



Государственное автономное профессиональное образовательное
учреждение «Казанский колледж технологии и дизайна»



МЕТОДИЧЕСКИЙ СБОРНИК

по программе профессионального обучения
по профессии 16909 «Портной»

компетенция
«Технологии моды»

Профессионалитет

Казань
2024

УДК 377:687.1/.4
ББК 37.24я723:74.47
С23

Печатается по решению методического совета ГАПОУ «Казанский колледж технологии и дизайна».

Председатель методического совета: Зинина Н.Н.

Авторский коллектив:

Малецкова В.А., Шигабутдинова А.Ф., Дмитриева Т.А., Першина С.Г., Шарафеев А.Б.

Методический сборник по программе профессионального обучения по профессии 16909 «Портной». Компетенция «Технология моды». / В.А. Малецкова, А.Ф. Шигабутдинова, Т.А. Дмитриева, С.Г. Першина, А.Б. Шарафеев; ГАПОУ «Казанский колледж технологии и дизайна», Вып. 1 – Казань, 2024. –138 с.

В сборнике представлены материалы профессионального обучения по профессии 16909 «Портной». Компетенция «Технология моды».

Методический сборник подготовлен в помощь авторам учебно-методических комплексов и преподавателям среднего профессионального образования с целью внедрения технологий профессионального обучения и подготовки квалифицированных специалистов в отрасли легкой промышленности.

Материалы рассчитаны на широкий круг участников образовательного процесса.

Материалы сборника печатаются и размещаются в электронной версии в информационно-образовательной среде ГАПОУ «Казанский колледж технологии и дизайна».

УДК 377:687.1/.4
ББК 37.24я723:74.47

© Малецкова В.А., Шигабутдинова А.Ф., Дмитриева Т.А.,
Першина С.Г., Шарафеев А.Б.
© ГАПОУ «Казанский колледж технологии и дизайна», 2024г.

СОДЕРЖАНИЕ

ПОСОБИЕ	5
РАЗДЕЛ 1. ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ КУРС.....	5
Модуль 1. Основы материаловедения	5
Тема 1.1 Текстильные волокна	5
Тема 1.2 Текстильные материалы	7
Тема 1.3 Ассортимент тканей и материалов.....	11
Промежуточный контроль	19
Модуль 2. Охрана труда	20
Тема 2.1 Охрана труда на предприятиях легкой промышленности	20
РАЗДЕЛ 2. ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ КУРС.....	23
Модуль 1. Оборудование швейного производства	23
Модуль 2. Пошив швейных изделий по индивидуальным заказам	24
Тема 2.1 Ручные и машинные стежки, строчки, швы. Способы и приемы выполнения ручных, машинных работ.....	24
Тема 2.2 Влажно-тепловая обработка узлов швейных изделий.....	33
Тема 2.3 Начальная обработка изделия.....	37
Тема 2.4 Виды карманов. Обработка накладных и прорезных карманов.....	54
Тема 2.5 Виды застежек и способы обработки.	58
Тема 2.6 Виды воротников и способы их обработки, соединение с изделием.....	60
Тема 2.7 Обработка низа рукава манжетой.....	62
Тема 2.8 Обработка рукава и соединение его с изделием	65
Тема 2.9 Обработка низа и окончательная отделка изделия. Окончательная влажно-тепловая обработка швейных изделий.....	67
Модуль 3. Ремонт и обновление швейных изделий.....	72
Тема 3.1 Выполнение мелкого ремонта	72
Тема 3.2 Выполнение среднего ремонта	76
Промежуточный контроль	89
РАБОЧАЯ ТЕТРАДЬ	90
РАЗДЕЛ 1. ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ КУРС.....	90
Модуль 1. Основы материаловедения	90
Тема 1.1 Текстильные волокна	90
Тема 1.2 Текстильные материалы	92
Промежуточный контроль	95
РАЗДЕЛ 2. ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ КУРС.....	100
Модуль 2. Пошив швейных изделий по индивидуальным заказам	100
Тема 2.1 Ручные и машинные стежки, строчки, швы. Способы и приемы выполнения ручных, машинных работ.....	100
Тема 2.3 Начальная обработка изделия.....	107

Тема 2.4 Виды карманов. Обработка накладных и прорезных карманов.....	113
Тема 2.5 Виды застежек и способы обработка.	121
Тема 2.6 Виды воротников и способы их обработки, соединение с изделием.....	124
Тема 2.7 Обработка низа рукава манжетой.....	124
Тема 2.8 Обработка рукава и соединение его с изделием	128
Тема 2.9 Обработка низа и окончательная отделка изделия. Окончательная влажно-тепловая обработка швейных изделий.....	131
Модуль 3. Ремонт и обновление швейных изделий.....	132
Тема 3.1 Выполнение мелкого ремонта	132
Промежуточный контроль.....	132

ПОСОБИЕ

РАЗДЕЛ 1. ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ КУРС

Модуль 1. Основы материаловедения

Тема 1.1 Текстильные волокна

В основе классификации волокон лежит их происхождение и состав.



К натуральным волокнам относятся волокна, которые имеются в природе, к химическим, полученные в промышленном производстве.

К **натуральным волокнам** относятся волокна растительного происхождения - целлюлозные (лен, хлопок, пенька, крапива, джут и др.),

животного происхождения - белковые (шелк, шерсть, пух) и минерального происхождения - асбест.

Ссылка на видеоролик о натуральных волокнах	
Ссылка на видеоролик о льне	
Ссылка на видеоролик о хлопке	

Химические волокна делятся на искусственные и синтетические.

Искусственные волокна могут быть получены из сырья растительного, животного и минерального происхождения. В основе искусственных волокон также лежат органические соединения целлюлозы (вискозные, ацетатные и др.), белков (казеиновые и др.), минералов (стеклянное и металлическое).

Синтетические волокна получают путем синтеза (соединения) молекул, т. е. в их основе лежат органические соединения - полимеры (лавсан, капрон, нитрон и др.).

Ссылка на видеоролик о вискозе	
--	---



Выполнить Практическую работу: Исследование натуральных и химических волокон в Рабочей тетради

Тема 1.2 Текстильные материалы

Ткачество

Ткань — это текстильное изделие, образованное на ткацком станке, путем переплетения взаимоперпендикулярных систем нитей.

Нить, идущая вдоль ткани, называется **долевой нитью** (д. н.) или **нитью основы** (н. о.).

Нить, идущая поперек ткани, называется **нитью утка** (уток) или **поперечной нитью**.

Наименьшее растяжение ткань получает по нити основы (н. о.), наибольшее по нити утка (н. у.) и в косом направлении.

Раппорт - это повторяющаяся часть рисунка, созданная определенным переплетением утка и основы.

Определение основных и уточных нитей:

1. Нить основы параллельна кромке, уток перпендикулярен.
2. Нить основы растягивается меньше, чем уток.
3. Нити основы «звучат» громче, чем нити утка.
4. Нити основы более прочны, т. к. более скрученные.
5. Нити основы в ткани более равномерно расположены, чем уточные (это просматривается на свет).

Ткацкое переплетение - это важнейший параметр строения ткани. От вида переплетения зависят блеск, рельефность и рисунок лицевой поверхности ткани, а также свойства.

Все переплетения видны на лицевой стороне ткани и зависят от количества и вида соединений нитей основы и нитей утка. От этого же зависит структура лицевой и изнаночной сторон ткани.

Признаки определения лицевой и изнаночной сторон ткани

Лицевая и изнаночная сторона тканей зависят от отделки тканей и от её волокнистого состава. Некоторые виды ткани можно четко определить на лицо и изнанку, у других необходимо исследовать следующие признаки:

- наличие четкого рисунка;

- наличие ориентированного рисунка;
- по гладкости переплетения;
- наличие дефектов на изнанке;
- по кромке (на кромке видны все предыдущие 4 признака).

Свойства тканей

Ткани обладают различными свойствами:

1. геометрические
2. физические
3. механические
4. оптические
5. технологические

1. Геометрические свойства

- **Длина ткани** - это номинальное измерение её количества по направлению, но параллельно кромке.
- **Ширина ткани** - это расстояние между кромками, т. е. Номинальное измерение по нити утка.
- **Толщина ткани** - это расстояние между наиболее выступающими участками поверхности нити, на лицевой и изнаночной стороне. Толщина зависит от толщины нити, степени их плотности и от переплетения.
- **Поверхностная** плотность характеризуется массой нитей на 1м² ткани, а также от плотности переплетения. По плотности ткани делятся на легкие и тяжелые.

2. Физические свойства

- **Гигроскопичность** характеризуется способностью ткани впитывать влагу из окружающей среды (воздуха).
- **Воздухопроницаемость** - способность пропускать воздух, зависит от волокнистого состава и плотности.
- **Паропроницаемость** - это способность ткани пропускать водяные пары, т. е., например, пары пота через поверхность ткани.

- **Теплозащитность** - это способность ткани сохранять тепло. Оно зависит от вида волокна. Ткани делятся на теплые и холодные (по теплозащите).

- **Пылеёмкость** - это способность ткани защищать от пыли и загрязнений.

- **Электризуемость** - это способность материалов накапливать статическое электричество на своей поверхности в результате соприкосновения или трения.

3. Механические свойства

- **Прочность** - это качество ткани, характеризующееся пределом прочности при растяжении и зависящее от прочности волокон.

- **Удлинение** характеризуется сопротивляемостью ткани воздействию растягивающих сил. Удлинение наименьшее по нити основы, наибольшее по нити утка и по диагонали.

- **Сминаемость** - это способность ткани образовывать морщины в результате деформации.

- **Драпируемость** - это способность ткани образовывать симметрично спадающие складки.

- **Износостойкость** - это долговечность ткани и способность сопротивления к истиранию.

4. Оптические свойства

- **Цвет** - это оптическое свойство, определяющее способность поглощать или отражать световой поток.

- **Блеск** зависит от степени зеркального отражения светового потока. Поэтому ткани могут быть блестящими или матовыми.

- **Прозрачность** связана с ощущением проходящего через толщину ткани светового потока.

- **Колорит** - это соотношение всех цветов, участвующих в расцветке ткани.

5. Технологические свойства

встречаются в процессе технологической обработки изделия.

- **Трение** характеризуется коэффициентом, зависящим от волокнистого состава ткани и её способности к истиранию. Чем

больше коэффициент, тем прочнее ткань к истиранию.

- **Усадка** - это способность ткани в процессе влажно-тепловой обработки (ВТО) уменьшать свои размеры.
- **Повреждения** зависят от структуры ткани. К ним относятся узелки, шероховатость и дыры на поверхности ткани.
- **Раздвигаемость нитей** - это способность ткани к растягиванию переплетения по нитям. Обратный процесс раздвигаемости сжимаемость.
- **Осыпаемость** - это появление бахромы на ткани. Наибольшая осыпаемость у тканей с редким переплетением.
- **Формование** - это способность ткани при различных видах ВТО принимать необходимую форму.



Выполнить Практическую работу: Исследование образцов тканей, определение нити основы и утка, лицевой и изнаночной стороны в Рабочей тетради

Тема 1.3 Ассортимент тканей и материалов

«Ассортимент» в переводе с французского обозначает подбор тканей.

Наиболее распространены следующие ассортиментные группы (типы) тканей:

1. хлопчатобумажные
2. льняные
3. шерстяные
4. шёлковые
5. плащевые и курточные

Артикул - самостоятельный тип ткани, выработанный в соответствии с ГОСТом или ТУ.

Ассортимент тканей постоянно обновляется за счет выпуска новых тканей по волокнистому составу, структуре и отделке.

Не пользующиеся спросом ткани снимаются с производства.

Ткани, выпускаемые в течение многих лет и имеющие широкое применение, называются **классическими**. Это - ситец, сатин, бязь, сукно, драп и т.д.

Хлопчатобумажные ткани

Ассортимент хлопчатобумажных тканей (х/б) включает в себя в основном ткани бытового назначения, из которых изготавливают разнообразные швейные изделия: белье нательное, постельное и столовое, полотенца, платки, платья, халаты, сарафаны, спортивную и специальную одежду. Также хлопчатобумажные ткани используют в качестве подкладки и приклада при пошиве одежды.

Основные виды хлопчатобумажных тканей это: ситец, сатин, мадаполам, бязь, тик, батист, ткань махровая, ткань сорочечная, маркизет, бумазея, байка и т.д.



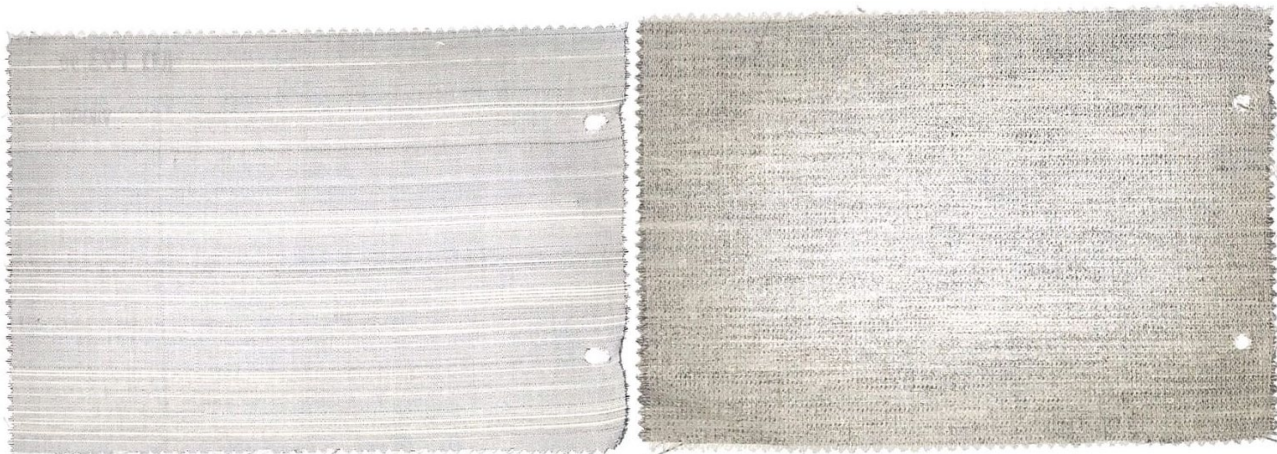
Преимущества: гигиеничные, гигроскопичные, воздухопроницаемые, паропроницаемые, прочные при стирке, мягкие, ноские.

Недостатки: легко мнутся, дают усадку, выцветают.

Льняные ткани

Ассортимент льняных тканей включает в себя в основном полотна для нательного и постельного белья, для женских и детских летних платьев и костюмов, мужских сорочек. Большую часть ассортимента составляют скатерти, покрывала, полотенца. Льняную бортовую ткань применяют в качестве прокладочного материала. Кроме того, ряд льняных тканей используются для технических целей, спецодежды, палаток.

Основные виды льняных тканей это: костюмно-плательные (жаккард), полотна суровые тонкие (бельевые), полотна суровые грубые (бортовка, мешковина)



Преимущества: гигиеничные, гигроскопичные, паропроницаемые, воздухопроницаемые, прочные, ноские.

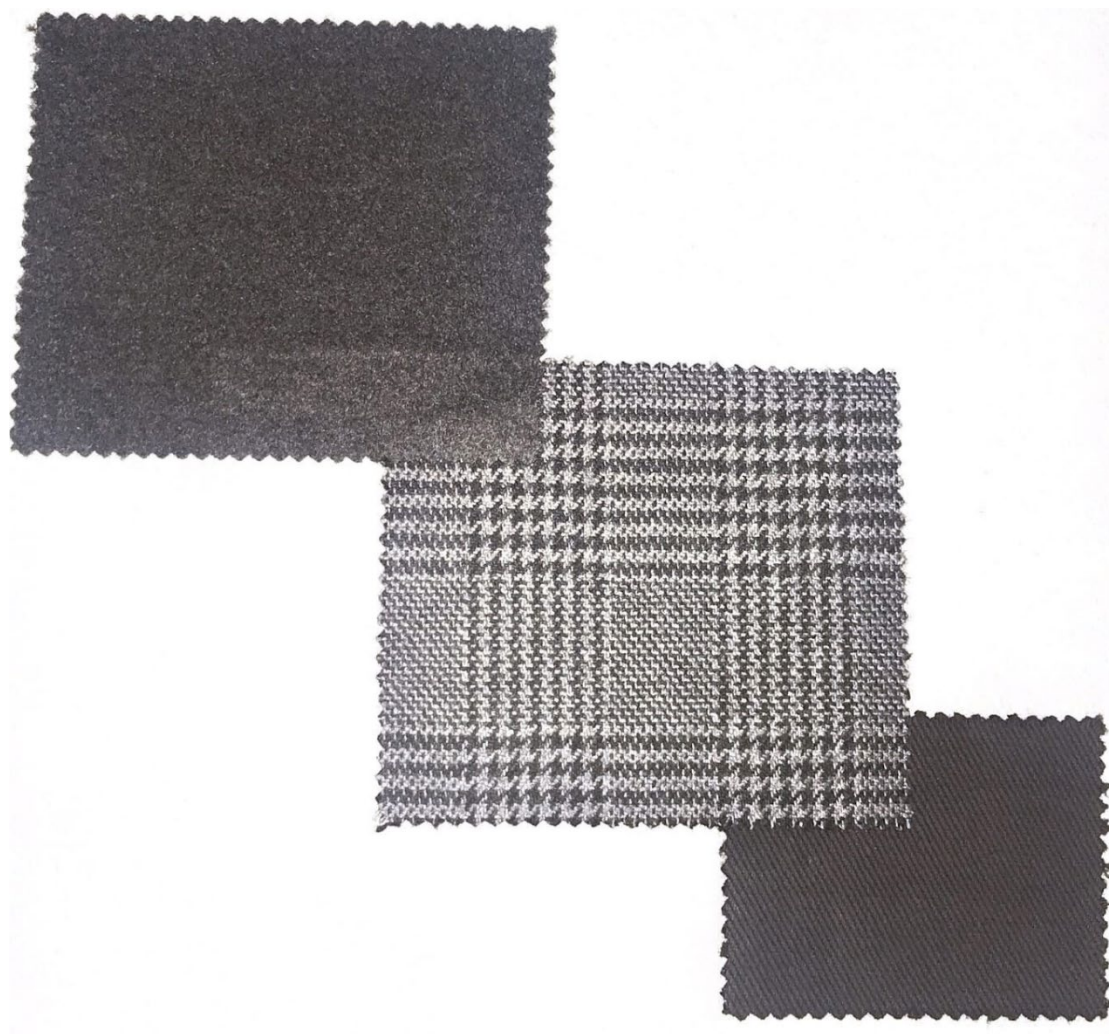
Недостатки: легко мнутся, дают усадку, плохо утюжатся.

Шерстяные ткани

Шерстяные ткани - наиболее ценная группа тканей. Применяются для платьев, костюмов, пальто и других изделий.

Встречаются чистошерстяные и полушерстяные ткани. Полушерстяные ткани вырабатываются с применением искусственных волокон (вискоза, ацетат) или синтетических волокон (лавсан, нитрон, капрон).

Основные виды шерстяных тканей это: платьевые (креп, кашемир), костюмные (шевиот, бостон), пальтовые (габардин, букле), тонкосуконные (драп, сукно, трико, ратин, твид), грубосуконные (сукно шинельное, ведомственное, кислотнозащитное, подкладочное к обуви).



Преимущества: красивые, прочные, мягкие, малосминаемые, высокотеплозащитные, гигиеничные.

Недостатки: повышенная пылеемкость, дает усадку и деформируется, может свалиться, протираются.

Шелковые ткани

Шелковые ткани вырабатываются из натуральных, искусственных и синтетических нитей. Применяются для изготовления платьев, блузок, халатов, пижам, сорочек, легких летних костюмов, подкладок.

Основные виды шелковых тканей это: натуральный шелк (креп-шифон, креп-жоржет, крепдешин, туаль, фуляр) и искусственный шелк (саржа, атлас, поплин, штапель, вискоза, ацетатный шелк).

Также в группу шелковых тканей включены ткани из синтетических нитей (капрон, лавсан, эластан, полиамид, полиэстер).

Особую группу составляют ткани специального назначения: галстучные, зонтичные, платочные, портьерные.



Преимущества: красивые, ноские, мягкие, дышащие, гигиеничные, гипоаллергенные.

Недостатки: неустойчивая окраска, осыпаемость, растяжимость, сминаемость, усадка.

Плащевые и курточные ткани

Плащевые и курточные это ткани с гладкой поверхностью, способствующей стоку с нее воды. Плащевые ткани выпускаются с водоотталкивающим покрытием, с полимерным покрытием и прорезиненные.

Курточные ткани — это капроновые ткани с различными перламутровыми, серебристыми и золотистыми пленочными покрытиями из водонепроницаемых нитей.

Основные виды: лаке, болонья, латекс



Преимущества: высокий предел прочности, стойкость к истиранию, водонепроницаемость.

Недостатки:

- воздухонепроницаемость, поэтому при изготовлении изделий необходимо предусматривать конструктивные особенности для доступа воздуха к телу человека (сетки, отверстия)
- во избежание пропуска влаги через швы изделий необходимо применять конструкции с минимальным количеством швов
- латексные изделия при изготовлении необходимо талькировать и проклеивать защитной прорезиненной лентой.

Материалы для соединения деталей одежды

Для соединения деталей одежды применяются два вида материалов:

- швейные нитки;
- клеевые порошки или пленки.

Нитки

Швейные нитки могут быть хлопчатобумажные, шелковые, капроновые, лавсановые, льняные. Нитки вырабатываются из пряжи аналогично вида путем следующих процессов:

1. трощение - это сложение нитей между собой;
2. кручение - это скручивание нитей между собой;
3. отделка - заключается для каждого вида ниток в определенных процессах таких, как
 - отваривание;
 - отбеливание (не применяется для черных ниток);
 - крашение (не применяется для белых ниток);
 - полировка;
4. перемотка.

По толщине нити различают по торговым номерам № 10, 30, ... , 80 (в настоящее время и др.). Чем меньше номер, тем толще нитки.

Качество швейных ниток характеризуется прочностью, растяжением и упругостью крутки, а также прочностью окраски и отсутствием дефектов. В основном более прочные нити маркируются дополнительно буквами, которые показывают каркас их строения.

По каркасному строению нитки состоят из основы (сердечник) и оплетки (обвитие)

Хлопчатобумажные нитки по каркасному строению вырабатываются из пряжи в 3, 6, 9 и 12 сложений и основа, и оплетка у этих ниток хлопчатобумажная.

Шелковые нитки - и в сердечнике, и в оплетке скручены из шелковой нити в 3 сложения.

Лавсановые и капроновые нитки - армированные нитки, они особо прочные. Сердечник ниток может быть хлопчатобумажный, капроновый или лавсановый, а оплетка всегда лавсановая, поэтому нитки модифицируются как ЛЛ (лавсан-лавсан), ЛК (лавсан – капрон) и ЛХ (лавсан-хлопок). Номера этих ниток уменьшаются (№ 35, 36, 45), т. к. после скручивания нитки становятся более тонкими.

Льняные нитки - это нитки из льняных волокон отличаются повышенной толщиной и используются для стачивания брезентов и других спец.заказов.

Клеевые материалы

Клеевые материалы для соединения деталей одежды используются в виде порошков, пленок, паст и т. п. Клеевые материалы повышают производительность труда, но снижают гигиенические свойства, т. к. при их применении часто возникает монолитный воздухонепроницаемый слой.

Выпускаются клеевые материалы с **регулярным (упорядоченным)** и **нерегулярным (точечным)** покрытием. Точечное покрытие обеспечивает эластичность клеевого соединения и обладает паро- и воздухопроницаемостью. К клеевым материалам относятся: клеевые кройки (лейкопластырь), дублерин, флизелин, прокламелин, клей ПВА.

Отделочные материалы

Фурнитура - это отделочные материалы, необходимые для эстетичной и функциональной обработки изделия, для придания ему законченного вида. К фурнитуре относятся: ленты, кружева, тесьма, шнуры, гипюр, пуговицы, крючки, пряжки, кнопки, застежки - молнии и т. д.

Ленты - это полоски ткани небольшой ширины, вырабатываемые из искусственных нитей, а также из хлопчатобумажной или шерстяной пряжи.

Кружева - это узорчатые, сетчатые текстильные изделия, с использованием хлопчатобумажных и искусственных нитей. Они могут быть машинные и ручные.

Тесьма - это плоское плетеное изделие, выработанное системой переплетающихся нитей.

Шнур - это круглое, плетеное или витое изделие. Они бывают хлопчатобумажные, шелковые, капроновые и шерстяные.

Гипюр и шитье - это редкая сетчатая ткань, выработанная из хлопчатобумажных, вискозных или капроновых нитей.

Пуговицы служат для застегивания и украшения одежды и могут быть

с отверстиями (2 или 4) или на ножке.

Крючки и петли - это основной вид застежки для мехового изделия. Крючок является основной деталью, петля - ответной.

Пряжки - это изготовленные из стали, дерева или пластика путем штамповки элементы застежки. Ответной деталью пряжки является блочка (железный укрепител ь отверстия).

Кнопки состоят из чашечки и головки.

Застежка - молния состоит из двух рядов, звеньев, укрепленных на полосах текстильной ленты. Молнии могут быть разъемные и неразъемные, стальные и пластиковые.

Конфекционирование - это выбор пакета материалов при проектировании и изготовлении изделия.

Весь набор материалов комплектуется в **конфекционную карту**.

Промежуточный контроль



Пройдите промежуточный контроль по Модулю 1. Основы материаловедения

Модуль 2. Охрана труда

Тема 2.1 Охрана труда на предприятиях легкой промышленности

В основе требований к охране труда лежит Приказ Минтруда России от 16.11.2020 N 780н "Об утверждении Правил по охране труда при проведении работ в легкой промышленности" (Зарегистрировано в Минюсте России 18.12.2020 N 61549):

1. Правила по охране труда при проведении работ в легкой промышленности (далее - Правила) устанавливают государственные нормативные требования охраны труда при организации и проведении основных процессов и работ, связанных с производством и отделкой тканей и трикотажа, производством нетканых материалов, прядением, производством текстильных изделий и одежды, обработкой кожевенного сырья, дублением и отделкой кожи, выделкой и крашением меха, производством одежды, обуви и других изделий из кожи и меха (далее - работы).

2. Требования Правил обязательны для исполнения работодателями, являющимися индивидуальными предпринимателями, а также работодателями - юридическими лицами независимо от их организационно-правовой формы, при организации и осуществлении ими работ в легкой промышленности.

3. На основе Правил и требований технической (эксплуатационной) документации организации-изготовителя технологического оборудования, применяемого при выполнении работ в легкой промышленности (далее - организация-изготовитель), работодателем разрабатываются инструкции по охране труда для профессий и (или) видов выполняемых работниками работ в легкой промышленности (далее - работники), которые утверждаются локальным нормативным актом работодателя с учетом мнения профсоюзного органа либо иного уполномоченного работниками, представительного органа (при наличии).

4. В случае применения технологического оборудования, оснастки и материалов, выполнения работ, требования к безопасному применению и выполнению которых не регламентированы Правилами, следует руководствоваться требованиями нормативных правовых актов, содержащих государственные нормативные требования

охраны труда, и требованиями технической (эксплуатационной) документации организации-изготовителя.

5. Работодатель обязан обеспечить:

1) безопасность выполнения работ, содержание технологического оборудования в исправном состоянии и его эксплуатацию в соответствии с требованиями Правил и технической (эксплуатационной) документации организации-изготовителя;

2) обучение работников по охране труда и проверку знаний требований охраны труда;

3) контроль за соблюдением работниками требований инструкций по охране труда.

6. При выполнении работ на работников возможно воздействие вредных и (или) опасных производственных факторов, в том числе:

1) движущиеся машины и механизмы, подвижные части технологического оборудования, перемещаемые изделия, заготовки, материалы;

2) повышенная запыленность воздуха рабочей зоны;

3) повышенная загазованность воздуха рабочей зоны;

4) повышенная температура поверхностей оборудования, материалов;

5) повышенная или пониженная температура воздуха рабочей зоны;

6) повышенный уровень шума на рабочем месте;

7) повышенный уровень вибрации;

8) повышенный уровень ультразвука;

9) повышенная или пониженная влажность воздуха;

10) повышенный уровень ионизирующих излучений в рабочей зоне;

11) повышенное значение напряжения в электрической цепи, замыкание которой может произойти через тело человека;

12) повышенный уровень статического электричества;

- 13) повышенный уровень электромагнитных излучений;
- 14) недостаточная освещенность рабочей зоны;
- 15) острые кромки, заусенцы и шероховатость на поверхностях заготовок, инструмента и технологического оборудования;
- 16) расположение рабочего места на значительной высоте относительно поверхности пола (земли);
- 17) химические и токсические опасные и вредные производственные факторы, влияющие на кожные покровы и слизистые оболочки;
- 18) микроорганизмы;
- 19) физические перегрузки (статические и динамические);
- 20) нервно-психические перегрузки.

При организации выполнения работ, связанных с воздействием на работников вредных и (или) опасных производственных факторов, работодатель обязан принять меры по их исключению или снижению до уровней допустимого воздействия, установленных требованиями нормативных правовых актов.

Перед началом работ по разделу 2 работникам необходимо пройти инструктаж по технике безопасности и охране труда, в том числе инструктаж по работе с электро-, тепло- приборами, технике пожарной безопасности.

РАЗДЕЛ 2. ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ КУРС

Модуль 1. Оборудование швейного производства

Технологические процессы изготовления швейных изделий во многом определяют конструкцию и устройство необходимого для их оснащения оборудования. С учетом назначения процесса, способа выполнения операций, а также формы и размеров обрабатываемых изделий создаются целые виды и классы современного высокоэффективного оборудования, обеспечивающего изготовление изделий с наименьшими затратами времени при достижении наилучшего качества.

По области использования в технологическом процессе все основное технологическое оборудование швейной промышленности подразделяется на четыре группы: 1) оборудование подготовительно-раскройного производства; 2) швейное технологическое оборудование; 3) оборудование влажно-тепловой обработки полуфабриката и изделий; 4) транспортные устройства и механизмы.

По физическому содержанию выполняемых операций все оборудование швейного производства подразделяется на машины и аппараты. Машинами называются устройства, в которых всегда имеются механизмы, осуществляющие основные (механические) операции обработки полуфабрикатов, а немеханические (тепловые, физико-химические и т.д.) процессы являются вспомогательными. Аппаратами называются устройства, в которых осуществляются немеханические процессы обработки полуфабрикатов (химические, тепловые, физико-химические и т.д.). Классификация технологического оборудования швейного производства по физическому содержанию выполняемых ими операций приведена на рис. 1.

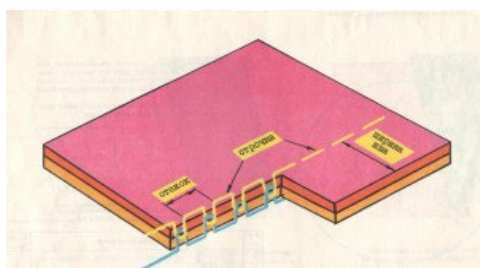


Рис.1 Классификация оборудования по физическому содержанию.

Модуль 2. Пошив швейных изделий по индивидуальным заказам

Тема 2.1 Ручные и машинные стежки, строчки, швы. Способы и приемы выполнения ручных, машинных работ.

В процессе шитья все детали любого изделия соединяются между собой стежками, образующие строчки и швы.



Стежки – это переплетение швейных ниток между двумя проколами иглы. Ряд стежков образуют строчку или шов. Расстояние от строчки до края или среза детали называется шириной шва. Стежки и строчки **выполняются вручную** или **при помощи швейной машины**. Их выполнение

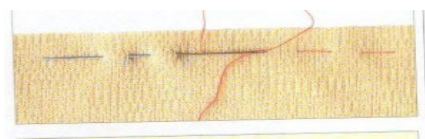
должно быть качественным, отчего напрямую зависит и качество

прошиваемого изделия.

Ручные стежки и строчки

Используются в основном для временного соединения деталей изделия в процессе шитья. Но при этом должны выполняться качественно, в соответствии с требованиями к ним – обязательное закрепление вначале (узелок) и в конце (2-3 стежка на одном месте) строчки. Чтобы нить в работе меньше путалась, в ушко иглы вдевают только что обрезанный с катушки конец нити. После выполнения машинных швов ручные стежки временного назначения удаляются полностью.

– **Сметочные стежки** применяют для временного скрепления деталей, например, при подготовке изделия к примерке.



– Так же могут быть **прокладочными**, т.е. для разметки на ткани в один слой контурных линий деталей, контрольных меток, исходных конструктивных линий (середины спинки, переда, линии местоположения кармана).



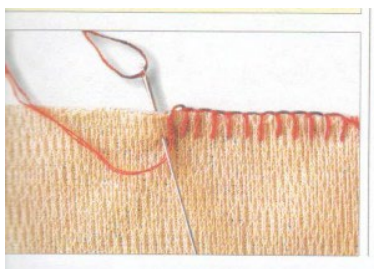
Длина стежков зависит от назначения сметочного шва и составляет:

- при сметывании деталей с посадкой – 0,75-1 см.;
- при сметывании без посадки – 1,5-2 см.;
- при заметывании края деталей – 1,5-3 см.;
- при прокладывании контурных линий, меток – 1-3см.

– **Обметочный шов** используют для предохранения срезов от осыпания. Различают виды:

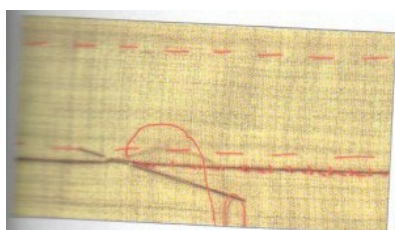


Косые стежки – выполняют через край, на расстоянии от среза 0,5-0,7см., сверху вниз от себя. Плотность шва 3-4 стежка на 1см.

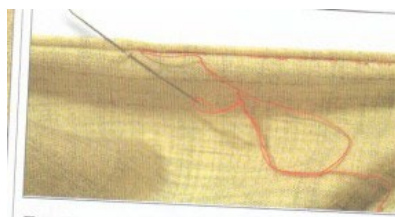


Петельные стежки – выполняют через край, на расстоянии от среза на 0,5-0,7см., на кончик иглы набрасывается петля, сильно не затягивается, образуя «петушок» на срезе.

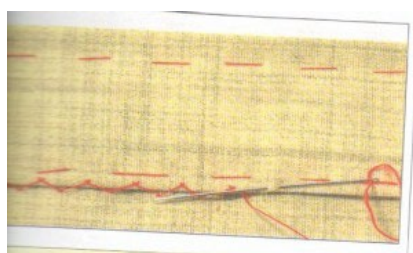
– **Подшивочный шов** применяют для закрепления подогнутого среза изделия. Предварительно срез готовится к подшиву. Подогнутый край приутюживается. При выполнении подшивочных стежков, нить нельзя затягивать, с лицевой стороны не должно быть видно прохватов нити.



Простые подшивочные стежки применяют для подшива низа изделия в способе двойной подгибки. Закрепляют нить в первом подгибе, набирают 2-3 нити основной ткани на иглу, вводят иглу в подогнутый край, захватывают несколько его нитей. И так дальше. Частота стежков 2-3 в 1 см.



Потайные подшивочные стежки применяют для подшива низ изделия из тонких шерстяных и шелковых тканей. Подогнутый край отогнуть на лицевую сторону по второй заметанной линии и выполнить простые подшивочные стежки тонкой шелковой нитью в тон изделия. Частота стежка 2-3 в 1 см.



Крестообразные подшивочные стежки («козлик») применяют при подшиве низа изделия швом в подгибку с открытым срезом в толстых тканях и с закрытым срезом. Выполняется слева направо, снизу-вверх, в косом направлении, при этом на иглу набирают по 1-2 нити основной ткани и подшивки. Частота стежка 1-2 на 1 см.

Машинные швы

Играют ведущую роль в пошиве любого изделия, выполняются в основном после сметочных работ. Поэтому машинную строчку ведут рядом на 1 мм. по запасу шва в сторону среза, для того чтобы

сметку потом легко было удалить, не нарушая целостности машинной строчки. Концы всех швов закрепляются обратной строчкой 0,5-1 см. (рычагом заднего хода швейной машины).

Машинная строчка представляет собой группу стежков, которую прокладывают на определенном расстоянии от среза шва – ширина шва. Длина стежка регулируется в зависимости от ткани прошиваемого изделия и от выполнения работ. Ширина шва заложена в технологических требованиях к выполняемому шву или прошиваемому изделию.

Рассмотрим швы, наиболее часто встречаемые в обработке изделия.

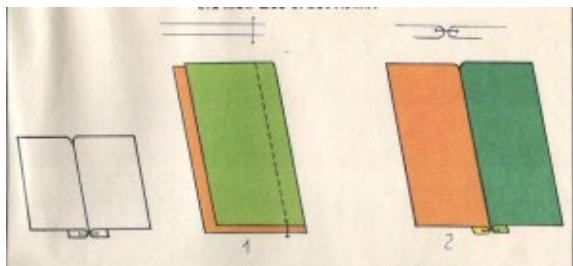
В зависимости от назначения машинные швы делятся на **соединительные** (для скрепления отдельных деталей изделия), **краевые** (для обработки краев и срезов, предохранения их от осыпания) и **отделочные**.

Обратите внимание, что эскизы швов сопровождают графические схемы, которые надо изучить. Такие схемы швов встречаются в технологических картах и описаниях швейных изделий, важных при шитье.

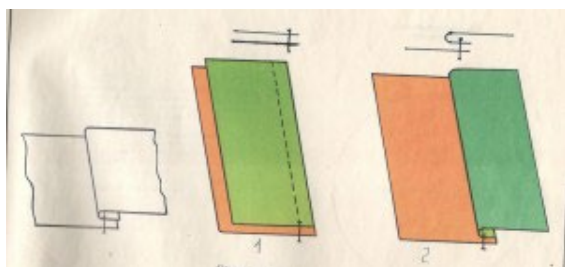
Соединительные швы

– **Стачной шов** применяют для соединения всех основных деталей изделия.

1. Детали складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы, сметывают и стачивают шириной шва 1,5-2 см. Сметку удаляют.

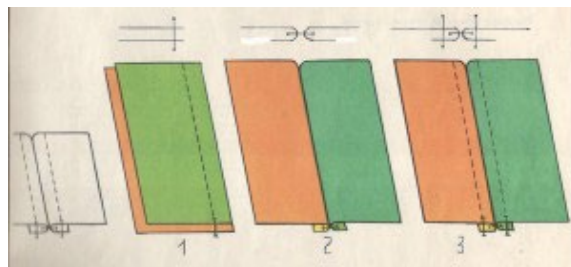


2.а Припуски на шов разутюживают – стачной шов в разутюжку.



2.б Припуски на шов заутюживают – стачной шов в заутюжку.

– **Расстрочной шов** применяется для соединения деталей в изделиях из тканей, плохо поддающихся или не поддающихся влажно-тепловой обработки (прорезиненные ткани, с пленочным покрытием), а также для соединения и отделки частей полочки и спинки.

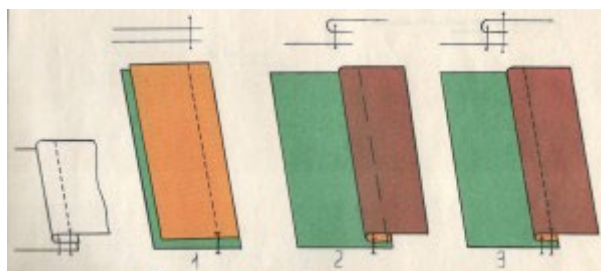


1. Детали складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы, сметывают и стачивают шириной шва 1,5-2 см. Сметку удаляют.

2. Припуски на шов разутюживают.

3. На лицевой стороне намечивают от первой машинной строчки по обе стороны, шириной шва 0,7-1 см., настрачивают. Наметку удаляют.

– **Настрочной шов с открытым срезом** применяется для соединения отдельных частей изделия. Пользуются им для настрачивания кокеток, по разным фасонным линиям и др.

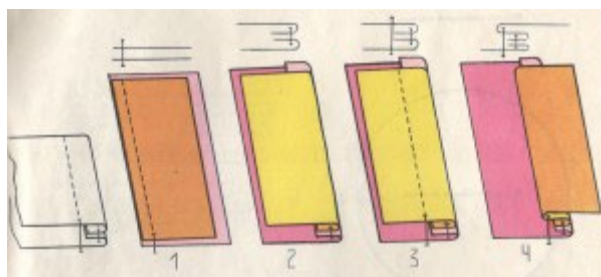


1. Детали складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы, сметывают и стачивают шириной шва 1,5-2 см. Сметку удаляют.

2. Припуски на шов заутюживают. На лицевой стороне намечивают по запасу шва на расстоянии 0,7-1 см. от первой машинной строчки.

3. На лицевой стороне настрачивают по запасу шва 0,8-1 см. от первой машинной строчки. Наметку удаляют.

– **Двойной шов** обладает высокой прочностью, применяется при изготовлении постельного белья, одежды из хлопчатобумажной ткани.



1. Детали складывают изнаночными сторонами внутрь, уравнивая срезы, сметывают и стачивают

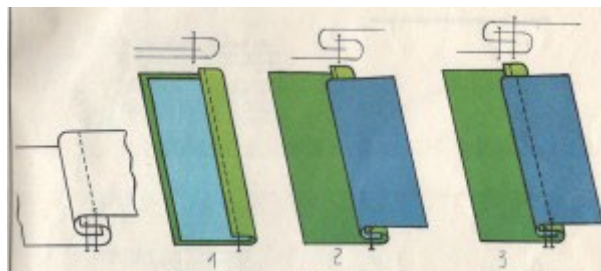
шириной шва 0,5-0,7 см. Сметку удаляют.

2. Детали выворачивают лицевыми сторонами внутрь на сгиб, приутюживают.

3. Заметать на изнаночной стороне шириной шва 0,8-1 см. от сгиба деталей и от первой машинной строчки, стачать. Сметку удалить.

4. Шов заутюжить с изнаночной стороны.

– **Запошивочный шов** обладает высокой прочностью и имеет надежное закрепление срезов. Применяется при изготовлении белья, мужских сорочек, женских блуз, курток, изделий из джинсовой ткани.



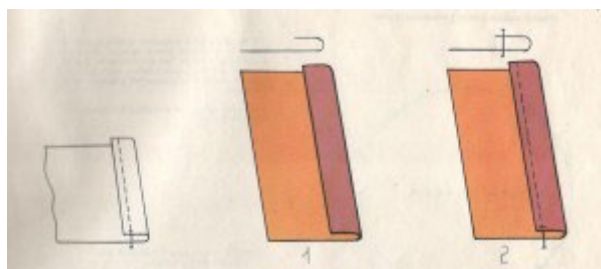
1. Детали складывают лицевыми сторонами внутрь, перепуская нижнюю деталь на 0,5-0,7 см, огибают нижнюю деталь, наметывают и стачивают шириной шва 1-1,5 см. от сгиба детали. Сметку удаляют.

2. Детали разводят по машинной строчке в разные стороны и заутюживают.

3. Наметывают шириной шва 1-1,5 см от сгиба деталей, настрачивают. Наметку удаляют.

Краевые швы

– **Шов вподгибку с открытым срезом** применяется для подшива низа изделия, рукавов в хлопчатобумажных и льняных тканях с предварительным обметыванием среза



1. Подогнуть запас шва на подгибку на изнаночную сторону, заметать от среза на 0,5-0,7 см.

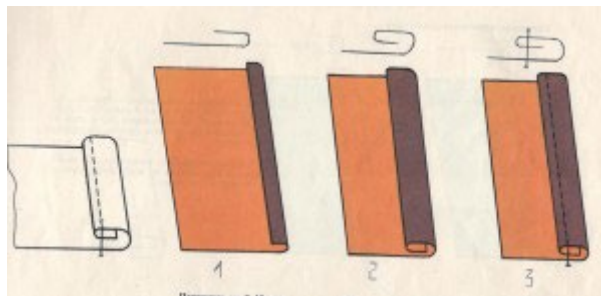
2. Застрочить рядом с наметкой, временные стежки удалить.

– **Шов вподгибку с закрытым срезом** применяется для подшива низа изделия, рукавов в хлопчатобумажных и льняных тканях.

1. Подогнуть на изнаночную сторону 1 см., приутюжить.

2. Подогнуть второй раз на запас шва подгибки заметать от подогнутого края на 0,2-0,5см, приутюжить.

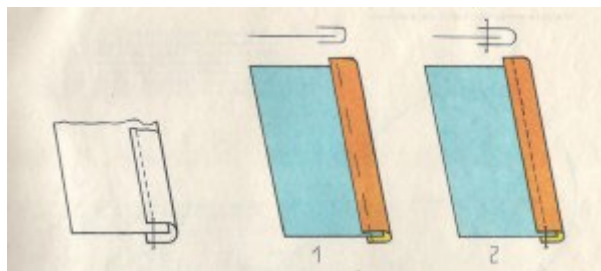
3. Застрочить рядом с заметкой, временные стежки удалить.



– **Окантовочный шов тесьмой** применяется для обработки краев деталей женского и детского платья, халатов, фартуков, внутренних срезов подбортов.

1. Перегнуть тесьму ровно пополам и приутюжить, вложить обрабатываемую деталь в тесьму, приметать от края тесьмы на 0,1-0,2см.

2. Застрочить рядом с заметкой, временные стежки удалить.

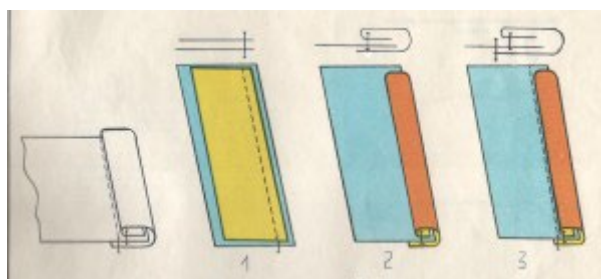


– **Окантовочный шов с открытым срезом** применяется для обработки краев деталей с последующим настрачивание на другую деталь (край кокетки, верхнего воротника на нижний, борта на подборт). Ширина косой полоски – 3 см.

1. Косую полоску и деталь сложить лицевой стороной внутрь, уравнивая срезы и сметать шириной шва 0,5-0,7см., стачать рядом со сметкой, сметку удалить.

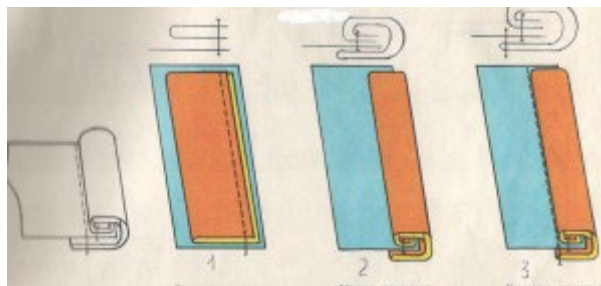
2. Обогнуть косой полоской срез детали на изнаночную сторону шириной по модели, заметать «в желобок» – по первой машинной строчке, приутюжить.

3. Застрочить рядом с заметкой «в желобок», временные стежки удалить.



– **Окантовочный шов с закрытым срезом (двойной полоской)**

применяется для обработки краев деталей женского и детского платья, халатов, фартуков, внутренних срезов подбортов. Ширина косой полоски 5,5-6см.



1. Косую полоску перегнуть пополам и приутюжить.

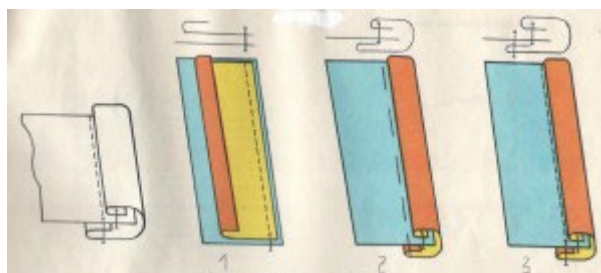
Внимание!!! Не тянуть, очень аккуратно. Полоску приложить с лицевой стороны детали, уравнивая все срезы, наметать шириной шва 0,5-0,7см. , настрочить.

2. Обогнуть срезы полоской на изнаночную сторону шириной по модели, заметать «в желобок» – по первой машинной строчке, приутюжить.

3. Застрочить рядом с заметкой «в желобок», временные стежки удалить.

– **Окантовочный шов с закрытым срезом (одинарной полоской)**

применяется для обработки краев деталей женского и детского платья, халатов, фартуков, внутренних срезов подбортов. Как правило полоска из более тонкой ткани, а детали изделия из толстой ткани, для получения более тонкого края.

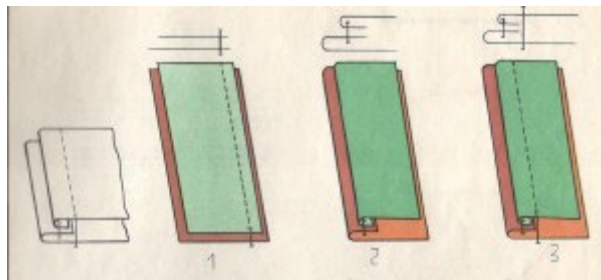


1. Косую полоску и деталь сложить лицевой стороной внутрь, уравнивая срезы и сметать шириной шва 0,5-0,7см., стачать рядом со сметкой, сметку удалить; второй край полоски подогнуть на 0,5-0,7см. и заутюжить.

2. Обогнуть срезы полоской на изнаночную сторону шириной по модели, заметать «в желобок» – по первой машинной строчке, приутюжить.

3. Застрочить рядом с заметкой «в желобок», временные стежки удалить.

– **Обтачной шов в кант** применяется для соединения деталей: клапана с подклапаном, воротника с подворотником, борта с подбортом. Особенностью этой обработки является образование по краю соединяемых деталей переходного канта, позволяющего скрыть шов соединения, невидимым снаружи.



1. Детали складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы, сметывают и стачивают шириной шва 0,7-1 см. Сметку удаляют.
2. Вывернуть шов с лицевой стороны, выпустить и выметать кант, приутюжить.
3. Проложить отделочную строчку по модели.



Выполнить Практическую работу по Теме 2.1 Ручные и машинные стежки, строчки, швы. Способы и приемы выполнения ручных, машинных работ.

Тема 2.2 Влажно-тепловая обработка узлов швейных изделий

Влажно-тепловая обработка (ВТО) — процесс обработки швейных изделий для придания деталям одежды определённой формы (обработка деталей или изделий посредством специального оборудования в течение определённого времени с использованием влаги, тепла и давления). Является неотъемлемым процессом пошива изделия, также влажно-тепловую обработку проводят при окончательной отделке изделия. Различают два основных способа влажно-тепловой обработки: утюжка — процесс, когда гладильная поверхность прибора (например, утюга) перемещается по детали с одновременным давлением на неё; и прессование — когда ткань сжимается меж двумя греющими поверхностями.

Утюжка выполняется при помощи утюга и увлажненного проутюжильника или при помощи паровой станции; прессование выполняется на прессах с подушками или на паровоздушных манекенах, форму которых и примет деталь изделия.

Лучше всего влажно-тепловой обработке подвергаются шерстяные ткани; все натуральные ткани подвержены влажно-тепловой обработке, изделия из синтетических тканей быстро теряют форму, приданную при влажно-тепловой обработке.

Под воздействием тепла и влаги в волокнах ткани уменьшается действие межмолекулярных сил, что делает возможным изменение конфигурации цепей молекул. После дальнейшего охлаждения и высыхания молекулы создают связи при новой конфигурации, что обуславливает запоминание формы тканью.

Применение влаги также обусловлено необходимостью лучшей теплопроводности между слоями ткани — часто встречаются узлы одежды с 4—5 слоями ткани на обрабатываемом участке; при сухой утюжке возможно нагревание верхних слоёв до понижения их прочности, в то время как температура нижних слоёв недостаточна. Влага повышает теплопроводность пакета слоёв, тем самым предотвращая избыточный нагрев и снижая время ВТО. Ту же функцию выполняет давление.

Шерстяные, хлопчатобумажные, льняные и вискозные ткани утюжат при температуре 180—220 градусов; Шёлковые, капроновые, лавсановые и ацетатные — при температуре 140—160 градусов. При применении проутюжильника эти температуры увеличиваются на 20 градусов. Непрерывное воздействие на один участок теплом не должен превышать 20 секунд. После проведения ВТО во избежание

деформации изделие просушивают до полного высыхания (от 20 мин для изделий из хлопка до часа для изделий пальтовой группы). Для формования могут использоваться колодки — на них разутюживаются вытачки, плечевые швы, шов рукава после стачивания, формируется детали переда и спинки.

Основные термины влажно-тепловой обработки:

- Прессование — влажно-тепловая обработка изделия с помощью пресса.
- Утюжильная обработка детали — придание детали или изделию желаемой формы, посредством утюжильного оборудования.
- Разутюживание — раскладывание припусков шва или складки на противоположные стороны и закрепление их в этом положении.
- Приутюживание — уменьшение толщины шва, сгиба или края детали, посредством утюжильной обработки.
- Заутюживание — укладывание припусков шва или складок на одну сторону и закрепление их в этом положении.
- Сутюживание — уменьшение линейных размеров деталей на отдельных участках посредством влажно-тепловой обработки, для образования выпуклости на смежном участке.
- Оттягивание — увеличение линейных размеров деталей на отдельных участках посредством влажно-тепловой обработки, для получения вогнутой линии на смежном участке.
- Отпаривание — обработка изделия паром для удаления лас.
- Декатирование — влажно-тепловая обработка материала для предотвращения последующей усадки.
- Выутюживание — окончательная влажно-тепловая обработка готового изделия.

Оборудование для влажно-тепловой обработки

Используют: утюги, прессы, паровоздушные манекены, отпариватели.

Утюги по способу нагрева электрические и паровые. Регулируются температурой.



Прессы по способу нагрева бывают: электрические, паровые, комбинированные. Бывают: легкими, средними, тяжелыми. Различают прессы с гидравлическим, электрическим и пневманическим приводом.



Паровоздушные манекены предназначены для окончательной отделки изделий и представляют собой металлическую основу и паровой чехол, вовнутрь которого под давлением подается горячий, влажный пар. Изделие, скрепленное зажимом по застежке, расправляется под действием пара, материал приобретает требуемую форму, устраняет заломы, неровности, удаляет ласы.



Отпариватель — устройство для удаления лас. Представляет собой металлическую ёмкость с подогревом воды, из которого пар подается по шлангу в резиновую щетку с отверстием. Изделие надевается на обычный манекен и воздействует на его поверхность паром.



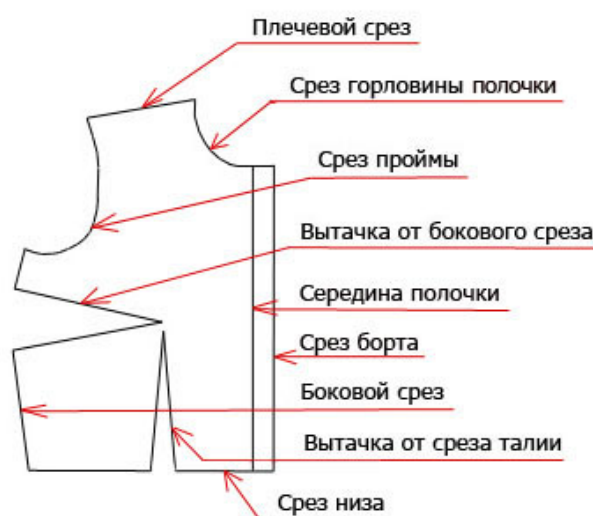
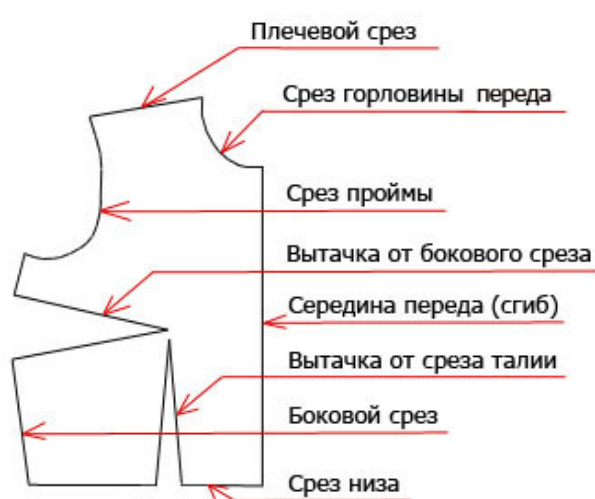
Выполнить Практическую работу по Теме 2.2 Влажно-тепловая обработка узлов швейных изделий

Тема 2.3 Начальная обработка изделия

Конструкторы, модельеры одежды используют специальные наименования для деталей, срезов края одежды. У каждого изделия, будь то юбка, брюки, блузка или платье имеются разное количество деталей края. Оно не является постоянным, а может меняться в зависимости от модели одежды.

Название деталей изделия

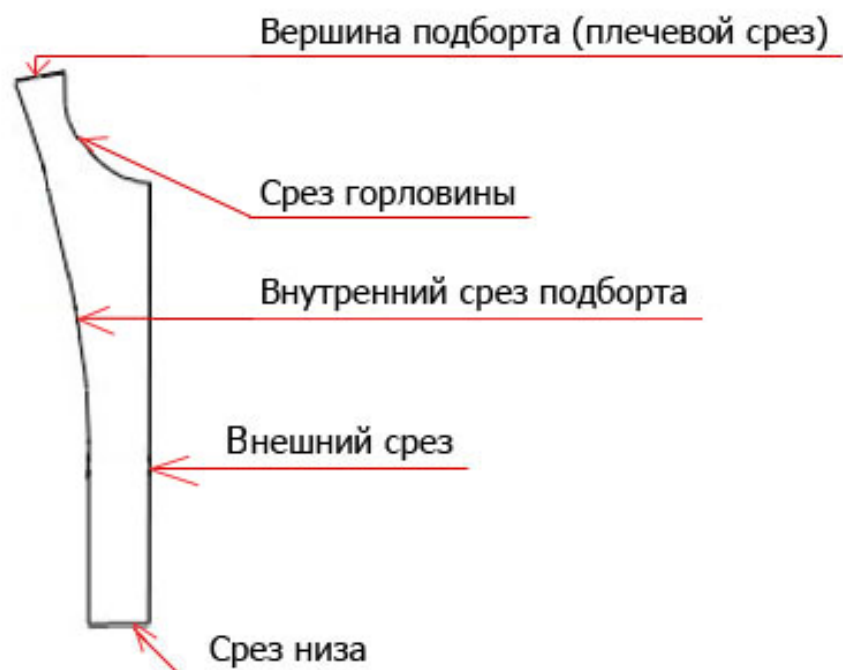
Перед – это деталь, со сгибом по линии середины переда или с застежкой.



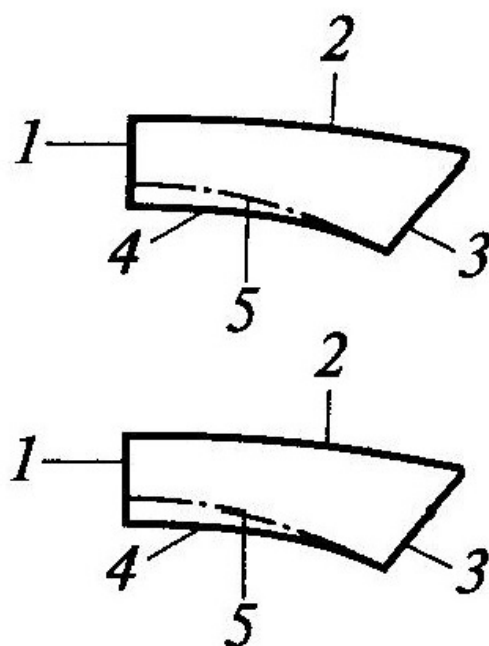
Спинка



Подборт



Нижний и верхний воротники — 2 детали:



1. середина воротника
2. срез отлета
3. конец воротника
4. срез стойки
5. линия перегиба стойки

Рукава

Одношовный



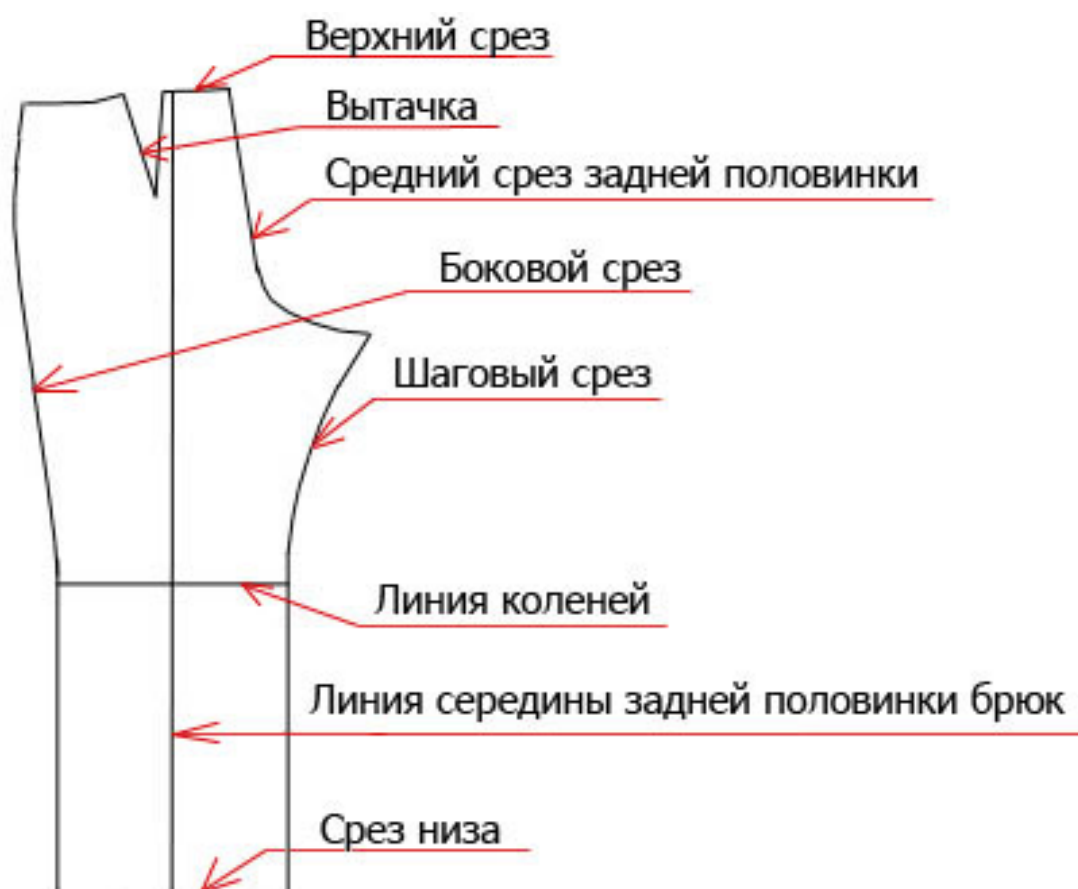
Двухшовный

Верхняя часть рукава

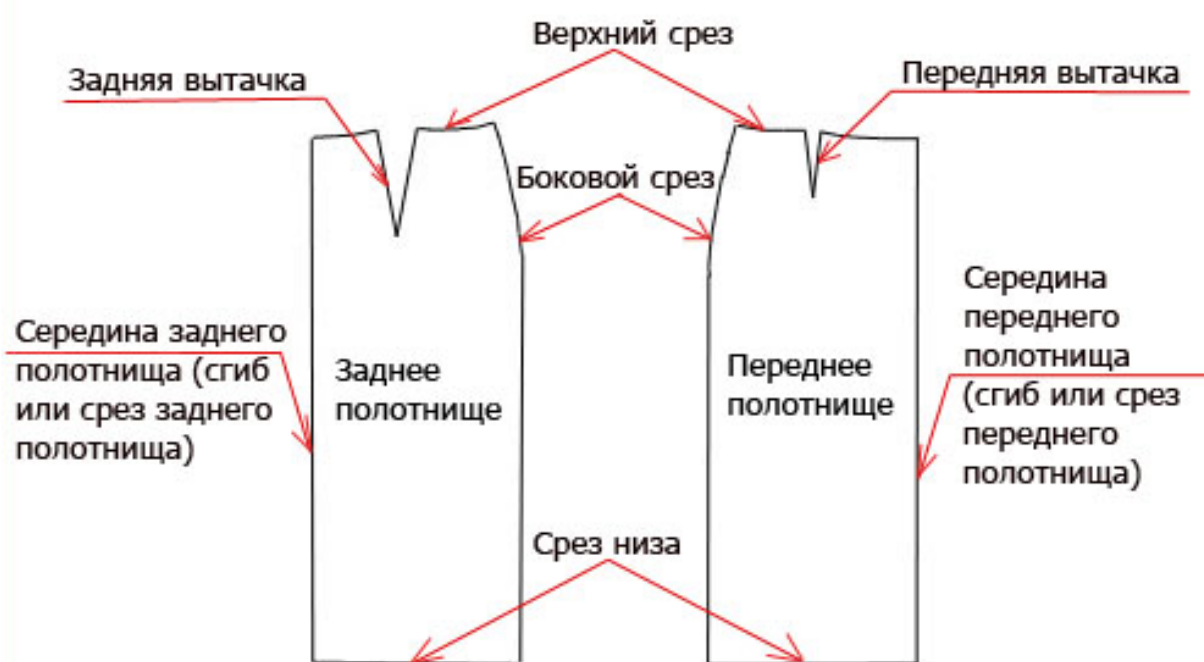
Нижняя (локтевая) часть рукава



Брюки



Юбка

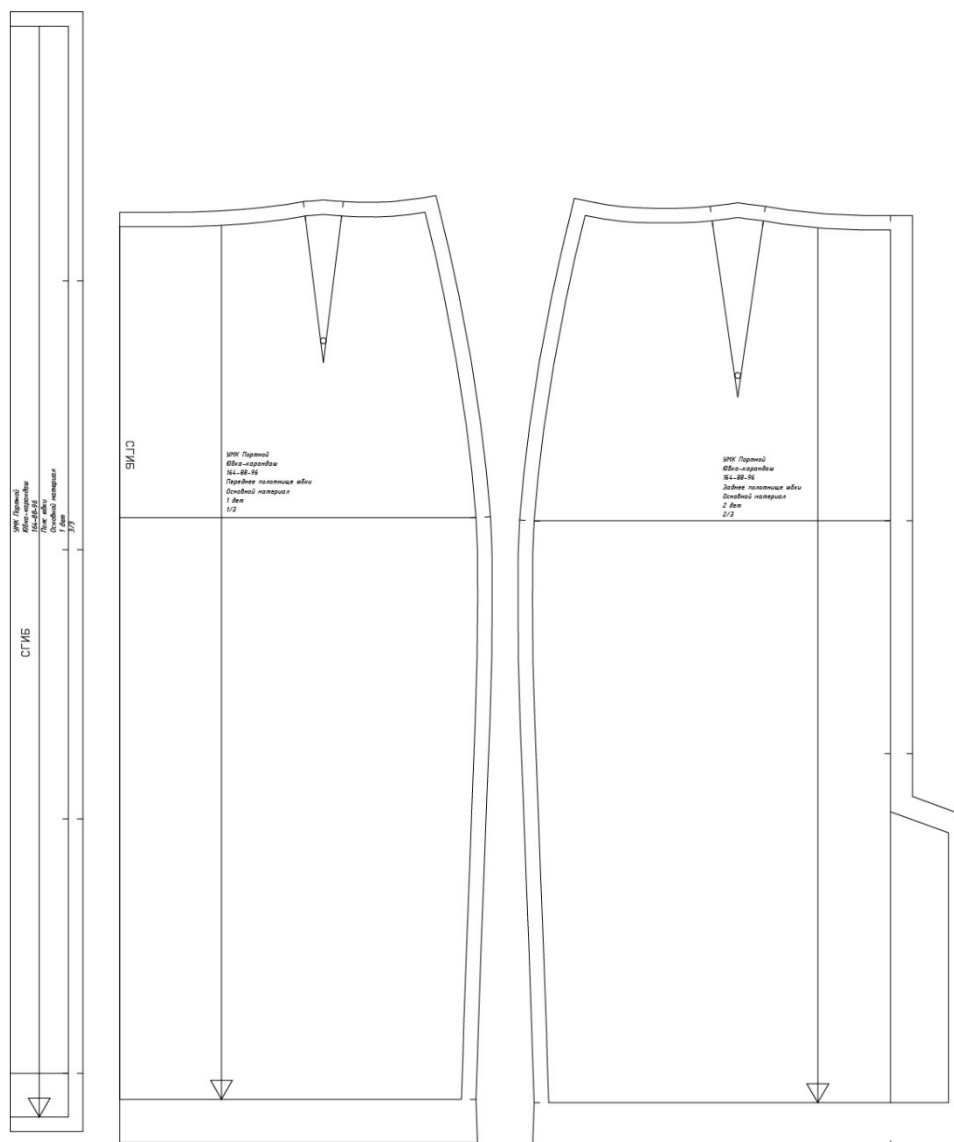


Проверка и уточнение деталей кроя

Подготовка выкройки к раскрою сводится к следующему.

1. На каждой детали должно быть:

- Написано название деталей и их количество.
- Показано стрелкой направление долевой нити.
- Обозначены контрольные точки для более точного соединения двух деталей.



2. Подобрал ткань, надо подготовить ее к раскрою:

- Тщательно просмотреть, чтобы выявить возможные ткацкие пороки и дефекты печати. Они не должны попасть на детали изделия.
- Перед тем, как разложить ткань, нужно найти ее лицевую сторону.

- Проверить направления рисунка. На однотонных тканях и тканях с неопределенным рисунком выкройки деталей юбки можно раскладывать верхними срезами в разных направлениях. Но если рисунок направлен в одну сторону, то выкройки располагают верхними срезами в одном направлении.
3. Существует два способа настила ткани: в сгиб и в разворот.
- Настилая в сгиб, ткань складывают вдоль пополам, лицевой стороной внутрь, совмещая при этом кромки. Такой способ применяют при раскрое широких тканей.
 - Настилая в разворот, ткань раскладывают развернутой во всю ширину, лицевой стороной вниз, или в два слоя, лицевой стороной внутрь. Этот способ применяют при раскрое тканей разной ширины.
4. Контуры лекала обводят мелом сплошной линией и выкраивают детали.

Этапы начальной обработки деталей

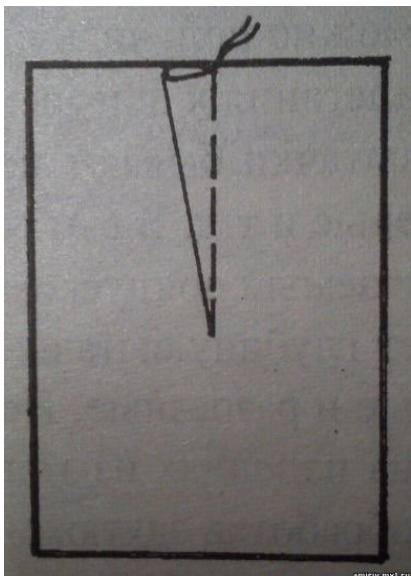
При начальной обработке полочек и спинок швейных изделий выделяют следующие этапы: соединение деталей с клеевой и не клеевой прокладками, обработка срезов, обработка вытачек и складок, выполнение соединительных, краевых и отделочных швов, обработка функционально-отделочных узлов (обработка кокеток, шлиц).

Клеевыми прокладками детали укрепляются в области горловины, проймы, иногда плеча, зоны шлицы, разрезов, припуска на подгибку низа изделия, край борта полочек, а также линия перегиба лацкана в изделиях с отложными лацканами, линии входа в карман.

Вытачки, рельефы, подрезы

Вытачки - конструктивные элементы одежды, благодаря которым из плоской ткани можно получить изделия любой формы и степени прилегания к фигуре.

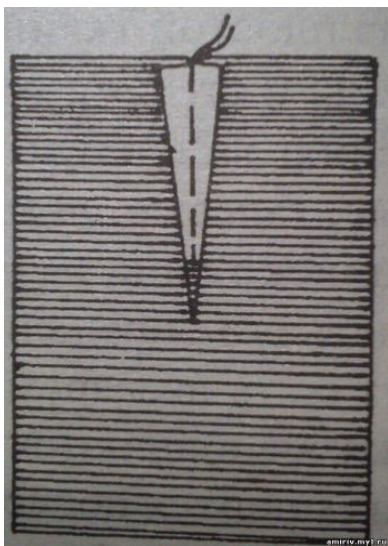
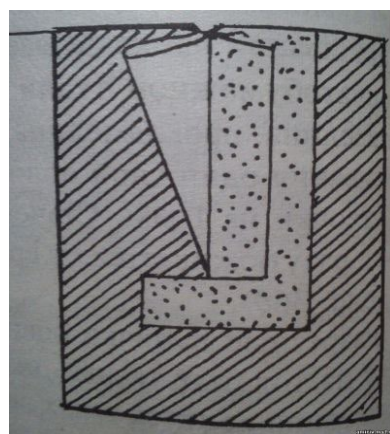
По расположению на одежде вытачки бывают нагрудные, плечевые, талевые, локтевые и т. д. В вытачку забирается излишек ткани, называемый припуском, самая широкая его часть определяет глубину вытачки.



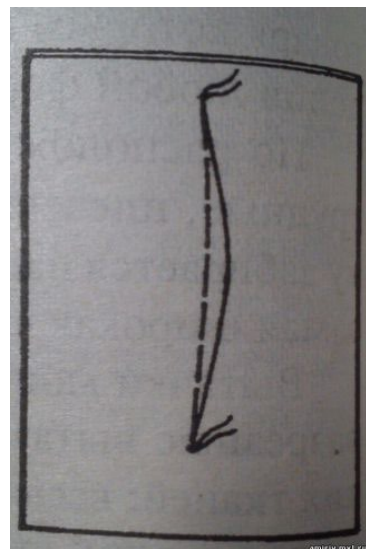
Вытачки могут быть неразрезные и разрезные. Неразрезные вытачки выполняются на изделиях из тонких тканей; весь их припуск при обработке заутюживается в одну сторону

Если вытачка имеет только одну вершину, а широкая ее часть заправляется в шов, то стачивать такую вытачку необходимо с широкого конца, выполняя вначале закрепку обратной строчкой. У вершины вытачки лучше не делать машинную закрепку, а оставить концы нитей, которые после стачивания необходимо завязать и спрятать в сгибе.

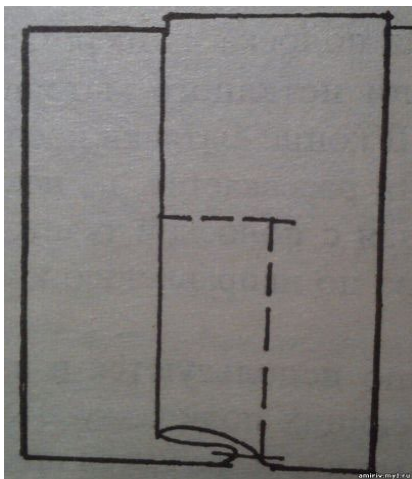
В изделиях из толстой ткани для того, чтобы вытачка не пролежала при ее стачивании прокладывается полоска из шерстяной хлопчатобумажной ткани или нетканного материала (флизелина, прокламелина). В конце вытачки после ее стачивания один слой полоски пересекается, не доходя до строчки на 1 мм. Стаченная с полоской ткани вытачка разутюживается от среза по направлению к концу.



Разрезные вытачки обычно используются в изделиях из толстых тканей, имеющих подкладку. После стачивания припуск таких вытачек разрезается по сгибу, не доходя до острого конца вытачки на 4-5 см и разутюживается.



На плечевых изделиях талевые вытачки имеют не одну, а две вершины. Для лучшего прилегания изделия припуск таких вытачек после стачивания нужно оттянуть по сгибу



В некоторых изделиях вытачки застрачиваются не до конца, а переходят в складку. Такие вытачки можно встретить у пояса брюк или юбок. В этих случаях вытачка стачивается до необходимой длины, а затем строчка заканчивается под прямым углом к сгибу. Заутюживать вытачку следует только на участке ее стачивания.

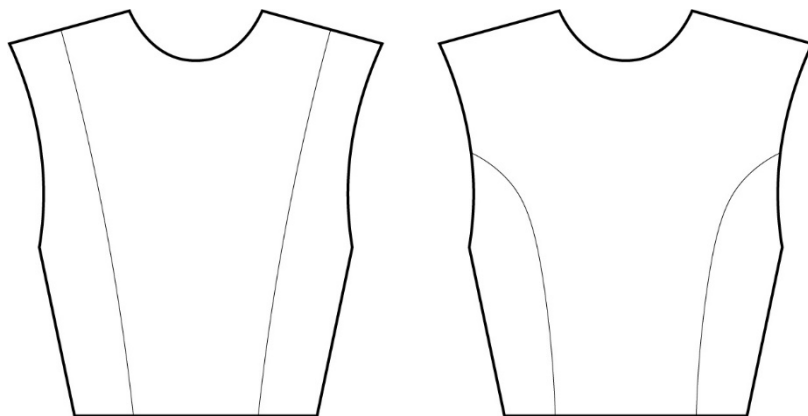
При ВТО неразрезных вытачек нужно учитывать следующее:

- талевые вытачки заутюживаются в сторону боковых швов.
- плечевые вытачки на спинке заутюживаются от центра.
- нагрудные вытачки, имеющие горизонтальное направление, заутюживаются вниз.
- нагрудные вытачки, имеющие положение от плечевого шва, заутюживаются от центра.
- локтевые вытачки заутюживаются вниз.

Рельефы - это частный случай обычных вытачек и выполняют в одежде те же функции. Однако зачастую применение рельефов предпочтительней, так как они более декоративны, их вертикальная направленность визуально делает фигуру более стройной, кроме того, благодаря им технологическая обработка некоторых узлов упрощается.

Использование рельефов делает излишним применение обычных вытачек - все вытачки убираются в линии рельефов.

Существует два вида вертикальных вытачек-рельефов - рельефы, выходящие из плечевого шва, и рельефы, выходящие из линии проймы. И в том и другом случае рельефы делят деталь на центральную часть и бочок.



При обработке рельефов детали центральной части и бочка складываются лицевыми сторонами, скрепляются швейными булавками в контрольных точках и сметываются со стороны бочка, имеющего более выпуклый срез. Стачивание же рельефных швов производится со стороны центральной части.

Припуски рельефов (величина их может быть 10-15 мм) на изделиях из толстой ткани разутюживаются, на изделиях из тонкой ткани - заутюживаются обычно в сторону центра.

Если линии рельефов акцентируются отделочной строчкой, она выполняется по припуску на расстоянии от шва, определяемом моделью. В этом случае величина припусков должна быть больше величины отделочной строчки.



Подрезы являются разновидностью вытачек и одновременно одним из элементов отделки. В крое один из срезов подреза длиннее другого, т. е. имеет припуск на сборку или складочки. Их применяют, когда в определенном месте на изделии нужно создать более объемную форму.

Могут быть расположены на полочке, переде и рукавах, а так же на полотнищах юбки и на половинках брюк.

Разрез и шлица



Разрезы представляют собой нестачанные участки швов с разутюженными припусками, сгибы которых соединяются встык.

Шлица – это деталь изделия, которая представляет собой разрез, обработанный по особой технологии. Она может присутствовать на любой одежде, будь то жакет, пальто или платье, но чаще всего встречается на юбках. В отличие от обыкновенного разреза, в котором правая и левая стороны одинаковые, строение шлицы таково, что одна половинка перекрывает другую.

Наиболее часто шлица располагается на заднем срединном шве изделия, но в некоторых случаях ее можно увидеть на рукавах, на передних или боковых швах.



Назначение:

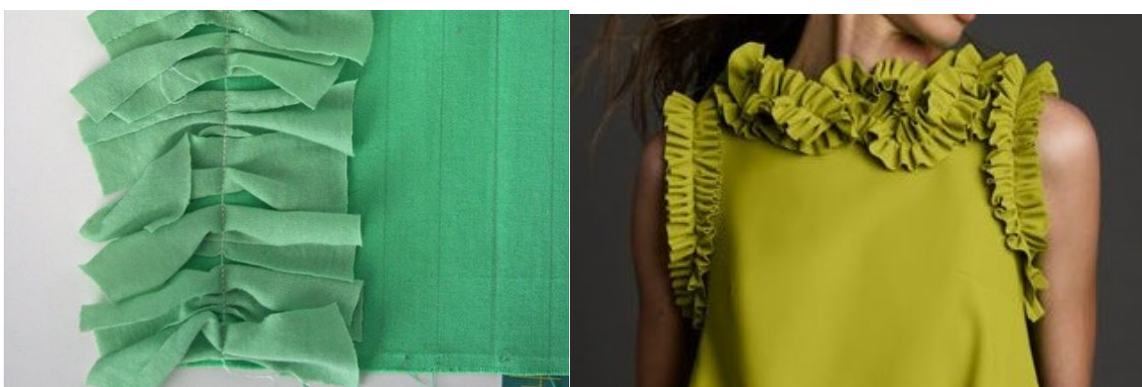
- обеспечение свободы движения (например, шаговая шлица или разрез на юбке или платье)
- декоративная функция (например, контрастного цвета на рукаве пиджака)
- указание на определенную стилевую принадлежность (например, двойная шлица — элемент классического английского пиджака)

Сборки, рюши, воланы, складки

Сборки выкраивают из основной или отделочной ткани под углом 45° к нитям основы (реже - в долевом или поперечном направлении) шириной от 1,5 до 30 см в зависимости от модели. Длина оборки в 2-4 раза длиннее линии ее притачивания.



Рюш отличается от оборки тем, что в нем обрабатывают не один, а оба среза. Рюши бывают простые и фасонные. Срезы рюша обрабатывают теми же способами, что и срезы оборки. Для простого рюша выкроить полоску ткани под углом 45° к нитям основы или по поперечной нити шириной 3,5-4 см и длиной в полтора раза больше линии притачивания.



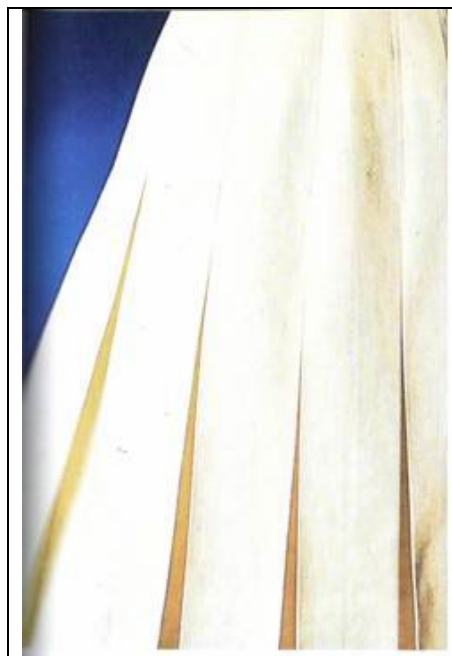
После обработки срезов рюша по его середине или ближе к краю проложить две параллельные ручные или машинные строчки со слабо затянутыми стежками. Натянуть нижние нитки строчек, образовавшиеся сборки распределить по всей длине рюша. Настрочить его на основную деталь между параллельными строчками, которые затем аккуратно удалить.

Воланы отличаются от оборок тем, что они гораздо шире и выкраивают их в основном по кругу. Чем меньше внутренний вырез круга, тем больше образуется фалд. Длина волана по внутренней линии должна быть равна длине линии его притачивания или больше. Отлетные срезы этих видов отделки обрабатываются различными способами в зависимости от модели и ткани: швом вподгибку с закрытым срезом, двойным подрубочным швом, кантом (руликом), кружевом и т.д.



Складки на одежде увеличивают объем, но не в такой мере, как сборки. Присборенный материал становится мягким, почти бесформенным. Складки, наоборот, держат жесткую форму, благодаря которой платье или юбка смотрятся наряднее или строже.

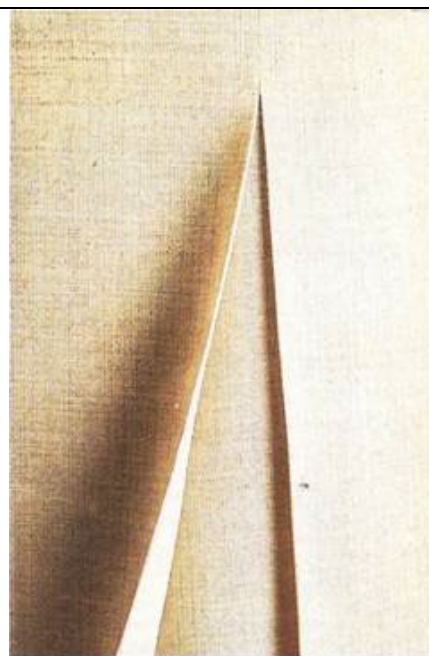
Складки на юбке, падающие вертикально, дают заранее рассчитанную свободу по низу. Есть четыре основные разновидности таких складок:



бантовые складки, у которых два сгиба направлены в разные стороны



односторонние, складки, у которых все сгибы лежат в одну сторону



встречные складки, у которых оба сгиба направлены к центру складки и смыкаются

Клапаны, хлястики, паты, шлевки

В качестве отделки и функциональных элементов в швейных изделиях часто используются такие детали, как клапаны, листочки, паты, погоны, хлястики, пояса, манжеты и шлевки.

Клапан — деталь кармана для обработки линии разреза или являющаяся элементом декоративного оформления изделия. Клапаны в швейных изделиях используются в качестве декоративного элемента и для обработки входа в карман. Они могут иметь различную форму. Клапаны обрабатываются по боковым и нижней сторонам, а присоединяются к изделию только по верхней стороне.



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.



Пата – это декоративная отлетная деталь, настроенная или втаченная одним концом в шов. Например, пата на рукаве.

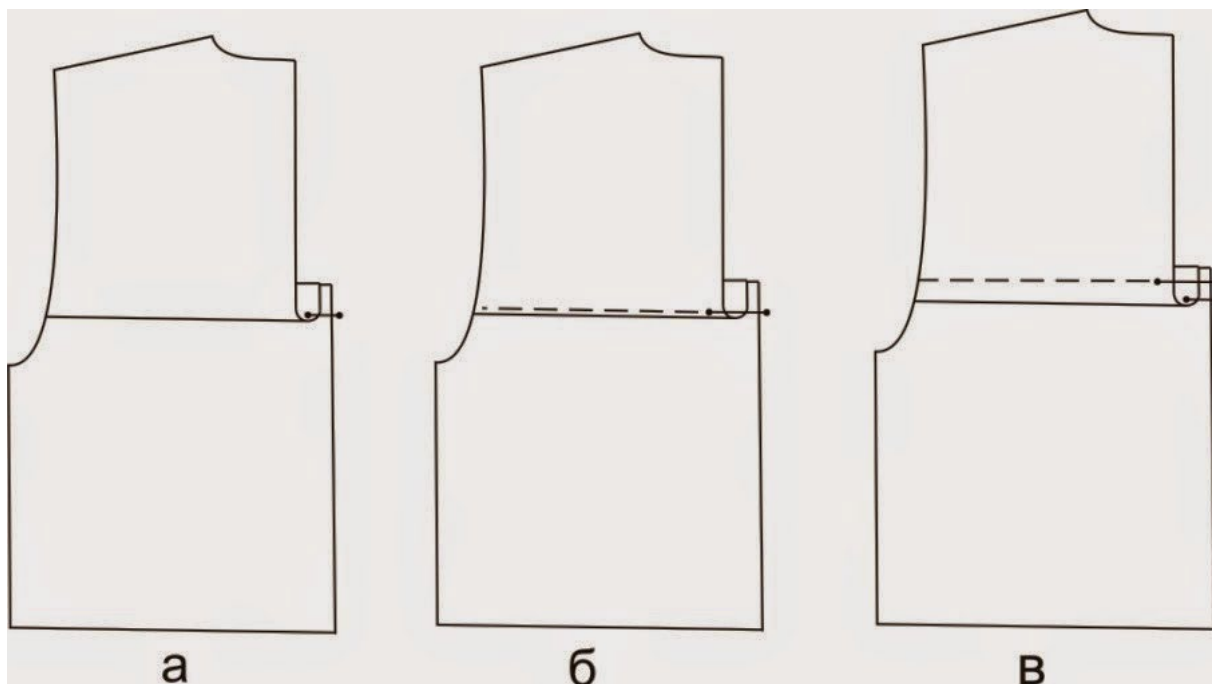


Шлевки – это деталь в форме узкой полоски, применяемая для поддержки ремня на поясе

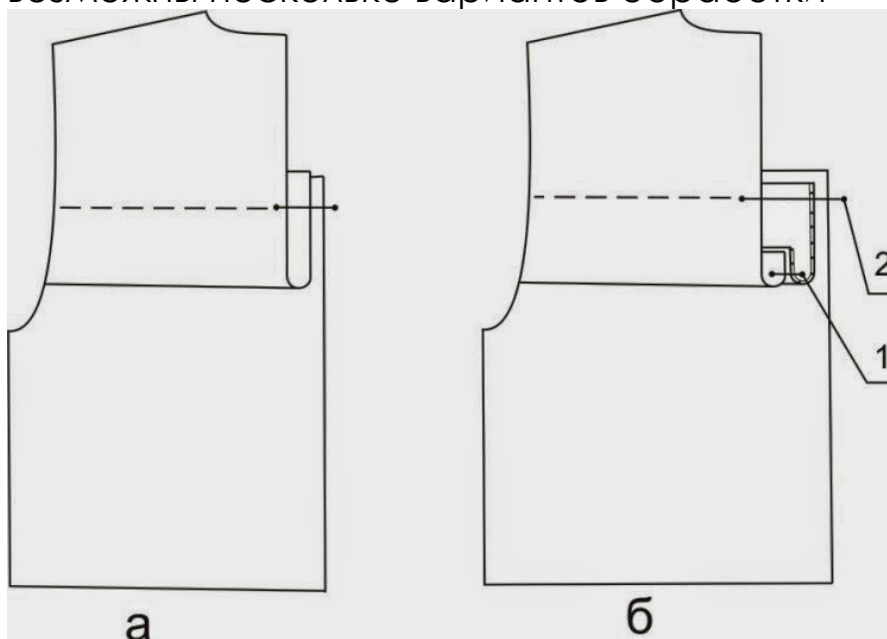


Кокетки

Кокетки (отрезные части деталей с горизонтальной линией отреза), применяемые в моделях одежды, бывают притачные и отлетные. Притачные кокетки присоединяются различными способами в зависимости от конфигурации линии присоединения, наличия или отсутствия отделочной строчки в месте соединения. Притачные кокетки с прямой линией присоединения могут притачиваться ш.ш. 1 см с заутюживанием припусков шва в сторону кокетки (а), настрачиваться ш.ш. 0,1 см с предварительным заутюживанием нижнего среза кокетки наизнанку на 1 см (б), или присоединяться соединительным настрочным швом с открытым (в) или закрытым срезом.



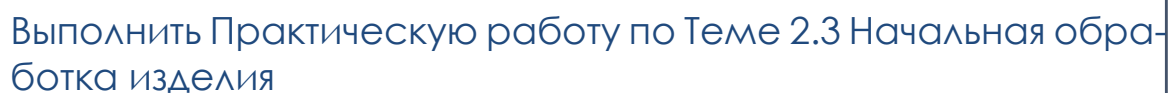
Если при присоединении притачной кокетки по прямой линии необходимо выполнить отделочную строчку на расстоянии 2-4 см, возможны несколько вариантов обработки



Например, к нижнему срезу кокетки задается припуск 3-5 см, который заутюживается наизнанку, и кокетка настрачивается на деталь необходимой шириной шва (а). Можно ввести дополнительную деталь - обтачку кокетки, шириной 3,5-5,5 см, которая дублируется (б), и ею обтачивается нижний срез кокетки ш.ш. 0,5 см (стр. 1), шов обтачивания приутюживается с выправлением канта из кокетки, и кокетка настрачивается на основную деталь (стр. 2) необходимой шириной шва. Если кокетка фигурная, то обработку фигурного края и присоединение кокетки можно произвести с использованием обтачки, повторяющей конфигурацию нижнего среза кокетки, по схеме б.

изнаночная сторона

Technical drawing of a garment detail, likely a pocket or collar area. The drawing includes a dashed line indicating a seam or fold. A mesh (сетка) is shown in the center. Numbered callouts (1, 2, 3, 4, 5) point to specific construction details: 1 points to the top edge of the mesh, 2 points to the bottom edge of the mesh, 3 points to the right edge of the mesh, 4 points to the top edge of the mesh, and 5 points to the top edge of the mesh.



Тема 2.4 Виды карманов. Обработка накладных и прорезных карманов

Разновидности карманов в одежде

По видам карманы подразделяются на **накладные**, **прорезные** и **карманы в швах**. Рассмотрим некоторые примеры.

Накладной карман

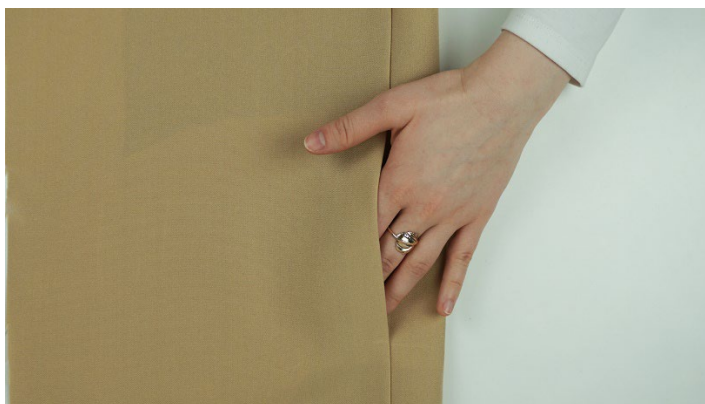


Самый распространённый и очень простой в исполнении. Как правило, накладной карман нашивают с лицевой стороны изделия. Он может быть любой формы и размера — квадратный, прямоугольный, с закругленными уголками, фигурные, например, в форме сердечка, карман «кенгуру».

- **Накладной карман на подкладке** - Такой карман подходит для любых моделей, сшитых на подкладке, из плотных, толстых тканей. Например, для пальто, жакетов, курток.
- **Накладной карман с клапаном** - Бывает, как на подкладке, так и без неё. Клапан в данном случае служит декоративным элементом и закрывает вход в карман. Клапан всегда укрепляют прокладкой и дублируют основной или подкладочной тканью, иногда контрастной. Очень выгодно карман с клапаном смотрится на мужских изделиях и моделях в стиле сафари и casual.
- **Карманы-портфели** - В отличие от плоских накладных карманов такие карманы имеют как бы ещё одно измерение. Объём достигается за счёт полосок ткани (отрезных или цельновыкроенных)

по низу и бокам (иногда одному боку) кармана. Такой карман ассоциируется с военным стилем и чаще всего его можно встретить на брюках и куртках.

Карман в шве



Если в изделие нужно добавить карман, никак не меняя его внешнего вида, используют карманы в шве. Залог удобства кармана в шве - его расположение. Например, если боковой шов расположен на естественном месте, пользоваться карманом может быть не очень удобно, и тогда шов можно передвинуть немного вперёд.

- **Карман в шве на молнии** - отличается от простого тем, что вход в карман закрывается на молнию. Мешковины втачиваются вместе с молнией.
- **Карман в шве притачивания кокетки** - этот способ применяют и в изделиях с отрезными поперечными деталями.
- **Карман с отрезным бочком** - выполняется довольно легко и быстро. Карман с отрезным бочком чаще всего встречается в брюках, шортах и юбках. В качестве декора делают такой карман с клапаном.

Прорезной карман



В части исполнения относятся к наиболее сложному варианту в связи с требующимися идеальной точностью и аккуратностью при переносе меток (линий) на изделие, выполнении разреза и прокладывании строчек. Место расположения зависит от конкретной разновидности прорезных карманов. При выполнении прорезных карманов в рамку прорезь осуществляется непосредственно в основной ткани, что требует определенной аккуратности и точности.

– **Прорезной карман с листочкой** - листочка — это отдельно выкроенная деталь, с помощью которой оформляют линию прорезного кармана. Листочка может быть декоративным элементом изделия, создавать иллюзию кармана.

– **Прорезной карман в рамку с клапаном** - это классическая обработка карманов многих изделий, от заднего или бокового кармана брюк до карманов пиджака, пальто. Технология изготовления прорезных карманов с клапаном, с листочкой, в рамку и даже на молнии примерно одинаковая. Некоторые отличия обработки таких карманов имеются, но освоить их легко

– **Прорезной карман на молнии** - Его выполняют на изделиях из плотных тканей, иначе под тяжестью молнии мягкая ткань провиснет. Для этого вида карманов лучше всего использовать декоративные застёжки-молнии.

Детали кармана

Обтачка кармана служит для обработки среза кармана, деталь со сгибом.

Долевик - одна деталь из клеевой дублирующей ткани. Можно сделать долевик не из клеевого дублирина. Долевая расположена вдоль линии входа в карман; длина равна длине входа в карман + 8-9 см, ширина 5-6 см

Подзор – это внутренняя деталь кармана, его назначение носит не функциональный, а эстетический характер. Подзор прикрывает видимую часть «внутренностей» кармана.

Подзор кроится из основной ткани, причем в тканях с рисунком, особенно в полоску, клетку, необходимо кроить так, чтобы в готовом виде рисунок подзора совпадал с рисунком ткани верха изделия.



Подкладка кармана чаще всего кроится из подкладочной ткани, а также (в зависимости от вида одежды) может быть из фланели, бязи, трикотажного полотна и др. В изделиях из легких тканей мешковина кроится из основной ткани.

Подкладка кармана может состоять из одной детали (деталь со сгибом) или двух деталей.



Клапан — деталь кармана для обработки линии разреза или являющаяся элементом декоративного оформления изделия.

Листочка представляет собой деталь, используемые при обработке прорези кармана, закрепляемые с трех сторон. Выкраиваются чаще всего в виде прямоугольника с н.н.о. посередине вдоль детали, но есть исключения. Например, листочка верхнего прорезного кармана выкраивается с н.н.о., совпадающим с долевым направлением ткани на перед, а листочки в изделиях из ворсовых тканей должны быть выкроены так, чтобы направление ворса на основной детали и листочке совпадало.



Выполнить Практическую работу по Теме 2.4 Виды карманов. Обработка накладных и прорезных карманов

Тема 2.5 Виды застежек и способы обработки.

Застежки — кнопки, пуговицы, пукли, крючки, различные виды молний для одежды — обеспечивают простоту одевания и снятия швейных изделий, их прилегания к силуэту. Они могут быть скрытыми, наружными, функциональными, декоративными. Тип за-

стежки определяется назначением швейного изделия, его конструкцией, характеристиками материалов, дизайнерской фантазией.

Классификация застежек

1. Внешний вид:

- От низа до верха
- С отворотом лацкана
- Сквозные
- Несквозные

2. Обработка:

- Внутри шва, рельефа
- В разрезе

3. Конструкция

- С обтачкой
- С окантованным срезом
- С планкой
- С подбортом

4. Способы застегивания

- «Молния»
- Пуговицы на петли
- Крючки и петли
- Контактная лента — «липучка»
- Запонки, пукли



Выполнить Практическую работу по Теме 2.5 Виды застежек и способы обработка.

Тема 2.6 Виды воротников и способы их обработки, соединение с изделием

Воротник – полоска ткани, окаймляющая и декорирующая вырез одежды. Воротник имеет большое значение, поскольку эта часть одежды всегда находится на виду. Воротник играет важную роль в создании образа и общего стиля. В настоящее время используются в основном практичные виды воротников, тогда как раньше воротники, как и шляпы, богато декорировались и демонстрировали богатство, положение в обществе обладателя. Но со временем жизнь ускорилась, и мода сделала ставку на удобство и лаконичность. Ниже представлены некоторые широко распространенные стили воротников.

Воротник-стойка - Высокий стойка (иногда до подбородка по высоте) воротник, плотно облегающий шею или напоминающий по форме трубу. Разновидностями воротника-стойки являются: воротник-поло, елизаветинский воротник, воротник-мандарин, воротник-кадет, воротник-воронка и т.д. Различные виды воротников-стоек можно увидеть на форменных костюмах, на сюртуках восточного типа, на свитерах и бадлонах, на женских блузках, на бальных и маскарадных платьях и пр.

Стояче-отложной – воротник, представляющий собой нечто среднее между отложным воротничком и воротником-стойкой. Нижняя его часть представляет небольшую стойку, а верхние его концы отворачиваются вниз к плечам. Различные разновидности отложного воротника со стойкой типичны для мужских рубашек и женских блузок, иногда встречаются на платьях или кофтах.

Плосколежащий - небольшой отложной воротничок с закруглёнными концами, состоящий из двух частей. Обычно, изготавливается из ткани контрастного цвета. Чаще всего, пришивается к глухим женским платьям и блузкам, по форме напоминающим классическую школьную форму. Будучи крайне скромным, такой воротник придаёт образу некоторый флёр наивности и детскости.

Воротник-шаль – особый тип воротника с лацканами. Лацканы у такого воротника закруглены и не имеют вырезов или разрезов. Обычно, ткань лацканов отличается от основной ткани цветом и фактурой. Иногда такой воротник не пришивается, а является единым целым с деталью одежды. Подобный тип лацканов может быть, как у различных пиджаков, смокингов и фраков, так и у женских вязаных кофт.

Пиджачный воротник - воротник с отворотами, обычно обрамляющий глубокий V-образный вырез. Ткань лацканов часто отличаются по цвету и фактуре от основной ткани элемента одежды, к которому они пришиваются. Чаще всего, такой воротник можно встретить на официальных женских и мужских пиджаках, также лацканы обязательны для смокинга и фрака. К лацканам иногда крепятся брошки или значки, реже бутоньерки (их принято прикреплять, в основном на свадьбах). В США термином notched collar называют воротник с зубчатыми лацканами, т.е. с теми, что имеют треугольные вырезы в своей верхней половине.



Выполнить Практическую работу по Теме 2.6 Виды воротников и способы их обработки, соединение с изделием

Тема 2.7 Обработка низа рукава манжетой

Виды манжет

- прямые и фигурные
- притачные и отложные
- замкнутые и с застежкой

Виды застежек в рукавах

Застежка рукава – участок, обеспечивающий свободу одевания рукава и его хорошую посадку, и плотное облегание на запястье.

Типы застежек по целям использования:

- ✓ украшающие застежки
- ✓ используемые застежки

Виды застежек на рукавах:

- ✓ Простая портновская застежка
- ✓ Рубашечная застежка
- ✓ Разрез, обработанный полоской в два слоя
- ✓ Разрез, обработанный одной полоской
- ✓ Разрез с подшивкой
- ✓ Разрез на рукаве с прямой прокладкой
- ✓ Разрез на рукаве с подкладкой
- ✓ Обработка среза обтачки дополнительной деталью
- ✓ Разрез с обтачкой

- ✓ Упрощенный китайский разрез
- ✓ Рукав с манжетой без разреза
 - ✓ Горизонтальная застежка
 - ✓ Вертикальная застежка
 - с одной обтачкой
 - без обтачки
 - на продолжении шва
 - с цельнокроеной планкой

Если рукав без манжеты, то застежка может быть обработана:

- ✓ В складке
- ✓ В разрезе

Притачные манжеты

Накладывают на изнанку рукавов подкладкой вниз и притачивают со стороны подкладки, закладывая на рукаве по надсечкам складочки или образуя сборки, если это предусмотрено по модели. В рукавах без разреза манжету притачивают так, чтобы концы обработанного участка попадали под строчку притачивания подкладки на 0,5— 0,7 см. Ширина шва 0,7 см. Срезы шва отгибают в сторону подкладки.

Срез верхней стороны манжеты подгибают внутрь на 0,5 см так, чтобы подогнутый край закрывал строчку притачивания нижней стороны манжеты, и настрачивают его на расстоянии 0,1 см от подогнутого края.

В рукавах без разреза срезы рукава рекомендуется стачивать после притачивания манжет. Срезы шва внизу рукава прикрепляют к рукаву на стачивающей машине двойной обратной строчкой.

В рукавах с замкнутыми манжетами без застежки в изделиях из хлопчатобумажных тканей, трикотажных полотен и других материалов в зависимости от модели нижние и верхние части манжеты могут быть притачаны на стачивающе-обметочной машине или на стачивающей машине с последующим обметыванием срезов. Для

этого притачную замкнутую манжету накладывают лицевой стороной на лицевую сторону рукава, а в рукавах с отложными манжетами манжету накладывают лицевой стороной на изнаночную сторону рукава и притачивают манжету, уравнивая срезы. Ширина шва 0,7—0,8 см.

Отложные манжеты

Можно соединять с рукавами с помощью косой бейки, обтачки или без них. Концы обтачек стачивают. Ширина шва 0,7—1 см. Шов в изделиях из шерстяных, шелковых тканей и тканей с содержанием синтетических волокон разутюживают, а в изделиях из хлопчатобумажных тканей раскладывают.

Внутренние срезы обтачек, выкроенных по форме низа рукава, подгибают в сторону изнанки на 0,5—0,7 см и застрачивают на расстоянии 0,1 см от края. Готовую манжету надевают на готовый рукав, совмещая лицевую сторону подкладки манжеты с лицевой стороной рукава, на манжету надевают обтачку лицевой стороной к манжете, уравнивают срезы и притачивают со стороны обтачек. Ширина шва 0,7 см. Шов отгибают в сторону обтачки и настрачивают на расстоянии 0,2—0,3 см. Обтачку отгибают на изнанку рукава, шов выправляют, образуя кант из рукава шириной 0,2 см и приутюживают. Внутренние края обтачки прикрепляют к рукаву вручную в нескольких местах потайными стежками или подшивают по всей длине обтачки или подшивают на специальной машине потайными стежками.

Соединение манжеты с рукавом можно выполнять с помощью двойной или одинарной бейки. Полоску ткани для двойной бейки перегибают вдоль посередине изнанкой внутрь и притачивают, так же как и при соединении манжеты с рукавом, с помощью обтачки. После притачивания манжеты и бейки к рукаву шов отгибают в сторону рукава, бейкой закрывают шов и настрачивают на расстоянии 0,1—0,2 см от сгиба бейки, отворачивая манжету.

Внутренние срезы обтачек, выкроенных под углом 45° к нити основы, подгибают и настрачивают на рукава на расстоянии 0,1 см от подогнутого края, отгибая при этом манжеты в сторону рукавов. Низ рукавов и манжеты приутюживают.

В изделиях из толстых тканей, кроме легко осыпающихся, во избежание излишней толщины допускается притачивать отложные манжеты без обтачек (рис. 75, г). При обработке таким способом ман-

жету вкладывают внутрь рукава, совмещая лицевую сторону манжеты с изнанкой рукава, уравнивают срезы и притачивают нижнюю и верхнюю части манжеты со стороны рукава. Ширина шва 0,7—1 см. Срезы шва обметывают на специальной машине Шов отгибают в сторону рукава и иногда настрачивают на рукав на расстоянии 0,2—0,3 см от края. Затем манжету отгибают на лицевую сторону рукава. Низ рукава приутюживают.



Выполнить Практическую работу по Теме 2.7 Обработка низа рукава манжетой

Тема 2.8 Обработка рукава и соединение его с изделием

Классификация рукавов

- ✓ Пройма без рукава — летние платья, майки, жилеты, безрукавки.
- ✓ Оборка — выполняется из легких, драпирующихся тканей: фатина, жоржета, газа, шифона, сетки.
- ✓ Втачной прямой, рубашечный — элемент строгих женских платьев, блузок, форменной и верхней одежды. Популярный вид мужского рукава для рубашек, классических костюмов. Короткий прямой — у футболок, рабочих и домашних халатов, летних пиджаков.
- ✓ Реглан — округляет, смягчает плечевые линии швейных изделий из разных материалов.
- ✓ Седло — «квадратная» модификация реглана.
- ✓ Спущенное плечо — трикотажные изделия, пальто, куртки, плащи свободного кроя.
- ✓ Вырезанное плечо — «безрукавный» вариант с вырезом по плечевому шву, привлекающий внимание к красоте плеч.
- ✓ Епископский — плавно расширяется книзу, собирается на охватывающую руку манжету.
- ✓ Венгерский (доломан) — версия гусарского мундира. Широкая пройма, узкий обшлаг.

- ✓ Двойной — рукав со стянутой эластичным шнуром верхней частью и ниспадающей нижней. Используется при пошиве различных изделий в народных, романтических стилях.
- ✓ Колокол — втачной рукав, расширяющийся книзу.
- ✓ Крылышко — прикрывает лишь верхнюю часть плеча. Короткий, до половины предплечья, удлиненный многослойный флаттер.
- ✓ С разрезом до низа — короткий или длинный. Низ отделяется эластичной резинкой, лентой или подгибкой.
- ✓ Овечья ножка, окорок — пышный у плеча и узкий, плотно облегающий руку от локтя до запястья.
- ✓ Летучая мышь — цельнокроеный рукав с глубокой и широкой проймой.
- ✓ Фонарик — пышная сборка по линии оката, низ свободный либо собранный на манжету, узкую тесьму, шнур. Удлиненный вариант — рукав-буф, короткий — паж.
- ✓ Регулируемый — с возможностью корректировки длины с помощью вшитого шнура, пришитой петли. Втачной, цельнокроенный, прямой или широкий.
- ✓ Кимоно — силуэт национальной японской Т-образной одежды.

На базе классических вариантов дизайнеры создают новые модели — волан, гофрированный, рукав Джульетты, с погоном, с подрезом, прорезями в районе плеч.



Выполнить Практическую работу по Теме 2.8 Обработка рукава и соединение его с изделием

Тема 2.9 Обработка низа и окончательная отделка изделия. Окончательная влажно-тепловая обработка швейных изделий

Обработка низа изделия

Способы обработки низа:

- ✓ без подгибки
- ✓ подгибкой с открытым срезом
- ✓ двойной подгибкой
- ✓ с применением дополнительных материалов или декора
- ✓ поясом или манжетой

Потайная подгибка низа

Применяется в случаях, когда с лицевой стороны платья стежки должны быть незаметны. Срез отвернутого припуска отвернуть на 1 см на лицевую сторону и пришить вдоль. Чтобы на лицевой стороне не было видно ни одного стежка, захватывать иглой по 1-2 нити ткани. Стежки на припуске могут быть длиннее. Нитку туго не натягивать.

При помощи специальной лапки для потайной строчки вы можете притачать припуск на машине. Для этого припуск нужно приметать на 2 см ниже среза. Отвернутый припуск завернуть и притачать. Обратите внимание на то, чтобы строчка по лицевой стороне захватывала всего 1-2 нити ткани. Для этого нужно увеличить длину стежка и немного ослабить натяжение ниток. Подробные указания вы найдете в инструкции к своей швейной машине.

Подгибка руликом

Подгибку изделий из очень тонких тканей выполняют вручную «руликом». Для этого нужны тонкая игла и тонкие нитки для машинной вышивки. Припуск на подгибку — 1 см. Подгибку «руликом» можно выполнять двумя способами. Припуск подвернуть на 1 см. Попеременно вкалывать иглу то по сгибу, то близко к срезу припуска, при этом захватывать не более 1-2 нитей ткани. Сделав несколько стежков, осторожно натянуть нитку, при этом подвернутый срез закручивается. Можно также, закрутив подгибку низа между указательным

и большим пальцами, пришивать полученный рулик потайным швом.

Подгибка на машине

Сначала отвернуть припуск на изнаночную сторону, приутюжить один раз. затем подвернуть до нужной ширины, приколоть, приутюжить и настрочить в край. У подгибки с открытым срезом следует сначала обметать срез, затем приметать, приутюжить и притачать с лицевой стороны.

Подгибка зигзагообразной строчкой

У плиссированных юбок-солнце, оборок, воланов срез подгибки отстрачивают плотной зигзагообразной строчкой. Для этого припуск на подгибку низа нужно заутюжить на изнаночную сторону и по сгибу отстрочить плотной зигзагообразной строчкой, затем излишнюю ткань припуска срезать вплотную к стежкам. Если нижний край изделия не прямой, а должен падать мягкими «волнами», то при отстрочке оттягивать край и прихватывать стежками подкладываемую перлоновую нитку (например, леску).

Фальшивая подгибка

Если длины ткани не хватает на подгибку низа платья, а также если платье шьется из расшитой пайетками ткани, то применяют «фальшивую» подгибку из подходящей по цвету подкладочной или отделочной ткани. Для этого нужно отрезать полосу ткани шириной ок.6 см и, приложив ее к лицевой стороне основной ткани, притачать вдоль намеченной линии подгибки платья. Припуски шва разутюжить. Затем приметать «фальшивую» подгибку, край приутюжить. Припуск подвернуть и пришить ручную или притачать.

Закругленная подгибка

При подгибке низа юбки клеш, закругленных полочек жакета или шлицы подогнутый край должен лежать плоско. Для этого излишнюю ширину закругленного участка необходимо припосадить. Верхний срез припуска отстрочить в два ряда строчкой с длинным стежком. Припуск, отвернув на изнаночную сторону, приметать, при этом стягивать нить нижней строчки, пока припуск не ляжет гладко. Ткань равномерно распределить и приутюжить. Срез припуска обметать и пришить вручную потайными стежками или притачать на машине.

ОБРАБОТКА УГЛОВ НА ПОДГИБКЕ

Обработка углов вручную

Сначала выполнить подгибку низа, затем припуски или обтачку шлицы, разреза или среза застежки заметать на изнаночную сторону, приутюжить и пришить на подгибку низа. Если у вас изделие из очень толстой ткани, предварительно срежьте припуски на подгибку низа до ширины 1 см.

Чисто вытачать угол

Сначала нужно наметить длину изделия. Припуски на подгибку низа и подборта или обтачки шлицы или среза застежки обметать. Обтачку (подборт) и припуск на подгибку низа отвернуть на лицевую сторону и притачать вдоль намеченной линии нижнего края. Припуски срезать до ширины 1 см. Вывернув на изнаночную сторону, припуски шлицы/застежки, подборт и нижний край заметать. Края приутюжить, затем подшить нижний край. Обтачку или подборт пришить к подгибке низа.

Угол «конвертом» — это самый красивый, но и трудоемкий способ обработки углов. Он выполняется следующим образом: линии подгибки низа и края разреза нужно наметить сметочными нитками. Припуск на подгибку подвернуть на изнаночную сторону и его край отметить мелом на припуске или обтачке разреза. Отвернуть. Припуск шлицы/обтачку отвернуть на изнаночную сторону и край отметить мелом на припуске на подгибку низа. Две намеченные точки соединить линией, проходящей через угол, образованный линиями наметки. Затем ткань нужно сложить лицевой стороной вовнутрь, совмещая отрезки меловой линии. Стачать припуски по меловой линии и срезать вдоль строчки до ширины 0.5 см,

на уголке срезать наискосок. Припуски разутюжить. Вывернуть припуски на подгибку низа и шлицы на изнаночную сторону, приутюжить, пришить потайными стежками или притачать.

Приклеенная подгибка

Это самый простой и быстрый вид обработки нижних срезов. Срез припуска обметать и приутюжить по сгибу. Удалить сметочные нитки. Прокладку заумфикс с двухсторонним клеевым покрытием, приутюживающийся хафтфлиз положить под припуск. Лента не должна быть шире припуска, иначе она приклеится к утюгу. Приутюжить.

ВАЖНО: прежде чем приступить к приклеиванию, прочтите руковод-

ство по применению прокладки и выполните пробное приутюживание на лоскуте ткани.

У каждого человека независимо от возраста и пола, рано или поздно возникает желание посетить баню. Лучшим вариантом станет русская баня. С давних времен баня использовалась не только для снятия усталости и напряжения, но и как средство против многих заболеваний.

Окончательная отделка изделия

Окончательная отделка изделия включает:

- Чистку изделия
- Обметывание петель
- Окончательную влажно- тепловую обработку
- Пришивание фурнитуры и отделочных элементов

Чистка изделий

Готовое изделие очищают от ниток, подрезают концы ниток. Удаляют следы меловых линий с лицевой и изнаночной сторон. Платя и блузки из шерстяных тканей чистят ручной щеткой, а изделия из шелковых тканей - кусочками основного материала.

Обметывание петель

Обметывание петель выполняют на спецмашинах. Длина петли - на 1-2 мм больше диаметра пуговицы. Расстояние между петлями должно составлять 6-10 см. Чем меньше пуговицы, тем чаще располагаем петли.

Прорезаем петли острым вспарывателем, вколов по краям петли булавки, чтобы случайно не сделать разрез длиннее, чем нужно.

Окончательная влажно- тепловая обработка

Окончательное ВТО готового изделия выполняют утюгом с применением специальных и универсальных колодок.

Изделие вывертывают на изнаночную сторону и приутюживают сначала рукава на специальной колодке, затем все изделие на столе и в последнюю очередь- воротник. Борта, воротник, пояс, манжеты

и низ изделия приутюживают с лицевой стороны через проутюжильник. Готовое изделие приутюживают слегка, так как все швы и детали были приутюжены в процессе обработки. Проутюженное изделие должно просохнуть на вешалке. Надевать сразу отглаженное не рекомендуется.

Пришивание фурнитуры и отделочных элементов

Намечают место расположения пуговиц через глазки петель специальным карандашом, разложив изделие на столе, совместив середину полочек, уступы и нижние углы борта.

Пуговицы пришивают вручную или на спецмашине. Пришивание вручную выполняют нитками сложенными вдвое. Верхнюю пуговицу в изделиях с отворотами пришивают только за один слой.

Проверка качества готового изделия

- Изделие соответствует модели
- Машинные строчки ровные
- Все узлы соответствуют требованиям к обработке отдельных узлов изделия
- Влажно тепловая обработка выполнена качественно.



Выполнить Практическую работу по Теме 2.9 Обработка низа и окончательная отделка изделия. Окончательная влажно-тепловая обработка швейных изделий

Модуль 3. Ремонт и обновление швейных изделий

Тема 3.1 Выполнение мелкого ремонта

В зависимости от степени износа выделяют виды ремонта:

- обновление одежды с полным или частичным перекроем и перелицовкой
- перешив бывшей в употреблении одежды для взрослых на детскую

Мелкий ремонт не связан с изменением конструкции и фасона изделия. К нему относят пришивание фурнитуры: изготовление и пришивание вешалок, обметывание петель, закрепление концов карманов, стачивание распоротых швов, штопку, штоковку, вставку заплат, утюжку.

К **среднему ремонту** относят починку и изменение фасона отдельных деталей, починку низа и изменение длины изделия, починку и изменение формы борта, замена отдельных деталей

Крупный ремонт предусматривает изменение размера, фасона, силуэта изделия и связан с распарыванием узлов изделия.

При перешиве бывшей в употреблении взрослой одежды в детскую используются участки деталей изделий, наименее подверженные износу, не потерявшие начального цвета, с неиспорченной фактурой. При этом детали могут быть перелицованы или оставлены в начальном положении.

Мелкий ремонт одежды

Способы ремонта:

Технологический процесс ремонта и обновления одежды представляет собой совокупность этапов:

- подготовка изделий к ремонту;
- сборка узлов, монтаж изделия.

Каждый из этих этапов предполагает определенные виды работ, которые выполняются различными способами:

Подготовительный этап включает операции:

- распарывание деталей одежды,
- ремонт участков деталей, оставшихся после перекроя.

Значительную долю в общем объеме работ при ремонте занимает распарывание узла или изделия и связанное с ним выполнение дополнительных операций — чистки, утюжки. При ремонте отдельных узлов выбор степени их распарывания определяется удобством выполнения последующих операций и минимальными затратами времени на операции, которые непосредственно не связаны с ремонтом данного участка или узла одежды. Перед распарыванием в отдельных деталях по соединительным швам ставят контрольные знаки. Они фиксируют исходное положение деталей в готовом изделии и будут являться ориентировочными знаками при повторной сборке деталей одежды. При распарывании целесообразно использовать специальное приспособление — распарыватель или нож, разрезая ими нитки поперек шва при растянутом шве. На слабых участках строчки распарывают при помощи иглы. Следы от клеевых материалов удаляют, смачивая из техническим спиртом. После распарывания все детали чистят и подвергают ВТО путем пропаривания деталей и разутюживания швов.

Ремонт поврежденных участков (порезы, разрывы, дыры) выполняют художественной штопкой, штуковкой, распошивкой, вставкой заплат, выполняемых различными методами:

- Ручным (применяют при ремонте изделий из дорогостоящих материалов и при небольших повреждениях)
- Машинным (используют при значительных по площади участках износа)
- Клеевым (обеспечивает качественное и прочное соединение на различных видах материалов при небольших повреждениях)

Чтобы место разрыва, которое вы заштопаете, было незаметно после починки, поставьте на него заплату.

Во-первых, постарайтесь подобрать подходящий лоскут для будущей заплаты. Идеально, конечно, когда у вас найдется кусок той же

материи. Перед тем как наложить заплату, простирайте и выгладите материал. Заплатка не украшение, она должна быть как можно незаметнее.

Во-вторых, подберите нитки по цвету, толщине и качеству, схожие с нитями ткани. Иногда для этого вытягивают нити ремонтируемой ткани из каймы у швов. Материал подобран.

Теперь выкроите прямоугольник несколько большего размера, чем та дыра, которую вы собираетесь латать. Заплату положите на лицевую сторону ткани изнанкой вверх, рядом с дырой. Пришейте одну часть заплаты рядом с дырой, постарайтесь сделать это мелкими стежками. Отогните заплату, прикройте ею дыру. Аккуратно подогните неподшитые стороны и пришейте. После того как пришьете заплату, обязательно прогладьте это место утюгом.

Можно использовать технику «приставной» заплаты. Аккуратно обрежьте край дыры. Придайте ей форму квадрата, прямоугольника, овала. Вырежьте заплату такой же формы, но несколько большего размера. Положите под дырку и обязательно приматайте, иначе заплатка будет смещаться. Подогните края дыры на лицевой стороне и подшейте ткань к заплате мелкими стежками.

Следующий этап: подшейте заплату с изнанки мелкими, частыми стежками. Выдерните наметку, с изнанки прогладьте через влажную ткань.

Если вы накладываете заплатку около шва, подпорите его и введите одну сторону заплаты в него. Приматайте заплату, подогните края и пришейте потайным швом.

Ликвидировать дыру можно не только с помощью заплатки, но и с помощью простой **штопки**. Как сделать это правильно? Стежки в штопке ведите по основе, вдоль материи, а потом поперек. Ряды ниток должны плотно прилегать один к другому.

Бывают случаи, когда дыры еще нет, но ткань истончилась. Как поступить в этом случае? Штопайте вдоль нитей, без поперечных стежков. В этом случае штопать лучше на швейной машинке, которая снабжена специальным устройством для штопки.

Пиджаки, брюки тоже требуют иногда мелкого ремонта. В первую очередь **изнашиваются низ рукавов и низ брюк**. Отремонтировать их можно таким способом – замените изношенные части новой подкладкой. Приматайте к рукаву кусок новой подкладки, чтобы она не смещалась во время ремонта. Приматайте ее на уровне локтя,

а затем отпорите старую от низа рукава.

Отрежьте изношенную часть подкладки на 10–12 см, а швы на отрезанной части распорите. По отрезанным частям подкладки выкройте новую деталь такой же формы, но чуть большего размера. Не забудьте сделать припуск на швы. Новые части подкладки притачайте к верхним и нижним половинкам рукава швом шириной 1 см. Разутюжьте швы и стачайте передние и локтевые края на новых участках подкладки. Постарайтесь, чтобы новые швы прошли точно по отметкам старых как по ширине, так и по направлению. Заутюжьте швы в сторону верхней половинки, загибая края по линии строчек.

Отремонтированную подкладку прикрепите к локтевому шву рукава, расправьте, приметайте и пришейте. Лучше всего приметать потайным швом.

На брюках края ремонтируют, как и низ рукавов. Распорите концы брючин, отрежьте обтрепанное, отутюжьте, загните внутрь и подшейте. Затем снова отутюжьте.

Если **обтрепалась тесьма на брюках**, поступите просто – замените тесьму. Брючная тесьма имеет утолщенный край, который на всю свою ширину должен выступать из-под края брюк. В том случае, когда у вас вместе с тесьмой обтрепался край брюк, сначала отпорите низ, отутюжьте, поштопайте изношенные места брюк и подогните на 3–5 мм выше изношенной линии. Затем пришейте новую тесьму. Тесьму пришивают, как правило, подшивочными стежками. Иногда вместо тесьмы пришивают полоску хлопчатобумажной ткани шириной 2–3 см. В том случае, когда брюки сильно изношены, например джинсы, можно превратить их в шорты. На сильно изношенных или порванных местах можно положить фигурные заплатки или настрочить эмблемы, декоративные тканевые или кожаные заплатки.

Если у вас **распоролся боковой шов** на пальто, пиджаке или жакете, то распорите боковой шов подкладки и сшейте шов вещи. Если длина распустившего шва не больше 3 см, то это делается вручную, строчными стежками. Если же распорото больше, сметайте, аккуратно и точно соединив края машинной строчкой по следам старой. Наметку удалите, шов разутюжьте. Швы подкладки зашейте потайными подшивочными стежками.

Кто из нас не сталкивался с проблемой дырявых карманов! Постоянно выпадающие ключи, мелочь, проскользнувшая за подкладку, и

другие неприятности. На самом деле **ремонт карманов** – это самый несложный ремонт. Добравшись до мешковины кармана при помощи подпоротой подкладки, отрежьте конец изношенной мешковины, распорите оставшийся шов на несколько сантиметров от конца среза. Отрезанную часть с дыркой полностью распорите по шву и по ней выкройте новую деталь кармана. Не забудьте о припусках на швы, прибавьте 2 см. Новую мешковину пришейте к старой части кармана, расправьте, срежьте неточности (если они есть) и стачайте края кармана обычным швом. Мешковину кармана хорошо отутюжьте.

Чаще всего приходится пришивать **оторванные пуговицы**. Хорошо, если на одежде остались следы от прежних стежков, тогда вы просто пришиваете пуговицу на старое место. Если таких следов нет, то новые намечают по петлям. Наложите одну полу на другую, совместив нижние края точно по длине. Мелом натрите конец стерженька, палочки или спички и через отверстие петли отметьте место для пуговицы. Бывает так, что старое место пришивки пуговицы износилось. Заштопайте его, а с изнанки прикрепите к этому месту кусочки хлопчатобумажной или льняной ткани незаметными стежками.

Старайтесь пришивать пуговицы толстыми нитками, сложенными вдвое. Каждую пуговицу прошивайте 3–4 стежками в каждую пару отверстий, старайтесь не затягивать нитки, чтобы у вас получилась небольшая «ножка». Вокруг этой «ножки» сделайте несколько потайных стежков и отрежьте нитку. Если пуговицы декоративные, то «ножка» не делается.



Выполнить Практическую работу по Теме 3.1 Ручные и машинные стежки, строчки, швы. Способы и приемы выполнения ручных, машинных работ.

Тема 3.2 Выполнение среднего ремонта

Обновление одежды с заменой отдельных мелких деталей.

Существуют и некоторые другие виды работ по ремонту и починке одежды, которые требуют большего мастерства, чем мелкий ремонт. Впрочем, подобные работы выполняются не так уж часто.

Средний ремонт предполагает починку и изменение фасона:

- воротников;
- длины изделия;
- длины рукава;
- формы бортов, лацканов;
- карманов, петель;
- изменение формы отдельных деталей;
- частичное изменение размера или фасона изделия.
- **Ремонт прорезных боковых карманов.** В боковых прорезных карманах быстро изнашивается мешковина, нижний край отверстия — рамки и участки ткани в концах отверстия кармана.

При починке мешковины кармана отпарывают подкладку от низа изделия, чтобы к ней был свободный доступ.

Если при проверке карманной ткани установлено, что она достаточно прочна, а мешковина изношена только по нижнему краю, то этот край затачивают выше износа на 1—2 см.

При сильном износе мешковину кармана заменяют новой. Для этого старую мешковину отпарывают, по ее размерам вырезают новую и притачивают к срезу обтачки и подзора, стачивая стенки обычным швом.

Если вместе с износившейся мешковиной нужно заменить и нижнюю обтачку отверстия кармана, то отпарывают скрепки на карманах, распарывают нижнюю рамку, вывертывают обтачку на лицевую сторону и шов пришива обтачки отутюживают. После утюжки обтачку отпарывают. Когда ширина старой обтачки достаточна, то износившийся край ее обрезают на уровне сохранившейся от износа ткани и обтачку притачивают к поле изделия обычным способом по нижним краям. Шов, прикрепляющий обтачку к поле, делается шире на 2—3 мм по сравнению с ранее существовавшим швом.

Если ширина обтачки недостаточна, то ее заменяют новой, которую вырезают из подбортов изделия.

К вырезанным подбортам пришивают полосы другой ткани, подобранной по цвету и структуре.

После притачки обтачки к поле шов разутюживают на специальной

колодке. Обтачку выворачивают наизнанку, заметывают край рамки и прострачивают по линии шва.

После ремонта ширина новой нижней рамки кармана будет больше старой на 2—3 мм.

Ширина рамки зависит от степени износа деталей, ширины шва пришива обтачки к поле и колеблется от 4 до 20 мм.

Мешковину кармана стачивают кругом и одновременно закрепляют концы отверстия, кармана, ставя на них закрепки. После этого подшивают подкладку по низу изделия.

При ремонте одновременно нижнего и верхнего краев кармана работа значительно усложняется, так как весь карман приходится распарывать, а затем отверстие сметывать частыми стежками, вырезать новые обтачки из того же материала, что и верх.

Ширина и длина обтачек должна быть такой, чтобы можно было оформить изношенные края карманов.

С лицевой стороны полы намечают две линии, которые наносят на сохранившейся от износа ткани.

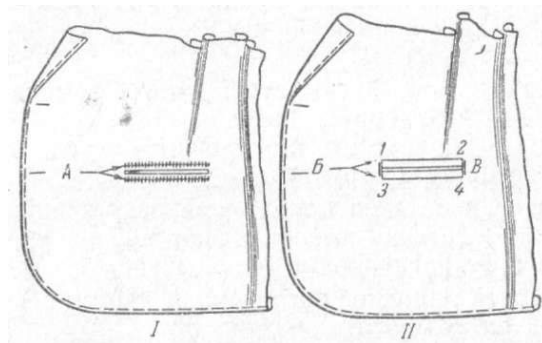
По этим линиям к полам притачивают обтачки с таким расчетом, чтобы длина швов пришива обтачек равнялась длине клапана.

Швы пришива обтачек плотно разутюживают и обе обтачки расправляют, намечая на каждой из них по меловой линии.

На верхнюю обтачку наносят линию притачки клапана, а на нижнюю — линию края отверстия кармана. После чего на нижней обтачке по меловой линии прокладывают сквозными стежками петь, для того чтобы перевести меловую линию наизнанку обтачки. Пользуясь стежками, вдоль линии к изнанке обтачки приметывают полоску ткани, выкроенную вдоль основных нитей.

Верхний край полоски пришивают к обтачке подшивочными стежками, незаметными с лицевой стороны. Полоска предохраняет край отверстия от растяжения. Она заменяет так называемый долевик.

По меловой линии обычным способом притачивают к поле клапан, при этом боковые стороны клапана должны точно совпадать с концами отверстия кармана. После притачки клапана оформляют отверстие кармана; делают разрез в поле для кармана и соответствующие надсечки — в концах отверстия.



Карманы на левой поле пиджака: I — карман до ремонта; II карман после ремонта; А — изношенные края отверстия кармана; Б — отверстие кармана после ремонта, В — закрепки; 1, 2 и 3,4 — линии пришива обтачек.

Замечывают нижний и верхний края отверстия кармана, закрепляют нижнюю рамку машинной или ручной строчкой, которую прокладывают по линии 3-4 притачивания обтачки к поле (рис. 34, II). Затем к шву клапана притачивают подзор с мешковиной и скрепляют концы отверстия кармана, одновременно обтачивая боковые стороны мешковины кармана.

При скреплении концов отверстия кармана аккуратно расправляют (уголки) обтачку так, чтобы скрепление проходило вдоль боковых линий клапана.

Вдоль верхнего края отверстия кармана, если нужно по фасону, прокладывают отделочную строчку по линии 1—2 притачивания верхней обтачки к поле. Затем ручным способом или на машине 27 или 19 класса делают закрепки длиной 12—15 мм и производят утюжку.

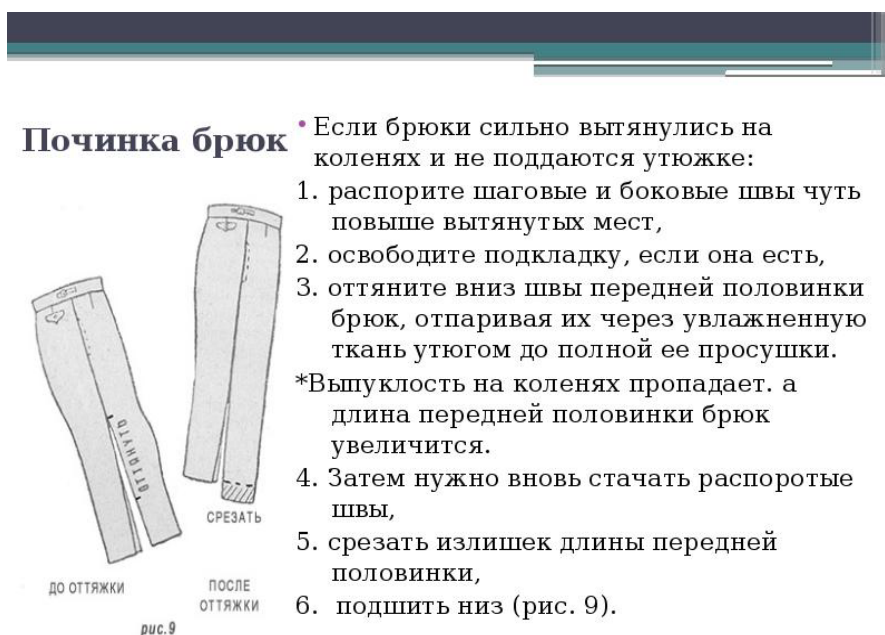
Поврежденный клапан отпарывают и заменяют новым. Если нет материала для нового клапана, то карман обрабатывают без клапана в рамку.

- **Обработка манжетов.** Как правило, швы изнашиваются быстрее на обычных прямоугольных манжетах сорочки, которые застёгиваются на пуговицы. В этом случае можно подрезать припуски шва и притачать манжеты заново так же, как притачивают «французские» манжеты. Если шов снова изнашивался, то нужно отпороть манжету от рукава и притачать другой стороной (притачивают манжету с правого рукава на левый и наоборот).

- **Обновление низа брюк.** Низ брюк можно обновить несколько раз, прежде чем брюки заметно укоротятся. Нужно сделать

надсечку и распороть стежки, которые закрепляют подгибку. Изношенные участки, как правило, вначале видны на линии последнего из заутюженных сгибов. Отрезать подгибку по этому сгибу, следя за тем, чтобы линия среза получилась идеально ровной.

Если изношенный участок продолжается вверх, внутрь подгибки, то, возможно, придётся подрезать её чуть больше, чтобы подровнять срез. Притачать отрезанную полоску подгибки по низу брюк, оставляя припуск шириной не более 3 мм., и приутюжить их. Подогнуть обтачку на изнанку и приутюжить так, чтобы шов на сгибе чуть загибался внутрь. Подогнуть верхний срез обтачки и подшить вручную или на швейной машине. Затем ещё раз приутюжить сгиб, чтобы он стал тонким и твёрдым.



Починка брюк

• Если брюки сильно вытянулись на коленях и не поддаются утюжке:

1. распорите шаговые и боковые швы чуть повыше вытянутых мест,
2. освободите подкладку, если она есть,
3. оттяните вниз швы передней половинки брюк, отпаривая их через увлажненную ткань утюгом до полной ее просушки.

*Выпуклость на коленях пропадает, а длина передней половинки брюк увеличится.

4. Затем нужно вновь стачать распоротые швы,
5. срезать излишек длины передней половинки,
6. подшить низ (рис. 9).

- **Ремонт или замена карманов.** Если изнашивались только подкладки карманов, отрежьте их и используйте в качестве выкроек для новых деталей. Определите ширину припуска на том срезе, где новая подкладка будет притачана к карману. Новую подкладку лучше скроить из прочного тика. Если весь карман изнашивался, скроите новые детали и замените его целиком.

- **Укорачивание, удлинение и обновление низа на платьях и юбках.** Нередко мы любим элегантным костюмом или платьем женщины лишь до тех пор, пока не рассмотрим получше линию низа. Бывает, что линия низа искривлена или платье слишком длинно, а подгибка либо слишком широкая, либо слишком узкая, а иногда вообще наполовину отпорота.

Есть одно старинное правило соблюдения пропорций, которому в

прежние времена всегда следовали портные, до того, как линия низа неудержимо поползла вверх. Рассчитывая длину костюма для улицы, нужно надеть обувь на каблуках, встать прямо и попросить кого-нибудь измерить ваш полный рост в сантиметрах. После нужно разделить полученную величину на четыре и вычесть 10 см. Например: рост = 160 см, делим на четыре - получаем 40 см. Это и будет расстояние от линии низа до пола. Такая длина вполне соответствует современной моде. Вытачиваем 10 см. - остаётся 30 см, а эта длина устроит и пожилую даму с консервативными взглядами.

Изменение длины юбки

Технология укорачивания юбки

1. Сделать метку в нескольких местах той длины которая нужна.
2. С помощью линейки, отметить линию подгиба юбки по всему периметру
3. Отрезать лишнее оставив от 2 до 5 см на подгиб и обработку шва.
4. Край обработать оверлоком.
5. Подогнуть юбку на новую длину и пристрочить ее временной ниткой, оценить результат.
6. Пристрочить подол на новой высоте.

Технология удлинения юбки надставкой

- Подобрать ткань используя любое сочетание по структуре и цвету.
- Приметать выбранный отрез к низу юбки.
- Дополнение можно пришивать швом встык, если у материалов одинаковая плотность или накладным швом, чтобы сыграть на контрасте тканей.
- При стыковочном шве обметать нужно только нижний срез, при накладке - верхний край нужно оверложить заранее.
- Тяжелую ткань лучше в качестве удлинения не использовать, так как она может потянуть и сделать бесформенным основное изделие.

Способы удлинения юбки

- Выпустить подгиб низа.
- Надставить по низу изделия.
- Кокетка
- Пояс
- Вставка по низу юбки
- Волан



Вставка по низу юбки

1. Выкраиваем полосу необходимой длины и ширины из ткани-компаньона.
2. От низа изделия отмеряем примерно 10 см, чертим линию.
3. Отрезаем по намеченной линии и втачиваем полосу между частями юбки.
4. Вставка может быть фигурной, асимметричной или фантазийной.

Удлинение юбки поясом

- Нужно взять отрез ткани, выкроить из него широкий пояс и заново сшить изделие.



Удлинение юбки кокеткой

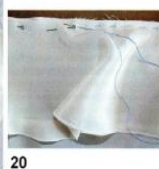
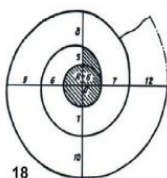
- Выкроить кокетку из материала.
- Правые боковые срезы кокетки обметываем и стачиваем.
- Нижний срез кокетки соединяем с верхними срезами полотнищ юбки, обметываем и заутюживаем.
- В левом боковом шве юбки обрабатываем застежку-молнию.
- Верхний срез кокетки обрабатываем подкройной обтачкой или поясом.



Удлинение юбки воланом



- Выкраиваем из выбранной ткани два полукруга с внутренним радиусом - $\frac{1}{6}$ от ширины низа основного изделия.
- Нижний радиус отмеряем в зависимости от желаемого размера будущего волана.
- Одну полосу пришиваем к переднему срезу юбочного изделия, а вторую полосу - к заднему.
- Затем сшиваем кромки обеих полосок и заканчиваем обработкой нижнего шва.
- основной юбки.
- Воланов можно дошивать больше, чем один, в зависимости от модели.



- **Ремонт воротников из разных материалов.** В одежде чаще всего изнашиваются стойка воротника и край воротника по отложной части (отлету).

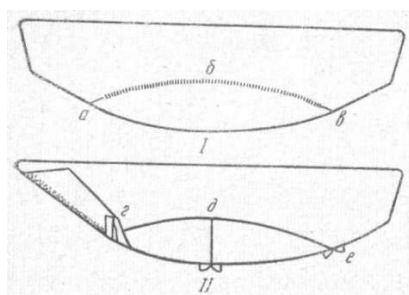
Если воротник по линии стойки и отлету значительно изношен, то его следует целиком заменить. Для этого воротник выпаривают, отутюживают и по нему подкраивают новый воротник из того же материала; иногда у женских и детских изделий ставят новый воротник из другого материала (бархата или меха с низким волосяным покровом), который является как бы отделкой в изделии.

Когда материала для полной замены воротника нет, то производят его ремонт. Для этого меловыми линиями отмечают все изношенные места воротника (стойка и отложная часть), края их подрезают, а затем стачивают обычным швом. Шов разутюживают и приутюживают весь воротник.

Кроме того, утюжке подвергают воротник, неотпоротый от изделия, чтобы придать ему необходимую форму, потерянную во время носки изделия, а также концы подбортов по линии пришива воротника.

После этого подворотник подрезают для уточнения формы или размера и соединяют обычным способом верхний воротник с подворотником.

Если стойка воротника очень сильно изношена, то ее вырезают по линии а-б-в и заменяют новой, как показано на рис. 31, I.



Воротник: I - до починки; II — после починки; а, б, в — линия повреждения ткани по стойке воротника; г, д, е, — линия шва пришива новой ткани к воротнику.

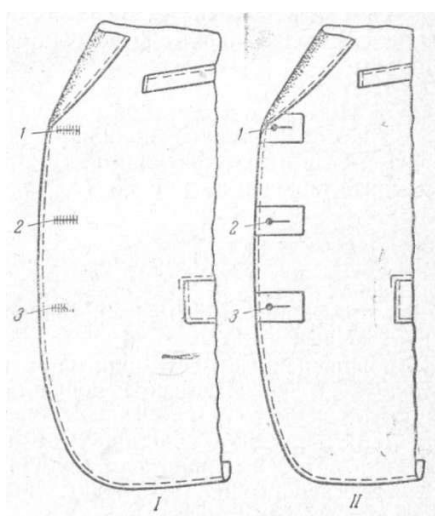
Когда стойка изношена незначительно, то воротник отпаривают от подкладки, заштукатуривают изношенные места и подшивают к подкладке подшивочными ручными стежками.

При сильно изношенном крае ремонт его производят следующим образом. По краю отлета воротника, на расстоянии 2—3 см от него,

прокладывают приметочную строчку, затем край отлета отпарывают, а край подворотника подрезают по отлету: в пальто на 8—10 мм, в пиджаке и жакете — на 5—7 мм с тем, чтобы изношенный край воротника подгибался наизнанку, но при этом шов, соединяющий подворотник с горловиной, должен быть закрыт.

Ремонт бортов одежды в местах расположения петель. Если борт в местах расположения петель сильно изношен, то в эти места вставляют заплаты (рис. 35). При отсутствии одинаковой ткани для починки борта используют нижнюю часть подборта. Ремонт выполняется в следующей последовательности:

1. Распарывают петли и очищают отверстия от ниток.



Левая пола: I — до ремонта мест расположения петель; II — после ремонта и обметки новых петель; 1, 2 и 3 — петли.

2. Прокладывают сметочную строчку частыми стежками по длине борта в 15—20 см от края. Это делают для того, чтобы прокладка и подкладка не сместились по отношению верха изделия во время ремонта.

3. Распарывают отделочную строчку по краю борта и отпарывают подкладку от подбортов.

4. Отпарывают подборт от полы по линии обтачки бортов.

5. Очищают края полы и подборта от концов ниток и отутюживают швы.

6. Отпарывают кромку вдоль края полы, освобождая края полы верха от прокладки. На кромке и поле ставят контрольные знаки, чтобы впоследствии можно было правильно пришивать кромку на старое место.

7. На поле мелом отмечают границы изношенной ткани, предварительно проверив ее на крепость. Изношенные участки вырезают.
8. По вырезанному куску полы, как по лекалу, выкраивают заплату с припуском со всех сторон на швы.
9. Заплату пришивают к поле обычным ручным или машинным способом.
10. Швы пришива заплат разутюживают, расправляют прокладку и приметывают по краю борта. После этого прокладывают кромку по контрольным знакам, нанесенным при отпарывании. Кромку приметывают на 2—3 мм дальше от края борта, чем она была приметана до ремонта.
11. Оба края кромки подшивают к поле потайными подшивочными стежками; край полы вместе с кромкой утюжат.
12. Подборта на местах петель разрезают, изношенные куски ткани вырезают; куски подбортов стачивают вновь, а швы разутюживают. Недостающую длину подбортов наращивают, пришивая надставки.
13. Подборт приметывают на полу обычным способом. Посадку подборта сутюживают; борта обтачивают. При этом строчку прокладывают на 2—3 мм дальше от прежней строчки в сторону кромки; этим придают прочность краю борта.
14. После обтачки борта сметочные нитки из подборта удаляют и шов разутюживают. Лишнюю ширину шва обтачки борта обрезают.
15. Край борта выметывают обычным способом и приутюживают. Намечают места для новых петель и обшивают их обычным способом. Подшивают подкладку к борту, тщательно выравнивают петли и окончательно приутюживают край борта. Борт после ремонта показан на рис. 35, 2.

Ремонт изношенных краев бортов одежды. Применение того или иного способа ремонта зависит от степени износа краев борта. Если край борта изношен незначительно, то поврежденные места чинят при помощи штуковки или штопки. Если край борта сильно изношен, то починку производят следующим образом:

1. Отпарывают подкладку от подбортов, распарывают петли и края деталей очищают от концов ниток.
2. Распарывают отделочные строчки по краю борта и распарывают шов обтачки бортов.

3. Приметывают бортовую прокладку к поле для того, чтобы она не смещалась во время ремонта; строчку прокладывают на] расстоянии 4—5 см от края борта.

4. Утюжат края полы и подборта и намечают контрольные знаки на кромке и поле. Отпаривают кромку по борту, не растягивая края борта.

5. Отмечают мелом границы изношенной ткани на борту. Если при этом петли окажутся близко к краю борта, то их снимают частично или полностью.

6. Подрезают бортовую прокладку на 5—6 мм больше изношенного края борта; прокладывают кромку по контрольным знакам и линии нового бортового края, обозначенного мелом.

7. Края кромки пришивают к поле с двух сторон ручными подшивочными стежками. Посадку полы и весь ее край плотно утюжат.

8. Края подборта по линии петель разрезают и удаляют изношенные участки. Части подборта стачивают и одновременно к нему притачивают надставки для наращивания длины. Швы соединения частей подборта плотно разутюживают, выправляя край.

9. Подготовленный подборт наметывают на края полы, посаживая при этом подборт. Посадку подборта сутюживают до получения гладкой поверхности ткани. Когда разрезы петель на подборте не зашиты, то их при наметке точно совмещают с разрезами петель на поле, а детали между собой скрепляют частыми стежками, чтобы избежать смещения разрезов.

10. После утюжки посадки бортовые края пол обтачивают по предварительно намеченной линии. Линию для шва по борту и по низу полы намечают по уцелевшей от износа ткани.

11. Шов обтачки бортов плотно разутюживают, предварительно удалив сметочную строчку. Излишнюю ширину шва обтачки бортов обрезают.

12. Обтаченные борта вывертывают на лицевую сторону, края тщательно выправляют и выметывают.

Дальнейшую обработку продолжают в последовательности, принятой для отделки бортов.

Описанный выше способ ремонта краев борта связан с незначительным уменьшением ширины полы.

Как обновить старую одежду.

Здесь вам потребуется больше воображения, чем при выполнении любых других операций, связанных с пошивом одежды.

Идеи как изменить одежду:



1. Примерив старое платье, укоротите его, пришейте новые пуговицы и обновите пояс. Из полоски ткани, оставшейся после укорачивания платья, можно изготовить обтяжные пуговицы и новый пояс. Пуговицы можно обтянуть шёлковой, бархатной или атласной лентой, чтобы они эффектно выделялись.

На летних платьях из лёгких хлопчатобумажных тканей чудесно выглядят пуговицы, обтянутые тесьмой или тканью с цветочным орнаментом или в яркую полоску, и такие же пояса. Обрезки атласа или бархата - прекрасный материал для изготовления обтяжных пуговиц и отделки обтачками прямых или треугольных прорезных петель на старом шерстяном костюме или платье.

2. Швы натянуты до предела, потому что платье вам мало? Расставьте полочки широкой планкой застёжки, скроенной из другого материала, расположив её на середине переда или ассиметрично сбоку.

3. придумайте новую модель без рукавов. Отпорите рукава, где ткань вдоль шва заметно истёрлась, и удалите воротник. Расширьте горловину, обработайте срезы горловины и пройм бейками контрастного цвета.

4. Отпорите рукава нарядного платья, добавьте кружевную кокетку и скроите новые рукава из кружевного полотна. Старое платье можно оживить рукавами и кокеткой из ткани другого цвета. Попробуйте пустить по низу старого платья из хлопчатобумажной ткани оборки из ажурного шитья, скроите новые широкие рукава со складками, добавьте на талии баску. Замаскируйте неудачно обработанные плечевые или боковые швы тесьмой, декоративным

шнуром, лентой, атласными или бархатными кантами.

5. Пятно или дырочку, проеденную молью, расположенные на видном месте, можно закрыть стеклярусом, блёстками, декоративной обтяжной пуговицей, бантиком. Затем «разбросайте» подобные декоративные элементы по изделию в разных местах так, чтобы положение их было сбалансировано относительно средней линии, или составьте из них сложный узор. Закройте более крупные дефекты карманом, пелериной, вставкой, косынкой или шарфом.

И ещё несколько советов.

Храните мелкие отрезки ткани для заплат отдельно от более крупных лоскутов, которые остались после сшитых вами вещей.

Не выбрасывайте полоски ткани, которые вы отрезали, чтобы укоротить готовые вещи.

Собирайте кусочки кружева, широких атласных лент, тика, холста, миткаля, а также остатки старых простыней.

Всё это пригодится для заплат, которые вы будете ставить на пальто, подкладку карманов, костюмчики вашего брата - шалуна, которые вечно рвутся.

Кроме того можно заранее изготовить или купить кожаные заплатки для ремонта курток и брюк на локтевых и коленных сгибах, где ткань быстро изнашивается, запасные детали подкладки для карманов, манжеты из трикотажной резинки. В качестве заплат можно использовать и материалы с клеевым покрытием.

Существует разнообразная фурнитура и материалы для ремонта нижнего белья и корсетных изделий: застёжки - замки, специальные бельевые крючки и петли телесного и белого цвета, резинки различной ширины и т.п.

Прозрачная тесьма и хлопчатобумажная косая бейка с фиксированным сгибом предназначены для окантовки осыпающихся срезов и обработки низа на изделии (при этом проверьте, чтобы отделочные материалы подходили под цвет ткани).

Промежуточный контроль



Выполнить Промежуточный контроль по Модулю 3. Ремонт и обновление швейных изделий

РАБОЧАЯ ТЕТРАДЬ

РАЗДЕЛ 1. ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ КУРС

Модуль 1. Основы материаловедения

Тема 1.1 Текстильные волокна

Практическая работа: Исследование натуральных и химических волокон.

Цель задания: Научиться распознавать волокна по характеру горения и внешним признакам.

Пособия и приборы: Волокна, подставки, пинцеты, спички.

Основные сведения:

Для правильного проведения технологических процессов швейного производства и рационального использования текстильных материалов по назначению необходимо знать вид волокон, так как от их свойств будут зависеть свойства материала. Волокна, используемые в текстильном производстве, должны отвечать определенным техническим требованиям, т.е. обладать определенными свойствами. У текстильных волокон различаются геометрические (длину, линейную плотность), механические (разрывную нагрузку, удлинение, стойкость к истиранию), физические (гигроскопичность, теплоустойчивость, светостойкость) и химические (химостойкость) свойства.

При распознавании природы волокон используют лабораторный и органолептический (с помощью органов чувств) методы. При распознавании волокон органолептическим методом обращают внимание на цвет, блеск волокон. Волокна исследуют на ощупь (мягкие, жесткие), испытывают на горение.

Порядок выполнения работы

1. Заполнить таблицу 1, включая в нее волокна: хлопковые, льняные, шерстяные, шелковые, вискозные, ацетатные или триацетатные, капроновые, лавсановые, нитроновые.

Таблица 1- Свойства волокон

Волокно	Прочность, изменение прочности в мокром состоянии	Гигроскопичность	Светостойкость	Теплостойкость	Действие		Характер горения
					кислот	щелочей	
1	2	3	4	5	6	7	8

2. Исследовать образец волокон по характеру горения, полученные результаты внести в таблицу 2.

Таблица 2-Исследование волокон по характеру горения

Волокно	Поведение волокна		Запах	Вид волокна после горения
	В пламени	После удаления из пламени		
1	3	4	5	6

3. Сделать вывод по работе.

[Ссылка на видеоролик для практической работы](#)



Тема 1.2 Текстильные материалы

Практическая работа: Исследование образцов тканей, определение нити основы и утка, лицевой и изнаночной стороны.

Цель задания: научиться определять направления нитей основы и утка, а также лицевую и изнаночную стороны в готовых тканях.

Пособия и приборы: Лупы, иглы для препарирования, образцы тканей в виде мелкого лоскута.

Определение направления нитей основы и утка

Направления основных и уточных нитей определяются по следующим признакам:

Основа всегда расположена вдоль кромки;

Основа обычно растягивается меньше, чем уток (исключения составляют эластичные ткани, ткани из текстурированных нитей);

Нити утка изогнуты больше, чем нити основы (исключения составляют ткани репсового переплетения);

Рассматривая мало плотные ткани на просвет, можно заметить, что основа располагается более равномерно и прямолинейно, чем уток;

Направление полос, образованных за счет печатного рисунка, ткацкого переплетения, обычно совпадает с нитями основы;

В полушерстяных, полульняных неоднородных тканях, содержащих хлопчатобумажную пряжу, основа обычно хлопчатобумажная;

В хлопчатобумажных и шерстяных тканях, если одна из систем крученая, а вторая – одиночная, основой, как правило, бывает крученая нить;

В шелковых тканях, если одну из систем составляют комплексные нити, а другую – крученые, основой является комплексная нить;

Если ткань имеет начесный ворс, то направление ворса совпадает с направлением основы.

Определение лицевой и изнаночной сторон тканей

Для распознавания лицевой и изнаночной сторон ткань следует положить так, чтобы одновременно можно было сравнить обе стороны. При этом основные и уточные нити в сравниваемых образцах должны располагаться в одном направлении. Лицевая сторона всегда чище изнаночной, рисунок переплетения выступает на ней рельефнее, отделка ее более тщательна. На некоторых тканях различие лицевой и изнаночной сторон выражено более отчетливо, на других оно едва различимо. В неравноплотных тканях на лицевой стороне в основном выступает система более плотно расположенных нитей.

Некоторые переплетения подчеркивают лицевую и изнаночную стороны, что помогает их различать. Например, при сатиновом и атласном переплетениях лицевая сторона ткани блестящая, изнаночная – матовая.

Ткани отбеленные и гладкоокрашенные следует рассматривать против света, обогнув образцом указательный палец и подняв его до уровня глаз. Лицевая сторона таких тканей будет более гладкой,

на ней обнаружится меньше торчащих волоконцев, чем на изнаночной. В ворсовых тканях разрезной ворс всегда располагается на лицевой стороне, ворс гуще, лучше закатан, короче подстрижен. В печатных тканях рисунок находится на лицевой стороне. В тканях саржевого переплетения диагональный рубчик обычно идет снизу вверх слева направо.

Сравнивая вид и отделку лицевой и изнаночной поверхностей, ткани можно разделить на равносторонние и разносторонние. Равносторонними называются ткани, которые имеют абсолютно одинаковый вид лицевой и изнаночной сторон. Разносторонние ткани делятся на двухлицевые и однолицевые. Двухлицевыми называются ткани, которые имеют различный вид лицевой и изнаночной поверхностей, но могут использоваться на ту и другую стороны (креп-сатин, некоторые драпы). Изделия, сшитые из двухлицевых тканей, можно перелицевать.

К однолицевым относятся ткани, у которых изнанка уступает лицевой стороне по строению, оформлению (ситец, вельвет, бархат).

Порядок выполнения

1. Определить у различных тканей направление нитей основы и утка по степени растяжимости ткани, направлению ворса.
2. Определить лицевую и изнаночную стороны образцов тканей по яркости, чистоте поверхности, наличию ворса, блеск и т.д.
3. Сделать вывод по работе.

Промежуточный контроль

Тестовое задание: Ответить на следующие вопросы

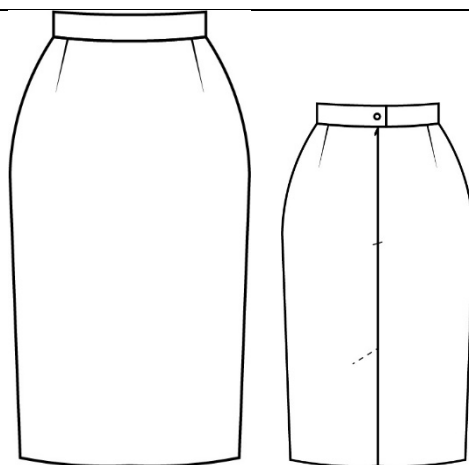
1. Ткань – это
2. Волокна подразделяются на:
3. К натуральным волокнам относятся:
4. К химическим волокнам относятся:
5. Как определяется нить основы и нить утка?
6. Как определить лицевую и изнаночную сторону ткани?
7. Раппорт – это
8. Ткани обладают следующими свойствами:
9. Геометрические свойства тканей:
10. Физические свойства тканей:
11. Механические свойства тканей:
12. Оптические свойства тканей:
13. Технологические свойства тканей:
14. Материалы, применяемые для соединения деталей одежды:
15. Нитки по каркасному строению состоят из:
16. Нитки могут быть:
17. Клеевые материалы выпускаются с покрытием

18. Отделочные материалы, необходимые для эстетичной и функциональной обработки изделия, для придания ему законченного вида – это
19. К фурнитуре относятся:
20. Выбор пакета материалов при проектировании и изготовлении изделия -

Практическое задание: Выполнить конфекционирование материалов для конкретной модели

Порядок выполнения работы:

1. Изучить модель одежды.
2. Подобрать основной и прикладной материал, который наилучшим образом подходит для изготовления данной модели.
3. Заполнить конфекционную таблицу.
4. Сделать вывод по проделанной работе.

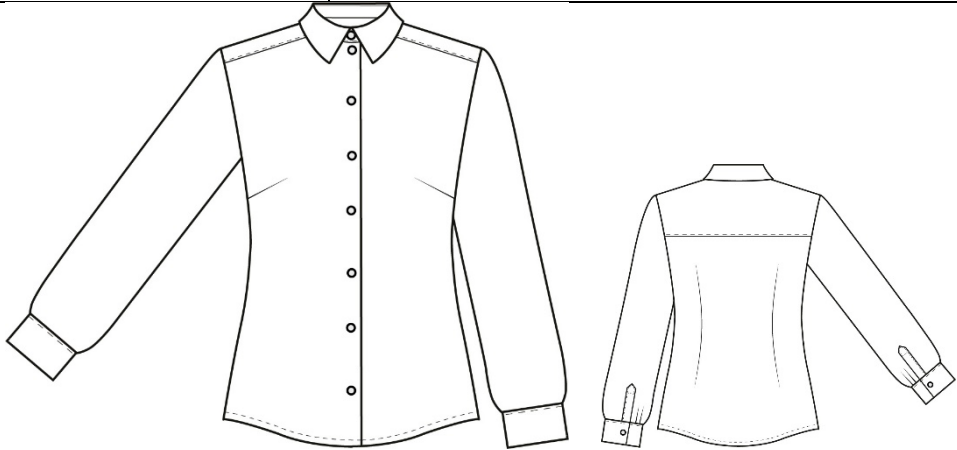


Основной материал

Клеевой материал

Прикладной материал

Нитки

Фурнитура	
	
Основной материал	
Клеевой материал	
Прикладной материал	
Нитки	

Фурнитура	
-----------	--

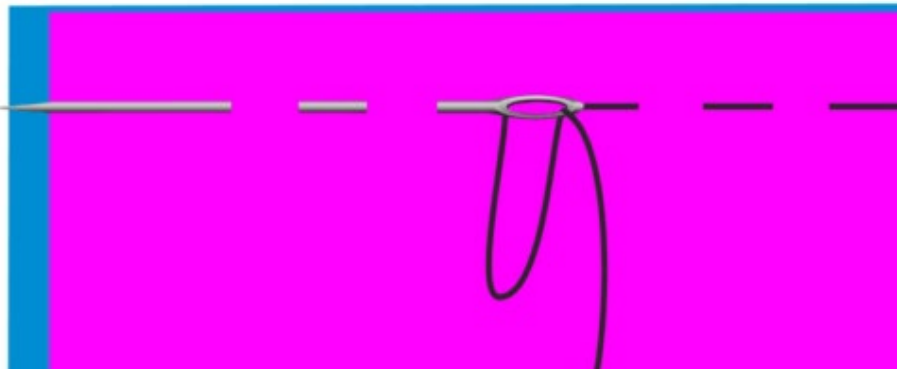
РАЗДЕЛ 2. ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ КУРС

Модуль 2. Пошив швейных изделий по индивидуальным заказам

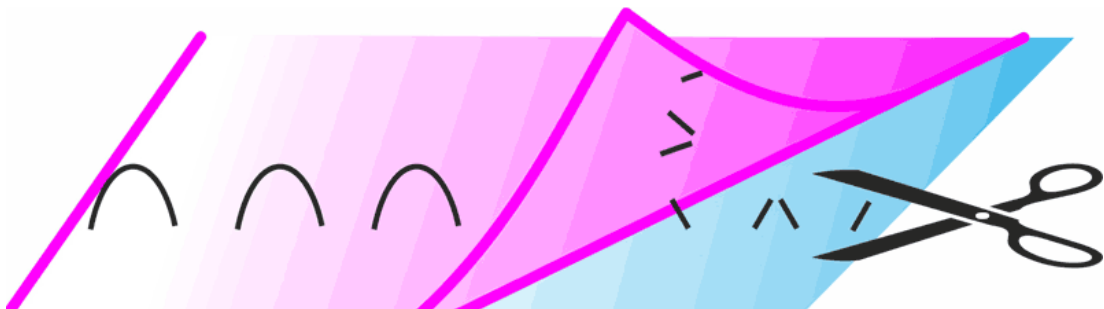
Тема 2.1 Ручные и машинные стежки, строчки, швы. Способы и приемы выполнения ручных, машинных работ.

Задание 1: выполнить ручные стежки (прямых, косых, крестообразных, петлеобразных);

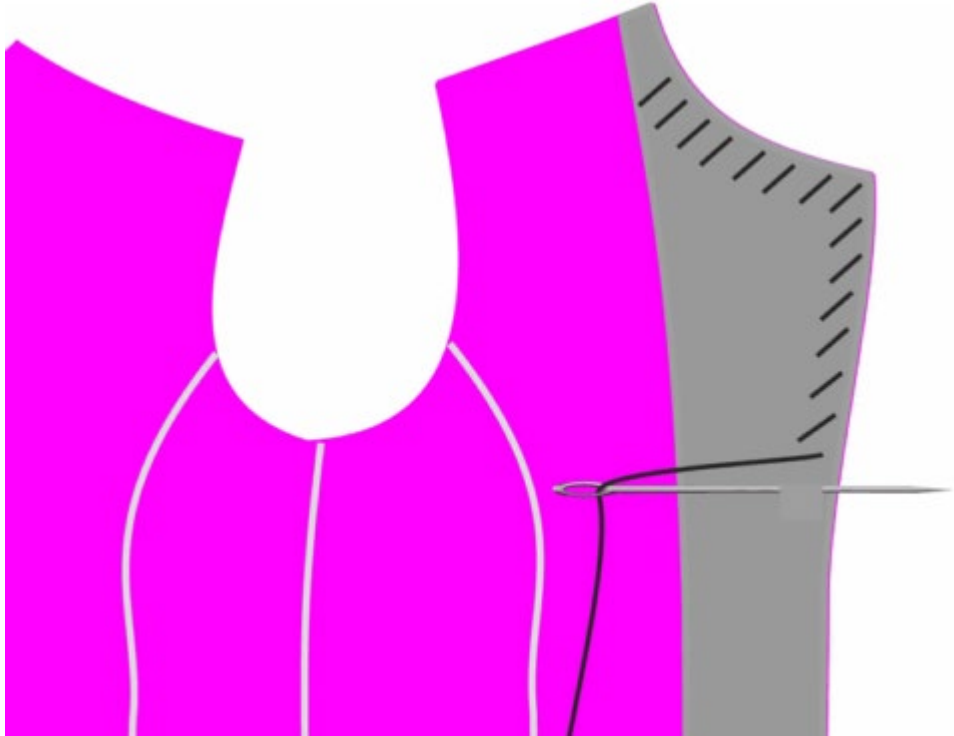
Задание 1.1: выполнить ручные прямые стежки

№	Наименование стежка	Способ выполнения
1	Стол	
1.1	Сметочная строчка	Детали складывают, срезы уравнивают по краю, детали сметывают без натяжения или с небольшой посадкой одной из деталей (сметывают плечевые и боковые срезы, швы рукавов, вметывают рукава в пройму, детали воротников и т. п.). Длина стежков может меняться в зависимости от ткани и назначения строчки (от 0,5 до 5 см). При выполнении строчки без посадки длина стежков составляет от 1,5 до 2 см, с посадкой — от 0,7 до 1,5 см.
		

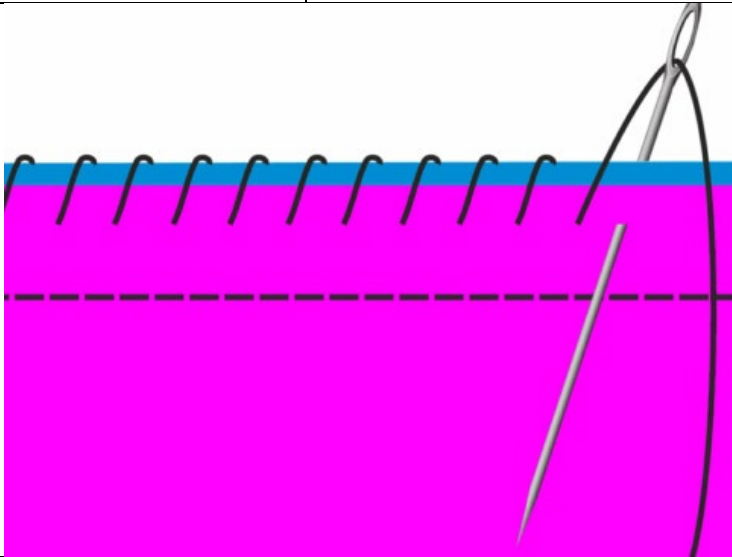
№	Наименование стежка	Способ выполнения
1	Стол	
1.1	Заметочная строчка	Заметочными строчками прямым стежком подгибают и закрепляют припуски по низу изделия и рукавов. Длина стежка заметочной строчки составляет в зависимости от вида ткани 1-3 см.
		

№	Наименование стежка	Способ выполнения
1	Стол	
1.1	Копировальная строчка	Детали накладываются друг на друга, уравниваются по срезам, По разметке прокладываются копировальные стежки длиной 0,5-1,5 см (в зависимости от вида ткани), вытягиваются петли высотой 1-1,5 см. Затем детали аккуратно раздвигаются и разрезаются по центру стежков.
		

Задание 1.2: выполнить ручные косые стежки

№	Наименование стежка	Способ выполнения
1	Стол	
1.1	Наметочная строчка	Наметочную строчку косых стежков применяют в тех случаях, когда требуется получить устойчивое прочное соединение нескольких слоев ткани. Такая строчка исключает смещение деталей в процессе дальнейшей обработки. Намечивают детали карманов, воротников, подборта на полочках и т. п. Длина стежка 0,5-2 см. 

№	Наименование стежка	Способ выполнения
1	Стол	
1.1	Обметочная строчка	Обметочная строчка, выполненная тонкими шелковыми нитками при пошиве изделий из тонких тканей практически не видна, и не создает излишней толщины припуску шва, что

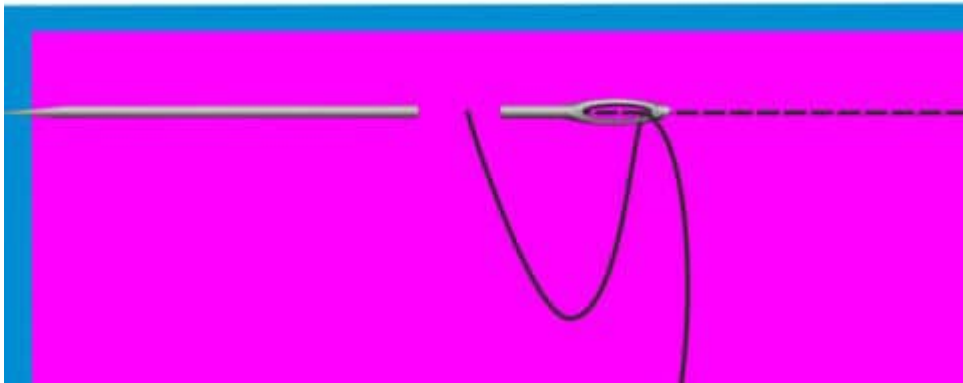
		важно для внешнего вида изделия. Как правило, выполняют 3-4 стежка на каждые 10 мм длиной 0,5-0,7 см.
		

Задание 1.3: выполнить ручные крестообразные стежки

№	Наименование стежка	Способ выполнения
1	Стол	
1.1	Крестообразная строчка	Стандартно выполняется 2-3 стежка на каждые 10 мм длины для легко осыпающихся тканей и 1 стежок на 5 мм для обычных тканей. Ширина стежка 0,3-0,5 см в зависимости от вида ткани. Подгиб выполняется в открытом виде по краю
		

Задание 1.4: выполнить ручные петлеобразные стежки

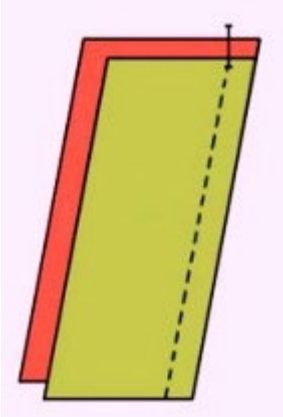
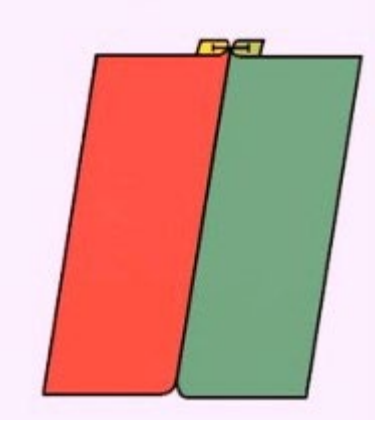
№	Наименование стежка	Способ выполнения
1	Стол	

1.1	Стачная строчка Длина лицевой нитки равна 0,2-0,4 см, интервалов между стежками нет. Выполняется стачная строчка справа налево за иголку. Для образования стежка иглу вводят в ткань сверху вниз и выводят на поверхность на длину одного стежка так же, как и при выполнении прямого сметочного стежка. Затем возвращаются иглой назад и вводят иглу сверху вниз в первую точку прокола. Выводят иглу на поверхность на длину двух стежков. Прокалывать следует точно в местах выхода иглы. В результате выполнения стежков образуется непрерывная строчка, которая с лицевой стороны напоминает машинную.	
-----	--	--

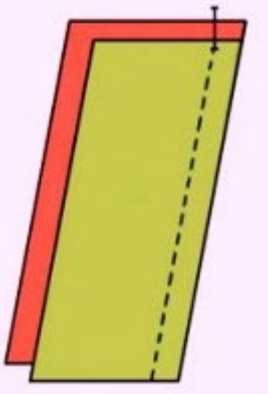
Задание 2: выполнить образцы швов и строчек на промышленном швейном оборудовании.

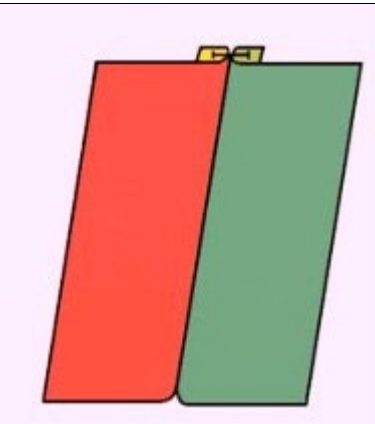
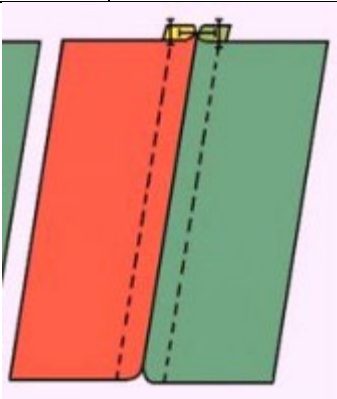
Задание 2.1: выполнить соединительный стачной шов в разутюжку

№	Наименование операции	Способ выполнения
1	Швейная машина	
1.1	Стачать детали	Сложить детали лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы. Сколоть булавками и стачать шириной шва 1 см

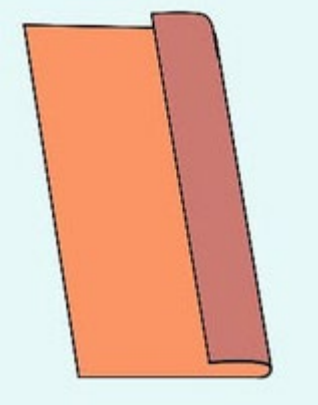
		
2	Утюг	
2.1	Разутюжить шов	Приутюжить шов стачивания, а затем разутюжить
		

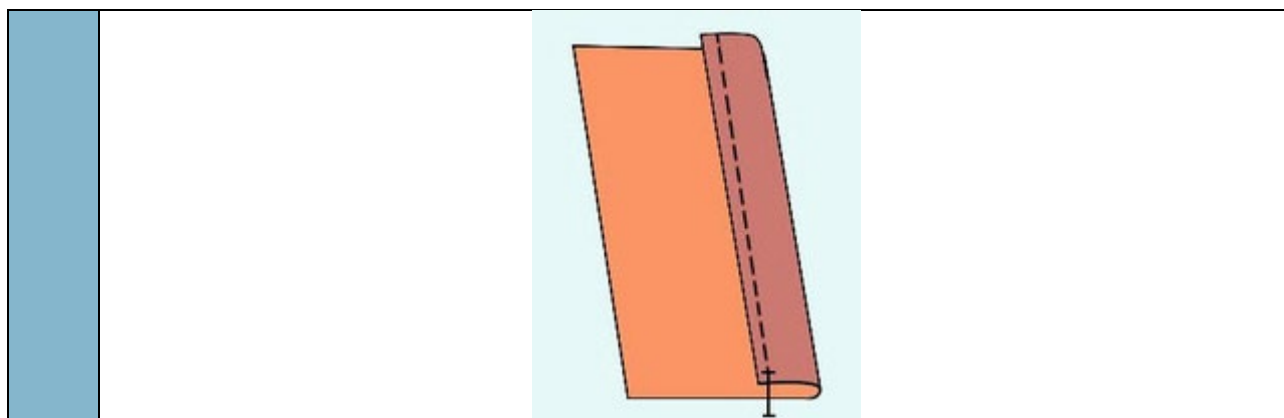
Задание 2.2: выполнить соединительный расстрочной шов

№	Наименование операции	Способ выполнения
1	Швейная машина	
1.1	Стачать детали Сложить детали лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы, стачивать шириной шва 1 см.	
2	Утюг	
2.1	Разутюжить шов	Приутюжить шов стачивания, а затем разутюжить

		
3	Швейная машина	
3.1	Настрочить припуски	Настрочить припуски с лицевой стороны по обе стороны от первой строчки, шириной шва 0,7 см
		

Задание 2.3: выполнить краевой шов вподгибку с открытым срезом

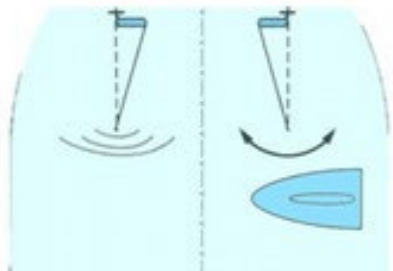
№	Наименование операции	Способ выполнения
1	Утюг	
1.1	Приутюжить припуск	Подогнуть припуск на изнаночную сторону, приутюжить
		
2	Швейная машина	
2.1	Застрочить припуск	Проложить строчку по краю припуска



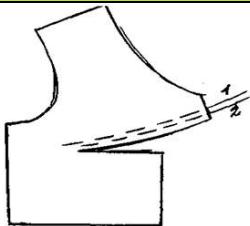
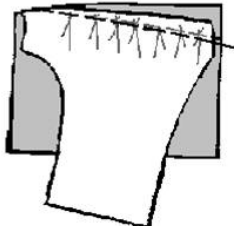
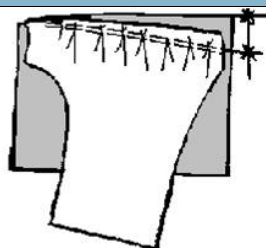
Тема 2.3 Начальная обработка изделия

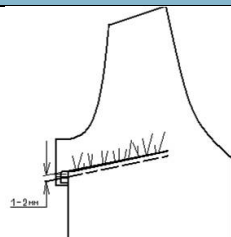
Задание 1: обработать вытачку

№	Наименование операции	Способ выполнения
1	Стол	
1.1	Намелить вытачку тремя линиями с изнаночной стороны детали: 1. средняя; 2. боковая; 3. ограничивающая длину вытачки.	
1.2	Деталь сложить лицевой стороной внутрь по осевой линии вытачки сметать по боковым линиям от конца к срезам	
2	Швейная машина	
2.1	Стачивают, начиная от среза детали и заканчивая у линии конца вытачки	
3	Стол	
3.1	Удалить нитки сметывания, Нитки стачного шва аккуратно завязывать,	

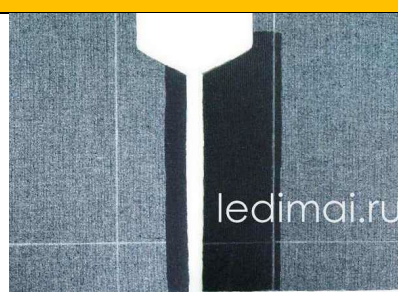
	заправить в иголку и убрать в сгиб вытачки	
4	Утюг	
4.1	Вытачку заутюжить в сторону середины детали. Слабину ткани в концах вытачек сутюжить	

Задание 2: обработать подрез

№	Наименование операции	Способ выполнения
1	Швейная машина	
1.1	Проложить две строчки по длинной стороне подреза для образования сборки. Расстояние от среза 0,8 – 1,0 см.	
2	Стол	
2.1	Стянуть сборку так, чтобы стороны подреза были равными	
2.2	Сложить деталь лицевой стороной внутрь, уравнивая срезы и распределяя сборку равномерно и сметать	
3	Швейная машина	
3.1	Стачать подрез со стороны собранной детали, в конце подреза шов постепенно сузить, сводя на нет. Ширина шва – 1,0.	
4	Стол	
4.1	Удалить стежки сметывания.	
5	Спецмашина - оверлок	
5.1	Обметать срезы подреза со стороны детали которая имеет сборку	
6	Утюг	

6.1	Заутюжить, отогнув шов в сторону той части детали, которая не имеет сборки	
7	Швейная машина	
7.1	Настрочить шов на 1-2мм от линии сгиба.	

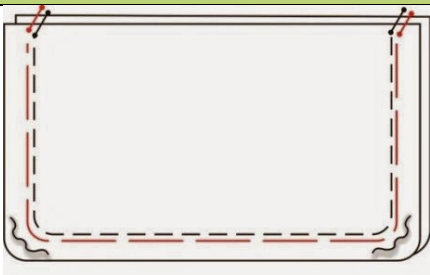
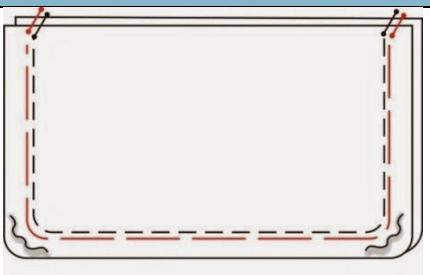
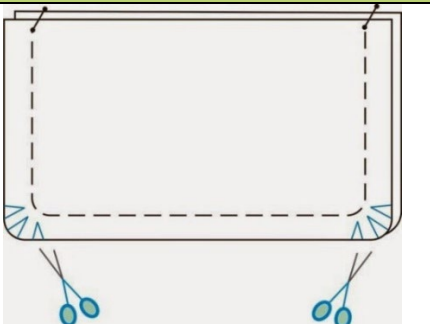
Задание 3: обработать шлицу

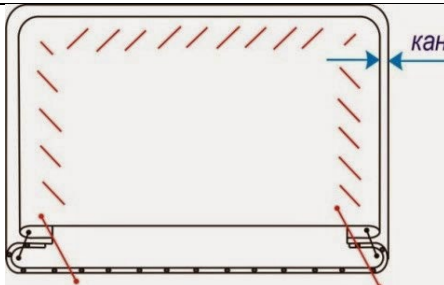
№	Наименование операции	Способ выполнения
1	Пресс	
1.1	Продублировать припуски на обработку шлицы. Припуск под шлицу на левом заднем полотнище полностью продублировать флизелином на правом - только вертикальный срез припуска на ширину 1 см. Флизелин расположить с изнаночной стороны припусков на обработку шлицы	
2	Спецмашина - оверлок	
2.1	Обметать средние срезы с лицевой стороны.	
3	Утюг	
3.1	Приутюжить припуск правой шлицы по меловой линии. Левый припуск приутюжить, отвернув край на изнаночную сторону на 1 см	
4	Швейная машина	
4.1	Стачать средние срезы, складывая детали лицом к лицу	
5	Утюг	

5.1	Разутюжить до полного прилегания	
6	Стол	
6.1	Намелить наклонную линию от самого начала шлицы вверху влево-вниз.	
6.2	Наметить линию обтачивания углов шлицы	
7	Швейная машина	
7.1	Проложить по ней отделочную строчку, в начале и в конце строчки делаем за-крепки	
7.2	Обтачать углы шлиц в нижней части. Вывернуть углы шлиц.	

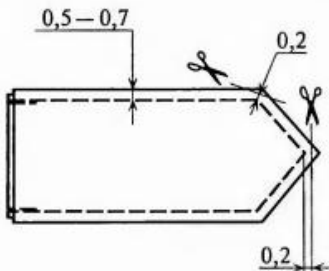
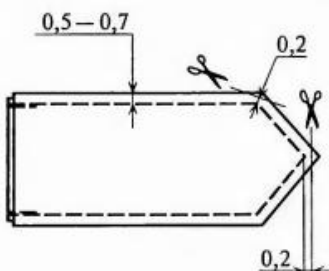
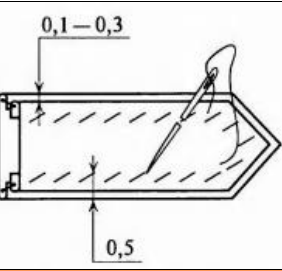
7.3	Проложить строчку по краю правой шлицы швом шир. 1-2 мм	
-----	---	---

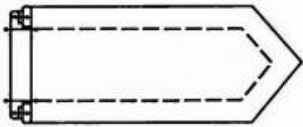
Задание 4: обработать клапаны

№	Наименование операции	Способ выполнения
1	Стол	
1.1	Сметать клапан с подкладкой клапана, складывая детали лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы, сметывая со стороны клапана, ш.ш. 0,6 см, посаживая клапан на закруглениях	
2	Швейная машина	
2.1	Обтачать клапан подкладкой клапана Со стороны подкладки клапана, ш.ш. 0,5 -0,7 см 4	
3	Стол	
3.1	Подрезать припуски шва обтачивания клапана подкладкой клапана	
3.2	Вывернуть клапан На лицевую сторону, выправляя уголки	
4	Утюг	

4.1	Приутюжить клапан со стороны нижнего клапана, выправляя кант	
-----	--	--

Задание 5: обработать хлястик

№	Наименование операции	Способ выполнения
1	Стол	
1.1	Сложить детали лицевыми сторонами внутрь и уравнивая срезы. Сметать хлястик прямыми стежками длиной 0,5—1,0 см на расстоянии 0,4 см от среза, посаживая основную ткань в углах	
2	Швейная машина	
2.1	Обтачивать хлястик швом шириной 0,5—0,7 см, швы подрезают, оставляя 0,2—0,3 см.	
3	Стол	
3.1	Высечь ткань в углах, оставляя 0,2 см до строчки	
3.2	Вывернуть хлястик на лицевую сторону, выправляя углы	
3.3	Выметать со стороны нижнего хлястика на расстоянии 0,5 см от края с образованием канта из детали верха. Ширина канта 0,1—0,3 см.	
4	Утюг	
4.1	Приутюжить хлястик	
5	Швейная машина	

5.1	Проложить отделочную строчку, ширина которой зависит от модели. Край хлястика можно	
-----	---	---

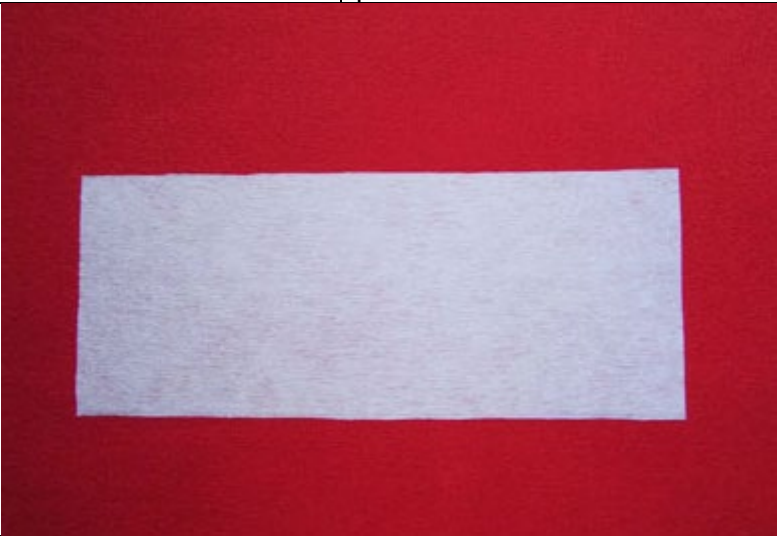
Тема 2.4 Виды карманов. Обработка накладных и прорезных карманов

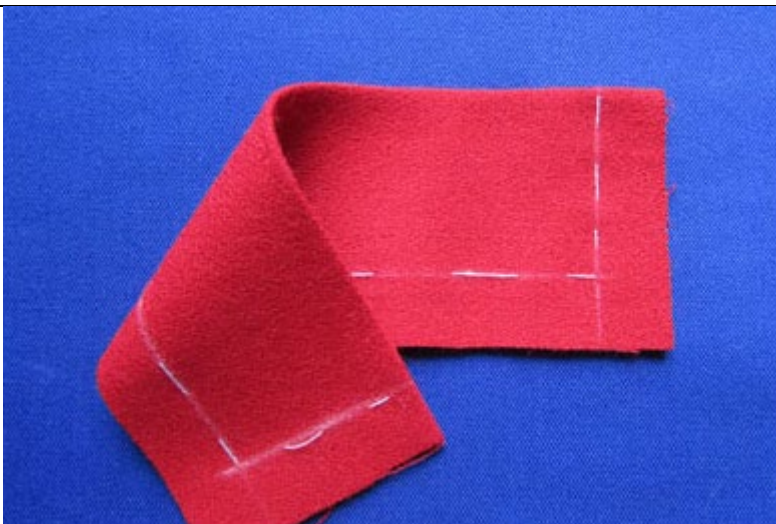
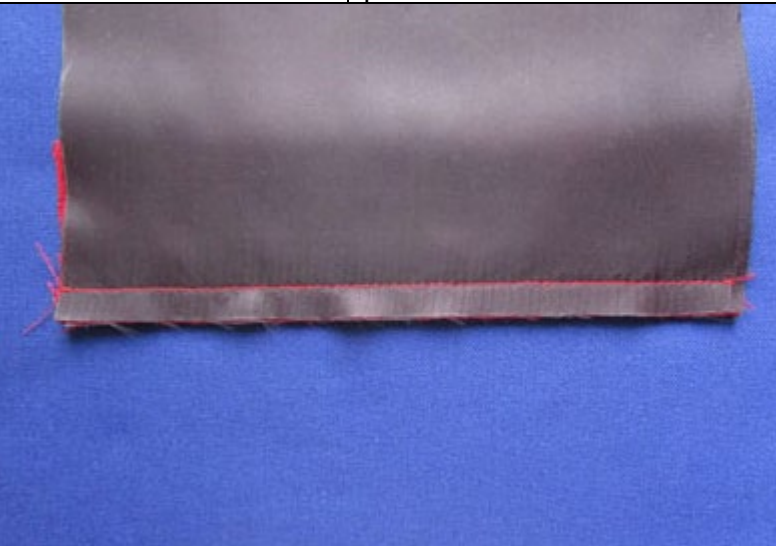
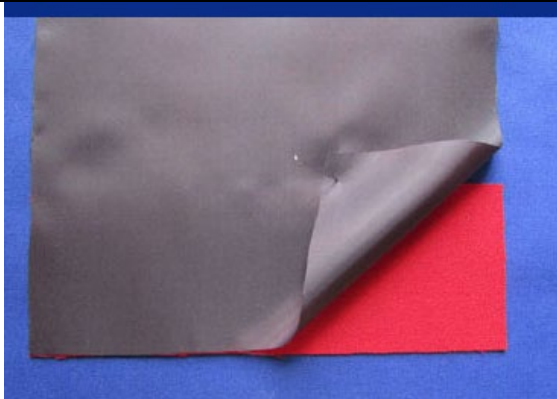
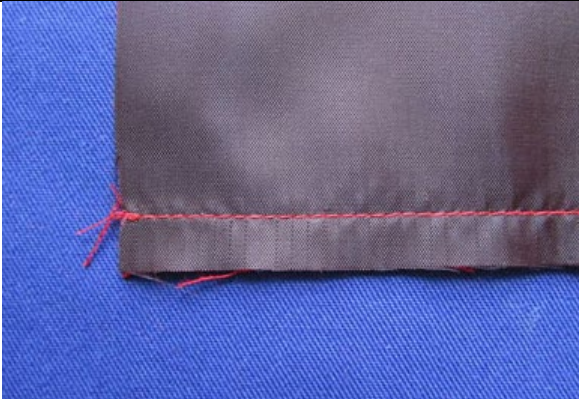
Задание 1: выполнить образец накладного кармана;

№	Наименование операции	Способ выполнения
	Пресс	
	Продублировать верхний срез полоской флизелина шириной 3,5-4 см таким образом, чтобы эта полоска немного перекрывала линию сгиба.	
	Утюг	
	Заутюжить верхний срез на 1 см на изнаночную сторону, затем перегнуть его на 2 см на лицевую сторону	
	Швейная машина	
	Обтачать верхний край кармана	
	Стол	

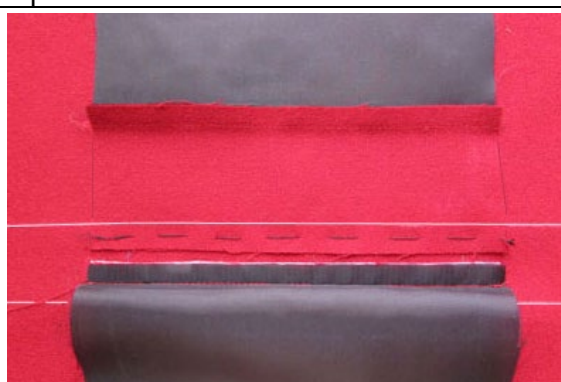
	Вывернуть карман, выправляя уголки	
	Утюг	
	Заутюжить все срезы. Для того, чтобы сделать это аккуратно, используем картонный шаблон, форма и размеры которого соответствуют готовому виду кармана.	
	Швейная машина	
	Проложить отделочную строчку вдоль сгиба верхнего среза кармана, делая закрепки в начале и конце строчки.	
	Настрочить карман на изделие по разметке	

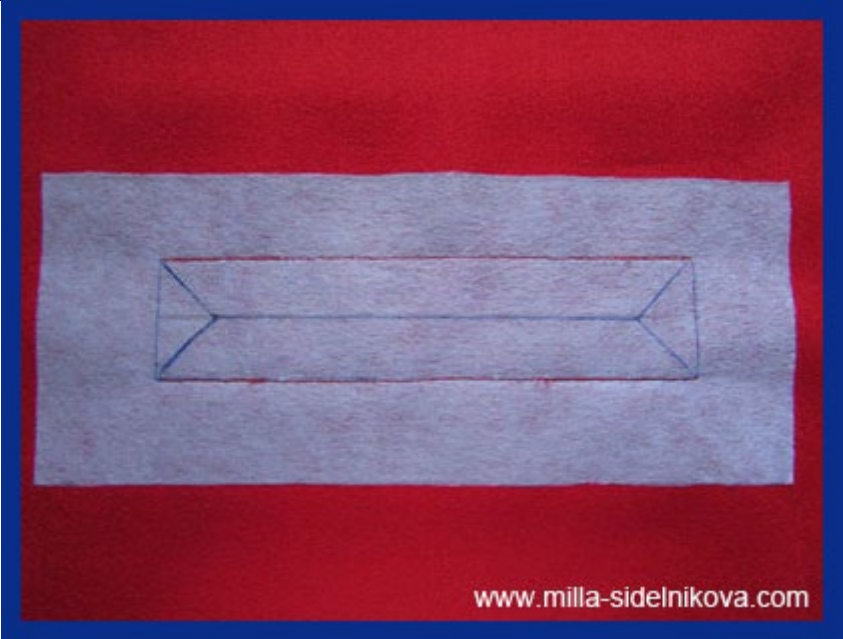
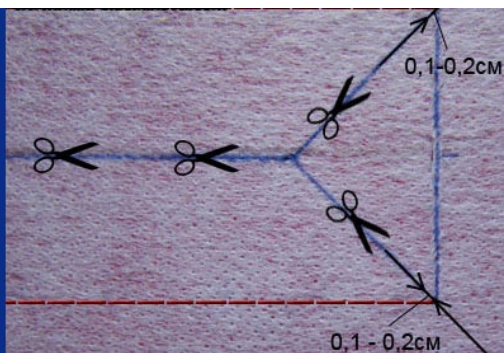
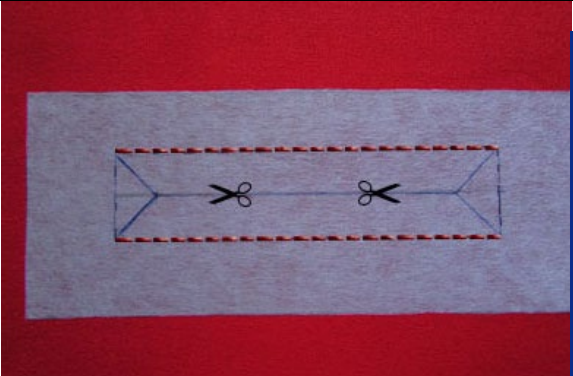
Задание 2: выполнить образец прорезного кармана.

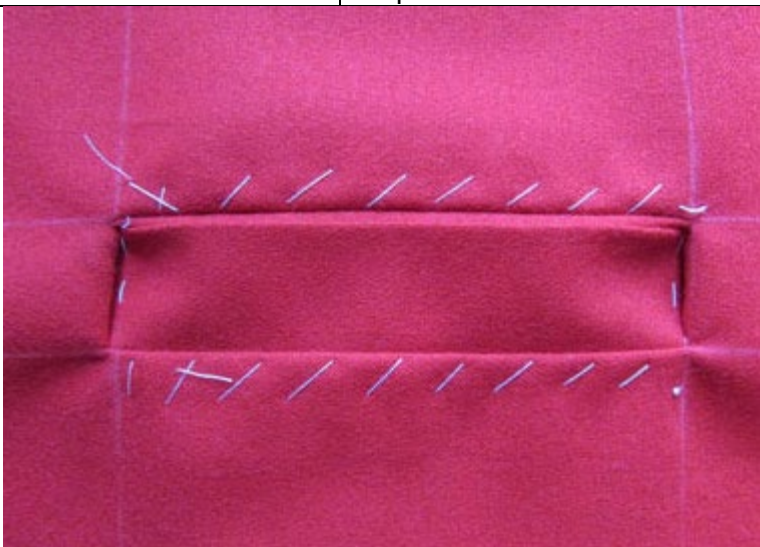
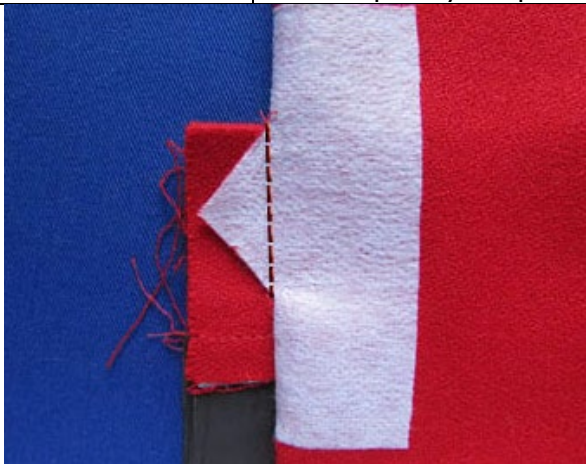
№	Наименование операции	Способ выполнения
	Стол	
	Разметить вход в карман	Разметить вход в карма мелом линиями, размеры рамки – 15 см на 2 см
		
1	Утюг	
1.1	Продублировать место входа в карман долевиком	Флизелин уложить на изнаночную сторону детали и продублировать
		
1.2	Продублировать листочку	Флизелин уложить на изнаночную сторону детали и продублировать
1.3	Приутюжить листочку	Сложить листочку пополам и приутюжить

			
	Швейная машина		
	Притачать листочку к верхней подкладки кармана	Притачать листочку к верхней подкладке кармана швом шириной 1 см	
			
	Притачать нижнюю подкладку кармана к подзору	Сложить детали лицевыми сторонами внутрь и стачать швом шириной 1 см	
			
1	Утюг		
1.1	Заутюжить верхнюю подкладку кармана	Заутюжить деталь подкладки вниз	

			
1.1	Заутюжить припуск нижней подкладки кармана	Заутюжить припуски стачивания нижней подкладки кармана и подзора в сторону подкладки	
			
	Стол		
	Приметать детали листочки и верхней подкладки кармана	Разместить деталь листочки «лицевой» стороной вверх, так чтобы припуск смотрел вверх	
			
	Швейная машина		

	Настрочить листочку на де- таль	Проложить строчку по линии входа в карман
		
Стол		
	Приметать подзор к детали	Деталь подкладки верхнего кар- мана отогнуть вверх Разместить подзор на детали, припуском вверх и приметать по разметке
	 	
	Настрочить подзор на де- таль	Проложить строчку по линии входа в карман
		
Стол		

	Разметить разрез	С изнаночной стороны детали разметить разрез
		
	Разрезать вход в карман	По разметке разрезать вход в карман, отгибая части кармана
		
	Вывернуть на изнанку	В полученный разрез выворачиваем детали кармана на изнаночную сторону
		

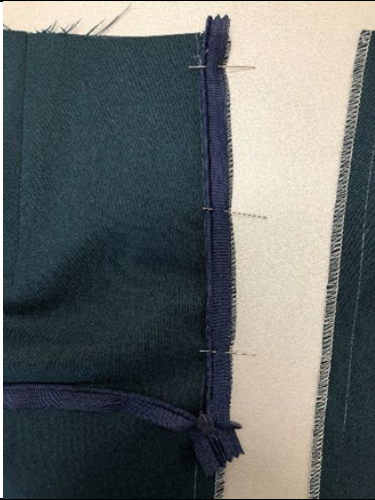
	Выметать вход в карман	Выметывать вход в карман, закрепляя шов притачивания подзора и листочки
		
Швейная машина		
	Настрочит припуск на листочку	С изнаночной стороны настрочить припуск рамки на листочку
		
	Стачать подкладку	Сложить подкладку лицевыми сторонами внутрь и стачать
		
1	Утюг	

1.1	Приутюжить вход в карман	Выполнить финальное ВТО
		

Тема 2.5 Виды застежек и способы обработка.

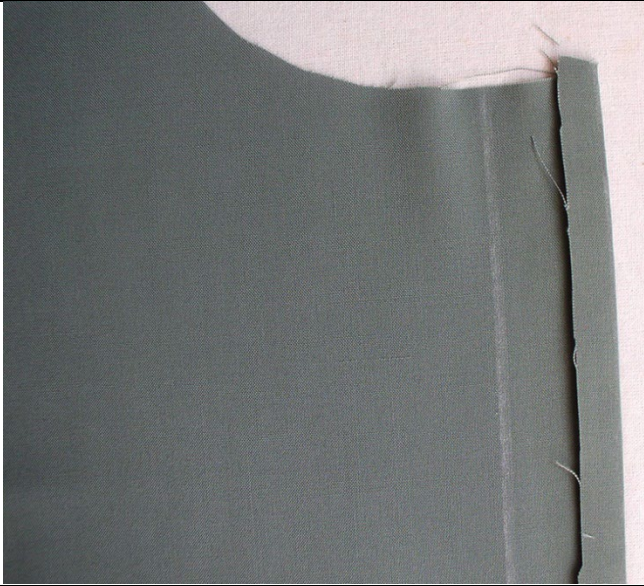
Задание 1: выполнить образец застежки на потайную тесьму молнию;

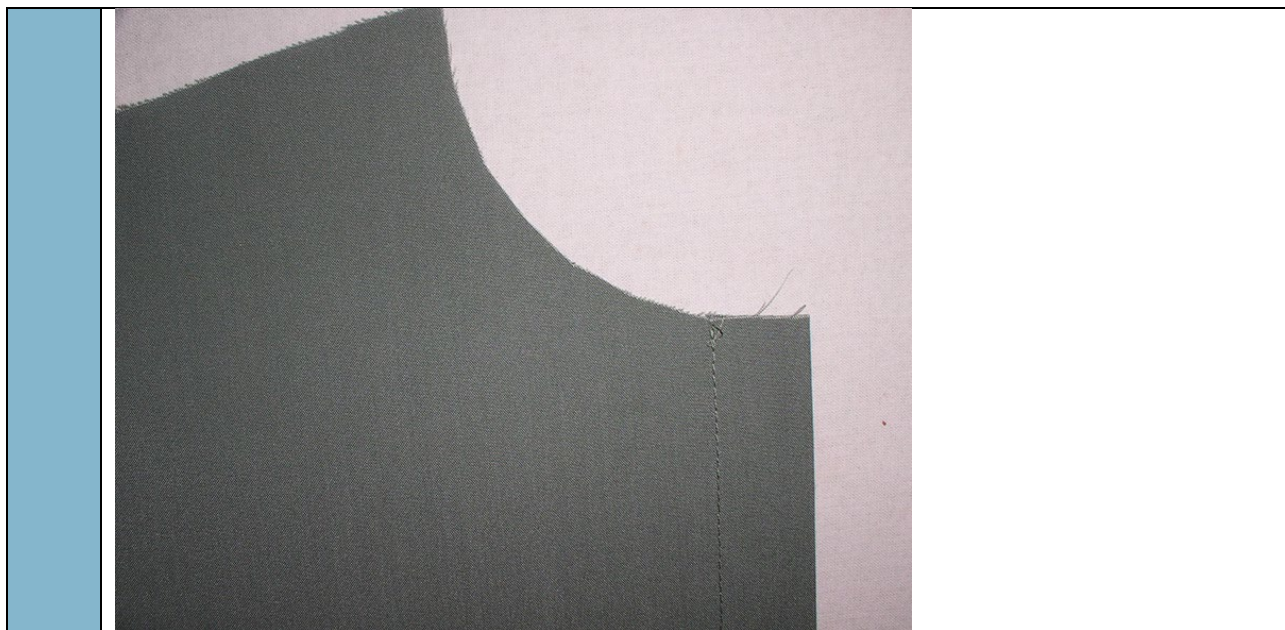
№	Наименование операции	Способ выполнения
1.	Пресс	
1.1	Проложить клеевую кромку по шву притачивания молнии	Продублировать припуск под молнию с изнаночной стороны
2	Стол	
2.1	Приметать застежку молнию к средним срезам заднего полотнища	В среднем шве заднего полотнища юбки в верхней части с лицевой стороны наметить линии притачивания тесьмы – «молнии». Раскрыть тесьму «молнию» Левую сторону тесьмы – «молнии» лицевой стороной наложить на лицевую сторону припуска (к меловым линиям) так, чтобы начало звеньев тесьмы – «молнии» располагалось на 5 мм ниже линии талии, а звенья тесьмы располагают вдоль среза. В таком положении

		тесьму – «молнию» скалывают с припуском на обработку застежки, вкалывая булавки перпендикулярно звеньям тесьмы – «молнии», слегка ее натягивая. Приметать тесьму – «молнию» на припуск застежки на расстоянии 1 мм от звеньев тесьмы – «молнии», удаляя поочередно булавки. Идентично соединить правую сторону припуска юбки.
		
3	Швейная машина	
3.1	Притачать тесьму-«молнию» к средним срезам заднего полотнища	Настрочить тесьму – «молнию» вдоль звеньев с помощью специальной лапки для потайной молнии. Удалить строчки наметывания. Идентично соединить правую сторону припуска юбки.
		
4	Утюг	

4.1	Приутюжить швы притачивания молнии	Приутюжить шов притачивания молнии через проутюжильник
-----	------------------------------------	--

Задание: Выполнить образец цельнокроеной планки

№	Наименование операции	Способ выполнения
	Утюг	
	Заутюжить припуск планки	Повернуть деталь на лицевую сторону и заутюжить припуск
		
	Заутюжить планку	Заутюжить планку по разметке
		
	Швейная машина	
	Притачать планку к детали	Проложить закрепляющую строчку по краю планки



Тема 2.6 Виды воротников и способы их обработки, соединение с изделием

Задание:

- выполнить образец воротника стойки;
- выполнить образец стояче-отложного воротника;
- выполнить образец плосколежащего воротника;
- выполнить образец воротник-шаль;
- выполнить образец пиджачного воротника.

Тема 2.7 Обработка низа рукава манжетой

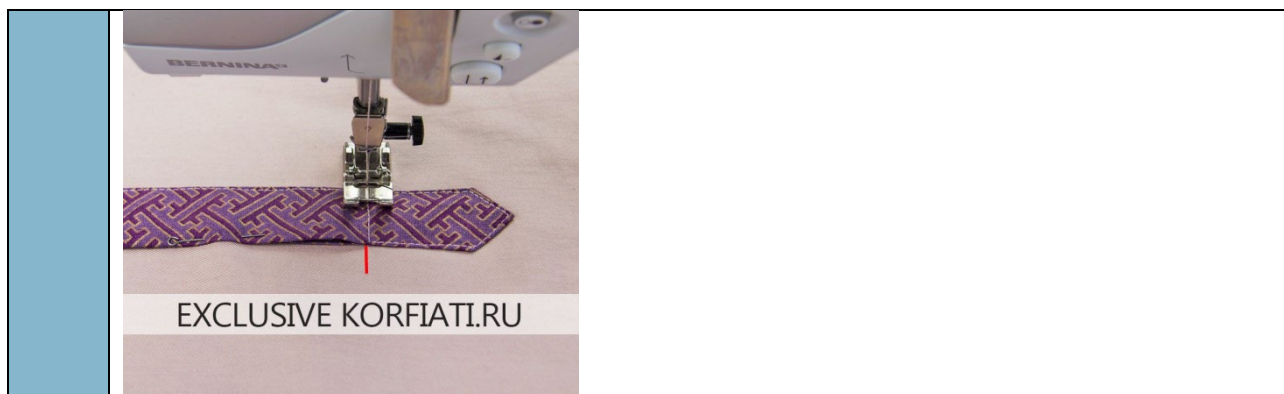
Задание: выполнить образец рукава с притачной манжетой

Швейная машина		
	Настрочить планку	На изнаночную сторону рукава наложить лицевой стороной фигурную планку точно по разметке и приколоть булавками. Проложить строчку по вертикальным и верхней горизонтальной стороне рамки.

	 EXCLUSIVE KORFIATI.RU	
Стол		
	Разрезать рамку планки	Разрезать рамку по центру и, не доходя 1 см до верхней строчки — на уголки.
	 EXCLUSIVE KORFIATI.RU	
Утюг		
	Приутюжить планку	Отогнуть обтачку на лицевую сторону рукава и проутюжить верхнюю горизонтальную сторону рамки, выправив шов.

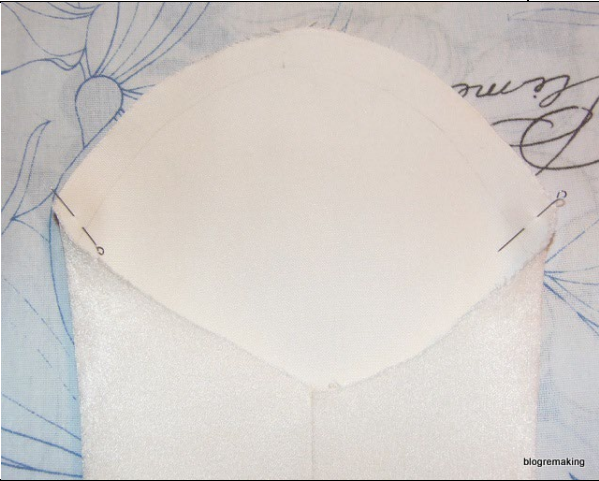
		
		Оба правые припуска заложить на планку и проутюжить. Припуск по правому краю планки подогнуть на 0,7 см и проутюжить.
		
		Обернуть правый припуск рамки обтачкой и проутюжить.
		
Швейная машина		
	Сделать отстрочку	Отстрочить обтачку вдоль края длиной стежка 2,4 мм, строчку проложить до верхней стороны рамки.

		
	Стол	
	Наметать обтачку планки	Отогнуть обтачку влево, закрыв припуски вдоль рамки, приметать планку или скрепить булавками.
		
	Швейная машина	
	Настрочить обтачку планки на рукав	Отстрочить планку вдоль подгиба длинной стороны, затем по сторонам треугольника. Развернуть планку и отстрочить по правой стороне планки до верхнего края рамки (на фото край планки отмечен красным маркером. Затем проложить 2 горизонтальные строчки поперек планки.

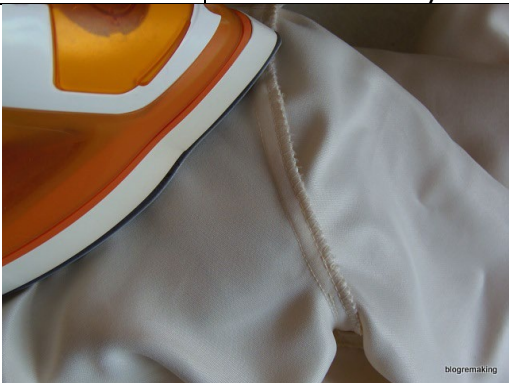


Тема 2.8 Обработка рукава и соединение его с изделием

Задание: выполнить образец втачного одношовного рукава

№	Наименование операции	Способ выполнения
	Швейная машина	
	Проложить вспомогательные строчки по окату рукава	На припуске верхнего оката рукава от засечки до засечки прокладывают две строчки без закрепок максимально большими стежками. Строчки нужно прокладывать, отступая от линии втачивания в сторону припуска на 2-3мм.
		
	Утюг	
	Сутюжить окат рукава	Стягивают за ниточки строчки так, чтобы длина оката рукава стала равна длине проймы. На припуске оката сутюживают складочки, которые образовались после стягивания строчек. Утюжат очень аккуратно и только припуск, ни в коем случае

		нельзя сутюживать сам рукав, иначе мы не получится желаемый объем.
		
	Стол	
	Вметать рукав в пройму	С изнаночной стороны изделия вметывают рукава в пройму, начиная с левого рукава. Вметывают рукав, начиная от середины проймы, по кругу и заканчивают, немного выходя за середину проймы
		
	Швейная машина	
	Втачать рукав в пройму	Втачивают рукава на машинке, теперь начиная с правого. Строчку прокладывают со стороны рукава, расправляя все складки под лапкой.

		
	Спецмашина - оверлок	
	Обметать шов втачивания	Обметать шов втачивания со стороны рукава
	Утюг	
	Приутюжить припуск втачивания рукава в пройму	В первую очередь еще раз сутюживают припуск верхнего оката рукава, а затем утюжат шов на ребре носиком утюга, стараясь не выходить утюгом на сам рукав.
		
	Заутюжить припуски втачивания рукава в пройму	На изнаночной стороне изделия приутюживают припуски в верхней части на рукав, используя специальную колодку
		
	Заутюжить срез низа блузки	Нижний срез блузки дважды подворачивают на изнаночную сто-

		рону шириной 7-10 мм, закалывают булавками и приутюживают.
--	--	--

Тема 2.9 Обработка низа и окончательная отделка изделия. Окончательная влажно-тепловая обработка швейных изделий

Задание: обработать низ изделия швом в подгибку с закрытым сре-
зом

№	Наименование операции	Способ выполнения
	Утюг	
	Заутюжить срез низа блузки	Нижний срез блузки дважды подворачивают на изнаночную сторону шириной 7-10 мм, закалывают булавками и приутюживают.
	Швейная машина	
	Настрочить припуск низа блузки	Настрачивают припуск на обработку низа на изделие на расстоянии 1-2 мм от подогнутого края.
	Утюг	
	Приутюжить припуск настрачивания низа блузки	Приутюжить припуск настрачивания низа блузки

Модуль 3. Ремонт и обновление швейных изделий

Тема 3.1 Выполнение мелкого ремонта

Задание: выполнить ремонт одежды с использованием аппликации.



Промежуточный контроль

Задание: выполнить тест

1. Какие методы обработки можно применять при ремонте и обновлении одежды:

- а) без перекроя;
- б) частичный перекрой;
- в) полный перекрой;
- г) Изменение фасона с помощью беек, оборок, воланов?

2. От чего зависит выбор способа ремонта швейного изделия:

- а) от степени износа изделия;

- б) от свойств ткани, из которой изготовлено изделие;
 - в) от фасона изделия;
 - г) от квалификации портных?
-

3. Какие виды работ можно отнести к крупному ремонту одежды:

- а) штопка изношенных участков;
 - б) изменение конструкции рукава;
 - в) изменение застежки изделия;
 - в) замена подкладки?
-

4. Какие могут быть способы ремонта одежды:

- а) ниточный;
 - б) клеевой;
 - в) комбинированный;
 - г) технологический?
-

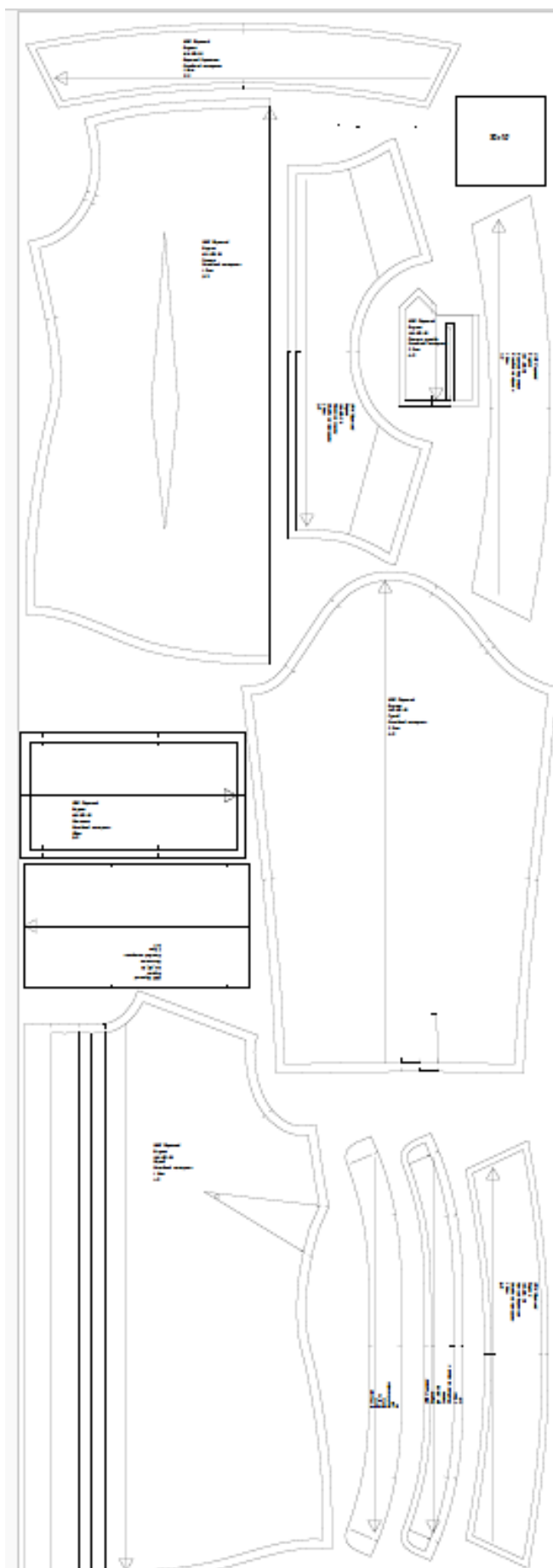
Задание № 5. Ответьте на вопросы.

1. Каким швом заделывается заплата?

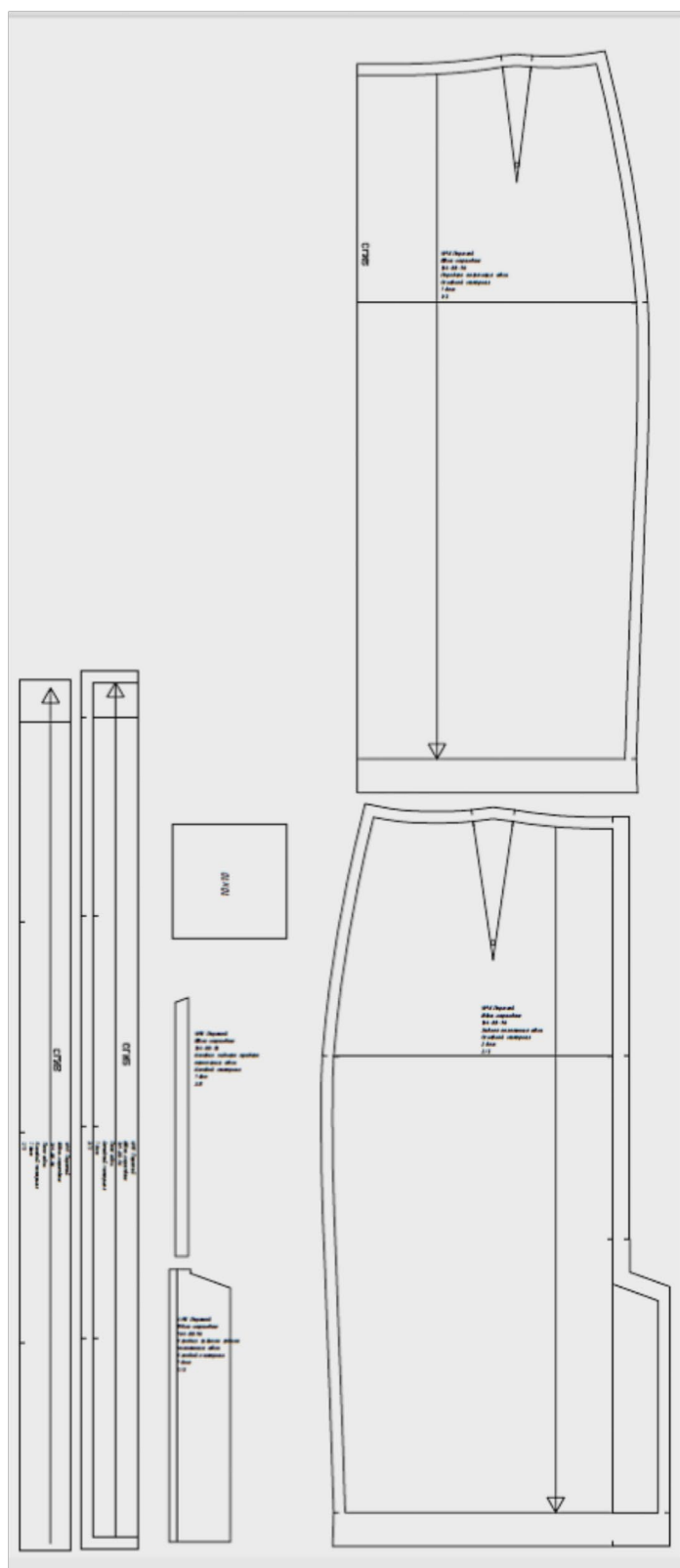
2. Какими должны быть нитки, иглы при наложении заплаты?

3. Существует ли безниточный способ наложения заплаты?

Раскладка лекал блузка 600*1750



Раскладка лекал юбка 600*1350



Раскладка лекал юбка 900*720

