

Министерство образования Республики Беларусь

Учреждение образования
«Полоцкий государственный университет»



В. Н. Юрченко
А. В. Леончик

ТЕХНОЛОГИЯ ШВЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА

Методические указания
для студентов специальностей
1-02 06 02 «Обслуживающий труд и предпринимательство»,
1-02 06 04 «Обслуживающий труд и изобразительное искусство»

В двух частях

Часть 2

Текстовое электронное издание

Новополоцк
Полоцкий государственный университет
2020

Об издании – 1, 2, 3

УДК 373(075.8)

Кафедра технологии и методики преподавания

РЕЦЕНЗЕНТ:

канд. техн. наук, доц., доц. каф. технологии и методики преподавания

С. Э. ЗАВИСТОВСКИЙ;

ст. преп. каф. технологии и методики преподавания

С. В. ВОЕВОДИНА

© Юрченко В. Н., Леончик А. В., 2020
© Полоцкий государственный университет, 2020

Для создания текстового электронного издания «Технология швейного производства» использованы текстовый процессор Microsoft Word и программа Adobe Acrobat XI Pro для создания и просмотра электронных публикаций в формате PDF.

Редактор *Т. А. Дарьянова*

Подписано к использованию 23.06.2020.

Объем издания 4,08 Мб. Заказ 359.

Издатель и полиграфическое исполнение:
учреждение образования «Полоцкий государственный университет».

Свидетельство о государственной регистрации
издателя, изготовителя, распространителя печатных изданий
№ 1/305 от 22.04.2014.

ЛП № 02330/278 от 08.05.2014.

211440, ул. Блохина, 29,
г. Новополоцк,
Тел. 8 (0214) 59-95-41, 59-95-44
<http://www.psu.by>

Содержание

Введение	5
Лабораторная работа № 13	
Обработка вытачек и складок	6
Лабораторная работа № 14	
Обработка кокеток и их соединение с изделием	11
Лабораторная работа № 15	
Обработка мелких и отделочных деталей (пояс, клетки, клапан)	14
Лабораторная работа № 16	
Способы обработки накладных карманов	20
Лабораторная работа № 17	
Обработка прорезных карманов	27
Лабораторная работа № 18	
Обработка бортов подбортами и планками	37
Лабораторная работа № 19	
Обработка петель из вытачного шнура и прямой полоски ткани	41
Лабораторная работа № 20	
Обработка воротника и соединение его с горловиной	44
Лабораторная работа № 21	
Способы обработки рукавов и соединение их с изделием	48
Литература	56

Введение

Технология швейного производства – научная дисциплина, изучающая совокупность методов обработки и способов изготовления швейных изделий из тканей, трикотажных и нетканых полотен и других материалов (кожи, меха).

Изучение дисциплины «Технология швейного производства» студентами специальностей 1-02 06 02 «Обслуживающий труд и предпринимательство» и 1-02 06 04 «Обслуживающий труд и изобразительное искусство» имеет целью обеспечение будущих преподавателей теоретическими знаниями и практическими навыками для осуществления правильного и квалифицированного обучения учащихся.

Подготовка высокопрофессионального преподавателя технологии (обслуживающего труда) зависит не только от хорошей теоретической подготовки в данной области, но и от грамотного использования умений и навыков выполнения ручных, машинных и утюжительных работ.

Лабораторные работы являются начальным этапом формирования профессионально-педагогических компетенций по технологии швейного производства. В методических указаниях представлено содержание лабораторных занятий при изучении третьего раздела курса «Технологии швейного производства» «Обработка отдельных деталей и узлов одежды».

Весь учебный материал, представленный в методических указаниях, сопровождается рисунками, схемами и графическими изображениями, что облегчает его восприятие и усвоение.

Выполнение практических упражнений предусматривает изготовление образцов швов и соединений с использованием швейного оборудования и рекомендованных инструментов и приспособлений в соответствии с представленными схемами и условными обозначениями. Образцы, выполняемые в ходе лабораторных работ, необходимо оформлять в альбоме или на отдельных карточках таким образом, чтобы визуально были доступны лицевая и изнаночная стороны образца. Эти образцы могут служить наглядным пособием в период педагогической практики и дальнейшей самостоятельной работы в качестве преподавателя.

С целью контроля усвоения учебного материала каждая лабораторная работа сопровождается перечнем контрольных вопросов. По результатам выполнения практических заданий и ответов на теоретические вопросы (индивидуальная защита) студентам выставляется зачетная оценка по теме.

Особое внимание при выполнении лабораторных работ необходимо уделять соблюдению правил безопасной работы и выполнению санитарно-гигиенических требований. Перед началом каждого занятия студенты должны пройти инструктаж с записью в соответствующем журнале под роспись. Без прохождения инструктажа к выполнению лабораторной работы студент не допускается.

Лабораторная работа № 13

ОБРАБОТКА ВЫТАЧЕК И СКЛАДОК

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

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

Содержание отчета:

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

Теоретические сведения

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

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

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

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

Односторонние складки – это складки, у которых все сгибы с лицевой стороны направлены в одну сторону, а с изнаночной стороны – в другую. Глубина складок зависит от модели. Если складка на детали одна, то она может быть глубиной 4–8 см, если несколько, то – 2–3 см. Односторонние складки стачивают вначале вдоль складки, затем поперек. В поперечном направлении строчку прокладывают по прямой или овальной линии. После этого изделие раскладывают на гладильной доске лицевой стороной вниз, складку отгибают на одну сторону (в зависимости от модели) и приутюживают до полного прилегания. С лицевой стороны на расстоянии, предусмотренном моделью, складка может быть отделана строчкой (рис. 13.1, *а*). Для ровного прокладывания отделочной строчки используют ограничительную линейку.

У встречных складок сгибы с лицевой стороны направлены друг против друга, с изнаночной – в противоположные стороны. Глубина складки равна глубине одного сгиба, умноженной на четыре. Складку стачивают вначале вдоль, затем поперек. Нитки сметывания удаляют только на участке стачивания и оставляют там, где складка расходится. Складку раскладывают на обе стороны (средняя линия складки проходит по шву стачивания). Для того чтобы не было смещения сгибов в процессе носки и для прочности, рекомендуется припуск на шов закрепить с изнаночной стороны машинной строчкой с обеих сторон от шва стачивания на расстоянии 0,1–0,2 см (рис. 13.1, *б*). Можно закреплять складку, прокладывая отделочную строчку с лицевой стороны (рис. 13.1, *в*).

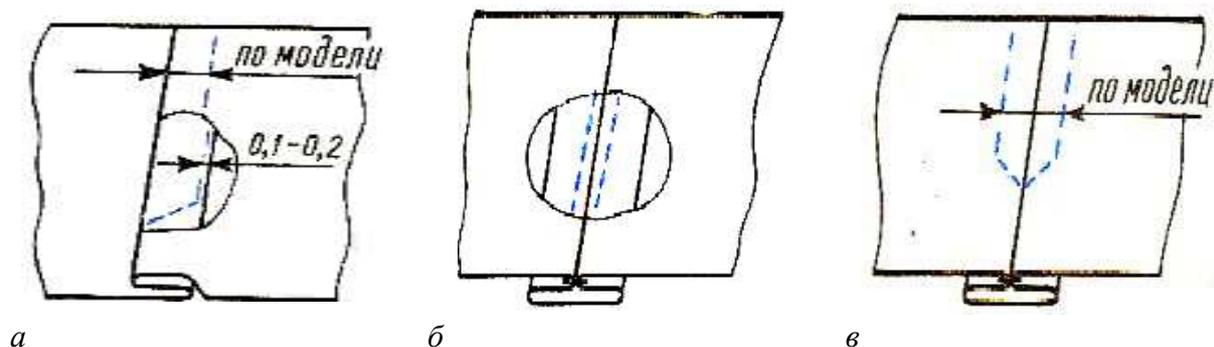


Рис. 13.1. Обработка складок:
а – односторонняя; *б, в* – встречная

Бантовые складки представляют собой изнаночную сторону встречной складки или две односторонние складки, у которых сгибы с лицевой стороны направлены в противоположные стороны и образуют «бант». Обработывают бантовые складки так же, как и встречные (рис. 13.2, *а*).

Мягкие складки закладывают согласно надсечкам, заметывают и застрачивают по краю на расстоянии 0,7–1,0 см. В дальнейшем эта строчка должна попасть в шов притачивания пояса и не быть видной с лицевой стороны (рис. 13.2, б).

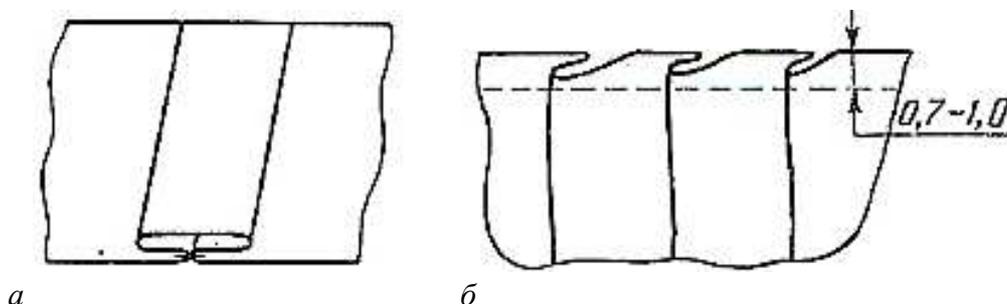


Рис. 13.2. Бантовые (а) и мягкие (б) складки

Задание к лабораторной работе

Выполнить образцы вытачек и складок по инструкционным картам 13.1 и 13.2.

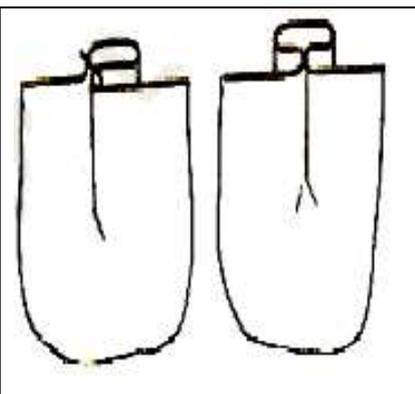
Инструкционная карта 13.1

Обработка вытачек

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

3. Заутюжьте вытачки-складки к центру или разутюжьте, разложив их посередине на обе стороны.

Проверьте: длину и ширину вытачек; аккуратность заутюживания и сутюживания слабины



Инструкционная карта 13.2

Обработка складок

Последовательность выполнения работы	Графическое изображение
<p>Односторонние складки</p> <p>1. Стачайте складку, выполняя в начале и в конце строчки закрепки.</p> <p>2. Удалите сметочный стежок.</p> <p>3. Отогните складку в сторону и заутюжьте.</p> <p>4. Приметайте складку с лицевой стороны.</p> <p>5. Проложите отделочную строчку, закрепляя нитки на изнаночной стороне юбки.</p> <p>6. Удалите нитки приметывания</p>	

Встречные складки

1. Стачайте складку, выполняя в начале и конце строчки закрепки.

2. Удалите сметочный стежок.

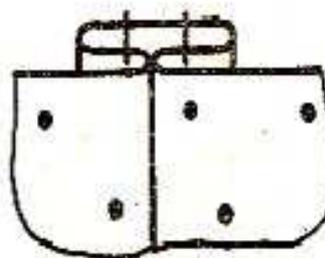
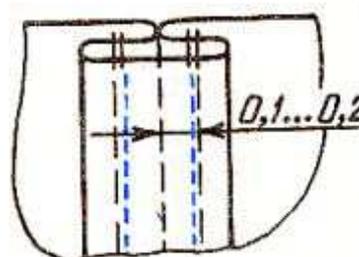
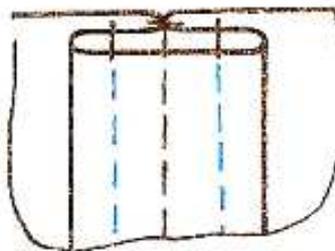
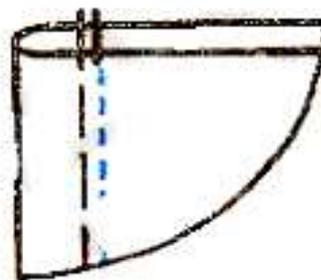
3. Разложите складку на обе стороны и заметайте припуск с двух сторон от шва стачивания.

4. Проложите машинную строчку с двух сторон от шва стачивания, закрепляя строчку в начале и конце.

5. Удалите нитки заметывания.

6. Приутюжьте складку до полного прилегания с лицевой и изнаночной сторон.

Проверьте: ширину складки; ширину шва стачивания; ширину отделочной строчки; аккуратность разутюживания или заутюживания складки



Контрольные вопросы

1. Основные виды вытачек.
2. В каком направлении стачивают вытачки?
3. В какую сторону заутюживают вытачки?
4. Основные типы складок.

Лабораторная работа № 14

ОБРАБОТКА КОКЕТОК И ИХ СОЕДИНЕНИЕ С ИЗДЕЛИЕМ

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

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

Содержание отчета:

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

Теоретические сведения

Кокетки на юбке бывают различных форм: *прямые, овальные и фигурные*, по способу соединения с нижней частью изделия *притачные и накладные*.

Для придания изделию красивого внешнего вида в шов притачивания кокетки вставляют кант. Для канта используют отделочную ткань, замшу, трикотаж, узкую тесьму и др.

На нижней части изделия в зависимости от модели может быть образована сборка или заложены складки. Чтобы получить сборку, прокладывают две параллельные машинные строчки незатянутыми стежками. Первую строчку прокладывают на расстоянии 0,3–0,5 см от края, вторую – на 0,5–0,7 см.

Нитки строчки стягивают, сборку равномерно распределяют по всему срезу или на отдельных участках в зависимости от модели. Складки закладывают по надсечкам и заметывают.

Притачную кокетку складывают с нижней частью изделия лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы, совмещают центральные линии, надсечки. Кокетку закалывают булавками и приметывают к изделию, затем притачивают со стороны кокетки. Срезы шва притачивания обметывают после притачивания кокетки.

В изделиях из хлопчатобумажных тканей шов отгибают, а из шерстяных тканей заутюживают в сторону кокетки. Если по модели предусмотрена отделочная строчка, то шов притачивания отгибают в сторону кокетки, заметывают и приутюживают. Отделочную строчку прокладывают по лицевой стороне на расстоянии, предусмотренном моделью.

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

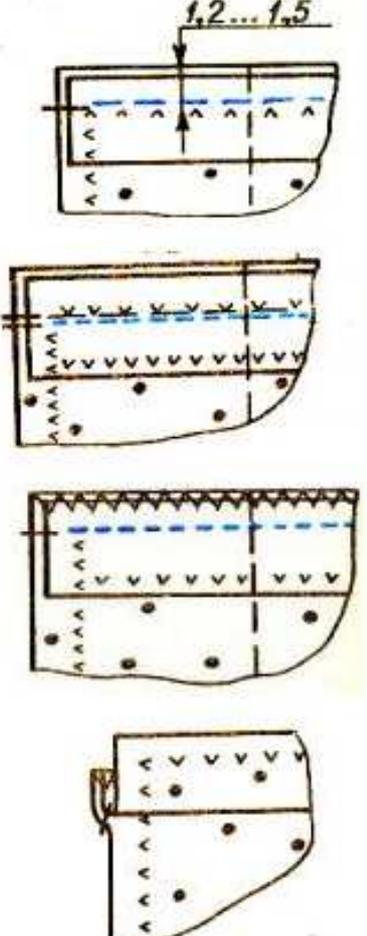
Накладную кокетку с юбкой соединяют иначе. Вначале срез кокетки перегибают на изнаночную сторону по намеченной линии и заметывают. Кокетку накладывают на лицевую сторону изнаночной стороной, совмещая подогнутый край кокетки с копировальными стежками на юбке, прикалывают булавками и приметывают. Настрочивают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

Задание к лабораторной работе

Выполнить образцы различных форм соединения кокеток по инструкционной карте 14.1.

Инструкционная карта 14.1

Обработка кокетки

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

Накладная кокетка

1. Отогните срез кокетки на изнаночную сторону по копировальным стежкам, заметайте.
2. Приутюжьте подогнутый срез.

3. Наложите кокетку на юбку по копировальным стежкам, совместите надсечки, середины. Заколите булавками и приметайте.

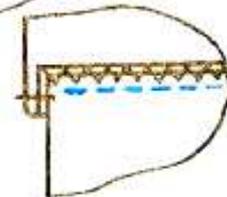
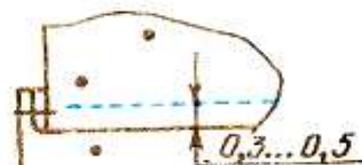
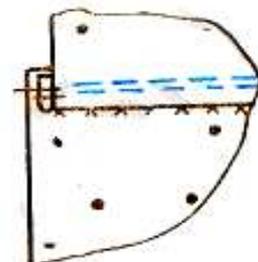
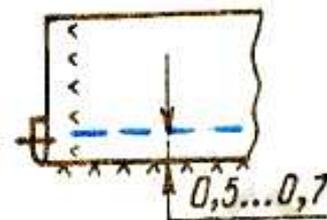
4. Притачайте кокетку, выполняя закрепки в конце строчки.

5. Удалите копировальные стежки, нитки заметывания и приметывания.

6. Обметайте шов притачивания на оверлоке.

7. Приутюжьте кокетку.

Проверьте: ширину шва притачивания; ширину отделочной строчки; аккуратность обметывания и приутюживания кокетки



Контрольные вопросы

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

Лабораторная работа № 15 **ОБРАБОТКА МЕЛКИХ И ОТДЕЛОЧНЫХ ДЕТАЛЕЙ** **(ПОЯС, ШЛЕВКИ, КЛАПАН)**

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

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

Содержание отчета:

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

Теоретические сведения

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

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

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

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

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

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

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

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

Задание к лабораторной работе

1. Выполнить образцы обработки и присоединения к юбке пояса по инструкционной карте 15.1.

Инструкционная карта 15.1

Обработка пояса

Последовательность выполнения работы	Графическое изображение
<p>Цельнокроеный пояс</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Перегните пояс по прокладочным стежкам лицевой стороной внутрь, уравняйте срезы и сметайте концы. 2. Обтачайте концы пояса, выполняя закрепки в начале и в конце строчки. 3. Подрежьте ткань в уголках, удалите нитки сметывания. 4. Выверните пояс на лицевую сторону, выправьте уголки и концы, выметайте. 5. Проутюжьте пояс 	

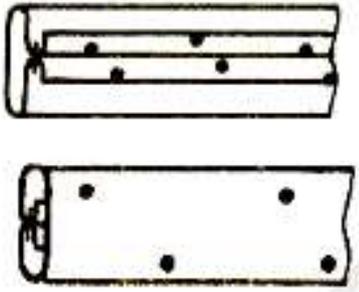
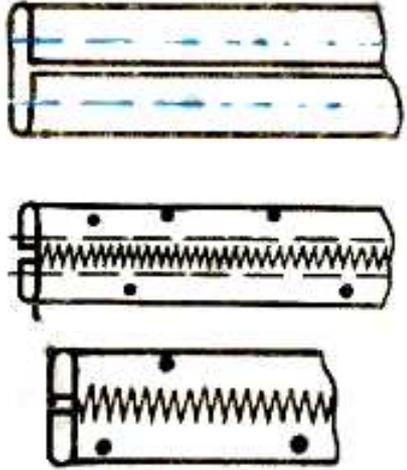
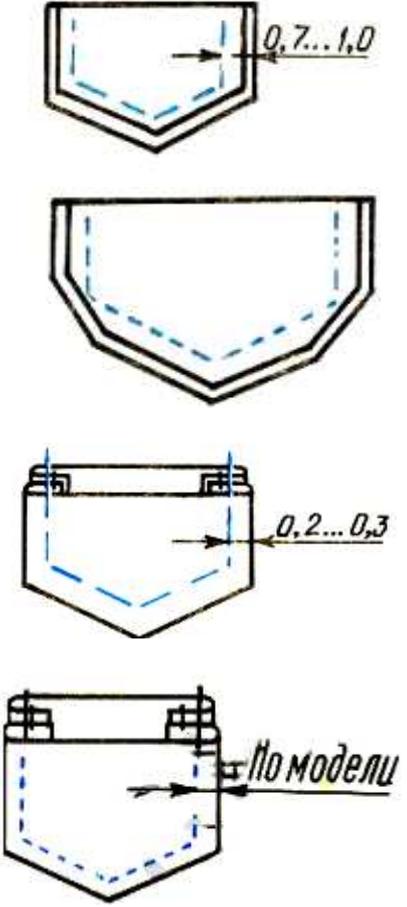
<p>Из двух деталей с клеевой прокладкой</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Наложите изнаночной стороной на изнаночную сторону нижнего пояса смоченную в воде клеевую прокладку. 2. Приутюжьте прокладку до ее полного высыхания и соединения с нижним поясом. 3. Наложите верхний пояс на нижний лицевыми сторонами, совмещая срезы, сметайте по верхнему срезу и концам. 4. Обтачайте концы и верхний срез по нижнему поясу, закрепляя строчку в начале и конце. 5. Удалите нитки сметывания, подрежьте ткань в уголках. 6. Выверните пояс на лицевую сторону, выправьте уголки, шов обтачивания. Выметайте, образуя кант из верхнего пояса. 7. Приутюжьте пояс 	
<p>На корсажной ленте</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Наложите корсажную ленту на лицевую сторону пояса, приметайте. 2. Притачайте корсажную ленту, выполняя в начале и в конце строчки закрепки. 3. Перегните корсажную ленту на изнаночную сторону, образуя кант из пояса, выметайте. 4. Приутюжьте пояс. <p>Проверьте: ширину пояса; аккуратность обработки уголков; ширину канта; аккуратность приутюживания пояса.</p> <p><i>Примечание.</i> Уголки в поясе на корсажной ленте обрабатывают после его соединения с юбкой</p>	

2. Выполнить образцы обработки и присоединения к юбке шлевки и клапана по инструкционным картам 15.2 и 15.3.

Инструкционная карта 15.2

Обработка шлевок, клапанов

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

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

Соединение шлевки и клапана с юбкой

Последовательность выполнения работы	Графическое изображение
<p>Соединение шлевки с юбкой</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Перегните верхний срез шлевки на изнаночную сторону, приметайте. 2. Наложите шлевку сгибом к верхнему срезу пояса, приметайте. 3. Притачайте шлевку 2–3 машинными строчками. Перегните нижний срез шлевки на изнаночную сторону, наложите на юбку, приметайте. 4. Притачайте нижний срез шлевки 2–3 машинными строчками. 5. Удалите нитки приметывания. 6. Приутюжьте шлевку 	
<p>Соединение клапана с юбкой</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Наложите клапан лицевой стороной на лицевую сторону юбки, приметайте. 2. Притачайте клапан, выполняя в начале и в конце строчки закрепки. 3. Удалите нитки приметывания. 4. Перегните клапан вниз, закрывая шов притачивания, заправьте уголки, приметайте. 5. Притачайте клапан с лицевой стороны, выполняя закрепки в начале и конце строчки. 6. Закрепите уголки клапана вручную потайными стежками. 7. Удалите нитки приметывания. 8. Приутюжьте клапан с лицевой стороны. <p><i>Проверьте:</i> аккуратность прокладывания машинной строчки; качество приутюживания</p>	

Контрольные вопросы

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

Лабораторная работа № 16

СПОСОБЫ ОБРАБОТКИ НАКЛАДНЫХ КАРМАНОВ

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

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

Содержание отчета:

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

Теоретические сведения

Накладные карманы отличаются большим разнообразием. По виду они бывают простые и сложные, состоящие из одной, двух и более деталей.

На рисунке 16.1 показаны простые накладные карманы. Если изделие шьют из ткани с рисунком (полоска, клетка и др.), то рисунок на кармане должен совпадать с рисунком на изделии. Если по модели рисунок на кармане не должен совпадать с рисунком на изделии, то карман раскраивают по нити утка.

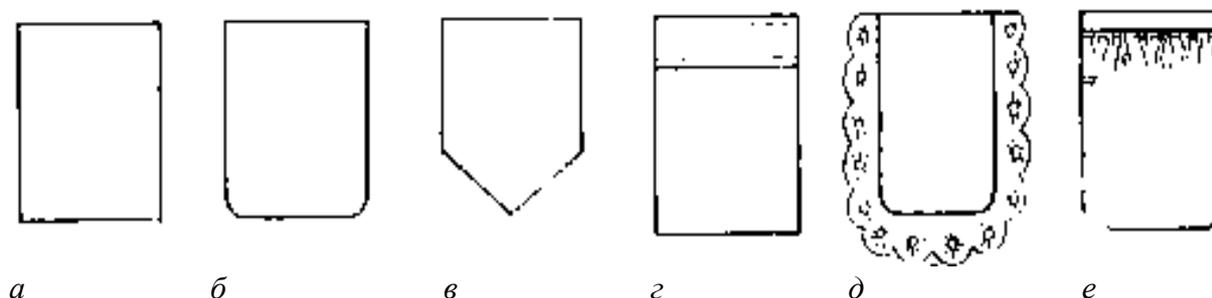


Рис. 16.1. Виды накладных карманов:

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

Чтобы предохранить верхний срез кармана от растяжения, его можно уплотнить с помощью декоративных элементов (см. рис. 16.1 *г, е*) или проложить с изнаночной стороны тесьму. В уголках с изнаночной стороны нижней части изделия прокладываются кусочки ткани.

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

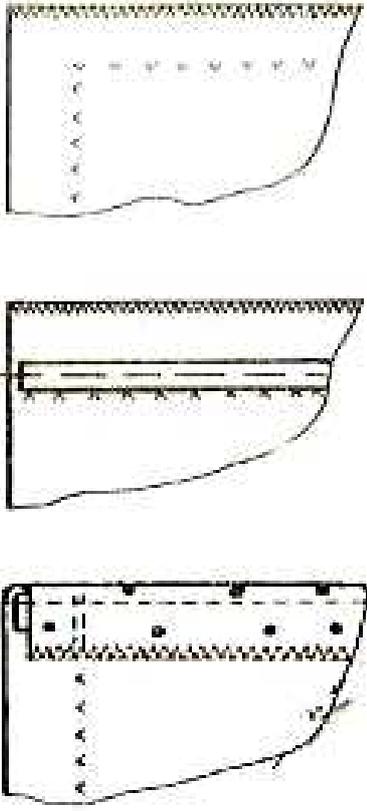
Влажно-тепловую обработку выполняют с лицевой стороны, тщательно приутюживая уголки кармана.

Задание к лабораторной работе

Выполнить образцы накладных карманов по инструкционным картам 16.1–16.3.

Инструкционная карта 16.1

Обработка верхнего среза накладного кармана

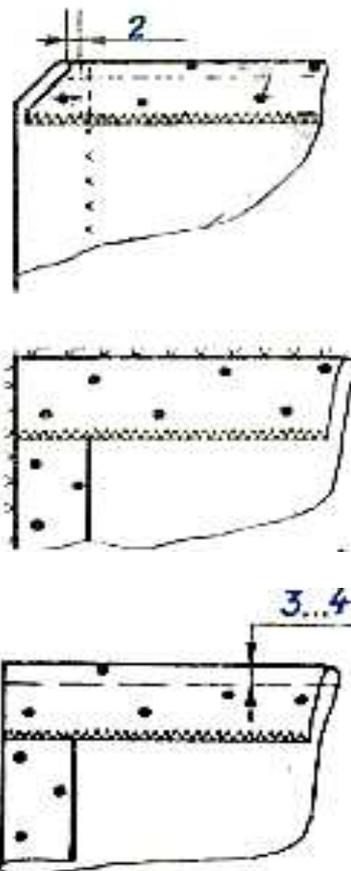
Последовательность выполнения работы	Графическое изображение
<p>Швом вподгибку с открытым срезом</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Обметайте верхний срез петельными стежками или на оверлоке. 2. Наложите тесьму на изнанку со стороны припуска на подгибку, приметайте. 3. Притачайте тесьму, выполняя закрепки в начале и в конце строчки. 4. Удалите нитки приметывания. 5. Отогните на лицевую сторону припуск на подгибку, приметайте по боковым срезам. 6. Обтачайте уголки двойной машинной строчкой. 7. Удалите нитки приметывания 	

8. Срежьте ткань в уголках.

9. Выверните на изнаночную сторону верхний срез, выправьте уголки.

10. Выметайте верхний срез сметочными стежками.

Проверьте: ширину подгибки по всему срезу; аккуратность обработки уголков



Отделочной тесьмой

1. Наложите тесьму на изнаночную сторону кармана, приколите булавками и приметайте.

2. Притачайте тесьму, выполняя в начале и в конце строчки закрепки.

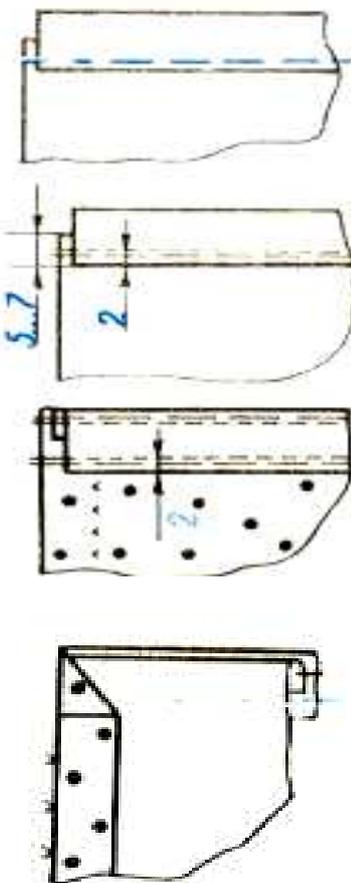
3. Отогните тесьму на лицевую сторону, приметайте и притачайте.

4. Удалите нитки приметывания.

5. Выполните влажно-тепловую обработку.

6. Отогните по боковым срезам припуск на обработку в сторону изнанки, заправьте уголки, приметайте.

Проверьте: расстояние между машинными строчками; ровноту машинных строчек; аккуратность уголков



Со сборкой

1. Проложите по верхнему срезу две параллельные машинные строчки с длиной стежка 4 мм.

2. Затяните нитки, соберите сборку.

3. Наложите на лицевую сторону обтачку, приметайте и притачайте ее, выполняя в начале и в конце строчки закрепки. Удалите нитки приметывания.

4. Отогните обтачку на изнаночную сторону, подогните обрезной срез обтачки внутрь, заметайте.

6. Проложите с лицевой стороны машинную строчку, выполняя закрепки в начале и в конце строчки.

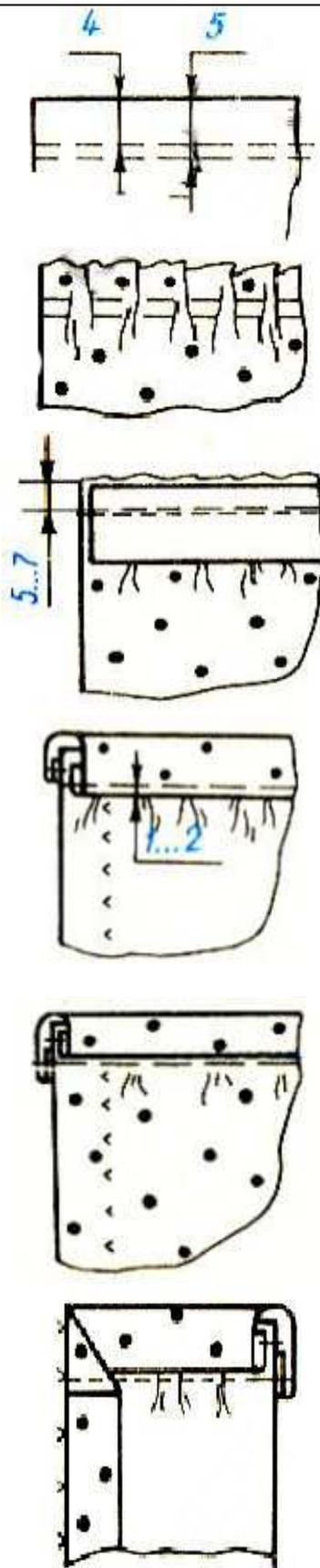
7. Удалите нитки заметывания.

8. Выполните влажно-тепловую обработку.

9. Отогните на изнаночную сторону припуск по боковым срезам, заправьте.

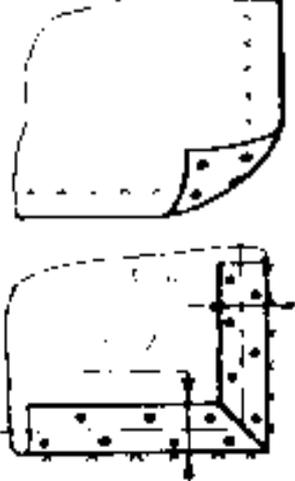
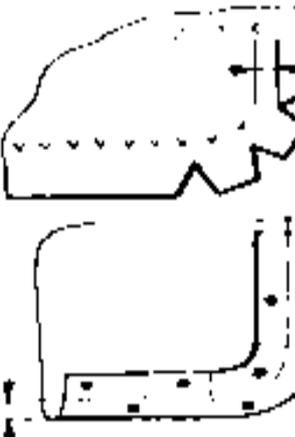
10. Уголки заметайте.

Проверьте: ширину обтачки по верхнему срезу; ровность машинной строчки; аккуратность обработки уголков

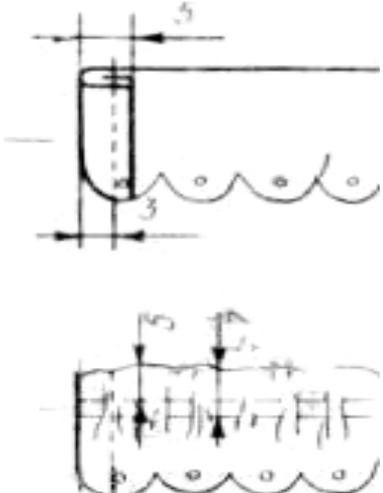


Примечание: припуск на обработку по верхнему срезу равен 5–7 мм; ширина обтачки 25–30 мм; длина обтачки равна ширине накладного кармана.

Обработка накладных карманов

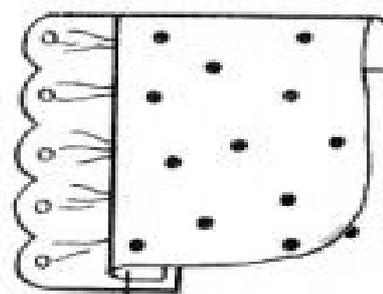
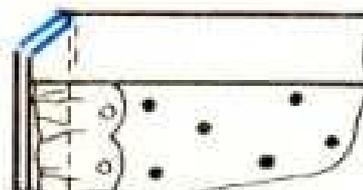
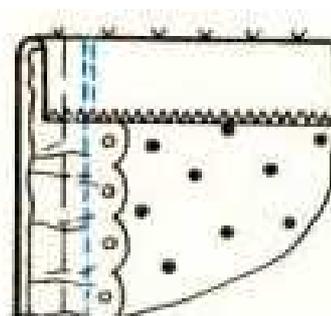
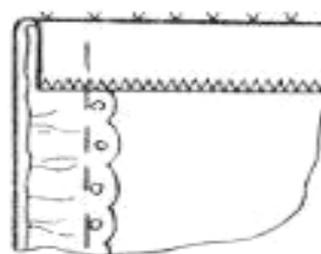
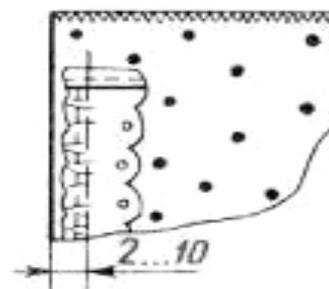
Последовательность выполнения работы	Графическое изображение
<p>Прямые или остроугольные</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Отогните ткань в уголках на изнаночную сторону. 2. Отогните припуск на обработку по боковым и нижнему срезам на изнаночную сторону, заметайте 	
<p>Овальные</p> <ol style="list-style-type: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

Обработка накладного кармана кружевом

Последовательность выполнения работы	Графическое изображение
<p>Подготовка кружева</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Обработайте поперечные срезы кружева швом вподгибку с закрытым срезом. 2. Проложите по срезу кружева две параллельные строчки с частотой стежка 4 мм, соберите кружево, равномерно распределяя сборки 	

Обработка кармана

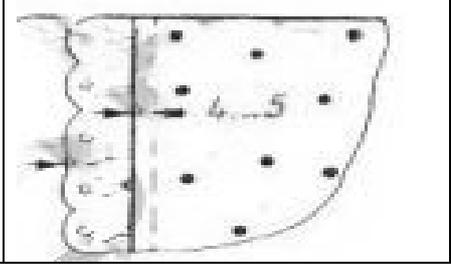
1. Обметайте верхний срез кармана на оверлоке.
2. Приложите кружево на лицевую сторону кармана, приметайте по боковым и нижнему срезам.
3. Отогните на лицевую сторону припуск на подгибку по верхнему срезу, приметайте по боковым срезам.
4. Обтачайте карман по боковым и нижнему срезам, выполняя в начале и в конце строчки закрепки.
5. Удалите нитки приметывания.
6. Срежьте ткань в уголках, вырежьте области нижних уголков.
7. Выверните на изнаночную сторону припуск на обработку по верхнему срезу, выправьте уголки, отогните шов обтачивания в сторону кармана.
8. Выметайте карман по боковым и нижнему срезам



мелкими сметочными стежками.

9. Выполните влажно-тепловую обработку кармана.

Проверьте: длину и ширину обоих карманов; аккуратность обработки верхнего среза и уголков; ширину кружева по всему карману; аккуратность проведения влажно-тепловой обработки



Контрольные вопросы

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

Лабораторная работа № 17

ОБРАБОТКА ПРОРЕЗНЫХ КАРМАНОВ

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

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

Содержание отчета:

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

Теоретические положения

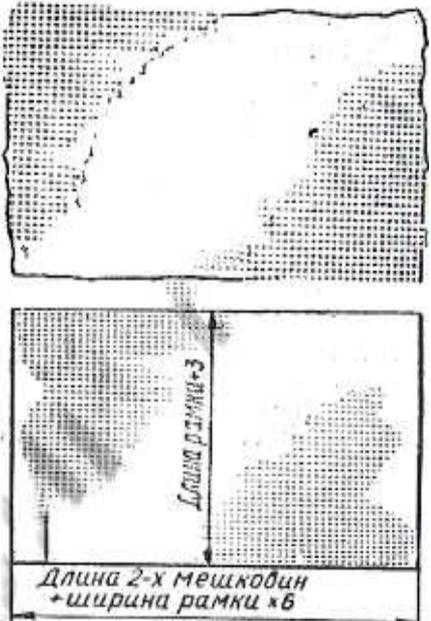
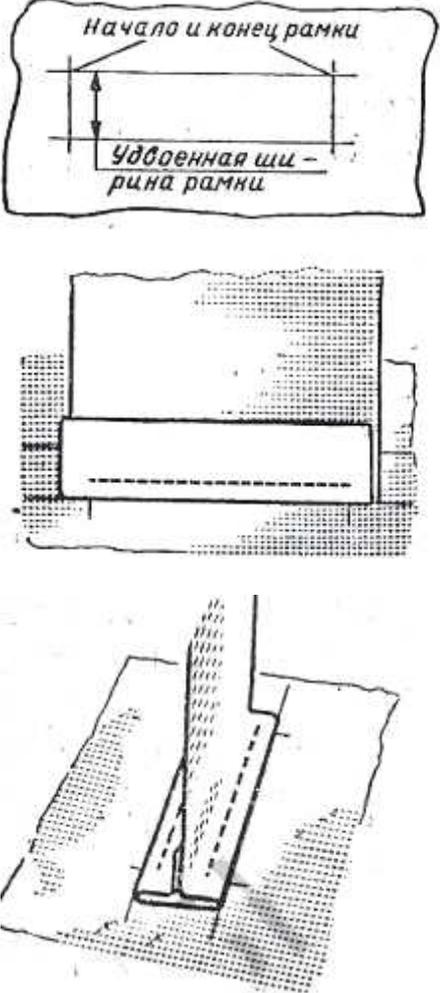
Прорезные карманы широко применяют на любых изделиях: платьях, костюмах, блузах, юбках, брюках и др. Линия разреза кармана (вход в карман) в зависимости от фасона может быть горизонтальной, вертикальной, наклонной или фигурной. Местоположение разреза кармана определяют и уточняют на фигуре во время примерки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

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

Задание к лабораторной работе

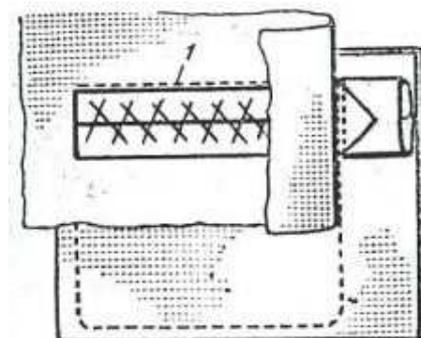
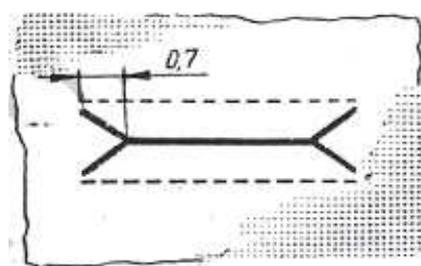
1. Выполнить образец прорезного кармана «в рамку» по инструкционной карте 17.1.

Обработка прорезного кармана «в рамку»

Последовательность выполнения работы	Графическое изображение
<p>Детали Основная деталь</p> <p>Обтачка цельнокроеная с подкладкой</p>	
<p>1. Разметить карман на основной детали.</p> <p>2. Отогнуть край обтачки на 1,5 см, приложить сгибом к намеченной линии, приметать от начала до конца кармана на расстоянии от сгиба, равном половине ширины рамки.</p> <p>3. Срезы обтачки отогнуть вверх, обтачку перегнуть еще раз, ориентируясь на намеченную линию, и пригачать второй строчкой</p>	

4. Прорезать вход в карман со стороны изнанки от середины в обе стороны, не доходя до строчки на 0,1–0,2 см.

5. Обтачку вывернуть наизнанку, выправить уголки и закрепить на обтачке двойной машинной строчкой. Рамку сметать крестообразными стежками: длинный конец обтачки сложить вдвое, уравнять срезы, отогнуть верхний край основной детали и проложить строчку рядом со строчкой притачивания обтачки (строчка 1). Обтачку стачать с трех сторон



2. Выполнить образец прорезного кармана с клапаном по инструкционной карте 17.2.

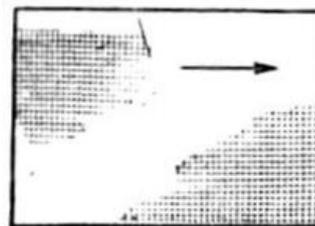
Инструкционная карта 17.2

Обработка накладных карманов

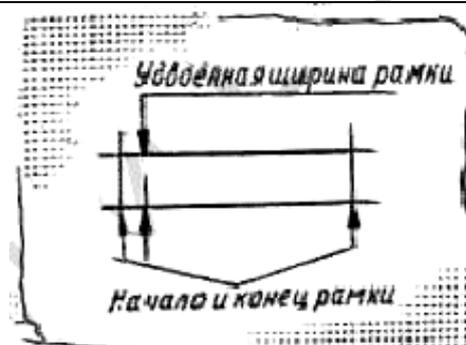
Последовательность выполнения работы	Графическое изображение
Детали Основная деталь	
Клапан	
Подклапан	

Нижняя подкладка кармана

Верхняя подкладка кармана



1. Разметить карман на детали изделия.



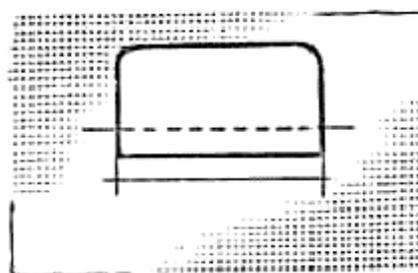
2. Клапан сложить с подклапаном лицевыми сторонами внутрь, сметать со стороны клапана, делая посадку в углах, и обтачать со стороны подклапана швом шириной 0,75 см (строчка 1). Швы в углах подрезать, оставляя припуск 0,2–0,3 см. Клапан вывернуть, приутюжить, выправляя кант в сторону подклапана; наметить линию притачивания.



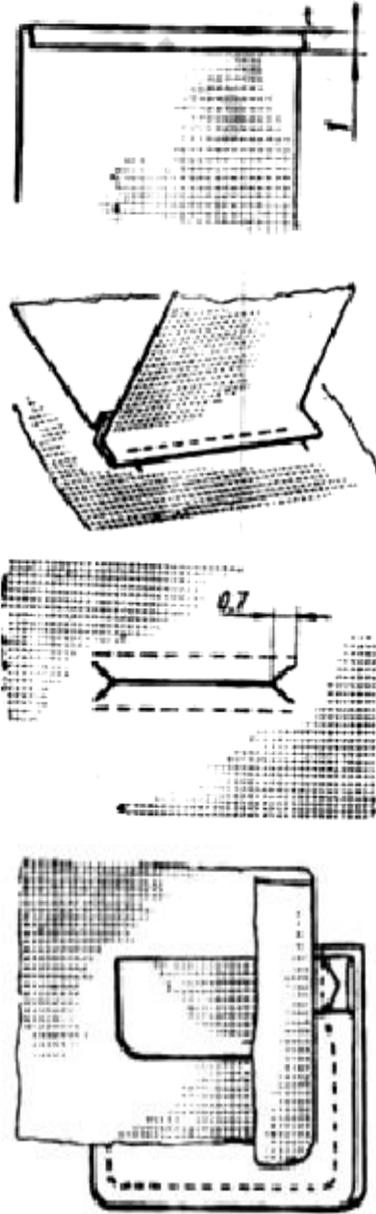
3. Клапан наложить на основную деталь лицевой стороной вниз так, чтобы линия разметки на клапане совпала с верхней линией разметки на основной детали, Приметать клапан.

4. Подкладку кармана наложить на подклапан, совмещая срезы, наметать по линии приметывания клапана и притачать. Концы строчек закончить у поперечных линий разметки кармана.

5. Отогнуть край нижней подкладки на изнанку на 1 см и заутюжить его



6. Нижнюю подкладку сгибом приложить к наметенной нижней линии и притачать между поперечными линиями разметки кармана. Расстояние от сгиба до строчки равно ширине рамки.



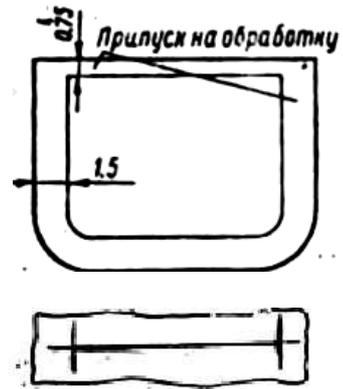
3. Выполнить образец прорезного кармана с листочкой по инструкционной карте 17.3.

Инструкционная карта 17.3

Обработка прорезного кармана с листочкой

Последовательность выполнения работы	Графическое изображение
<p>Детали Листочка</p>	

Подкладка кармана (2 дет.)



1. Разметить карман на детали изделия.

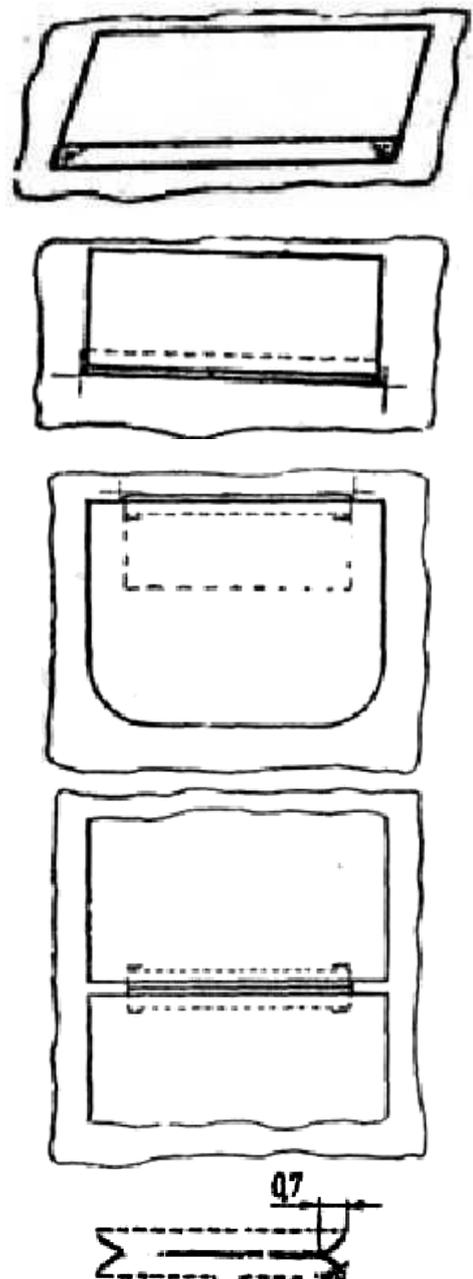
2. Обтачать боковые стороны листочки швом шириной 0,75 см, вывернуть и выметать. Приутюжить листочку.

3. Приметать листочку встык к нижней линии разметки кармана на 0,75 см от нее.

4. Приметать нижнюю подкладку встык к линии разметки и притачать, закрепляя строчку.

5. Приметать верхнюю подкладку встык к линии разметки и притачать, закрепляя строчку.

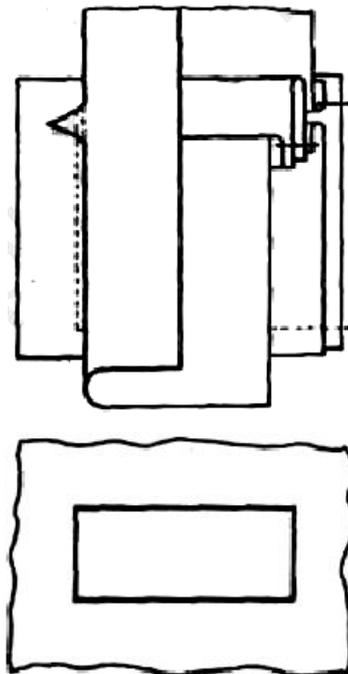
6. Разрезать деталь с изнанки посередине между строчками, как показано на рисунке.



7. Прорезать вход в карман со стороны изнанки от середины в обе стороны, не доходя до строчки на 0,1–0,2 см.

8. Вывернуть подкладку наизнанку, выправить уголки, листочку и стачать подкладку, закрепляя уголки тройной обратной строчкой.

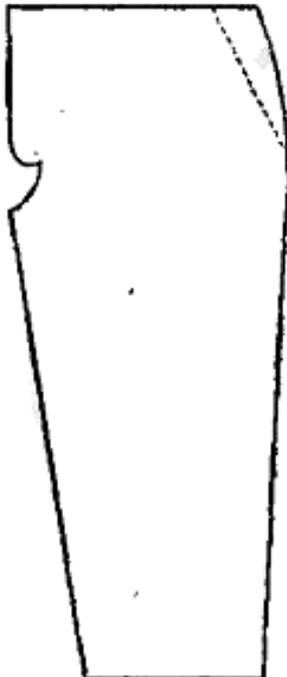
9. Подшить боковые стороны листочки потайными стежками. Приутюжить листочку

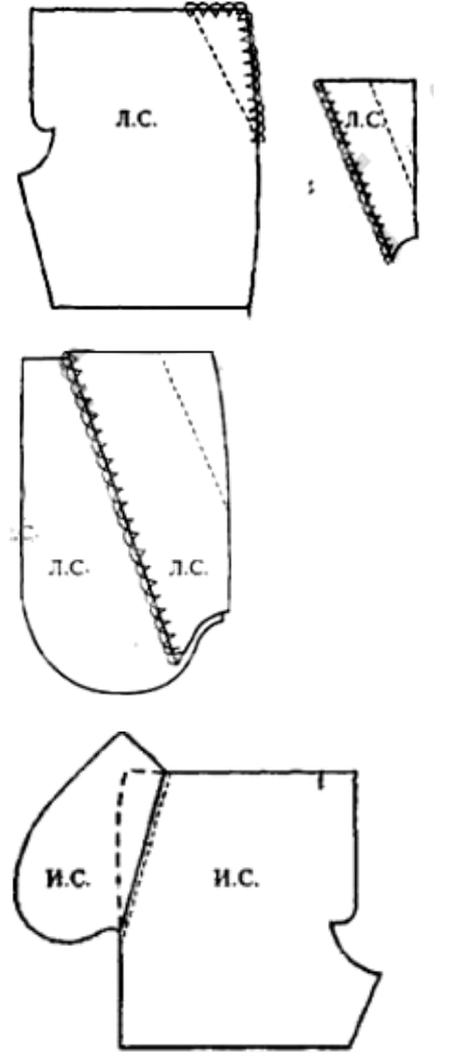


4. Выполнить образец подрезного кармана по инструкционной карте 17.4.

Инструкционная карта 17.4

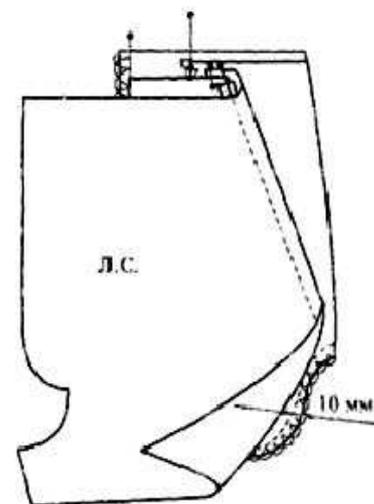
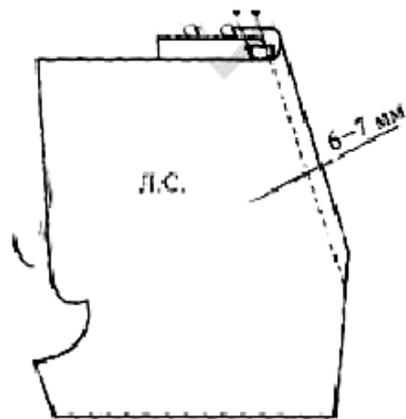
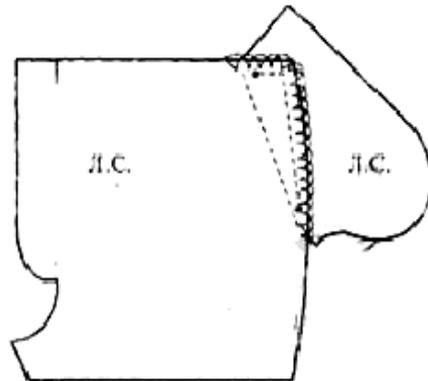
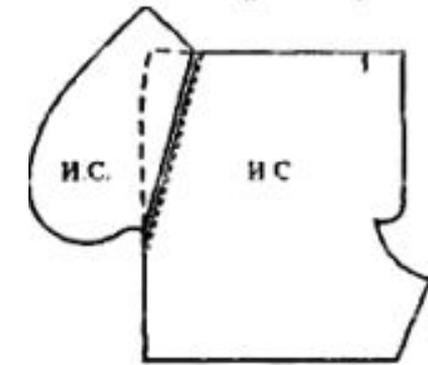
Обработка подрезного кармана из основных деталей изделия

Последовательность выполнения работы	Графическое изображение
<p>Детали <i>a</i> – передняя часть брюк; <i>б</i> – подкладка кармана (2 дет.); <i>в</i> – подзор; <i>г</i> – клеевая кромка</p>	 <p><i>a</i></p>

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

4. Настрачивают припуск обтачки на подкладку кармана по лицевой стороне на 2–3 мм, приутюживают сгиб кармана по изнаночной стороне, направляя подкладку кармана на изнаночную сторону основной детали, затем по лицевой стороне прострачивают отделочную строчку по передней рамке кармана на 6–7 мм.

5. Подготовленную деталь накладывают на лицевую сторону подзора, совмещая сгиб кармана с намеченной линией кармана на подзоре. Срезы подкладок кармана совмещают и стачивают швом шириной 12–15 мм по меньшей детали подкладки. Шов стачивания обметывают, оставляя припуск в готовом виде 10 мм.



Контрольные вопросы

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

Лабораторная работа № 18

ОБРАБОТКА БОРТОВ ПОДБОРТАМИ И ПЛАНКАМИ

Цель работы: научиться обрабатывать борта планками.

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

Содержание отчета:

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

Теоретические сведения

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

В изделиях из тканей в полоску или в клетку при соответствующей подгонке рисунка этот способ обработки дает возможность сделать застежку почти незаметной или, наоборот, резко подчеркнутой.

В изделиях из гладкокрашеных тканей помимо прямого назначения такая застежка может служить и отделкой. В этом случае обтачки выкраиваются из отделочной ткани.

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

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

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

Задание к лабораторной работе

Выполнить образец обработки застежки втачными планками по инструкционным картам 18.1, 18.2.

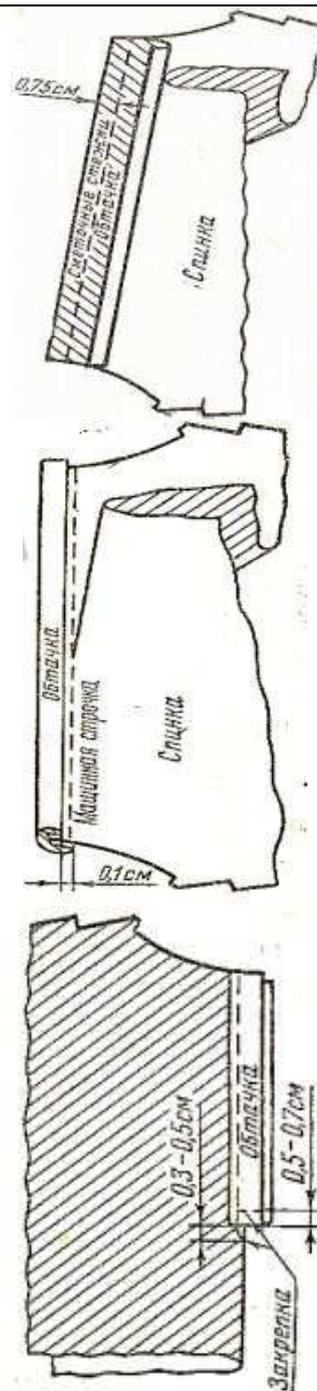
Обработка застежки втачными планками

Последовательность выполнения работы	Графическое изображение
<p>1. Разметить планку на основной детали.</p> <p>2. Вырезать ткань между намеченными линиями, оставляя припуск 1 см по каждому срезу.</p> <p>3. Планки сложить по линиям сгиба и обтачать верхние срезы швом шириной 0,5–0,7 см.</p> <p>4. Выправить и выметать. Приутюжить планки.</p> <p>5. Планки наложить на лицевую сторону по разметке, уравнивая обрезные края, и притачать на 1 см от них, прикладывая с изнанки обтачку. Основную деталь надсечь под углом к строчкам, не доходя до них на 0,1 см.</p> <p>6. Правую планку 1 наложить на левую 2, нижние непритаченные концы выправить в сторону изнанки и закрепить застежку с изнаночной стороны двойной машинной строчкой 3. Швы притачивания планок и нижние концы обметать</p>	

Обработка застежки одной обтачкой

Последовательность выполнения работы	Графическое изображение
<p>1. Выкраивают из ткани изделия полоску (обтачку) шириной 3,5–4 см и длиной, равной удвоенной длине застежки плюс 1,5 см на ширину швов.</p> <p>2. Продольные срезы обтачки подгибают на изнанку на 0,75 см и приутюживают.</p> <p>3. Обтачку складывают по длине изнанкой внутрь так, чтобы один из сгибов выступал за край другого на 0,1 см и еще раз приутюживают.</p> <p>4. Основную деталь разрезают по намеченной линии и раздвигают так, чтобы стороны разреза расположились примерно по одной линии.</p> <p>5. К основной детали вдоль разреза необходимо приметать, а затем притачать обтачку следующим приемом. Заготовленную обтачку накладывают на лицевую сторону основной детали так, чтобы сгиб припуска более узкой ее части расположился вдоль линии притачивания, затем припуск отгибают и обтачку приметывают по линии сгиба припуска.</p> <p>6. По наметке обтачку притачивают со стороны основной детали и шов приутюживают. Свободную (более широкую) часть обтачки перегибают на изнаночную сторону так, чтобы обтачка огибала запасы шва, а край ее закрывал машинную строчку на 0,1 см. В таком положении свободный край обтачки намечивают с изнаночной стороны детали, а затем притачивают с лицевой стороны, прокладывая строчку у самого шва. Приутюжив шов, деталь отгибают в ее первоначальное положение</p>	<p>0,75 см</p> <p>0,75 см</p> <p>Приутюжить</p> <p>Приутюжить</p> <p>0,1 см</p> <p>0,75 см</p> <p>Двойная длина застежки</p> <p>1,5 см</p> <p>Разрезать</p> <p>0,75 см</p> <p>0,1 см</p> <p>Сложить</p> <p>0,75 см</p>

7. В нижнем конце застежки делают закрепку. С этой целью основную деталь складывают по разрезу застежки лицевой стороной внутрь и поперек обтачки, на расстоянии 0,5–0,75 см от нижнего края прокладывают машинную строчку, начиная от сгиба обтачки. У шва притачивания строчку поворачивают вниз и заканчивают на 0,3–0,5 см ниже застежки, где и закрепляют на сгибе детали



Контрольные вопросы

1. Для каких застежек применяется обработка втачными планками?
2. Особенности обработки застежки втачными планками.
3. Назовите основные способы обработки застежек.
4. Особенности обработки застежки одной обтачкой.
5. В каких деталях края изделия применяется застежка с одной обтачкой?

Лабораторная работа № 19

ОБРАБОТКА ПЕТЕЛЬ ИЗ ВЫТАЧНОГО ШНУРА И ПРЯМОЙ ПОЛОСКИ ТКАНИ

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

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

Содержание отчета:

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

Теоретические сведения

Застежки могут размещаться на передке или спинке изделия, в боковом или плечевом шве, по фасонной линии, в соединительном шве юбки, у рукавов – на манжетах или в разрезах и т.д. Застежки отличаются и по виду применяемой фурнитуры: на пуговицах, кнопках, крючках, в виде завязок, на тесьме «молния» и др.

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

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

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

На изделии или детали прорезные петли могут располагаться вертикально или горизонтально. Вертикальные петли намечают непосредственно на линии застегивания, а горизонтальные с таким расчетом, чтобы они пересекали линию застегивания и заходили за нее в сторону края застежки на 0,2–0,5 см.

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

Размещение петель зависит главным образом от фасона изделия.

Обтачные петли обрабатываются одной или двумя обтачками. Обметные петли выполняются на специальных машинах.

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

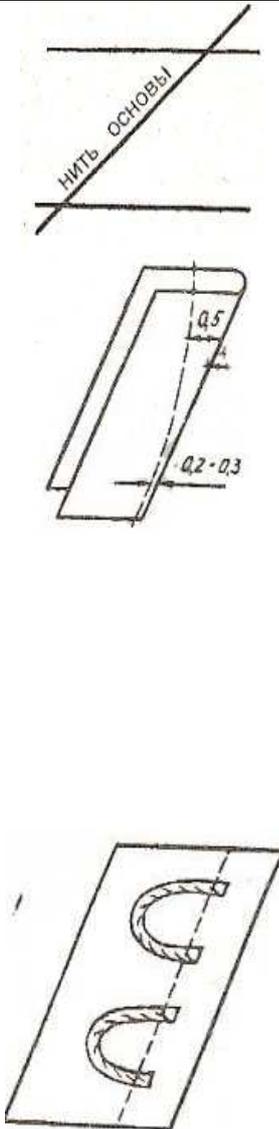
Петли из прямой полоски ткани выполняют чаще всего на одежде для детей (куртки, халаты), предназначенной для уроков труда; они применяются также и при пошиве белья.

Задание к лабораторной работе

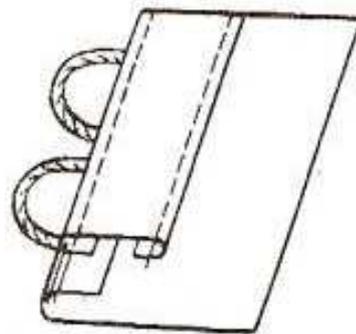
Выполнить образцы навесных петель из вытачного шнура и из прямой полоски ткани по инструкционным картам 19.1 и 19.2.

Инструкционная карта 19.1

Обработка петель из вытачного шнура

Последовательность выполнения работы	Графическое изображение
<p>1. Для вытачного шнура выкраивают полоску из основной или отделочной ткани строго под углом 45° к нити основы шириной 2–3 см в зависимости от толщины ткани. Выкроенную полоску складывают по длине вдвое, лицевой стороной внутрь и стачивают вначале на расстоянии 0,5 см от сгиба, а затем в зависимости от толщины шнура – 0,2–0,3 см.</p> <p>2. Шов подрезают, оставляя припуск, равный 0,3–0,5 см. Шнур вывертывают на лицевую сторону с помощью иглы.</p> <p>3. Шнур вытягивают, чтобы он получился плотным, заполненным по всей длине.</p> <p>4. Шнур разрезают на равные части длиной, равной диаметру пуговицы плюс 1,3 см.</p> <p>5. Петли накладывают на лицевую сторону детали к правой стороне разреза застежки, уравнивая концы шнура с краями разреза, и прикрепляют обратной машинной строчкой или вручную тремя-четырьмя стежками каждый конец на расстоянии 0,4–0,6 см от края с таким расчетом, чтобы строчка или стежки прикрепления концов при дальнейшей обработке попали в шов и не были срезаны при подрезании шва. Расстояние между концами шнура каждой петли должно быть равно диаметру пуговицы</p>	 <p>Графическое изображение</p>

6. Затем край разреза застежки обрабатывают обтачкой



Инструкционная карта 19.2

Обработка петель из прямой полоски ткани

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

Контрольные вопросы

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

Лабораторная работа № 20 ОБРАБОТКА ВОРОТНИКА И СОЕДИНЕНИЕ ЕГО С ГОРЛОВИНОЙ

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

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

Содержание отчета:

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

Теоретические сведения

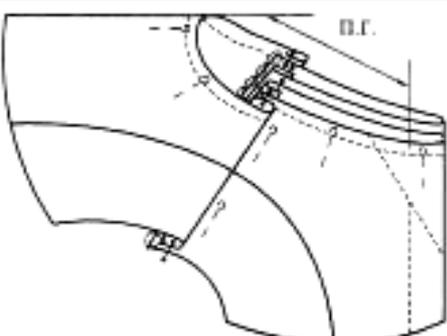
Форма воротников очень разнообразна и определяется фасоном. Состоит воротник из двух частей: видимой (отлета) и невидимой (стойки), между которыми проходит линия перегиба. По способу соединения с горловиной воротники различают втачные и цельнокроеные. Воротники в платьях и блузках по внешнему виду делятся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

Задание к лабораторной работе

Выполнить образец обработки воротника по инструкционным картам 20.1 и 20.2.

Инструкционная карта 20.1

Соединение отложного воротника с горловиной в изделиях с отворотами

Последовательность выполнения работы	Графическое изображение
<p>Обработка воротника</p> <p>1. Уточнить воротник по горловине: длина нижнего воротника равна полуобхвату горловины (П.Г.) плюс 7 мм (обтачивание концов воротника) плюс 10 мм (стачивание среднего среза воротника).</p>	

2. Стачать части нижнего воротника по среднему срезу на 10 мм, шов стачивания разутюжить.

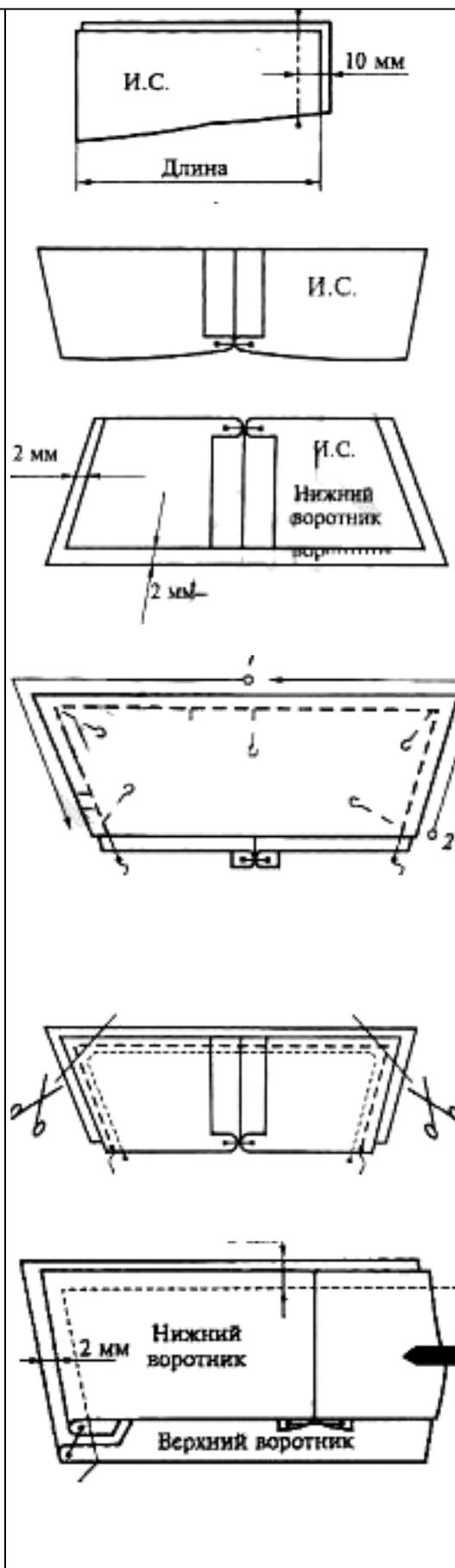
3. Уточнить верхний воротник по лекалу. Верхний воротник больше нижнего воротника на 2 мм по срезам концов и отлета.

4. Верхний и нижний воротники сложить лицевыми сторонами внутрь, совместить середины на воротниках, углы и концы. Сметать воротники на расстоянии 6 мм от срезов в два приема (1, 2) по верхнему воротнику, распределяя равномерно в углах посадку из верхнего воротника.

5. Обтачать воротник по нижнему воротнику швом шириной 7 мм.

6. Стрелезать излишки ткани в углах, оставляя припуск шва 2 мм, вывернуть воротник и выправить углы, выметать кант из верхнего воротника шириной 1–2 мм.

7. Приутюжить воротник, проверить симметричность концов воротника



Обработка подборта

8. Внутренний срез подборта подогнуть на 5 мм и заметать на 2 мм от подогнутого края. Далее застрочить подборт швом шириной 1 мм.

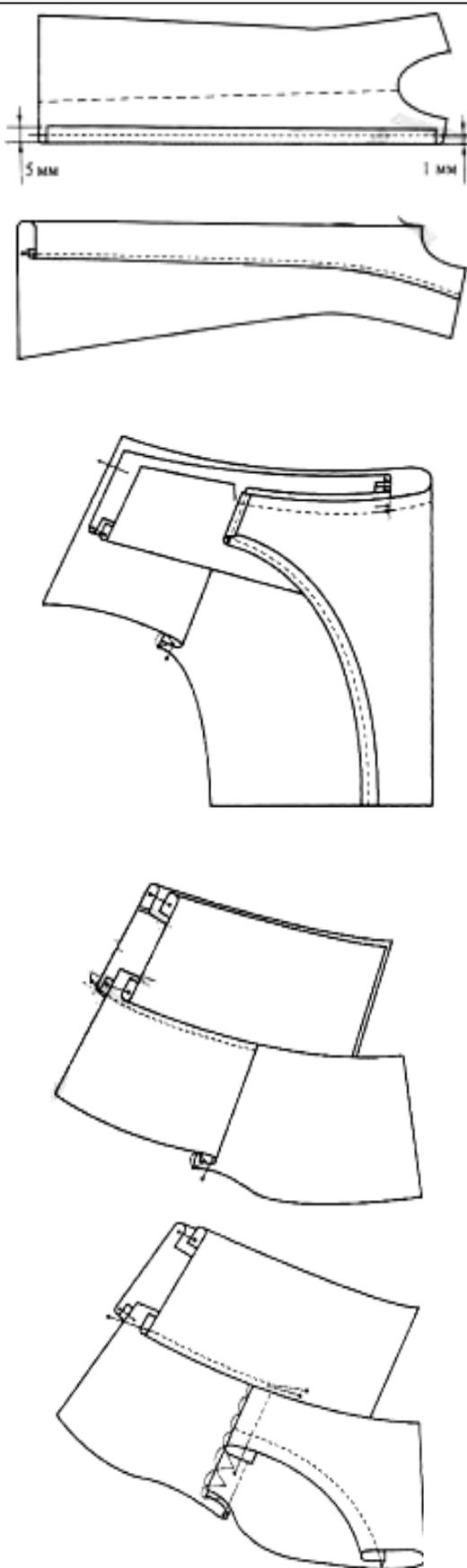
9. По намеченной линии середины переда изделия отогнуть подборт на изнаночную сторону и заутюжить по сгибу. Проверить симметрию двух деталей.

Соединение вороника с горловиной

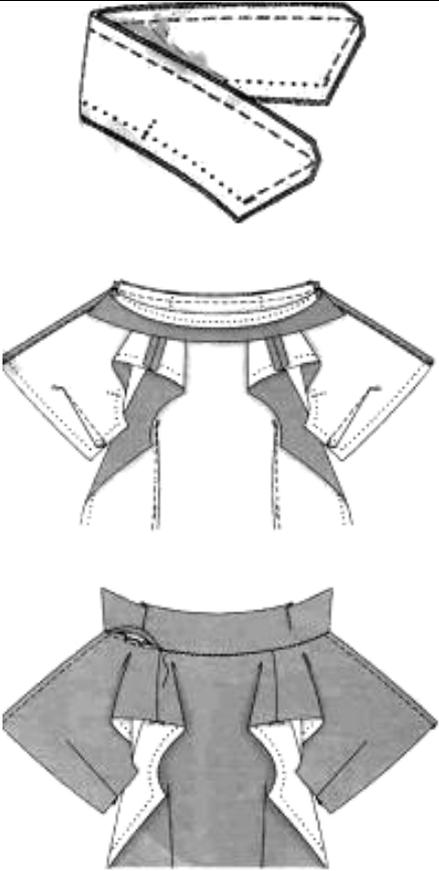
10. Приколоть воротник к горловине, совмещая середину нижнего воротника с серединой спинки, а концы воротника – с рассечками уступа. На лицевую сторону полочки наложить подборт лицевой стороной вниз. Воротник располагается между изделием и подбортом. Затем вметать воротник в горловину швом шириной 9 мм. Не доходя 15 мм до плечевых швов по срезу горловины полочки, поставить рассечку на верхнем воротнике, подборте и горловине величиной 9 мм. Вметывание производить со стороны подборта и верхнего воротника. До рассечки сметать все четыре слоя, а от рассечки вметать только нижний воротник. Проверить симметрию горловины и втачать воротник швом шириной 10 мм.

11. Шов втачивания нижнего воротника заутюжить в сторону воротника. Вывернуть подборт на лицевую сторону, выправить углы бортов. Срез стойки верхнего воротника подогнуть на 8 мм внутрь и наметать верхний воротник на горловину швом шириной 2 мм, закрывая шов втачивания нижнего воротника. Проверить симметрию горловины.

12. Настрочить верхний воротник по горловине шириной шва 1 мм. Со стороны нижнего воротника строчка проходит в шов втачивания. Подшить подборт по припуску плечевого шва потайными стежками или настрочить подборт на припуск плечевого шва на стачивающей машине, подгибая верхний открытый срез подборта внутрь на 5–7 мм



**Соединение воротника с горловиной
в изделиях с застежкой до верха**

Последовательность выполнения работы	Графическое изображение
<p>1. Детали верхнего и нижнего воротника сложить лицевыми сторонами, сколоть и сметать внешние срезы, совместив размеченные линии шва.</p> <p>2. Срезы стачать, начав и закончив строчку точно у линии шва втачивания воротника.</p> <p>3. Припуски швов срезать близко к строчке, на уголках – наискосок.</p> <p>4. Воротник вывернуть, выметать и приутюжить.</p> <p>5. Срез верхнего воротника наложить лицевой стороной на изнаночную сторону изделия и приколоть булавками к горловине, совместив поперечные метки на воротнике с плечевыми швами и вметать прямыми стежками.</p> <p>6. Втачать.</p> <p>7. Припуски шва срезать близко к строчке, в местах скруглений надсечь и заутюжить на воротник.</p> <p>8. Срез нижнего воротника подогнуть на изнаночную сторону на ширину припуска, приколоть над швом втачивания и настрочить на расстоянии 0,1 см от подогнутого края, закрывая шов втачивания верхнего воротника</p>	

Контрольные вопросы

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

Лабораторная работа № 21

СПОСОБЫ ОБРАБОТКИ РУКАВОВ И СОЕДИНЕНИЕ ИХ С ИЗДЕЛИЕМ

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

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

Содержание отчета:

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

Теоретические сведения

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

Для соединения срезов рукавов части рукава складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы, сметывают и стачивают шириной шва 1–1,5 см.

Передние срезы рукавов стачивают со стороны верхней части рукава, а локтевые – со стороны нижней части рукава, делая посадку верхней части на участке локтя между надсечками. Швы в изделиях разутюживают или заутюживают (в зависимости от модели).

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

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

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

При соединении рукава с проймой окат рукава делают длиннее проймы изделия на 4–6 см для правильного положения рукава на фигуре, а также для обеспечения свободы движения руки.

Для предохранения проймы от растяжения по краю проймы переда и спинки на участках вниз от плечевого шва на 10–12 см и на расстоянии 0,7–1,3 см от срезов проймы прокладывают машинную строчку.

Рукава могут быть втачаны в проймы после соединения боковых срезов и срезов рукавов или до их соединения.

Задание к лабораторной работе

1. Выполнить образцы обработки низа рукава по инструкционным картам 21.1–21.5.

Инструкционная карта 21.1

Обработка низа рукава швом вподгибку с закрытым срезом

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

Инструкционная карта 21.2

Обработка низа рукава обтачкой

Последовательность выполнения работы	Графическое изображение
<p>Детали:</p> <p><i>a</i> – основная деталь (рукав);</p> <p><i>b</i> – обтачка</p>	

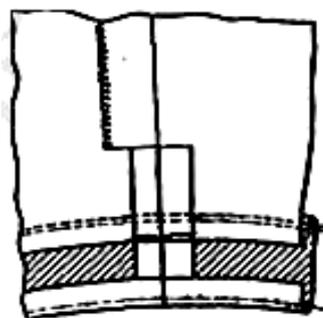
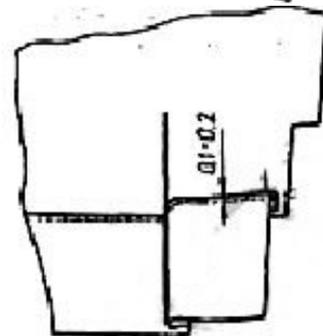
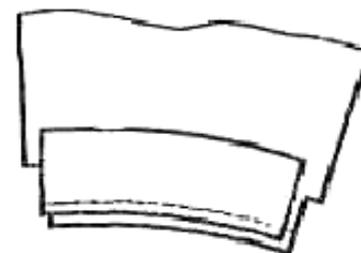
1. Сложить обтачку лицевой стороной на лицевую сторону рукава и обтачать на швейной машине швом шириной 0,5–0,7 см со стороны обтачки (наметку производить со стороны рукава с незначительной посадкой последнего).

2. Настрочить обтачку на шов обтачивания низа рукава на швейной машине.

3. Стачать срезы рукава. Ширина шва 1,5 см. Одновременно стачать концы обтачки. Частота строчки 5–6 в 1 см. Разутюжить шов стачивания концов обтачки и шов рукава на участке длиной 2–3 см. Обметать шов стачивания на обметочной машине. Нижний срез обтачки отогнуть на 0,5–0,7 см на изнаночную сторону и заметать.

4. Заутюжить обтачку в сторону изнанки, шов расправить и подшить ручными потайными стежками.

5. Отутюжить рукава в готовом виде и вывернуть их на лицевую сторону



Инструкционная карта 21.3

Обработка низа рукава кружевом и накладным рюшем

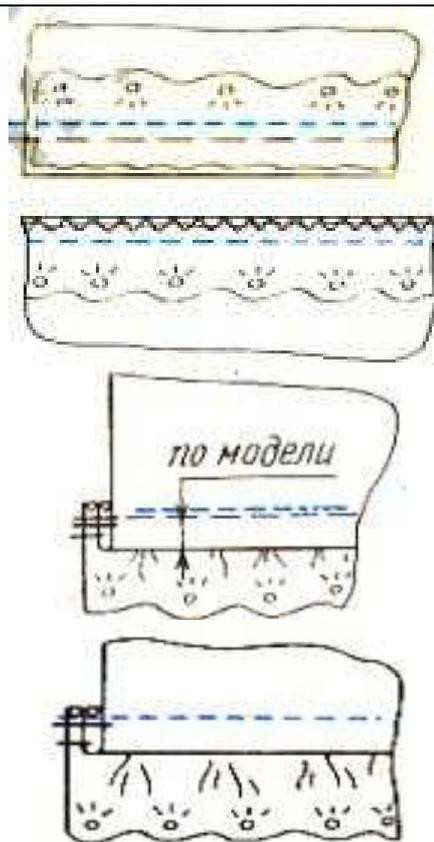
Последовательность выполнения работы	Графическое изображение
<p>Кружевом</p> <p>1. Проложите по краю кружева две параллельные машинные строчки, стяните нитки.</p> <p>2. Наложите кружево лицевой стороной на лицевую сторону изделия, приметайте</p> <p>3. Притачайте со стороны кружева, выполняя закрепки в начале и конце строчки.</p> <p>4. Удалите нитки приметывания.</p>	

5. Обметайте шов притачивания ручными стежками на оверлоке.

6. Отогните шов притачивания в сторону рукава, заметайте и настрочите с лицевой стороны, выполняя закрепки в начале и конце строчки.

7. Удалите нитки заметывания.

8. Приутюжьте нижний срез рукава



Накладным рюшем

1. Подогните низ рукава швом вподгибку с закрытым срезом.

2. Приутюжьте низ рукава.

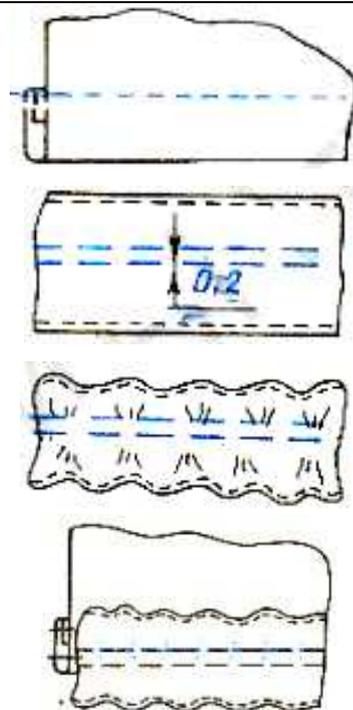
3. По центру рюша проложите две параллельные машинные строчки.

4. Стяните нитки, равномерно распределите сборки.

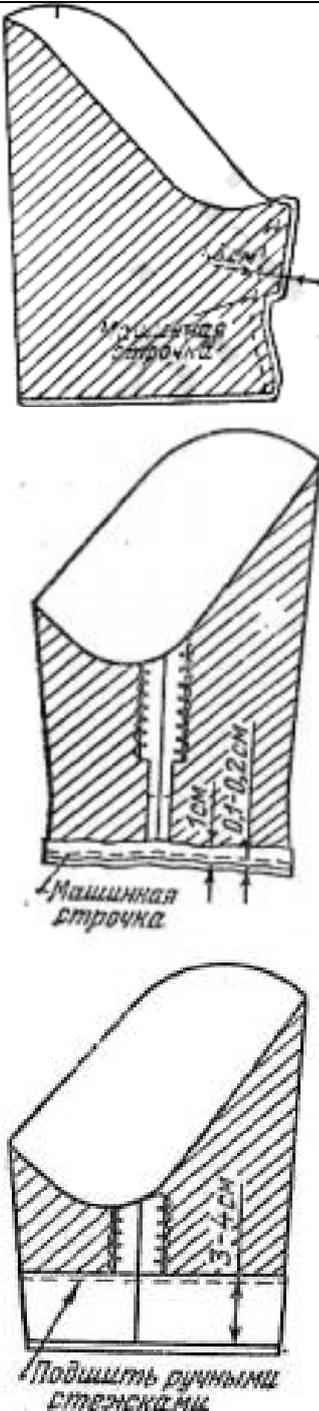
5. Наложите рюш изнаночной стороной на лицевую сторону рукава, наметайте и настрочите, выполняя закрепки в начале и в конце строчки

6. Удалить нитки наметывания

Проверьте: ширину подгибки, отделочной строчки; аккуратность обметывания шва притачивания; ширину кружева, оборки; равномерность распределения сборки; аккуратность влажно-тепловой обработки низа рукава

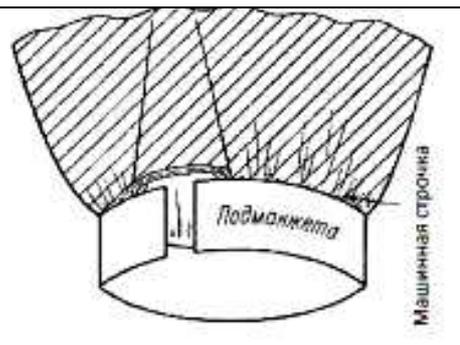


Обработка низа рукава манжетами

Последовательность выполнения работы	Графическое изображение
<p>Отложными манжетами</p> <p>1. Сметать и стачать срезы рукава.</p> <p>2. После обметывания срезов швы разутюжить.</p> <p>3. По нижнему краю рукав подогнуть на изнаночную сторону сначала на 1 см, застроить и приутюжить.</p> <p>4. Затем на изнанку перегнуть уже весь припуск на обработку низа (3–4 см), наметать и подшить ручными стежками.</p> <p>5. Низ рукава перегнуть на лицевую сторону с таким расчетом, чтобы от линии сгиба до машинной строчки было не менее 1,5 см.</p> <p>6. Верхний край отворота прикрепить ручными стежками у шва рукава</p>	 <p>The first diagram shows a sleeve cuff with a seam allowance of 1.5 cm, labeled '1,5 см' and 'Машинная строчка'. The second diagram shows the cuff folded inward with a 1 cm allowance, labeled '1 см' and 'Машинная строчка'. The third diagram shows the cuff folded outward with a 3-4 cm allowance, labeled '3-4 см' and 'Подшить ручными стежками'.</p>

<p>Притачными манжетами</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Стачивание поперечных срезов и обтачивание свободных концов манжеты (выступов) производят до соединения ее с рукавом. 2. Выкроенную манжету сложить лицевой стороной внутрь и, уравнив поперечные срезы, поочередно сметать и стачать по ним манжету с подманжетой с запасом на шов 0,75 см. 3. В углах срезов машинную строчку поворачивают и ведут вдоль притачного края манжеты до контрольной метки. Здесь строчку снова поворачивают под углом 90° и направляют к срезу. 4. Запас шва в уголке, образованном машинной строчкой, надсечь, а припуски для образования переходного канта заутюжить на манжету. 5. Заготовленную таким образом манжету вывернуть на лицевую сторону, выправить углы и окончательно приутюжить переходной кант. 6. Для соединения манжеты с рукавом ее накладывают лицевой стороной на лицевую сторону рукава, низ которого должен быть уже стянут на сборку или заложен складочками. 7. Уравнять срезы соединяемых деталей и совместить контрольные метки, манжету приметать и притачать со стороны рукава швом шириной 0,75 см. 8. Приутюжить шов притачивания, манжету отогнуть вниз, а рукав вывернуть наизнанку 	

9. После этого свободный срез под-манжеты подогнуть на 0,75 см, приметать к рукаву, и закрывая строчку притачивания, настроить у самого сгиба манжеты



Инструкционная карта 21.5

Соединение рукавов с проймой

Последовательность выполнения работы	Графическое изображение
<p>Обработка рукава</p> <p>1. Сметать, стачать локтевой (Л.) и передний (П.) срезы рукава. Обметать шов стачивания со стороны локтевой части рукава.</p> <p>2. Прострочить строчку-сборку по срезу оката рукава на 12 и 16 мм по контрольным знакам. Строчки стянуть, образуя сборку (посадку рукава). Посадку сутюжить</p>	
<p>Соединение рукава с проймой</p> <p>3. Рукав вывернуть на лицевую сторону, а изделие на изнанку. Рукав вложить в пройму изделия лицевой стороной внутрь, вметать швом шириной 9 мм (по рукаву) и втачать швом шириной 10 мм. Обметать шов втачивания по рукаву. Приутюжить шов втачивания рукава</p>	

Требования к качеству обработки низа рукава

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

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

Контрольные вопросы

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

Литература

Основная

1. Труханова, А.Т. Основы технологии швейного производства / А.Т. Труханова. – М. : Высш. шк., 2001. – 336 с.
2. Труханова, А.Т. Технология женской и детской легкой одежды / А.Т. Труханова. – М. : Высш. шк., 2000. – 416 с.
3. Ивашкевич, Е.М. Методы соединения деталей одежды и влажно-тепловая обработка : курс лекций / Е.М. Ивашкевич, Н.П. Гарская, Р.Н. Филимоненкова. – Витебск : ВГТУ, 2007. – 114 с.
4. Изделия швейные. Классификация стежков, строчек и швов : ГОСТ 12807-2003. – Взамен ГОСТ 12807 – 89 ; введ.2006 – 09 – 01. – Минск : Госстандарт, 2006. – 115 с.
5. Труханова, А.Т. Справочник молодого швейника / А.Т. Труханова. – 4-е изд., перераб. и доп. – М. : Высш. шк., 1993. – 431 с.

Дополнительная

1. Иванова, М.Н. Работа с тканью / М.Н. Иванова. – Минск : Нар. асвета, 1982. – 207 с.
2. Першина, Л.Ф. Технология швейного производства / Л.Ф. Першина, С.В. Петрова. – М. : Легпромбытиздат, 1991. – 416 с.
3. Труханова, А.Т. Иллюстрированное пособие по технологии легкой одежды / А.Т. Труханова. – М. : Высш. шк., 2000. – 176 с.
4. Кругликов, Н.И. Методика преподавания технологии с практикумом / Н.И. Кругликов. – М. : Академия, 2002. – 480 с.
5. Крючкова, Г.А. Технология и материалы швейного производства / Г.А. Крючкова. – М. : Академия, 2003. – 380 с.
6. Литвинова, И.Н. Изготовление женской верхней одежды / И.Н. Литвинова, Е.А. Шахова. – М. : Легпромбытиздат, 1991. – 304 с.
7. Назарова, А.И. Технология швейных изделий по индивидуальным заказам / А.И. Назарова, И.А. Куликова, А.В. Савостицкий. – М. : Легпромбытиздат, 1986. – 336 с.
8. Назарова, А.И. Технический контроль качества швейных изделий, изготовленных по индивидуальным заказам / А.И. Назарова. – М. : МГТ, 1983. – 278 с.
9. Прогрессивная технология пошива женской легкой одежды по индивидуальным заказам. – М. : ЦБНТИ, 1982. – 166 с.
10. Савостицкий, А.В. Технология швейных изделий / А.В. Савостицкий, Е.Х. Меликов. – М. : Легкая индустрия, 1982. – 440 с.
11. Тимашова, З.Н. Технология швейного производства / З.Н. Тимашова. – М. : Легпромбытиздат, 1985. – 384 с.
12. Шаршов, В.С. Введение в технологию швейного производства / В.С. Шаршова. – Киев : Вища шк., 1983. – 136 с.