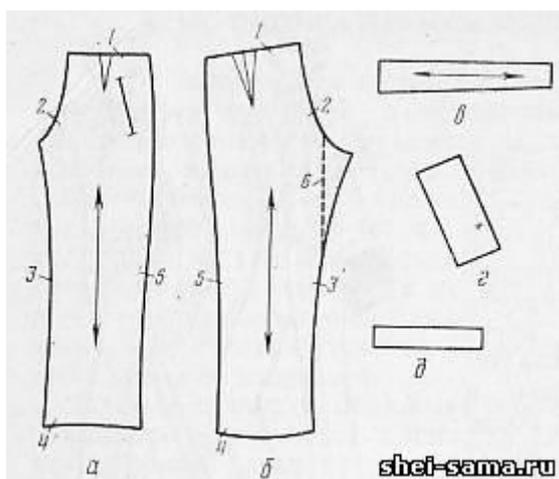
Особенности обработки брюк различных фасонов.

1. Техническое описание вида брюк.
2. Наименование деталей кроя.
3. Последовательность обработки брюк.
4. Дефекты посадки брюк на фигуре.

ОПИСАНИЕ ВНЕШНЕГО ВИДА БРЮК

Модным видом изделия в женской одежде являются брюки. Модели их очень разнообразны. По назначению они могут быть повседневными, спортивными (шорты, джинсы и т. д.). Брюки входят в комплект костюма, если они пошиты из одной ткани с жакетом. Брюки могут быть от талии или ниже ее на 10 - 15 см, могут быть с застежкой спереди или в боковом шве, с притачным поясом или цельнокроеным, с манжетами или без них. В брюках обрабатывают различные карманы (прорезные и накладные), которые располагаются в боковых швах, на передних и задних половинках. Все карманы на брюках обрабатывают без долевиков (их заменяет мешковина). Пояс с изнаночной стороны может быть обработан корсажной тесьмой или подкладочной тканью. Передние половинки брюк в зависимости от назначения и ткани могут быть обработаны на подкладке. Спортивные женские брюки и брюки для девочек имеют более плотное облегание; они могут быть до коленей или длинными. Брюки конструируют также отрезными в области коленей, с кокетками на передних и задних половинках. Брюки может украшать отделочная строчка. Боковые швы могут быть настрочными или расстрочными.

НАИМЕНОВАНИЕ ДЕТАЛЕЙ КРОЯ.



Брюки состоят из деталей верха, подкладки и приклада; их количество и форма зависят от модели.

Детали верха (Рис. 3.1) раскраивают из основной ткани, к ним относятся:

передние половинки брюк - 2, задние половинки брюк - 2, пояс (из двух частей) - 2, обтачки карманов - 4, подзоры - 2.

Рис. 3.1.

К прикладным материалам относятся корсажная тесьма для обработки верхнего среза брюк, тесьма для обработки низа брюк и прокладочные материалы. Из последних раскраивают: подпояс (из двух частей) - 2 детали (при обработке пояса без корсажной тесьмы) и мешковину боковых карманов - 2 детали.

Наименование линий и срезов деталей кроя.

Детали кроя имеют следующие наименования линий и срезов (см. рис. 88): в передней половинке брюк - верхний срез 1, передний срез 2, шаговый 3, срез низа 4 и боковой срез 5; в задней половинке - верхний 1, средний 2 и шаговый 3 срезы, срез низа 4, боковой срез 5 и линия притачивания надставок 6.

ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ОБРАБОТКИ БРЮК

1. Проверка и подготовка деталей кроя к пошиву.
2. Обработка мелких деталей.
3. Притачивание надставок и обработка вытачек и складок.
4. Влажно-тепловая обработка передних и задних половинок.
5. Обметывание срезов передних и задних половинок брюк.
6. Обработка карманов.
7. Обработка боковых и шаговых швов.
8. Обработка застежки в левом боковом шве.
9. Обработка переднего и среднего шва.
10. Обработка верхнего среза брюк.
11. Обработка низа брюк.
12. Окончательная отделка.
13. Проверка качества обработки.

Последовательность обработки брюк меняется в зависимости от модели.

ОСОБЕННОСТИ ОБРАБОТКИ ДЕТАЛЕЙ И УЗЛОВ ПРИ ПОШИВЕ БРЮК



Брюки могут быть самыми разнообразными по крою. Ширина в области коленей, низа, бедер, наличие кокеток, швов, карманов и т.д. определяются направлением моды и назначением брюк. В процессе носки швы брюк сильно вытягиваются, деформируются. Поэтому при шитье брюк особое внимание нужно уделять прочности швов. Шить брюки не намного сложнее, чем юбку. Особенно

Рис. 3.2

тщательно нужно подойти к раскрою брюк из тканей в полоску и клетку. Если ткань в клетку, на выкройках передних и задних половинок брюк отметьте контрольными метками ширину клетки (на линии колена) для правильного совмещения деталей. Еще одним из важнейших этапов при пошиве брюк является влажнотепловая обработка деталей.

Влажно-тепловая обработка.

В последнее время разрабатываются такие конструкции брюк, которые не требуют большой предварительной влажно-тепловой обработки. Но все-таки шаговый и средний срезы задних половинок брюк немного оттянуть необходимо.

Делается это после того, как будут притачаны клинья к задним половинкам, если они есть. Вам понадобится утюг, влажная ткань или марля (проутюжильник). Сформируйте задние половинки шерстяных брюк так, как показано на Рис. 3.2, а. На хлопчатобумажной же ткани нужно оттягивать задние половинки только по среднему шву — так называемый «шов сидения» — Рис. 3.2. Сложите задние половинки лицевыми сторонами внутрь и положите их на гладильную поверхность шаговыми срезами к себе, низками вправо. Поставьте утюг на брючину приблизительно по линии колена, левой рукой выпрямляйте верхний край среза, отводя его в сторону

бокового среза брюк, и зафиксируйте утюгом через влажную ткань — шаговый срез немного выпрямится. Половинки переверните и повторите эту операцию. Чтобы оттяжка прочно зафиксировалась, половинки брюк окончательно высушите утюгом. Оттягивание среднего среза в области наибольшего выема рекомендуется выполнять после стачивания среднего шва, разутюживая его. Больших усилий при предварительной ВТО прилагать не следует — величина оттяжки не должна превышать 1— 1,5 см. После ВТО полностью сухие детали сметайте и сделайте примерку. Возможно, что Вы обнаружите какие-нибудь дефекты — их нужно устранить до того, как Вы сядете за швейную машину.

Наиболее частые дефекты посадки брюк на фигуре.

- Если брюки узки, возникают горизонтальные складки спереди (Рис. 3.3 а). Исправить дефект можно за счет ширины задних половинок, поскольку запасы ткани на передних половинках, как правило, небольшие. Вначале заколите ткань булавками (или выпустите из шва), а потом перенесите в край.
- Бывает, что в нижней части брюк сзади собираются наклонные складки и горизонтальные в верхней (Рис. 3.3, б). Сократите сзади длину среднего шва и немного удлините этот шов спереди. Исправления проводите по рисунку.
- При приседании брюки чересчур натягиваются, затрудняя подъем ноги (Рис. 3.3, в). Одной из причин может быть недостаточная длина задней половинки брюк. Нанесите на детали линии разреза, сократите длину передней половинки и удлините заднюю (по рисунку).

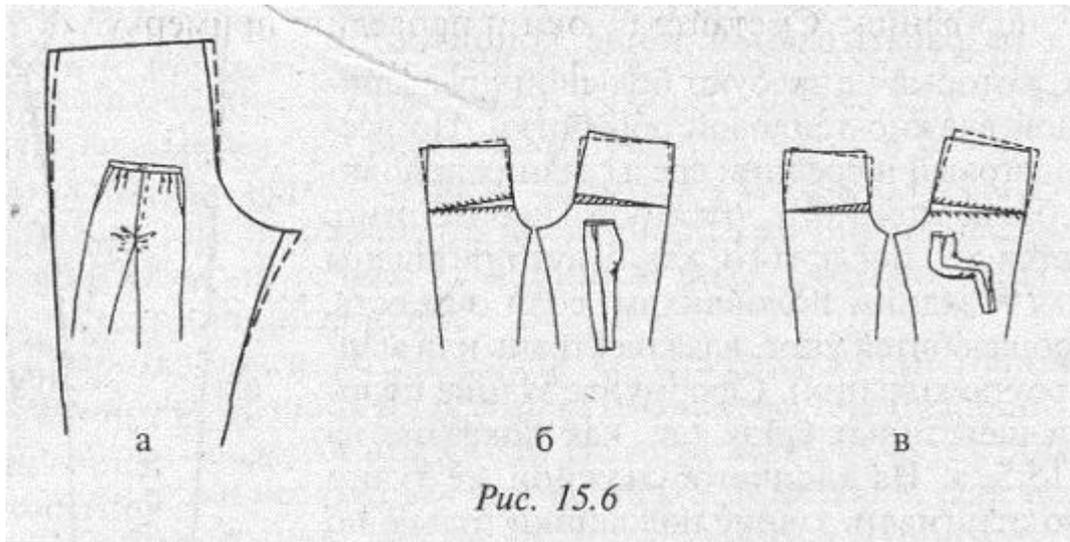


Рис. 3.3 Дефекты посадки брюк и их устранение

Внеся все изменения в лекала, перекроите брюки. Если при раскрое были даны припуски на швы по 2 см, этого достаточно для исправления дефектов посадки.

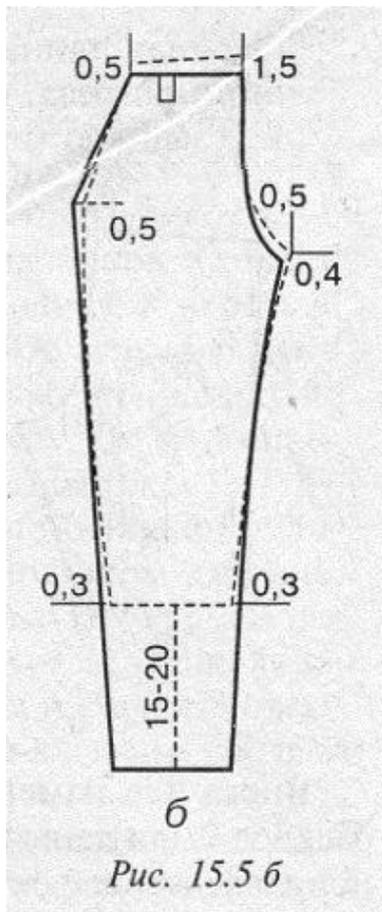


Рис. 15.5 б

Особенность подготовки и раскроя подкладки мужских брюк.

В классических брюках передние половинки дублируют подкладкой, чтобы они не вытягивались на коленях. Важно, чтобы подкладочная ткань хорошо скользила — тогда брюки будет приятно носить. Если Вы шьете брюки из шерстяной или шелковой ткани, также стоит пришить к передним половинкам подкладку, чтобы ткань не растягивалась на коленях и лучше скользила. Как построить выкройку подкладки, показано на Рис.3.4, при этом учтены растяжение и усадка ткани в процессе носки. Подкладка не должна стягивать швы, для этого в верхней части брюк ее делают немного шире, а вот в области колена, где

подкладка принимает на себя главное усилие при растяжении, она немного

уже детали, выкроенной из основной ткани. Внизу подкладка должна быть короче основной ткани на 15 — 20 см. С деталями верха подкладку соедините, обметывая срезы вместе. Ее нижний срез вырежьте зигзагообразной линией или обметайте. Рис. 3.4

1. Какие виды брюк вы знаете?
2. Назовите детали кроя брюк?
3. Наиболее частые дефекты брюк при посадке на фигуре?

http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=18879&mode=DocBibRecord

Тема16. ВТО брюк. Подготовка брюк к первой примерке.

1. Подготовка деталей кроя брюк.
2. Подготовка к первой примерке.
3. Влажно-тепловая обработка брюк.

ПОДГОТОВКА ДЕТАЛЕЙ КРОЯ.

На передних и задних половинках проверяют наличие контрольных знаков, необходимых для соединения деталей, и расположение карманов. На задней половинке брюк при наличии надставок по шаговому срезу необходим припуск на шов притачивания надставки. Форму и размеры надставок уточняют по лекалу. Ширина надставок по шаговому срезу сверху и среднего шва равен 7 см, длина их не должна превышать 20 см. Рисунок ткани на задней половинке должен совпасть с рисунком надставки.

По верхнему срезу передних и задних половинок уточняют контрольные знаки расположения вытачек-складок. Расположение карманов проверяют по лекалам и уточняют с лицевой стороны детали, а концы застрачивания вытачек - с изнаночной стороны. Проверяют наличие необходимых контрольных знаков по боковому и шаговым срезам для точности соединения и правильности баланса брюк. Ярко выраженный рисунок ткани (клетки, полосы) в боковых швах должен совпадать. Если застежка брюк

спереди, то контрольный знак должен быть в нижней части переднего среза для определения конца застежки.

При индивидуальном изготовлении изделий по всем контрольным знакам расположения вытачек, карманов прокладывают ниточные строчки, отмечая ими линии и контрольные знаки, необходимые при обработке брюк.

При массовом производстве одежды контрольные знаки заменяют надсечками, проверяя их расположение по лекалам.

Стачивание вытачек

Задние половинки брюк могут иметь надставки, срезы которых до соединения с основной деталью обметывают на спецмашине. Затем надставки складывают с половинками брюк лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы, и притачивают их швом шириной 1 см. Растворы вытачек, их расположение и количество зависят от степени облегания изделием фигуры и ее полноты.

На передних половинках брюк конструируют неразрезные вытачки и мягкие вытачки-складки. Переднюю половинку перегибают вдоль намеченной средней линии вытачки лицевой стороной внутрь, совмещая контрольные знаки по верхнему срезу. Стачивают вытачку по боковой стороне, начиная от верхнего среза и сводя строчку на нет, с закрепками в начале и в конце. Вытачку-складку стачивают по намеченной линии от верхнего среза вниз на 4 - 5 см с закрепками. Нижнюю закрепку можно заменить строчкой под прямым углом к сгибу.

На задних половинках брюк от верхнего среза располагают по одной или по две вытачки, которые могут быть разрезными или неразрезными. Неразрезные вытачки обрабатывают по меловым линиям так же, как и на передних половинках. При обработке разрезных вытачек деталь складывают лицевой стороной внутрь, уравнивая срезы вытачек, истачивают их швом шириной 0,7 - 0,8 см, постепенно сводя ширину шва на нет и заканчивая ниже разреза вытачки на 1 - 1,5 см. Срезы вытачек обметывают.

После притачивания надставок к задним половинкам и обработки вытачек приступают к влажно-тепловой обработке брюк.

ВЛАЖНО-ТЕПЛОВАЯ ОБРАБОТКА ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ БРЮК

Влажно-тепловая обработка является ответственной операцией при изготовлении брюк, от нее зависят внешний вид и форма брюк в готовом виде. При изготовлении брюк из тканей, содержащих большое количество синтетических волокон, влажно-тепловая обработка особенно сложна, поэтому форму брюк создают с помощью конструкции.

Начинают влажно-тепловую обработку с разутюживания швов притачивания надставок и разрезных вытачек.



Рис. 89. Влажно-тепловая обработка передних и задних половинок брюк

shei-sama.ru

В узких брюках до низа влажно-тепловую обработку выполняют на передних и задних половинках. Начинают влажно-тепловую обработку с передних половинок.

Рис. 4.1

Для получения вогнутой линии ниже колена две передние половинки складывают лицевыми сторонами внутрь, срезы уравнивают, располагая нижним срезом влево, боковым - к работающему. Боковой срез увлажняют, и нижнюю часть половинок постепенно отводят левой рукой в сторону шагового среза, а правой рукой перемещают утюг по боковому срезу в сторону низа. Образовавшуюся слабину ткани посередине участка от линии колена до низа сутюживают (Рис. 4.1, а). Такими же приемами оттягивают передние половинки брюк по шаговому срезу. Затем передние половинки перевертывают и повторяют влажно-тепловую обработку со стороны второй половинки брюк.

Половинки брюк перегибают в долевом направлении так, чтобы от низа

вверх до линии колена боковые и шаговые срезы совпали, а сгиб от линии колена совпал с верхней передней складкой. По сгибу передней половинки брюк ниже линии колена еще раз производят сутюживание, если это необходимо для создания плавной вогнутой линии (Рис. 4.1, б).

Для закрепления окончательной формы детали разъединяют и заново утюжат верхнюю половинку, сложив ее по сгибу изнанкой внутрь. Сгибы заутюживают через увлажненный проутюжильник.

Задние половинки брюк складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивая все срезы. Детали раскладывают боковым срезом к работающему, нижним - вправо. От линии колена до низа боковой срез сутюживают, затем задние половинки перевертывают шаговым срезом к работающему, а низом вправо, и сутюживают шаговый срез так же, как и боковой. Это сутюживание создает выпуклую форму по сгибу детали на выпуклость икр.

Продолжая влажно-тепловую обработку задних половинок, увлажняют шаговые (от линии колена вверх) и средние срезы. Для получения необходимой формы для выпуклости ягодиц эти срезы оттягивают. Утюг направляют по шаговым срезам от линии колена вверх, одновременно отводя верхнюю часть шаговых срезов от работающего так, чтобы срезы располагались по прямой линии. Не меняя положения половинок брюк, оттягивают средние срезы на участке наибольшей выемки (Рис. 4.1, в). Возникшую слабинку ткани дугообразными движениями отводят в сторону сгиба. Затем половинки перевертывают и повторяют влажно-тепловую обработку со стороны другой детали.

Для закрепления созданной формы задние половинки перегибают вдоль верхними срезами влево, шаговыми кверху, чтобы боковые и шаговые срезы от линии колена до низа совпали и располагались к работающему. Нижние срезы уравнивают. Далее линию сгиба направляют к верхней части среднего среза, не доходя до линии талии на 5 - 7 см в зависимости от свойств ткани. На участке ниже линии колена производят дополнительное оттягивание по сгибу и сутюживание шаговых и боковых срезов. Оттягивание средних

срезов увеличивают путем выталкивания ткани левой рукой, вводя ее под срезы. Образовавшуюся слабинку на участке под ягодицами и на уровне колена сутюживают по сгибу (Рис. 4.1, г). Затем детали разъединяют и верхнюю половинку переутюживают, после чего снова утюжат, но уже с лицевой стороны.

В брюках из хлопчатобумажной ткани при влажно-тепловой обработке оттягивают только средние срезы на участке наибольшей выемки. При массовом производстве одежды задние половинки брюк формуют (если это предусмотрено конструкцией изделия) на прессах со специальными подушками, складывая левую и правую половинки лицевыми сторонами внутрь.

ПОДГОТОВКА К ПЕРВОЙ ПРИМЕРКЕ

После необходимой влажно-тепловой обработки детали передней и задней части брюк складывают лицом внутрь и сметывают Ш.ш. 1 см., совмещая контрольные линии и надсечки. Далее собирают между собой правую и левую половинку по шву сидения и банта. При этом участок застёжки остаётся несметанным для того чтобы заказчик мог свободно примерить изделие. Следует обращать внимание на частоту стежков при сметывании шва сидения. Так, на пример, при сметывании боковых швов допустимая длина стежка может составлять 0,7 – 1 см, но при сметывании шва сидения рекомендуется использовать длину стежка не реже 0,5 см, т.к на этот шов идёт большая нагрузка.

К верхнему срезу брюк примётывается примерочный пояс, который позволяет удерживать изделие на фигуре и препятствует растяжению верхнего среза.

Проведение первой примерки

1. Одеть брюки и заколоть булавками застёжку, совмещая линию центра переда, проложенную нитками. Если застёжка предполагается в боковом шве, совместить линии шва передней

и задней части и так же сколоть булавками. Зафиксировать примерочный пояс.

2. Обратить внимание на:
 - Положение линии талии (баланс изделия) – она должна быть строго пераллельна полу;
 - Объёмность изделия по конструктивным поясам;
 - Положение линии низа и объёмности брюк внизу;
 - Наличие дефектов – складок, заминов, заломов и т.д.
3. При наявности претензий к конструкции все замечания необходимо фиксировать во время примерки и отталкиваясь от них вносить коррективы при оснаровке изделия.
4. Наметить расположение карманов, кокеток и декоративных элементов, если требуется уточнение данных.

После примерки в конструкцию брюк вносятся изменения, если это не обходимо. Передние и задник части по отдельности складываются лицом вниз, скалываются и оснавливаются.

После этого подкраиваются мелкие детали, такие как подкладки карманов, обтачки, листочки, верхний пояс, шлевки и т.д.

- 1.Как выполняется влажно-тепловая обработка брюк после раскроя?
- 2.Как выполняется сборка брюк для первой примерки?
- 3.Как вы проводите первую примерку?

http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=18880&mode=DocBibRecord

Тема17. Сборка основных деталей брюк.

- 1.Карманы, как отделка и функциональная деталь брюк.
- 2.Особенности обработки карманов брюк.
- 3.Особенности обработки других деталей брюк.

ОБРАБОТКА КАРМАНОВ БРЮК

В женских брюках и брюках для девочек встречаются разнообразные виды карманов: в рамку, с клапаном, накладные, карманы в швах, на передних половинках брюк и т. д.

Карманы в рамку имеют различное направление: горизонтальное – параллельно верхнему срезу брюк и с наклоном - по ходу руки. Карманы располагают на расстоянии от верхнего среза, равном 5 - 7 см. Длина прореза кармана 14 - 14,5 см (в зависимости от размера). Для изготовления кармана необходимы следующие детали: обтачки из ткани верха - 2, подзор - 1, мешковина из хлопчатобумажной ткани - 1.

На передних половинках брюк по вспомогательному лекалу намечают карманы тремя линиями: одной вдоль и двумя поперек в концах кармана. Если обтачки намечено притачивать сложенными вдвое, то для облегчения обработки намечают две вспомогательные линии на расстоянии, равном удвоенной ширине рамки в готовом виде. Под расположение кармана с изнанки подкладывают мешковину так, чтобы верхний срез ее совпал с верхним слоем брюк.

В процессе обучения мешковину приметывают двумя строчками (одна проходит на расстоянии 2 см от верхнего среза брюк, а вторая - на расстоянии 3 см от низа кармана) или закрепляют их булавками. Обтачки перегибают изнанкой внутрь; верхнюю обтачку заутюживают через проутюжильник, согнув вдоль посередине, нижнюю перегибают так, чтобы сгиб проходил на расстоянии 1,5 см от среза. Заутюженные обтачки прикладывают сгибами к намеченным вспомогательным линиям, приметывают, а затем притачивают швом шириной 0,5 см, закрепляя в начале и в конце строчки.

Карман прорезают со стороны мешковины, отгибая в разные стороны швы обтачек. Обтачку вводят в разрез кармана и выправляют, образуя рамки, которые выметывают и приутюживают. Рамки и углы подтягивают с изнанки и закрепляют концы карманов двойной машинной строчкой.

В изделиях из тонких тканей срез нижней обтачки подгибают на 0,5 - 0,7 см и настрачивают на мешковину на расстоянии 0,1 см от сгиба. В изделиях из более толстых тканей внутренний срез обтачки обметывают на спецмашине и настрачивают на мешковину без подгиба. Мешковину перегибают вдоль, сложив ее пополам, и намечают место расположения подзора так, чтобы он располагался выше прореза кармана на 1 см. Подзор накладывают на мешковину, подгибают с трех сторон и настрачивают на расстоянии 0,1 см от подогнутых срезов. В изделиях из малоосыпающихся тканей разрешается настрачивать подзор на машине с зигзагообразной строчкой шириной 0,3 см. Мешковину с подзором раскладывают так, чтобы верхний срез ее был параллелен верхнему срезу передней половинки брюк. Затем переднюю половинку брюк отгибают и закрепляют мешковину с подзором параллельно строчке притачивания верхней обтачки на расстоянии 0,1 см от этой строчки. Мешковину стачивают, а затем срезы ее обметывают на спецмашине. Если мешковину стачивают двойным швом, то меняется последовательность обработки: вначале стачивают мешковину, а затем закрепляют мешковину с подзором в шов притачивания верхней обтачки.

Готовый карман приутюживают. В концах кармана ставят закрепки ручные или на специальной закрепочной машине. Рамки кармана скрепляют ручными косыми стежками длиной 1,5 - 2 см для предохранения кармана от растяжения.

Обработка боковых швов. При соединении боковых срезов брюк задние и передние половинки складывают лицевой стороной внутрь, уравнивают срезы, контрольные знаки на уровне колена и конец застежки в левом боковом шве. Стачивают по передней половинке швом шириной 1 см. Предварительное сметывание боковых срезов допускается в учебном

процессе и в изделиях из тканей с ярко выраженным рисунком. Затем боковые швы увлажняют и разутюживают до плотного прилегания шва. При массовом производстве одежды боковые срезы соединяют на спецмашине с одновременным стачиванием и разутюживанием шва. В брюках с настрочными боковыми швами при сметывании срезы задних половинок выпускают за срезы передних половинок на 0,2 см. Затем срезы стачивают и заметывают шов под передние половинки. Настрачивают по лицевой стороне передних половинок швом шириной 0,7 см. Обработка шаговых швов. При индивидуальном изготовлении одежды в брюках по шаговым срезам задних половинок делают припуск. Перед соединением шаговых срезов проверяют (по снятым с заказчицы меркам) ширину брюк на уровне колена и внизу. Затем половинки брюк складывают лицевыми сторонами внутрь, шаговыми срезами встык так, чтобы не было перекосов, и намечают 2 - 3 контрольных знака со стороны задних и передних половинок.

Заднюю и переднюю половинки складывают лицевыми сторонами внутрь и сметывают прямыми стежками длиной 1,5 - 2 см, совмещая контрольные знаки. Шаговые срезы стачивают по передним половинкам, увлажняют и разутюживают до плотного прилегания швов.

Затем половинки брюк раскладывают на утюжильном столе верхним срезом влево, а шаговыми швами вверх (причем шаговые швы должны совпасть с боковыми до уровня колена) и производят дополнительную влажно-тепловую обработку половинок брюк. Если необходимо, оттягивают средний срез в самой вогнутой его части, сутюживают по сгибу лишнюю ткань под выпуклость ягодиц, добиваясь правильной формы половинок брюк, которая должна соответствовать строению ног.

Обработка среднего шва. Если застежка брюк в боковом шве, то средние срезы стачивают одной строчкой вместе с передними срезами. Перед соединением средних срезов уточняют (по снятым меркам) ширину брюк вверху по линии талии и намечают это мелом.

В учебном процессе передние и средние срезы сметывают. Для этого правую и левую половинки брюк складывают лицевыми сторонами внутрь, совмещая меловые линии по верхнему срезу на правой и левой половинках, швы притачивания клиньев на задних половинках, шаговые швы и верхние срезы передних половинок. Детали сметывают прямыми стежками длиной 1,5 - 2 см с закрепками в концах.

Стачивание производят по левой передней половинке, начиная строчку от верхнего среза. Средний шов должен быть прочным и растяжимым, для этого при стачивании его растягивают, а для прочности его стачивают двумя строчками (совмещая одну строчку с другой) или на двухигольной машине. Стачаный шов увлажняют и разутюживают на специальной колодке.

- 1.Какие виды карманов применяют при изготовлении брюк?
2. Как обрабатываются мелкие детали брюк-шлевки?
- 3.Как стачиваются швы брюк?

http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=8040&mode=DocBibRecord

Тема18. Обработка застёжки брюк.

- 1.Особенности обработки застёжки в брюках.
2. Застежка в брюках на тесьму-молнию, петли-пуговицы.

При наличии в брюках передней застёжки средний шов стачивают до нижней надсечки переднего среза.

После обработки боковых, шаговых и среднего швов приступают к обработке застёжки. Застежку в брюках располагают вверху левого бокового шва или по линии переднего среза брюк. Застежка в боковом шве может быть на крючках, петлях и пуговицах или молнии, в среднем шве - на петлях и пуговицах или молнии. Обработка застёжек в боковом шве на крючки и молнию аналогична обработке боковой застёжки в юбках. Для обработки застёжки на петлях и пуговицах в переднем шве брюк требуются дополнительные детали: из основной ткани - гульфик и откосок, из

подкладочной - три обтачки для обтачивания гульфика, откоска и правой половинки брюк. На гульфике обметывают петли. К срезу левой половинки притачивают обработанный откосок, на котором пришивают пуговицы или же обрабатывают застёжку с брючной молнией (как было указано в теме 2).

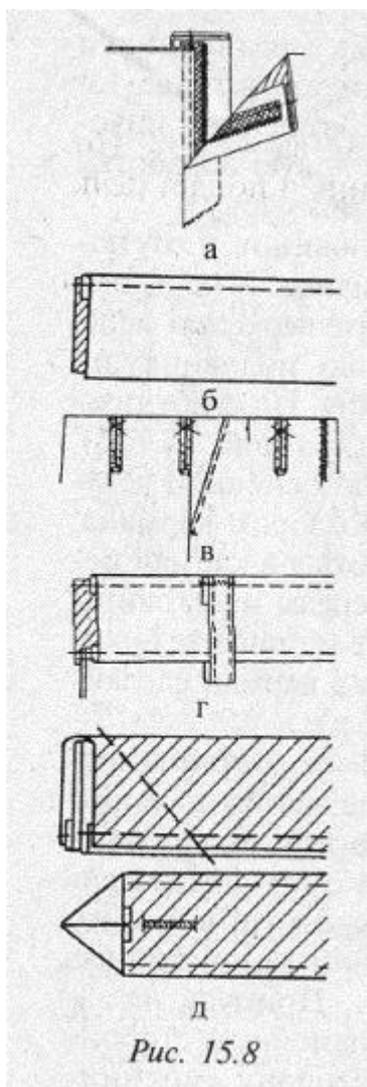
1.Расскажите об особенностях обработки застежки в брюках?

2.Когда применяется застежка на петли-пуговицы?

Тема19. Обработка верхнего среза брюк.

1.Особенности обработки верхнего среза брюк мужских и женских.

Главным отличием в обработке пояса мужских и женских брюк является то, что в мужских брюках пояс обычно изготавливается стачным по заднему



среднему шву брюк, поэтому верхний срез левой и правой половинки брюк обрабатывается отдельно до стачивания шва сидения. Так же мужские и женские брюки отличается то, что вместо подпояса используется корсажная лента.

В этом случае нужно притачать к ней верхний край пояса и приутюжить (Рис. 7.1, б). К верхнему срезу брюк приметать предварительно заготовленные шлевки (Рис. 7.1, в), затем пояс, оставляя между половинками неприметанный участок 10 см, а после притачать. Шов заутюжить в сторону пояса. Далее приметать корсажную ленту по шву притачивания пояса. По поясу проложить отделочно-закрепочную строчку, одновременно притачивая корсажную ленту (Рис. 7.1, г). Приметать шлевки к верхнему краю пояса и настрочить их закрепочной зигзагообразной строчкой. Концы пояса сложить лицевой стороной

Рис. 7.1.

внутри, стачать «на уголок» (Рис. 7.1, д), подрезать излишки ткани и вывернуть, раскладывая шов. Приутюжить концы пояса и закрепить строчкой.

Пояс женских брюк обрабатывают по аналогии с поясом юбки. Обе его части (пояс и подпояс) дублируют, стачивают по верхнему краю ш.ш 1 см, одновременно обрабатывая концы пояса, разутюживают припуски, высекают уголки и излишек ткани припусков во избежание утолщения, вывёртывают на лицевую сторону, выметывают с перекантом из пояса на 0,1 см и приутюживают.

Следующим этапом обработки пояса является формование с помощью ВТО. В ходе этого процесса верхний край пояса необходимо сутюжить, а нижний - оттянуть. После этого пояс притачивают к изделию, вставляя заготовленные шлёвки. Важно заметить, что в женских брюках пояс притачивается одновременно по всей протяжённости верхнего среза брюк (после стачивания шва сидения). Припуски заутюживаются на пояс. Нижний край подпояса заметать на 0,8-0,9 см, приутюжить и приколоть булавками к изделию. После этого, по лицевой стороне брюк проложить строчку в шов притачивания пояса, закрепляя подпояс на изделие. Удалить нитки временного назначения, приутюжить, выметать зигзагообразной строчкой петлю, пришить пуговицы, настрочить верхний край шлёвок.

1.Расскажите об обработке верхнего среза мужских брюк?

2.Расскажите об обработке верхнего среза женских брюк?

http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=18880&mode=DocBibRecord

Тема20. Обработка низа. Окончательная обработка брюк.

1.Как обрабатывается низ брюк.

2.Окончательная отделка брюк.

3.Влажно-тепловая обработка брюк.

ОБРАБОТКА НИЗА БРЮК

В зависимости от модели низ брюк обрабатывают без манжет и с манжетами. Манжеты бывают двойные и полупторные. Для предохранения низа брюк от истирания, по низу мужских брюк прокладывают специальную тесьму с утолщенным краем. Нарядные и женские брюки обрабатывают без тесьмы.

Брюки без манжет

Брюки по линии низа подрезают. Для этого их раскладывают на столе правой половинкой вверх, совмещая боковые и шаговые швы, уравнивая и

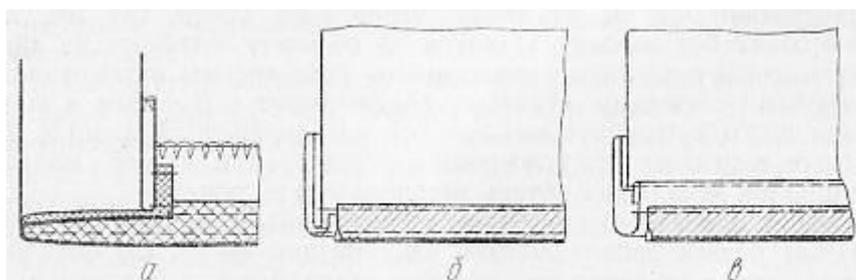


Рис. 91. Обработка низа брюк:

а — без манжет; б — с двойной манжетой; в — с полупторной манжетой

расправляя средний шов. От шва притачивания пояса вниз откладывают длину брюк в готовом виде и намечают линию подгиба низа. Затем,

Рис. 8.1

отступив от первой линии на величину подгиба (4 - 6 см), наносят вторую линию и обрезают по ней. При массовом производстве одежды подрезку и разметку линии сгиба выполняют на полуавтомате.

Меловую линию переносят на шаговую сторону правой половинки, а затем линии копируют на вторую половинку брюк. Срезы низа брюк обметывают на спецмашине.

Брючную тесьму накладывают вдоль первой намеченной линии по лицевой стороне брюк со стороны подгиба низа утолщенным краем вверх, перекрывая намеченную линию на 0,1 - 0,2 см. Настрачивание выполняют одной или двумя строчками.

Концы тесьмы накладывают один на другой на 1 - 1,5 см от шаговых швов в сторону передней половинки. Настрачивание брючной тесьмы может выполняться на двухигольной машине. Концы тесьмы могут быть закреплены при стачивании шаговых срезов.

Припуск на подгиб низа подгибают наизнанку; заметывают и закрепляют подшивочной строчкой косыми стежками с частотой 3 - 4 стежка в 1 см или на спецмашине (Рис. 8.1, а). Обработанный низ брюк приутюживают через увлажненный проутюжильник, вкладывая внутрь специальную подушку.

Брюки с манжетами

При обработке брюк с двойными манжетами припуск на подгиб низа полностью отгибают на лицевую сторону. У полупортных манжет припуск на подгиб низа брюк раздваивают.

Перед обработкой низа брюк с двойными манжетами (Рис. 8.1, б) производят подрезку низа. Для этого брюки раскладывают на столе, как описано выше. По боковому шву отмеряют величину, равную длине брюк в готовом виде минус 1,5 см (ширина брючной тесьмы), и намечают первую линию. От намеченной линии вниз откладывают величину, равную удвоенной ширине манжеты, плюс 3 см (двойная ширина брючной тесьмы). Неровности низа подрезают по второй меловой линии. Затем меловую линию переносят на вторую половинку брюк и на изнаночную сторону.

Низ брюк перегибают наизнанку и срез прикладывают к меловой линии, заметывают прямыми стежками длиной 1,5 - 2 см. Сверху накладывают брючную тесьму так, чтобы тонкий край ее перекрывал срез низа брюк на 0,1 см, а утолщенный край располагался внизу. Тесьму настрачивают двумя строчками на расстоянии 0,2 см от краев, располагая концы так же, как в брюках без манжет. Припуск на манжету отгибают на лицевую сторону по линии утолщенного края тесьмы и заметывают прямыми стежками. Манжету прикрепляют к боковым и шаговым швам ручными стежками или на закрепочной машине. Готовые манжеты приутюживают через увлажненный проутюжильник, вкладывая внутрь специальную подушку.

При подрезке низа брюк с полупортными манжетами (Рис. 8.1, в) брюки раскладывают, как описано выше. По боковому шву отмеряют величину, равную длине брюк в готовом виде, минус половину ширины манжеты (при ширине манжеты 4 см отнимают 2 см), затем откладывают удвоенную

ширину манжеты плюс 1,2 - 1,3 см и проводят вторую меловую линию, по которой срезают неровности низа брюк.

Для настрачивания брючной тесьмы наносят третью меловую линию, которая выше второй на половину ширины манжеты плюс 1,2 - 1,3 см. Все три линии должны быть параллельны между собой. Брючную тесьму накладывают на лицевую сторону утолщенным краем вверх так, чтобы он перекрыл намеченную меловую линию на 0,1 - 0,2 см. Боковые концы тесьмы располагают так же, как в брюках без манжет.

Настрачивание тесьмы выполняют двумя строчками или одной по тонкому краю брючной тесьмы. Нижний срез брюк перегибают наизнанку, вначале на 1 см, а затем вторично, располагая подогнутый край на 0,2 - 0,3 см выше первой меловой линии. Приметывание выполняют сметочной строчкой прямыми стежками на расстоянии 0,2 - 0,3 см от края. Низ брюк подшивают на специальной или на стачивающей машине на расстоянии 0,2 - 0,3 см от сгиба. Припуск на манжету раскладывают на две стороны так, чтобы шов соединения располагался посередине ширины манжеты, и закрепляют разметочной строчкой.

ОКОНЧАТЕЛЬНАЯ ОТДЕЛКА БРЮК

Окончательную отделку брюк начинают с обметывания петель на поясе. Обметывание выполняют хлопчатобумажными нитками, закрепляя концы петель на спецмашине или ручными стежками. Затем удаляют концы ниток машинных строчек, строчки временного назначения, очищают изделие от производственной пыли и следов мела. Эти операции выполняют вначале с изнаночной, а затем с лицевой стороны.

Окончательную влажно-тепловую обработку начинают с верхней части брюк утюгом или на прессе со специальной колодкой, раскладывая верхний край брюк лицевой стороной вверх. Утюжильную обработку производят через увлажненный проутюжильник, выправляя карманы, линии пояса, застежки и т. д. Затем приутюживают нижнюю часть брюк, раскладывая их на столе и совмещая боковые и шаговые швы от уровня колена до низа.

Сгибы заутюживают со стороны шаговых швов на каждой половинке отдельно, а со стороны боковых - на обеих вместе. Одновременно приутюживают и отпаривают манжеты. При выполнении утюжильных работ на прессах низ брюк и сгибы приутюживают на универсальных плоских подушках. После влажно-тепловой обработки брюки просушивают в течение 30 - 40 мин в подвешенном состоянии.

Пуговицы для застегивания намечают в соответствии с расположением петель, а пуговицы для отделки - в зависимости от модели.\

- 1.Расскажите об обработке низа брюк?
- 2.В чем особенность окончательной отделки брюк?
- 3.Как производится вто брюк?

http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=18877&mode=DocBibRecord

Тема21. Оформление технологической документации.

- 1.Цель оформления конструкторско-технологической документации.
- 2.Карта спецификации лекал.

Оформление технологической документации является важной частью в работе над проектированием изделия а так же позволяет подготовить студентов к выполнению технической часть курсовых и дипломных проектов. Начальные понятия об оформлении конструкторско-технологической документации излагались в лекционной теме №6 за 3 семестр II курса. Таким образом, технический эскиз, тех. описание модели и карта технологической последовательности изготовления изделия оформляются в соответствии с нормами и требованиями, приведёнными в лекции выше. В данном случае рассматривается содержание и правильность составления карты спецификации лекал.

КАРТА СПЕЦИФИКАЦИИ ЛЕКАЛ

Данный документ оформляется так же в форме таблицы, которая содержит данные о всех лекалах, необходимых для изготовления модели одежды. В неё заносятся как названия лекал основных лекал (на пример, передняя часть

брюк, задняя часть брюк, кокетка задней части и т.п.), так и мелких деталей (пояс, гульфик, клапан кармана). Напротив каждого наименования указывается количество лекал и количество деталей в крое.

Так же составляется отдельная таблица для лекал клеевых и подкладочных материалов.

Спецификация лекал модели №1

№	Наименование детали	Количество лекал	Количество деталей
Брюки женские			
Детали из основного материала			
1.1	Передняя часть брюк	1	2
1.1.1	Кокетка передней части брюк	1	2
1.2	Задняя часть брюк	1	2
1.2.2			
...			
Детали из клеевого материала			
2.1	Клеевая для кокетки переда	1	2
2.2	Клеевая для кокетки задней части	1	2
...			

1.Что входит в конструкторско-технологическую документацию?

2.Что такое тех эскиз и тех описание?

3.Спецификация лекал, как она выполняется?

http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=18876&mode=DocBibRecord

III курс, 5 семестр

Тема 22 Методы обработки края борта изделия

1.Виды застежек, применяемых в одежде.

2.Обработка застежки подбортами.

3.Обработка застежки планками.

ВИДЫ ЗАСТЁЖЕК

Застежка лифа в изделии может выполняться на линии середины переда, быть асимметричной (смещенной на одну из сторон), располагаться на спине, в области плечевого шва, в фигурном рельефе полочки и т. д.

Обрабатываются застежки при помощи подбортов, обтачек и различных видов планок. Способ обработки зависит от вида застежки и ее конструктивного оформления.

Существуют три вида застежки: глухая, открытая и супатная (потайная). Конструктивное оформление застежки тоже может быть различным и определяется моделью. Застежка по линии середины переда может быть двубортной и однобортной. Припуск на застежку к линии середины (ширина борта) устанавливаются на уровне верхней петли и внизу. У двубортных изделий он равен 5-10 см, у однобортных - 1-4 см в зависимости от вида изделия, ткани, диаметра пуговиц. По способу застегивания можно выделить застежки на петли и пуговицы, на кнопки, на крючки, на молнию, на шнуровку и блочки, на завязки, на пряжки, на велкро (липучку).

Небольшие по размеру застежки в разрезах обрабатывают с помощью обтачек или обтачек-подбортов. В этом случае обычно используется застежка на пуговицы и воздушные петли, крючки и петли, завязки или шнуровку. Обтачка выкраивается по форме разреза, размер ее зависит от способа выполнения застежки.

При обработке распашной застежки часто используются отрезные и неотрезные подборта. Неотрезные удобно применять при выполнении глухой застежки, так как линия борта в этом случае обычно прямая. Отрезные подборта используют, как правило, для обработки платьев, жакетов, пиджаков и пальто с открытой застежкой и отворотами лацканов, при искривленной линии борта.

Конструктивное оформление линий и деталей застежки, обрабатываемой планками, зависит от вида планки и ее размера. При обработке цельнокроеными планками к линии середины переда добавляется припуск на планку и заход (полузанос). При обработке настрочными планками к линии середины переда добавляется припуск на заход застежки, а планка выкраивается отдельно. Если застежка обрабатывается отрезной планкой-подбортом, полочка выкраивается уже на половину ширины планки.

ГЛУХАЯ ЗАСТЁЖКА

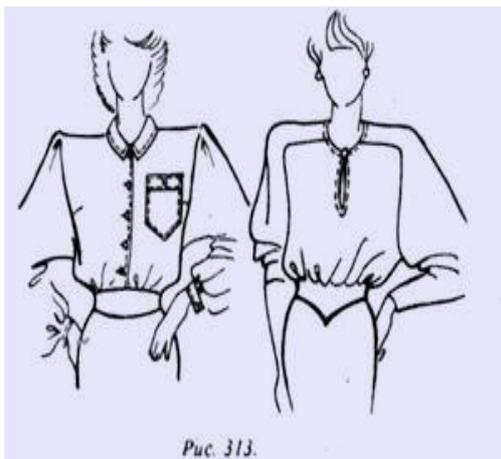


Рис. 1.1

Глухая застёжка - это застёжка блузы или платья, идущая от горловины вниз. Выполняется она с цельнокроеными подбортами, отрезными подбортами, обтачками и планками в зависимости от вида петель и способов раскроя (Рис. 1.1). Если застёжку делают в разрезе на полочке или спинке изделия, ее можно обработать

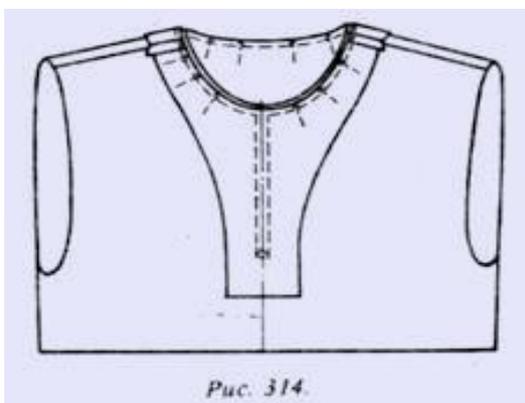


Рис. 314.

обтачками или обтачками-подбортами. Размеры обтачки зависят от способа застегивания. В основном расстояние от края обтачки до линии разреза равно 3-5 см (т.е. ширина обтачки составляет 6-10 см); длина ее на 4-5 см превышает длину разреза (Рис. 1.2). Но если в разрезе пробиваются, например,

блочки для шнуровки, ширина обтачки зависит от расположения отверстий для шнурка.

При выполнении застёжки с воздушными (навесными) петлями, шнуровкой, крючками, расположенными вдоль разреза, обтачка выкраивается с прокладкой. Прокладка в обтачках применяется также в изделиях из трикотажа, легко растяжимых и осыпающихся тканей и в большинстве изделий из шерстяных материалов.

Выкраивается прокладка по форме обтачки и наклеивается или намечивается на ее изнанку. Края обтачки и прокладки обметываются вместе.

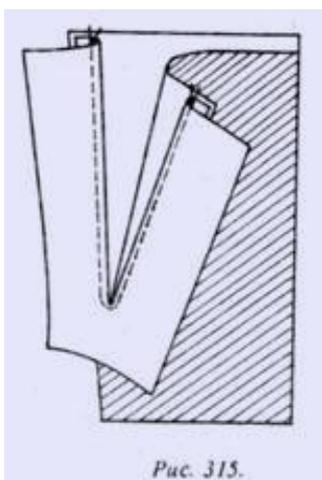


Рис. 315.

Обтачку накладывают лицом вниз на лицевую сторону изделия, совмещая линии разреза и срезы горловины (у обтачки-подборта), намечивают. Обтачивают разрез

одновременно с горловиной. Расстояние между строчками разреза нужно брать минимальное - 0,4-0,8 см в зависимости от осыпаемости ткани.

Шов обтачивания заутюживают на обтачку и настрачивают (Рис. 1.3) или разутюживают,

Рис. 1.3 выметывают и прострачивают по краю разреза строчкой шириной 0,1 см. Затем обтачку отгибают, приутюживают и, если по модели допускается отделочная строчка, прострачивают.

Отлетные края закрепляются стежками на швах.

ОБРАБОТКА ЗАСТЁЖКИ ПЛАНКАМИ

Притачная планка. В этих изделиях полочка выкраивается с припуском к линии середины переда, равном половине ширины планки (Рис. 1.4). Планка

Рис. 1.4

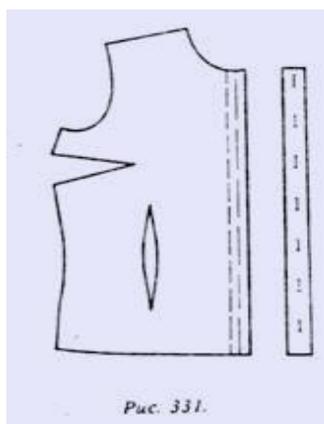


Рис. 1.5

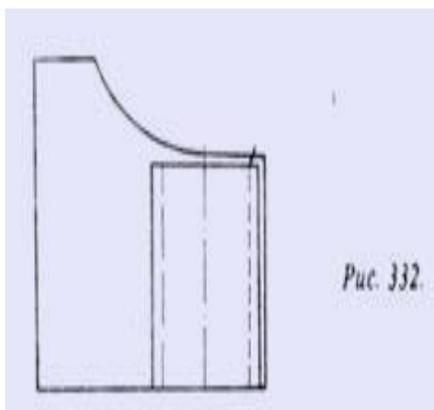
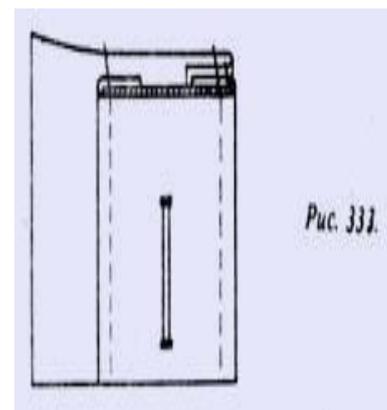
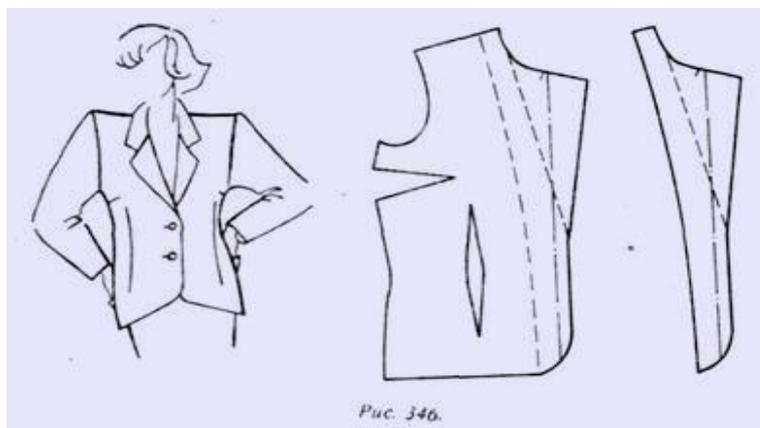


Рис. 1.6



выкраивается отдельно с припусками на шов, равными 0,7-1 см. Прокладка из клеевого материала выкраивается по ширине планки в готовом виде и может наклеиваться на лицевую сторону изделия в месте расположения планки. Из неклеевого материала прокладка кроится по форме планки и намечивается на нее с изнаночной стороны.

Планку накладывают лицевой стороной на изнанку полочки, намечивают и притачивают (Рис. 1.5). Шов заутюживают, планку отгибают на лицевую



сторону и выметывают кант шириной 0,1-0,2 см из ткани планки. Свободный край планки подгибают и наметывают на полочку. Планку приутюживают и настрачивают двумя отделочными строчкам (Рис.1.6).

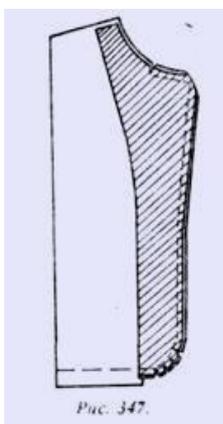
Рис.1.7

Обработка подбортом. Она применяется наиболее часто. Для отложного борта ширину

подборта внизу делают равной удвоенной ширине полузаноса плюс 2 см, сверху откладывают 3-4 см по линии плеча. Выкраивают подборт по выкройке полочки: сначала проводят линию отреза от точки на плечевом срезе (3-4 см от горловины) параллельно линии перегиба борта, затем - плавно переходя до линии низа, параллельно середине переда (Рис. 1.7). По выкройке подборта вырезается прокладка. Борт обтачивается одновременно с лацканами.

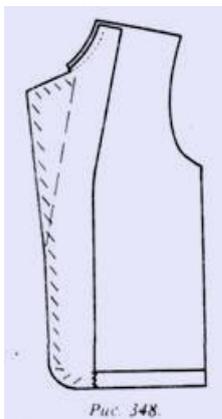
Подборт накладывают на лицевую сторону изделия и наметывают прямыми стежками. На отворотах, лацканах и в уголках лацканов подборт наметывают с небольшой посадкой, а низ борта, угол или закругление, наоборот, с небольшой посадкой ткани верха. Посадку сутюживают.

Борта обтачивают со стороны верха изделия (ш.ш.- 0,7 см). Одновременно обтачивают лацкан, в уступах делая закрепку. Швы в углах подрезают, оставляя припуск 6,2-0,3 см на неосыпающихся и 0,3-0,4 см на легкоосыпающихся тканях. (Рис. 1.8).



Припуск прокладки борта вырезают по всему шву. Шов обтачивания разутюживают, борт выворачивают на лицевую сторону и выметывают косыми стежками, перепуская кант шириной 0,1-0,2 см на лацканах из ткани подборта. а на линии борта и низа борта - из ткани верха изделия (Рис.1.9). Отделочную строчку прокладывают от уступа до линии низа, делая в концах закрепку обратным ходом.

Рис. 1.8 Если отделочная строчка по модели не предусмотрена, припуск шва борта перса выметыванием настрачивают фиксирующей строчкой на расстоянии 0,1-0,2 см от шва. Фиксирующую строчку прокладывают нитками в цвет ткани на лацканах, настрачивая припуск шва обтачивания борта на деталь верха, а по борту и низу - на подборт.



Для того чтобы борт не выглядел "пухлым", его закрепляют вспушной строчкой (если не предусмотрена отделочная). Прокладывают ее шелковыми нитками в цвет ткани, не затягивая стежки. Вспушная строчка борта не должна быть

Рис. 1.9 заметна ни со стороны верха, ни со стороны подборта. Если имеется склеивающая лента можно заменить ею вспушную строчку, проложив ленту между полочкой и подбортом и хорошо проутюжив борт.

Нити выметывания удаляют, отлетной край борта обметывают или подшивают. На изделиях с подкладкой пришивают ее к отлетному краю и этот шов слабыми косыми стежками (потайными) прикрепляют к верху изделия. В нижней части подборта прикрепляют крестообразным швом к подгибке низа.

1. Назовите виды застежек, какие вы знаете?
2. Как обрабатывается глухая застежка?
3. Какие виды планок, вы знаете?
4. Обработка застежки притачными и настрочными планками?

http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=18876&mode=DocBibRecord

Тема 23 Разновидности воротников и способы их обработки

- 1. Виды воротников.**
- 2. Обработка воротника типа апаш.**
- 3. Обработка воротника пиджачного типа.**
- 4. Обработка рубашечного воротника.**

ВИДЫ ВОРОТНИКОВ

Воротник является очень важной и выразительной деталью в оформлении одежды. Он не только придает изделию законченный вид, но и зрительно влияет на очертания лица и подбородка, форму и длину шеи. Воротник должен соответствовать требованиям моды, форме и пропорциям одежды.

Воротники очень разнообразны по форме. Состоят они, как правило, из двух частей: видимой – отлета и невидимой — стойки, между которыми проходит линия перегиба. По способу соединения с вырезом для шеи и принципу построения чертежа воротники делятся на два типа: втаченные в вырез для шеи и выкроенные вместе с основной деталью, чаще всего с передом (цельнокроеные). По форме они бывают стоячие (высота стойки 3,5—4,5 см), стояче-отложные (высота стойки 2,5—3,5 см), полустоячие (высота стойки около 2 см), плосколежащие (высота стойки около 0,5 см). Различаются воротники также шириной отлета, которая может варьировать от 4 до 24 см.

Основными факторами, влияющими на конструкцию воротника, являются:

- способ соединения воротника с горловиной изделия (втачной, цельнокроеный, комбинированный);
- форма линии горловины; степень прилегания к шее (плотно прилегающий, плоско-лежащий, отстающий от шеи);
- тип застежки изделия (глухая, открытая).

Рассмотрим, какие бывают воротники.

Модели воротников можно разделить на следующие группы:

- стоячие;
- стояче-отложные;
- плосколежащие;
- пиджачного типа;
- фантазийные воротники.

По способу совмещения с горловиной выделяют несколько видов воротников:

- втачной;
- цельновыкроенный с деталями изделия;

- съемный.

ОБРАБОТКА ВОРОТНИКА ТИПА АПАШ

1. Проверить детали кроя.
2. Сметать части нижнего и верхнего воротников по центру швом шириной 0,7-0,9 см.
3. Стачать части нижнего и верхнего воротников швом шириной 0,8-1 см.
4. Удалить временные строчки.
5. Разутюжить швы.
6. Вметать нижний воротник в горловину изделия швом шириной 0,9 см.
7. Втачать нижний воротник в горловину изделия швом шириной 1 см.
8. Удалить временные строчки.
9. Заутюжить шов в сторону воротника в тонких тканях, а в плотных тканях — разутюжить. Если ткань осыпающаяся, то шов предварительно обметывают.
10. Наметать прокладку на верхний воротник и подборта или на изнанку полочек и нижнего воротника в осыпающихся тканях.
11. Наметать подборта и верхний воротник на борта полочек и нижний воротник швом 0,4-0,6 см, посаживая как обычно: в области петель, по лацкану и т. д. (см. «Обработка бортов отрезными подбортами»).
12. Сутюжить посадку от среза до строчки.
13. Обтачать воротник и полочки по срезу борта швом шириной 0,5-0,7 см.
14. Удалить временные строчки.
15. Высечь прокладку из швов до ширины 0,1 см.
16. Подрезать швы в уголках до ширины 0,2 см в воротниках апаш, а в воротниках-шальках надсечь швы на участках наибольшей кривизны.
17. Настрочить шов обтачивания на нижний воротник и подборт на расстоянии 0,1-0,2 см от шва обтачивания (см. «Обработка бортов отрезными подбортами»),
18. Вывернуть, выправить и выметать шов обтачивания на расстоянии 0,3-0,5 см от края. При этом по воротнику выпускают кант из верхнего воротника, а

по борту — кант из полочек. Ширина канта равна 0,1-0,2 см. На 0,5 см выше и ниже верхней петли шов выметывают в раскол.

19. Обметать внутренний край подборта и срез стойки верхнего воротника.

20. Приутюжить воротник и край подборта.

21. Настрочить верхний воротник на горловину спинки на расстоянии 0,2-0,3 см от шва втачивания.

22. Удалить временные строчки.

23. Настрочить подборт по плечевым швам.

ОБРАБОТКА ВОРОТНИКА ПИДЖАЧНОГО ТИПА

Прежде чем приступить к изготовлению образца воротника необходимо ознакомиться с терминологией.

Лацкан - отогнутая верхняя часть борта.

Точка уступа - точка начала втачивания воротника в горловину.

Уступ лацкана - участок борта от точки уступа (начала воротника) до края борта.

Отлет - обработанный край детали: воротника, манжеты, волана и т. П.

Раскеп - линия шва стачивания воротника с подбортом от плечевого шва до точки уступа.

Последовательность обработки:

1. Проложить клеевую кромку (из тонкого флизелина) по срезам горловины, раскепов, лацканов, уступов лацканов, бортов и пройм, а также по срезам концов и отлета нижнего воротника. По плечевым срезам и по линиям перегибов лацканов приклеить полоски флизелина. Полоску флизелина по линии перегиба лацкана следует приклеить так, чтобы она располагалась за линией перегиба лацкана в сторону проймы изделия.
2. Стачать плечевые срезы изделия и разутюжить их. Стачать плечевые срезы подбортов и обтачки горловины спинки и разутюжить их. Нижний воротник вколоть в горловину до углов раскепов и втачать ,

прокладывая строчку со стороны воротника. Надсечь припуски шва втачивания нижнего воротника к углам раскёпов

3. Вколоть и втачать нижний воротник в горловину изделия от углов раскёпов до точек уступов лацканов и надсечь припуски шва. Важно! Надсечки не должны доходить до строчки 0,15-0,2 см.
4. Также в два приема соединить верхний воротник с подбортами. Разутюжить швы соединения нижнего воротника с изделием и верхнего воротника с подбортами и обтачкой горловины спинки на специальной утюжительной колодке.
5. Сложить лицевыми сторонами внутрь верхний и нижний воротники, уравнивать срезы, сколоть детали и обтачать края отлета и концов швом шириной 1 см с посадкой верхнего воротника в концах (илл.4). Проверить симметричность левой и правой сторон воротника и проложить еще одну строчку обтачивания по первой строчке. Это позволит избежать осыпания срезов при подрезке припусков шва обтачивания. Перед обтачиванием зафиксировать булавками детали воротника у точек уступов, отгибая припуски швов соединения нижнего воротника с изделием и верхнего воротника с подбортами.
6. На лицевую сторону переда наложить подборта лицевой стороной вниз, уравнивать срезы, сколоть и обтачать края лацканов. Перед обтачиванием зафиксировать булавками детали переда и подбортов у точек уступов, отгибая припуски швов соединения нижнего воротника с изделием и верхнего воротника с подбортами. Проверить симметричность левой и правой сторон изделия и так же, как при обтачивании срезов воротника, проложить вторые строчки обтачивания по первым строчкам. Это позволит избежать осыпания срезов после подрезки припусков швов обтачивания.
7. Припуски швов обтачивания подрезать до ширины 0,3 см и разутюжить на специальной утюжительной колодке. Чтобы избежать пролегания швов обтачивания при влажно-тепловой обработке

изделия, можно скопировать контуры лацкана переда и контуры нижнего воротника на картон и вырезать. Полученные шаблоны из картона перед влажно-тепловой обработкой вложить между внешними и внутренними деталями изделия.

8. Детали вывернуть на лицевую сторону, выправить швы обтачивания и выметать их с образованием канта: на воротнике кант выметывается из верхнего воротника, на лацканах - из подбортов, на бортах – из переда. Слегка приутюжить края деталей со стороны внутренних деталей. Швы соединения нижнего воротника с изделием и верхнего воротника с подбортами и обтачкой горловины спинки сколоть (или сметать) с изнаночной стороны изделия и соединить между собой ручной или машинной строчкой, прокладывая ее на расстоянии 0,1 см от швов соединения воротников. Если эта строчка прокладывается на машине, то рекомендуется использовать однорожковую лапку.
9. Если по модели предполагается отделочная строчка по бортам, то ее следует проложить после обработки низа изделия. Если отделочная строчка не предусмотрена моделью, то обтаченные края изделия закрепляются впущными стежками. После этого строчки временного назначения удаляются, изделие тщательно приутюживается.
10. Соединить встык между собой крестообразными стежками концы воротника и уступы лацканов со стороны внутренних деталей.

ОБРАБОТКА РУБАШЕЧНОГО ВОРОТНИКА

Данный вариант обработки предполагает исключение операции обтачивания воротника по отлету и облегчает выполнение некоторых других операций, например, выправление уголков воротника. Но, данный вариант раскроя и обработки может быть применен только в том случае, если срез отлета воротника представляет собой прямую линию.

Рубашечный воротник всегда должен иметь четкую форму, поэтому детали дублируются клеевой прокладкой. Какие детали дублируются, а какие нет, зависит от вида основного материала и вида клеевой прокладки. Возможные варианты:

1. Дублируется только верхний воротник и верхняя стойка;
2. Дублируются все детали

Для мужских сорочек обычно используется жесткий прокладочный материал и первый вариант дублирования. При чем, клеевая прокладка в этом случае выкраивается без припусков на швы.

Для женской блузки я выбрала второй вариант, т.к. основная ткань достаточно мягкая, а прокладочная ткань не жесткая. Поэтому продублировала детали полностью с припусками на швы.

Отлет воротника перегнуть вдоль посередине лицевой стороной внутрь , уравнивать срезы и обтачать концы. Ширина шва 5-7 мм.

Срезать излишки припусков шва в углах воротника.

Срезать дугообразно нижний срез нижнего воротника, т.к верхний воротник должен быть всегда чуть больше нижнего для образования перегиба.

Приутюжить.

Обязательно проверить симметричность обработки концов воротника, подрезать неровности.

Проложить строчку, соединяя нижние срезы верхнего и нижнего воротников.

Нанести линию притачивания стойки.

На деталь верхней стойки нанести линии припусков швов (см на фото продублированных деталей).

Перегнуть припуск нижнего среза по линии припуска и застрочить на расстоянии 5-7 мм от сгиба.

Для облегчения выполнения этой операции можно проложить вспомогательную строчку по линии припуска, в таком случае удобно перегибать деталь располагая эту строчку строго по сгибу. После выполнения застрачивания строчку следует удалить.

Деталь приутюжить.

Отлет воротника вложить между верхней и нижней стойкой, совмещая надсечки по середине и по концам воротника.

Проложить строчку по намеченной линии припуска, рассечь припуски шва в местах закруглений стойки и вывернуть стойку.

Проверить симметричность концов стойки и проложить строчку вдоль шва притачивания стойки.

Важно помнить, что строчка начинается от концов воротника и ни в коем случае не опускается ниже по стойке. Воротник почистить от ниток временного назначения, приутюжить.

- 1.Расскажите какие виды воротников вы знаете?
- 2.Технологическая обработка воротника апаш?
- 3.Как обрабатывается воротник пиджачного типа?
- 4.Применение рубашечного воротника и его обработка ?

http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=18876&mode=DocBibRecord

Тема 24 Последовательность обработки плечевых изделий.

- 1.Названия деталей плечевых изделия
- 2.Технологическая последовательность обработки плечевых изделий.
- 3.Дефекты ,возникающие при изготовлении плечевых изделий.

НАЗВАНИЯ ДЕТАЛЕЙ ПЛЕЧЕВЫХ ИЗДЕЛИЙ

Плечевые изделия – платья, блузки, халаты, жакеты, пелерины и т.п.

Лиф – верхняя часть плечевого изделия (до линии талии).

Спинка – задняя деталь изделия.

Полочка – передняя деталь изделия с разрезом, доходящим до низа.

Перед – передняя деталь изделия с разрезом, не доходящим до низа, или без него.

Росток – вырез для шеи от плечевых срезов до середины спинки.

Горловина – вырез для шеи от плечевых срезов до середины переда.

Пройма – вырез на спинке и переду (или полочке) от плечевых до боковых срезов для соединения рукава с лифом.

Окат – верхняя закругленная часть рукава.

Вытачка – зашитая часть ткани в изделии для создания выпуклой формы.

Борт – припуск ткани к середине переда для захода и оформления застежки и лацкана.

Подборт – деталь переда или полочки для обработки краев борта.

Полузанос – припуск к середине переда одной полочки для захода застежки.

Лацкан – отогнутая часть борта.

Отлет воротника – часть воротника, располагающаяся от верхней линии стойки.

Отлетный срез – непришивающийся, требующий обработки край детали (воротника, оборки и т.д.).

Точка уступа – начало втачивания воротника в горловину.

Линия уступа – расстояние от начала втачивания до края воротника или борта.

Апаш – воротник, вшитый до края борта или полузаноса.

Срезы плечевых изделий: плечевой, боковой, срез низа, срез горловины, срез проймы.

ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ОБРАБОТКИ ПЛЕЧЕВЫХ ИЗДЕЛИЙ.

Качество готового изделия в значительной степени зависит от принятой технологии пошива, т.е. последовательности обработки, а также правильности применяемых приемов при выполнении отдельных операций. Прежде чем приступить к сборке изделия, т. е. единению между собой всех выкроенных из ткани деталей, последние нужно соответствующим образом заготовить. Заготовка заключается в выполнении таких операций по обработке каждой детали, которые должны быть закончены до соединения ее с другими деталями. Так, например, вытачки полочек и спинки необходимо стачать до соединения этих деталей по плечевым и боковым срезам; вытачку, шов и низ рукава надо обработать до втачивания его в пройму; раньше чем втачивать воротник в горловину, его следует соединить с подворотником, вывернуть и приутюжить с образованием переходного канта и т. д.

Заготовив таким образом все детали, приступают к сборке изделия, которая также ведется в определенной последовательности.

В качестве типового можно рекомендовать следующий порядок заготовки и сборки деталей женского платья.

1. Заготовить все мелкие и отделочные детали: воротник, карманы, клапаны, манжеты и т. п. Заготовленные детали отутюжить и сохранять в таком виде до самой сборки.
2. Заготовить спинку, т. е. обработать вытачки, складки, фасонные линии.
3. Заготовить полочки (перед): обработать вытачки, подрезы, фасонные линии, углы, настрочить накладные карманы, клапаны или обработать прорезные карманы и т. д.
4. Заготовить юбку (если юбка отрезная по талии): обработать вытачки, складки и низ юбки, стачать боковые срезы, обработать прорезные или настрочить накладные карманы (клапаны), если таковые предусмотрены, и т.д.
5. Подготовить изделие к первой примерке, провести примерку, внести коррективы если таковы необходимы.

6. Соединить спинку и полочки по плечевым срезам.
7. Втачать воротник или обработать горловину обтачками, одновременно обработать застежки на полочке или спинке. Для простоты и удобства выполнения этих операций воротник рекомендуется втачивать до обработки боковых швов изделия.
8. Стачать боковые срезы полочек {переда) и спинки.
9. Обработать низ изделия.
10. Соединить лиф с юбкой (в изделиях, отрезных по линии талии).
11. Окончательно отутюжить изделие.
12. Пришить пуговицы, крючки, кнопки, отделочные детали.

Указанная последовательность обработки и сборки изделия в зависимости от фасона может несколько изменяться. Так, например, при обработке горловины переда планками плечевые срезы переда и спинки стачиваются после этих операций. Однако при всех случаях отклонения от рекомендуемой типовой последовательности обработки необходимо помнить, что преждевременное соединение основных, крупных деталей затрудняет подход к местам присоединения мелких частей изделия. Кроме того, изделие становится громоздким, трудно поворачиваемым, крупные детали мнутся, теряют вид.

ВОЗМОЖНЫЕ ДЕФЕКТЫ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ПЛЕЧЕВЫХ ИЗДЕЛИЙ

Название дефекта	Причина возникновения дефекта	Способ устранения дефекта
1) Излишняя слабина на груди в конце плечевой вытачки	Плечевая вытачка велика	Распороть плечевой шов и вытачку, уменьшить ее перекалыванием булавок, а излишек ткани, образовавшийся за счет глубины вытачки выпустить в сторону проймы и срезать
2) Слабина проймы, полочки и поперечные заломы	а) Растянута пройма б) Мала плечевая вытачка	а) Сутюжить растянутую пройму, предварительно собрав срез на нитку б) Плечевой срез распороть и увеличить величину вытачки, за счет запаса со стороны проймы
3) Шов плечевой уходит назад	а) По плечу спинки мала посадка б) Пройма полочки велика	а) увеличить посадку плеча спинки за счет запаса со стороны проймы. Иногда возникает необходимость

	(она м/б растянута или мало срезано плечо полочки ближе к пройме)	сделать вытачки глубиной 1 - 2 см б) Выпустить запас в плечевом шве спинки, не нарушая высоты ростка, а плечевой шов полочки забрать
Иногда для фигуры сутулой требуется увеличить ширину спинки только сверху, то в этом случае выкройку у роста нужно отодвинуть от сгиба ткани на 1 - 1,5 см, а по линии талии приложить к сгибу. В горловине застрочить мелкие вытачки и свести их на нет. В таком оформлении будет хорошая форма спинки.		
4) Косые заломы у проймы спинки	Не учтена высота плеч при составлении выкройки	Плечевой шов распороть и забрать излишек ткани по плечу спинки ближе к пройме не нарушая высоты ростка
5) Боковой шов перекошен в сторону спинки или полочки	Изделие заужено по бедрам на спинке и полочке (это произошло от того, что фигура была с выступающим животом или бедрами)	Боковой шов распороть до линии талии, выпустить запас ткани и заколоть булавками на фигуре
6) Перед по линии низа вздернут	При создании выкройки не учтена высокая грудь, выступающий живот	Распороть плечевой шов выпустить запас в плечевом шве полочки к горловине
7) В лифе поперечные заломы, идущие от бокового шва вдоль боковой вытачки	Боковая вытачка недостаточно глубока	Нужно увеличить боковую вытачку
8) Изделие тянет назад, косые заломы на спинке, идущие от бокового шва к лопаткам	Боковой шов неправильно сметан а) не совпадают линии груди, талии, бедер, по спинке и полочке б) или не учтены особенности сутулой фигуры	а) Распороть боковой шов и совместить правильно линии груди, талии, бедер б) распороть боковой шов. Спинку поднять выше, чем полочки. Углубить пройму до проймы полочки. Для этого по линии талии выпустить запас ткани
9) Поперечный залом на спинке ниже лопаток в цельнокроенном платье	Заужено изделие по линии бедер	Распороть по линии бокового шва и выпустить запас по линии бедер
10) Горловина не прилегает к шее	Мал вырез горловины	Углубить вырез горловины
11) Воротник перекошен, искривлен	а) Одна сторона растянута б) Неравная ширина плечевых швов	а) Растянутую сторону воротника сутюжить или собрать на нитку б) Изделие сложить посередине полочки и спинки и уравнивать запас в плечевом шве, плечевые швы должны совместиться
12) Воротник к шее не прилегает	а) Горловина растянута б) Увеличен вырез горловины в) Велик воротник	а) Собрать на нитку или сутюжить горловину б) Забрать излишек горловины в плечевой шов в) Уменьшить воротник по линии

		пришива
13) Под воротником на спине заломы	Скос плеча спинки больше, чем того требует высота плеча	Распороть шов плеча и выпустить запас скоса не нарушая высоты ростка, или излишек ткани, который набегаеет под воротник

1. Назовите детали плечевых изделий?

2. Расскажите технологическую последовательность обработки плечевых изделий?

3. Какие дефекты могут возникнуть при обработке плечевых изделий?

http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=18876&mode=DocBibRecord

Тема25. Подготовка изделия к 1-й примерке.

1. Подготовка изделия к первой примерке.
2. Первая примерка в условиях индивидуального пошива.

ПОДГОТОВКА ДЕТАЛЕЙ КРОЯ

Не вынимая булавок после раскроя из парных деталей, нужно провести по линейке, пользуясь отмеченными «уголками», стороны вытачек, карманов и т. д. Затем копируют все линии с одной стороны детали на другую, или с одной парной детали на другую.

По средним сгибам цельных деталей (перед, спинка, кокетка) сразу делают меловые черточки или надсечки длиной 0,5 см.

Переводят линии разными способами. При пошиве пальто, костюмов, платьев из плотных тканей для копирования меловых линий применяют копировальные стежки. При работе с тонкими тканями используют булавки.

Булавки вкалывают точно по меловой линии.

Захват тканей при этом равен 0,2—0,3 см. Интервал между булавками на прямых участках 10—12 см, на кривых 1,5—2 см. Углы и точки пересечения отмечают «крестиком». Когда булавки вколоты, детали переворачивают необмелованной стороной вверх и начинают проводить обмеловку другой стороны по булавкам, пользуясь линейкой и лекалами деталей. Снова отмечают контрольные знаки, линии. Булавки удаляют.

Далее по всем меловым линиям прокладывают прямые сметочные стежки длиной: для прямых линий —1,5 см, для кривых 0,5—0,7 см. На поворотах (углах) нитку следует отрезать, т. е. каждый участок линии прокладывать отдельно; контрольные знаки отметить нитками.

Можно наносить и одновременно копировать линии непосредственно по лекалам на плотных хлопчатобумажных однотонных тканях (бязь, ситец, тик и т. п.) с помощью острого резца, подложив снизу фанеру, картон и не очень сильно нажимая.

Следы остаются сразу на двух деталях; если изделие тут же сметывают — можно не прокладывать нитки, так как проколы видны и с лицевой, и с изнаночной сторон.

На растяжимых тканях и трикотаже следует предохранить от растягивания плечевые срезы и срезы горловины. Для этого еще до сметывания прокладывают стачные стежки или приметывают тесьму.

ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К ПЕРВОЙ ПРИМЕРКЕ

1. Отметить середины заднего и переднего полотнищ, линии груди, талии и бёдер, линию полузаноса (в изделиях с застёжкой) сметочными стежком.
2. Сметать и стачаем клинья (если они есть), швы притачивания разутюжить.
3. Сметать вытачки и мягкие складки, складывая и равняя их от конца. Вытачки сметывать от срезов к концу мелкими частыми стежками, чтобы при стачивании они не сдвигались. Если вытачки и складки расположены в середине детали, то их сметывание начинают с одного конца.
4. Сметать фасонные линии (подрезы, рельефы), сделать сборки, если это требуется по фасону. При соединении деталей стачным или настрочным швом сметывание производить со стороны тех деталей, которые имеют посадку ткани: сборку, фигурные швы, рассеченные уголки или вогнутые линии.
5. Сметать плечевые швы спинки и полочки, для равномерной посадки плечевой шов спинки собрать мелкими стежками на нитку. Не следует располагать посадку близко к пройме. Плечевые швы правого плеча сметать от горловины к пройме, левого - наоборот, от проймы к ростку, сметывать по спинке. Вместо посадки плечевого среза спинки можно сделать вытачку по середине, которая так же, как и посадка, подтягивает свободную ткань спинки, дает красивое облегание.

В тканях, поддающихся растяжению, приметать к плечевому срезу полочки кромку. Ширина кромки 1 см, длина ее на 0,7 см меньше плечевого среза спинки. Строчка должна проходить на расстоянии 0,2 - 0,3 см от края

кромки. Плечевую вытачку не приметывать для удобства стачивания ее после примерки.

6. В цельнокроенном платье или блузке боковые швы сметать по спинке, начиная от проймы, совмещая по боковым срезам, линию талии и бедер.

7. Если платье отрезное по линии талии, соединить лиф с юбкой. Для этого лиф вложить в юбку (складывая лицевой стороной внутрь), сколоть булавками, совмещая середину спинки с серединой заднего полотнища юбки, середину переда с серединой переднего полотнища и боковые швы, а затем сметать.

ПЕРВАЯ ПРИМЕРКА

Если выкройка составлена по точно снятой мерке с учетом телосложения, правильно сметано изделие, то во время примерки исправления могут быть незначительные. Примерку производят по правой стороне изделия, а при разносторонней фигуре - по обеим сторонам. Заколоть застежку, если она имеется.

Во время примерки необходимо обращать внимание на следующее:

1. Середина спинки изделия должна проходить по середине спины, а середина полочки - по середине переда фигуры.

2. Установить точно линию талии. Для этого опоясать фигуру тесьмой и по на-правлению расположения тесьмы проложить линию талии.

3. Обратить внимание на общее облегание изделия, уточнить направление плечевой вытачки, которая должна располагаться к центру груди.

4. Если смотреть сбоку, то плечевой шов должен как бы разделять плечо пополам.

5. Боковой шов должен проходить по прямой линии.

6. Если изделие по линии талии широко, то во время примерки заложить вытачки или складочки и скрепить их булавками. Длина и глубина их зависит от фигуры.

7. В цельнокроенном платье необходимо делать примерку по обеим сторонам во избежание перекоса.

Примечание: После примерки боковые швы распарывают, складывают изделие вдвое, совмещая срезы, скрепляют булавками и проверяют равномерность исправления на обеих сторонах изделия.

8. Уточнить вырез горловины или размер и форму воротника. Вырез горловины в изделии должен плотно прилегать к шее.

9. Уточнить фасонные линии и расположение отделочных деталей.

10. Выкройку воротника прикрепить к вырезу горловины так, чтобы середина его совпадала с серединой спинки, а концы с серединой полочки.

11. Уточнить вырез проймы прокладыванием булавок или обводкой.

12. Наметить место расположения и длину петель, карманов и отделочных деталей если таковые имеются.

13. Отметить длину изделия.

После первой примерки, если есть исправления, разметить боковые и плечевые швы, сложить спинку и полочку лицевой стороной внутрь, перегнув их по линии середины, совмещая плечевые и боковые срезы. Сколоть изделие по плечевому и боковому срезам булавками и перенести отмеченные исправления во время примерки с правой стороны на левую. После исправления дефектов, отмеченных во время первой примерки, приступить к пошиву изделия и подготовке его ко второй примерке.

1. Раскрой и подготовка деталей изделия к первой примерке?

2. Как проводится первая примерка?

3. Особенности проведения первой примерки?

http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=8040&mode=DocBibRecord

http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=18880&mode=DocBibRecord

Тема26. Изготовление плечевого изделия.

1. Правила сметывания и стачивания деталей платья.

2. Обработка вытачек и мелких деталей платья.

3. Обработка плечевых и боковых швов платья.

4. Обработка низа изделия - платья.

ПРАВИЛА СМЕТЫВАНИЯ И СТАЧИВАНИЯ ДЕТАЛЕЙ ПЛАТЬЯ

При сборке изделия все детали предварительно сметываются (наметываются, приметываются) ручными стежками временного назначения, что облегчает их окончательное соединение и повышает качество машинных работ.

Перед сметыванием детали складывают, как правило, лицевыми сторонами внутрь, совмещают контрольные метки и срезы и в нескольких местах. При сметывании двух деталей по срезам неодинаковой длины, например, спинки и полочки по плечевым срезам, воротника с подворотником, борта с подбортом и т. п., операцию производят со стороны той детали, которую надо несколько «посадить», т. е. детали с большим срезом (верхнего воротника, подборта, клапана).

Стачивание на машине производят со стороны, противоположной той, которая была обращена к работающему при сметывании. Следовательно, детали, сочиняемые с посадкой, будут стачиваться со стороны более короткого среза (подворотника, подклапана, борта т. п.). После стачивания нитки наметки удаляют и шов поддргают влажно-тепловой обработке.

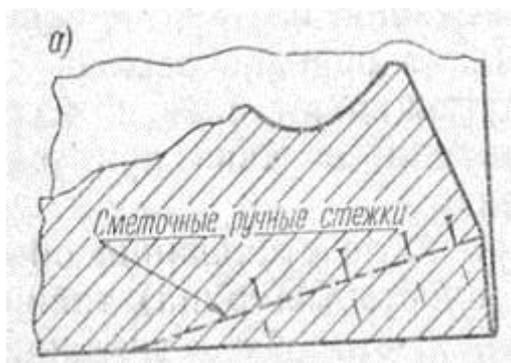
УТЮЖКА ПОСЛЕ СТАЧИВАНИЯ ДЕТАЛЕЙ

Машинная строчка всегда несколько стягивает ткань. Поэтому после стачивания каждый шов для восстановления его первоначальной длины и уменьшения толщины необходимо приутюжить сначала через влажный проутюжильник, а затем без него до полного высыхания. Исключение составляют лишь некоторые ткани из синтетических волокон, которые утюжат слегка нагретым утюгом без увлажнения.

Чтобы избежать выдавливания запасов швов на лицевую сторону изделия, при утюжке рекомендуется подкладывать под припуски плотную бумагу. Подобный же прием применяют при утюжке и в ряде других случаев, подкладывая плотную бумагу, например, под вытачку, под запасы на глубину складок, под край подшивки низа изделия и т. п.

При утюжке так называемых обтачных деталей, таких, как воротники, клапаны, листочки, подборта, манжеты и пр. рекомендуется пользоваться шаблонами. Шаблон вырезают также из плотной бумаги точно по размерам нижней детали (подворотника, борта, подклапана) без припусков на швы и перед утюжкой вкладывают внутрь заготовленной детали так, чтобы припуски на швы лежали между нижней деталью и шаблоном. Утюжку производят через влажный проутюжильник по нижней детали

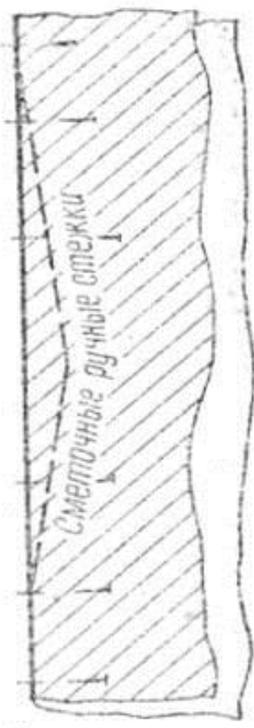
ОБРАБОТКА ВЫТАЧЕК



Одна из наиболее трудных задач швейного процесса состоит в том, чтобы из плоских деталей получить изделие, соответствующее объемным формам человеческой фигуры. Из числа средств, с помощью которых решается эта задача, наиболее распространенными являются вытачки, способствующие получению требуемой формы полочек и спинки, рукавов и других деталей.

После раскроя изделия предусмотренные конструкцией вытачки намечают на

Рис. 5.1 изнаночной стороне деталей мелом или мылом, а затем нитками (сметочными стежками).



Для обработки вытачки соответствующую деталь складывают лицевой стороной внутрь по средней линии вытачки так, чтобы стороны ее совместились. Во избежание сдвига слоев ткани при обработке вытачку скалывают несколькими булавками, располагая их перпендикулярно к линии сметывания. (Рис. 5.1)

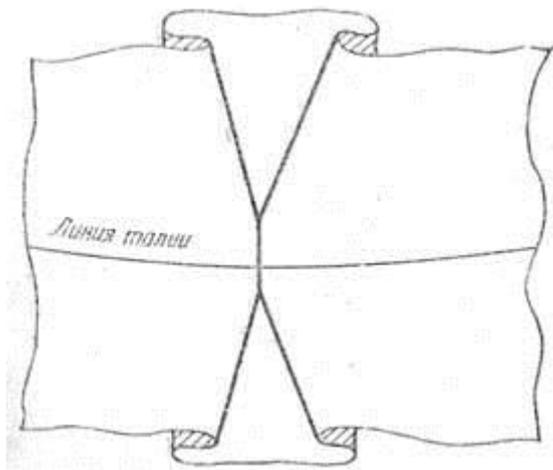
Чтобы не растянуть ткань, сметывание сторон производят от срезов детали по направлению к вершине вытачки по стороне, расположенной более косо, т. е. под

меньшим углом к направлению нитей основы, а стачивают по провположной

Рис. 5.2

стороне. Если вытачка расположена в середине детали, например на талии неотрезного платья (Рис.5.2), сметывание и стачивание ее сторон начинают от одной из вершин.

Концы ниток в вершинах вытачки закрепляют обратной машинной строчкой или завязывают узелками. Сгиб вытачки и шов приутюживают, а при обработке талиевых вытачек цельнокроеного изделия во избежание плохого прилегания его по талии сгиб вытачки, насколько возможно, оттягивают. Затем деталь разворачивают, запас вытачки отгибают и заутюживают, подложив под него в упор к строчке плотную бумагу. У вытачек, расположенных вертикально, запас заутюживают к середине изделия, у горизонтальных или наклонных вытачек, как правило,— вверх. Впрочем, при



обработке нагрудной вытачки, идущей от бокового шва, заутюженный вверх запас нередко выходит в пройму. В этом случае его заутюживают вниз или срезают параллельно шву стачивания, оставив припуск шириной 1.5 см, и срез обметывают. У вершины вытачки после стачивания обычно образуется некоторая

выпуклость (слабина) ткани, которую сутюживают с изнаночной стороны с увлажнением круговыми движениями утюга.

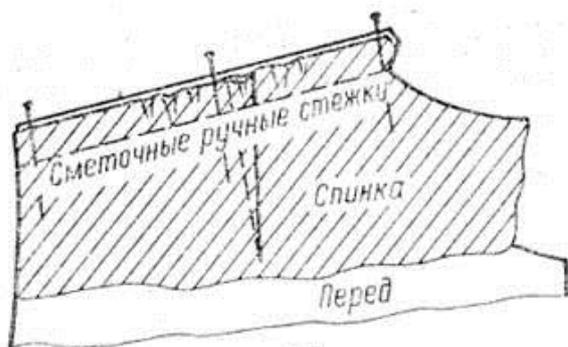
В изделиях из шерстяных и шелковых тканей, в зависимости от фасона или по желанию исполнителя, запас вытачки иногда разутюживают. Так поступают, например, при обработке вытачек, переходящих в складки на линии талии, когда вытачка стачивается не полностью, т. е. не до самой вершины.

Рис. 5.3

В этом случае сгиб по середине вытачки совмещают со швом стачивания и запас распределяют равномерно по обе стороны от шва, как показано на Рис. 5.3. У концов машинной строчки с изнанки по запасу вытачки делают поперечные машинные закрепки.

ОБРАБОТКА ПЛЕЧЕВЫХ ШВОВ

Плечевой срез спинки для лучшего облегания лопаток делается длиннее



плеча переда и потому при соединении с ним несколько припосаживается. Соединяя плечевые срезы, спинку и перед (или полочки) изделия складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы и,

Рис. 5.4

распределяя посадку, скалывают булавками, после чего сметывают со стороны спинки (Рис.5.4) Стачивают плечевые срезы со стороны полочки швом шириной 1,5 см. Если по плечевым срезам спинки и полочек имеются вытачки, то они, как указывалось ранее, должны быть обработаны до сметывания и стачивания плечевых швов.

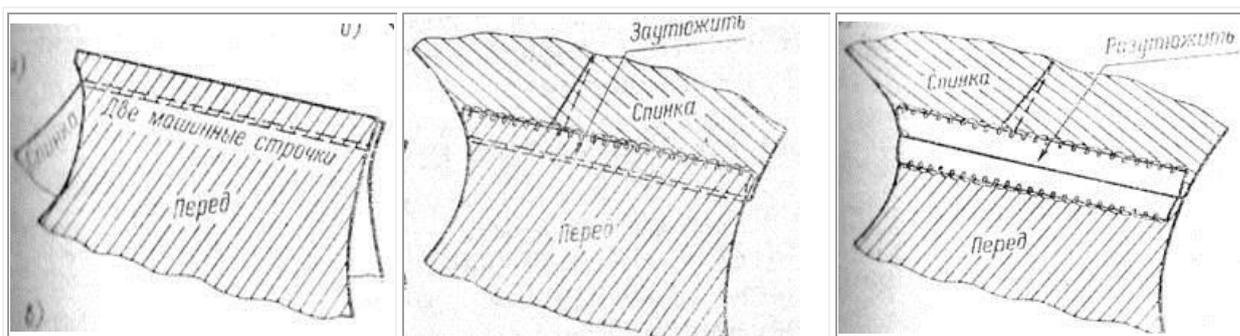


Рис. 5.5 а) Прострочить швами 2-мя

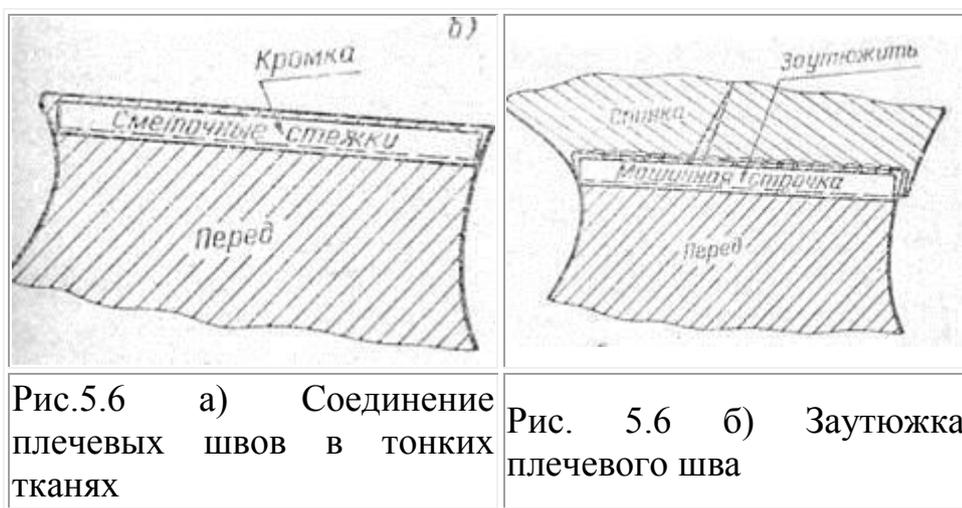
Рис.5.5 б) Заутюжка в сторону спинки

Рис. 5.5 в) Разутюжка плечевых швов в толстых тканях

Для предохранения изделия от растяжения во время носки плечевой шов рекомендуется выполнять двумя машинными строчками(Рис.5.5 а) . После стачивания шов приутюживают и, как правило, заутюживают в сторону

спинки(Рис. 5.5 б). В изделиях из плотных, толстых тканей запасы плечевых швов для уменьшения толщины разутюживают (Рис. 5.5 в). В том и другом случаях срезы припусков обметывают зигзагообразной строчкой.

В изделиях из легко растяжимых тканей плечевые швы дополнительно укрепляют полосками из более плотной ткани или хлопчатобумажной тесьмой. Для полосок используют кромку основной ткани изделия, срезанную на ширину 1,5 см . Полоски, заготовленные по длине плечевого края переда, накладывают на изнаночную сторону переда так, чтобы срезы полоски и плеча совместились (т. е. кромка была направлена от среза), и в таком положении детали сметывают . После сметывания и стачивания



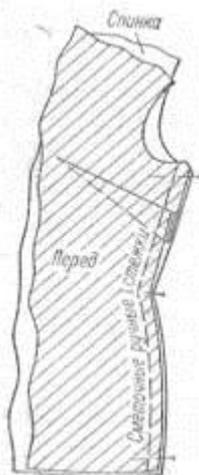
плечевых срезов переда и спинки приутюживают, затем заутюживают в сторону спинки и все три среза обметывают.

В изделиях из легко растяжимых тканей плечевые швы дополнительно укрепляют полосками из более плотной ткани или х/б тесьмой. Для полосок используют кромку основной ткани изделия срезанную на ширину 1,5 см. В некоторых случаях может использоваться тонкие флизелиновые клеевые кромки.

Полоски, заготовленные по длине плечевого края переда, накладывают на изнаночную сторону переда так, чтобы срезы полоски и плеча совместились (т. е. кромка была направлена от среза), и в таком положении детали

сметывают (Рис. 5.6 ,а). После сметывания и стачивания плечевых срезов переда и спинки припуски плечевых швов вместе с кромками приутюживают, затем заутюживают в сторону спинки и все три среза обметывают зигзагообразной строчкой (рис..5.6 б).

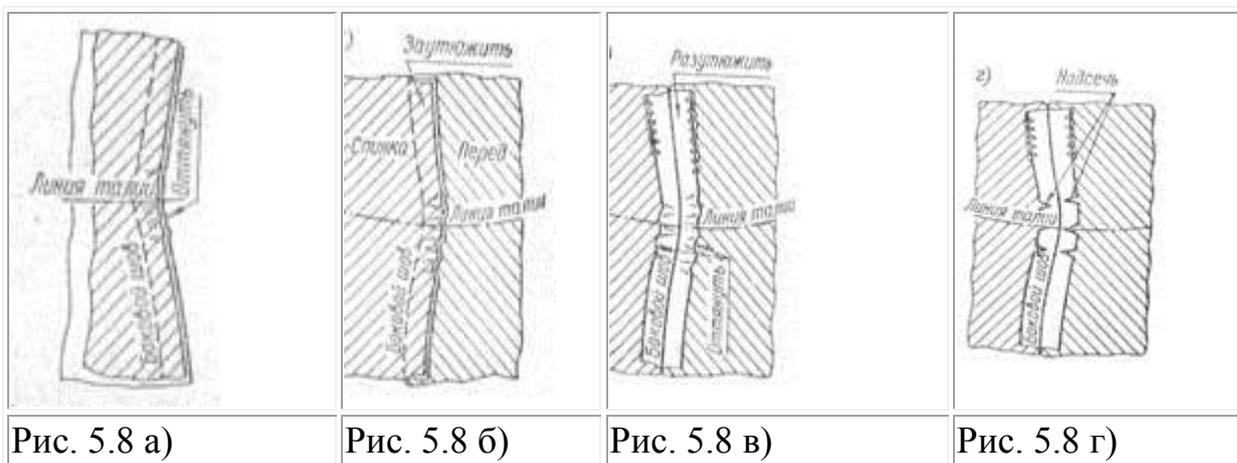
ОБРАБОТКА БОКОВЫХ ШВОВ



Для соединения изделия по боковым срезам перед и спинку складывают лицевыми сторонами внутрь, совмещают, контрольные метки, уравнивают срезы и, сколов булавками, сметывают со стороны переда (Рис. 5.7). Стачивание производят со стороны спинки швом шириной 1,5 см , после чего шов приутюживают. В цельнокроеных платьях с выраженной талией края припусков могут «затягивать» изделие и деформировать его на уровне

тали. Избежать этого можно только путем некоторого удлинения срезов. В изделиях из легко растяжимых тканей удлинение , может быть

Рис. 5.7 достигнуто путем оттягивания срезов припусков во время приутюжки бокового шва(Рис. 5.8а), после чего припуски заутюживают в сторону полочки (Рис. 5.8б) или разутюживают (Рис. 5.8в). В изделиях из плотных тканей, не поддающихся растяжению, запасы шва в двух-трех местах надсекают на на половину их ширины и затем разутюживают(Рис 5.8г). Срезы припусков обметывают зигзагообразной строчкой.



ОБРАБОТКА НИЗА ИЗДЕЛИЯ

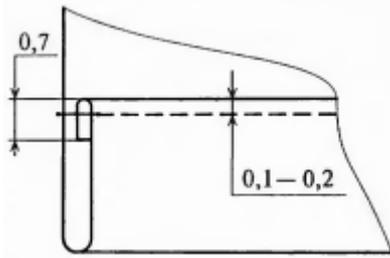
Приступая к обработке низа швейного изделия, сначала намечают мелом на лицевой стороне линию низа.

По намеченной линии прокладывают нитку прямыми ручными стежками.

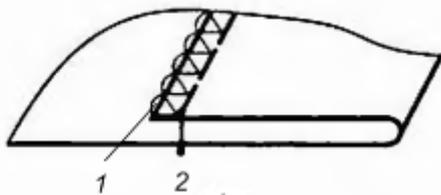
И только затем, заметывают припуск на изнаночную сторону изделия, так чтобы намеченная линия (ручная строчка) шла по сгибу.

Для обработки срезов низа швейного изделия и отдельных деталей одежды применяют следующие способы обработки:

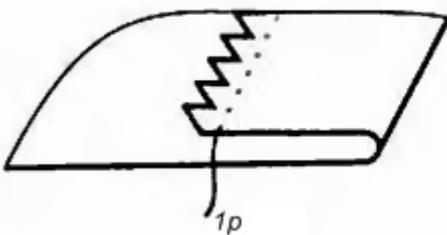
Обработка низа изделия швом вподгибку



Нижние срезы платьев, юбок, женских брюк, жакетов, а также, воланов, оборок, рукавов из тонких, полутонких сыпучих тканей обрабатывают краевым швом вподгибку с закрытым срезом.



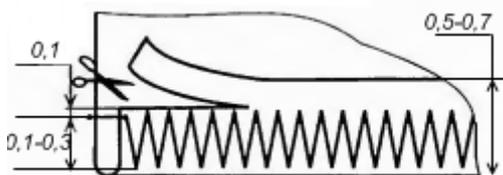
Нижние срезы платьев, юбок, женских брюк, жакетов, а также, воланов, оборок, рукавов из толстых, полутолстых, несыпучих и



малосыпучих тканей обрабатывают краевым швом вподгибку с открытым обметанным срезом.

Нижние срезы платьев, юбок, женских брюк, жакетов, а также, воланов, оборок, рукавов из толстых, полутолстых, несыпучих и малосыпучих тканей обрезают “зубчиками” на специальном приспособлении или специальными ножницами.

Затем подшивают ручными стежками или на спец. машине.



Обработка низа изделия на машине зигзагообразного стежка (опиковка):

Нижние срезы платьев, юбок, а также, воланов, оборок, жабо, кокилье, выкроенные по косой нити основы или по кругу из тонких, полутонких, прозрачных сыпучих и малосыпучих тканей обрабатывают на машине с зигзагообразной строчкой.

Для выполнения зигзагообразной строчки сначала отрегулируйте зигзагообразную строчку на швейной машине: высоту зигзага – 0,1-0,3 см, ширину – 0,1-0,2 см. Ширина зигзага – это длина стежка на швейной машинке.

Для выполнения зигзагообразной строчки на сыпучих тканях высоту стежков делайте длиннее, ширину – меньше.

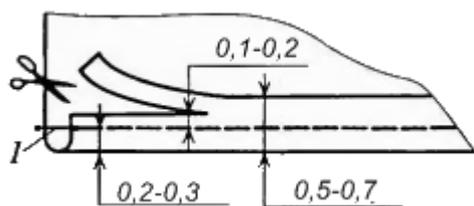
Для выполнения зигзагообразной строчки на малосыпучих тканях высоту стежков делайте меньше, ширину – больше.

Для выполнения зигзагообразной строчки срез подгибают на изнаночную сторону на 0,5-0,7 см и прокладывают зигзагообразную строчку на 0,05 см от сгиба или под самый край. Затем излишек ткани отрезают.

Нитки для обработки края зигзагообразной строчкой подбирают очень тонкие, чтобы край не получался жестким.

Обработка низа изделия “московским швом”:

Нижние срезы платьев, юбок, а также, воланов, оборок, жабо, кокилье,

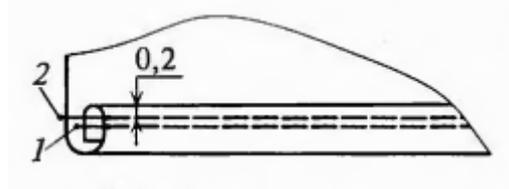


выкроенные по косой нити основы из тонких, полутонких сыпучих и эластичных тканей обрабатывают краевым швом вподгибку, так называемым, “московским”

швом или, почему-то, “американкой”.

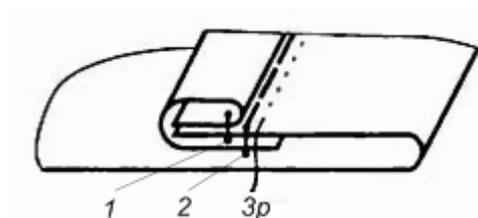
Для выполнения “московского” шва срез подгибают на изнаночную сторону на 0,5-0,7 см и прокладывают машинную строчку на 0,2-0,3 см от сгиба.

Затем излишек ткани отрезают.



Подгибают еще раз на 0,3-0,4 см и прокладывают машинную строчку на 0,2-0,3 см от первого сгиба.

Обработка низа изделия с окантованным срезом:



Нижние срезы платьев, юбок, жакетов, а также рукавов, из дорогих, толстых, сыпучих и малосыпучих тканей окантовывают полоской из подкладочной

ткани окантовочным швом с открытым срезом. Затем припуск на обработку низа заметывают на изнанку, слегка приутюживают и подшивают ручными потайными стежками.

1. Как обрабатываются вытачки и мелкие детали платья?
2. Особенности влажно-тепловой обработки деталей?
3. Расскажите об их последовательности обработки плечевых и боковых швов?
4. Способы обработки низа платья, какие они?

http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=8040&mode=DocBibRecord

http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=18880&mode=DocBibRecord

Тема 27. Оформление технологической документации.

1. Документы входящие в состав тех документации.
2. Табличное оформление тех документации.

Технологическая документация на изготовление плечевого изделия содержит в себе технический эскиз и описание модели, карту технологической последовательности изготовления изделия, карту спецификации лекал, а также конфекционную карту. Документация оформляется по аналогии с приведёнными нормативами лекционной темы №9, 4 семестра II курса.

Конфекционная карта даёт понятие об использованных для изготовления изделия материалах и оформляется в формате таблицы. Помимо названий тканей и материалов, туда заносятся их количество, ширина и метраж. Также прикрепляются в отдельную графу и образцы материалов.

Конфекционная карта материалов для изготовления женской рубашки

№	Наименование материала	Образец	Ширина,см	Длина,см
Рубашка женская				
1	Рубашечная ткань, белая		150 см	80 см
2	Клеевые материалы		100 см	20 см
3	Сутаж			120 см
4	Пуговицы			6 шт.

1.Что такое тех описание и тех эскиз?

2. Какие данные представляет конфекционная карта?

3.Спецификация лекал, ее оформление?

4.Расскажите о тех последовательности изготовления платья?

http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=18877&mode=DocBibRecord

http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=18876&mode=DocBibRecord

III курс, 6 семестр

Тема28. Особенности обработки изделий с рукавами различных покровов: реглан, втачной, цельнокроенный

1.Обработка втачных рукавов.

2.Обработка рукава реглан.

3.Обработка цельнокроенных рукавов.

Последовательность обработки рукавов разных покровов может быть различной, но начинают обычно с обработки имеющихся на них декоративно-отделочных элементов: вытачек, сборок, подрезов складок и др. У втачных рукавов и рукавов реглан низ может быть обработан до втачивания их в пройму и даже до стачивания нижнего (локтевого) шва.

ОБРАБОТКА ВТАЧНЫХ РУКАВОВ

Втачные рукава имеют некоторые особенности в обработке. Узкий втачной рукав перед пошивом нуждается во влажно-тепловой обработке. Передний срез до линии переднего переката на уровне локтя необходимо слегка оттянуть, а локтевой срез - сутюжить (Рис. 1.1). Обрабатывают одновременно

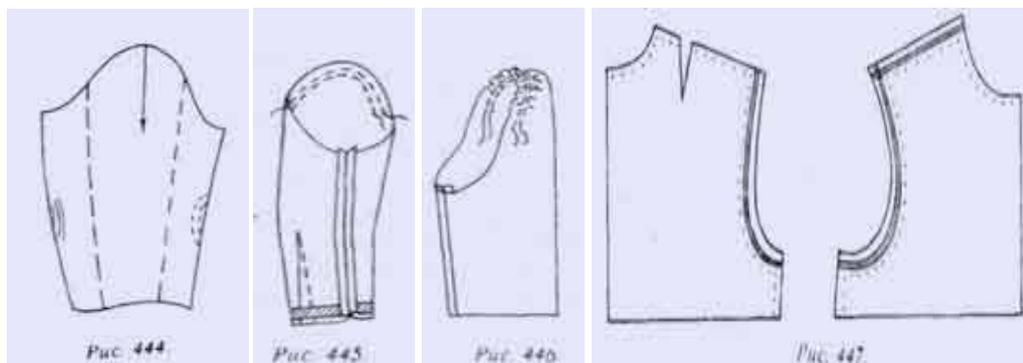


Рис. 1.1

две детали, сложенные лицевыми сторонами внутрь. Для проверки правильности проведенной обработки рукава перегибают по линиям переднего и локтевого перекатов. Срезы рукава должны лежать ровно, без слабину и натяжения.

После влажно-тепловой обработки рукав сметывают, примеряют. Локтевую вытачку стачивают и заутюживают в сторону середины рукава. По низу рукава прикрепляют прокладку (Рис. 1.1). Прокладку из клеевого материала наклеивают с изнаночной стороны припуска на подгибку низа.

После примерки швы рукава стачивают, обрабатывают низ и снова примеряют, уточняя форму, высоту оката, посадку и линию втачивания. Избыток ткани на окате рукава закладывают в складки или в сборку. Сборка оката производится при помощи двух параллельных машинных строчек (Рис. 1.1). Рукав скалывают с проймой по контрольным точкам булавками, уравнивают срезы и вметывают швом шириной 1 -1.2 см. Втачивают рукав со стороны проймы.

Другой способ соединения рукава с изделием – вметывание его в пройму и распределение посадки вручную. Прежде чем вметать рукав, его фиксируют

булавками, совмещая наивысшую точку оката и крайней плечевой точкой, а самую нижнюю точку оката – с вершиной бокового шва. Далее фиксируют контрольные знаки передней и задней части рукава и совмещают их с контрольными знаками изделия. Нижнюю часть оката до контрольных знаков вкалывают и вмётывают без посадки, верхнюю – припосаживают. Около наивысшей точки оката – по 1 см. в каждую из сторон – посадку сводят к минимуму. В противном случае, форма оката рукава будет слишком угловатой вверху. Участок с посадкой рекомендуется вмётывать стежком «назад иголкой». После вмётывания и примерки, рукав втачивают как это описано ранее.

В изделиях с рукавами рубашечного покроя шов втачивания может быть стачным, настрочным или запошивочным. В рукавах этого типа, как правило, нет посадки, что облегчает их обработку. Нижний шов рукава в таких изделиях совмещен с боковым швом

лифа, поэтому рукав втачивают до стачивания швов. Рукав совмещают с лифом лицевыми сторонами внутрь, скалывая булавками контрольные точки, сметывают и стачивают швом шириной 0,7-1,2 см. Шов обметывают и, если по модели предусмотрена отделочная строчка, заутюживают его на пройму и настрочивают на расстоянии 0,1-0,2 см от линии втачивания. После этого сметывают и стачивают (ш. ш.- 1 -1,5 см) нижний шов рукава одновременно с боковым швом лифа.

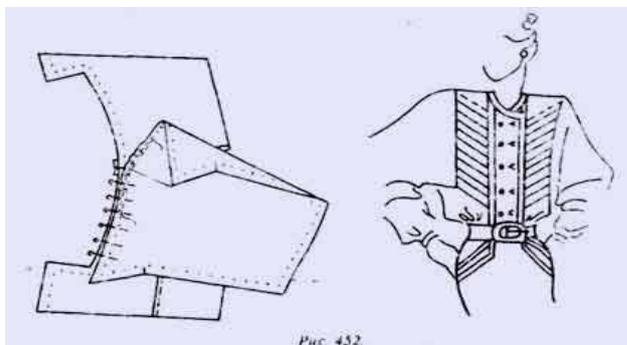


Рис.1.2

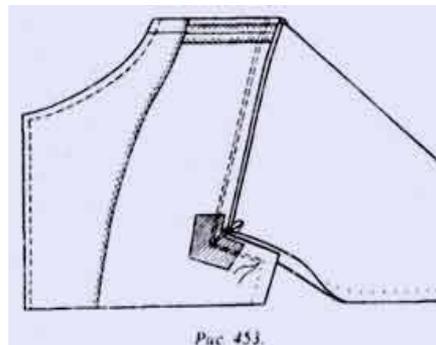


Рис. 1.3

Втачивая рукава в *квадратную пройму*, важно правильно провести обработку углов. Рукава с подготовленным окатом вмётывают, соединяя контрольные

точки и уравнивая срезы (Рис. 1.2). Втачивание рукава начинают с одного из углов. Строчат по пройме, сначала соединяя верхнюю часть рукава до следующей угла. Не вынимая иглу из ткани, рассекают почти до строчки припуск проймы, поворачивают изделие и, уравнив нижние срезы, стачивают до конца (Рис. 1.3). Для укрепления шва перед втачиванием в уголках проймы приметывают обтачки из прогладочной ткани. Припуски обметывают и, удалив нити сметки, приутюживают на ребро. Иногда для дополнительного закрепления шва втачивания в нижней части его заутюживают на лиф и настрачивают строчкой на расстоянии 0.1-0.2 см от линии втачивания между углами.

В изделиях покроя реглан с небольшими припусками на свободу облегания для хорошей посадки этих изделий на фигуре необходимо провести влажно-тепловую обработку деталей. Сутюживание выполняют на участках спинки и полочки в средней части линии проймы и на рукаве в области локтевой и плечевой вытачек (Рис. 1.4).

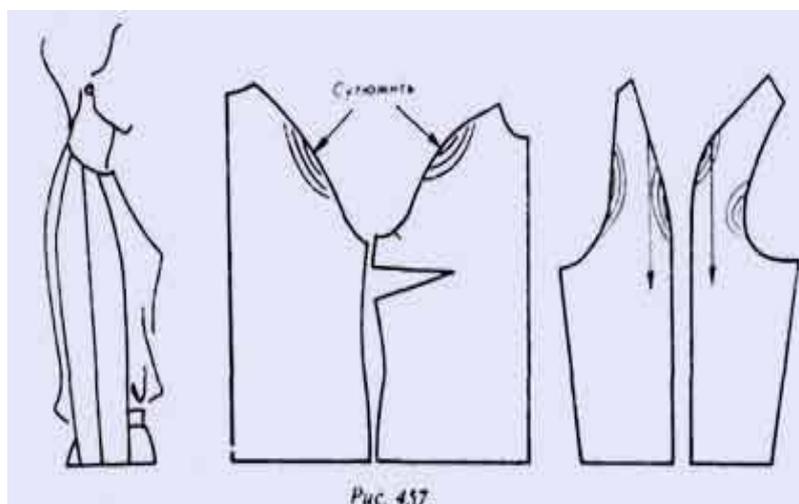


Рис. 1.4

При втачивании рукава детали следует располагать таким образом, чтобы лапка машины двигалась по ткани лифа изделия, а рукав лежал внизу: так будет удобнее правильно и аккуратно втачать углы верхней части рукава. Разворачивая изделие при втачивании рукава в углах, иглу оставляют в ткани. Ширина шва втачивания - 1 -1,5 см, строчку нужно прокалывать

дважды . Шов обметывают, приутюживают на ребро. Стягивать нитку нужно совсем немного, не допуская посадки.

Заготовленный рукав совмещают с проймой, соединяя контрольные точки и скалывая их булавками. Сметывают детали со стороны рукава, начиная от горловины переда, при необходимости делают посадку. Втачивают рукав со стороны горловины спинки. Строчку выполняют по рукаву, прокладывая ее дважды. Обметывают срезы проймы и рукава вместе. Швы втачивания заутюживают на рукав, средний шов - на переднюю половину.

ОБРАБОТКА РУКАВА РЕГЛАН

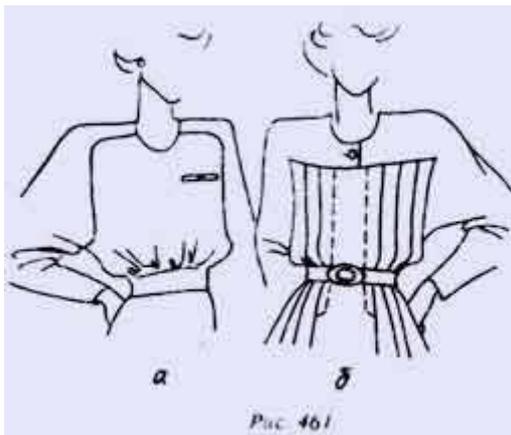
Обработка рукавов покроя реглан имеет свои особенности. При примерке их нужно обратить особое внимание на положение верхнего шва, идущего от горловины через плечевую точку к низу рукава. Шов должен быть совершенно прямым и не переходить на спинку или перед. Если он переходит назад, значит спинка изделия или заужена, или укорочена и, следовательно, нужно внести изменения, которые позволят избавиться от этого недостатка. Если же шов сдвигается на полочку, надо произвести аналогичные изменения на полочке. При искривлении верхнего шва изделия детали следует сметать заново, добиваясь правильного положения шва.

Обработка рукава реглан. Пройма лифа реглан проходит в основном по участкам ткани с косым расположением нитей и поэтому требует закрепления, чтобы в процессе обработки ткань не растянулась и не нарушилась форма изделия. Закрепить косые участки проймы можно при помощи узкой полоски клеевой ткани (0,5 см), располагая ее с изнаночной стороны припуска на шов и почти закрывая линию втачивания.

Рукава покроя реглан можно втачивать в пройму и до стачивания нижнего шва рукава и бокового шва лифа. В этом случае боковые срезы лифа и нижние срезы рукава стачивают одной строчкой, обметывают вместе и заутюживают на переднюю половину.

Отделочные строчки швов втачивания рукава покроя реглан прокладывают по рукаву до начала закругления проймы в нижней части. В нижней части проймы шов втачивания рукава приутюживают на ребро.

Рукава полуреглан втачивают в проймы до стачивания верхнего и плечевого срезов. Плечевой шов и верхний, шов рукава стачивают одной строчкой. Верхний шов заутюживают на переднюю половину, швы втачивания в проймы - на рукав.



Часто встречаются модели с рукавами реглан и притачными кокетками различных форм (круглыми, овальными, прямоугольными, треугольными и др.). В таких изделиях сначала рукава соединяют с проймой, швы обметывают и заутюживают. Затем обрабатывают кокетку, совмещают ее с

Рис. 1.7

лифом и верхней частью рукавов лицевыми сторонами внутрь, скалывают булавками по контрольным точкам. Если по модели на лифе и рукавах предусмотрены складки, сборки или другие отделочные элементы, их обрабатывают заранее. Застежку изделия, располагающуюся только на кокетке, также обрабатывают до соединения кокетки с лифом. Кокетку притачивают швом шириной 1 -1,5 см, припуски обметывают вместе и заутюживают на кокетку.

По кокетке часто прокладывают отделочную строчку, одновременно закрепляя припуски швов.

Рукав покроя реглан имеет много вариантов. Помимо рассмотренных это также реглан-погон (Рис. 1.7а), цельнокроеный с кокеткой (Рис. 1.7 б) и др. При втачивании таких рукавов их складывают лицевыми сторонами с лифом, совмещая контрольные точки, и сметывают со стороны кокетки или рукава, совмещая линии притачивания. Втачивают рукава и притачивают кокетку

одним швом, делая в закруглениях и углах рассечки припуска. Швы обметывают, заутюживают и, если требуется по модели, настрачивают.

ОБРАБОТКА ЦЕЛЬНОКРОЕННОГО РУКАВА

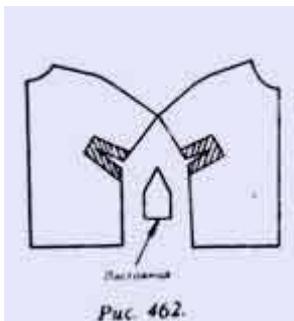


Рис. 1.8.

У цельнокроеного рукава при влажно-тепловой обработке сутюживают плечевой срез спинки и оттягивают верхние срезы рукава и плечевой срез полочки. Если изделие выполняется с ластовицей, ее вметывают после стачивания и заутюживания швов. Чтобы шов втачивания ластовицы

не расползался и срезы не осыпались, подрез предварительно

обрабатывают обтачкой, настрачивая ее с изнаночной стороны. Можно

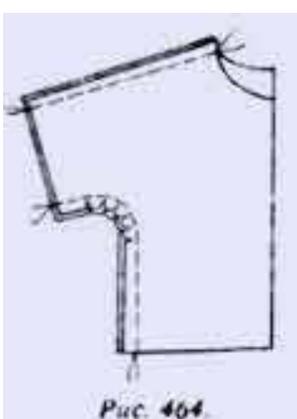


Рис. 1.9

воспользоваться кусочком клеевой прокладки, наклеив ее с изнанки на участки разреза (Рис. 1.8).

При втачивании ластовицы в углах иглу оставляют в ткани, разворачивая изделие. Срезы заутюживают, обметывают и настрачивают.

Если цельнокроеный рукав делается без ластовицы, на изогнутом участке бокового шва и рукава припуск

рассекают в нескольких местах и края разрезов тщательно обметывают (Рис. 1.9). На легкоосыпающихся тканях рассеченный участок шва можно закрепить тесьмой, лентой или клеевой тканью. Для этого шов разутюживают, припуск рассекают в нескольких местах и, закрыв узкой полоской ткани или тесьмой, настрачивают ее двумя строчками по обе стороны от шва или наклеивают. Настрачивать следует нитками в цвет ткани, чтобы с лицевой стороны шов не был заметен.

1. Особенности обработки втачных рукавов?
2. Рукав реглан, методы обработки?
3. Где применяется цельнокроенный рукав и метод его обработки?

http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=18880&mode=DocBibRecord

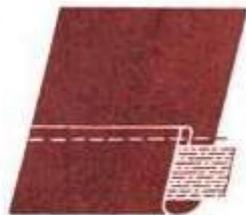
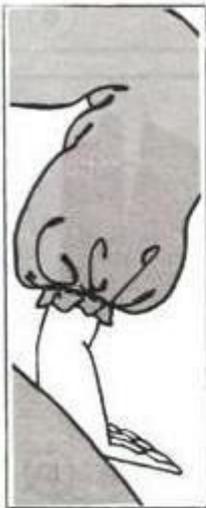
http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=18876&mode=DocBibRecord

Тема 29. Способы обработки низа рукава.

1. Обработка низа рукавов .виды.
2. Обработка низа рукавов притачной манжетой, с разрезом.

Низ рукавов следует обрабатывать после стачивания их швов. Низ рукава будет прочнее закреплён, если вы продублируете его прокладкой. В изделиях без рукавов или с короткими цельнокроеными рукавами обработайте проймы бейками или обтачками.

Низ рукавов может быть обработан швом вподгибку с закрытым срезом на стачивающей машине или закреплён вручную потайными стежками. Для более тонких прозрачных тканей (шифон, паплин, органза) край рукава рекомендуется обрабатывать с открытым обмётанным срезом или опиковывать. В случае опиковки, низ подгибают на 1 см и прокладывают



зигзагообразную строчку точно по краю рукава, немного растягивая его при этом. После выполнения данной операции, излишек ткани срезают, получая таким образом аккуратный слегка волнистый край. Так же для этих тканей подойдёт и московский узкий шов, при котором припуск подгибается на 0,5-1 см, прокладывается строчка на 0,1-0,5 см (по модели), срезается излишек ткани, припуск

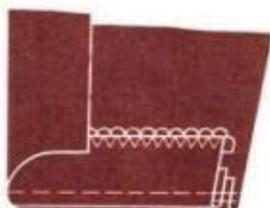
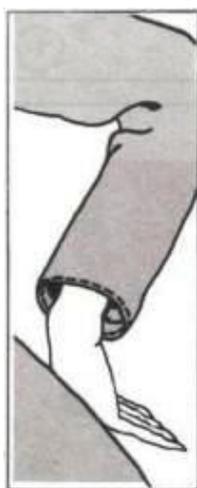
Рис. 2.1

подгибается ещё раз и прокладывается ещё одна узкая строчка.

В летних платьях часто низ рукавов обрабатывают эластичной тесьмой. Обработку выполняют после стачивания срезов рукава швом вподгибку с закрытым срезом (Рис.2.1), количество рядов тесьмы зависит от модели. Тесьму продевают вручную через специальное отверстие, обработанное как петля.

Низ рукавов без манжет можно обработать обтачкой. Обтачку накладывают на лицевую сторону низа и обтачивают низ рукава со стороны обтачки. Шов отгибают в сторону обтачки и настрачивают с лицевой стороны

обтачки на расстоянии 0,2 см от края (Рис. 2.2). Рукав складывают лицевой стороной внутрь, уравнивая срезы рукава и обтачки, и стачивают нижние



срезы, одновременно стачивают концы обтачки. Обтачку отгибают на изнанку рукава, шов внизу рукава расправляют, образуя кант из основной детали шириной 0,2 см и приутюживают. Внутренние края обтачки подшивают по всей длине на машине или прикрепляют вручную потайными стежками.

Рис. 2.2

ОБРАБОТКА НИЗА РУКАВА ПРИТАЧНОЙ МАНЖЕТОЙ С РАЗРЕЗОМ И ЗАСТЁЖКОЙ

Во многих моделях низ широкого рукава оформляется манжетой, застегивающейся на пуговицы или запонки. В этих случаях сначала на рукаве обрабатывают разрез под застежку и делают сборку по нижнему срезу или закладывают складки. Вместо разреза застежку можно расположить в локтевом шве рукава.

При обработке низа рукава манжетой с застежкой в шве рукава локтевой шов не дострачивают на величину застежки (6-8 см). По низу рукава прокладывают две машинные строчки на расстоянии 0,7-1 см от края. Стягивая нитки, делают сборку, равномерно распределяют посадку, увеличивая ее в области локтевой вытачки. Защипы предварительно заметывают.

На манжету наклеивают или наметывают прокладку. Обтачивают концы манжеты, швы разутюживают, манжету выворачивают и выметывают.

Прокладывают отделочную строчку, если она должна быть по модели. Готовую манжету приутюживают, отмечают на ней линию притачивания. Манжету складывают с рукавом лицевыми сторонами, уравнивая срезы, и закрывают концы манжеты, обогнув их припусками на шов стачивания рукава (Рис. 2.3).

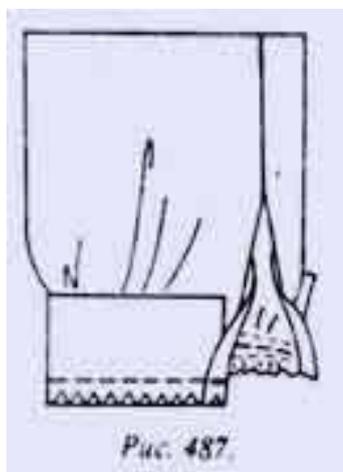


Рис. 2.3

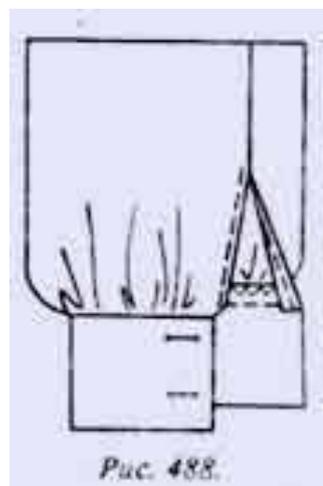


Рис. 2.4

Детали сметывают и прострачивают между двумя строчками сборки. Оба среза обметывают вместе, манжету отворачивают, выправляют и приутюживают (Рис. 2.4). Срезы припусков на швы рукава по длине застежки можно подогнуть и застрочить, а на неосыпающихся тканях обметать и прострочить по сгибу припусков. Петлю выметывают со стороны локтевого среза. Этот способ обработки используется при пошиве рукава по типу мужской рубашки.

Если застежка выполняется по линии локтевого сгиба, на рукаве делается разрез. Обработать его можно обтачкой или по типу вытачки. Обтачка выкраивается шириной 5-6 см. Линию разреза намечают сметочными стежками. Затем накладывают обтачку лицевой стороной на лицевую сторону рукава, совмещая намеченные линии разреза. Прострачивают рамку. Ширина между строчками должна быть 0,4-0,5 см. Ткань разрезают между строчками, швы разутюживают. После этого обтачку выворачивают наизнанку, выметывают рамку разреза, приутюживают, прострачивают на расстоянии 0,1-0,2 см от края рамки. Отлетные срезы обтачки можно

подогнуть и прикрепить вручную или дополнительной отделочной строчкой. Если ткань не легкоосыпающаяся, можно ограничиться обметыванием отлетного среза обтачки.

Обрабатывая разрез по типу вытачки, застрачивают его верхнюю часть на 5-6 см. По линии середины вытачку разрезают, заходя на застроченный участок на 1 -1,5 см. Затем подсекают припуск вытачки, не доходя до строчки 0,5 см. Срезы подгибают и прострачивают. В верхней части перед подрезом прокладывают поперечную закрепку тройной строчкой.

- 1.Какие методы обработки низа рукавов вы знаете?
- 2.Расскажите последовательность обработки низа рукавов в мужской сорочке?
- 3.Обработка низа рукавов с притачной манжетой без разреза?

http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=18876&mode=DocBibRecord

http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=18877&mode=DocBibRecord

Тема 30. Подготовка плечевого изделия к первой примерке.

- 1.Подготовка изделия к первой примерке, особенности.
- 2.Первая примерка, проведение.
- 3.Осноровка изделия, особенности.

Следует сказать, что подготовка плечевого изделия с рукавом к первой примерке проходит по аналогии с плечевым изделием без рукава.

Прежде всего, смётываются отдельные части полочки и спинки (на пример, кокетка спинки и основная деталь или бочки полочки и центр полочки). Если при крое были заложены припуски более 1 см на уточнение конструктивно-декоративных линий, их следует заметать в сторону большей детали. После этого полочка и спинка собираются по боковым и плечевым швам. Смётывание производится на столе с совмещением соответствующих контрольных линий и знаков.

Низ изделия так же замётывается для последующего уточнения.

ПРОВЕДЕНИЕ ПЕРВОЙ ПРИМЕРКИ

Примерку женского плечевого изделия выполняют по правой стороне фигуры, однако для большей точности рекомендуется вносить исправления с обеих сторон, а уже после при оснаровке равномерно распределять объём. Места, где нужно внести исправления, отмечают булавками, располагая их вдоль шва.

Инструкция по проведению первой примерки:

Надеть изделие. Зафиксировать застёжку булавками, совмещая линию центра изделия правой и левой полочки.

Отойдя на небольшое расстояние, оценить посадку изделия на фигуре, соотношение его частей и длину.

Проверить, проходят ли отвесно центральные линии изделия. Если обе линии отклоняются в одну сторону, то это показывает, что у фигуры одно плечо ниже другого. В этом случае следует заколоть один плечевой шов так, чтобы центральные линии приняли отвесное положение.

Детально проанализировать : положение линии плечевого и бокового шва, длину и направление вытачек, форму вырезов горловины. Большое внимание следует уделить конфигурации и глубине проймы, так как именно от неё в дальнейшем будет зависеть удобство изделия. Если пройма будет слишком мелкой, после соединения её с рукавом, она будет создавать дискомфорт в области подмышечной впадины, если наоборот слишком глубокой, будет ограничивать свободу движения и заказчик не сможет поднять руку даже до уровня линии груди.

Так же на первой примерке устанавливают баланс изделия на фигуре, объёмность по горизонтальным конструктивным поясам, положение линии низа. Когда станет ясно, чем вызваны недостатки и как их следует устранить, можно начинать внесение коррективов и оснаровку изделия.

Кроме этого на первой примерке намечается первая петля застёжки, расстояние между пуговицами, определяются конфигурации конструктивных и отделочных деталей изделия а так же положение карманов.

ОСНАРОВКА ИЗДЕЛИЯ

Если после примерке необходимо внести какие-либо изменения в конструкцию, изделие разбирают по швам и намечают коррективы отдельно на полочке и спинке. Чтобы их разметить одинаково и равномерно забрать излишек свободы, или наоборот выпустить, с правой и левой стороны промеряют отмеченную величину на одном уровне, суммируют эти величины, делят пополам и отмечают только с одной стороны, учитывая припуски. После того, как все коррективы внесены, детали складывают совмещая контрольные линии и надсечки, скалывают вдоль припусков и срезают излишек ткани.

Так же, во время осноровки могут корректироваться линия плеча, горловины, проймы, отлёт лацкана и линия низа. Именно поэтому мелкие детали изделия подкраиваются после осноровки изделия.

- 1.Что включает в себя подготовка изделия к первой примерке?
- 2.Как проводится первая примерка?
- 3.Что собой представляет осноровка изделия?

http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=8040&mode=DocBibRecord

Тема 31. Технологическая обработка отдельных узлов полочки и спинки.

- 1.Обработка отдельных узлов полочки и спинки.

Следующим шагом в обработке плечевого изделия с рукавом является обработка отдельных узлов полочки и спинки.

Как и при сметывании, сначала следует собрать детали полочки и спинки (например, кокетку полочки и основную деталь), а затем соединяют их между собой. В зависимости от ткани, используют следующие виды соединительных швов:

- Стачной вразутюжку – для плотных толстых тканей;
- Стачной взаутюжку – для тканей средней толщины и тонких несветящихся тканей;

- Запошивочный – для тонких прозрачных тканей.
 1. Как обрабатываются мелкие детали изделия?
 2. Когда обрабатываются прорезные карманы?
 3. Что входит в подготовку изделия ко второй примерке?

http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=8040&mode=DocBibRecord

Тема 32. Подготовка изделия ко второй примерке.

1. Сборка изделия ко второй примерке.
2. Подготовка и вметывание воротника.
3. Проведение второй примерки.

После сборки полочки и спинки следует провести вторую примерку.

Подготавливая изделие ко второй примерке, нужно сметать шов (швы) рукава и вметать его в пройму. В зависимости от вида рукава, изменяются условия правильности его вметывания (см. Тему 1). Если изготавливаемое изделие спроектировано на основе втаенного рукава, его следует вметывать по следующим участкам:

- В обе стороны от бокового шва до надсечки – вметывать без посадки.
- От надсечки и недоходя до наивысшей точки оката 1-2 см (с обеих сторон) – вметывать с нарастающей посадкой;
- 1-2 см от наивысшей точки оката в обе стороны вметывается без посадки.

Если посадки рукава слишком много, её выталкивают, а после примерки оснавливают. На этот случай внизу оставляют припуск на уточнение длины рукава +2-3 см.

Так же на вторую примерку в горловину вметывают воротник. Нижний воротник для этого готовят следующим образом.

ПОДГОТОВКА ВОРОТНИКА К ВМЕТЫВАНИЮ

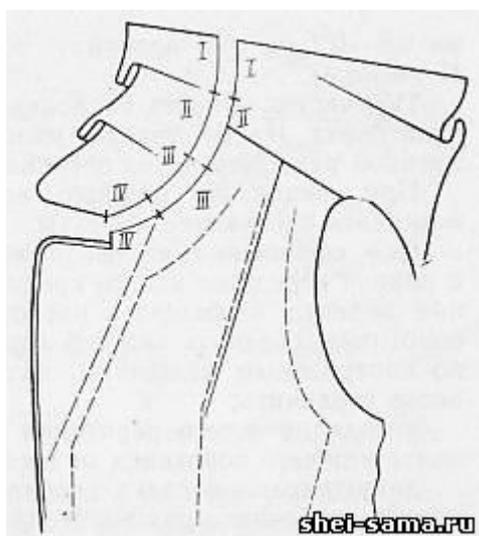
Части нижнего воротника складывают лицевыми сторонами внутрь и уравнивают по срезу стойки. Стачивают части швом шириной 0,5 - 0,7 см, а

ширина среднего шва - 1 см. Затем швы разутюживают. Одновременно с разутюживанием швов проутюживают нижний воротник с целью декатирования (уплотнения ткани). Части прокладки соединяют накладным швом с открытыми срезами или швом встык, уравнивая их по срезу стойки. Прокладку воротника располагают на утюжильном столе срезом стойки к работающему, увлажняют и проутюживают с целью декатирования. Прокладку с нижним воротником соединяют различными способами: ручным, машинным и клеевым.

ВМЕТЫВАНИЕ ВОРОТНИКА

В учебном процессе для облегчения вметывания воротник скалывают с горловиной булавками по контрольным надсечкам. Вметывают воротник за один прием - от правого конца нижнего воротника к левому или за два приема - от середины нижнего воротника к левому концу, а затем от правого конца к середине. Ширина шва вметывания 0,7 - 0,9 см, стежки прямые длиной 1,5-2 см с периодическим закреплением петлеобразными стежками. При обработке изделий из толстых тканей при вметывании нижнего воротника бортовую прокладку по горловине отводят в сторону. В изделиях из тонких тканей нижний воротник вметывают в горловину вместе с бортовой прокладкой.

При вметывании нижнего воротника участок горловины от середины спинки до края борта условно разбивают на четыре участка с различными требованиями к каждому из них (Рис. 5.1).



I участок - от середины спинки, не доходя до линии плечевого шва на 1,5 - 2 см. Нижний воротник вметывают равномерно без посадки.

II участок - над плечевым швом (от линии плечевого шва на 1,5 - 2 см в сторону спинки и на 3 - 4 см в сторону полочки). Для равномерного облегания отлетом воротника плечевой части изделия на этом участке

посаживают нижний воротник на 0,5 - 0,7 см.

Рис. 5.1

III участок - от конца II участка до линии перегиба лацкана в пальто с застежкой до лацкана и не доходя на 2 - 3 см до конца горловины в пальто с застежкой доверху. Данный участок имеет косой срез и подвергается наибольшему растяжению во время обработки изделия, кроме того, он расположен над выпуклостью ключиц. Чтобы создать выпуклую форму для облегания ключиц, на данном участке посаживают горловину на 0,5 - 0,7 см (на величину посадки нижнего воротника на II участке).

IV участок - часть горловины от конца III участка до начала борта. На IV участке нижний воротник соединяют с горловиной равномерно без посадки.

При соединении нижнего воротника с горловиной могут возникать следующие дефекты:

шов соединения частей нижнего воротника не совмещен с линией середины или со средним швом спинки. Для устранения дефекта необходимо распороть шов втачивания нижнего воротника, скрепить нижний воротник булавками с горловиной по контрольным надсечкам, начиная от линии середины, и вновь соединить;

посадка нижнего воротника на I участке вызывает отставание нижнего воротника от шеи;

допущенная посадка горловины на I участке создает складку на спинке под воротником;

отсутствие посадки нижнего воротника на II участке не обеспечивает огибания шеи нижним воротником;

не сделанная посадка на III участке горловины не создает огибания ключиц полочками;

посадка на IV участке искривляет линию лацкана;

несимметричное расположение частей горловины вызывает перекося в области горловины. Дефект допущен в результате смещения участков одной половины горловины относительно другой.

Для устранения указанных дефектов необходимо выпороть нижний воротник и вновь соединить его с горловиной, учитывая необходимые требования соединения.

При проверке общего баланса изделия могут быть выявлены следующие нарушения и рекомендованы пути их исправления: при соединении короткого воротника с горловиной полочки будут заходить в нижней части больше, чем нужно, а спинка внизу будет плотно прилегать к фигуре; при соединении длинного воротника (горловина растянута) полочки будут расходиться в нижней части, а спинка внизу отставать от фигуры. В обоих случаях воротник выпарывают из горловины и согласовывают размеры горловины и воротника.

После проверки соединения нижнего воротника с горловиной сметывают раскепы.

ПРОВЕДЕНИЕ II ПРИМЕРКИ

Изделие надевают на заказчика, совмещают линии цетра ботра и закалывают застёжку. Главные моменты, которые нужно отметить при второй примерке – это уточнение линии втачивания рукава, определение достаточности посадки рукава, анализирование конфигурации воротника и степень его прилегание. Если в ходе второй примерки появились какие-либо замечания к конструкции, необходимо внести коррективы.

После примерки во нижнему воротнику подкраивают верхний воротник. Так же подкраивается подборта или планки для застёжки в зависимости от модели.

- 1.Правила обработки воротника?
2. Как вметывается воротник?
- 3.Что включает в себя сборка изделия ко второй примерке?

http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=8040&mode=DocBibRecord

http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=18877&mode=DocBibRecord

Тема33. Сборка изделия. Обработка борта, горловины и низа.

- 1.Обработка застёжки изделия.
2. Обработка рукавов.
- 3.Втачивание воротника.
4. Обработка низа изделия.
5. Окончательная обработка изделия.

ОБРАБОТКА ЗАСТЁЖКИ ИЗДЕЛИЯ

Прежде чем втачивать воротник, необходимо обработать застёжку изделия. В зависимости от модели для обработки застёжки необходимы различные вспомогательные детали.

Если борт обрабатывается притачными планками, их необходимо предварительно проклеить. После этого планку укладывают лицом к изнанке изделия и обтачивают край борта. После этого припуск заутюживают на планку и высекают излишки материала: по полочке до 0,2-0,3 см, по планке до 0,5 см. вывернуть на лицевую сторону, выметать и приутюжить. Заутюжить второй припуск планки на 1 см, после этого высечь его до 0,5 см во избежании утолщений. Планку приколоть на изделие, проложить отделочные строчки на 0,1-0,2 от края планки с одной и другой стороны.

Подборт так же дублируют. После этого укладывают на основную деталь лицом к лицу и обтачивают край борта. Заутюживают припуск на подборт и высекают лишнюю ткань: полочку до 0,2 см, подборт до 0,7 см. Далее по лицевой стороне прокладывается унифицированная строчка, закрепляющая припуски. По подбortу её прокладывают на 0,1-0,2 см от шва обтачивания борта. Если изделие предусматривает отложной лацкан или воротник (воротник пиджачного типа, шалевый, апаш), детали соединяются до точки уступа, припуски надсекаются в месте где берёт своё начало линия перегиба лацкана. Припуски борта заутюживаются на подборт, припуски лацкана – на изделие, унифицированная строчка по подбortу не доходит до линии перегиба лацкана на 1-2 см, строчка по лацкану идёт на 1,5-2 см выше линии перегиба и недоходя 2-3 см до конца лацкана.

После этого край борта вывёртывают, вымётывают и приутюживают. Если изделие предусматривает отделочную строчку по краю борта, унифицированную не прокладывают, так как её главную функцию – закрепить припуски и сделать борт изделия более формоустойчивым, выполняет отделочная строчка.

Если изделие предполагает застёжку-«молнию», прежде чем обработать борт, её укладывают лицом вниз, зубцами в сторону изделия и закрепляют в таком положении ш.ш. 0,7-0,8 см. при этом важно следить, чтобы строчка притачивания застёжки не была слишком затянута, а края молнии начинались и заканчивались на одном уровне во избежание перекосов застёжки. После этого шов приутюживают, сверху укладывают подборт лицом вниз, обтачивают край борта. Шов приутюживают на ребро, вывёртывают и вымётывают на расстоянии 0,3-0,4 см от края борта. Край борта закрепляют с помощью ВТО, после чего прокладывают отделочную строчку по модели.

ОБРАБОТКА ВОРОТНИКА

При наметывании срез верхнего воротника по отлету выпускают относительно нижнего на 0,3 см. После обтачивания припуск на шов у нижнего воротника подрезают, оставляя 0,3 - 0,4 см. Шов обтачивания прикрепляют к прокладке нижнего воротника ручными стежками, на спецмашине потайного стежка, с помощью клеевой пленки или на стачивающей машине.

При закреплении ручными стежками шов направляют в сторону нижнего воротника, располагая его с учетом получения канта за счет верхнего воротника. Подшивание выполняют косыми стежками длиной 0,7 см. Выметывание и дальнейшую обработку производят, как в воротниках с отделочной строчкой.

Для закрепления на спецмашине потайного стежка край воротника предварительно выметывают на расстоянии 0,4 - 0,5 см от края. При

закреплении шва за прокладку стежки не должны доходить на 1,5 - 2 см до углов воротника во избежание перекоса деталей.

При применении клеевой пленки ее прокладывают на спецмашине или с помощью приспособления по прокладке нижнего воротника около строчки после разутюживания и подрезки шва. При закреплении шва обтачивания воротника на стачивающей машине шов настрачивают по лицевой стороне нижнего воротника на расстоянии 0,2 - 0,3 см от строчки.

Для проверки симметричности сторон воротник перегибают по среднему шву и сравнивают левую и правую стороны. Выполняя проверку со стороны нижнего воротника, обращают внимание на соединение его с прокладкой, ровноту и ширину канта, а также на толщину края. Соединение деталей должно быть с равномерным закреплением без видимых стежков с лицевой стороны.

ВТАЧИВАНИЕ ВОРОТНИКА В ГОРЛОВИНУ

Перед соединением воротника с горловиной борта должны быть обработаны. Воротник складывают с изделием, совмещая лицевую сторону нижнего воротника с лицевой стороной изделия, уравнивают срезы и втачивают со стороны нижнего воротника (рис. 66, б), совмещая надсечки. Ширина шва 0,7 - 1 см. При изготовлении по индивидуальным заказам нижний воротник предварительно вметывают без посадки или делают посадку нижнего воротника на участке плечевых швов (на расстоянии 1,5 - 2 см в сторону горловины спинки и 3 - 4 см в сторону горловины полочки). Величина посадки зависит от конструкции воротника. После втачивания нижнего воротника нитки вметывания удаляют. Шов отгибают в сторону нижнего воротника. Срез стойки верхнего воротника подгибают на 0,5 - 0,7 см внутрь и настрачивают на расстоянии 0,1 см от подогнутого края, закрывая шов втачивания нижнего воротника.

Если верхний воротник выкроен шире нижнего на 1 - 1,5 см т, е с припуском на обработку шва втачивания, то меняется и способ соединения воротника с горловиной. В этом случае при обработке бортов обтачивают только

наружные края и уступ до надсечки, но на лицевую сторону борта после обтачивания не вывертывают.

Воротник складывают с изделием нижним воротником с лицевой стороной изделия так, чтобы конец воротника располагался у точки уступа между полочкой и подбортом, уравнивают срезы стойки нижнего воротника со срезами горловины изделия. Срез стойки верхнего воротника должен выходить за срез стойки нижнего воротника на величину припуска 1 - 1,5 см. После этого втачивают нижний воротник в горловину со стороны изделия (одновременно обтачивают уступы, если они ранее были не обработаны). Борты вывертывают на лицевую сторону, углы бортов выправляют, воротник отгибают, шов втачивания воротника располагают в сторону изделия, припуском со стороны верхнего воротника огибают шов и настрачивают его на изделие на расстоянии 0,1 см от подогнутого края.

ОБРАБОТКА НИЗА ИЗДЕЛИЯ

В зависимости от модели и ткани, обработка низа изделия может меняться. Так, например, в изделиях из тонких лёгких материалов рекомендуется обрабатывать низ московским узким швом, опиковочным обметочным с открытым срезом или окантовочным используя полоску ткани, выкроенную по косой. Если ткань более плотная, рекомендуется использовать краевые швы вподгибку с открытым или закрытым срезом. При этом закрепить подогнутый край можно как на стачивающей машине, так и вручную потайными стежками. Фигурный край детали как правило обрабатывают обтачкой продкроенной по форме низа изделия. Она так же может быть выкроена из отделочной ткани и выпущена перекантом на лицевую сторону. В этом случае она несёт не только утилитарное, но и декоративное назначение.

Обработка нижних углов играет важную роль в эстетическом восприятии изделия. Обрабатывать их можно различными способами.

Обработка углов вручную

Сначала выполнить подгибку низа, затем припуски или обтачку шлицы, разреза или среза застежки заметать на изнаночную сторону, приутюжить и пришить на подгибку низа. Если у вас изделие из очень толстой ткани, предварительно срежьте припуски на подгибку низа до ширины 1 см.

Угол конвертом — это самый красивый, но и трудоемкий способ обработки углов. Он выполняется следующим образом: линии подгибки низа и края разреза нужно наметить сметочными нитками. Припуск на подгибку подвернуть на изнаночную сторону и его край отметить мелом на припуске или обтачке разреза. Отвернуть. Припуск шлицы/обтачку отвернуть на изнаночную сторону и край отметить мелом на припуске на подгибку низа. Две намеченные точки соединить линией, проходящей через угол, образованный линиями наметки. Затем ткань нужно сложить лицевой стороной вовнутрь, совмещая отрезки меловой линии. Стачать припуски по меловой линии и срезать вдоль строчки до ширины 0.5 см, на уголке срезать наискосок. Припуски разутюжить. Вывернуть припуски на подгибку низа и шлицы на изнаночную сторону, приутюжить, пришить потайными стежками или притачать.

1. Как обрабатывается застежка изделия?
2. Методы обработки рукавов?
3. Обработка горловины изделия?
4. Обработка низа изделия?
5. Как выполняется окончательная отделка изделия?

http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=8040&mode=DocBibRecord

Тема34. Обработка рукавов и соединение их с изделием.

1. Обработка двухшовных рукавов.
2. Вметывание и втачивание рукавов, приемы.

ОБРАБОТКА РУКАВОВ

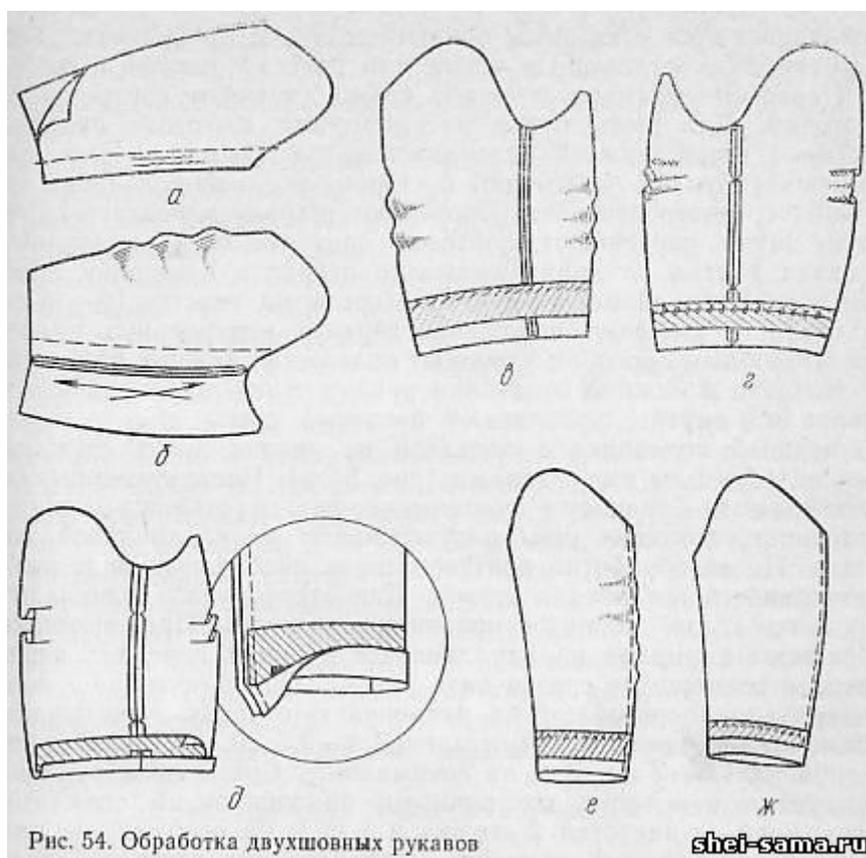


Рис. 6.1.

Обработка двухшовных рукавов начинается с оттягивания переднего среза верхней половинки для создания вогнутой линии переката. Для этого две верхние половинки рукава складывают лицевыми сторонами внутрь, все срезы уравнивают и раскладывают передними срезами к работающему, окатом вправо (Рис. 6.1, а). Утюг ведут по срезу от середины детали, отводя левой рукой низ рукава от себя, затем утюг берут в левую руку и ведут по срезам в сторону верха рукава, который отводят правой рукой от себя. После этого половинки перевертывают и повторяют оттягивание такими же приемами с другой стороны. Правильность оттягивания передних срезов верхних половинок рукавов проверяют, перегибая передние срезы по намеченной линии переднего переката. Оттягивание считается выполненным

правильно, если передний срез ложится ровно и параллельно линии перегиба, а срез низа обеих половинок рукава совмещается.

Верхние и нижние половинки складывают лицевыми сторонами внутрь, передние срезы уравнивают и стачивают со стороны верхних половинок швом шириной 1 см с закрепками в начале и в конце строчки. Затем передние швы разутюживают. Рукава раскладывают на утюжильном столе нижней половинкой к работающему. Шов увлажняют и разутюживают до плотного прилегания к столу, утюг при этом не должен заходить за линию переднего переката. (Рис. 6.1, б).

Можно оформить линию переднего переката после стачивания передних срезов. Передние срезы стачивают по верхней половинке, посаживая нижнюю на уровне локтя и совмещая контрольные надсечки. Затем при разутюживании передних швов их дополнительно оттягивают так, чтобы посадка на нижних половинках исчезла (сутюжилась).

После обработки передних швов намечают линию низа рукавов, откладывая по верхней половинке от высшей точки оката длину рукава в готовом виде плюс 1 см на шов втачивания рукава. Затем намеляют ширину подгиба низа рукава, равную 3 - 4 см. На изнанку рукавов накладывают прокладку, отступая от меловой линии на 0,2 - 0,3 см, и приметывают ее посередине ручными стежками длиной 2 - 3 см. Верхние срезы прокладок подшивают к рукаву ручными стежками или на спецмашине. Если прокладка с клеевым покрытием, то ее прикрепляют без приметывания с помощью утюга или пресса (Рис. 6.1, в, г, д).

Перед сметыванием локтевых срезов уточняют контрольные надсечки. Для этого рукав раскладывают на столе лицевой стороной вверх, нижней половинкой к работающему. Нижнюю половинку рукава перегибают в сторону верхней половинки по линии переднего переката. Проверяют ширину переднего переката. Затем перегибают локтевой срез верхней половинки у оката рукава по линии локтевого переката в сторону нижней половинки, совмещая локтевые срезы на участке 12 - 15 см от оката, и

уточняют положение верхних контрольных надсечек. Подобным способом уточняют положение нижних надсечек.

Верхние и нижние половинки рукава складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают локтевые срезы и сметывают по верхней половинке с посадкой на уровне локтя стежком длиной 1,5 - 2 см с закрепками (Рис. 6.1, е). Посадку по срезам сутюживают. Стачивают локтевые срезы со стороны нижних половинок, локтевые швы разутюживают на специальной колодке. После обработки локтевых швов необходимо проверить правильность соединения срезов. Для этого рукава раскладывают на столе нижними половинками вверх. При проверке обращают внимание на параллельность линий передних перекатов и совмещение срезов низа рукава. По намеченной линии низ рукавов перегибают на изнаночную сторону, сметывают прямыми ручными стежками длиной 2 - 2,5 см, отступая от перегиба на 1,5 - 2 см, или на спецмашине. Срезы низа рукавов прикрепляют к прокладке ручными подшивочными стежками через край (с частотой 2 стежка в 1 см), на спецмашине или закрепляют клеевым способом. Прикрепление нижнего среза рукава зависит от способа соединения подкладки по низу. При соединении подкладки на стачивающей машине шов прикрепляют к прокладке после соединения с подкладкой. Рукава приутюживают со стороны изнанки через увлажненный проутюжильник, вкладывая внутрь рукава специальную подушку (Рис. 6.1, ж).

СОЕДИНЕНИЕ РУКАВА С ИЗДЕЛИЕМ

Рукава с проймами изделий соединяют стачным швом шириной 1 см с направлением припусков на швы в сторону рукава, настрочным или накладным швом. Согласно модели возможно разутюживание шва втачивания рукава на отдельных участках проймы. В изделиях из тонких тканей рукава в проймы втачивают вместе с бортовой прокладкой. Перед соединением рукавов с проймами проверяют и уточняют линии срезов пройм изделий и подготовленные к соединению рукава. В рукавах проверяют симметричность их по длине, ширине, высоте оката, качество

обработки, наличие контрольных надсечек. По окату рукава необходимо проверить контрольные надсечки на уровне линии переднего переката, в верхней части оката и на уровне линии локтевого переката. В соответствии с контрольными надсечками по окату должны быть проставлены контрольные надсечки по проймам полочек и спинки. При изготовлении одежды по индивидуальным заказам контрольные надсечки наносят во время примерки в зависимости от фигуры; в массовом производстве одежды расположение контрольных надсечек определяется при конструировании.

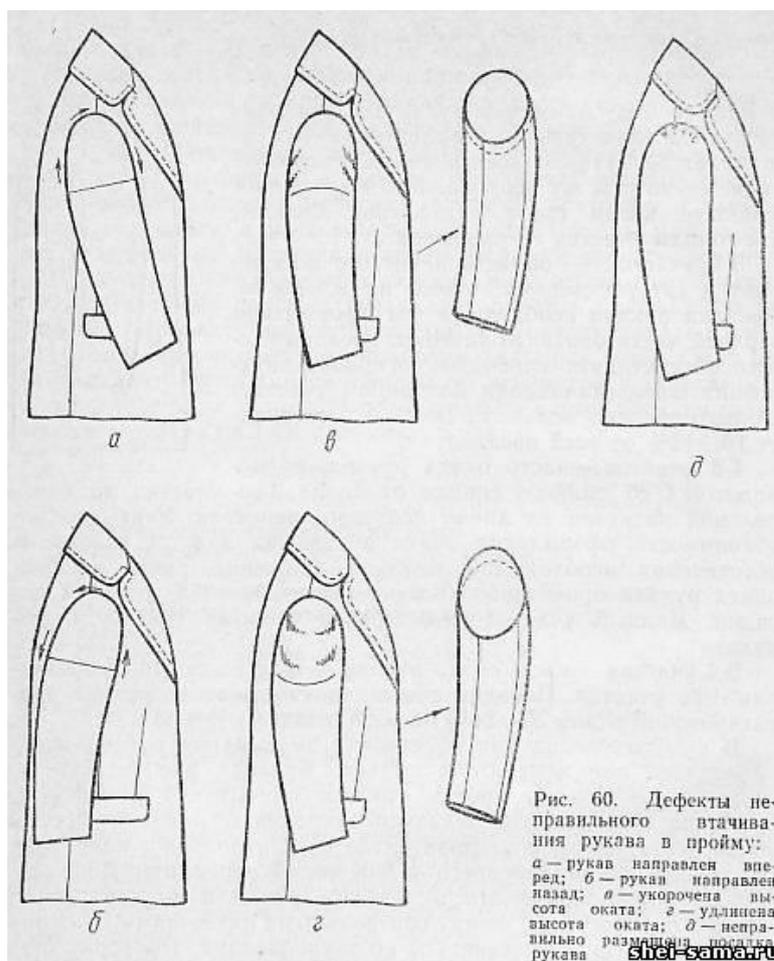


Рис. 7.1.

В учебных целях для облегчения вметывания рукава предварительно прикалывают к пройме. Булавки располагают со стороны рукавов на уровне строчки вметывания вдоль припуска на шов. Первой булавкой закрепляют рукав в высшей точке оката, затем последовательно по контрольным надсечкам на уровне линии переднего и локтевого перекатов. Дополнительно можно закрепить булавками рукав в верхней части оката в промежутках

между контрольными надсечками. Нижняя часть оката может оставаться не закрепленной.

Вметывание правого рукава начинают от локтевого шва, направляя строчку к верхней точке оката. Вметывают по рукаву на расстоянии от срезов, равном 0,8 - 0,9 см.

Перед втачиванием посадку по окату рукава сутюживают на специальной колодке, при этом утюг не должен заходить далее, чем на 2 - 2,5 см от среза оката.

Втачивание выполняют по рукаву швом шириной 1 см, начиная от нижней части проймы. В конце шва ставят закрепку. Дефекты, возникающие в результате неправильного соединения рукавов с изделием, и способы их устранения показаны на Рис. 7.1.

Рукава в проймы можно втачивать без предварительного вметывания на спецмашине 3022 кл. или на стачивающей машине. Втачивание выполняют по рукаву с точным совмещением контрольных надсечек швом шириной 1 см.

1.Что собой представляет двух шовный рукав, где применяется?

2.Как вметывается и втачивается двух шовный рукав?

http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=18877&mode=DocBibRecord

Тема35. Декорирование и окончательная обработка изделия

1.Окончательная отделка изделия.

2. Окончательная влажно-тепловая обработка.

Качество готовых изделий во многом зависит от качества выполнения отделочных работ. В настоящее время отделке швейных изделий уделяется большое внимание. При проектировании новых крупных швейных предприятий на первом этаже здания чаще всего размещают централизованный отделочный цех, куда поступают обработанные изделия из всех швейных цехов. Перед отправкой в отделочный цех все изделия проверяют и на контрольном талоне ставят штамп о проверке.

В отделочный цех изделия поступают на лифте или специальном элеваторе, который проходит по всем швейным цехам и связывает их с цехом отделки.

В отделочном цехе выполняют следующие работы: чистку изделий, окончательную влажно-тепловую обработку; пришивание крючков, пуговиц; прикрепление пояса и пришивание различных отделок; прием ОТК, окончательное заполнение маркировочного ярлыка, упаковку и сдачу готовых изделий на склад.

Централизация отделочного производства повышает культуру производства, позволяет максимально использовать специальное оборудование, создает необходимые условия для дальнейшей механизации отделочных работ.

Чистка изделий. Готовое изделие очищают от ниток, подрезают концы ниток, удаляют следы меловых линий с лицевой стороны и с изнанки. Платья и блузки из шерсти чистят ручной щеткой, а изделия из шелковых тканей - кусочками основного материала.

Окончательная влажно-тепловая обработка изделий. Окончательную влажно-тепловую обработку готового изделия выполняют электропаровым утюгом на утюжильном столе со специальной колодкой и на паровоздушном манекене. Воротник отутюживают с лицевой стороны, расправляя его и выправляя кант в сторону нижнего воротника на 0,1 см.

Если модель с вырезом, без воротника, то горловину утюжат вместе с плечевыми швами, при этом необходимо следить за тем, чтобы горловина не была растянута.

Рукава утюжат на специальной колодке. Все швы рукавов утюжат с лицевой стороны (на швах не должно быть заминов), одновременно приутюживая рукава. Если на рукавах есть вытачки, то их заутюживают одновременно с утюжкой швов. Подгиб низа рукава утюжат одновременно с низом. Утюжку манжет, воланов, рюш выполняют с лицевой стороны, аккуратно выправляя все замины и неровности. Плечевой шов и вытачки должны быть хорошо заутюжены: плечевой шов к спинке, плечевые вытачки - к середине спинки. Окат рукава и пройму утюжат так, чтобы припуск на шов втачивания рукава

был направлен в сторону рукава. Подгиб низа утюжат вместе с платьем, надетым на гладильный стол, а при обработке на паровоздушном манекене низ изделия складывают вдвое (спинка и полочка) и утюжат на гладильном столе. Застежку приутюживают с лицевой стороны. При этом следят за тем, чтобы борт был без заминов и не был вытянут. Борт с петлями должен быть отутюжен особенно тщательно. Нагрудные вытачки заутюживают от бокового шва по лицевой стороне. Конец вытачки утюжат по модели. Для проутюживания изделия в области боковых швов платье надевают на гладильный стол лицевой стороной вверх. Боковой шов расправляют с помощью вакуум-насоса и приутюживают. Если шов не раскладывают, то его заутюживают в сторону середины спинки. Швы должны быть отутюжены без заминов. Припуски на шов соединения лифа с юбкой заутюживают в сторону лифа. Накладные детали (карманы, клапаны, галстуки и др.) утюжат во время утюжки всего изделия. Они должны быть отутюжены ровно, без заминов. Заутюженные по низу складки должны иметь ярко выраженный сгиб. Незакрепленные складки утюжат по шаблону или по долевым ниткам, сгибы складок должны быть ярко выражены. При обработке изделия на паровоздушном манекене платье аккуратно надевают на манекен, застегивают на все пуговицы (иначе при пропаривании получаются замины). Выправляют низ платья, расправляют его на плечах, пропаривают и просушивают.

При отсутствии паровоздушного манекена и специального стола с электропаровым утюгом окончательную влажно-тепловую обработку выполняют утюгом массой 3 - 4 кг с применением колодок и доски, обтянутых сукном и покрытых белой хлопчатобумажной тканью. В этом случае изделие вывертывают наизнанку и утюжат сначала рукава на специальной колодке, затем все изделие на доске и в последнюю очередь воротник. Борты, воротник, пояс, манжеты и низ изделия утюжат с лицевой стороны через проутюжильник.

Пришивание пуговиц. Места расположения пуговиц намечают через глазки петель специальным карандашом.

Пуговицы пришивают на специальных машинах или вручную. Пришивание пуговиц вручную производят вдвое сложенной ниткой. Пуговицы с четырьмя отверстиями пришивают двумя сквозными стежками, а с двумя отверстиями - тремя-четырьмя сквозными стежками в каждую пару отверстий, при этом стежки не затягивают, образуя стойку высотой 0,1 - 0,3 см в зависимости от толщины ткани. Стойку обвивают несколькими витками и закрепляют. Отделочные пуговицы и пуговицы с ушком пришивают без стойки. Верхнюю пуговицу в изделиях, которые можно носить с отворотами, пришивают только за один слой ткани.

Пуговицы, обтянутые тканью, и мягкие фасонные, изготовленные из ткани, пришивают за нижнюю часть пуговицы и в зависимости от назначения со стойкой или без нее. Места пришивания крючков и кнопок размечают согласно модели.

Крючки и металлические петли пришивают на специальной машине или вручную. Количество стежков - три-четыре в каждое отверстие и около изгиба крючка. Кнопки пришивают вручную стежками через край. Количество стежков - три-четыре в каждое отверстие.

Пришивание пояса и отделочных деталей. Пояс прикрепляют к правому боковому шву на специальной машине или вручную. При прикреплении пояса вручную сначала делают три-четыре стежка длиной 0,7 - 1 см, соединяющих пояс с изделием, затем стежки обвивают. Длина закрепки 0,7 - 1 см.

Отделочные воротник и манжеты пришивают к изделию на специальной машине потайного стежка или вручную потайными подшивочными стежками длиной 0,3 - 0,5 см нитками в цвет отделки.

1. Что входит в окончательную отделку изделия?
2. Как выполняется окончательная влажно-тепловая обработка изделия?
3. В каких цехах выполняются данные работы?

http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=18876&mode=DocBibRecord

http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=18877&mode=DocBibRecord

Тема36. Оформление технологической документации.

1.Конструкторско-технологическая документация на изделие.

Технологическая документация на изготовление плечевого изделия содержит в себе технический эскиз и описание модели, конфекционную карту, карту технологической последовательности изготовления изделия, карту спецификации лекал а так же раскладки лекал в масштабе 1:10. Оформление документации происходит по аналогии с плечевыми изделиями без рукавов.

Раскладка выполняется на миллиметровой бумаге на следующие виды материалов: верха, прокладки, подкладки. На деталях кроя необходимо указать: наименование детали, размер/рост, направление нити основы и допускаемые отклонения от нити основы.

При выполнении раскладки лекал учитывались вид поверхности ткани, характер рисунка, вид раскладки, способ настиления ткани. Для этого необходимо установить требования к выполнению раскладки лекал на материал:

- укладывание деталей начинают с крупных деталей;
- крупные детали размещают ближе к кромке, а мелкие - посередине;
- крайние лекала укладываются своими прямыми срезами к внешним сторонам раскладки, а криволинейными вовнутрь раскладки;
- лекала укладывают криволинейные срезы с криволинейными, а прямолинейные с прямолинейными;
- для уменьшения процента межлекальных отходов в раскладке необходимо использовать несколько комплектов (разных размероростов);
- строгое соблюдение нити основы.

К полному комплексу документации прилагается также комплект лекал в натуральную величину с указанием наименования лекал, количество деталей в крое, направление нити основы и название материала, из которого кроится деталь.

1. Что такое тех эскиз и тех описание?
2. Конфекционная карта, ее оформление?
3. Как выполняется тех последовательность?

http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=18876&mode=DocBibRecord

http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=18877&mode=DocBibRecord

IV курс, 7 семестр

Тема 37. Особенности изготовления одежды в условиях массового производства.

1. Массовое производство изготовления одежды.
2. Особенности серийного производства.
3. Этапы производства одежды.

В условиях современного производства одежда, относящаяся к классу бытовой, может быть изготовлена двумя способами:

- в системе швейной промышленности — путем массового изготовления;
- в системе бытового обслуживания — путем индивидуального пошива на конкретного заказчика с учетом его требований.

Основной объем всей производимой одежды выпускается массовым тиражом большими швейными предприятиями. Новые модели одежды для массового производства разрабатываются в Домах моделей или в экспериментальных цехах художниками-модельерами, которые учитывают эстетические требования современной моды, маркетинговую ценность проектируемых ими моделей, рациональность и экономичность их производства и т. д.

Модельеры изготавливают модели-образцы, которые после утверждения художественным советом рекомендуются для тиражирования. Методика художественного проектирования массовой одежды должна объединять все

вопросы, касающиеся моды, формообразования костюма, особенностей его строения и конструкции.

Кроме того моделирование швейных изделий для промышленного производства выдвигает и особые условия. Важнейшими из них являются экономические и технологические факторы, ограничивающие возможности создания художественной формы, необходимость экономии сырья и трудозатрат, а также затрат на перестройку технологического процесса при переходе от выпуска одной модели к другой.

Если все эти условия учтены и модель отвечает всем требованиям, перечисленным выше, она запускается в производство. Прежде всего модельеры-конструкторы разрабатывают конструкцию новых моделей и создают комплекты лекал для их раскроя на несколько стандартных типовых размеров, а инженеры-технологи описывают полный технологический процесс изготовления этих моделей.

На швейных фабриках или в больших швейных мастерских по лекалам, изготовленным конструкторами, производится раскрой всех деталей, которые отшиваются на специальном оборудовании согласно технологическому описанию. Произведенная таким образом одежда, удовлетворяющая требованиям качества, поступает в продажу.

В настоящее время в наиболее развитых отраслях промышленности, процесс проектирования изделий состоит из 3-х этапов:

1. зарождение идеи
2. разработка чертежей (проекта)
3. изготовление и испытание модели изделия.

Такой высокий уровень проектирования изделий (идея - чертеж - модель) разрешает стать на крепкий фундамент инженерного решения конструкторских задач. В швейном промышленном конструировании изделий ведется на более низком уровне т.е. по 2-х стадийной схеме (идея - модель). Пока еще нет четкого выделения проектных работ в

самостоятельный этап и, самое главное не разработаны еще методы выполнения этих работ относительно проектирования одежды.

В экспериментальных цехах швейных фабрик техническая документация разработанная в Домах моделей , часто подвергается переработке с целью использования ее в конкретных условиях предприятия.

Несомненно, что организационная структура системы проектирования одежды должна базироваться на стройной системе с четко определенным объемом и содержанием работ на каждом этапе, функциями и взаимностью всех ее звеньев.

Техническое задание - это конструкторский документ и результат научно-исследовательских работ или предварительной проработки материала, устанавливающий все наиболее важные требования и исходные данные будущего изделия.

Под техническим заданием при разработки новой модели в швейной промышленности можно понимать следующие этапы работ, выполняемой обычно художником-модельером:

- изучение направления моды, которая рекомендовано на будущий сезон Домами моделей одежды и иностранными фирмами.
- Составление конкретной характеристики будущей модели одежды (вид или волокнистый состав материала для проектирования изделия, материалы отделки, фурнитура, назначение модели, размерные признаки, предполагаемый возраст потребителя и т.д.)
- Учет требований к будущей модели (экономичность, соответствие требованиям качества, эргономическим нормативам, возможность изготовления ее в условиях массового производства).

После утверждения всех требований, техническое задание является основой для дальнейшей работы по проектированию.

Техническое предложение – это совокупность документов, которые должны содержать техническое и технико-экономическое обоснования целесообразности разработки документации изделия на основе анализа

технического задания, разных вариантов возможных решений изделия, сравнительной оценки решений с учетом конструктивных и эксплуатационных особенностей как разрабатываемого изделия, так и существующих изделий, а также патентных материалов.

При разработки технического предложения вытекают этапы работ:

- Выявление вариантов возможных решений и установление особенностей по каждому варианту. (проверка конкурентоспособности, соответствие требованиям техники безопасности и производственной санитарии и т.д.). Сравнение производится по показателям качества изделий (надежности, экономическим, эргономическим, и технологическим показателям, трудоемкости, материалоемкости и т.д.)
- Выбор оптимального варианта, обоснование выбора, установление требований к изделию и др. Если для сравнительной оценки необходимо проверить какой-то этап работы, то могут быть изготовлены образцы. Конечная цель этой работы создания наиболее рациональной конструкции на основе выбора всех положительных качеств изделия.

При разработке новых моделей одежды предназначенных для внедрения в массовое производство, проводятся работы:

- Обзор направляющих коллекций одежды ОДМО и зарубежных фирм на будущий сезон.
- Создание эскизов будущих моделей, подбор их художественного и композиционного решения.
- Проверка наличия аналогичных моделей, которые могли уже быть запущены в производство.
- Сравнительная оценка вариантов будущей модели по представленным эскизам. (эстетическим и технологическим показателям).
- Выбор оптимального варианта модели, обоснование выбора.

Если необходимо проверить баланс изделия (посадку изделия на фигуре) могут быть изготовлены муляжи из бязи.

После утверждения полученного варианта модели он служит обоснованием для эскиза.

Эскизный проект – это совокупность конструкторских документов.

В швейной промышленности на данной стадии разрабатывается в деталях уже какой-либо отображенный вариант изделия. Впоследствии он служит эталоном при утверждении изделия на художественно-техническом совете.

Эскизный проект или эскиз модели, разрабатывается согласно существующими в данное время требованиями, которые выдвигают принятое графическое и художественное оформления.

Художник-модельер проводит моделирование на отобранной основе конструкции, изготавливает первичные лекала, подбирает материал и раскраивает. После раскроя прошивается модель, в ходе ее изготовления художник-модельер находит наиболее пропорциональное соотношение деталей изделия, гармонию, основной ткани, фурнитуры и отделки. Модель представляется на художественный совет, где оценивается соответствие модели эскизу, выбор материала, обработки и т.д.

Технический проект – совокупность конструкторских документов, которые должны содержать окончательные технические решения, и исходные данные для разработки рабочей документации. Работа над техническим проектом в швейной промышленности начинается из расчета конструкции и построения чертежа основы (если не получен от Домов модели). Конструктор швейного предприятия начинает работу над техническим проектом, с получения конструктивной основы и образца данной модели на базовый размер - рост. После моделирования конструктор изготавливает основные и вспомогательные лекала деталей модели. Припуски на обработку выбираются согласно ГОССТАНДАРТУ и технологии согласованной с заказчиком. Потом конструктор с конфекционером подбирает материал из которого была изготовлена модель или ему подобный. По лекалам материал раскраивают и пошивают образец, который представляют на художественно - технический совет (где проверяют подбор материала, соответствия образца

модели, посадку на фигуре и т.п.) после утверждения изготовленное изделие является образцом для швейного предприятия.

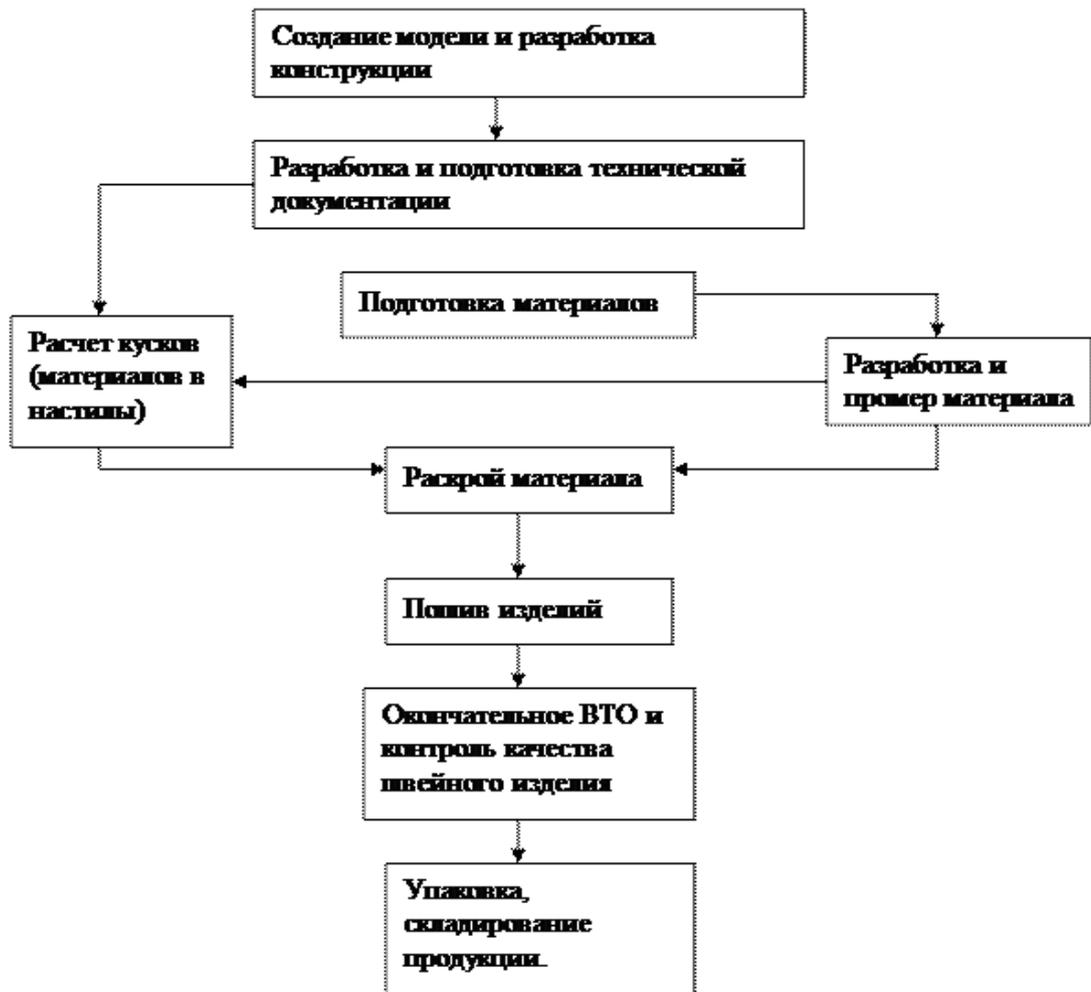
Рабочая документация - заключительный момент разработки новой модели изделия, - это оформление технического описания модели (несколько форм документации). При проектировании рабочей и ведомственной одежды - образец проходит испытание на соответствие требованиям, предъявляемым к одежде рабочих данной профессии или специальности. По результатам испытаний корректируется сам образец и его техническое испытание (опытная носка).

Производственный процесс изготовления одежды состоит из следующих этапов:

1. создание моделей, разработка конструкций и технической документации;
2. подготовка материалов;
3. раскрой;
4. пошив изделий;
5. контроль качества;
6. складирование и хранение готовых изделий.

Последовательность производственного процесса определяется технической подготовкой производства (ТПП). Она включает разработку технической и технологической документации на весь процесс производства изделий и подготовку средств технологического оснащения.

Этапы производства одежды:



Моделирование и конструирование осуществляется в Домах моделей или в экспериментальном цехе предприятия.

Под моделированием понимается создание модели. Каждое изделие выходящее со швейного цеха должна быть копией модели. Это есть первым и самым главным этапом (заставляется качество, использование сырья, объём, производительность труда, определяется технология, затраты на организацию производства и т.д.)

Конструкция представляется в виде комплекта чертежей, а потом лекал всех деталей изделия по которым изготавливается образец и утверждается на художественном совете. Современный уровень развития промышленности предусматривает применение ЭВМ, дисплеев, графопостроителей.

Полученные из домов моделей материалы поступают в экспериментальный цех.

Подготовку материалов к раскрою осуществляют в подготовительном цехе (приемка материала их подсортировка по качеству, ширине и длине, запас тканей приблизительно равняется 25-30 дневной потребности. Цех оснащен браковочно-примерочным оборудованием, складским снаряжением, ЭВМ для расчета кусков материала.

В раскройном цеху, полотна материала вручную или с применением машин согласно расчету настилают на настольные столы. Высота настила колеблется от 8(мех) до 200 полотен (хлопчатобумажная и шелковые ткани). На верхнее полотно наносят контуры деталей и вырезают, применяя передвижные и стационарные машины.

В швейном цеху согласно заранее разработанной документации детали кроя подаются на рабочие места. Процесс пошива состоит из обработки (заготовки) отдельных узлов и деталей и их сборки (монтажа). Количество рабочих в потоке может быть от 15-20 до 200 и больше человек. Готовое изделие передается на отделку (чистка, ВТО, пришивку пуговиц, комплектования и т.д.).

- 1.Что собой представляет массовое производство одежды?
- 2.Назовите структуру создания одежды в условиях масс пошива?
- 3.Назовите все этапы производства одежды?

http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=18877&mode=DocBibRecord

http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=18876&mode=DocBibRecord

Тема 38. Особенности обработка плечевого изделия на подкладке

- 1.Обработка плечевого изделия на подкладке.
- 2.Особенности обработки плечевого изделия на подкладке.

Обработка верхнего плечевого изделия на подкладе до определённого момента проводится по аналогии с лёгкими изделиями с рукавом. Основными различиями являются влажно-тепловая обработка деталей

полочки и спинки для придания им формы, прокладывание клеевой кромки, а так же подкраивание, обработка и соединение подкладки с изделием.

Обработку изделия производят в следующей последовательности:

- проверка деталей кроя верха, прокладки, подкладки
- заготовка деталей и соединение деталей с синтепоном
- обработка мелких деталей
- обработка карманов
- обработка плечевых швов
- обработка и втачивание рукавов
- обработка боковых швов и швов рукавов
- обработка и втачивание воротника
- обработка бортов
- обработка низа рукавов
- обработка и соединение деталей подкладки
- 1. Где применяется подкладка, в каких изделиях?
- 2. Назовите последовательность обработки изделия на подкладке?

http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=18876&mode=DocBibRecord

Тема № 39. Подготовка плечевого изделия к первой примерке

1. Подготовка деталей кроя к первой примерке.

2. Подготовка деталей подкладки к первой примерке.

Прежде чем приступить к подготовке к первой примерке, необходимо подготовить все детали кроя. Для начала их проверяют, переносят все контрольные знаки и линии на вторую деталь, а так же дублируют детали для придания им формоустойчивости и предохранения их от растяжения. Как правило, детали переда дублируются полностью, у деталей спинки дублируется верхняя часть (на 25-30 см ниже уровня горловины спинки) и низ (величина припуска подгиба низа + 1,5-2 см), также дублируется низ рукава. Мелкие и вспомогательные детали (подборт, верхний и нижний воротник, листочки, клапаны, подзоры и т.д.) проклеиваются полностью.

После этого нитками прокладывают линию центра борта, линию талии, линию перегиба лацкана, и детали сметывают так же как и в случае изделия без подкладки.

Во время первой примерки подкладывают подплечники, совмещают и закалывают линии центра борта, отмечают объёмность и баланс изделия, длину изделия, глубину проймы, форму и размер лацкана, расположение карманов и декоративных деталей.

После примерки в конструкцию необходимо внести коррективы и осноровить детали.

1.Что включает в себя подготовка изделия к первой примерке?

2.Особенности подготовки к первой примерке изделия на подкладке?

http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=8040&mode=DocBibRecord

Тема № 40 Подготовка плечевого изделия ко второй примерке

1.Подготовка изделия ко второй примерке.

2.Особенности подготовки изделия ко второй примерке.

После осноровки подкраиваются мелкие и вспомогательные детали, изделие подготавливается ко второй примерке. При этом по пройме, краю борта, перегибу лацкана прокладывают клеевую кромку, обрабатывают карманы, стачивают и разутюживают плечевые и боковые швы, собирают и вмётывают рукав и нижний воротник. На примерке уточняется их размер и конфигурация, величина посадки по окату, длина и объёмность рукава.

Если после второй примерки необходимо внести изменения, их вносят и после этого подкраивают и обрабатывают подкладку.

Обработка деталей верха проводится по аналогии с изделием без подкладки. За исключением обработки краёв деталей. Обычно припуски в изделиях на подкладке не обмётываются, а прикрываются подкладкой.

Соединение подкладки с изделием происходит после того, как полностью готов верх изделия и отдельно готова подкладка изделия. Есть два варианта соединения подкладки с изделием.

Первый вариант. К подкладке притачивают подборта, обтачки горловины спинки, низа изделия, воротник и т.д., то есть полностью собирают нижнюю часть изделия. Верхнюю часть изделия обрабатывают в соответствии с технологией. Далее верхнюю часть изделия обтачивают по внешнему контуру с нижней частью (обтачиваются срезы бортов, воротника, низа изделия), обрабатывают низ рукава. Затем выполняют внутренние закрепления:

- закрепление подкладки и изделия к проймам (в области плечевого и бокового швов),
- закрепление припуска подгибки низа рукавов,
- закрепление припуска подгибки низа рукавов,
- закрепление припуска подгибки низа изделия

Затем изделие выворачивают на лицевую сторону, чистят, проверяют качество, пришивают пуговицы или ставят кнопки.

Второй вариант. Этот вариант используется реже первого. Отдельно собирают верх изделия и подкладку. Срезы борта, срез низа изделия обтачиваются подбортами и обтачками, верхний воротник обтачивают нижним воротником. Затем изделие соединяют с подкладкой в соответствии с технологией.

После того, как была проведена первая примерка, внесены коррективы и обработаны детали переда и спинки, следует выполнить ВТО деталей для придания им желаемой формы.

Для придания деталям переда выпуклой формы в области груди, а также для их приутюживания производят ВТО на прессе со специальными подушками, имеющими выпуклую верхнюю и вогнутую нижние поверхности или наоборот. ВТО левой и правой части переда выполняют одновременно, складывая их лицевыми сторонами внутрь.

При отсутствии прессов со специальными подушками формование производят утюгом на специальных колодках. Детали переда складывают лицевыми сторонами внутрь, срезы уравнивают и выполняют следующие

операции: сутюживают в области лацкана и борта; сутюживают слабинку по горловине, плечевую часть приутюживают; сутюживают в области проймы. При выполнении этих операций необходимо добиваться полного удаления влаги из материала (утюжильные столы с отсосом).

Спинку в изделиях верхнего ассортимента также подвергают формованию на прессе со специальной подушкой.

При отсутствии прессы ВТО спинки производят при помощи утюга, сутюживая срезы проймы, при этом захватывают и начало бокового среза, это обеспечивает создание необходимой выпуклости в области лопаток и более плотное прилегание по фигуре.

В изделиях прилегающего силуэта дополнительно выполняют оттягивание срезов в области талии, т.о. вогнутость среза переводится на всю плоскость детали переда или спинки.

Для закрепления выполненных операций и предохранения срезов от растяжения прокладывают клеевую кромку с помощью утюга на расстоянии 0,5-0,7 см от срезов, так, чтобы позже она вошла в шов. Кромку прокладывают на следующих участках: горловина полочки и спинки, перегиб лацкана. При прокладывании кромки вдоль линии проймы полочки и спинки, в месте закругления проймы кромку следует надсечь и проложить с небольшим натяжением. Это позволит удержать пройму от растяжения в процессе обработки и придать желаемую форму изделия в области выступа груди.

1. Назовите операции выполняемые при подготовке изделия ко второй примерке?
2. Какая выполняется влажно-тепловая обработка ко второй примерке?
3. Какая готовность подкладки ко второй примерке?

http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=8040&mode=DocBibRecord

Тема № 41 Особенности раскроя и обработки подкладки

1. Обработка подкладки, ее особенности.
2. Раскрой подкладки.

ОБРАБОТКА ПОДКЛАДКИ И СОЕДИНЕНИЕ ЕЁ С ИЗДЕЛИЕМ

Подкладку изготавливают из подкладочных хлопчатобумажных, шелковых и синтетических тканей. В зависимости от модели подкладка может быть до низа пальто или до линии бедер (на 15 - 20 см ниже линии талии). Подкладка может быть отлетней (незакрепленной по низу) и закрепленной. При укороченной подкладке, при наличии фалд, складок, расклешенности подкладку обрабатывают отлетней. В пальто со шлицами в боковых швах или в среднем шве спинки подкладка по низу изделия должна быть закреплена. В изделиях с отлетней подкладкой низ ее прикрепляют к низу изделия над боковыми швами с помощью держателей. Для изменения внутренних размеров изделия в индивидуальном производстве вдоль середины спинки подкладки закладывают складку, направляя запас ткани в сторону, противоположную направлению заутюживания припусков среднего шва спинки.

Раскрой подкладки

При изготовлении изделий по индивидуальным заказам детали подкладки раскраивают по деталям верха после примерки изделия. В массовом и серийном производстве детали подкладки раскраивают одновременно с деталями верха пальто по лекалам. При раскрое деталей подкладки дают припуски на изменения внутренних размеров изделия во время носки. Размеры этих припусков, приведены на рисунке ниже.

Подготовленная к соединению с изделием подкладка может находиться в различных стадиях обработки: она может быть с обработанными боковыми и средним швом спинки (при открытых плечевых срезах) и может быть полностью обработана (с обработанными плечевыми, боковыми швами, средним швом спинки, с обработанными и соединенными рукавами). Вытачки на подкладке могут быть стачаны заранее или заложены и закреплены только при соединении ее с изделием. Выбор способа зависит от модели, вида производства и производственных условий.

Подкладку дополняет внутренний карман, полодержатель и вешалка. Внутренний карман закрепляют на правой полочке под подкладкой между линией талии и бедер. Вход в карман обрабатывают в шве соединения подкладки с подбортом или на подборте. Край кармана в шве соединения украшают отделочными строчками в виде различных рисунков (зигзагообразными строчками, параллельными, ломаными и др.) и рюшью (в складку и с зигзагообразным краем). Край входа в карман на подборте окантовывают подкладочной тканью шириной 0,3 - 0,4 см. Внутренний карман обязателен в изделиях без боковых карманов.

Полодержатель предназначен для придания края борта левой полочки во избежание ее провисания. Он представляет собой удлиненную навесную петлю или состоит из двух различной длины концов для завязывания. Пальто со смещенной бортовой застежкой должны быть обязательно с полодержателем, а пальто с центральной бортовой застежкой - по желанию заказчика или по модели. В изделиях из тканей высоких прейскурантных групп полодержатель обрабатывают в виде навесной петли. Вешалку закрепляют вдоль линии горловины у воротника, посередине горловины спинки.

1. Как подготавливается подкладка к раскрою?
2. Какие припуски используются при раскрое подкладки?

http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=8040&mode=DocBibRecord

1. Оформление конструкторско-технологической документации

Технологическая документация на изготовление плечевого изделия содержит в себе технический эскиз и описание модели, конфекционную карту, карту технологической последовательности изготовления изделия, карту спецификации лекал а так же раскладки лекал в масштабе 1:10. Оформление документации происходит по аналогии с плечевыми изделиями без подкладки.

К полному комплекту документации прилагается также комплект лекал в натуральную величину с указанием наименования лекал, количество деталей в крае, направление нити основы и название материала, из которого кроится деталь.

1. Что такое тех эскиз и тех описание?
2. Что такое конфекционная карта?
3. Как оформляется тех последовательность?

http://lib.lgaki.info/page_lib.php?docid=18877&mode=DocBibRecord

IV курс, 8 семестр

Тема43. Изготовление швейных изделий к дипломному проекту.

1. Цель и задачи дипломного проекта.
2. Подготовка тех эскизов и материалов.
3. Требования предъявляемые к конструкторско-технологической документации дипломного проекта.

Прежде чем перейти к пошиву изделий, студент должен полностью определиться с авторской концепцией дипломного проекта, главной идеей и её дизайнерским решением в костюмных формах. После утверждения эскизов следует очертить круг материалов, которые будут использованы при изготовлении швейных изделий, так как их свойства будут играть одну из ключевых ролей при построении и моделировании конструкции. Помимо этого, от выбранного материала будет зависеть и поузловая обработка изделия.

Таким образом, разрабатывая дизайнерское предложение, студент должен одновременно продумывать и пути конструктивного решения моделей коллекции, и возможные варианты используемых материалов, их уместность и совместимость в рамках заданной темы, и технологические приёмы обработки тех или иных узлов изделия. Сложив таким образом окончательное видение коллекции, студент может приступить к закупке материалов и раскрою деталей изделия.

Как было сказано ранее, методы обработки швейных изделий в большей степени зависят от используемых тканей, однако так же необходимо учитывать и стилевое решение костюма.

Однако вне зависимости от того, в каком стиле предпочёл работать студент, существует ряд технологических требований, который предъявляются к изделиям дипломного проекта.

1. Дипломное изделие должно быть хорошо отутюженным, иметь опрятный внешний вид. На поверхности его материалов должны отсутствовать нитки временного назначения. Изделие не должно содержать грубых дефектов явно бросающихся в глаза.
2. Симметричные детали изделия должны быть соразмерны друг другу, так же должна соблюдаться общая пропорциональная зависимость между крупными и мелкими деталями, а так же изделием в целом (на пример, воротник не должен быть слишком мал или велик по отношению к общей массе изделия.).
3. Все строчки изделия должны быть ровными и аккуратно выполненными, длина стежка как соединительной, так и стачивающей строчки должна отвечать общепринятым технологическим стандартам.
4. Посадка в области оката рукава должна быть распределена равномерно. Замины, заломы и случайные складки должны быть устранены (если таковые были обнаружены в процессе втачивания рукава).

5. Изделие должно полностью отвечать эргономическим, эстетическим и функциональным требованиям, предъявляемым ему.

Результатом выполнения практического задания к дипломному проекту в материале являются 2 отшитых изделий, соответствующих первоначальной концепции и эскизам студента.

После изготовления изделий к каждому из них должен быть оформлен стандартный пакет конструкторско-технологической документации, включающий в себя технический эскиз и описание модели, карту спецификации лекал, карту технологической последовательности изготовления изделия, конфекционную карту, раскладку лекал для каждого из используемых материалов (масштаб 1:10) и лекала изделий в натуральную величину. Правила оформления конструкторско-технологической документации приведены в теме № 6 (3 семестр II курса), в теме № 9 (4 семестр II курса), в теме № 6 (5 семестр III курса), в теме № 9 (6 семестр III курса).