

**ГАОУ ВО «ДАГЕСТАНСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
УНИВЕРСИТЕТ НАРОДНОГО ХОЗЯЙСТВА»**

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ КОЛЛЕДЖ

**МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ПО УЧЕБНОЙ И
ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПРАКТИКАМ ПО
ПРОФЕССИОНАЛЬНОМУ МОДУЛЮ
ПМ 01 «ИЗГОТОВЛЕНИЕ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ ПО
ИНДИВИДУАЛЬНЫМ ЗАКАЗАМ»**

**ПРОФЕССИЯ – 29.01.33 МАСТЕР ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ
ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ**

Махачкала – 2024

Составитель – Зулумханова Вера Николаевна мастер производственного обучения профессионального колледжа ДГУНХ.

Внутренний рецензент – Гаджибекова Ирада Аслановна старший преподаватель профессионального колледжа ДГУНХ.

Внешний рецензент – Серова Татьяна Михайловна, кандидат искусствоведения, преподаватель профессионального уровня ГБПОУ РД «Технический колледж им. Р. Н. Ашуралиева».

Представитель работодателя – Терехова Марина Павловна, технолог-конструктор ООО «Унисервис».

Методические указания по учебной и производственной практикам, входящей в состав профессионального модуля ПМ 01. «Изготовление швейных изделий по индивидуальным заказам» разработаны в соответствии с требованиями федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 29.01.33 Мастер по изготовлению швейных изделий, утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации от 26 сентября 2023г., №720, в соответствии с приказом Минпросвещения России 24.08.2022 г., № 762 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по образовательным программам среднего профессионального образования».

Методические указания по учебной и производственной практикам, входящей в состав профессионального модуля ПМ 01. «Изготовление швейных изделий по индивидуальным заказам» размещены на официальном сайте www.dgunh.ru.

Зулумханова В.Н., Рабочая программа междисциплинарного курса «Расчет и построение чертежей базовых конструкций изделия» для профессии СПО 29.01.33 Мастер по изготовлению швейных изделий. – Махачкала: ДГУНХ, 2024. – 109 с.

Рекомендованы к утверждению руководителем образовательной программы СПО – программы подготовки квалифицированных рабочих и служащих по профессии 29.01.33 Мастер по изготовлению швейных изделий, Салаховой И.Н.

Одобрены на заседании Педагогического совета Профессионального колледжа ДГУНХ, 10 января 2024 г. протокол № 4

Цель практик: сформировать общие и профессиональные компетенции по видам профессиональной деятельности:

| Код компетенции | Формулировка компетенции |
|------------------------|--|
| ОК | Общие компетенции |
| ОК 1 | Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам |
| ОК 2 | Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации, и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности |
| ОК 9 | Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках |
| ПК | Профессиональные компетенции |
| ПК 4.1 | Выполнять зарисовку (технический рисунок) модели |
| ПК 4.2. | Выполнять снятие размерных признаков фигуры человека |
| ПК 4.3 | Рассчитывать и изготавливать лекала базовых конструкций одежды |
| ПК 4.4 | Проводить примерки на фигуре заказчика, исправлять дефекты посадки |
| ПК 4.5 | Осуществлять авторской надзор за реализацией изготовления изделия |

Содержание практик предусматривает непрерывное и последовательное формирование у обучающихся единой системы профессиональных умений и навыков, их расширение по мере перехода от одного этапа к другому с учётом взаимосвязи теоретического и практического обучения.

Тематический план практик включает в себя обработку текстильных швов, поузловую обработку мелких деталей и узлов, а также изготовление женской классической юбки.

Содержание

| | |
|--|-----|
| ВЕДЕНИЕ..... | 6 |
| ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ ШВЕЙНЫХ РАБОТ..... | 7 |
| Терминология применяемая при выполнении швейных работ..... | 11 |
| Технические условия ТУ на выполнение машинных работ..... | 17 |
| ПРАКТИЧЕСКИЕ ЗАДАНИЯ..... | 18 |
| 1. Технология обработки соединительных швов..... | 18 |
| 2. Технология обработки краевых швов..... | 22 |
| 3. Технология обработки отделочных швов..... | 24 |
| 4. Технология обработки мелких деталей..... | 29 |
| 5. Технология обработки застёжки – «молния»..... | 34 |
| 6. Технология обработки разреза, шлицы..... | 41 |
| 7. Технология обработки притачного пояса..... | 49 |
| 8. Технология обработки карманов..... | 54 |
| 8.1 Технология обработки накладных карманов..... | 54 |
| 8.2 Технология обработки прорезных карманов..... | 62 |
| 8.3 Технология обработки кармана с отрезным бочком..... | 75 |
| 9. Технология обработки манжеты..... | 79 |
| 10. Технология обработки воротников..... | 82 |
| 11. Изготовление прямой юбки..... | 90 |
| 12. Контроль качества готовой продукции..... | 96 |
| 13. Дефекты текстильных изделий и методы их предупреждения и устранения... | 102 |
| ПОДГОТОВКА ПОРТФОЛИО..... | 108 |
| ЗАКЛЮЧЕНИЕ..... | 109 |
| Список литературы..... | 110 |

ВВЕДЕНИЕ

Изучение профессионального модуля ПМ 01. «Изготовление швейных изделий по индивидуальным заказам» обучающимися по профессии 29.01.33 Мастер по изготовлению швейных изделий имеет своей целью вооружение будущих мастеров теоретическими и практическими знаниями, умениями для правильного и квалифицированного осуществления производственной деятельности. В целях практического овладения обучающимися профессиональными навыками программной профессионального модуля предусмотрено выполнение цикла практических работ.

Практические работы являются начальным этапом формирования профессиональных умений и навыков по технологии изготовления швейных изделий.

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

На занятиях обучающиеся должны индивидуально выполнять работу в соответствии с её содержанием и методическими рекомендациями: оформлять образцы швов, узлов и изделий.

Выполненные образцы собранные в папку «Портфолио» могут служить наглядным пособием в период производственной практики и самостоятельной работы.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ ШВЕЙНЫХ РАБОТ

Требования безопасности перед началом работы

1. Свет должен падать на рабочую поверхность с левой стороны или спереди.
2. Сидеть за машиной надо прямо, на всей поверхности стула, слегка наклонив корпус и голову вперед.
3. Расстояние между работающим и машиной должно быть 10-15 см.
4. Волосы спрятать под косынку.
5. Ноги должны опираться всей ступней на пол или подставку.
6. На швейную машину не класть посторонние предметы.
7. Перед работой проверять, не осталось ли в изделии булавок или игл.
8. Не наклоняться близко к движущимся и вращающимся частям швейной машины.
9. Следить за правильным положением рук, ног, корпуса.
10. Перед работой проверять исправность электрического шнура.
11. При включении электродвигателя машины в электрическую сеть и выключении ее братья только за корпус вилки. Осторожно обращаться с педалью, нажимать на нее плавно, без рывков.

Требования безопасности во время работы

1. Маховое колесо вращать только на себя.
2. Толщину нитей и иглы подбирать в соответствии с тканью.
3. Проверять степень натяжения верхней нити, величину стежка, вид машинной строчки.
4. Заправлять нити в точном соответствии с инструкцией к швейной машине (нити верхней и нижней заправки должны быть одного номера и желательно одного цвета).
5. Заправляя нитку в машинную иглу, не держать ногу на педали.
6. Под лапку подкладывать ткань, делать прокол иглой, опускать лапку, выводить нити за лапку с концами длиной 8—10 см.

Требования безопасности по окончании работы

1. По окончании работы поднимать иглу и лапку, отодвигать ткань в сторону, подтягивать нити и обрезать их.
2. Не допускать работу швейной машины, когда ткань сошла с зубцов ее рейки.
3. По окончании работы подложить кусочек ткани под лапку и выключить электрическую швейную машину.

Общие требования безопасности

1. Бережно относиться к своей работе и инструментам для работы;
2. Не приносить большое количество иголок и булавок.
3. Проверить количество иголок и булавок в игольнице, их должно быть столько же, сколько в начале работы, найти потерянные иголки и булавки;

4. Сломанные иглы и булавки завернуть в бумагу и выбросить в мусорный контейнер;
5. Убрать ножницы, спицы и крючки в специально отведенное место;
6. Убирать изделия в специально отведённые места хранения;
7. Хранить иглы и булавки следует, воткнутыми в специальные игольницы, с вдетыми нитками для более легкого обнаружения в случае потери.
8. Не втыкать иголки и булавки в одежду, мебель.
9. Не брать иголки в рот.
10. Вдевать в иглу нить необходимо не длиннее локтя;
11. Не перекусывать нитку зубами и не отрывать ее руками;
12. Следить за тем, чтобы ножницы не падали на пол;
13. Не размахивать ножницами, спицами и крючками.
14. По окончании работы необходимо убрать свое рабочее место.

Возможные опасности при выполнении швейных работ

При не соблюдении правил техники безопасности можно получить следующие травмы:

- травма глаз;
- повреждение пальцев;
- поражение током;
- ожоги;
- попадание волос или одежды во вращающиеся части машины (например в маховое колесо).

Оказание первой помощи пострадавшему

1. В каждом цехе должны быть: шкафчик-аптечка, содержащий набор необходимых средств, для оказания первой помощи.
2. При появлении первых признаков отравления пострадавшего следует вывести из помещения на свежий воздух и направить в медпункт.
3. При термических ожогах поражённое место обмывают свежеприготовленным раствором марганцовокислого калия.
4. При поражении электрическим током необходимо принять следующие меры:
 - а) если пострадавший находится в сознании, но до этого был в обмороке, его следует доставить к врачу во избежание ухудшения состояния;
 - б) если пострадавший без сознания, его необходимо уложить, расстегнуть одежду, открыть окно, дать понюхать нашатырный спирт, срочно вызвать врача.

Правила безопасности при работе с иглами и булавками

1. Иглы хранить в подушечке или игольнице, обвив их ниткой. Булавки хранить в коробке с плотно закрывающейся крышкой.
2. Сломанную иглу не бросать, а класть в специально отведенную для этого коробку.
3. Знать количество иголок, булавок, взятых для работы. В конце работы проверить их наличие.
4. Во время работы иголки и булавки вкалывать в подушечку, нельзя брать в рот, не вкалывать в одежду, мягкие предметы, стены, занавески. Не оставлять иголку в изделии.
5. Не использовать ржавые иглы, они плохо проходят в ткань, оставляя пятна и могут сломаться.
6. Прикреплять выкройки к ткани острыми концами булавок в направлении от себя, чтобы при движении рук вперед или в стороны не наколоться.
7. Перед примеркой проверить, не остались ли в изделии булавки или иголки.

Правила безопасности при работе с ножницами

1. Ножницы хранить в определенном месте - в подставке, чехле или рабочей коробке.
2. Класть ножницы необходимо сомкнутыми лезвиями от работающего.
3. Передавать ножницы следует кольцами вперед, держа их за сомкнутые лезвия.
4. Работать нужно хорошо отрегулированными и заточенными ножницами.
5. Не оставлять ножницы раскрытыми лезвиями.
6. Следить за движением и положением лезвий во время работы.
7. Использовать ножницы только по назначению.

Техника безопасности при работе с утюжильным оборудованием

Требования безопасности перед началом работы

1. Надеть спецодежду, волосы убрать под косынку.
2. Проверить исправность вилки и изоляции электрического шнура утюга
3. Подготовить рабочее место к работе, убрать все лишнее.
4. Убедиться в наличии термостойкой подставки для утюга и диэлектрического коврика на полу около места для глажения
5. Включить вытяжную вентиляцию или проветрить помещение для глажения.

Требования безопасности во время работы

1. Перед включением электрического утюга в сеть встать на диэлектрический коврик.
2. Включать электрический утюг в сеть и выключать из нее только сухими руками.
3. При кратковременных перерывах в работе электрический утюг ставить на термоизоляционную подставку.

4. При работе следить за тем, чтобы горячая подошва утюга не касалась электрического шнура.
5. Во избежание ожога рук не касаться горячих металлических частей утюга и не смачивать обильно материал водой.
6. Во избежание пожара не оставлять включенный в сеть электрический утюг без присмотра.
7. Следить за нормальной работой утюга, не давать ему перегреваться.

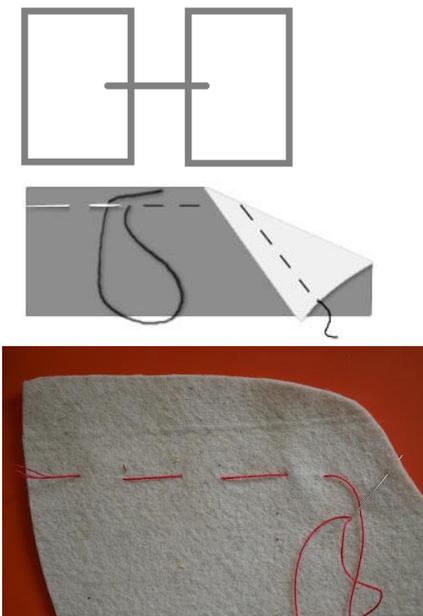
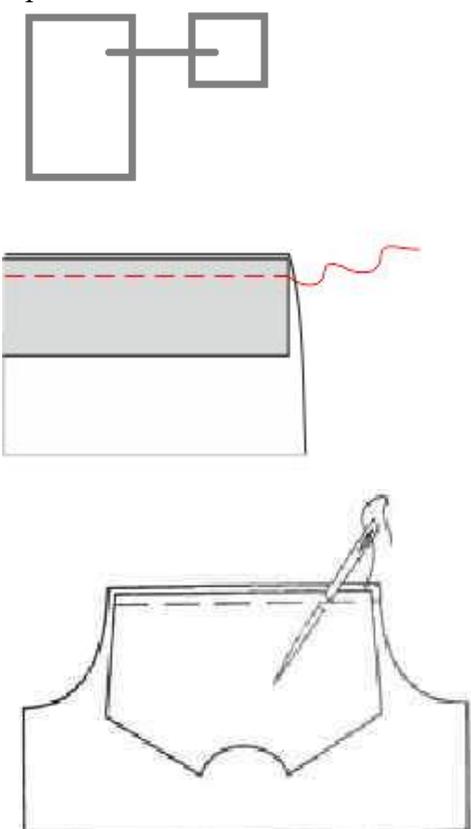
Требования безопасности по окончании работы

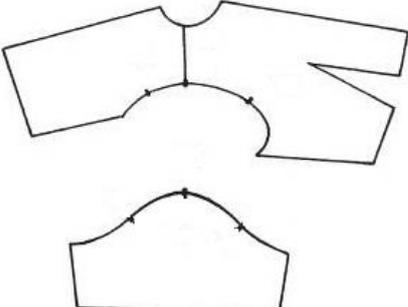
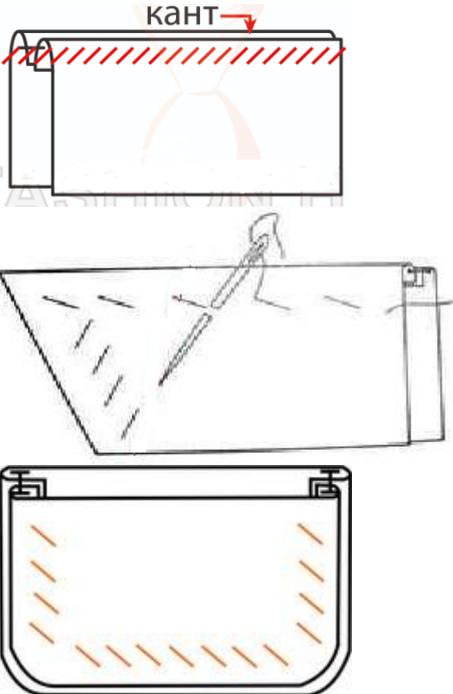
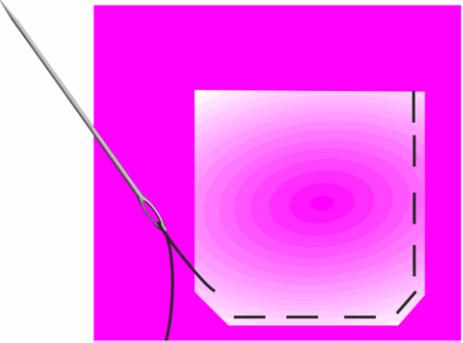
1. Отключить электрический утюг от сети, при отключении не дергать за электрический шнур, а только за вилку.
2. Привести в порядок рабочее место.
3. Провести влажную уборку помещения, выключить вытяжную вентиляцию или проветрить помещение.
4. Снять спецодежду и тщательно вымыть руки с мылом.

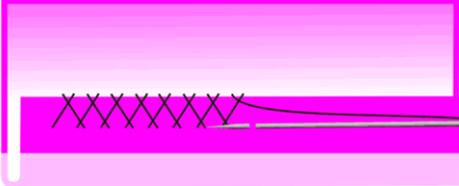
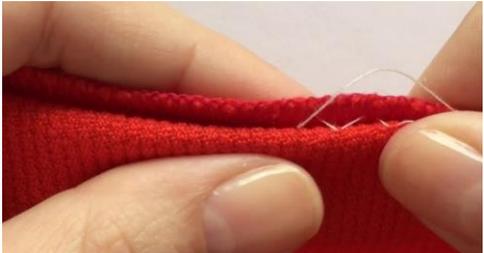
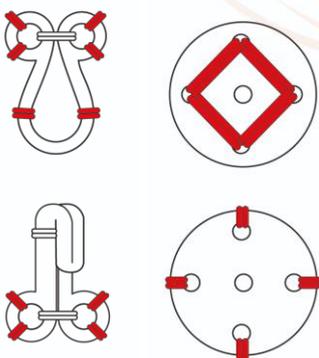
Пожарная безопасность

Основными причинами пожаров являются: плохое состояние электротехнических устройств и не соблюдение правил их эксплуатации, неисправность производственного оборудования, нарушение правил пожарной безопасности при их эксплуатации. В задачи противопожарной профилактики входят: полноценное снабжение средствами тушения пожаров (огнетушители и др.) освобождение коридоров от захламлений. В случаи пожара необходимо всё оборудование остановить, прекратить подачу электроэнергии в цех, о возникшем пожаре немедленно сообщить по городскому телефону 01.

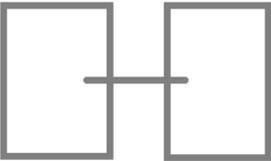
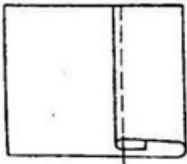
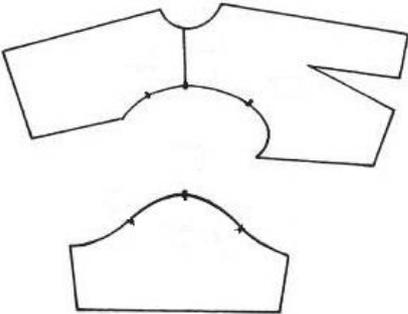
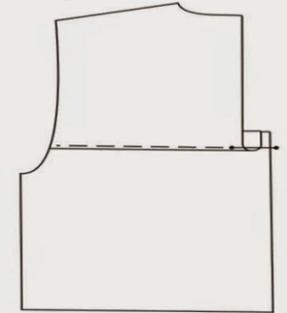
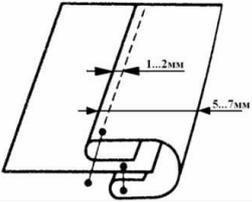
Терминология, применяемая при выполнении швейных работ

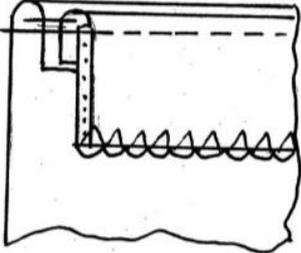
| Терминология ручных работ | | | |
|----------------------------------|---|---|--|
| № | Термин и схема | Содержание работы | Примеры |
| 1. | <p>Сметать</p>  | <p>Временное закрепление одинаковых или приблизительно одинаковых деталей</p> | <p>Сметать по среднему шву левую и правую спинки. Сметать детали нижнего воротника, сметать по боковому шву переднее и заднее полотнище юбки</p> |
| 2. | <p>Приметать</p>  | <p>Временное закрепление меньшей по размеру детали с большей</p> | <p>Приметать кокетку юбки к основной детали.</p> |

| | | | |
|----|---|---|--|
| 3. | <p>Заметать</p>  | <p>Временное закрепление подогнутого края</p> | <p>Заметать низ платья.</p> |
| 4. | <p>Вметать</p>  | <p>Временное закрепление деталей по замкнутому или полузамкнутому контуру</p> | <p>Вметать в горловину воротник, вметать рукав в пройму. Вметать пояс по линии талии.</p> |
| 5. | <p>Выметать</p>  | <p>Временное закрепление обтачных краёв, для закрепления канта со стороны нижней детали</p> | <p>Выметать клапан, отлетной воротник, обтачку, подборт</p> |
| 6. | <p>Наметать</p>  | <p>Временное закрепление деталей при наложении одной на другую</p> | <p>Наметать накладной карман на основное изделие. Наметать кокетку на основную деталь изделия.</p> |
| 7. | <p>Обметать</p> | <p>Постоянное закрепление открытых срезов для предохранения от осыпания</p> | <p>Обметать боковые срезы, обметать низ изделия.</p> |

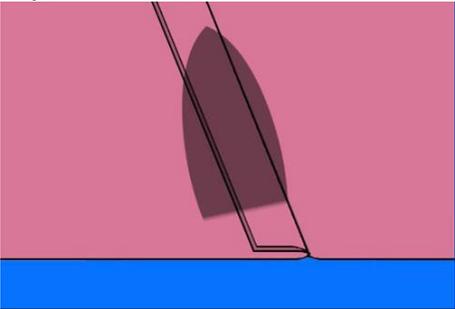
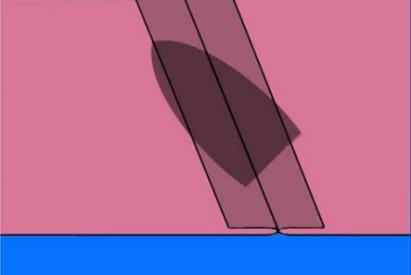
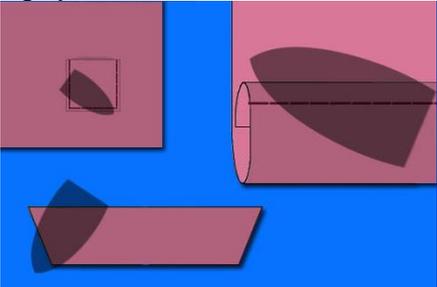
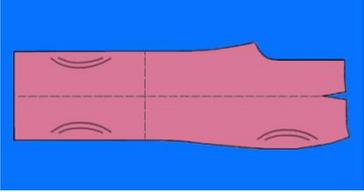
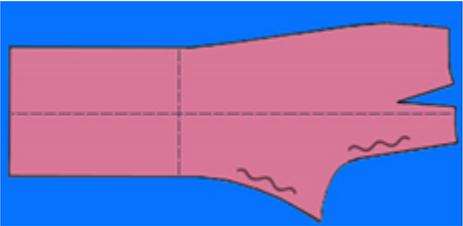
| | | | |
|-----|--|---|--|
| |  | | |
| 8. | <p>Подшить</p>   | <p>Постоянное закрепление подогнутого края</p> | <p>Подшить низ юбки.</p> |
| 9. | <p>Пришить</p>  | <p>Постоянное закрепление фурнитуры с основным изделием</p> | <p>Пришить пуговицы на рубашку, халат.</p> |
| 10. | <p>Вшить</p>  | <p>Постоянное закрепление декоративных материалов</p> | <p>Вшить бисер, пайетки</p> |

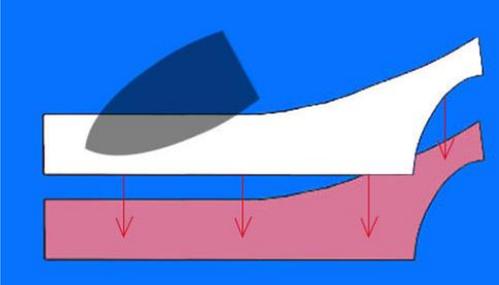
Терминология машинных работ

| № | Термин и схема | Содержание работы | Примеры |
|----|---|---|---|
| 1. | <p>Стачать</p>  | Постоянное закрепление одинаковых или приблизительно одинаковых деталей | Стачать по среднему шву левую и правую спинки. Стачать детали нижнего воротника, стачать по боковому шву переднее и заднее полотнище юбки |
| 2. | <p>Притачать</p>  | Постоянное закрепление меньшей по размеру детали с большей | Притачать кокетку юбки к основной детали. |
| 3. | <p>Застрочить</p>  | Постоянное закрепление подогнутого края | Застрочить низ платья. |
| 4. | <p>Втачать</p>  | Постоянное закрепление деталей по замкнутому или полузамкнутому контуру | Втачать в горловину воротник, втачать рукав в пройму. Втачать пояс по линии талии. |
| 5. | <p>Настрочить</p>  | Постоянное закрепление деталей при наложении одной на другую | Настрочить накладной карман на основное изделие. Настрочить кокетку на основную деталь изделия. |
| 6. | <p>Окантовать</p>  | Постоянное закрепление косой бейки с открытым срезом | Окантовать горловину, пройму, низ изделия, верхний срез накладного кармана. |
| 7. | <p>Обтачать</p> | Постоянное закрепление деталей с последующим вывёртыванием | Обтачать горловину обтачкой, обтачать клапан, воротник, хлястик. |

| | | | |
|----|---|--|--|
| |  | | |
| 8. | <p>Обметать</p>  | <p>Постоянное закрепление открытых срезов на обметывающем оборудовании для предохранения от осыпания</p> | <p>Обметать боковые срезы, обметать низ изделия.</p> |
| 9. | <p>Пришить</p>   | <p>Постоянное закрепление фурнитуры с основным изделием</p> | <p>Пришить пуговицы на рубашку, халат.</p> |

Терминология влажно-тепловых работ

| № | Термин | Содержание работы | Примеры |
|----|---|--|---|
| 1. | Заутюживание  | Закрепление с помощью утюга припусков на шов в одну сторону | Заутюживание бокового, среднего шва в изделиях из тонких и средних тканей, заутюживание выточек и т. д. |
| 2. | Разутюживание  | Закрепление с помощью утюга припусков на шов в разные стороны | Разутюживание бокового среднего шва в изделиях из толстых и средних тканей и т. д. |
| 3. | Приутюживание  | Уменьшение толщины края, сгиба, шва, детали | Приутюживание низа изделия, клапана, воротника и т. д. |
| 4. | Сутюживание  | Уменьшение размеров детали на отдельных участках, путём уплотнения нитей основы и утка между собой, до желаемой формы | Сутюживание растянувшейся горловины, конца выточки |
| 5. | Оттягивание  | Увеличение размеров детали на отдельных участках, путём растяжения нитей основы и утка между собой, до желаемой формы | Оттягивание задней половинки брюк в области мысика среднего шва |
| 6. | Отпаривание  | Обработка тканей и готовых изделий паром без воздействия усилия платформы утюга, с целью удаления заминов, ласс и придания красивого внешнего вида | Отпаривание выточек, швов или всего изделия |
| 7. | Дублирование | Закрепление на деталях | Дублирование |

| | | | |
|-----------|--|--|---|
| |  | <p>кроя клеевых материалов с целью придания формоустойчивости</p> | <p>воротника, клапана, обтачки и т. д.</p> |
| <p>8.</p> | <p>Декатирование</p>  | <p>Обработка ткани перед раскроем, для предотвращения последующей усадки, методом стирки или отпаривания</p> | <p>Декатировать штапель, лён, хлопок, сатин</p> |

Технические условия ТУ на выполнение машинных работ

1. Все внутренние строчки выполняют нитками в цвет ткани верха;
2. Номера ниток, машинных игл и длина стежка при выполнении машинных работ должны соответствовать толщине ткани и характеру выполняемых операций.
3. При изготовлении изделий из шёлковых, вискозных тканей используют шёлковые нитки, из шерстяных, хлопчатобумажных и других тканей используют армированные нитки.
4. Цвет ниток для отделочных строчек должен соответствовать цвету ткани верха или быть другого цвета, если это предусмотрено моделью.
5. При изготовлении изделий из шерстяных и шёлковых тканей все отделочные строчки, а также петли и закрепки (имеются в виду не закрепки в начале и конце соединительных строчек, а закрепки для более прочного соединения элементов деталей, например: закрепка по концам входа в накладной карман) выполняют отделочными нитками.
6. Концы отделочных строчек выводят на изнаночную сторону, завязывают узлом и концы прячут между слоями тканей.
7. Концы всех внутренних строчек, выполняемых на швейной машине, закрепляют двойной обратной строчкой (закрепкой) длиной 0.7 – 1 см.
8. При прокладывании строчек по замкнутым контурам строчки в конце швов должны заходить одна на другую не менее чем на 2 – 2.5 см.
9. Ширина швов должна соответствовать припускам на швы.

10. Стачивание деталей, настрачивание швов, прокладывание отделочных строчек рекомендуется выполнять с помощью направляющих линейек. Фигурные отделочные строчки выполняют по линиям, намеченным по вспомогательным лекалам.
11. При соединении 2 –х деталей, одна из которых с прямым срезом, а другая с косым, деталь с косым срезом необходимо положить снизу (на рейку двигателя ткани), а деталь с прямым срезом – сверху.
12. При соединении 2 –х деталей из тканей разной толщины, например ткань верха и ткань подкладки, вниз следует положить деталь из толстой ткани.
13. При соединении 2 –х деталей с посадкой одной из них, деталь, которую нужно посадить, следует положить вниз на рейку двигателя ткани.
14. Срезы деталей должны быть обмётаны, обработаны окантовочными швами или срезаны специальными ножницами «зиг-заг», если детали из несъпучих материалов или натуральной\искусственной кожи.
15. Срезы деталей обмётывают тонкими нитками или мононитями.
Внимание!: при использовании мононитей нужно соблюдать низкий температурный режим при выполнении влажно – тепловой обработки (ВТО), так как эти нити синтетические и плавятся от воздействия температуры.

ПРАКТИЧЕСКИЕ ЗАДАНИЯ

1 Тема: Технология обработки соединительных швов

Цели урока:

- 1.Формирование общих компетенций ОК 1 – 3; 5; 6.
2. Формирование профессиональных компетенций ПК 3.1. Заправлять шивающий механизм машины.
3. Выполнить в соответствии с технологической последовательностью соединительные швы.
4. Воспитание бережного отношения к оборудованию.
5. Соблюдение правил техники безопасности.

Материально-техническое оснащение и наглядные пособия:

1. Швейная машина Jack – 8720, утюг, гладильная доска, ткань, нитки, ручные инструменты (ножницы, секатор, игла, булавки), контрольно-измерительные принадлежности (сантиметровая лента, линейка), мел.
2. Образцы эталоны соединительных швов для раздачи обучающимся.
3. Плакаты: «Соединительные швы»; «Техника безопасности при работе на швейном, утюжильном оборудовании и ручными инструментами.

Содержание урока:

- 1.Организация рабочего места.
- 2.Заправка и регулировка стачивающей машины Jack – 8720
- 3.Выполнение практического задания
4. Контроль качества и подведение итогов.

Практическое задание:

Выполнение соединительных швов

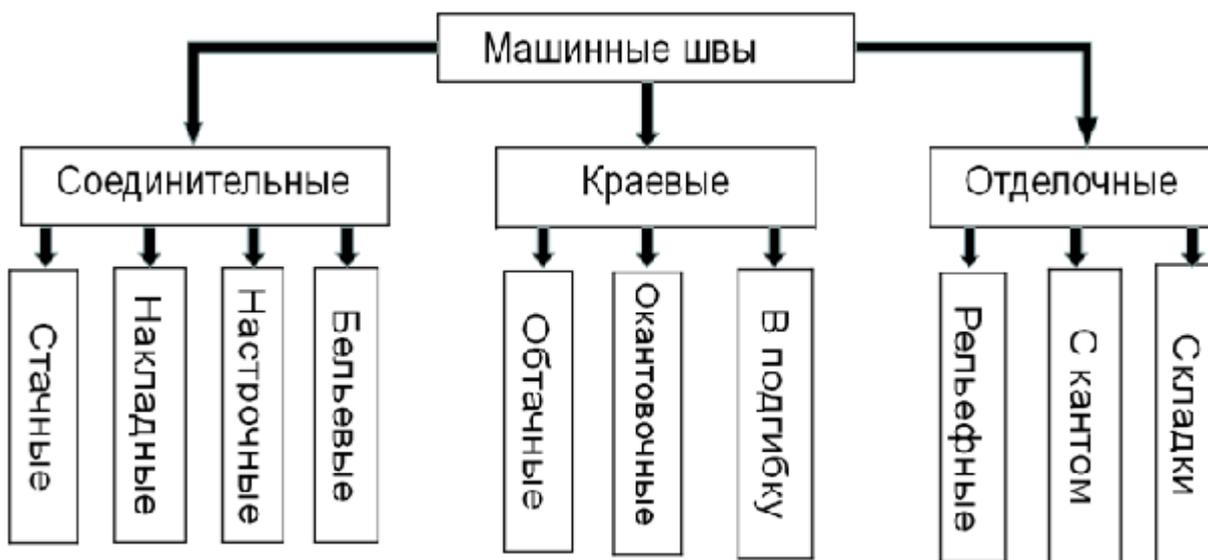
а) выполнение стачных швов

б) выполнение накладных швов

в) выполнение настрочных швов

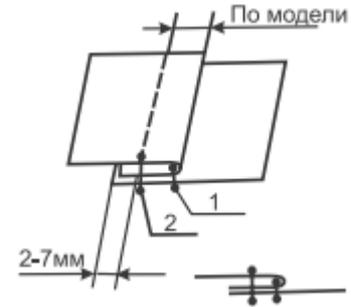
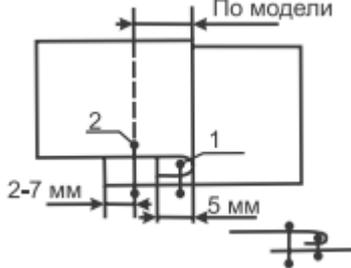
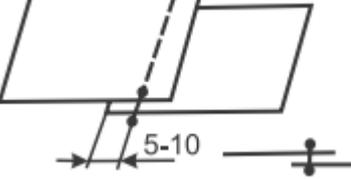
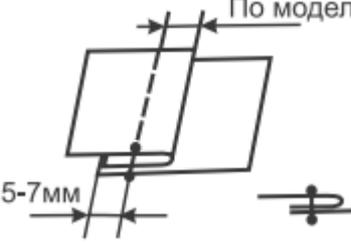
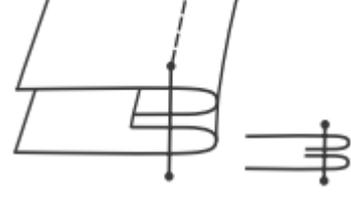
г) выполнение бельевых швов

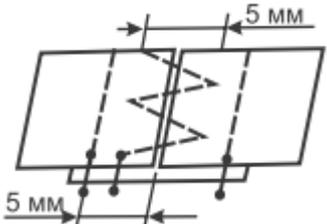
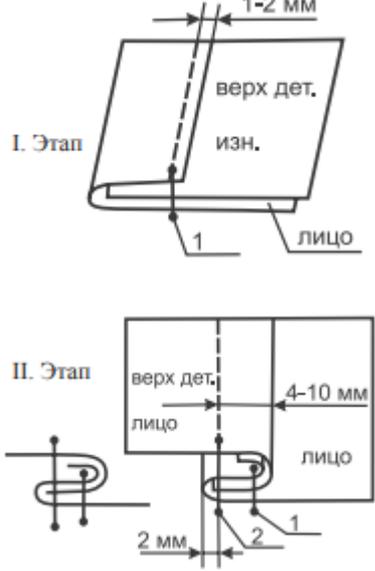
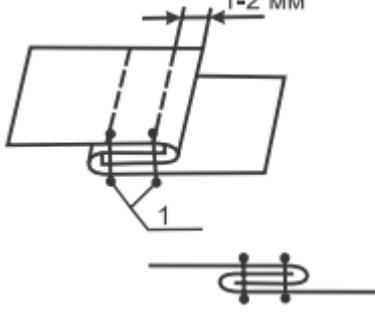
Классификация машинных швов

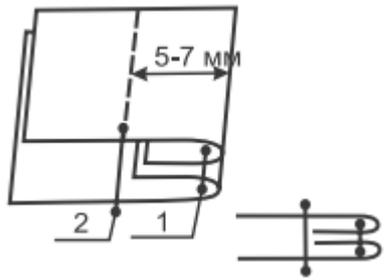


Технологическая карта на обработку соединительных швов

| Наименование шва | Назначение и технические характеристики шва | Технологические параметры, мм | Графическое и условное изображение шва |
|-----------------------------------|--|---------------------------------|--|
| 1. Стачной без обметывания срезов | Соединение основных деталей изделия. Притачивание надставок к деталям из основной ткани. Срезы деталей совмещаются | Ширина шва: 10–15 мм 7–10 мм | |
| 2. Стачной с обметыванием срезов | В изделиях без подкладки, в осыпающихся тканях. Срезы деталей совмещаются | 10–12 мм | |
| 3. Расстрочной | Соединение деталей, где разутюживание швов не допускается (кожа и т.п.). Расстояние от среза детали до строчки расстрачивания | 7–10 мм 2–5 мм | |

| | | | |
|---------------------------------------|--|-----------------------------|---|
| 4. Настрочной с необметанными срезами | Соединение основных деталей изделия. Расстояние от строчки стачивания до строчки настрачивания. Расстояние от строчки настрачивания до срезов деталей | 10 мм по модели 2 – 7 мм |  |
| 5. Настрочной с закрытым срезом | Соединение основных деталей изделия. Расстояние от строчки стачивания до строчки настрачивания. Расстояние от строчки настрачивания до среза нижней детали | по модели. 2–7 мм |  |
| 6. Накладной с открытыми срезами | Соединение основных деталей и частей прокладок. Расстояние от срезов до строчки стачивания для основных деталей. Для прокладок | 5–10 мм 3–5 мм |  |
| 7. Накладной с закрытым срезом | Соединение с основной деталью накладных карманов, кокеток и т.д. Расстояние от подогнутого края до строчки настрачивания. Расстояние от строчки до среза настрачиваемой детали | по модели 5–7 мм |  |
| 8. Накладной с 2-мя закрытыми срезами | Обработка бортов, кокеток, воротников, планок и т.д. Расстояние от подогнутого края до строчки. Расстояние от строчки до срезов деталей | 1–2 мм 5–7 мм |  |

| | | | |
|---|--|---------------------------------------|---|
| <p>9. Встык с одновременным прокладыванием тесьмы</p> | <p>Соединение деталей или срезов из прокладочных материалов (вытачки, части бортовой прокладки). Ширина зигзагообразной строчки. Расстояние от строчек до линии срезов. Ширина полоски ткани</p> | <p>не менее 5 мм 5–7 мм по модели</p> |  |
| <p>10. Запошивочный</p> | <p>Соединение основных деталей. Нижняя деталь огибает срез верхней детали припуском на шов, обе детали стачивают строчкой на расстоянии 2 мм от среза нижней детали. Детали раскладывают в противоположные стороны и прокладывают вторую строчку. Расстояние между строчками стачивания. Расстояние от подогнутого края до строчки</p> | <p>4–10 мм 1–2 мм</p> |  |
| <p>11. Взамок</p> | <p>Соединение основных деталей на 2-игольной машине (спецодежда, постельное белье). Ширина шва со стороны верхней детали равна ширине шва со стороны нижней детали. Расстояние между строчками. Расстояние от подогнутого края до строчки</p> | <p>4–7 мм 1–2 мм</p> |  |

| | | | |
|-------------|--|---------------|--|
| 12. Двойной | Стачивание подкладки карманов, соединение основных деталей из тонких прозрачных тканей, обработка постельного белья. Расстояние от срезов до первой строчки. Расстояние от края детали до второй строчки | 3–5 мм 5–7 мм |  |
|-------------|--|---------------|--|

2 Тема: Технология обработки краевых швов

Цели урока:

1. Формирование общих компетенций ОК 1 – 3; 5; 6.
2. Формирование профессиональных компетенций ПК 3.1. Заправлять шивающий механизм машины.
3. Выполнить в соответствии с технологической последовательностью краевые швы.
4. Воспитание бережного отношения к оборудованию.
5. Соблюдение правил техники безопасности.

Материально-техническое оснащение и наглядные пособия:

1. Швейная машина Jack – 8720, обметывающая машина Protex TY – 757, утюг, гладильная доска, ткань, нитки, ручные инструменты (ножницы, секатор, игла, булавки), контрольно-измерительные принадлежности (сантиметровая лента, линейка), мел.
2. Образцы эталоны краевых швов для раздачи обучающимся.
3. Плакаты: «Краевые швы»; «Техника безопасности при работе на швейном, утюжильном оборудовании и ручными инструментами.

Содержание урока:

1. Организация рабочего места.
2. Заправка и регулировка стачивающей машины Jack – 8720, Protex TY – 757
3. Выполнение практического задания
4. Контроль качества и подведение итогов.

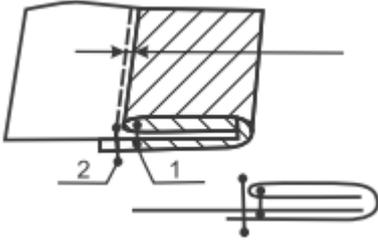
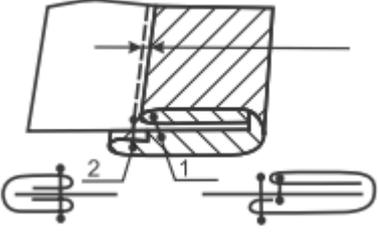
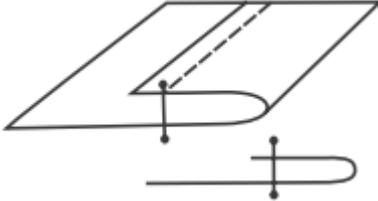
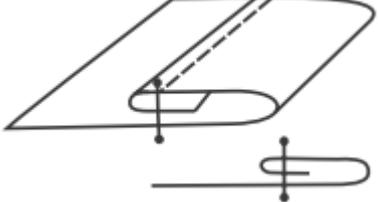
Практическое задание:

Выполнение краевых швов

- а) выполнение швов в подгибку
- б) выполнение обтачных швов
- в) выполнение окантовочных швов

Технологическая карта на обработку краевых швов

| Наименование шва | Назначение и технические характеристики шва | Технологические параметры, мм | Графическое и условное изображение шва |
|----------------------|---|-------------------------------|--|
| Обтачные | | | |
| 1. Обтачной в кант | Обтачивание воротников, бортов и т.д. Ширина канта. Расстояние от срезов до первой строчки | 1–2 мм 5–7 мм | |
| 2. Обтачной в раскол | Обтачивание манжет, бортов и т.д. Строчка шва соединения деталей располагается точно на сгибе края изделия. Припуски шва должны быть разутюжены. Расстояние от срезов до строчки стачивания. кант из края детали не образуется | 5–7 мм | |
| 3. Обтачной в рамку | Обработка прорезных карманов в изделиях из толстых тканей. Припуски шва притачивания обтачки к основной детали разутюживают. Из обтачки образуют рамку, закрепляют её строчкой: а) настрачивают припуск шва на обтачку; б) прокладывают отделочную строчку по обтачке; в) прокладывают строчку в шов притачивания обтачки. Ширина рамки | 4–6 мм | |

| Окантовочные | | | |
|-------------------------------------|---|-----------------------|---|
| 4. Окантовочный с закрытым срезом | Окантовывание срезов деталей тесьмой, лентой. Ширина окантовки. Расстояние от среза окантовки до второй строчки | по модели 3–7 мм. |  |
| 5. Окантовочный с закрытыми срезами | Окантовывание срезов деталей. Ширина окантовки. Расстояние от закрытого среза окантовки до второй строчки. Окантовывание срезов на машине с приспособлением выполняется швом с использованием одной соединительной строчки | по модели 1–3 мм |  |
| В подгибку | | | |
| 6. В подгибку с открытым срезом | Застрачивание внутренних краев подбортов, оборок, обтачек, низа рукавов, низа изделия и т.д. Расстояние от края до строчки. Расстояние от среза до строчки | по модели 3–5 мм |  |
| 7. Вподгибку с закрытым срезом | Застрачивание низа изделий, рукавов и краев деталей. Расстояние от края детали до сгиба припуска на обработку низа. Ширина подгибки среза детали (внутренний подгиб). Расстояние от внутреннего края до строчки | по модели 5–7 мм 2 мм |  |

3 Тема: Технология обработки отделочных швов

Цели урока:

1. Формирование общих компетенций ОК 1 – 3; 5; 6.

2. Формирование профессиональных компетенций ПК 3.1. Заправлять шивающий механизм машины.
3. Выполнить в соответствии с технологической последовательностью отделочные швы.
4. Воспитание бережного отношения к оборудованию.
5. Соблюдение правил техники безопасности.

Материально-техническое оснащение и наглядные пособия:

1. Швейная машина Jack – 8720, обметывающая машина Protex ТУ – 757, утюг, гладильная доска, ткань, нитки, ручные инструменты (ножницы, секатор, игла, булавки), контрольно-измерительные принадлежности (сантиметровая лента, линейка), мел.
2. Образцы эталоны отделочных швов для раздачи обучающимся.
5. Плакаты: «Отделочные швы»; «Техника безопасности при работе на швейном, утюжильном оборудовании и ручными инструментами.

Содержание урока:

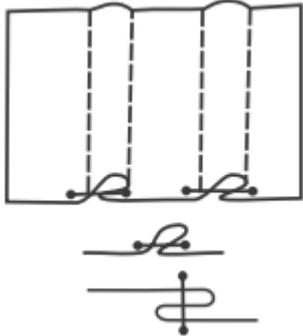
1. Организация рабочего места.
2. Заправка и регулировка стачивающей машины Jack – 8720, Protex ТУ – 757
3. Выполнение практического задания
4. Контроль качества и подведение итогов.

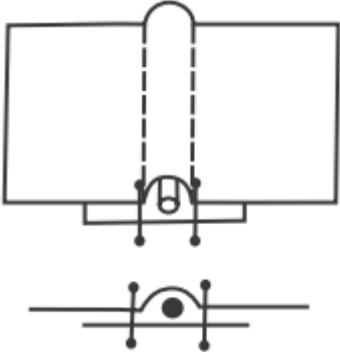
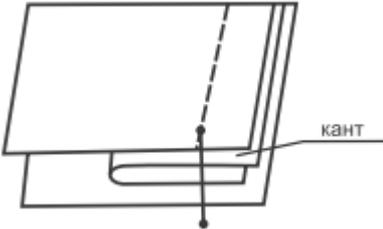
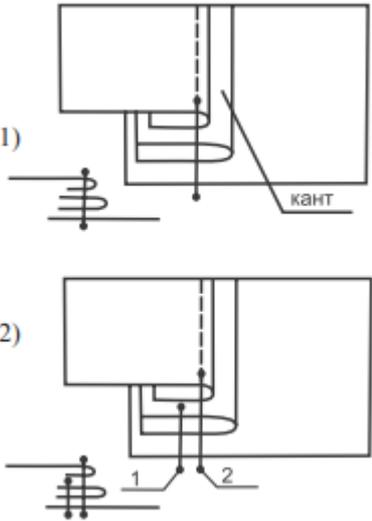
Практическое задание:

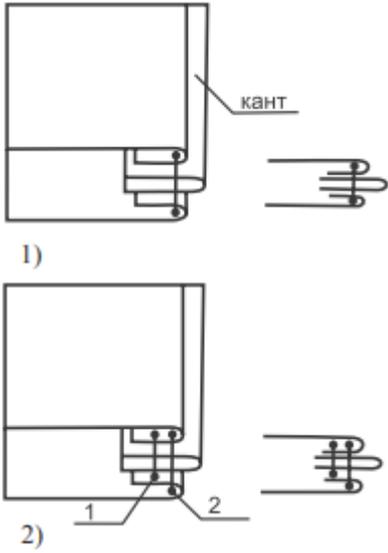
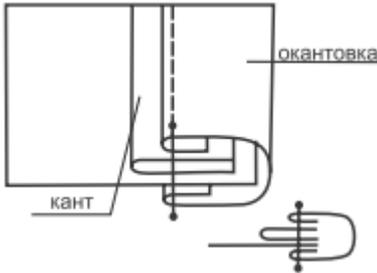
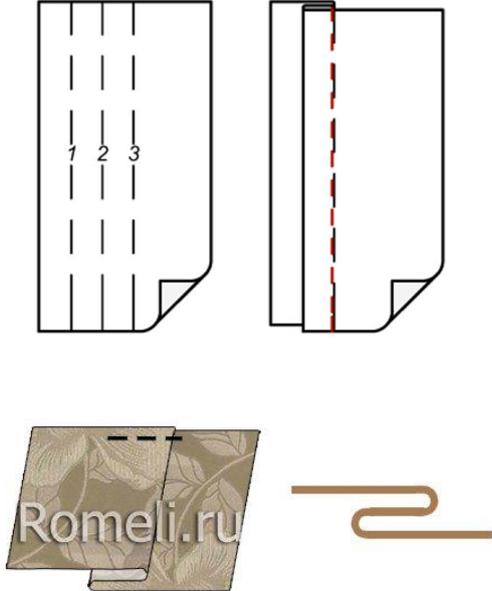
Выполнение отделочных швов

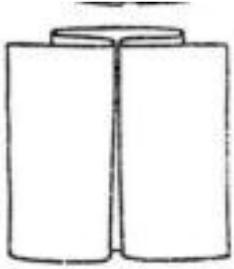
- а) выполнение рельефных швов
- б) выполнение швов с кантом
- в) выполнение складок

Технологическая карта

| Наименование шва | Назначение и технические характеристики шва | Технологические параметры, мм | Графическое и условное изображение шва |
|----------------------|--|-------------------------------|--|
| Рельефные швы | | | |
| 1. Застрочной | Застрачивание односторонней складки, защипа: без приспособления, с приспособлением. Ширина складки | 1–3 мм. |  |

| | | | |
|--|---|---------------------------------|--|
| <p>2. С одновременным вкладыванием шнура и настрачиванием полоски материала или тесьмы</p> | <p>Отделка платьев, жакетов Шов выполняют на стачивающей машине со специальной лапкой для застрачивания шнура (есть паз в подошве лапки). Строчки прокладывают по намеченным линиям</p> | <p>по модели</p> |  |
| Швы с кантом | | | |
| <p>3. Стачной</p> | <p>Применяют при изготовлении форменной одежды и для отделки швов. Соединяют две детали с одновременным втачиванием канта при помощи приспособления. Ширина шва. Ширина канта</p> | <p>10–12 мм по модели</p> |  |
| <p>4. Накладной с закрытым срезом</p> | <p>Шов может быть выполнен двумя способами: 1) одной строчкой при помощи приспособления; 2) двумя строчками без приспособления. Ширина канта. Расстояние от подогнутого края до строчки настрачивания. Расстояние от строчки до среза настрачиваемой детали</p> | <p>2–3 мм 1–2 мм 5–7 мм</p> |  |

| | | | |
|------------------|--|-------------------------|--|
| 5. Обтачной | Применяют при изготовлении воротников, клапанов, бортов, манжет. Шов может быть выполнен двумя способами: 1) одной строчкой при помощи приспособления; 2) двумя строчками без приспособления. Ширина шва. Ширина канта в готовом виде | 7 мм 2–3 мм |  |
| 6. Окантовочный | Обработка срезов деталей окантовочным швом с одновременным прокладыванием канта при помощи приспособления. Ширина канта. Ширина окантовки. Расстояние от края окантовки до строчки | 2–3 мм по модели 1–2 мм |  |
| Складки | | | |
| 7. Односторонние | 1. Наметить место расположения складок на ткани: для формирования одной складки необходимо провести 3 параллельных линии с изнаночной стороны на расстоянии 3 см. (зависит от глубины складки по модели). 2. Сложить, сколоть и сметать | по модели |  |

| | | | |
|--------------|--|-----------|---|
| | <p>складки</p> <p>3. Стачать складку по верхнему шву.</p> <p>4. ВТО складки</p> | | |
| 8. Встречные | <p>1. Наметить место расположения складок на ткани: для формирования одной складки необходимо провести 5 параллельных линии с изнаночной стороны на расстоянии 3 см. (зависит от глубины складки по модели).</p> <p>2. Сложить, сколоть и сметать складки</p> <p>3. Стачать складку по верхнему шву.</p> <p>4. ВТО складки</p> | по модели |  |
| 9. Бантовые | <p>1. Наметить место расположения складок на ткани: для формирования одной складки необходимо провести 5 параллельных линии с изнаночной стороны на расстоянии 3 см. (зависит от глубины складки по модели).</p> <p>2. Сложить, сколоть и сметать складки</p> | по модели |  |

| | | | |
|--|---|--|--|
| | 3. Стачать складку по верхнему шву.4. ВТО складки | | |
|--|---|--|--|

Контрольные вопросы:

1. Какие основные группы и подгруппы швов можно выделить в системе классификации швов?
2. Назовите стандарт, определяющий систему классификации швов.
3. В чем разница между настрочными и накладными швами?
4. Чем отличается запошивочный шов от шва замок?
5. Чем отличается обтачной шов в кант от обтачного шва с кантом?

4 Тема: Технология обработки мелких деталей

Цели урока:

1. Формирование общих компетенций ОК 1 – 3; 5; 6.
2. Формирование профессиональных компетенций: ПК 3.1. Заправлять сшивающий механизм машины; ПК 3.2. Выполнять операции по пошиву текстильных изделий.
3. Выполнить в соответствии с технологической последовательностью мелкие детали.
4. Воспитание бережного отношения к оборудованию.
5. Соблюдение правил техники безопасности.

Материально-техническое оснащение и наглядные пособия:

1. Швейная машина Jack – 8720, утюг, гладильная доска, ткань, клеевой материал, нитки, ручные инструменты (ножницы, секатор, игла, булавки), контрольно-измерительные принадлежности (сантиметровая лента, линейка), мел.
2. Образцы эталоны мелких деталей для раздачи обучающимся.
3. Плакаты: «Обработка клапана»; «Обработка шлёвок»; «Обработка хлястика»; «Техника безопасности при работе на швейном, утюжильном оборудовании и ручными инструментами».

Содержание урока:

1. Организация рабочего места.
2. Заправка и регулировка стачивающей машины Jack – 8720
4. Контроль качества и подведение итогов.

Практическое задание:

Выполнение мелких деталей

- а) самостоятельного пояса
- б) шлёвки
- в) клапана, хлястика

В швейных изделиях в качестве отделки широко используют мелкие декоративные детали – шлевки, клапаны, хлястики, самостоятельные пояса, накладные карманы.

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

Клапан – это декоративная деталь, выкраиваемая из основной ткани. 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).

Хлястик - деталь одежды, узкая полоска материи, предназначенная для стягивания частей одежды в талии, на рукавах, у воротника и т. п. Концы хлястика пришиваются или укрепляются на пуговицах, иногда хлястик состоит из двух полосок ткани, соединённых пряжкой.

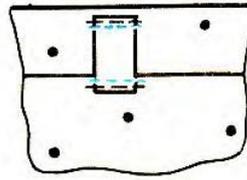
Пояс — аксессуар, элемент, деталь одежды, носимая на талии или бёдрах, служит для для подпоясывания верхней одежды.

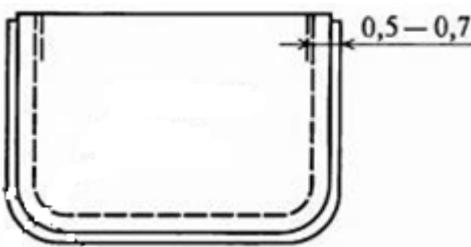
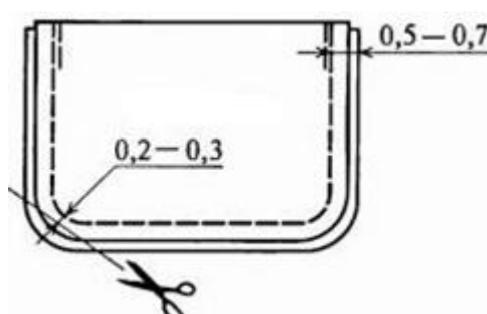
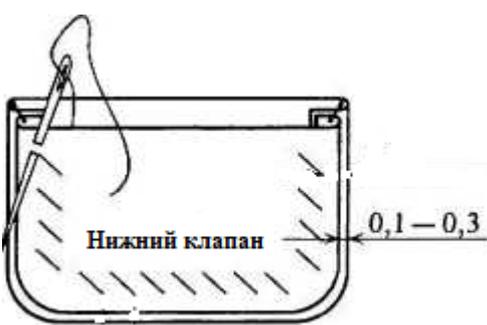
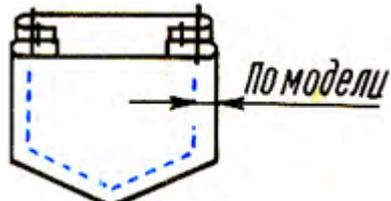
| Технологическая карта на обработку самостоятельного цельнокроеного пояса | | |
|--|--|---|
| № п\п | Наименование технологической операции | Графическое изображение технологического узла |
| 1 | Перегните пояс по прокладочным стежкам лицевой стороной внутрь, уравняйте срезы и сметайте концы | |
| 2 | Обтачайте концы пояса, выполняя закрепки в начале и конце строчки | |
| 3 | Срежьте ткань в уголках, удалите нитки сметывания | |
| 4 | Выверните пояс на лицевую сторону, выправьте уголки и концы, выметайте | |
| 5 | Приутюжьте пояс | |

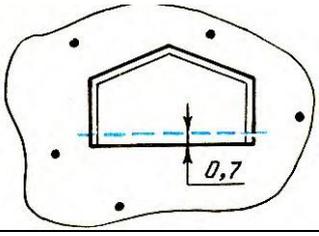
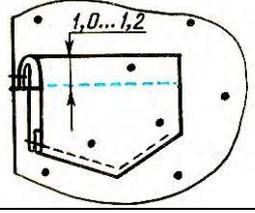
| Технологическая карта на обработку самостоятельного пояса из двух деталей с клеевой прокладкой | | |
|--|---|---|
| № п\п | Наименование технологической операции | Графическое изображение технологического узла |
| 1 | Наложите изнаночной стороной на изнаночную сторону нижнего пояса смоченную в воде клеевую прокладку | |
| 2 | Прутюжьте прокладку до ее полного высыхания и соединения с нижним поясом | |
| 3 | Наложите верхний пояс на нижний, лицевыми сторонами, совмещая срезы, сметайте по верхнему срезу и концам. | |
| 4 | Обтачайте концы и верхний срез по нижнему поясу, закрепляя строчку в начале и конце. | |
| 5 | Удалите нитки сметывания, срежьте ткань в уголках | |
| 6 | Выверните пояс на лицевую сторону, выправьте уголки, шов обтачивания. | |
| 7 | Выметайте, образуя кант из верхнего пояса | |
| 8 | Приутюжьте пояс | |

| Технологическая карта на обработку самостоятельного пояса на корсажной ленте | | |
|--|--|---|
| № п\п | Наименование технологической операции | Графическое изображение технологического узла |
| 1 | Наложите корсажную ленту на лицевую сторону пояса, приметайте | |
| 2 | Притачайте корсажную ленту, выполняя в начале и конце строчки закрепки | |
| 3 | Перегните корсажную ленту на изнаночную сторону, образуя кант из пояса, выметайте | |
| 4 | Приутюжьте пояс | |
| 5 | Проверьте ширину пояса; аккуратность обработки уголков; ширину канта; аккуратность приутюживания пояса | |
| 6 | <i>Примечание.</i> Уголки в поясе на корсажной ленте обрабатывают после его соединения с юбкой | |

| Технологическая карта на обработку шлёвок | | |
|---|--|---|
| № п\п | Наименование технологической операции | Графическое изображение технологического узла |
| Шлевка из тонкой ткани | | |
| 1 | Перегните шлевку вдоль лицевой стороной внутрь, сметайте | |
| 2 | Обтачайте шлевку по продольному срезу, выполняя закрепку в начале и конце строчки. | |
| 3 | Удалите нитки сметывания, шов разложите на обе стороны | |
| 4 | Выверните шлевку на лицевую сторону, расправьте шов | |
| 5 | Приутюжьте шлевку с обеих сторон | |
| Шлевка из толстой ткани | | |
| 1 | Перегните продольные срезы шлевки на изнаночную сторону, совместите их встык, приметайте обе стороны | |
| 2 | С лицевой стороны проложите зигзагообразную строчку. | |
| 3 | Удалите нитки сметывания | |
| 4 | Приутюжьте шлевку с обеих сторон | |
| Соединение шлёвки с поясом | | |
| 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. Приутюжьте шлевку | |

| Технологическая карта на обработку клапана | | |
|--|--|---|
| № п\п | Наименование технологической операции | Графическое изображение технологического узла |
| 1 | Сложите обе детали лицевыми сторонами внутрь, уравняйте срезы | |
| 2 | Обтачайте клапан или шлевку с трех сторон (нижний срез и два боковых), выполняя в начале и конце строчек закрепки |  |
| 3 | Срежьте ткань в уголках, удалите нитки сметывания |  |
| 4 | Выверните деталь на лицевую сторону, выправьте уголки и шов обтачивания, выметайте с трех сторон, образуя кант из верхней детали |  |
| 5 | Приутюжьте деталь с обеих сторон. Проложите отделочную строчку, удалите нитки выметывания |  |
| 6 | <i>Проверьте:</i> ширину деталей; ширину отделочной строчки; аккуратность обработки уголков и срезов; качество приутюживания | |
| Соединение клапана с изделием | | |

| | | |
|---|---|---|
| 1 | Наложите клапан лицевой стороной на лицевую сторону основной детали изделия, приметайте | |
| 2 | Притачайте клапан, выполняя в начале и 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 | Удалите нитки приметывания | |
| 7 | Приутюжьте клапан с лицевой стороны. | |
| 8 | Проверьте аккуратность прокладывания машинной строчки; качество приутюживания | |

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 изделием.

5 Тема: Технология обработки застёжки – «молния»

Цели урока:

1. Формирование общих компетенций ОК 1 – 3; 5; 6.
2. Формирование профессиональных компетенций: ПК 3.1. Заправлять сшивающий механизм машины; ПК 3.2. Выполнять операции по пошиву текстильных изделий.
3. Выполнить в соответствии с технологической последовательностью обработку застёжки – «молния».
4. Воспитание бережного отношения к оборудованию.
5. Соблюдение правил техники безопасности.

Материально-техническое оснащение и наглядные пособия:

1. Швейная машина Jack – 8720, обметывающая машина Protex TY – 757, лапка для потайной «молнии», утюг, гладильная доска, ткань, клеевой материал, нитки, классическая «молния», потайная «молния», ручные инструменты (ножницы, секатор, игла, булавки), контрольно-измерительные принадлежности (сантиметровая лента, линейка), мел.
2. Образцы эталоны классической застёжки «молния» и потайной застёжки «молния», для раздачи обучающимся.
3. Плакаты: «Обработка классической застёжки «молния»»; «Обработка потайной застёжки «молния»»; «Техника безопасности при работе на швейном, утюжильном оборудовании и ручными инструментами».

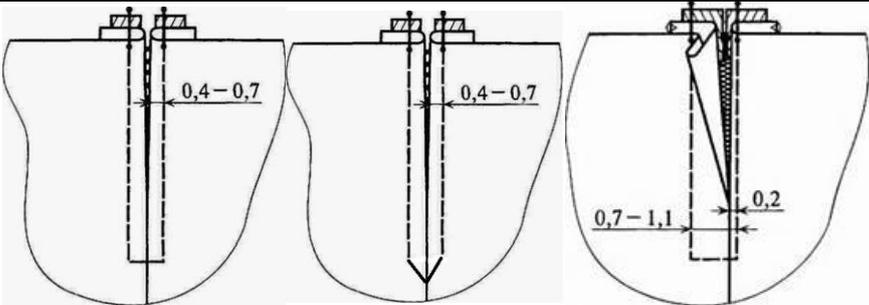
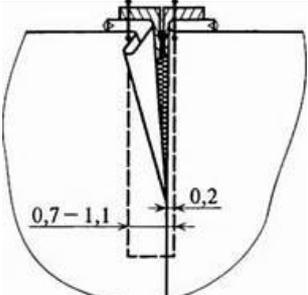
Содержание урока:

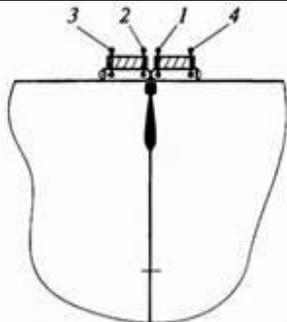
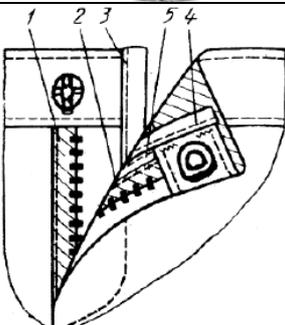
1. Организация рабочего места.
2. Заправка и регулировка стачивающей машины Jack – 8720, Protex TY – 757
3. Выполнение практического задания
4. Контроль качества и подведение итогов.

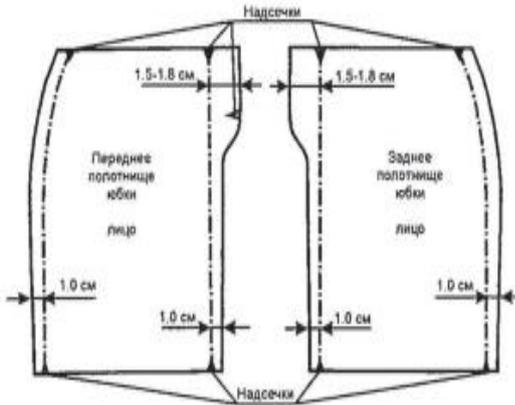
Практическое задание:

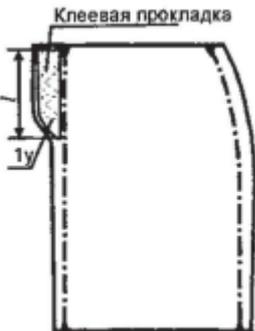
Выполнение застёжки «молния»

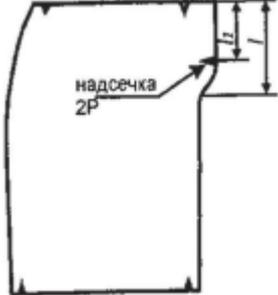
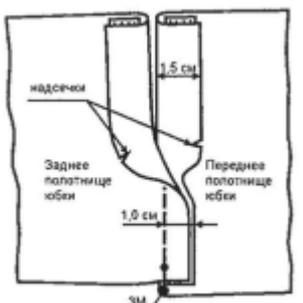
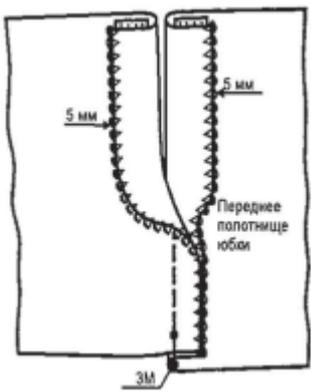
- а) классической «молнии»;
- б) потайной «молнии»;
- в) с гульфиком и откоском.

| Виды обработки застёжки «молния» | | |
|----------------------------------|---|--|
| № | Вид обработки | Схема |
| 1 | Классическая застёжка «молния» в среднем шве заднего полотнища юбки |  |
| 2 | Классическая застёжка «молния» в боковом шве заднего полотнища юбки |  |

| | | |
|---|--|---|
| 3 | Потайная застёжка «молния» в среднем и боковом шве юбки |  |
| | Застёжка «молния» с гульфиком и откосом в среднем шве юбки, брюках |  |

| Детали кроя для изготовления застёжки «молния» в среднем шве | | | |
|--|--|--------------------|---|
| № | Название детали кроя | Количество деталей | Схема |
| 1 | Переднее полотнище юбки с цельновыкроенным припуском для обработки застёжки «молния» | 1 |  |
| 2 | Заднее полотнище юбки с цельновыкроенным припуском для обработки застёжки «молния» | 1 | |
| 3 | Прокладка в припуски застёжки бокового шва | 2 | |

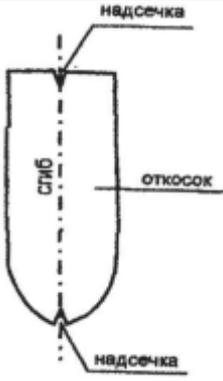
| Технологическая карта на обработку застёжки «молния» | | | |
|--|---|--|---|
| № п\п | Наименование технологической операции | ТУ на выполнение операции | Графическое изображение технологического узла |
| 1 | Соединить термоклеевую прокладку с припусками на обработку застёжки | Прокладку выкраивают по форме припуска на обработку застёжки. Прокладку приклеивают с помощью утюга на припуски застёжки с изнаночной стороны. Длина припуска на обработку застёжки (L) определяется как длина тесьмы "молния" плюс 1–1,5 см |  |

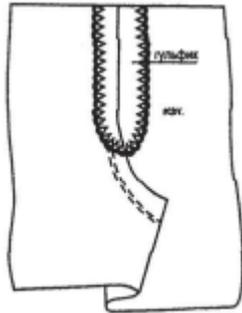
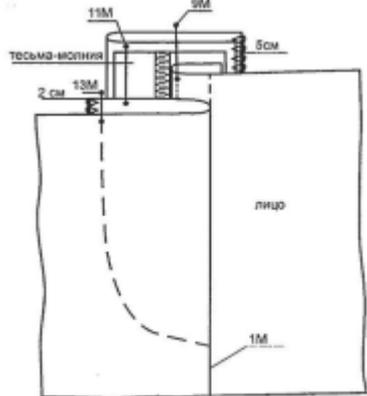
| | | | |
|-----|---|---|---|
| 2 | Поставить на припусках на обработку застежки надсечку определяющую длину застежки | Длина застежки (L1) определяется как длина тесьмы «молния» минус 3–3,5 см. Свободный неприкрепленный конец тесьмы «молния» должен составлять 3–3,5 см. конец застежки отмечается надсечкой на припусках |  |
| 3 | Стачать левый боковой шов юбки до надсечки, определяющей длину застежки | Детали переднего и заднего полотнищ юбки складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы, совмещают надсечки и стачивают до надсечки, определяющей конец застёжки. Ширина шва 10 мм. Частота строчки 4–5 стежков в 1 см |  |
| 3 а | Приутюжить шов стачивания | Приутюживают припуски шва стачивания деталей (на ребро) с целью устранения деформации | |
| 4 | Разутюжить часть левого бокового шва | Верхнюю часть левого бокового шва разутюживают на участке притачивания тесьмы «молния». Припуски шва ниже надсечки заутюживают на переднее полотнище юбки |  |
| 5 | Обметать припуски застежки в левом боковом шве, одновременно обметывая припуски бокового шва юбки | Срезы припусков на обработку застежки обметывают до надсечки каждый отдельно, постепенно переходя на боковой шов юбки, где срезы припусков обметываются вместе (51 кл.). Ширина строчки обметывания должна быть не менее 4 мм. Частота строчки 4–5 стежков в 1 см |  |
| 5 а | Приутюжить припуски бокового шва изделия, в том числе на участке застёжки | Припуски шва приутюживают до полного прилегания |  |

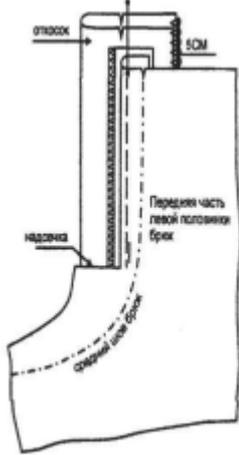
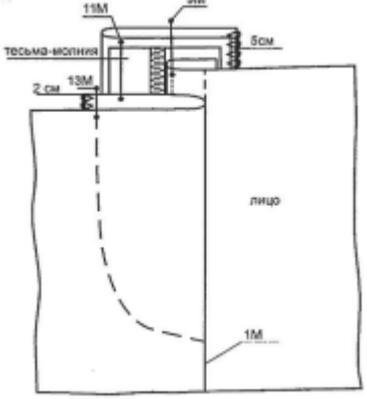
| | | | |
|---|--|--|--|
| 6 | Приметать тесьму «молния» к припускам застежки | Тесьму «молния» приметывают к припускам застёжки, располагая ее с изнаночной стороны так, чтобы сгиб припуска заднего полотнища находился около звеньев тесьмы «молния», на расстоянии 1–1,5 мм. Сгиб припуска на застежку переднего полотнища юбки должен закрывать 2 ряда звеньев. В закрытом состоянии звенья застёжки не должны быть видны, замок застёжки должен свободно перемещаться по звеньям тесьмы «молния» | |
| 7 | Настрочить тесьму «молния» на изделие | Строчка прокладывается с лицевой стороны изделия. Ширина строчки по переднему полотнищу юбки 7–10 мм, по заднему полотнищу юбки 1–2 мм от края застежки. Частота строчки 4–5 стежков в 1 см. Рекомендуется использовать специальную лапку для настрачивания тесьмы «молния» | |
| 8 | Приутюжить застежку | | |

Детали кроя для изготовления изделия с застёжкой «молния» с гульфиком и откоском

| № | Название детали кроя | Количество деталей | Схема |
|---|---|--------------------|-------|
| 1 | Передняя часть правой половины брюк, цельновыкроенная с гульфиком (гульфик может быть и отрезным) | 1 | |
| 2 | Передняя часть левой половины брюк с припуском на обработку | 1 | |

| | | | |
|---|--|---|--|
| 3 | Откосок (выкраивается двойным сгибом) | 1 |  |
| 4 | Фурнитура: тесьма «молния» длиной 18 см. | 1 | |

| Технологическая карта на обработку изделия с застёжкой «молния» с гульфиком и откоском | | | |
|---|--|---|---|
| № п/п | Наименование технологической операции | ТУ на выполнение операции | Графическое изображение технологического узла |
| 1 | Стачать средний шов брюк до прокола | Припуски среднего шва брюк соединяют двумя параллельными строчками. Ширина шва 1,5см. Расстояние между строчками 1–1,5 мм |  |
| 2 | Обметать припуски среднего шва, в т.ч. и срез гульфика | Припуски среднего шва и гульфика обмётывают с лицевой стороны. Данную операцию можно выполнить перед операцией № 1 | |
| 3 | Заутюжить сгиб гульфика | Припуск на обработку гульфика перегибают и заутюживают на изнанку детали передней части правой половины брюк по надсечке, определяющей линию сгиба детали как продолжение среднего шва брюк |  |
| 4 | Заутюжить сгиб откоска | Заутюжить сгиб откоска. Откосок перегибают посередине изнаночной стороной внутрь, ориентируясь на надсечки, уравнивают срезы детали. Заутюживают линию сгиба откоска | |
| 5 | Обметать срезы откоска | | |

| | | | |
|----|---|--|---|
| 6 | Заутюжить сгиб припуска среднего шва передней части левой половины брюк | Заутюжить сгиб припуска среднего шва передней части левой половины брюк Припуск на обработку среднего шва передней части левой половины брюк перегибают по надсечке на расстоянии 5 мм от линии среднего шва брюк, заутюживают линию сгиба |  |
| 7 | Приметать тесьму молнию к подогнутому краю детали передней части левой половины брюк | Сгиб детали должен располагаться на расстоянии 1–1,5 мм от звеньев тесьмы молнии |  |
| 8 | Приметать или приколоть откосок к детали брюк | Край детали передней части левой половины брюк с тесьмой «молнией» располагают на детали откоска, совмещают с надсечкой откоска. Приметывают откосок к детали брюк (или прикалывают) | |
| 9 | Притачать откосок к детали брюк | Ширина шва 1-2 мм от края детали. Удаляют нитки или иголки | |
| 10 | Совместить сгиб гульфика и линию среднего шва на левой половине брюк, сколоть булавками | Тесьму «молнию» застёгивают, совмещают сгиб гульфика с линией среднего шва левой половины брюк, ориентируясь на надсечку. Детали скалывают булавками перпендикулярно краю гульфика | |
| 11 | Притачать тесьму «молнию» к припуску гульфика | Деталь правой половины брюк отгибают (насколько это возможно). Приметывают или прикалывают тесьму «молнию» к припуску гульфика. Убирают иголки. Расстегивают тесьму «молнию». Притачивают тесьму «молнию» к припуску гульфика. Ширина шва 1 мм от края тесьмы «молнии» |  |
| 12 | Приметать припуск гульфика с тесьмой «молнией» к детали передней части правой половины брюк | | |

| | | | |
|----|---|---|--|
| 13 | Наметить с лицевой стороны передней части правой половины брюк линию для отделочной строчки | Линию намечают по шаблону или с помощью линейки. Ширина отделочной строчки 28–35 мм в зависимости от модели | |
| 14 | Проложить отделочную строчку на передней части правой половины брюк | Отделочную строчку прокладывают по намеченной линии, скрепляя основную деталь и припуск гульфика между собой. Удаляют нитки | |

Контрольные вопросы:

1. Какие виды швов применяются при обработке застёжки в боковом шве изделия с использованием тесьмы «молния»?
2. С какой целью применяется прокладка при обработке данного узла?
3. Назвать основные технические условия для выполнения заданного способа обработки застёжки с использованием тесьмы «молния».
4. Какое спецприспособление позволяет сократить затрату времени на выполнение операции, а также даёт возможность повысить качество выполнения операции при притачивании тесьмы «молния»?
5. Какие виды швов применяются при обработке застёжки в среднем шве брюк?
6. Как называются основные детали застёжки?
7. С какой целью применяется откосок в данном типе застёжки?
8. Какую функцию выполняет отделочная строчка на передней части правой половины брюк?

6 Тема: Технология обработки разреза, шлицы

Цели урока:

1. Формирование общих компетенций ОК 1 – 3; 5; 6.
2. Формирование профессиональных компетенций: ПК 3.1. Заправлять сшивающий механизм машины; ПК 3.2. Выполнять операции по пошиву текстильных изделий.
3. Выполнить в соответствии с технологической последовательностью обработку разреза, шлицы.
4. Воспитание бережного отношения к оборудованию.
5. Соблюдение правил техники безопасности.

Материально-техническое оснащение и наглядные пособия:

1. Швейная машина Jack – 8720, обметывающая машина Protex ТУ – 757, утюг, гладильная доска, ткань, нитки, клеевой материал, ручные инструменты (ножницы,

секатор, игла, булавки), контрольно-измерительные принадлежности (сантиметровая лента, линейка), мел.

2. Образцы эталоны разреза и шлицы для раздачи обучающимся.

4. Плакаты: «Обработка разреза»; «Обработка шлицы»; «Техника безопасности при работе на швейном, утюжильном оборудовании и ручными инструментами».

Содержание урока:

1. Организация рабочего места.

2. Заправка и регулировка стачивающей машины Jack – 8720, Protex TY – 757

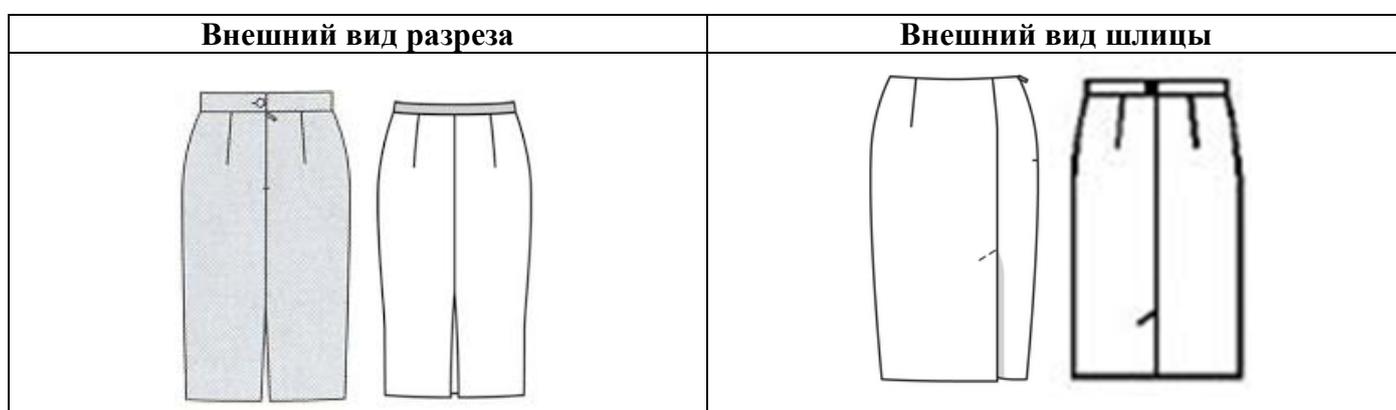
3. Выполнение практического задания

4. Контроль качества и подведение итогов.

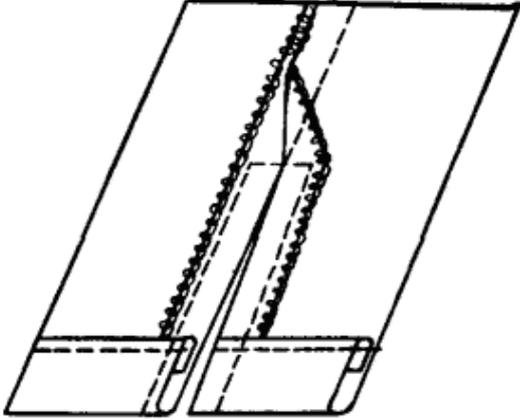
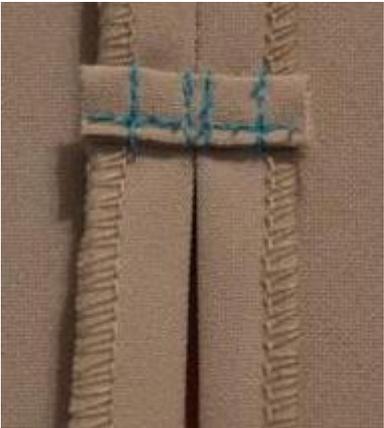
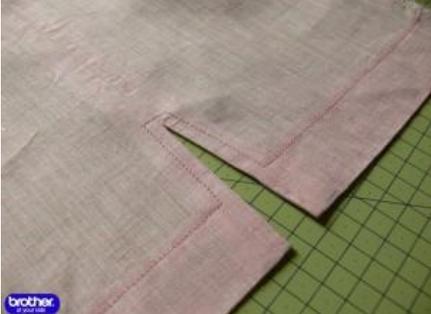
Практическое задание:

1. Выполнение разреза

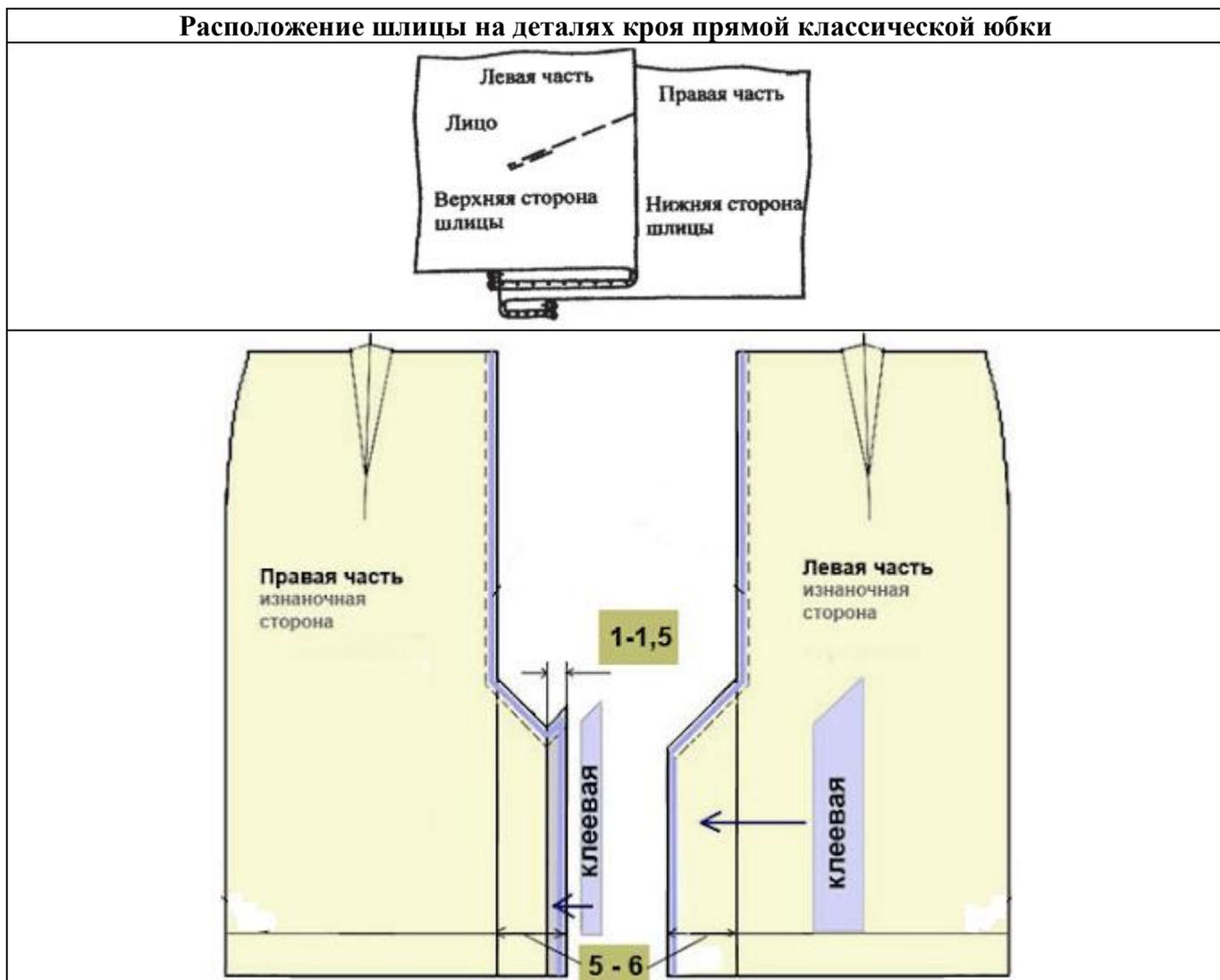
2. Выполнение шлицы



| Технологическая карта на обработку разреза | | | |
|--|---------------------------------------|--|---|
| № п\п | Наименование технологической операции | ТУ на выполнение операции | Графическое изображение технологического узла |
| 1 | Наметить длину разреза | Сделать меловую отметку на припусках на швы (в боковом или среднем шве). Длина разреза определяется по модели от 8 см. до 40 см. | |

| | | | |
|---|---|--|--|
| 2 | <p>Стачать шов до заметки на разрез</p> | <p>Ширина шва 1 – 2 см.</p> |  |
| 3 | <p>Обметать срезы припусков на швы</p> | <p>Срезы припусков обметывают с лицевой стороны припусков в разутюжку.</p> |  |
| 4 | <p>Выполнить закрепку</p> | <p>Для придания прочности разрезу необходимо выполнить хорошую закрепку. Закрепка может быть выполнена способом обратной строчки или с применением дополнительной ленты.</p> |  |
| 5 | <p>Проложить отделочную строчку</p> | <p>С лицевой стороны изделия проложить строчку шириной шва 0.1 – 1 см.</p> |  |
| 6 | <p>Приутюжить разрез в готовом виде</p> | <p>Приутюживают разрез в готовом виде с изнаночной и лицевой сторон, через проутюжильник</p> | |

Шлица может быть обработана по низу изделий в боковых швах, в среднем шве спинки или в среднем шве заднего полотнища юбки. Предлагается рассмотреть способ обработки, при котором шлица расположена в заутюженном шве, срез верхней стороны шлицы обметан, а срез нижней стороны шлицы обработан швом вподгибку с открытым обметанным срезом. Широко применяется данный способ обработки в изделиях из недорогих тканей. Шлица обрабатывается с прокладкой с клеевым покрытием или без него, либо с кромками. Прокладка располагается со стороны припусков на обработку шлицы.



| Технологическая карта на обработку шлицы | | | |
|---|--|--|---|
| № п/п | Наименование технологической операции | ТУ на выполнение операции | Графическое изображение технологического узла |
| 1 | Нанести линию среднего шва на левой части заднего полотнища юбки с | Ширина припуска на обработку левой части (верхней стороны) шлицы должна быть не менее 5–6 см | |

| | | | |
|---|---|--|--|
| | изнанки, как продолжение линии середины изделия | | |
| 2 | Нанести линию перегиба края на правой части | Ширина припуска подгибки края нижней стороны шлицы должна быть не менее 1,6 см от среза шлицы | |
| 3 | Соединить прокладку с припусками на обработку шлицы | Термоклеевую прокладку выкраивают по форме припусков на обработку шлицы. Прокладку укладывают на изнаночную сторону припусков шлицы клеевым покрытием вниз и прикрепляют с помощью утюга так, чтобы срезы прокладки не выходили за срезы основной детали, а также за линии подгибки низа, среднего шва и сгиба края нижней стороны шлицы | |
| 4 | Обметать срезы припусков на обработку верхней и нижней сторон шлицы | Срезы припусков верхней и нижней сторон шлицы обметывают с лицевой стороны припусков. Ширина строчки обметывания должна быть не менее 4 мм. Частота строчки 4–5 стежков в 1 см | |
| 5 | Заутюжить припуск на обработку верхней стороны шлицы | Припуск верхней стороны шлицы перегибают по линии среднего шва заднего полотнища | |

| | | | |
|-----|---|--|--|
| | | юбки в сторону изнанки юбки. Заутюживают | |
| 6 | Заутюжить припуск на обработку нижней стороны шлицы | Припуск нижней стороны шлицы перегибают на 1,5 см наизнанку, заутюживают | |
| 7 | Стачать средний шов юбки, одновременно стачивая припуски шлицы в верхнем углу шлицы (строчка с поворотом) | Нижнюю и верхнюю стороны шлицы складывают лицевыми сторонами внутрь, сметывают по линии среднего шва заднего полотнища юбки. Стачивают со стороны нижней стороны шлицы. Стачивание начинают от верхнего среза полотнища юбки до точки, определяющей начало шлицы (•)А, здесь строчку поворачивают, переходя на стачивание припусков шлицы между собой в верхнем углу шлицы. При этом припуск нижней стороны шлицы должен быть подогнут на величину 15 мм на изнаночную сторону изделия. Ширина шва 15 мм. Частота строчки 4–5 стежков в 1 см строчки | |
| 7 а | Заутюжить припуски среднего шва юбки, в том числе припуски шлицы | Припуски среднего шва юбки заутюживают в сторону левой части заднего полотнища юбки | |
| 8 | Обметать припуски среднего шва | Припуски среднего шва юбки обметывают со | |

| | | | |
|------|---|--|--|
| | юбки и припуски шлицы вверху (строчка с поворотом) | стороны правой части заднего полотнища юбки | |
| 8 а | Проверить верхнюю и нижнюю стороны шлицы по длине между собой | Верхнюю и нижнюю стороны шлицы складывают и проверяют по длине между собой. В случае, если одна сторона шлицы длиннее другой, подрезают длинную сторону по размеру более короткой стороны шлицы | |
| 9 | Нанести линию подгибки низа юбки | Изделие складывают вдвое, совмещая боковые швы, намечают линию ширины припуска на подгибку низа на лицевой стороне изделия. Проводят линию осноровки низа изделия. Подрезают неровности низа изделия по намеченной линии осноровки. Ширина припуска подгибка низа прямой юбки должна быть 4 см | |
| 10 | Обметать нижний срез изделия | Срез изделия обметывают с лицевой стороны изделия | |
| 10 а | Заутюжить припуск низа изделия | Припуск низа изделия заутюживают на изнаночную сторону изделия по намеченной линии | |
| 11 | Обтачать нижний угол верхней стороны шлицы | Припуск верхней стороны шлицы перегибают по надсечке, лицом к лицу с изделием, уравнивают нижний срез юбки с нижним срезом припуска на обработку верхней | |

| | | | |
|------|---|---|--|
| | | стороны шлицы. Обтачивают нижний угол верхней стороны шлицы по намеченной линии подгибки низа изделия. Нижний угол верхней стороны шлицы вывертывают на лицевую сторону, выправляют, приутюживают | |
| 12 | Обтачать нижний угол нижней стороны шлицы | Обрабатывают нижний угол нижней стороны шлицы аналогично предыдущей операции | |
| 13 | Подшить низ изделия | Припуск низа изделия подгибают на изнаночную сторону по намеченной линии и подшивают вручную или на спецмашине. Частота строчки 2–3 стежка в 1 см | |
| 13 а | Приутюжить низ изделия | | |
| 14 | Закрепить разрез шлицы сверху по намеченной линии | Намечают на лицевой стороне изделия линию расположения закрепки, настрачивают по намеченной линии строчку, соединяющую обработанную шлицу с юбкой |  |
| 14 а | Подшить припуск нижней стороны шлицы | Вручную потайными стежками или проложить отделочную строчку по краю нижней стороны шлицы | |
| 15 | Приутюжить шлицу в готовом виде | Приутюживают шлицу в готовом виде с изнаночной и лицевой сторон, через проутюжильник | |

Контрольные вопросы:

1. Какие виды швов используются при обработке шлицы?
2. Какие участки шлицы обрабатываются с прокладкой?
3. Чем отличается шлица от складки?
4. каким образом обрабатываются нижние углы верхней и нижней сторон шлицы?
5. Какую функцию выполняет закрепка, настроенная в верхней части разреза шлицы?

7 Тема: Технология обработки притачного пояса

Цели урока:

- 1.Формирование общих компетенций ОК 1 – 3; 5; 6.
- 2.Формирование профессиональных компетенций: ПК 3.1. Заправлять сшивающий механизм машины; ПК 3.2. Выполнять операции по пошиву текстильных изделий.
- 3.Выполнить в соответствии с технологической последовательностью обработку притачного пояса.
4. Воспитание бережного отношения к оборудованию.
5. Соблюдение правил техники безопасности.

Материально-техническое оснащение и наглядные пособия:

- 1.Швейная машина Jack – 8720, обметывающая машина Protex ТУ – 757, утюг, гладильная доска, ткань, нитки, клеевой материал или корсажная лента для поясов, ручные инструменты (ножницы, секатор, игла, булавки), контрольно-измерительные принадлежности (сантиметровая лента, линейка), мел.
- 2.Образцы эталоны притачного пояса для раздачи обучающимся.
5. Плакаты: «Обработка притачного пояса»; «Техника безопасности при работе на швейном, утюжильном оборудовании и ручными инструментами.

Содержание урока:

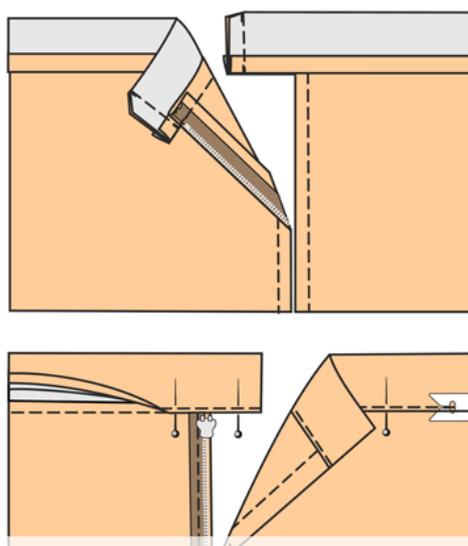
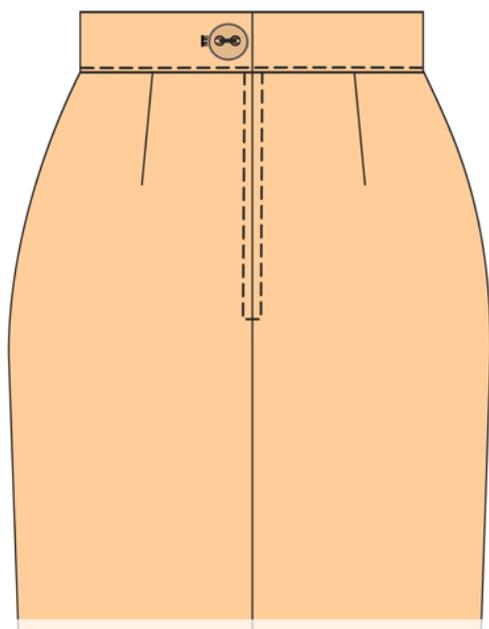
- 1.Организация рабочего места.
2. Заправка и регулировка стачивающей машины Jack – 8720, Protex ТУ – 757
- 3.Выполнение практического задания
- 4.Контроль качества и подведение итогов.

Практическое задание:

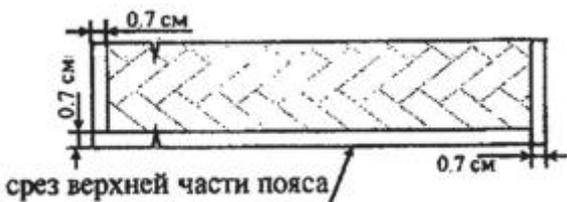
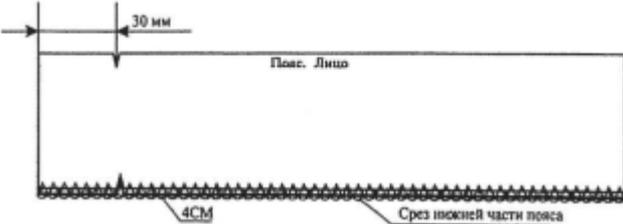
Выполнение притачного пояса.

Верхний срез юбки может быть обработан притачным поясом с термоклеевой прокладкой. Предлагается рассмотреть способ обработки, при котором срез нижней части пояса предварительно обметывают и обтачивают выступающий конец пояса, на котором обметывается петля. Данный способ рекомендуется использовать для изделий из недорогих тканей.

| Детали кроя на изготовление притачного пояса | | | |
|--|---|------------------------------|---|
| № | Название детали кроя | Количество деталей | Схема |
| 1 | Пояс юбки | 1 (может состоять из частей) |  <ol style="list-style-type: none"> 1. Длина пояса равна = обхват талии + припуск для обработки выступающего конца пояса (3 см) + припуск на обработку пояса с каждой стороны (1 см) 2. Ширина пояса: (= 6–7см) + припуски на притачивание пояса к юбке 1 см. 3. Деталь клеевой прокладки пояса может выкраиваться по размерам детали самого пояса или без припусков на швы, чтобы не создавать толщину (зависит от толщины клеевого материала). |
| 2 | Клеевая прокладка пояса юбки | 1(может состоять из частей) | |
| 3 | Переднее полотнище юбки | 1 | |
| 4 | Заднее полотнище юбки | 1 | |
| 5 | Фурнитура (пуговица\юбочный или брючный крючок) | 1 |  |



Технологическая карта на обработку притачного пояса

| № п/п | Наименование технологической операции | ТУ на выполнение операции | Графическое изображение технологического узла |
|-------|---|---|---|
| 1 | Стачать части пояса | Части пояса стачивают, ширина шва 7–8 мм. Частота строчки 4–5 стежков в 1 см. Шов стачивания в дальнейшем, при притачивании пояса к верхнему срезу юбки, должен совпадать с боковым швом юбки | |
| 2 | Разутюжить припуски шва стачивания пояса | Припуски шва разутюживают до полного прилегания | |
| 3 | Соединить пояс с термоклеевой прокладкой | Прокладку приклеивают с помощью утюга на деталь пояса с изнаночной стороны. Срезы термоклеевой прокладки должны входить в швы обтачивания деталей не менее, чем на 2–3 мм. Срез прокладки уравнивается со срезом нижней части пояса |  <p style="text-align: center;">срез верхней части пояса</p> |
| 4 | Обметать срез нижней части пояса | Срез нижней части пояса юбки вместе со срезом прокладки обметать на машине 51 класса по лицевой стороне пояса. Ширина обметывания не менее 4 мм. Частота строчки 3–4 стежка в 1 см |  <p style="text-align: center;">Пояс. Лицо</p> <p style="text-align: center;">Срез нижней части пояса</p> |
| 5 | Обтачать выступающий конец пояса до надсечки (строчка с | Пояс юбки складывают вдоль посередине лицевой стороной внутрь, уравнивают срезы, | |

| | | | |
|-----|--|---|--|
| | поворотом) | совмещают надсечки, стачивают поперечную сторону пояса и часть продольной до надсечки. Ширина шва 10 мм. Частота строчки 4–5 стежков в 1 см | |
| 5 а | Увеличить длину надсечки | Надсечки, ранее установленные на срезах детали, рассекают с помощью ножниц, не доходя 1–2 мм до строчки обтачивания выступающего конца пояса, вывертывают конец пояса на лицевую сторону, выправляют углы | |
| 6 | Обтачать второй конец пояса | Другой конец пояса обтачивают, предварительно подогнув обметанный срез нижней части пояса на величину ширины шва притачивания пояса к юбке, вывертывают конец пояса на лицевую сторону, выправляют угол. Ширина шва 10 мм. Частота строчки 4–5 стежков в 1 см | |
| 7 | Приутюжить готовый пояс | Пояс приутюживают с изнаночной и лицевой сторон | |
| 8 | Притачать верхнюю часть пояса к верхнему срезу юбки, вкладывая вешалки | Верхнюю часть пояса складывают с лицевой стороной юбки, уравнивают срезы и притачивают со стороны пояса, вкладывая вешалки и совмещая надсечки на поясе с боковыми швами и | |

| | | | |
|-----|--|---|--|
| | | <p>серединой переднего и заднего полотнищ юбки. Ширина шва 10 мм. Частота строчки 4–5 стежков в 1 см. *Длина вешалки вдвое сложенной в готовом виде 7см. Ширина вешалки 0,5 см Вешалки размещают на изнанке изделия на расстоянии 20–25 мм от боковых швов</p> | |
| 8 а | <p>Заутюжить шов притачивания верхней части пояса к юбке</p> | <p>Припуски шва притачивания верхней части пояса к юбке заутюживают в сторону пояса.</p> | |
| 9 | <p>Настрочить нижнюю часть пояса на юбку</p> | <p>Нижнюю часть пояса отгибают на изнаночную сторону юбки. Припуски шва притачивания пояса к юбке направляют в сторону пояса и настрачивают нижнюю часть пояса на юбку по лицевой стороне юбки. (Возможно перед притачиванием приметать.) Обметанный срез нижней части пояса у концов застежки поправляют, подгибая внутрь так, чтобы часть его попадала под строчку. Расстояние от шва притачивания пояса к изделию до строчки настрачивания нижней части пояса 1–2 мм (или в шов притачивания), частота строчки 4–5 стежков в 1см</p> | |
| 10 | <p>Приутюжить</p> | | |

| | | | |
|----|---|------------------------------|--|
| | шов притачивания нижней части пояса к изделию | | |
| 11 | Обметать петлю | Петлю обметывают по разметке | |
| 12 | Пришить пуговицу. | | |

Контрольные вопросы:

1. Какие виды швов применяются при обработке и соединении пояса с верхним срезом изделия?
2. Назовите ТУ соединения термоклеевой прокладки с изделием.
3. Назовите ТУ соединения вешалок с изделием.
4. Что обозначает понятие «соединить нижнюю часть пояса с изделием в шов притачивания верхней части пояса с изделием»?

8 Тема: Технология обработки карманов

8.1 Технология обработки накладных карманов

Цели урока:

- 1.Формирование общих компетенций ОК 1 – 3; 5; 6.
- 2.Формирование профессиональных компетенций: ПК 3.1. Заправлять сшивающий механизм машины; ПК 3.2. Выполнять операции по пошиву текстильных изделий.
- 3.Выполнить в соответствии с технологической последовательностью обработку накладного кармана.
4. Воспитание бережного отношения к оборудованию.
5. Соблюдение правил техники безопасности.

Материально-техническое оснащение и наглядные пособия:

- 1.Швейная машина Jack – 8720, обметывающая машина Protex ТУ – 757, утюг, гладильная доска, ткань, нитки, клеевой материал; ручные инструменты (ножницы, секатор, игла, булавки), контрольно-измерительные принадлежности (сантиметровая лента, линейка), мел.
- 2.Образцы эталоны накладного кармана для раздачи обучающимся.
3. Плакаты: «Обработка накладного кармана»; «Техника безопасности при работе на швейном, утюжильном оборудовании и ручными инструментами.

Содержание урока:

- 1.Организация рабочего места.
2. Заправка и регулировка стачивающей машины Jack – 8720, Protex ТУ – 757
- 3.Выполнение практического задания
- 4.Контроль качества и подведение итогов.

Практическое задание:

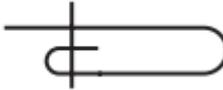
Выполнение накладного кармана.

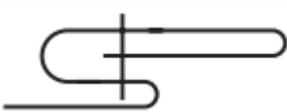
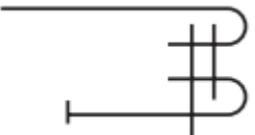
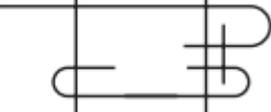
Накладные карманы являются одним из самых распространенных усложняющих элементов, используемых в обработке изделий верхней одежды без подкладки. Карманы отличаются большим разнообразием форм, видов, размеров составляющих их деталей, что позволяет использовать накладные карманы в качестве отделки женской, детской и мужской одежды. Накладные карманы могут быть простыми и сложными для выполнения в технологическом процессе. Уровень сложности накладных карманов зависит от конструкции и количества составляющих деталей, конструкции соединения кармана с изделием, отделки и материала. В современном производстве разработана и широко применяется унификация накладных карманов, что позволяет использовать высокопроизводительное оборудование, приспособления малой механизации, шаблоны для заутюживания срезов карманов. Процесс обработки накладных карманов можно разделить на 2 этапа: обработка кармана и соединение кармана с изделием.

Обработка деталей накладного кармана включает в себя ряд технологически неделимых операций, которые можно разделить приблизительно на 3 группы: обработка верхнего края кармана, обработка верхних углов кармана, обработка боковых и нижнего срезов кармана, в том числе и нижних углов. Способы обработки верхнего края кармана выбирают в зависимости от прямолинейной или криволинейной формы верхнего среза детали. Верхний край кармана может быть обработан цельновыкроенным припуском, обтачкой, с использованием прокладок или без них, с отделкой верхнего края и без неё.

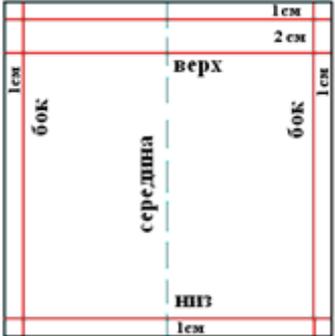
Боковые и нижний срезы кармана отражают модельные особенности швейных изделий. Они могут иметь прямую, острую, усеченную, закругленную, комбинированную формы. Обработка боковых и нижнего срезов кармана зависит от формы кармана и от способа соединения накладного кармана с изделием. Способы обработки выбирают с учетом ширины шва настрачивания карманов на основную деталь.

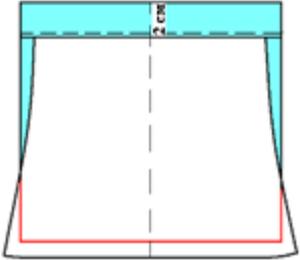
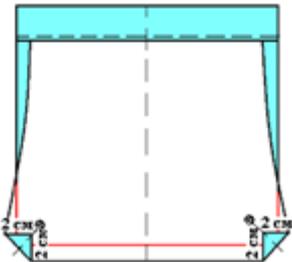
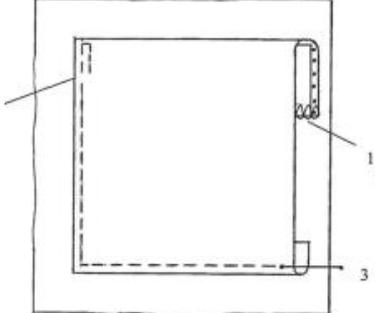
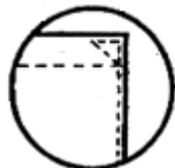


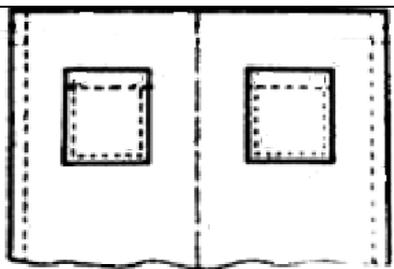
| Виды рекомендуемых швов для обработки верхнего края накладного кармана. | | | |
|---|--|-------------------------------------|---|
| № п\п | Наименование вида обработки | Название шва | Графическое изображение технологического узла |
| 1 | С цельновыкроенным припуском на обработку верхнего края кармана (с | 1.1 Шов вподгибку с закрытым срезом |  |

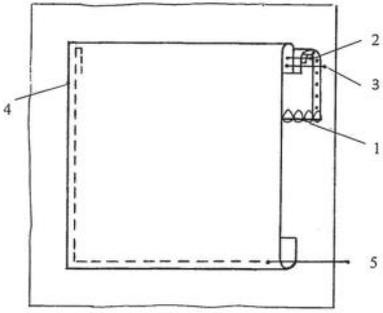
| | | | |
|---|---|--|---|
| | прокладкой и без нее) | 1.2 Шов вподгибку с открытым обмётанным срезом |  |
| | | 1.3 Обработка края в виде планки. |  |
| 2 | С обтачкой | 2.1 Обтачной в кант без отделочной строчки |  |
| | | 2.2 Обтачной в кант с настрачиванием нижнего среза обтачки |  |
| | | 2.3 Обтачной в рамку |  |
| 3 | С отделкой верхнего края кармана окантовкой | 3.1 С одним открытым обмётанным срезом |  |
| | | 3.2 С закрытыми срезами |  |
| | | 3.3 Косой бейкой |  |
| 4 | С отделкой верхнего края кармана кантом (кант может быть выкроен из другой ткани) | 4.1 Обтачной кант |  |

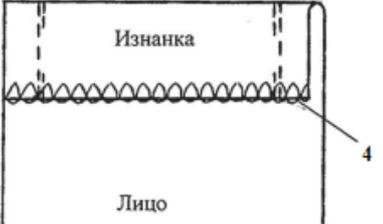
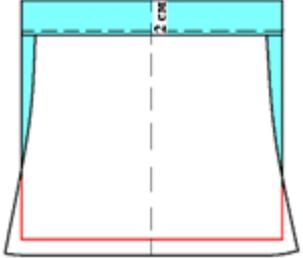
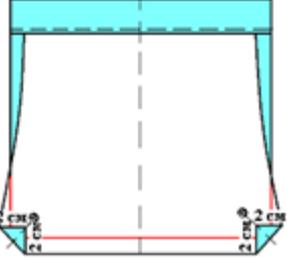
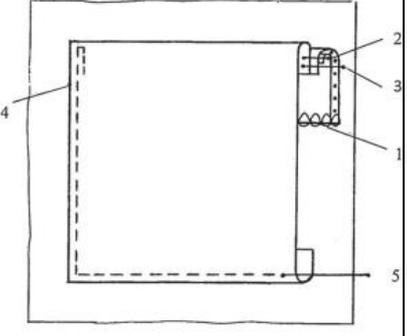
Технологическая карта накладного кармана прямоугольной формы

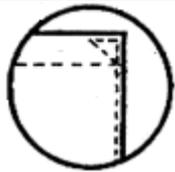
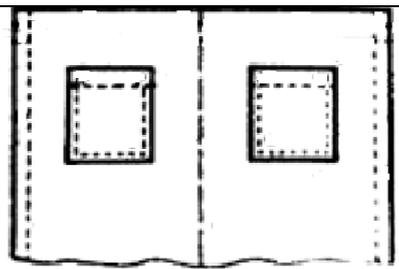
| № п/п | Наименование технологической операции | ТУ на выполнение операции | Графическое изображение технологического узла |
|-------|---|--|---|
| 1 | Соединить припуск верхнего края кармана с термоклеевым прокладочным материалом. | Карман укладывают изнаночной стороной вверх, на припуск верхнего края кармана по надсечкам накладывают деталь термоклеевой прокладки так, чтобы срезы прокладки не выходили за срезы детали. Срезы прокладки должны входить в шов соединения на величину 1–2 мм. Термоклеевую прокладку соединяют с припуском при помощи утюга или пресса. |  |
| 2 | Обметать срез припуска верхнего края кармана (стр. № 1). | Срез припуска верхнего края кармана обмётывают вместе со срезом термоклеевой прокладки с лицевой стороны детали. | |

| | | | |
|---|---|--|---|
| 3 | Отвернуть верхний припуск кармана внутрь, приутюжить. | Припуск отворачивают по рассечкам, ВТО припуска. | |
| 4 | Обтачать верхние углы кармана (стр № 2). | Обтачку верхнего края кармана перегибают на лицевую сторону кармана, уравнивают боковые срезы, обтачивают верхнюю боковую часть кармана на величину припуска. Ширина шва 10 мм. |  |
| 5 | Вывернуть верхние углы кармана на лицевую сторону, выправляют и приутюживают. | Верхние углы кармана вывёртывают на лицевую сторону, выправляют и приутюживают. |  |
| 6 | Заутюжить нижний и боковые срезы кармана. | Нижний и боковые срезы кармана заутюживают на изнаночную сторону. Ширина припуска заутюживания 10 мм. |  |
| 7 | Проверить симметричность кармана и его пары, если предусмотрено по модели | Сложить кармана пополам по средней линии и проверить симметричность всех углов. А также наложить один карман на его пару (если имеется по модели). | |
| 8 | Разметить место расположения накладного кармана. | На лицевой стороне детали наносят одну продольную линию, определяющую положение верхнего края кармана и две перпендикулярные линии по отношению к продольной, обозначающие положение боковых сторон кармана. | |
| 9 | Настрочить накладной карман на изделие (стр. 3). | Карман укладывают на основную деталь по разметке и прокладывают настрачивающую строчку. Ш. ш - 1–1,5 мм. В верхних углах кармана выполняется закрепка. |  <p data-bbox="1093 1836 1428 1870">Один из вариантов закрепки</p>  |

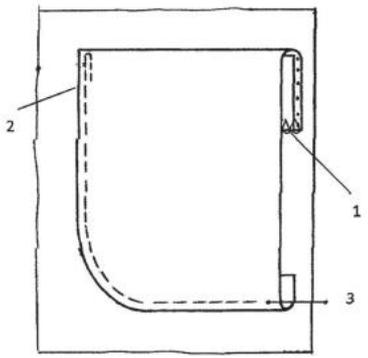
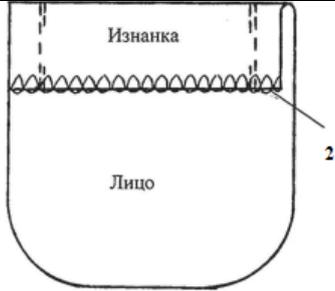
| | | | |
|----|--|--|---|
| 10 | Проверить симметричность настрачивания парных карманов (если есть по модели) | |  |
| 11 | Приутюжить готовый карман. | | |

| Технологическая карта накладного кармана прямоугольной формы с обтачкой | | | |
|--|---|--|---|
| № п\п | Наименование технологической операции | ТУ на выполнение операции | Графическое изображение технологического узла |
| 1 | Соединить припуск верхнего края кармана с термоклеевым прокладочным материалом. | Карман укладывают изнаночной стороной вверх, на припуск верхнего края кармана по надсечкам накладывают деталь термоклеевой прокладки так, чтобы срезы прокладки не выходили за срезы детали. Срезы прокладки должны входить в шов соединения на величину 1–2 мм. Термоклеевую прокладку соединяют с припуском при помощи утюга или пресса. | |
| 2 | Обметать срез обтачки верхнего края кармана (стр № 1). | (рис. 13.2, операция 1). ТУ. Срез обтачки верхнего края кармана обметывают вместе со срезом термоклеевой прокладки с лицевой стороны детали. |  |
| 3 | Притачать обтачку к верхнему срезу кармана (стр № 2). | На лицевую сторону кармана накладывают обтачку лицевой стороной вниз, уравнивают срезы обтачки и кармана, притачивают обтачку к верхнему срезу кармана. Ширина шва 7 мм. | |
| 4 | Заутюжить шов притачивания обтачки к верхнему срезу кармана. | Припуски шва притачивания обтачки к верхнему срезу кармана заутюживают на обтачку. | |
| 5 | Настрочить припуски шва притачивания обтачки к верхнему срезу кармана на | Припуски шва притачивания обтачки к верхнему срезу кармана настрачивают на обтачку. Ширина шва 1–2 мм. | |

| | | | |
|----|---|--|---|
| | обтачку (стр № 3). | | |
| 6 | Приутюжить верхний край накладного кармана. | Обтачку отгибают на изнаночную сторону кармана, приутюживают, выправляя кант из детали кармана. Величина канта 1–2 мм. | |
| 7 | Обтачать верхние углы кармана (стр № 4). | Обтачку верхнего края кармана перегибают на лицевую сторону кармана, уравнивают боковые срезы, обтачивают верхнюю боковую часть кармана на величину припуска. Ширина шва 10 мм. |  |
| 8 | Вывернуть верхние углы кармана на лицевую сторону, приутюжить. | Верхние углы кармана вывёртывают на лицевую сторону, выправляют и приутюживают. |  |
| 9 | Заутюжить нижний срез кармана. | Заутюжить нижний срез кармана. Нижний срез кармана заутюживают на изнаночную сторону. Ширина припуска заутюживания 10 мм. |  |
| 10 | Заутюжить боковые срезы кармана. | Боковые срезы кармана заутюживают на изнаночную сторону по надсечкам. Ширина припуска заутюживания 10 мм. |  |
| 11 | Проверить симметричность кармана и его пары, если предусмотрено по модели | Сложить кармана пополам по средней линии и проверить симметричность всех углов. А также наложить один карман на его пару (если имеется по модели). | |
| 12 | Разметить место расположения накладного кармана. | На лицевой стороне детали наносят одну продольную линию, определяющую положение верхнего края кармана и две перпендикулярные линии по отношению к продольной, обозначающие положение боковых сторон кармана. | |
| 13 | Настрочить накладной карман на изделие (стр № 5). | Карман укладывают на основную деталь по разметке и настрачивают. Ш. ш - 1–1,5 мм. В верхних углах кармана выполняется закрепка. |  |
| | | | Один из вариантов закрепки |

| | | | |
|----|--|--|---|
| | | |  |
| 14 | Проверить симметричность настрачивания парных карманов (если есть по модели) | |  |
| 15 | Приутюжить готовый карман. | | |

Технологическая карта накладного кармана овальной формы

| № п\п | Наименование технологической операции | ТУ на выполнение операции | Графическое изображение технологического узла |
|-------|--|--|---|
| 1 | Соединить припуск верхнего края кармана с термоклеевым прокладочным материалом. | Карман укладывают изнаночной стороной вверх, на припуск верхнего края кармана по надсечкам накладывают деталь термоклеевой прокладки так, чтобы срезы прокладки не выходили за срезы детали. Срезы прокладки должны входить в шов соединения на величину 1–2 мм. Термоклеевую прокладку соединяют с припуском при помощи утюга или пресса. |  |
| 2 | Обметать срез припуска верхнего края кармана (стр. № 1). | Срез припуска верхнего края кармана обметывают вместе со срезом термоклеевой прокладки с лицевой стороны детали. | |
| 3 | Обтачать верхние углы кармана (стр. № 2). | Припуск верхнего края кармана перегибают по надсечкам на лицевую сторону кармана, уравнивают боковые срезы, обтачивают верхнюю боковую часть кармана на величину припуска. Ширина шва 10 мм. |  |
| 4 | Вывернуть верхние углы кармана на лицевую сторону, выправляют и приутюживают верхние углы и сгиб припуска кармана. | Верхние углы кармана вывёртывают на лицевую сторону, выправляют и приутюживают верхние углы и сгиб припуска кармана. | |
| 5 | Заутюжить | Боковые и нижний срезы кармана | |

| | | | |
|----|--|---|--|
| | боковые и нижний срезы кармана. | заутюживают на изнаночную сторону с помощью шаблона. Ширина припуска заутюживания 10 мм. | |
| 6 | Проверить симметричность кармана и его пары, если предусмотрено по модели | Сложить кармана пополам по средней линии и проверить симметричность всех углов. А также наложить один карман на его пару (если имеется по модели). | |
| 7 | Разметить место расположения накладного кармана. | На лицевой стороне детали размечают положение и форму кармана по лекалу. | |
| 8 | Настрочить накладной карман на изделие (стр. 3). | Карман укладывают на основную деталь по разметке и настрачивают. Ш. ш - 1–1,5 мм. В верхних углах кармана выполняется закрепка. |  <p>Один из вариантов закрепки</p> |
| 9 | Проверить симметричность настрачивания парных карманов (если есть по модели) | | |
| 10 | Приутюжить готовый карман. | | |

Контрольные вопросы:

1. Виды накладных карманов.
2. Какие этапы можно выделить в технологической схеме сборки накладного кармана
3. Какие виды швов используются при обработке верхнего края накладного кармана
4. Последовательность выполнения работ при обработке различных видов накладных карманов.
5. Способы обработки верхних срезов накладных карманов.
6. Каким образом могут быть обработаны верхние углы накладного кармана?

8. 2 Технология обработки прорезных карманов

Цели урока:

- 1.Формирование общих компетенций ОК 1 – 3; 5; 6.
- 2.Формирование профессиональных компетенций: ПК 3.1. Заправлять сшивающий механизм машины; ПК 3.2. Выполнять операции по пошиву текстильных изделий.
- 3.Выполнить в соответствии с технологической последовательностью обработку прорезных карманов.
4. Воспитание бережного отношения к оборудованию.
5. Соблюдение правил техники безопасности.

Материально-техническое оснащение и наглядные пособия:

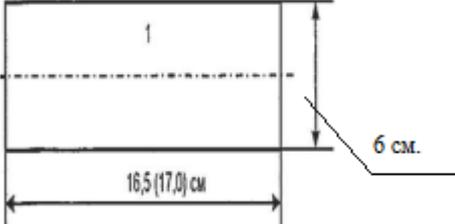
- 1.Швейная машина Jack – 8720, обметывающая машина Protex ТУ – 757, утюг, гладильная доска, ткань, нитки, клеевой материал; ручные инструменты (ножницы, секатор, игла, булавки), контрольно-измерительные принадлежности (сантиметровая лента, линейка), мел.
- 2.Образцы эталоны прорезных карманов для раздачи обучающимся.
4. Плакаты: «Обработка прорезного кармана с листочкой с втачными концами»; «Обработка прорезного кармана в рамку» «Техника безопасности при работе на швейном, утюжильном оборудовании и ручными инструментами.

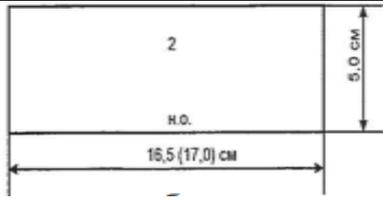
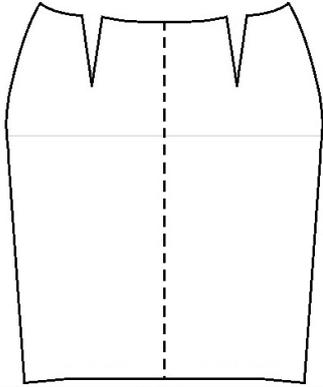
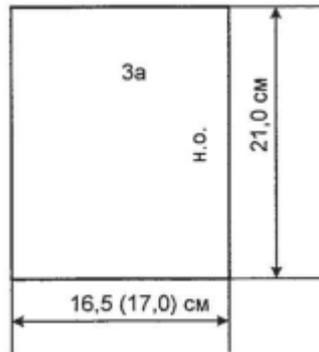
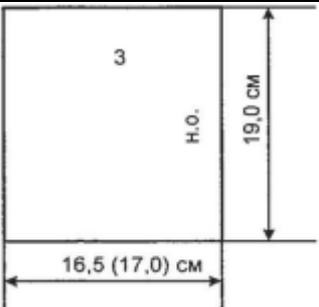
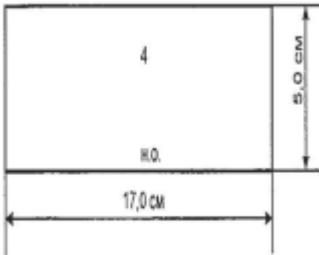
Содержание урока:

- 1.Организация рабочего места.
2. Заправка и регулировка стачивающей машины Jack – 8720, Protex ТУ – 757
- 3.Выполнение практического задания
- 4.Контроль качества и подведение итогов.

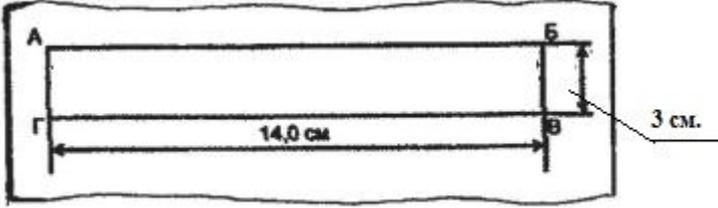
Практическое задание:

- Выполнение прорезного кармана с листочкой с втачными концами.
Выполнение прорезного кармана в рамку

| Спецификация лекал прорезного кармана с листочкой с втачными концами | | | | |
|--|--|------------------|--------------------|---|
| № п/п | Наименование деталей изделия | количество лекал | количество деталей | Детали кроя |
| Детали из основного материала | | | | |
| 1 | Листочка из основной ткани для обработки нижнего края кармана – мелкая деталь швейного изделия для обработки входа в прорезной карман. | 1 | 1 |  |

| | | | | |
|--|--|---|---|---|
| 2 | Подзор из основной ткани – деталь кармана, предназначенная для эстетического восприятия (чтобы подкладочная ткань верхней мешковины не выглядывала из кармана) | 1 | 1 |  |
| 3 | Переднее полотнище юбки | 1 | 1 |  |
| Детали из прокладочного материала | | | | |
| 4 | Верхняя мешковина (подкладка кармана) - деталь прорезного кармана для оформления его с изнаночной стороны. | 1 | 1 |  |
| 5 | Нижняя мешковина (подкладка кармана) - деталь прорезного кармана для оформления его с изнаночной стороны. | 1 | 1 |  |
| 6 | Долевик из термоклевого прокладочного материала – деталь для предохранения разреза кармана от растяжения. | 1 | 1 |  |

| Технологическая карта на обработку прорезного кармана с листочкой с втачными концами | | | |
|---|---------------------------------------|---------------------------------------|---|
| № п/п | Наименование технологической операции | ТУ на выполнение операции | Графическое изображение технологического узла |
| 1 | Разметить место расположения кармана | На лицевой стороне детали наносят две | |

| | | | |
|---|---|---|--|
| | <p>четырьмя линиями на лицевой стороне основной детали. 4-мя линиями: 2-мя горизонтальными и 2-мя вертикальными</p> | <p>продольные линии, расстояние между которыми равно ширине листочки в готовом виде, две линии, перпендикулярные по отношению к продольным линиям, обозначают длину входа в карман. Длина листочки в готовом виде равна длине входа в карман.</p> |  |
| 2 | <p>Перенести линии, определяющие место расположения кармана, с лицевой стороны изделия на изнаночную сторону</p> | <p>Линии разметки кармана переносят с помощью иголки и карандаша или прокладывают ниточные стежки. Затем карандашом или мелом отмечают эти линии на изнаночной стороне</p> | |
| 3 | <p>Соединить (продублировать) листочку с термоклеевым прокладочным материалом.</p> | <p>Листочку укладывают изнаночной стороной вверх, на верхнюю часть листочки по надсечкам накладывают деталь термоклеевой прокладки. Срезы прокладки должны входить в шов соединения на величину 1–2 мм. Термоклеевую прокладку соединяют с листочкой при помощи утюга или пресса.</p> | |
| 4 | <p>Приутюжить листочку вдоль пополам</p> | <p>Листочка перегибается в продольном направлении</p> | |

| | | | |
|---|--|--|--|
| | | изнанкой внутрь по надсечкам | |
| 5 | Прикрепить долевик к основной детали | Долевик приклеивают с помощью утюга на изнаночной стороне детали так, чтобы его середине совпадала с намеченной линией входа в карман (линия 1–2) | |
| 6 | Притачать подзор кармана к верхней мешковине | Ширина шва 7–10 мм | |
| 7 | Притачать листочку к основной детали | Листочку укладывают на основную деталь лицом к лицу по разметке так, чтобы нижние срезы листочки были направлены в сторону разреза кармана, при этом концы листочки должны заходить за линии, ограничивающие длину входа в карман, на величину 15–20 мм с каждой стороны кармана. Совмещают линии, намеченные на листочке и на детали. Листочку притачивают к детали. Строчка должна точно совпадать с | |

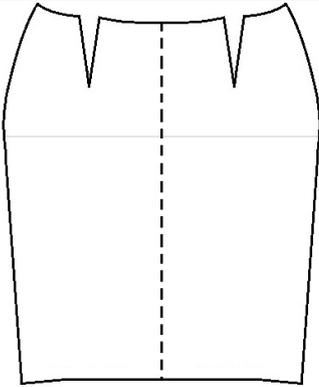
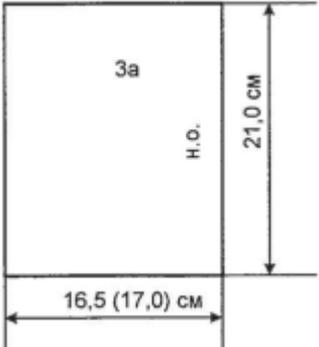
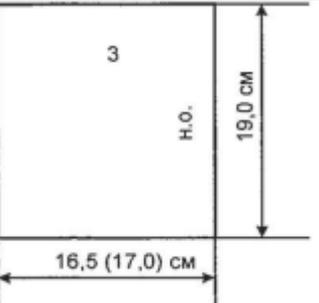
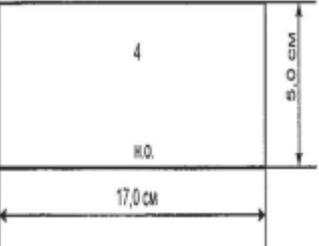
| | | | |
|----|--|---|--|
| | | линией разметки. Ширина шва 10 мм. | |
| 8 | Притачать нижнюю мешковину кармана к припускам притачивания листочки к основной детали | Расположить нижнюю мешковину кармана на основной детали лицом к лицу. Строчку притачивания нижней мешковины прокладывают параллельно строчке притачивания листочки на расстоянии, равном ширине листочки в готовом виде. Ширина шва 10 мм. 7. | |
| 9 | Проверить правильность притачивания листочки и нижней мешковины с изнаночной стороны основной детали | Строчки притачивания листочки и нижней части подкладки кармана должны быть параллельными между собой, начинаться и заканчиваться точно у перпендикулярных линий разметки. В начале и конце строчки должны быть закрепки. | |
| 10 | Разрезать вход в карман | Деталь разрезают с изнаночной стороны посередине между строчками. Разрез производится от центра кармана по направлению к концам кармана. В концах разреза основную деталь разрезают под углом по | |

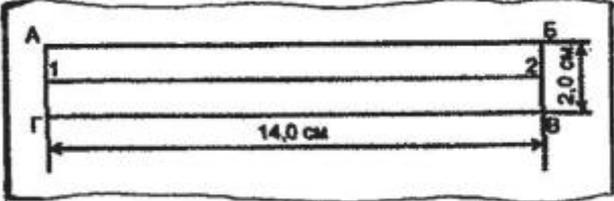
| | | | |
|----|---|--|--|
| | | направлению к строчкам, не доходя до концов строчек 1–2 мм, при этом длина надсечённых уголков должна составлять 10–20 мм. | |
| 11 | Вывернуть листочку и нижнюю часть подкладки кармана на изнаночную сторону основной детали | Выправить швы притачивания листочки и подкладки, приутюжить. | |
| 12 | Притачать подзор с верхней мешковиной к припуску по верхней линии разметки | Подзор с верхней мешковиной притачивают с изнаночной стороны основной детали | |
| 13 | Закрепить концы кармана | Концы кармана закрепляют двойной обратной строчкой по основанию уголков с изнаночной стороны детали. | |

| | | | |
|----|--|--|--|
| 14 | Стачать припуски верхней и нижней мешковин кармана | Боковые и нижний срезы мешковин кармана стачивают двойной строчкой, швом шириной 10 мм.. | |
| 15 | Обметать срезы мешковин | Обмётывают срезы мешковин с 4-х сторон, со стороны нижней части подкладки | |
| 16 | Приутюжить готовый карман | Нитки смётывания удаляют. Проутюживают карман с лицевой и изнаночной сторон через увлажненный проутюжильник. | |

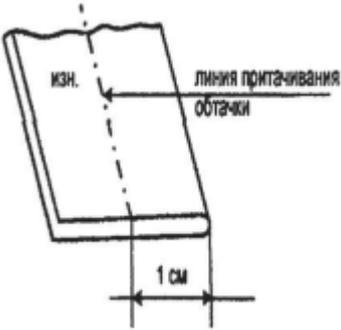
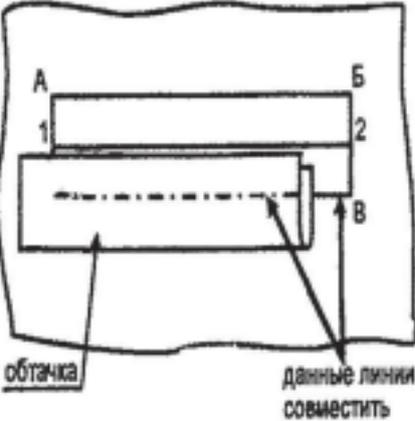
Прорезной карман в рамку

| Спецификация лекал на изготовление прорезного кармана в рамку | | | | |
|---|---|------------------|--------------------|-------------|
| № п/п | Наименование деталей изделия | количество лекал | количество деталей | Детали края |
| Детали из основного материала | | | | |
| 1 | Обтачка из основной ткани для обработки верхнего и нижнего краёв кармана – деталь швейного изделия для обработки срезов или застёжки. | 1 | 2 | |
| 2 | Подзор из основной ткани – деталь кармана, закрывающая подкладку кармана в месте его отверстия. | 1 | 1 | |

| | | | | |
|--|--|---|---|---|
| 3 | Переднее полотнище юбки | 1 | 1 |  |
| Детали из прокладочного материала | | | | |
| 4 | Верхняя мешковина (подкладка кармана) - деталь прорезного кармана для оформления его с изнаночной стороны. | 1 | 1 |  |
| 5 | Нижняя мешковина (подкладка кармана) - деталь прорезного кармана для оформления его с изнаночной стороны. | 1 | 1 |  |
| 6 | Долевик из термоклевого прокладочного материала – деталь для предохранения разреза кармана от растяжения. | 1 | 1 |  |

| Технологическая карта на обработку прорезного кармана в рамку | | | |
|--|---|--|--|
| № п/п | Наименование технологической операции | ТУ на выполнение операции | Графическое изображение технологического узла |
| 1 | Разметить место расположения кармана 5-ю линиями: 3-мя горизонтальными и 2-мя вертикальными | Сначала размечают основные линии: линия 1–2 обозначает положение разреза для входа в карман. Определяется на примерке. Линии |  |

| | | | |
|---|--|---|---|
| | | <p>АГ и БВ определяют концы кармана и одновременно ширину рамки прорезного кармана, которая зависит от модели. В данной работе рекомендуется ширина рамки 2 см. Далее намечают 2 вспомогательные линии АБ и ВГ – это линии притачивания обтачек кармана</p> | |
| 2 | <p>Перенести линии, определяющие место расположения кармана, с лицевой стороны изделия на изнаночную сторону</p> | <p>Линии разметки кармана переносят с помощью иглки и карандаша или прокладывают ниточные стежки. Затем карандашом или мелом отмечают эти линии на изнаночной стороне</p> | |
| 3 | <p>Прикрепить долевик к основной детали</p> | <p>Долевик приклеивают с помощью утюга на изнаночной стороне детали так, чтобы его середина совпала с намеченной линией входа в карман (линия 1–2)</p> | <p>The diagram shows a cross-section of a pocket construction. A vertical rectangular piece labeled 'долевик' (interfacing) is attached to the inner side of the pocket. The pocket opening is at the bottom. Dimensions are indicated: 13M for the width of the pocket opening, 12M for the width of the pocket body, 4M for the width of the pocket flap, 15M for the length of the pocket body, and 16M for the total length including the flap. A dashed line indicates the position of the pocket opening.</p> |

| | | | |
|---|--|---|--|
| 4 | Притачать подзор кармана к верхней мешковине | Ширина шва 7–10 мм |  |
| 5 | Заутюжить две обтачки кармана | Верхнюю и нижнюю обтачки кармана перегибают вдоль посередине изнаночной стороной внутрь. Края обтачек по сгибам заутюживают |  |
| 6 | Разметить линию притачивания обтачки на изнаночной стороне обтачки | После заутюживания обтачки пополам уточняют ширину обтачки в готовом виде, намечают линию притачивания обтачки к карману на расстоянии 10 мм от сгиба обтачки | |
| 7 | Приметать или приколоть обтачки к основной детали | Обтачки располагают лицом вниз срезами к линии входа в карман (линия 1–2), совмещают намеченные на изнаночной стороне обтачки линии притачивания обтачек с линиями кармана АБ и БГ, приметывают или прикалывают к основной детали |  |

| | | | |
|----|--|--|--|
| | | | |
| 8 | Притачать обтачки к основной детали | Ширина шва 10 мм | |
| 9 | Проверить качество притачивания обтачек с изнаночной стороны основной детали | Строчки притачивания обтачек должны быть параллельными, начинаться и заканчиваться строго на поперечных линиях кармана АГ и БВ. Расстояние между строчками должно быть равно ширине двух обтачек в готовом виде (2 см). В начале и в конце каждой строчки должны быть закрепки | |
| 10 | Разрезать вход в карман | Удаляют нитки смётывания. Разрезают отверстие для кармана со стороны долевика посередине между строчками (линия 1–2), начиная от середины кармана в обе стороны. На расстоянии 10 мм от линии АГ и БВ деталь | |

| | | | |
|----|---|---|--|
| | | разрезают под углом по направлению к концам строчек. Разрез не должен доходить до концов строчек на 1–2 мм. Длина надсеченных уголков должна составлять 10 мм | |
| 11 | Вывернуть обтачки кармана на изнаночную сторону изделия, швы притачивания обтачек выправить, выметать, приутюжить | Обтачки вымётывают косыми стежками длиной 7–8 мм на расстоянии 2 мм от шва притачивания обтачек | |
| 12 | Притачать нижнюю мешковину к припускам нижней обтачки | Данную операцию можно выполнить после операции № 9. Нижнюю мешковину притачивают в шов притачивания нижней обтачки к изделию с изнаночной стороны основной детали | |
| 13 | Притачать подзор с подкладкой к припускам верхней обтачки | Данную операцию можно выполнить после операции № 9. Подзор с верхней мешковиной притачивают в шов притачивания верхней обтачки к изделию с изнаночной стороны основной детали | |
| 14 | Закрепить концы кармана | Обтачки карманов подтягивают встык одну к другой, | |

| | | | |
|----|---|--|--|
| | | <p>сметывают крестообразными стежками. Уголки карманов выправляют, закрепляют концы кармана двойной обратной строчкой по основанию уголков</p> | |
| 15 | <p>Стачать припуски подкладки кармана</p> | <p>Стачать припуски подкладки кармана Боковые и нижний срезы подкладки кармана стачивают швом шириной 10 мм</p> | |
| 16 | <p>Обметать срезы мешковин</p> | <p>Обметывают срезы мешковин с 4-х сторон, со стороны нижней части подкладки</p> | |
| 17 | <p>Приутюжить готовый карман</p> | <p>Нитки сметывания удаляют. Проутюживают карман с лицевой и изнаночной сторон через увлажненный проутюжильник</p> | |

Контрольные вопросы:

1. Какие виды швов используются при обработке прорезного кармана с двумя обтачками?
2. Какую функцию выполняет долевик в технологическом узле?
3. С какой целью применяется подзор в прорезном кармане?
4. Каким образом проверяется правильность притачивания обтачек к основной детали в прорезном кармане?
5. Какую функцию выполняет листочка?
6. Какие размеры может иметь листочка по высоте?

8. 3 Технология обработки кармана с отрезным бочком

Цели урока:

- 1.Формирование общих компетенций ОК 1 – 3; 5; 6.
- 2.Формирование профессиональных компетенций: ПК 3.1. Заправлять сшивающий механизм машины; ПК 3.2. Выполнять операции по пошиву текстильных изделий.
- 3.Выполнить в соответствии с технологической последовательностью обработку кармана с отрезным бочком.
4. Воспитание бережного отношения к оборудованию.
5. Соблюдение правил техники безопасности.

Материально-техническое оснащение и наглядные пособия:

- 1.Швейная машина Jack – 8720, обметывающая машина Protex ТУ – 757, утюг, гладильная доска, ткань, нитки, клеевой материал; ручные инструменты (ножницы, секатор, игла, булавки), контрольно-измерительные принадлежности (сантиметровая лента, линейка), мел.
- 2.Образцы эталоны кармана с отрезным бочком для раздачи обучающимся.
3. Плакаты: «Обработка кармана с отрезным бочком»; «Техника безопасности при работе на швейном, утюжильном оборудовании и ручными инструментами.

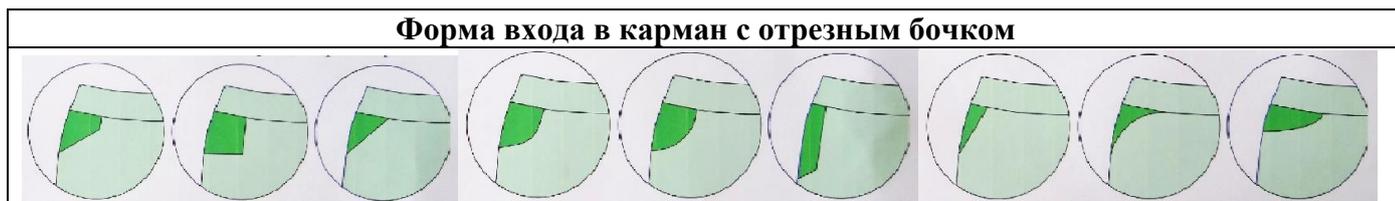
Содержание урока:

- 1.Организация рабочего места.
2. Заправка и регулировка стачивающей машины Jack – 8720, Protex ТУ – 757
- 3.Выполнение практического задания
- 4.Контроль качества и подведение итогов.

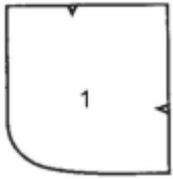
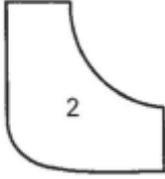
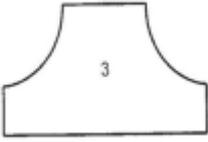
Практическое задание:

Выполнение кармана с отрезным бочком.

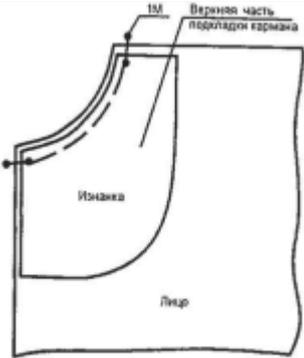
Данные карманы широко используются в юбках и брюках. Они могут быть различными по форме, но во всех случаях боковая часть переднего полотнища юбки или передней части половины брюк служит подзором. В зависимости от используемого материала карманы обрабатываются с прокладкой или без неё.

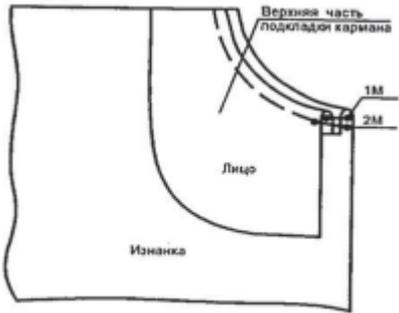
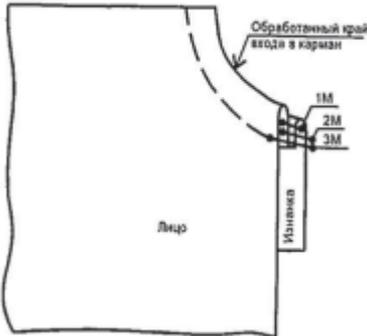
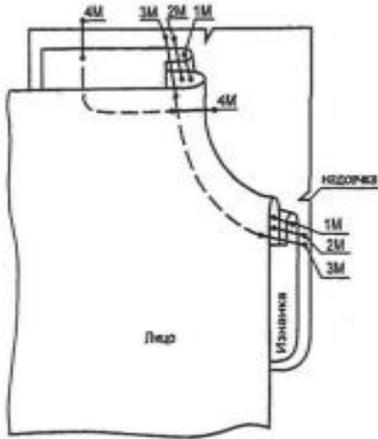
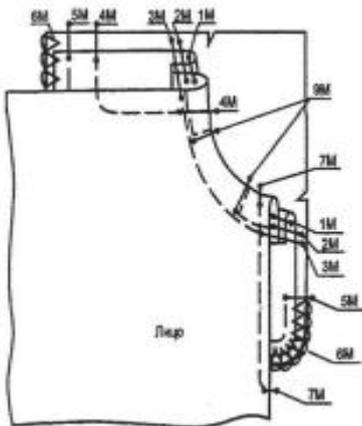


| Спецификация лекал на изготовление кармана с отрезным бочком | | | | |
|--|------------------------------|------------------|--------------------|-------------|
| № п/п | Наименование деталей изделия | количество лекал | количество деталей | Детали кроя |
| | | | | |

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| | Детали из основного материала | | | |
| 1 | Боковая часть, цельновыкроенная с нижней частью подкладки кармана (отрезной бочок). Две надсечки, расположенные на верхнем и боковом срезах детали, определяют положение входа в карман | 1 | 1 |  |
| 2 | Верхняя часть подкладки кармана. Верхний боковой срез подкладки кармана должен повторять форму линии входа в карман | 1 | 1 |  |
| 3 | Основная деталь с фигурной линией входа в карман (переднее полотнище юбки или передняя часть половины брюк) | 1 | 1 |  |
| | Детали из прокладочного материала | | | |
| 4 | Прокладка (в припуск шва стачивания основной детали с верхней частью подкладки кармана) | 1 | 1 | |

| Параметры кармана с отрезным бочком | | |
|-------------------------------------|----------------------|--------------------|
| Размер | Длина входа в карман | |
| | Лекала, см | В готовом виде, см |
| 84–92 | 17 | 14 |
| 96–104 | 18 | 15 |
| 108–120 | 19 | 16 |
| 124–136 | 20 | 17 |

| Технологическая карта на обработку кармана с отрезным бочком | | | |
|--|---|--|---|
| № п/п | Наименование технологической операции | ТУ на выполнение операции | Графическое изображение технологического узла |
| 1 | Притачать верхнюю часть подкладки кармана к срезу основной детали | Детали складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают фигурные срезы, притачивают верхнюю часть подкладки кармана к основной детали. Ширина шва 7-8 мм. Частота строчки 4-5 стежков в 1 см |  |
| 1 а | Приутюжить припуски шва притачивания | Припуски шва приутюживают до полного прилегания | |

| | | | |
|-----|---|--|---|
| | подкладки | | |
| 2 | Настрочить припуски шва притачивания верхней части подкладки кармана к основной детали на подкладку кармана | Припуски шва притачивания верхней части подкладки кармана к основной детали настрочивают на верхнюю часть подкладки кармана на расстоянии 2-3 мм от шва притачивания |  |
| 2 а | Заутюжить край кармана | Верхнюю часть подкладки кармана отгибают на изнаночную сторону основной детали, сгиб заутюживают, выправляя кант из основной детали. Ширина канта 1,5-2 мм | |
| 3 | Проложить отделочную строчку по краю кармана с лицевой стороны основной детали | По краю кармана с лицевой стороны прокладывают отделочную строчку. Ширина шва 5 мм. Частота 3-4 стежка в 1 см |  |
| 3 а | Приутюжить край кармана с отделочной строчкой | Отделочную строчку приутюживают с лицевой стороны детали | |
| 4 | Стачать верхние срезы основной детали и подкладки кармана | Обработанный край кармана располагают на детали отрезного бочка, цельновыкроенного с подкладкой кармана, по надсечкам. Уравнивают верхние срезы основной детали и двух деталей подкладки, стачивают машинной строчкой временного назначения (без закрепок в начале и конце строчки, с увеличенной длиной стежка). Ширина шва 3-5 мм. Данная строчка должна быть перекрыта последующим швом соединения деталей. Частота строчки 2-3 стежка в 1 см строчки |  |
| 5 | Стачать припуски подкладки кармана | Срезы подкладки уравнивают, подрезают, стачивают припуски подкладки кармана по боковой и нижней сторонам. Ширина строчки 10 мм. Частота строчки 4-5 стежков в 1 см строчки |  |
| 6 | Обметать срезы подкладки кармана | Срезы подкладки кармана обметывают на специальной машине (51 кл.) со стороны нижней части подкладки | |
| 7 | Стачать боковые | Боковые срезы основной детали и | |

| | | | |
|---|---|---|--|
| | срезы основной детали и подкладки кармана | подкладки кармана уравнивают и стачивают строчкой временного назначения. Ширина шва 3–5 мм, частота строчки 2–3 стежка в 1 см строчки | |
| 8 | Стачать боковые швы изделия | Ширина шва 10 мм. Частота строчки 4–5 стежков в 1 см строчки | |
| 9 | Закрепить концы бокового кармана закрепками | Концы бокового кармана закрепляют двойной обратной машинной строчкой | |

Дефекты. Причины возникновения дефектов при обработке карманов

Все дефекты швейных изделий условно подразделяются на две группы: конструктивные и технологические. Конструктивные дефекты возникают из-за ошибок в конструкции. Технологические дефекты появляются при нарушении технологии изготовления одежды, в том числе при неправильной влажно-тепловой обработке. Конструктивные и технологические дефекты, по большей части, взаимосвязаны между собой и со свойствами материалов. В швейном потоке производятся два вида контроля качества: контроль качества выполнения технологических узлов и контроль качества готовых изделий. Контроль качества швейных изделий осуществляют, опираясь на методы и средства контроля, указанные в ГОСТ 4103-82. «Изделия швейные. Методы контроля качества». В данном стандарте определены объекты контроля, в том числе: внешний вид, ВТО, посадка изделия, материалы, симметричность форм и расположение парных деталей, края деталей, стежки, строчки, швы и т.д. Для устранения дефекта необходимо установить причину его возникновения и найти способы исправления недостатков. Следует обратить внимание на то, что не все дефекты можно устранить в уже готовом изделии. Поэтому особое внимание нужно уделять проверке качества изготовления швейных узлов с целью предотвращения брака в готовой продукции. В таблице представлены наиболее часто встречающиеся дефекты при обработке карманов.

| Дефекты, возникающие при нарушении технологии изготовления карманов | | |
|---|--|---|
| № | Дефект | Причина возникновения |
| 1 | Нарушена симметричность форм карманов | Нарушение ширины шва при соединении деталей или при зауживании припусков швов |
| 2 | Нарушена симметричность расположения карманов относительно друг друга | Неправильно нанесена разметка места расположения кармана на основной детали |
| 3 | Искривление края кармана | Нарушение конфигурации среза детали при раскрое. Нарушение ширины шва при обтачивании |
| 4 | край кармана растянут (изменена конфигурация края кармана) | Отсутствие долевики или кромки в обработке кармана. Несоблюдение направления нити основы на деталях подкладки, обтачки, листочки или клапана |
| 5 | Ширина верхней и нижней обтачек прорезного кармана «в рамку» в готовом виде разная | Нарушение ширины шва при соединении обтачек с основной деталью |
| 6 | Углы рамки кармана рассечены и | В концах разреза кармана основная деталь надсечена |

| | | |
|---|--|--|
| | «осыпаются» | под углом по направлению к концам строчек притачивания обтачек ближе, чем 2 мм |
| 7 | Пролегание припусков швов на лицевой стороне основной детали | Деталь после ВТО не проутюжена с изнаночной стороны под припусками швов |
| 8 | Искривление строчки, проложенной по краю кармана | Нарушение ширины шва при настрачивании отделочной строчки по краю кармана |

Контрольные вопросы:

1. Какие виды швов используются при обработке бокового кармана в шве соединения переднего и заднего полотнищ юбки?
2. Как называются детали кармана?
3. С какой целью на срезах деталей ставят надсечки?
4. С какой целью могут применяться строчки временного назначения?

9 Тема: Технология обработки манжеты

Цели урока:

1. Формирование общих компетенций ОК 1 – 3; 5; 6.
2. Формирование профессиональных компетенций: ПК 3.1. Заправлять сшивающий механизм машины; ПК 3.2. Выполнять операции по пошиву текстильных изделий.
3. Выполнить в соответствии с технологической последовательностью обработку манжеты.
4. Воспитание бережного отношения к оборудованию.
5. Соблюдение правил техники безопасности.

Материально-техническое оснащение и наглядные пособия:

1. Швейная машина Jack – 8720, утюг, гладильная доска, ткань, нитки, клеевой материал, ручные инструменты (ножницы, секатор, игла, булавки), контрольно-измерительные принадлежности (сантиметровая лента, линейка), мел.
2. Образцы эталоны притачного пояса для раздачи обучающимся.
3. Плакаты: «Обработка манжеты»; «Техника безопасности при работе на швейном, утюжильном оборудовании и ручными инструментами.

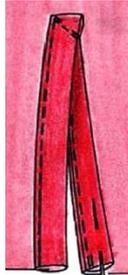
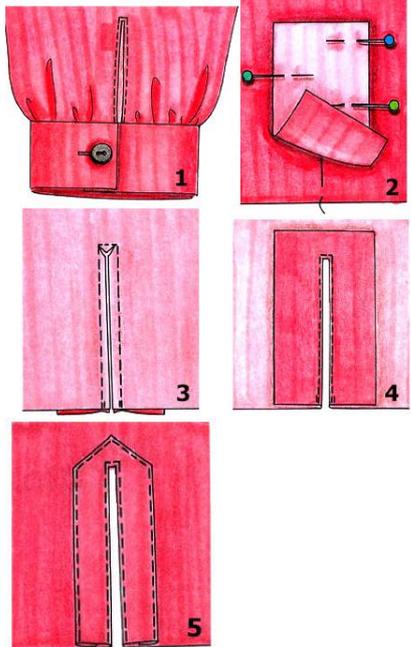
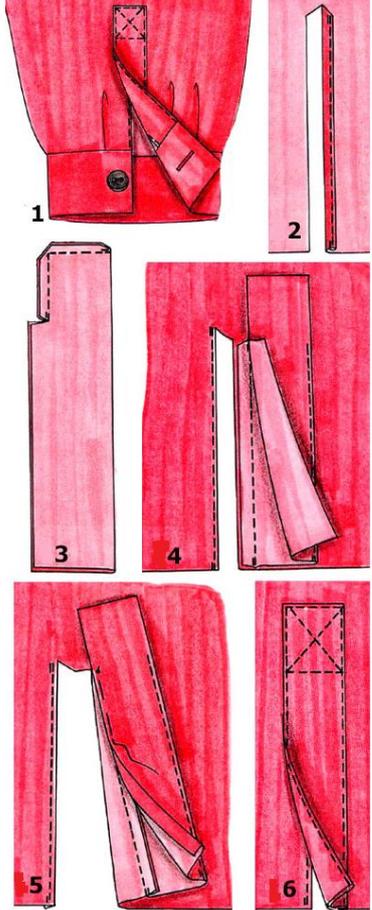
Содержание урока:

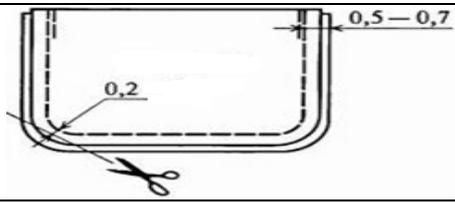
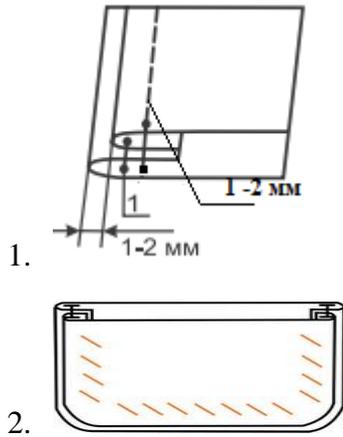
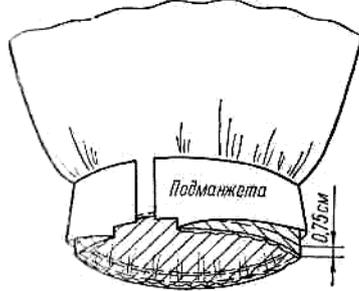
1. Организация рабочего места.
2. Заправка и регулировка стачивающей машины Jack – 8720
3. Выполнение практического задания
4. Контроль качества и подведение итогов.

Практическое задание:

Выполнение манжеты.

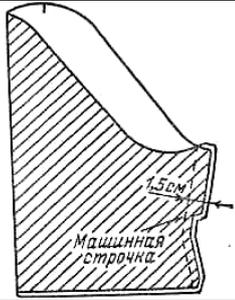
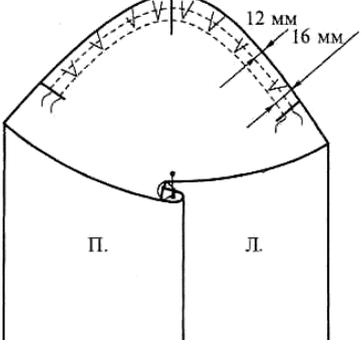
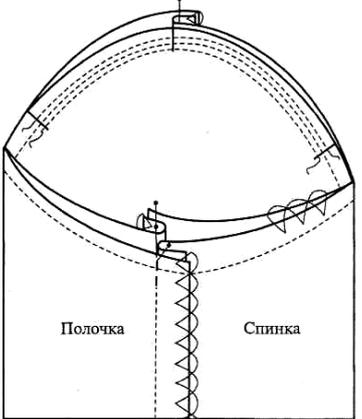
| Технологическая карта на обработку притачной манжеты | | | |
|--|--------------|---------------------------|-------------------------|
| № | Наименование | ТУ на выполнение операции | Графическое изображение |

| п/п | технологической операции | | технологического узла |
|-----|--|---|---|
| 1 | Обработайте разрез (прорешка) на детали рукава | 1.1 Окантовать с закрытыми срезами. Ш. ш: 1 стр. – 0.5 – 0.7 см; 2стр. – с лиц. стороны - в канавку, с изн. стороны – 0.1 см. |  |
| | | 1.2 Обтачать обтачкой. Ш. ш: 1 стр. – 0.3 см; 2стр. – с лиц. стороны – 0.1см. |  |
| | | 1.3 Обработать планкой (рубашечный вариант) |  |
| 2 | Соединить | | |

| | | | |
|----|--|---|---|
| | (продублировать) верхнюю деталь манжеты с клеевым материалом | | |
| 3 | Обтачать манжету | Проложить строчку по 3 сторонам деталей манжеты. Ш. ш – 0.5 – 0.7 см. ВТО. | |
| 4 | Отсечь припуски по углам обтачивания припусков манжеты | Операцию нужно выполнить не доходя до строчки на 1 – 2 мм. до строчки. |  |
| 5 | Вывернуть деталь манжеты | | |
| 6 | Закрепить кант шва обтачивания | Эту операцию можно выполнить 2 способами: 1 – краевым обтачным швом без отделочной строчки (в чистый край); 2 – выметать ручными стежками для дальнейшей обработки. |  |
| 7 | Притачать верхнюю манжету по низу рукава | Приложить манжету лицо к лицу рукава, совмещая срезы. Ш. ш – 0.7 – 1 см. ВТО. |  |
| 8 | Настрочить нижнюю манжету | Со стороны нижнего клапана, закрывая строчку притачивания, настрочить манжету - Ш. ш – 0.1 – 0.2 см. ВТО. | |
| 9 | Проложить отделочную строчку, если требуется по модели | Ш. ш – 0.1 – 1 см. (по модели). ВТО. | |
| 10 | Окончательное ВТО | Отпарить манжету | |

Технологическая карта соединения рукавов с проймой изделия

| № п/п | Наименование технологической | ТУ на выполнение операции | Графическое изображение технологического узла |
|-------|------------------------------|---------------------------|---|
|-------|------------------------------|---------------------------|---|

| | | | |
|---|--|---|---|
| | операции | | |
| 1 | Стачать и обметать локтевой (Л.) и передний (П.) срезы рукава. | Ш. ш: - 1 см. |  |
| 2 | Проложить строчки на сборку по срезу оката рукава по контрольным отметкам. | Ш. ш. между двух строчек на сборку: - 0.7 - 1 см. Длина стежка строчки на сборку 4 – 5 мм. (строчка временная). Строчки стянуть, образуя сборку (посадку рукава). Посадку сутюжить. |  |
| 3 | Втачать окат рукава в пройму изделия | Рукав вывернуть на лицевую сторону, а изделие на изнанку. Рукав вложить в пройму изделия лицевой стороной внутрь, вметать швом шириной 14 мм (по рукаву) и втачать швом шириной 15 мм. Обметать шов втачивания по рукаву, оставляя припуск шва 13 мм. Приутюжить шов втачивания рукава. |  |

Контрольные вопросы:

1. Последовательность выполнения работ при обработке низа рукава притачной манжетой.
2. Последовательность выполнения работ при соединении рукава с проймой.
3. Основные требования, предъявляемые к качеству обработки низа рукава.

10 Тема: Технология обработки воротников

10.1 Технология обработки рубашечного воротника

Цели урока:

1. Формирование общих компетенций ОК 1 – 3; 5; 6.
2. Формирование профессиональных компетенций: ПК 3.1. Заправлять сшивающий механизм машины; ПК 3.2. Выполнять операции по пошиву текстильных изделий.

3. Выполнить в соответствии с технологической последовательностью обработку рубашечного воротника.
4. Воспитание бережного отношения к оборудованию.
5. Соблюдение правил техники безопасности.

Материально-техническое оснащение и наглядные пособия:

1. Швейная машина Jack – 8720, обметывающая машина Protex ТУ – 757, утюг, гладильная доска, ткань, нитки, клеевой материал; ручные инструменты (ножницы, секатор, игла, булавки), контрольно-измерительные принадлежности (сантиметровая лента, линейка), мел.
2. Образцы эталоны притачного пояса для раздачи обучающимся.
5. Плакаты: «Обработка рубашечного воротника»; «Техника безопасности при работе на швейном, утюжильном оборудовании и ручными инструментами.

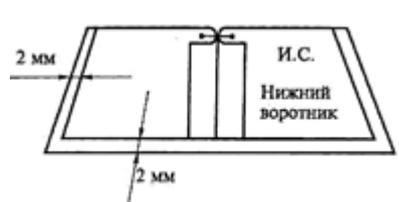
Содержание урока:

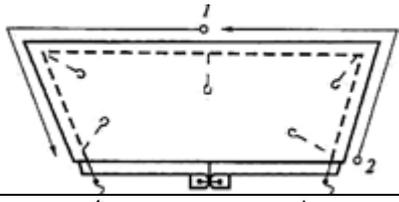
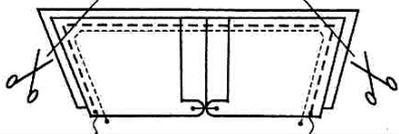
1. Организация рабочего места.
2. Заправка и регулировка стачивающей машины Jack – 8720, Protex ТУ – 757
3. Выполнение практического задания
4. Контроль качества и подведение итогов.

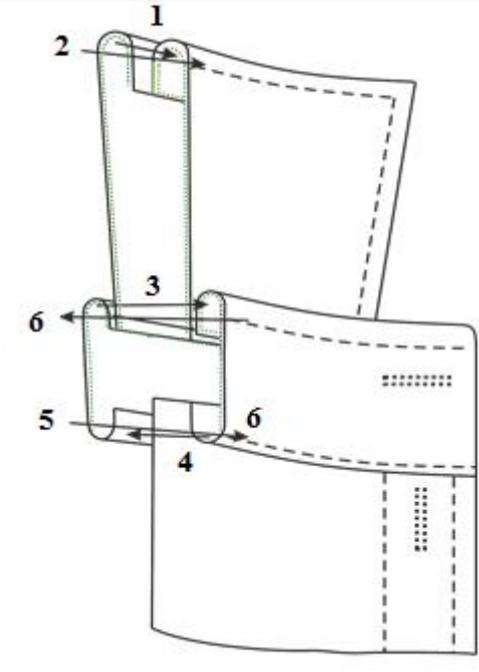
Практическое задание:

Выполнение рубашечного воротника.

| Спецификация лекал на изготовление рубашечного воротника | | | | |
|--|---------------------------------------|------------------|--------------------|--|
| № п/п | Наименование деталей изделия | количество лекал | количество деталей | Детали кроя |
| 1 | Отлетной воротник | 1 | 2 |  |
| 2 | Стойка воротника | 1 | 2 | |
| 3 | Клеевая прокладка отлетного воротника | 1 | 1 | |
| 4 | Клеевая прокладка стойки воротника | 1 | 1 | |
| 5 | Полочка | 1 | 2 | |
| 6 | Спинка | 1 | 1 | |

| Технологическая карта обработки рубашечного воротника | | | |
|---|---|---|--|
| № п/п | Наименование технологической операции | ТУ на выполнение операции | Графическое изображение технологического узла |
| 1 | Стачать детали нижнего воротника (если предусмотрено) | Нижний воротник может состоять из двух частей (в целях экономии ткани). Ш. ш – 0.5 см. |  |

| | | | |
|----|--|---|--|
| 2 | Продублировать детали воротника и стойки | По поверхности верхнего воротника и верхней стойки | |
| 3 | Стачать детали воротника по 3 сторонам | Верхний и нижний воротники сложить лицо к лицу, совместить середины на воротниках, углы и концы. Ш. ш – 0.5 – 0.7 см. |  |
| 4 | Отсечь концы по припускам воротника. | Отсечь излишки ткани в углах, оставляя припуск шва 2 мм, |  |
| 5 | Вывернуть воротник и выправить углы, выметать кант из верхнего воротника | Ширина канта 0.2 см. |  |
| 6 | Проложить отделочную строчку (по модели) | Отделочная строчка может быть одинарной или параллельно двойной Ш. ш – 0.5 – 1 см. Если по модели отделочная строчка не предусмотрена, то нужно проложить строчку в чистый край |  |
| 7 | Проверить симметричность концов воротника | Сложить по средней линии воротник. По необходимости внести изменения. | |
| 8 | ВТО готового отлетного воротника | | |
| 9 | Обтачать стойку по боковым и верхним срезам закрепляя одновременно отлетной воротник | Отлетной воротник вкладывая внутрь деталей стойки, совмещая нижние срезы воротника с верхними срезами стойки и контрольные засечки по средним линиям. |  |
| 10 | Вывернуть стойку на лицевую сторону. | Выполнить высечки или отсекания по припускам, в зависимости от контуров деталей стойки, не доходя до строчки обтачивания на 1 – 2 мм. Выправить концы. ВТО. |  |
| 11 | Втачать | Приложить стойку лицо к лицу | |

| | | | |
|----|--|--|---|
| | верхнюю стойку в горловину изделия | изделия, совмещая срезы. Ш. ш – 0.7 – 1 см. ВТО. | |
| 8 | Настрочить нижнюю стойку | Со стороны нижней стойки, закрывая строчку притачивания верхней стойки, настрочить нижнюю стойку - Ш. ш – 0.1 – 0.2 см. ВТО. |  <p>The diagram illustrates the steps for constructing an English collar. It shows a pattern piece with various parts labeled 1 through 6. Step 1 shows the collar being attached to the neckline. Step 2 shows the collar being pressed. Step 3 shows the collar being pressed. Step 4 shows the collar being pressed. Step 5 shows the collar being pressed. Step 6 shows the collar being pressed.</p> |
| 9 | Проложить отделочную строчку, если требуется по модели | Ш. ш – 0.1 – 1 см. (по модели). ВТО. |  <p>A close-up photograph of a blue denim shirt collar. The collar is shown with decorative stitching along the top edge, which is a common feature for this style of collar.</p> |
| 10 | Окончательное ВТО | Отпарить воротник |  <p>A photograph of a finished blue denim shirt collar, showing the final result after the collar has been pressed and finished.</p> |

10. 2 Технология обработки английского воротника

Цели урока:

- 1.Формирование общих компетенций ОК 1 – 3; 5; 6.
- 2.Формирование профессиональных компетенций: ПК 3.1. Заправлять шивающий механизм машины; ПК 3.2. Выполнять операции по пошиву текстильных изделий.
- 3.Выполнить в соответствии с технологической последовательностью обработку английского воротника.
4. Воспитание бережного отношения к оборудованию.
5. Соблюдение правил техники безопасности.

Материально-техническое оснащение и наглядные пособия:

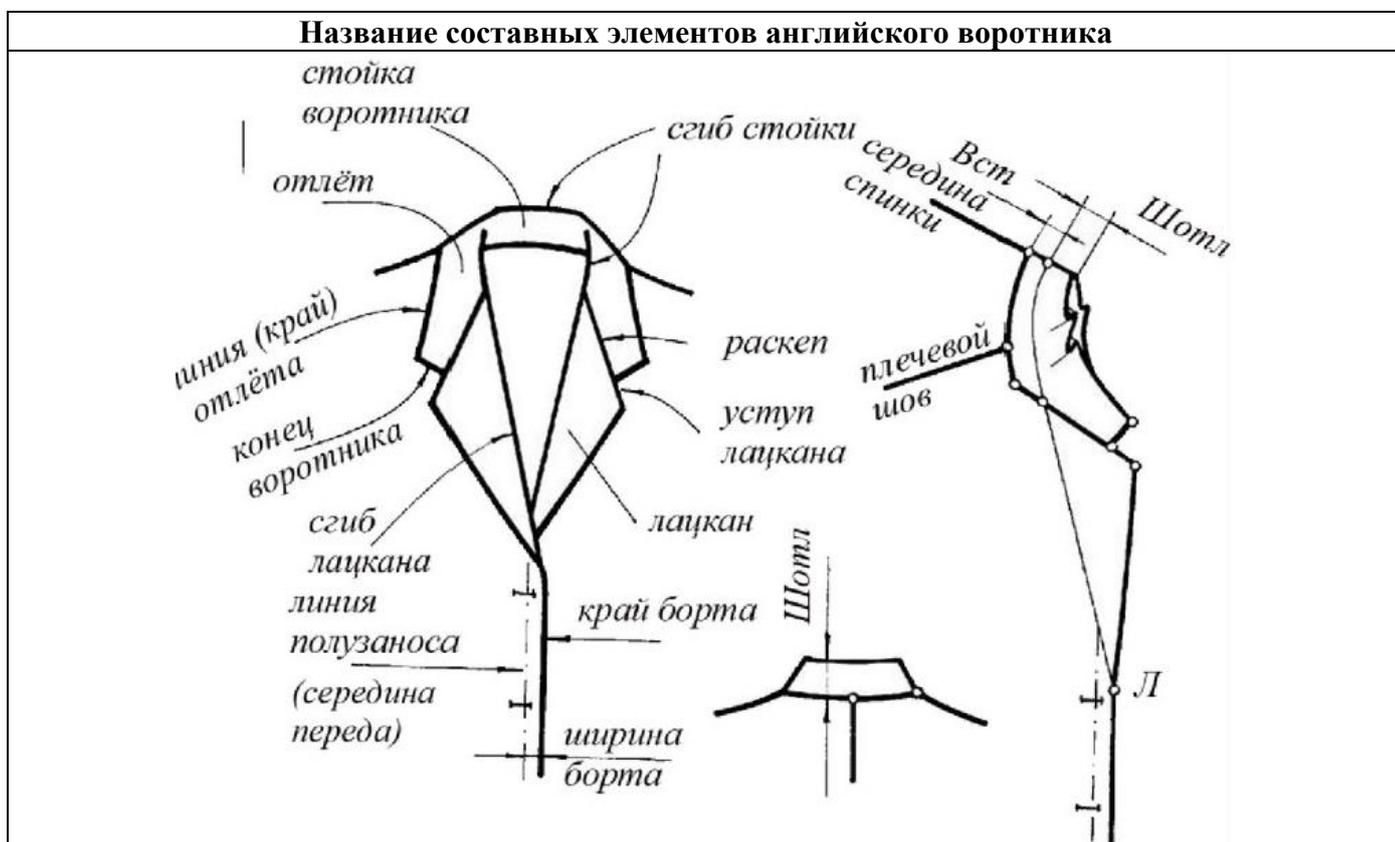
1. Швейная машина Jack – 8720, обмётывающая машина Protex TY – 757, утюг, гладильная доска, ткань, нитки, клеевой материал; ручные инструменты (ножницы, секатор, игла, булавки), контрольно-измерительные принадлежности (сантиметровая лента, линейка), мел.
2. Образцы эталоны притачного пояса для раздачи обучающимся.
3. Плакаты: «Обработка английского воротника»; «Техника безопасности при работе на швейном, утюжильном оборудовании и ручными инструментами».

Содержание урока:

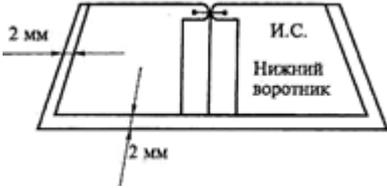
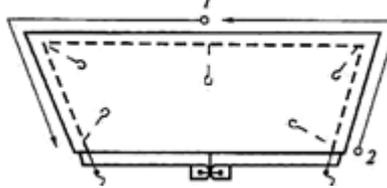
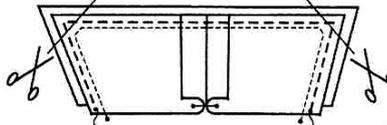
1. Организация рабочего места.
2. Заправка и регулировка стачивающей машины Jack – 8720, Protex TY – 757
3. Выполнение практического задания
4. Контроль качества и подведение итогов.

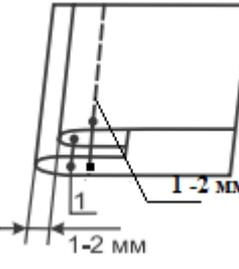
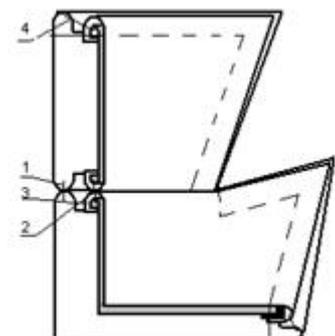
Практическое задание:

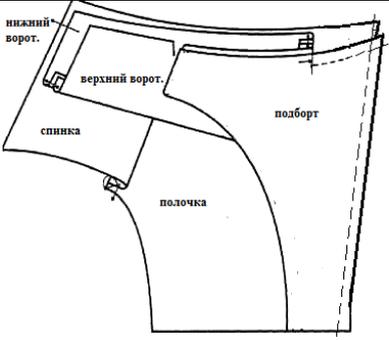
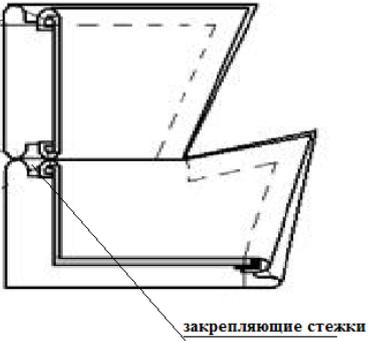
Выполнение английского воротника.



| Спецификация лекал на изготовление пиджачного (английского) воротника | | | | |
|---|---------------------------------------|------------------|--------------------|-------------|
| № п/п | Наименование деталей изделия | количество лекал | количество деталей | Детали кроя |
| 1 | Отлетной воротник | 1 | 2 | |
| 2 | Клеевая прокладка отлетного воротника | 1 | 1 | |
| 3 | Полочка | 1 | 2 | |
| 4 | Спинка | 1 | 2 | |
| 5 | Подборт | 1 | 2 | |
| 6 | Клеевая прокладка подборта | 1 | 2 | |
| 7 | Обтачка по спинке изделия | 1 | 1 | |
| 8 | Клеевая прокладка обтачки | 1 | 1 | |

| Технологическая карта на обработку пиджачного (английского) воротника в верхней одежде | | | |
|--|--|--|---|
| № п/п | Наименование технологической операции | ТУ на выполнение операции | Графическое изображение технологического узла |
| 1 | Стачать детали нижнего воротника (если предусмотрено) | Нижний воротник может состоять из двух частей (в целях экономии ткани). Ш. ш – 0.5 см. |  |
| 2 | Продублировать воротник | По поверхности верхнего воротника без припусков на швы |  |
| 3 | Стачать детали воротника по 3 сторонам | Верхний и нижний воротники сложить лицо к лицу, совместить середины на воротниках, углы и концы. Ш. ш – 0.5 – 0.7 см. |  |
| 4 | Отсечь концы по припускам воротника. | Отсечь излишки ткани в углах, оставляя припуск шва 2 мм, |  |
| 5 | Вывернуть воротник и выправить углы, выметать кант из верхнего воротника | Ширена канта 0.2 см. |  |

| | | | |
|----|---|--|---|
| 6 | Продублировать подборта | По поверхности без припусков на швы |  |
| 7 | Продублировать обтачку | По поверхности обтачки | |
| 8 | Обтачать борта подбортами | До заметки на раскеп (начало втачивания отлетного воротника) горловины. Ш. ш – 0.7 – 1 см. Подборт может быть цельнокроенным (это если лацкан не большой) | |
| 9 | Закрепить кант по краю подбортов | Выполнить краевой обтачной шов в без отделочной строчки (в чистый край). Если по модели предусмотрена отделочная строчка, то тогда нужно выметать кант ручными косыми стежками. Ширина канта 0.2 см. Ш. ш. стр. в чистый край – 0.1 – 0.2 см. |  |
| 10 | Втачать нижний воротник в горловину. | Совместить срезы горловины изделия и нижний срез нижнего воротника. Воротник должен быть вложен точно от места начала лацкана. Ш. ш – 0.7 – 1 см. |  |
| 11 | Притачать верхний воротник к подбортам. | Совместить срезы горловины деталей подборта и обтачки и нижний срез верхнего воротника. Воротник должен быть вложен точно от места начала лацкана. Ш. ш – 0.7 – 1 см. | |

| | | | |
|----|--|---|---|
| 12 | Притачать верхний воротник к обтачке. | Совместить срезы горловины обтачки и нижний срез верхнего воротника. Воротник должен быть вложен точно от места начала лацкана. Контрольные заметки по средним линиям верхнего воротника и обтачки должны быть совмещены. Ш. ш – 0.7 – 1 см. |  |
| 13 | Провести примерку | Уточнить плечевые швы на подборте и обтачки спинки | |
| 14 | Стачать подборт и обтачку по плечевым швам | Ш. ш – 0.7 – 1 см. Разутюжить швы. | |
| 15 | ВТО швов втачивания воротника | Разутюжить швы втачивания верхнего и нижнего воротника. | |
| 16 | Закрепить припуски втачивания воротника между собой. | Швы соединения в/воротника с подбортами, обтачкой спинки и н\воротника с горловиной изделия подшить ручными стежками, для придания стабильности узлу. |  |
| 17 | Притачать подкладку основного изделия к внешнему срезу подборта и нижнему срезу обтачки спинки | Ш. ш – 0.7 – 1 см. | |
| 18 | Окончательное ВТО | Отпарить готовый воротник |  |

Контрольные вопросы

1. Основные способы соединения воротников с горловиной.

2. Разнообразие воротников по их внешнему виду.
3. Последовательность выполнения работ при обработке воротника рубашечного типа.
4. Последовательность выполнения работ при обработке воротника пиджачного типа.

11 Тема: Изготовление прямой юбки

Цели урока:

- 1.Формирование общих компетенций ОК 1 – 3; 5; 6.
- 2.Формирование профессиональных компетенций: ПК 3.1. Заправлять сшивающий механизм машины; ПК 3.2. Выполнять операции по пошиву текстильных изделий.
- 3.Выполнить в соответствии с технологической последовательностью прямую юбку.
4. Воспитание бережного отношения к оборудованию.
5. Соблюдение правил техники безопасности.

Материально-техническое оснащение и наглядные пособия:

- 1.Швейная машина Jack – 8720, обметывающая машина Protex ТУ – 757, утюг, гладильная доска, ткань, нитки, клеевой материал; застёжка – «молния»; юбочный крючок; ручные инструменты (ножницы, секатор, игла, булавки), контрольно-измерительные принадлежности (сантиметровая лента, линейка, лекала), мел.
- 2.Готовое изделие для демонстрации обучающимся.
3. Плакаты: «Виды классических юбок»; «Последовательность обработки прямой классической юбки»; «Техника безопасности при работе на швейном, утюжильном оборудовании и ручными инструментами.

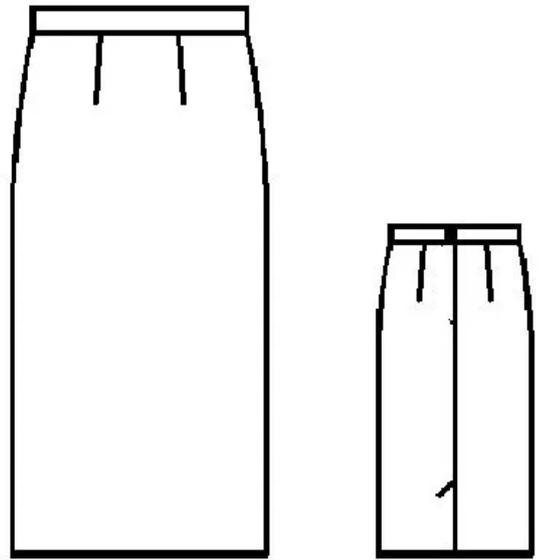
Содержание урока:

- 1.Организация рабочего места.
2. Заправка и регулировка стачивающей машины Jack – 8720, Protex ТУ – 757
- 3.Выполнение практического задания
- 4.Контроль качества и подведение итогов.

Практическое задание:

Изготовление прямой юбки.

- а) снятие измерений;
- б) подготовка деталей кроя;
- в) раскрой;
- г) пошив юбки.



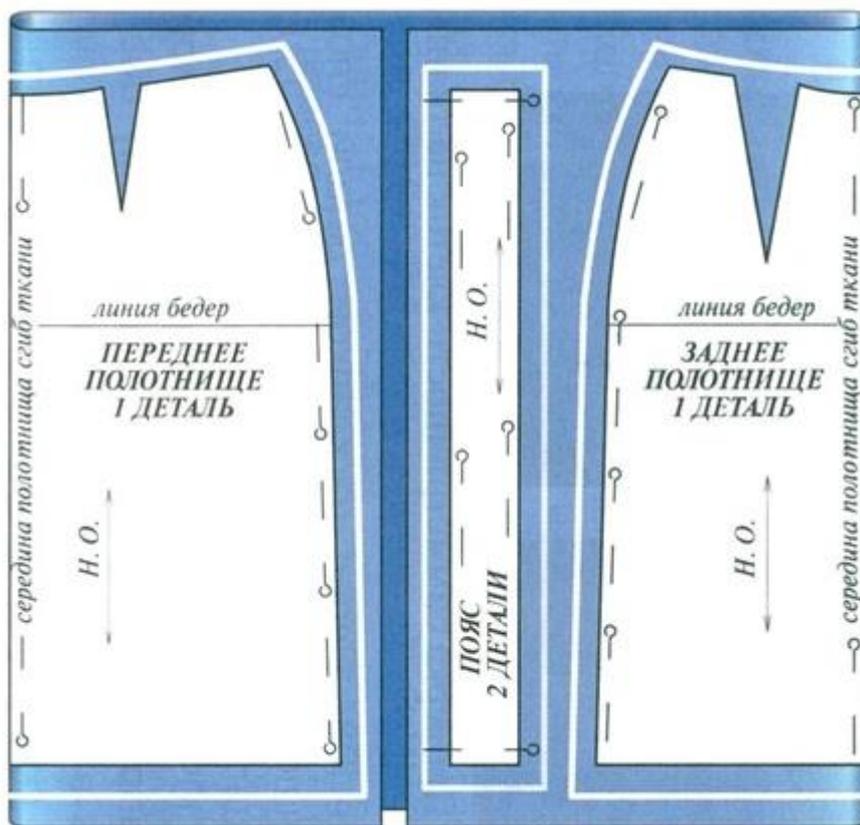
Измерения необходимые для построения базовой основы юбки

| ИЗМЕРЕНИЯ | ЗНАЧЕНИЕ (в см.) | ПРИБАВКИ | ЗНАЧЕНИЕ (в см.) |
|-----------|------------------|----------|------------------|
| Дтс | 38 | - | - |
| От\Ст | 66\33 | Пт | 0.5 |
| Об\Сб | 95\47.5 | Пб | 1 |
| Д. изд | 60 | П д.изд | 1 |

Раскладка лекал на юбку без средних швов из тканей шириной 100 см.

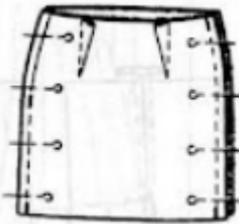
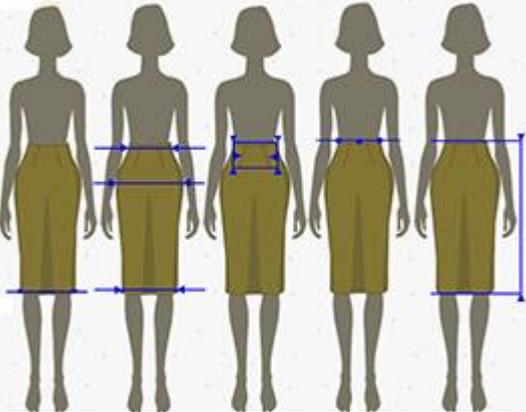
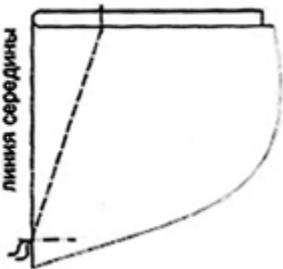
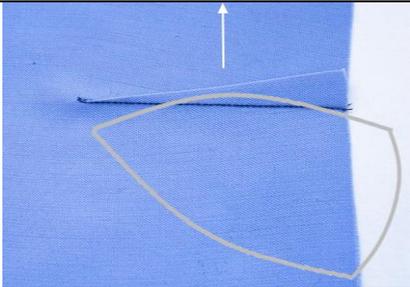


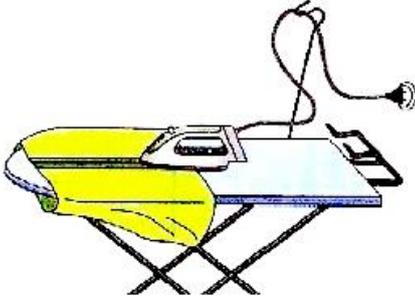
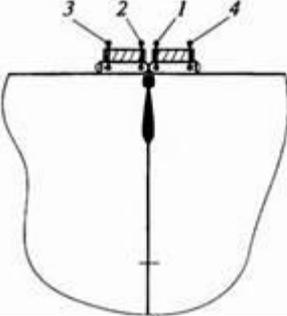
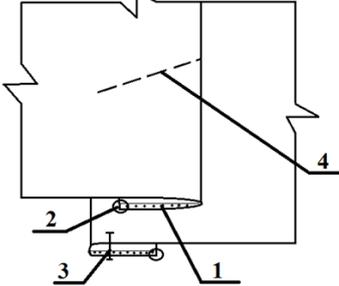
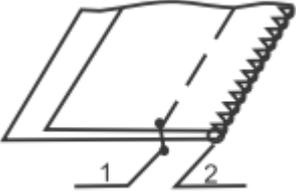
Раскладка лекал на юбку без средних швов из тканей шириной 150 см



Раскладка лекал на юбку со средним швом на заднем полотнище, из тканей шириной 150 см.



| Технологическая карта на изготовление юбки | | | |
|--|---|--|---|
| п\п | Последовательность операций | | Оборудование |
| 1 | Сметать детали переднего и заднего полотнища юбки |  | Булавки, иголка, нитки |
| 2 | 1 - примерка: Надеть юбку; Уточнить баланс; Проверить ширину юбки в области талии, бёдер и низа; Уточнить длину и место расположения выточек. |  | Сантиметровая лента, булавки, мел |
| 3 | Внесение изменений | | Сантиметровая лента, булавки, мел, ножницы |
| 4 | Стачать выточки на переднем и заднем полотнище юбки. Вытачки стачивают от основания (широкая часть) к вершине (узкий кончик). В начале вытачки выполняют закрепку, а в конце – нитки завязывают. |  | Jack – 8720, нитки, секатор |
| 5 | ВТО талевых выточек в сторону середины |  | Парогенератор, подушечка для утюжки выточек, гладильная доска |
| 6 | Стачать и обметать средний шов левой и правой частей заднего полотнища юбки | | Jack – 8720, Protex TY – 757, нитки |

| | | | |
|----|--|--|--|
| 7 | ВТО среднего шва заднего полотнища юбки |  | Парогенератор, гладильная доска |
| 8 | Обработка потайной застёжки – «молния» по среднему шву заднего полотнища юбки |  | Jack – 8720, лапка для потайной молнии, нитки |
| 9 | Обработка шлицы по среднему шву заднего полотнища юбки |  | Jack – 8720, Protex TУ – 757, парогенератор, гладильная доска, нитки |
| 10 | Стачать и обметать заднее и переднее полотнища юбки по боковым швам |  | Jack – 8720, Protex TУ – 757, нитки |
| 11 | ВТО боковых швов юбки | | Парогенератор, гладильная доска |
| 12 | 2 – примерка: Уточнить место расположения линии талии; Уточнить длину юбки; Посмотреть посадку изделия в целом на фигуре. | | Сантиметровая лента, булавки, мел |
| 13 | Осноровка линии талии и низа |  | Ножницы, мел, лекала. |

| | | | |
|----|--|--|---|
| 14 | Обработка линии талии притачным поясом | | Jack – 8720, Protex TУ – 757, парогенератор, гладильная доска, нити |
| 15 | ВТО притачного пояса | | Парогенератор, гладильная доска |
| 16 | Обработка низа юбки | | Protex TУ – 757, парогенератор, гладильная доска, нити |
| 17 | ВТО низа юбки | | Парогенератор, гладильная доска |
| 18 | Пришивание фурнитуры | | Нитки, иголка |
| 19 | Окончательное ВТО | | Парогенератор, гладильная доска |

Контрольные вопросы

1. Какие исходные данные необходимы для пошива юбки.
2. Какие технические условия необходимо учесть при выборе метода раскладки лекал на ткани.
3. Последовательность выполнения работ при обработке юбки классической с приточным поясом и шлицей в среднем шве заднего полотнища.
4. Какие технологически операции по пошиву можно отнести к подготовительным.
5. Какие технологически операции по пошиву можно отнести к монтажным.

Тема 12: Контроль качества готовой продукции

Цели урока:

1. Формирование общих компетенций ОК 1 – 7.
2. Формирование профессиональных компетенций: ПК 3.1. Заправлять сшивающий механизм машины; ПК 3.2. Выполнять операции по пошиву текстильных изделий.
3. Провести контроль юбки на разных стадиях её изготовления, занести данные в таблицу.
4. Воспитание бережного отношения к оборудованию.
5. Соблюдение правил техники безопасности.

Материально-техническое оснащение и наглядные пособия:

1. Контрольно-измерительные принадлежности (сантиметровая лента, линейка, лекала), мел.
2. Готовое изделие для демонстрации обучающимся.
4. Плакаты: «Последовательность обработки прямой классической юбки»; «Техника безопасности при работе на швейном, утюжильном оборудовании и ручными инструментами»; ГОСТы:

ГОСТ 12566 – 88 «Определение сортности»

ГОСТ 23948 – 80 «Изделия швейные. Правила приёмки»

ГОСТ 24103 – 80 «Изделия швейные. Термины и определения дефектов»

Содержание урока:

1. Организация рабочего места.
2. Выполнение практического задания
3. Подведение итогов.

Практическое задание:

1. Провести контроль технологического процесса юбки на разных стадиях её изготовления.
2. Заполнить таблицу собранными в процессе контроля данными.

| Дата | Объект проверки | Выявленные несоответствия | ФИО исполнителя | Коррекция, корректирующие и предупреждающие действия | Подпись проверяющего | Роспись проверяемого |
|------|-----------------|---------------------------|-----------------|--|----------------------|----------------------|
| | | | | | | |

Под **контролем качества** одежды понимают проверку соответствия показателей качества изделий требованиям, изложенным в нормативно-технической документации. Контроль качества одежды неразрывно связан с ее производством.

Для обеспечения высокого качества одежды на предприятиях проверяют качество сырья, материалов, фурнитуры и т.д. (входной контроль), контролируют технологические операции по изготовлению одежды (внутрипроцессный контроль), осуществляют контроль качества готовых изделий (выходной контроль), а также контроль за упаковкой, хранением, транспортированием изделий, средствами производства, нормативно-технической документацией.

Качество одежды проверяют внешним осмотром со стороны верха и подкладки, а также измерением изделий и их отдельных узлов и деталей. Объектами контроля являются:

- внешний вид изделия,
- качество посадки изделия на фигуре,
- качество технологической обработки узлов и изделия в целом,
- качество его влажно-тепловой обработки,
- качество маркировки и упаковки изделия.

| Качество изготавливаемой одежды при внешнем осмотре | | |
|---|------------------------------------|--|
| № | Объект контроля | Сущность контроля |
| 1 | внешний вид изделия | проводят на манекенах или манекенщиках (применительно к плечевым изделиям), либо на специальных формах (для головных уборов). Бельевые и трикотажные изделия чаще всего просматривают на столах. В процессе осмотра устанавливают соответствие изделия утвержденному образцу по силуэту, форме, покрою и т.п., а также правильность подбора материалов верха, подкладки, отделки, фурнитуры. |
| 2 | качество посадки изделия на фигуре | проверяют на манекенах или манекенщиках типового телосложения. Для проверки качества посадки изделие, надетое на манекен (манекенщика), застегивают на пуговицы и |

| | | |
|---|--|---|
| | | поправляют. |
| 3 | качество технологической обработки узлов и изделия в целом | Проверяют качество выполнения технологических соединений - ниточных, клеевых и сварных. В ниточных швах контролируют правильность натяжения ниток в строчке растяжением ее в продольном и поперечном направлениях. Если нитки чрезмерно натянуты, строчки рвутся при растяжении вдоль шва. При растяжении поперек шва недостаточно затянутые нити стежков видны в просвете между соединяемыми деталями. |
| 4 | качество его влажно-тепловой обработки | При этом обращают внимание на правильность формы изделия и деталей, наличие лас, опалов и т.д. |
| 5 | Качество маркировки и упаковки изделия | проверяют правильность маркировки и упаковки изделия, руководствуясь при этом соответствующей нормативно-технической документацией. |
| При обнаружении дефектов во внешнем виде, посадке изделия, материалах и технологической обработке изделия возвращают для исправления. | | |

| Процедуры контроля качества швейной продукции на предприятиях поставщика | |
|---|---|
| 1 | Проверка процедур входного контроля; |
| 2 | Контроль технологического процесса; |
| 3 | Операционный контроль качества готовых изделий (испытания); |
| 4 | Контроль маркировки и упаковки изделий; |
| 5 | Приемка изделий. |

| № | Процедура контроля | Объект проверки |
|----------|---|--|
| 1 | Входной контроль | Техническая и нормативная документация на закупаемую продукцию; |
| | | Документы, сопровождающие продукцию, в том числе протоколы испытаний, сертификаты, и др., подтверждающие ее соответствие требованиям технических условий на изготавливаемые изделия; |
| | | Документы, подтверждающие проведение процедур входного контроля на предприятии (своевременность, полнота и правильность проведения ОТК входного контроля). |
| 2 | Контроль технологического процесса | Инфраструктура (производственные и складские помещения): проверяется наличие производственных помещения и условий, необходимых для выпуска продукции, наличие складских помещений, необходимых для хранения продукции, условия хранения продукции; |
| | | Документация (техническая, нормативная, регистрационно-учетная и др.): проверяется наличие документации, необходимой для выпуска и контроля качества продукции; |
| | | Средства технологического оснащения: проверяется наличие и |

| | | |
|----------|---|---|
| | | состояние средств технологического оснащения, соответствие средств технологического оснащения технической документации, условия для поддержания средств технологического оснащения в рабочем состоянии; |
| | | Рабочие места: проверяется состояние, оснащение рабочих мест и наличие необходимой технической и нормативной документации на рабочих местах; |
| | | Средства измерения: проверяется наличие средств измерений, необходимых для выпуска качественной продукции, осуществления входного и приемочного контроля качества продукции, наличие свидетельств их поверки; |
| | | Специальные процессы (операции): проверяется соблюдение норм и параметров технологического процесса на отдельных важных операциях технологического процесса; |
| | | Хранение материалов и готовых изделий: проверяется порядок и условия хранения материалов, комплектующих изделий, полуфабрикатов и готовых изделий. |
| 3 | Операционный контроль качества готовых изделий (не менее 3-х изделий каждого вида) | Испытания изделий (органолептические) на соответствие требованиям технических условий на изготовление одежды; |
| | | Измерения линейных размеров изделий на соответствие требованиям технических условий на изготовление одежды (инструментальный метод). |
| 4 | Контроль маркировки и приемка изделий | Контроль маркировки и упаковки изделий включает проверку соответствия маркировки и упаковки выпускаемой продукции требованиям технических условий на изготовление одежды; |
| | | Приемка изделий. Приемка изделий проводится специалистами. При этом применяется выборочный контроль, результаты которого распространяются на всю партию. |

Качество изделий проверяется специалистами на складах предприятия изготовителя продукции «методом лабораторного контроля» готовых изделий. Комиссия, сформированная для приема одежды, отбирает изделия для проведения лабораторного контроля: от партии до 5000 изделий отбирается одно изделие, от партии свыше 5000 изделий отбирается 2 изделия. Изделия упаковываются, опечатываются и направляются для проведения лабораторного контроля. Специалисты определяют перечень испытаний, необходимый для принятия решения о соответствии или несоответствии продукции требованиям технических условий, проводят испытания продукции и анализ маркировки продукции. По результатам проведения всех процедур контроля качества изделий, оформляется экспертное заключение о соответствии или несоответствии одежды требованиям технических условий на их изготовление.

Для регистрации результатов проверок существуют журналы контроля, куда и заносятся все результаты. Журналы выполнены в виде таблиц, которые отличаются только содержанием граф в зависимости от вида конкретного контроля.

Примерный вид таблицы:

| Дата | Объект проверки | Вид и № обораудования | Выявленные несоответствия | ФИО исполнителя | Коррекция, корректирующие и предупреждающие действия | Подпись проверяющего | Роспись проверяемого |
|------|-----------------|-----------------------|---------------------------|-----------------|--|----------------------|----------------------|
| | | | | | | | |

В швейном цехе существует три формы контроля качества: операционный, межоперационный и приемочный.

| Формы контроля качества | | | |
|-------------------------|---|-------------------------|--|
| № | Вид контроля качества | Форма контроля качества | Сущность формы контроля качества |
| 1 | Операционный контроль | самоконтроль | Все операции в процессе изготовления изделия проверяются непосредственно самими исполнителями |
| | | взаимоконтроль | При выявлении дефектов на предыдущей операции исполнитель взаимоконтроля ставит в известность мастера, который принимает меры по устранению дефектов и причин, вызвавших их возникновение. При необходимости записывает виновника в «Журнал технолога», где указывает дату, ФИО, содержание операции, дефект, предпринятые действия, подпись. |
| | | периодический контроль | При периодическом контроле все технологические операции швейного цеха по всем исполнителям проверяются лицами с периодичностью, установленной в «Карте проведения технического контроля». |
| 2 | Межоперационный контроль. (этому контролю подлежат детали кроя, поступившие в швейные цеха из раскройного цеха. При этом проверяется, как комплектность, так и качество кроя). | выборочный | Контроль осуществляется одним контролёром, который находится внутри процесса на соответствие техническим требованиям к каждой операции. Контролёр перемещается по швейному цеху от оператора к оператору согласно графика, который выдается с компьютера перед началом смены. Фамилии операторов в бланке выборочной проверки даются в случайной последовательности, но таким образом, чтобы качество работы каждого оператора проверялось в смену не менее 2-х раз. Проверая работу оператора, контролёр выбирает из пачки три любые полуфабриката и проверяет качество. Дефекты, выявленные в процессе контроля, исправляют виновные, или по ним принимает решение мастер потока. Оператор, допустивший брак, оказывается под усиленным контролем. Внеочередные проверки продолжаются до тех пор, пока контролёр не зарегистрирует устойчиво |

| | | | |
|---|---------------------------------------|----------|--|
| | | | удовлетворительный уровень качества операции. |
| | | сплошной | Проводится контролерами ОТК в течение рабочего дня. Проверяется качество изделий согласно инструкционной карте контролера ОТК. |
| 3 | Инспекционный или приёмочный контроль | | Осуществляется комиссией из специалистов предприятия и представителей инофирм ежедневно перед отправкой продукции заказчикам или торгующим организациям. Этот контроль является оценкой эффективности предыдущих видов контроля. |

| № | Исполнители контроля качества изготавливаемых изделий | Периодичность проведения контроля изготавливаемых изделий |
|---|---|---|
| 1 | Мастер швейного цеха | Осуществляет ежедневный контроль в течение смены за работой каждого исполнителя. Результаты контроля регистрируются им в журнале. При обнаружении несоответствий мастер принимает меры по выявлению и устранению их причин. |
| 2 | Технолог швейного цеха | Контролирует соблюдение технологической дисциплины на всех операциях не реже 4-х раз в месяц. Осуществляется выборочный контроль качества готовой продукции. Совместно с мастером участка делает замечания и принимает необходимые меры по устранению дефектов. |
| 3 | Начальник швейного цеха | Осуществляет контроль качества по всем операциям не реже одного раза в месяц. Результаты проверок каждого исполнителя записываются в журнале. В конце месяца проводится анализ всех несоответствий, выявленных в процессе, определяет результативность корректирующих и предупреждающих действий. |
| <p>Эффективность системы трёхступенчатого контроля обеспечивается наличием оперативной системы учёта результатов контроля качества на ЭВМ, а также распределением ответственности и обязанностей по контролю качества между всеми категориями работающих на предприятии. Достоинство введённой системы контроля качества выражается в снижении уровня дефектности выпускаемой продукции, повышении спроса покупателей на изделия предприятия.</p> | | |

Контрольные вопросы:

1. Для чего ведётся контроль качества выпускаемой продукции?
2. Что может являться объектами контроля изготавливаемой продукции?
3. Формы и сущность операционного контроля;
4. Формы и сущность межоперационного контроля;
5. Формы и сущность инспекционного или приёмочного контроля;
6. С какой периодичностью должен выполняться контроль качества изготавливаемых изделий мастером швейного цеха;
7. С какой периодичностью должен выполняться контроль качества изготавливаемых изделий технологом швейного цеха;

8. С какой периодичностью должен выполняться контроль качества изготавливаемых изделий начальником швейного цеха.

Тема 13: Дефекты текстильных изделий и методы их предупреждения и устранения

Цели урока:

- 1.Формирование общих компетенций ОК 1 – 7.
- 2.Формирование профессиональных компетенций: ПК 3.1. Заправлять сшивающий механизм машины; ПК 3.2. Выполнять операции по пошиву текстильных изделий.
- 3.Выполнить устранение дефектов в классической юбке на притачном поясе, с «молнией» и шлицей.
4. Воспитание бережного отношения к оборудованию.
5. Соблюдение правил техники безопасности.

Материально-техническое оснащение и наглядные пособия:

- 1.Швейная машина Jack – 8720, обметывающая машина Protex ТУ – 757, утюг, гладильная доска, ткань, нитки, клеевой материал; застёжка – «молния»; юбочный крючок; ручные инструменты (ножницы, секатор, игла, булавки), контрольно-измерительные принадлежности (сантиметровая лента, линейка, лекала), мел.
- 2.Готовое эталон изделие юбки для демонстрации обучающимся. Изделия юбок с различными дефектами (нарушение баланса изделия, расхождение шлицы, неровный низ изделия, разные по ширине концы пояса, перекося в сторонах застёжки «молния»).
5. Плакаты: «Дефекты поясных изделий»; «Дефекты плечевых изделий»; «Последовательность обработки прямой классической юбки»; «Техника безопасности при работе на швейном, утюжильном оборудовании и ручными инструментами.

Содержание урока:

- 1.Организация рабочего места.
2. Заправка и регулировка стачивающей машины Jack – 8720, Protex ТУ – 757
- 3.Выполнение практического задания
- 4.Контроль качества и подведение итогов.

Практическое задание:

Выполнить устранение дефектов в классической юбке на притачном поясе, с «молнией» и шлицей.

| № | Дефект | Причина возникновения | Рекомендации по предупреждению или устранению дефекта |
|---|--------------------------------------|---|--|
| 1 | Укорочение (удлинение) детали | Неправильно проведена операция подрезки низа изделия или намелена эта | Перед намелкой линии подрезки следует проверить соответствующие линейные размеры деталей, намелку линий подрезки |

| | | | |
|---|--|---|--|
| | швейного изделия | линия | следует производить остро заточенным мелом (толщина линии не более 0,1 см), а внутренняя сторона линий намелки должна совпадать с контуром лекал |
| 2 | Полочки разные по длине | Неправильно выполнена намелка или подрезка низа изделия | Соблюдение технических условий при намелке или подрезке низа изделия |
| 3 | Линия перегиба лацкана расположена выше или ниже линий, определяемых моделью | Воротник укорочен или удлиннен в результате неправильной подрезки или намелки линий подрезки нижнего воротника | При укорочении деталей швейного изделия сверх допускаемой величины деталь предназначать для изделия более низкого роста, а при удлинении низ детали подрезать |
| 4 | Несовпадение рисунка материала в швейном изделии | Не произведена требуемая подгонка рисунка деталей изделия; при стачивании или настрачивании детали сместились друг относительно друга | Соблюдение технических условий на подгонку рисунка различных деталей швейного изделия; контроль за правильностью работы швейного оборудования |
| 5 | Несовпадение рисунка материала полочки и листочки | Не выполнена подгонка рисунка ткани листочки и полочки по шву притачивания | Тщательное исполнение операции с соблюдением технических условий на подгонку рисунка материала |
| | | При настрачивании листочки на полочку произошло смещение ранее подогнанного рисунка | Контроль за правильностью регулировки механизмов прижимной лапки и двигателя ткани |
| 6 | Несовпадение полосок или клеток по краям лацканов и бортов | Разная ширина обтачивания швов левого и правого лацканов или бортов | Добросовестное и квалифицированное исполнение операции обтачивания лацканов и бортов |
| 7 | Искривленный край детали (швейного изделия) | Искривление краев, например клапана или хлястика, происходит в результате выполнения неровного шва обтачивания, а также из-за невыправленных краев этих деталей | При использовании специального оборудования - полуавтоматов для обтачивания краев деталей и их вывертывания с помощью шаблонов резко улучшается качество выполнения операции |
| 8 | Искривление рамки или канта кармана | Неравномерный по ширине шов притачивания обтачек | Необходимо использовать для настрачивания обтачек кармана двухигольные специальные машины с одновременным разрезанием прореза кармана |
| 9 | Искривленный край борта или | Неровно проведена меловая линия при | Соблюдение технических условий на выполнение операций намелки и подрезки |

| | | | |
|----|---|---|---|
| | лацкана | операции намелки линий лацкана и борта или проведена подрезка этих срезов | края лацкана и борта |
| | | Строчка обтачивания бортов проложена на неодинаковом расстоянии от края | Контроль за соблюдением Установленной ширины шва при выполнении операции обтачивания борта |
| | | Неравномерная ширина канта по краю лацкана и борта | При настрачивании припусков на шов (у лацкана на полочку и у борта на подборт) нужно следить за правильностью прокладывания строчки, ее ровнотой |
| | | Не выправлен край борта при выметывании | При выметывании шва по краю борта необходимо следить за его ровнотой, выправляя край с помощью канта; использовать полочки, цельнокроенные с подбортами |
| 10 | Искривленные край воротника по отлету и концам | Неправильно выполнена операция подрезки подворотника, обработки отлета и концов воротника | Обработку воротника доверять высококвалифицированным работницам, добросовестно выполняющим технические условия на изготовление этой сборочной единицы. Тщательно контролировать качество выполнения операций по изготовлению воротника |
| 11 | Искривление линии низа рукава | Неправильно намелена линия подгиба низа рукава, приутюжены рукава внизу | Низ рукава намелять остро заточенным мелом, заутюживать строго по намеченной линии. Для устранения дефекта заметывают рукав по исправленной линии низа, приутюживают, затем скрепляют соответствующие швы |
| 12 | Искривление верхнего края пояса | Неровный шов обтачивания или настрачивания верхнего края пояса юбки или брюк, неровный его кант | На искривленном участке пояса осуществить подпарывание шва, выравнивание края и обтачивание или настрачивание детали заново. Для более качественного выполнения края пояса необходимо применять специальные двухигольные швейные машины для одновременной обработки края пояса и его притачивания к изделию |
| 13 | Искривление низа изделия | Неправильно намелен или подшит низ изделия. Не прикреплен подгиб низа к швам изделия | Подпороть искривленный низ изделия, заметать и приутюжить по исправленной линии. Подгиб низа изделия прикрепить к вертикальным швам |
| 14 | Искривление швов деталей швейных изделий | Соединение деталей швейного изделия произошло с отклонением от Установленного направления | Необходимо строго соблюдать технические условия на выполнение швов с последующим межоперационным контролем их качества |
| 15 | Искривление | Неравномерный по | Необходимо при втачивании рукава |

| | | | |
|----|---|---|--|
| | шва втачивания рукава | ширине шов втачивания рукава. Шов искривлен при прикреплении плечевых накладок | следить за параллельностью прокладываемой строчки и среза проймы. При превышении ширины шва втачивания подпарывают искривленную строчку и заново втачивают рукав. Ширина шва при креплении плечевых накладок не должна превышать по величине шов втачивания рукава. Отпарывают неверно притачанные плечевые накладки и заново выполняют операцию |
| 16 | Искривление бокового шва | Посажена передняя или задняя половинка брюк около закрепки кармана | Распороть боковой шов, заново стачать боковой шов брюк без посадки |
| | | Неправильно сделаны закрепки на карманах у боковых швов брюк: при постановке закрепки материал верха брюк смещен относительно припуска на боковой шов | Аккуратно удалить закрепку, расправить слои материалов у боковых швов, заново поставить закрепку |
| 17 | Искривление шва раскепа воротника | Раскепы неровно намелены и подрезаны или стачаны швом, неравномерным по ширине | Правильно выполнить намелку и подрезку, а также стачивание раскепов |
| 18 | Излишнее натяжение (слабина) детали швейного изделия | Неправильное соединение деталей швейного изделия, которое приводит к образованию сборок, складок | При излишнем натяжении детали необходимо выпустить, если возможно, запас шва детали в направлении ее обужения; при излишней слабине забирать в шов избыток материала детали |
| 19 | Излишнее натяжение подбортов пиджака | Недостаточная посадка подбортов при их наметывании или слабина подбортов по перегибу лацкана | При наметывании подбортов необходимо следить за тем, чтобы в углах лацкана пиджака образовалась необходимая посадка ткани подборта. Для обеспечения прилегания лацканов к полочкам нужно качественно выполнять разметывание линии перегиба лацкана пиджака |
| | | Подборт смещен во время присоединения его внутреннего края к бортовой прокладке изделия | Следует распороть строчку наметывания подборта на бортовую прокладку, выполнить операцию снова, устраняя дефект |
| 20 | Излишняя слабина в верхней части полочек ниже плечевых швов | Натяжение прокладки или подкладки при обработке пройм, что приводит к возникновению поперечных или косых складок | Подпороть дефектный участок шва проймы и освободить прокладку или подкладку, после чего вновь обработать пройму |
| 21 | Излишнее | Недостаточная посадка | Подпороть шов притачивания подкладки к |

| | | | |
|----|--|---|--|
| | натяжение верхнего воротника | верхнего воротника относительно нижнего в его углах, а также недостаточная слабина по перегибу стойки приводят к возникновению такого дефекта | воротнику, разметать воротник полиции перегиба стойки, после чего стачать его с подкладкой |
| | | Шов обтачивания отлета воротника шире, чем предусмотрено в технических условиях | Необходимо соблюдать технические условия при выполнении настрачивания верхнего воротника на нижний, осуществлять строгий межоперационный контроль |
| 22 | Излишняя слабина подкладки по низу изделия | Подкладка стачана меньшими по ширине, чем предусмотрено, швами | Подпороть низ изделия в месте избыточной ширины подкладки, стачать подкладку швами необходимой величины, после чего вновь обработать низ изделия |
| 23 | Излишняя слабина подкладки по длине изделия | Подкладка притачана к швам верха изделия не по надсечкам, в результате подкладка видна внизу из-под основной ткани | Удалить швы прикрепления подкладки к верху изделия, устранить дефект, притачивая подкладку к верху по надсечкам |
| 24 | Излишнее натяжение по локтевому шву рукава у проймы | Неправильно втачан рукав в пройму: вершина оката рукава смещена назад при втачивании | Строго соблюдать технические условия на втачивание рукава, правильно регулировать машину для обеспечения необходимой посадки по окату рукава. Выпороть рукава, затем правильно втачать |
| 25 | Излишнее натяжение по переднему перекату рукава вверху | Неправильно соединен рукав с проймой: вершина оката рукава смещена вперед при втачивании | То же |
| 26 | Излишнее натяжение клапанов карманов | Не сделана посадка детали верха в уголках клапана; подкладка по размеру больше детали верха клапана | Обтачивание клапанов целесообразно производить на специальном оборудовании, а вывертывание их на лицевую сторону и приутюживание осуществлять с использованием шаблонов |
| 27 | Излишнее натяжение или слабина нижнего края прорезного кармана | Обтачка во время притачивания натянута или посажена, неправильно расправлен карман при скреплении боковых сторон обтачек | Распарывают закрепки боковых сторон обтачек, расправляют карман, обеспечивая обтачкам нормальное натяжение, после чего ставят новые закрепки боковых сторон обтачек |
| 28 | Излишнее натяжение (слабина) по шаговому шву брюк | Неправильно соединены шаговые срезы: передняя половинка брюк при выполнении бокового шва смещена вниз, а при выполнении шагового - вверх | Распороть шаговые швы, после чего правильно стачать срезы |

| | | | |
|----|---|--|---|
| 29 | Несимметричность конструктивных линий (элементов, деталей) изделия | Неточность выполнения намелки симметричных деталей | Строго соблюдать технические условия на обработку и намелку парных симметричных деталей |
| 30 | Несимметричность лацканов швейного изделия | Лацканы обтачаны швами различной ширины, при выметывании лацканов не были выправлены углы и швы обтачивания | Строго соблюдать технические условия на выполнение обтачивания, настрачивание швов (лацкана на полочку, а борта на подборт), а также их выметывание |
| 31 | Несимметричность положения шлевок | Неправильно поставлены надсечки для шлевок, а также неправильно закреплены верхние края шлевок | Проверить симметричность расстановки надсечек перед выполнением притачивания шлевок; при неправильной постановке закрепи распороть закрепку по верхним краям шлевок и, переместив их в правильное положение, сделать новые закрепки |
| 32 | Несимметричность расположения накладных карманов | Неточно намечены места расположения карманов, обработка карманов произведена с отклонением от намеченных линий | Внимательно выполнять намелку карманов и их настрачивание. Для устранения дефекта отпороть один карман и настрочить его симметрично другому |
| 33 | Неправильная посадка швейного изделия на фигуре или манекене | Нарушение принятого положения деталей и швов изделия относительно всего швейного изделия | Соблюдение технических условий на выполнение операций, строгий межоперационный контроль качества исполнения технологических операций |
| 34 | Неправильная посадка спинки швейного изделия | Недостаточное сутюживание спинки на выпуклость лопаток, недостаточная посадка спинки в верхнем участке бокового шва | Нужно правильно с учетом необходимой посадки проложить кромку или дублирующий слой клеевой прокладки по срезам проймы спинки |
| 35 | Неправильная посадка брюк на фигуре | Сгибы передних половинок брюк расходятся, если при стачивании шаговых срезов передняя половинка брюк смещена вниз; при сгибах, смещенных внутрь, передние половинки брюк при соединении шаговых срезов смещены вверх | Распороть шаговые швы, после чего стачивать срезы, передвинув предварительно переднюю половинку брюк в первом случае вверх, во втором - вниз |

Контрольные вопросы:

1. Какими могут быть причины возникновения дефекта укорочения или удлинения детали швейного изделия;
2. Какими могут быть причины возникновения дефекта несовпадение рисунка материала в швейном изделии;
3. Какими могут быть причины возникновения дефекта искривления край детали изделия;
4. Какими могут быть причины возникновения дефекта искривление швов деталей изделий;
5. Какими могут быть причины возникновения дефекта излишнее натяжение или слабина детали изделия;
6. Какими могут быть причины возникновения дефекта несимметричность конструктивных линий, элементов, деталей изделия
7. Какими могут быть причины возникновения дефекта неправильная посадка швейного изделия на фигуре или манекене

ПОДГОТОВКА ПОРТФОЛИО

Для подведения результатов освоения профессионального модуля ПМ 01. «Изготовление швейных изделий по индивидуальным заказам» по практикам обучающийся должен предоставить папку «Портфолио».

Задание по содержанию портфолио

Для оформления папки «Портфолио», обучающийся должен собрать все выполненные образцы, изделия и работы за период прохождения практик и освоения профессионального модуля ПМ 01. «Изготовление швейных изделий по индивидуальным заказам».

Основные требования к оформлению портфолио:

1. Все работы должны располагаться в папке с файлами.
2. Все рефераты, выполненные в период обучения должны быть включены.
3. Работы должны иметь наименования в соответствии с классификацией.
4. Работы должны быть выполнены в соответствии с технологической последовательностью.
5. Работы должны быть аккуратными и приемлемыми для просмотра.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Современный мастер по пошиву должен уметь проектировать одежду, оценивать изделие и материалы в соответствии с существующими требованиями, устанавливать технологические режимы обработки, выбирать передовые методы производства, оценивать экономическую эффективность. И конечно нужно ориентироваться на развитие своего предприятия. Нужно заинтересовать потребителя сферы услуг по пошиву модных изделий. Что значительно улучшит и собственную финансовую картину. Для этого необходимо изучать модные направления и тенденции. Не заикливаться на одних моделях и определённой категории потребителя. Нужно идти вперёд и продвигаться в профессиональном направлении. Рекомендую, наряду, с классическими моделями развиваться в модных направлениях и создавать новые линейки одежды. В свою очередь выпуск новой коллекции одежды связан с комплексной подготовкой производства, которая включает в себя три, основные, стадии технологического процесса: – подготовка материально-технического снабжения; – подготовка сбыта готовой продукции; – моделирование, конструирование и технико-экономическая подготовка производства. Данные стадии тесно взаимосвязаны между собой и должны создавать условия для обеспечения ритмичности и непрерывности производственного процесса. Последний этап наиболее сложный и объёмный в комплексной подготовке производства. Для того чтобы будущий дизайнер изначально создавал эффективную промышленную коллекцию, необходимо его научить выделять в технологической последовательности однородные операции (повторяющиеся, мало отличающиеся друг от друга) и принципиально новые операции (особенности изготовления). За счёт введения новых технологически неделимых операций увеличивается трудоёмкость изделия и повышается уровень сложности изделия. Подобные изменения в сборке узлов должны быть технологически целесообразными. Чем меньше различаются сборочные схемы узлов друг от друга, тем меньше потерь в технологическом потоке при замене одной модели на другую. Однако, конкурентоспособность промышленной коллекции обеспечивается, в том числе, и за счёт усложняющих элементов. В этом случае, дизайнер должен найти «золотую» середину, формируя коллекцию так, чтобы в ней присутствовали «простые», «средние» и «сложные» модели. Поэтому следующие этапы обучения должны включать в себя дальнейшее изучение технологии более сложного ассортимента, опираясь на принцип конструктивной и технологической однородности моделей.

Данные методические указания помогут создать технологическую основу для изготовления одежды, а также сформировать у обучающихся навык выбора технологических методов обработки узлов швейных изделий, а также запланированные компетенции.

Список литературы

1. О.Н. Погорелова, В.И. Ломако. Технология швейного производства: учебное пособие Минск: РИПО, 2018. – 337 с.
<https://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=600036>
2. Сияпина Л. Ю. Технологическая практика. Проектирование и изготовление швейных изделий по индивидуальным заказам: учебно-методическое пособие Москва, Берлин: Директ - Медиа, 2021 <https://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=600489>
3. Труханова, А.Т. Технология женской и детской легкой одежды / А.Т. Труханова – М.: Высшая школа; изд. центр «Академия», 2000. – 416 с.
4. Богданова, Т.А. Сама себе портниха / Т.А. Богданова. – Ростов н/Д: Феникс, 2002. – 320 с.
5. Юдина, Е.Н. Шейте сами / Е.Н. Юдина, М.А. Евтушенко. –М.: Просвещение, 1992. – 416 с.
6. Алхименкова Л. В. Технология изготовления швейных узлов: учебное пособие Екатеринбург, Архитектон, 2014. – 119 с.
7. МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ. Белорусский национальный технический университет. Кафедра «Технология и методика преподавания». ТЕХНОЛОГИЯ ШВЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА Лабораторные работы (практикум). Минск БНТУ 2013. – 157 с.