

НОО "ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ НАУКА"

ОСНОВЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО
МАСТЕРСТВА В ДИЗАЙНЕ
КОСТЮМА
(ЛАБОРАТОРНЫЙ ПРАКТИКУМ)

Учебное пособие

Чеботаева О.А.

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ МОСКОВСКОЙ ОБЛАСТИ
ГОСУДАРСТВЕННОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ
МОСКОВСКОЙ ОБЛАСТИ
МОСКОВСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ОБЛАСТНОЙ УНИВЕРСИТЕТ (МГОУ)
ФАКУЛЬТЕТ ИЗОБРАЗИТЕЛЬНОГО ИСКУССТВА И НАРОДНЫХ РЕМЁСЕЛ
КАФЕДРА НАРОДНЫХ ХУДОЖЕСТВЕННЫХ РЕМЕСЕЛ

ЧЕБОТАЕВА О.А.

ОСНОВЫ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО МАСТЕРСТВА В ДИЗАЙНЕ КОСТЮМА (ЛАБОРАТОРНЫЙ ПРАКТИКУМ)

Учебное пособие

Москва
2020

УДК 687.01

ББК 30.18

О-75

Рецензент:

Бахлова Н.А. – кандидат педагогических наук, доцент кафедры ИиТД
ФТИ КГУ им К.Э. Циолковского

Авторы:

Чеботаева О.А. - Ст. преподаватель кафедры НХР. Московский государственный
областной университет (МГОУ)

Основы производственного мастерства в дизайне костюма (лабораторный практикум)
[Электронный ресурс]: учебное пособие – Эл. изд. - Электрон. текстовые дан. (1 файл pdf: 34
с.). - Чеботаева О.А., 2020. – Режим доступа: <http://scipro.ru/conf/costumedesign.pdf>. Сист.
требования: Adobe Reader; экран 10'.

ISBN 978-5-6045106-9-8

Учебно-методическое пособие «Основы производственного мастерства в дизайне костюма», ориентировано на освоение процесса изготовления изделия одежды на производстве, используя современные технические средства , технологическую последовательность изготовления, что обеспечивает подготовку высококвалифицированного дизайнера костюма, может быть использовано для обеспечения основной образовательной программы как базовый вариант по дисциплине ««Основы производственного мастерства в дизайне костюма», для направления подготовки 54.03.01. – Дизайн, профиль подготовки Дизайн костюма формы обучения очно.

ISBN 978-5-6045106-9-8



9 785604 510698

© Чеботаева О.А. 2020
© МОСКОВСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ОБЛАСТНОЙ УНИВЕРСИТЕТ, 2020
© Оформление: издательство НОО Профессиональная наука, 2020

Содержание

Введение.....	5
Тема 1. Ассортимент швейных изделий	6
<i>Лабораторно-практическая работа № 1</i>	<i>8</i>
Тема 2. Материаловедение производств легкой промышленности ...	9
<i>Лабораторно-практическая работа № 2</i>	<i>14</i>
Тема 3. Способы соединения одежды	15
<i>Лабораторно-практическая работа № 3</i>	<i>17</i>
Тема 4. Обработка деталей одежды	18
<i>Лабораторно-практическая работа № 4</i>	<i>19</i>
Тема 5. Характеристика деталей изделий	20
<i>Лабораторно-практическая работа № 5</i>	<i>20</i>
Тема 6. Выполнение складок и отделочных швов на основных деталях	21
<i>Лабораторно-практическая работа № 6</i>	<i>21</i>
Тема 7. Технологическая обработка карманов	22
<i>Лабораторно-практическая работа № 7</i>	<i>22</i>
Тема 8. Застежка в одежде. Виды застежек. Технологическая обработка застежек	23
<i>Лабораторно-практическая работа № 8</i>	<i>24</i>
Тема 9. Обработка горловины изделия.....	25
<i>Лабораторно-практическая работа № 9</i>	<i>26</i>
Тема 10. Обработка проймы изделия.....	27
<i>Лабораторно-практическая работа № 10</i>	<i>28</i>
Тема 11. Технология обработки изделий по линии талии.....	29
<i>Лабораторно-практическая работа № 11</i>	<i>29</i>
Тема 12. Обработка низа изделий	30
<i>Лабораторно-практическая работа № 12</i>	<i>31</i>
Тема 13. Влажно-тепловая обработка изделий. Оборудование ВТО	32
<i>Лабораторно-практическая работа № 13</i>	<i>32</i>
Библиографический список.....	33

Введение

Учебно-методическое пособие «Основы производственного мастерства в дизайне костюма», ориентировано на освоение процесса изготовления изделия одежды на производстве, используя современные технические средства, технологическую последовательность изготовления, что обеспечивает подготовку высококвалифицированного дизайнера костюма, может быть использовано для обеспечения основной образовательной программы как базовый вариант по дисциплине «Основы производственного мастерства в дизайне костюма», для направления подготовки 54.03.01. – Дизайн, профиль подготовки Дизайн костюма формы обучения очно.

Цели и задачи: Целью освоения дисциплины: «Основы производственного мастерства в дизайне костюма» является подготовка высококвалифицированных дизайнеров одежды широкого профиля, способных создавать проекты массовых и бытовых изделий, используя современные технологии для массового выпуска в производстве;

подготовить будущих специалистов к решению задач создания благоприятной жизненной среды с обеспечением комфортных условий для всех видов деятельности населения;

подготовить обучающихся к решению специфических задач, возникающих в сфере современного производства;

формирование у студентов навыков и приемов построения чертежей базовых основ изделий различных покроев.

дать студентам знания по применению современных технологий в дизайнерской практике;

ознакомить с основными технологическими методами обработки одежды, с последующим применением на практике;

сформировать общекультурные и профессиональные компетенции, необходимые для последующей профессиональной деятельности.

В данном учебном пособии, ко всем темам даются практические работы, для быстрого усвоения пройденного материала. После каждой темы студентам выставляются баллы, что дает стимул для выполнения заданий.

Тема 1. Ассортимент швейных изделий

Ассортимент швейных изделий отличается многообразием и включает все виды одежды и головных уборов различного половозрастного назначения, а также изделия, не относящиеся к одежде. Это постельное, столовое белье, а также изделия туристского и спортивного инвентаря и снаряжения. В многообразии швейных изделий помогает разобраться классификация их ассортимента. Единой классификации швейных изделий нет. В настоящее время используются следующие виды классификации; отраслевая; стандартная; научная; учебная; торговая.

Отраслевая классификация отражает деление швейных изделий по назначению, видам применяемых материалов, особенностям технологической обработки, а также ряду других признаков, связанных с особенностями технологии изготовления швейных изделий.

Стандартная классификация представлена в Товарной номенклатуре внешнеэкономической деятельности (ТН ВЭД) и Общегосударственном классификаторе. Промышленная и сельскохозяйственная продукция. Основным классификационным признаком является назначение. Внутри этого признака швейные изделия классифицируются по применяемым материалам, видам, половозрастному назначению.

Учебная и научная классификации учитывают всю совокупность признаков и позволяют наиболее глубоко представить характеристику швейных изделий. В данных классификациях весь ассортимент швейных изделий подразделяется на типы, классы, группы, подгруппы, виды и разновидности.

Назначение и функции современной одежды.

Назначение одежды – это то, что определяет область ее употребления:

по условиям и месту эксплуатации (в помещении или на улице, в театре или в домашней обстановке);

по сезону и климатическим зонам;

по половозрастному и типоразмероростовочному признакам потребителей.

Одежда различного назначения выполняет определенные *функции*.

Функция одежды- это ее служебная роль, выполняемая в соответствии с назначением. Функция зимнего пальто – защита от холода, а нарядное вечернее платье –украшение человека. Функции современной одежды многообразны, они во многом определяют конструктивно- композиционные решения одежды. Их делят на утилитарные и социально- эстетические.

Утилитарные функции одежды заключаются в ее практической полезности , которые сводятся к обеспечению комфортных условий для протекания физиологических процессов организма человека и созданию благоприятных условий для ее практической деятельности .Утилитарные функции делятся на защитные и физиолого-гигиенические.

Защитные функции одежды : защита человека от неблагоприятных воздействий следующих факторов:

физической среды (статическое электричество, повышенная запыленность, огонь, брызги металла, горячая вода, высокие и низкие температуры);

природной среды- солнечная радиация , атмосферная и почвенная влага, ветер и т.д.

биологической среды – от укусов насекомых, грызунов, рептилий, воздействия бактерий, грибков

продуктов жизнедеятельности организма человека , к которым относится влага (пот)..

механических повреждений –ушибов, порезов и т.п.

Свойства одежды

Одежда должна обладать следующими потребительскими свойствами:

1. Гигиенические

1.1. теплозащитность

1.2. воздухо-и газопроницаемость

1.3. гигроскопичность

1.4. водопроницаемость

2. Эксплуатационные

2.1. соответствие одежды ее назначению , условиям эксплуатации, удобство пользования;

- соответствие размеру фигуры потребителя;

- прочность;

- срок службы;

- сохранение формы;

- экономичность.

3. Эстетические

Соответствие одежды эстетическим вкусам потребителей, что достигается созданием моделей , отвечающим требованиям направлению моды.

Лабораторно-практическая работа № 1

ТЕМА: Ознакомление с ассортиментом швейных изделий.

Цель: Изучение классификации современной одежды.

Пособия и инструменты: образцы швейных изделий, журналы мод, учебные плакаты, чертежные принадлежности, тетрадь для лекций и лабораторно-практических работ.

Содержание работы:

1. Ознакомление с функцией и классификацией современной одежды.
 - 1.1. Функция одежды;
 - 1.2. Свойства одежды;
 - 1.3. Ассортимент одежды.
2. Определение назначения и положения изделий и классификации.
 - 2.1. Систематизация видов современной одежды.

МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ

Ассортимент одежды – это совокупность изделий различных видов и назначения, выпускаемых промышленностью для удовлетворения потребительского спроса.

Образцы заданий: 1. Выполнить таблицу по классификации одежды.

К каждому классу и группам выполнить технический эскиз изделия.

Тема 2. Материаловедение производств легкой промышленности

Материаловедение - наука о строении и свойствах материалов. Взаимосвязи материаловедения с физикой, химией, математикой, с технологией кожевенных, меховых, обувных и швейных изделий. Значение материаловедения в повышении качества и конкурентоспособности этих изделий. Основные направления развития материаловедения в легкой промышленности.

Структура ткани- состоит из двух переплетающихся систем нитей, расположенных взаимно перпендикулярно. Систему нитей, идущих вдоль ткани, называют **основой**, а систему нитей, расположенных поперек ткани, — **утком**. Соответствующие нити называют основными и уточными. Переплетение нитей в ткани является одним из основных показателей строения ткани. Нити основы и утка последовательно переплетаются друг с другом в определённом порядке (в зависимости от минимального числа нитей — **раппорта** , — необходимого для законченного ткацкого рисунка). Это влияет на образование ткани с характерной для данного переплетения структурой, внешним видом, свойствами. Ткацкие переплетения простые (гладкие или главные) бывают полотняные, саржевые, сатиновые (атласные) или комбинированные.

Процесс производства тканей называется **ткачеством**, которое заключается в выработке текстильных полотен путём переплетения двух взаимно перпендикулярных систем **нитей**.

Процесс ткачества, как правило, является многопереходным и включает в себя: приготовление к ткачеству (перемотка нитей, снование и шлихтование основ, перемотка и шлихтование или замасливание (если надо) утка), проборка или привязка основы на станке, собственно ткачество и разбраковка тканей.

Заключительная обработка тканей называется отделкой и относится к области химической технологии. Включает в себя (опционально): промывку, расшлихтование, варку, отбелку, мерсеризацию, крашение (периодическим или непрерывным способом), печать, стрижку, ворсование, тиснение и пр.

Волокна

Волокно — это гибкое прочное тело, длина которого в несколько раз превышает его поперечные размеры. Текстильные волокна используют для изготовления пряжи, ниток, тканей, трикотажных полотен, нетканых материалов, искусственной кожи и меха. В настоящее время при изготовлении текстильных изделий широко используются различные виды волокон, которые отличаются друг от друга по химическому составу, строению и свойствам.

Натуральные волокна — волокна природного, т. е. растительного, животного или минерального происхождения.

Химические волокна — волокна, изготовленные в заводских условиях. Химические волокна бывают искусственные и синтетические. Искусственные волокна получают из природных высокомолекулярных соединений. Синтетические волокна получают из низкомолекулярных веществ в результате реакции полимеризации или поликонденсации, в основном из продуктов переработки нефти и каменного угля.

Искусственные волокна

Вискозное волокно — самое натуральное из всех химических волокон, получаемое из природной целлюлозы. В зависимости от назначения вискозные волокна производят в виде нитей, а также штапельного (короткого) волокна с блестящей или матовой поверхностью. Волокно обладает хорошей гигроскопичностью (35-40%), светостойкостью и мягкостью. Недостатками вискозных волокон являются: большая потеря прочности в мокром состоянии, легкая сминаемость, недостаточная устойчивость к трению и значительная усадка при увлажнении.

Ацетатные и триацетатные волокна получают из хлопковой целлюлозы. Ткани из ацетатных волокон внешне очень похожи на натуральный шелк, обладают высокой упругостью, мягкостью, хорошей драпируемостью, малой сминаемостью, способностью пропускать ультрафиолетовые лучи. Гигроскопичность меньше, чем у вискозы, поэтому электризуются. Ткани из триацетатного волокна имеют малую сминаемость и усадку, но теряют прочность в мокром состоянии. Благодаря высокой упругости ткани хорошо сохраняют форму и отделки (гофре и плиссе).

Синтетические волокна вырабатывают из полимерных материалов. Общими достоинствам синтетических волокон являются высокая прочность, устойчивость к истиранию и микроорганизмам, несминаемость. Основной недостаток — низкая гигроскопичность и электризуемость.

Полиамидные волокна — капрон, анид, энант, нейлон — отличаются высокой прочностью при растяжении, стойкостью к истиранию и многократному изгибу, обладают высокой химической стойкостью, морозоустойчивостью, устойчивостью к действию микроорганизмов.

Полиэфирные волокна — лавсан — разрушаются при действии кислот и щелочей, гигроскопичность составляет 0,4%, поэтому для выработки тканей бытового назначения в чистом виде не применяется. Характеризуется высокой термостойкостью, малой усадкой, низкой теплопроводностью и большой упругостью. Недостатками волокна являются его повышенная жесткость, способность к образованию пиллинга на поверхности изделий, низкая гигроскопичность и сильная электризуемость.

Полиакрилонитрильные волокна — нитрон, дралон, долан, орлон — по внешнему виду напоминают шерсть. Изделия из него даже после стирки обладают высокой формоустойчивостью и несминаемостью. Устойчивы к воздействиям моли и микроорганизмов, обладают высокой стойкостью к ядерным излучениям. По

стойкости к истиранию нитрон уступает полиамидным и полиэфирным волокнам. Применяется в производстве верхнего трикотажа, тканей, а также искусственного меха, ковровых изделий, одеял и тканей.

Полиуретановые волокна — спандекс, лайкра — обладают высокой эластичностью: могут многократно растягиваться и увеличиваться по длине в 5-8 раз. Имеют высокую упругость, прочность, несминаемость, устойчивость к истиранию (в 20 раз больше, чем у резиновой нити), к светопогоде и химическим реагентам, но низкую гигроскопичность и термостойкость: при температуре более 150°C желтеют и становятся жесткими. С использованием этих волокон вырабатывают эластичные ткани и трикотажные полотна для верхней одежды, и предметов женского туалета, спортивной одежды, а также чулочно-носочные изделия.

Полиолефиновые волокна получают из полиэтилена и полипропилена. Они дешевле и легче других синтетических волокон, обладают высокими показателями прочности, устойчивости к химическим реагентам, микроорганизмам, износу и многократным изгибам.

Неорганические нити и волокна. Стекланные волокна получают из силикатного стекла методом плавления и вытягивания. Они обладают негорючестью, стойкостью к коррозии, щелочам и кислотам, высокой прочностью, атмосферо- и звукоизоляционными свойствами. Используются для производства фильтров, огнестойкой внутренней обшивки самолетов и судов, театральных занавесов.

Металлические волокна получают из алюминия, меди, никеля, золота, серебра, платины, латуни, бронзы путем волочения, резки, строгания и литья. Вырабатывают алюминит, люрекс и мишуру. В смеси с другими волокнами и нитями применяют для выработки и отделки одежных, мебельно-декоративных тканей и текстильной галантереи.

Атласные ткани плотные шелковые или полуселковые ткани атласного переплетения. Атласные ткани отличаются благородным блеском, гладкостью и особой пластичностью. Атласные ткани являются классикой среди вечерних тканей. Атласные ткани красивы, комфортны и кроме всего прочего обеспечивает безупречную посадку по фигуре.

Тонкие блузочные ткани разреженных структур вырабатываются из пряжи низкой линейной плотности. При этом используются различные сочетания льняной, хлопчатобумажной пряжи и химических нитей. Эти ткани могут иметь гладкую поверхность, образуемую полотняным переплетением, или мелко-фактурную поверхность, создаваемую переплетением или комбинированием нитей различной линейной плотности.

Джинсовые ткани характеризуются значительным разнообразием ткацких структур, видов отделки, внешнего оформления и свойств. Они обладают хорошими износоустойчивостью, гигиеническими свойствами, низкими ценами, имеют широкий

диапазон применения, благодаря чему пользуются высоким спросом у покупателя и являются незаменимым материалом для летней, демисезонной и зимней одежды.

Трикотаж — текстильный материал, структура которого представляет соединенные между собой петли, в отличие от ткани, которая образована в результате взаимного переплетения двух систем нитей, расположенных по двум взаимно перпендикулярным направлениям. По виду отделки трикотажные полотна могут быть суровыми, отбеленными, гладкокрашеными, набивными, пестровязаными, меланжевыми и со специальными видами отделок (противосминаемой, противоусадочной, тесненной, лощеной, водоотталкивающей)

Ткани плательные (платьевые ткани) подразделяются на летние, демисезонные и зимние. Ассортимент тканей постоянно обновляется и расширяется путем использования смесей хлопка с вискозным и синтетическим волокнами, создания новых структур и оформления. Плательные ткани разнообразны по линейной плотности и видам пряжи (одинарная, фасонная, крученая), плотности, переплетению (саржевое, атласное, мелкоузорчатое и т. д.), характеру отделки (отбеленные, гладкокрашенные, печатные и пестротканые).

Ткани костюмные характеризуются большим разнообразием по составу применяемого сырья, переплетениям и отделке. Производят костюмные ткани полотняным, саржевым, мелкоузорчатым или комбинированным переплетениями. По структуре и характеру отделки костюмные ткани выпускают пестроткаными, меланжевыми разнообразных рисунков, гладкокрашеными и набивными различной плотности.

К шелковым тканям относятся все ткани, изготавливаемые из натурального шелка и химических волокон и нитей (искусственных и синтетических). Шелковые ткани вырабатывают саржевым, атласным, мелкоузорчатым и жаккардовым переплетениями. Они обладают красивым внешним видом, мягкостью, хорошей драпируемостью и высокими гигиеническими свойствами.

Шерстяные ткани отличаются большим разнообразием. Вырабатываются чистошерстяными или с добавлением различных искусственных и химических волокон. Чистошерстяные ткани характеризуются высокими теплозащитными свойствами, упругостью, хорошей драпируемостью и мягкостью. Они хорошо воспринимают форму при влажно-тепловой обработке. Льняная ткань

Льняные ткани отличаются хорошей гигиеничностью и повышенной теплопроводностью, обладают высокими показателями механических свойств (разрывной прочностью и устойчивостью к истиранию). Для производства льняных тканей используют льняную и оческовую пряжу мокрого и сухого прядения. Эти ткани выпускают полотняного, мелкоузорчатого, жаккардового переплетений, реже — саржевого, атласного, шашечного и петельного.

Плащевые ткани вырабатывают полотняным или саржевым переплетением из пряжи разных способов прядения, из синтетических нитей в сочетании с

хлопчатобумажной и смешанной пряжами, разной линейной плотности, крученой по основе или по обеим системам, с поверхностной плотностью 190-301 г/м², с водоотталкивающей пропиткой. Плащевые ткани предназначены для изготовления плащей, курток, спортивной одежды, в том числе для охотников и рыболовов, форменной, специальной и производственной одежды, и т. д.

Искусственная кожа -материал, имитирующий натуральную кожу. Чаще всего можно встретить кожу из 100% полиэстера на трикотажной основе с водоотталкивающим покрытием. Искусственная кожа тоньше натуральной, не мнется, пластична, хорошо облегает фигуру. Из кожи шьют куртки и плащи, костюмы, юбки, брюки, сумочки. Искусственная кожа различается в основном по фактуре. Самый распространенный сейчас вид искусственной кожи — кожа «под рептилию». Благодаря специальной выделке, материал имитирует кожу змеи, крокодила, ящерицы.

Подкладочные ткани. В эту группу включены ткани предназначенные для подкладки и приклада швейных изделий. Обычно вырабатывают саржевым и атласным переплетениями и различной плотности. Подкладочные ткани имеют гладкую скользящую поверхность, представляющую важное практическое значение для подкладки.

Искусственный мех широко применяется в производстве швейных изделий. Имеет красивый внешний вид и обладает комплексом ценных свойств, которые позволяют изготавливать из него швейные изделия высокого качества различного ассортимента и назначения. В качестве ворса используются лавсан, капрон, вискоза, шерстяные волокна и др. Высота ворса искусственного меха может быть от нескольких мм до нескольких см. По способу производства различают тканый, накладной, трикотажный и нетканый искусственный мех.

Лабораторно-практическая работа № 2

ТЕМА: Материаловедение производств легкой промышленности.

Цель: Изучение классификации нитей, волокон, производство изготовления тканей.

Пособия и инструменты: образцы швейных изделий, журналы мод, учебные плакаты, чертежные принадлежности, тетрадь для лекций и лабораторно-практических работ.

Содержание работы:

1.Ознакомление с производством изготовления тканей.

1.1.Структура ткани;

1.2.Виды волокон;

1.3.Атласные, блузочные, джинсовые , шелковые, шерстяные, льняные ткани, искусственная кожа.

2.Определение назначения , положения ткани и их классификация.

2.1. Систематизация видов ткани.

МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ

Материаловедение - наука о строении и свойствах материалов. Взаимосвязи материаловедения с физикой, химией, математикой, с технологией кожевенных, меховых, обувных и швейных изделий. Значение материаловедения в повышении качества и конкурентоспособности этих изделий. Основные направления развития материаловедения в легкой промышленности.

Образцы заданий: К каждому виду тканей выполнить подробное описание, на бумаге или из ниток создать переплетение ниток и волокон. Приложить образцы тканей.

Тема 3. Способы соединения одежды

Клеевые и сварные соединения деталей одежды. Характеристика ручных и машинных стежков и строчек.

Ручные и машинные швы

ШВЫ (ручные и машинные). Швом называют скрепление в определённом положении двух или нескольких слоев ткани ручной или машинной строчкой (рис. 1). Шириной шва называют расстояние от строчки до обрезного или подогнутого края ткани. Ширину шва определяют в зависимости от назначения изделия и шва, а также от свойства ткани.

Ручные швы. Основными видами ручных швов являются следующие: прокладочный, копировальные стежки (силки), сметочный, обметочный, потайной, петельный, стегальный косой шов, шов через край, или кромочный, шов «ручная строчка», шов «за иглой», штуковка, шов «козлик» или бархатный, штопка, треугольник, шов «ёлочка».

Прокладочный шов (рис. 2). Применяется для обозначения середины изделия и линий, намеченных булавками при примерке, а также для выполнения сборок. Расстояние между стежками и длина их равна 2 — 3 мм. Проколы иглой делают справа налево. При прокладывании шва нитка не натягивается.

Виды ручных работ и их применение.

При ручных работах выполняем следующие операции:

1. Сметать - временно соединить срезы двух деталей простыми сметочными стежками для примерки или подготовки к машинной строчке.

2. Заметать – подогнуть край детали и закрепить в таком состоянии сметочными стежками для настрочивания машиной или подшивки его вручную.

3. Обметать – обработать края открытых швов изделия для предохранения их от осыпания.

4. Наметать – прикрепить декоративную деталь к изделию (карманы, складки и т.д.)

5. Вметать – соединить одну деталь с другой по скругленным линиям (рукав, воротник..)

6. Приметать – соединить детали, приготовленные к машинной строчке (приметать рюши, оборки, воланы.)

7. Подшить – закрепить потайными стежками подогнутые края к изделию (низ блузки, края рукавов...)

8. Пришить – прикрепить несколькими стежками пуговицы, тесьму, крючки, кнопки ..

9. Проложить силки – стежки, образующие небольшие петли (0,5 -0,7 см.) с лицевой стороны изделия, которые прокладывают для перевода меловых линий с одной детали на другую (вытачку...).

10. Посадка – свободное расположение одной детали по отношению к другой при их соединении, посадка рукава и т.д.

Основными видами машинных швов являются следующие: стачной, выворотный, запошивочный, подрубочный, расстрочный, накладной, настрочный, окантовочный, рельефный и узкий шов.

Стачной шов - самый распространённый; применяется для соединения всех основных деталей различных изделий. При таком шве ткань складывают лицевыми сторонами внутрь, чтобы шов получился на изнанке. Стачной шов располагают на некотором расстоянии от краёв ткани. Ширина шва зависит от свойства ткани и назначения изделия.

Выворотный шов применяется при изготовлении постельного белья (наволочек, пододеяльников), а также для изделий из тонких сыпучих тканей и костюмов без подкладки.

Запошивочный шов применяется при изготовлении белья, спортивной одежды, а также костюмов без подкладки. Ширина шва в готовом виде равна 0,6 — 0,7 см.

Виды машинных работ и их применение.

1. Стачать – соединить срезы ткани простым швом. При стачивании косой детали с прямой, косая деталь должна находиться снизу, если стачивают долевую деталь с поперечной, то снизу следует держать поперечную.

2. Притачать – соединить мелкую деталь с крупной, например притачать манжеты, карманы.

3. Обтачать – обработать край детали простым швом (обтачать клапан или манжеты подкладкой, обтачать борта подбортами.)

4. Втачать – соединить рукава с проймой, воротник с горловиной.

5. Настрочить – нанести отделочную строчку по краю детали на лицевую сторону, (настрочить кокетку, карман)

6. Подрубить – подогнуть край среза и застрочить (низ блузки).

7. Расстрочить – разутюжить шов и нанести две отделочные строчки возле шва с лицевой стороны на желаемую ширину.

Лабораторно-практическая работа № 3

ТЕМА: Способы соединения деталей одежды.

Средства , применяемые для соединения одежды.

ЦЕЛЬ: Изучение и освоение ручных и машинных швов.

Изучение классификации швейных ниток. Клеевые материалы (виды и характеристика).

Пособия и инструменты: образцы ручных и машинных швов, нитки , ручные иголки, ножницы, линейка, учебные плакаты, промышленная машинка, бытовые машинки, парогенератор.

Содержание работы.

1. Ознакомление с видами ручных швов. Технические условия на выполнение ручных швов;
2. Применение ручных швов на изделии на макетной ткани.
3. Ознакомление с машинными строчками, технические условия на выполнение машинных швов;
4. Выполнение машинных швов на промышленной и бытовых машинках с последующей утюжкой с применением парогенератора;
5. Выполнение влажно-тепловой обработки. Оборудование и приспособления.

Образец заданий: выполнить на ткани ручные швы, к каждому шву дать описание и название шва, выполнить на ткани машинные швы с описанием, дать характеристику операция по ВТО. Дать характеристику клеевым материалам.

Тема 4. Обработка деталей одежды

Технология – совокупность операций изготовления изделий.

Качество готового изделия зависит от технологии пошива: последовательности обработки, а также правильности применяемых приемов при выполнении операций.

Перед сборкой изделия, детали необходимо заготовить: вытачки полочек и спинки необходимо стачать до соединения этих деталей по плечевым и боковым срезам; вытачку, шов и низ рукава надо обработать до втачивания его в пройму, до втачивания воротника в горловину необходимо его соединить с подворотником, вывернуть и приутюжить.

Заготовив все детали, приступают к сборке изделий. Последовательность обработки и сборки изделий зависит от фасона.

Последовательность обработки изделий.

Заготовка изделий.

1. Заготовить все мелкие и отделочные детали: воротник, карманы, клапаны, манжеты, ..

2. Заготовить спинку, (обработать вытачки, складки, фасонные линии).

3. Заготовить полочки: обработать вытачки, подрезы, фасонные линии, углы, настроить накладные карманы.

4. Заготовить юбку (если юбка отрезная по талии), обработать вытачки, складки и низ юбки, стачать боковые срезы, обработать прорезные и настроить накладные карманы...

5. Заготовить рукава, (низ рукава, вытачку...)

Сборка изделий.

1. Соединить спинку и полочки по плечевым срезам.
2. Втачать воротник или обработать горловину обтачками.
3. Стачать боковые срезы полочек и спинки.
4. Обработать низ изделия.
5. Втачать рукава в проймы.
6. Соединить лиф с юбкой.
7. Окончательно отутюжить изделие.
8. Пришить пуговицы и т.д.

Последовательность обработки на каждое изделие разная...

Утюжка. Машинная строчка несколько стягивает строчку, поэтому после стачивания каждый шов для восстановления его первоначальной

длины и уменьшения толщины необходимо приутюжить (через проутюжельник), чтобы избежать пролегания швов на лицевую сторону. Рекомендуется подкладывать под припуски бумагу или плотную ткань.

При утюжке обтачных деталей: воротник, клапаны, листочки поюборта, манжета и т. д. рекомендуется пользоваться шаблонами.

Влажно – тепловая обработка (утюжка)

Отутюжить – удалить замины (т.е. мятые места), сгибы, складки на деталях или перед шитьем.

Приутюжить – уменьшить толщину шва , сгиба или подогнутого края детали (низ изделия, сгиб складки, шов стачивания двух или нескольких срезов)

Разутюжить – разъединить запасы шва или складки на две стороны и закрепить в таком положении (разутюжить боковой, шаговой шов, складки, вытачки.)

Заутюжить – направить запасы шва или складки в одну сторону (заутюжить припуски на швы, запас на глубину складки или вытачки0

Сутюжить - уплотнить ткань для придания детали соответствующей формы. Сутюживают посадку по окату рукава , слабинку ткани в концах вытачек и т.д.

Оттянуть – удлинить срез или часть среза на отдельных деталях (оттянуть воротник – стойку, участок бокового шва у талии и т. п.)

Отпарить – снять ласы на ткани , Отпаривают с лицевой стороны через влажный проутюжельник.

Декатировать – увлажнить и проутюжить ткань перед раскроем с целью ее усадки.

Лабораторно-практическая работа № 4

ЦЕЛЬ: Изучение и освоение технологической обработки деталей одежды.

Пособия и инструменты: образцы деталей одежды, нитки , ручные иголки, ножницы, линейка, учебные плакаты, промышленная машинка, бытовые машинки, парогенератор.

Содержание работы.

1. Ознакомление с технологией обработки изделий.
2. Тканевая отделка (бейка, рюш, оборка, воланы, кокилье, жабо, кант, буфы, защипы и т.д.
3. Изучение и практическое применение обработки деталей одежды

Образец заданий: Изучение и выполнение практических навыков по обработке деталей одежды. На ткани или на изделие выполнить все выше перечисленные детали одежды , (оформление образцов) .

Тема 5. Характеристика деталей изделий

Основные, неосновные, мелкие детали, отделочные детали.

Начальная обработка деталей происходит в следующей последовательности:

дублирование деталей;

обработка срезов деталей;

обработка вытачек . подрезов;

выполнение складок, отделочных швов;

обработка мелких деталей;

обработка отделочных деталей;

соединение основных деталей, соединение кокеток мелких деталей с основными;

Основные детали швейных изделий — детали, составляющие основу конструкции, для которых разрабатываются чертежи. Основные детали плечевых изделий: перед (полочки), спинка, рукава, воротник; поясных — половины брюк, полотнища юбок, пояс.

Неосновные детали – карманы, подборта , планки, манжеты и т.д.

Мелкие детали или декоративные – это клапаны, листочки, погоны, хлястики, паты, пояса, шлевки и т.д.

Отделочные детали – тканевая отделка, к ним относятся бейки, рюши, оборка, воланы, кокилье, жабо, буфы, защипы....

Лабораторно-практическая работа № 5

ТЕМА: Начальная обработка деталей. Характеристика деталей изделий. Основные, неосновные, мелкие детали, отделочные детали.

ЦЕЛЬ: Изучение и практическое выполнение обработки деталей.

Пособия и инструменты: образцы ручных и машинных швов, нитки , ручные иголки, ножницы, линейка, учебные плакаты, промышленная машинка, бытовые машинки, парогенератор.

Содержание работы.

1. Провести дублирование деталей с помощью утюга или парогенератора.
2. Обработка срезов деталей .
3. Обработка вытачек, подрезов.

Образец заданий: Дать описание работы на утюге, технологическая последовательность выполнения обработки срезов деталей. Выполнить на ткани обработку вытачек и подрезов.

Тема 6. Выполнение складок и отделочных швов на основных деталях

Обработка мелких деталей. Обработка кокеток, вставок и соединение их с основными деталями.

Складки являются отделочными деталями, придают форму деталям, и представляют собой разновидность вытачек. Ширина складок зависит от конструкции изделия, от 1..3мм, (защипы). Складки бывают мягкие, односторонние, бантовые, ширина складок может быть от 0.5 см до 10см и более.

Мелкие детали (клапаны, листочки, обтачки, хлястики, погоны, пояса) в зависимости от формы и материала, изготавливают на подкладке, из основной или подкладочной ткани. Для придания формы, детали необходимо продублировать., затем сложить две детали и обтачать швом

0, 7 см, подрезать уголки, вывернуть на лицевую сторону, выметать по краю ручным швом и приутюжить, при необходимости проложить отделочную строчку.

Кокетка- часть основной детали, размещенной на опорной поверхности тела человека. На верхней опорной поверхности располагается кокетка спинки или полочки (переда), на нижней – кокетка переднего или заднего полотнища юбки, кокетка передней или задней половинки брюк. В зависимости от модели кокетки выполняют цельнокроеными с основной деталью, отрезными и отлетными.

Лабораторно-практическая работа № 6

ТЕМА: Выполнение складок и отделочных швов на основных деталях.

Обработка мелких деталей. Обработка кокеток, вставок и соединение их с основными деталями.

ЦЕЛЬ: Изучение и практическое выполнение обработки деталей.

Пособия и инструменты: образцы ручных и машинных швов, нитки, ручные иголки, ножницы, линейка, учебные плакаты, промышленная машинка, бытовые машинки, парогенератор.

Содержание работы.

1. Провести дублирование деталей с помощью утюга или парогенератора.
2. Выполнение складок, отделочных швов, заготовка мелких деталей (паты, погоны, пояса, клапаны, листочки, обтачки и т.д.)
3. Обработка кокеток, вставок и соединение с основными деталями

Образец заданий: Дать описание работы на утюге, технологическая последовательность выполнения обработки складок, пат, погонов, клапанов, листочек ...). Выполнить на ткани обработку кокеток.

Тема 7. Технологическая обработка карманов

Виды карманов.

Карманы в изделии имеют функциональное и декоративное значение. По обработке различают карманы накладные, в швах, прорезные.

Накладные карманы обрабатывают в зависимости от формы, ширины шва настрачивания кармана на основную деталь, свойств материалов.

Карманы в швах размещают в боковых швах, швах притачивания кокеток, складках, рельефах основных деталей, размеры карманов и места расположения зависят от модели.

Прорезные карманы – карманы, при изготовлении которых нужно прорезать основную деталь это - вход в карман. Различают обработку прорезных карманов с двумя обтачками.

Прорезной карман с двумя однослойными обтачками.

Прорезной карман с двумя обтачками и застежкой молнией.

Прорезной карман с двумя обтачками, цельнокроеными с подкладками кармана.

Прорезной карман с обтачками с фигурным прорезом.

Прорезной карман с клапаном.

Прорезной карман с клапаном и двумя обтачками.

Прорезной карман с листочкой.

Прорезной карман с втачной листочкой.

Прорезной карман с настрочной листочкой.

Лабораторно-практическая работа № 7

ТЕМА: Технологическая обработка карманов.

Виды карманов.

ЦЕЛЬ: Изучение и практическое выполнение технологической обработки карманов.

Пособия и инструменты: образцы ручных и машинных швов, нитки, ручные иголки, ножницы, линейка, учебные плакаты, промышленная машинка, бытовые машинки, парогенератор.

Содержание работы.

1. Провести дублирование деталей с помощью утюга или парогенератора.

2. Технологическая обработка карманов: накладные, карманы в швах, прорезные карманы.

Образец заданий: Дать описание работы на утюге, технологическая последовательность выполнения накладных, прорезных и карманов в швах. На изделии или на ткани выполнить все карманы по данной теме.

Тема 8. Застежка в одежде. Виды застежек. Технологическая обработка застежек

Застежка имеет функциональное назначение. Она позволяет свободно надевать и снимать одежду. Застегивание одежды выполняют с помощью завязок, пуговиц и петель, кнопок, крючков, карабинов, хлястиков и пряжек, рамок, колец, шнуровки, застежки-молнии, текстильной застежки велкро (липучка). Расположение застежки на одежде определяется моделью. Иногда в изделиях выполняют две застежки. В зависимости от технологической обработки различают три вида застежек:

Застежка в несквозном разрезе основной детали, выполнение такой застежки сводится к обработке срезов несквозного разреза и изготовлению или закреплению элементов застегивания на основной детали. Виды застежек в несквозном разрезе : обработанная окантовочным швом, обработанная обтачкой, обработанная подкройной обтачкой, застежка-молния в разрезе, обработанном обтачкой, застежка в разрезе с втачными планками.

Застежка в шве или рельефе , такие застежки изготавливают после соединения основных деталей или частей этих деталей, чаще всего застежки этого вида встречаются в боковых или средних швах юбок, брюк, полукombineзонов, застегиваются на застежку-молния, пуговицы с прорезными петлями, текстильная застежка велкро, крючки и др. Виды застежек в шве или рельефе: застежка в шве на застежку –молния, застежка в шве на застежку-молния со смещенной линией настрачивания, застежка в шве на потайную застежку-молния.

Застежка в сквозных разрезах основных деталей, изготовление таких застежек сводится к обработке срезов деталей – правой и левой сторон застежки. Виды застежек в сквозных разрезах: сквозные застежки, обработанные краевыми швами вподгибку, окантовочным или обтачным, сквозные застежки с планками, застежка с настрочной планкой, застежка с притачной планкой, застежка с петлями в шве притачивания планки, застежки с цельнокроеной планкой, сквозные застежки с подбортами, цельнокроеный подборт, отрезные подборта, отрезной укороченный подборт, сквозная застежка.

Лабораторно-практическая работа № 8

ТЕМА: Застежка в одежде. Виды застежек. Технологическая обработка застежек.

ЦЕЛЬ: Изучение и практическое выполнение технологической обработки застежек.

Пособия и инструменты: образцы ручных и машинных швов, нитки, ручные иголки, ножницы, линейка, учебные плакаты, промышленная машинка, бытовые машинки, парогенератор.

Содержание работы.

1. Провести дублирование деталей с помощью утюга или парогенератора.

2. Технологическая обработка застежек: застежка в несквозном разрезе основной детали; застежка в шве или рельефе; застежка в сквозных разрезах основных деталей.

3.

4. Образец заданий: Дать описание работы на утюге, технологическая последовательность выполнения застежек, застежка в несквозном разрезе основной детали; застежка в шве или рельефе; застежка в сквозных разрезах основных деталей.

5. На изделии или на ткани выполнить все основные виды застежек по данной теме.

Тема 9. Обработка горловины изделия

Горловину обрабатывают после стачивания плечевых срезов, в изделиях с втачным и цельнокроеными рукавами. В изделиях с рукавами реглан горловину обрабатывают после соединения рукавов с изделием. В зависимости от модельных особенностей изделия, горловину обрабатывают краевыми швами, воротниками или капюшонами.

Обработка горловины краевыми швами.

При обработке горловины у изделий без воротников, используют шов вподгибку, окантовочный или обтачной.

Обработка горловины воротниками, горловину изделия обрабатывают воротником, который имеет разные формы, размеры, конструкцию. Различают воротники втачные, съемные, цельнокроеные, кроются из основного или отделочного материала.

Обработка втачных воротников: втачными называют воротники, соединенные с изделием по линии горловины. Соединение частей воротника выполняют соединительным швом, обработка концов и отлета воротника, заключается в обтачивании верхнего воротника нижним.

Обработка воротника на отрезной стойке. Дублируют верхний воротник и стойку, соединяют детали воротника, высекают уголки, выворачивают, прокладывают отделочную строчку, готовый воротник вкладывают между стойками верхнего и нижнего воротников и втачивают.

Соединение втачных воротников с изделием. Существует три способа соединения воротников с изделием: верхний и нижний воротники втачивают одновременно между изделием и подбортами; горловину изделия втачивают между верхним и нижним воротниками; верхний воротник притачивают к подбортам, нижний воротник втачивают в горловину изделия, а затем припуски швов притачивания верхнего и нижнего воротника соединяют между собой.

Обработка съемных воротников, такие воротники не втачиваются в горловину изделия, их крепят с помощью петель и пуговиц, кнопок, завязок.

Обработка цельнокроеных воротников, такой воротник обрабатывают в процессе изготовления изделия: формуют полочку и спинку в области горловины; дублируют детали воротника; стачивают вытачки; соединяют детали воротника и детали изделия; обтачивают нижний воротник верхним и обрабатывают застежку.

Обработка горловины капюшоном: капюшоном называют часть изделия, покрывающую голову. Капюшоны бывают различных форм, размеров, съемные, несъемные, однослойные и двухслойные. В зависимости от формы и конструкции капюшоны имеют различную технологию обработки.

Лабораторно-практическая работа № 9

ТЕМА: Обработка горловины изделия.

ЦЕЛЬ: Изучение и практическое выполнение технологической обработки горловины изделия различными деталями.

Пособия и инструменты: образцы ручных и машинных швов, нитки, ручные иголки, ножницы, линейка, учебные плакаты, промышленная машинка, бытовые машинки, парогенератор.

Содержание работы.

1. Провести дублирование деталей с помощью утюга или парогенератора.

Технологическая обработка горловины: обработка горловины краевыми швами, обработка горловины воротниками, обработка горловины капюшоном.

Образец заданий: Дать описание работы на утюге, технологическая последовательность выполнения горловины, обработка горловины краевыми швами, обработка горловины воротниками, обработка горловины капюшоном.

2. На изделии или на ткани выполнить все основные виды обработки горловины по данной теме.

Тема 10. Обработка проймы изделия

Обработка проймы изделия без рукавов.

Пройму в изделиях без рукавов обрабатывают до или после стачивания боковых срезов изделия. Применяется технология обработки такая же как и при обработке горловины: вподгибку с закрытым или открытым обметанным срезом; окантовочный с тесьмой или косой бейкой с двумя закрытыми срезами ; обтачной в простую рамку с использованием подкройной обтачки или косой бейки.

В том случае если изделие имеет короткую линию плеча, срезы проймы обрабатывают вместе со срезами горловины одной подкройной обтачкой , имеющей вид кокетки.

Обработка рукавов.

Рукава отличаются по конструкции , форме, длине, отделочными элементами. Технологическую обработку проводят следующим методом:

начальная обработка рукава, выполняется так же как и другие основные детали;

соединение частей рукава зависит от модели и свойств используемых материалов, при выполнении соединительного шва в одношовном рукаве строчку прокладывают со стороны переднего переката , в двухшовном рукаве – стачивают передние срезы со стороны верхней части рукава , а затем локтевые – со стороны нижней части рукава ;

обработка низа рукава краевыми швами- шов вподгибку с закрытым или открытым обметанным срезом ,окантовка тесьмой или косой бейкой.

Обработка низа рукавов цельнокроеными манжетами

Манжет – мелкая деталь , которой отделяют низ рукава, форма и размер разнообразны, и зависят от модели . Цельнокроеная манжета в общем виде представляет собой увеличенный припуск подгиба рукава и обрабатывается швом вподгибку.

Обработка низа рукавов притачными замкнутыми манжетами, разнообразие за счет конструкции, и свойств материала.

Обработка низа рукавов притачными незамкнутыми манжетами с застежкой или без имеют свои особенности обработки.

Соединение рукава с изделием.

Рукав соединяют с изделием в той или иной последовательности в зависимости от модели и конструкции рукава. Втачные рукава втачивают в закрытую или открытую пройму.

Лабораторно-практическая работа № 10

ТЕМА: Обработка проймы изделия.

ЦЕЛЬ: Изучение и практическое выполнение технологической обработки проймы изделия различными деталями.

Пособия и инструменты: образцы ручных и машинных швов, нитки, ручные иголки, ножницы, линейка, учебные плакаты, промышленная машинка, бытовые машинки, парогенератор.

Содержание работы.

1. Провести дублирование деталей с помощью утюга или парогенератора.
2. Технологическая обработка проймы: обработка проймы краевыми швами, обработка проймы рукавами.

Образец заданий: Дать описание работы на утюге, технологическая последовательность выполнения обработки проймы, обработка проймы краевыми швами, обработка проймы рукавами

На изделии или на ткани выполнить все основные виды обработки по данной теме.

Тема 11. Технология обработки изделий по линии талии

Изделия могут быть неотрезными по линии талии и отрезными.

В последнем случае они состоят из верхней части изделия – лифа и нижней – юбки.

Обработка изделий, неотрезных по линии талии, заключается в настрачивании кулиски, в которую можно продеть бейку, или тесьму, по линии талии возможно со стороны изнанки настрачивании эластичной резинки для придания изделию приталенности.

В изделиях отрезных по линии талии лиф и юбку соединяют до или после соединения и обработки их боковых срезов. В зависимости от модели при соединении лифа и юбки могут быть использованы любые соединительные швы. Лицевую сторону лифа укладывают на лицевую сторону юбки, совмещают срезы и контрольные знаки и стачивают со стороны лифа. Если лиф или юбка имеют сборки, то строчку стачивания прокладывают по детали имеющей сборку. При соединении лифа и юбки накладным швом с закрытым срезом, срез лифа подгибают и настрачивают на юбку на машине, оснащенной лапкой с направителем.

Лабораторно-практическая работа № 11

ТЕМА: Обработка изделий по линии талии.

ЦЕЛЬ: Изучение и практическое выполнение технологической обработки при отрезной и неотрезной линии талии.

Пособия и инструменты: образцы ручных и машинных швов, нитки, ручные иголки, ножницы, линейка, учебные плакаты, промышленная машинка, бытовые машинки, парогенератор.

Содержание работы.

1. Провести дублирование деталей с помощью утюга или парогенератора.
2. Технологическая обработка изделия с неотрезной линией талии.
3. Технологическая обработка изделия с отрезной линией талии.

Образец заданий: Дать описание работы на утюге, технологическая последовательность выполнения обработки проймы, обработка проймы краевыми швами, обработка проймы рукавами

На изделии выполнить все основные виды технологической обработки по данной теме.

Тема 12. Обработка низа изделий

Окончательная отделка изделия.

Низ изделий обрабатывают после соединения и отделки боковых срезов. В зависимости от модели и свойств используемых материалов низ изделий обрабатывают любым краевым швом или поясом. Разрезы (шлицы), размещенные по нижнему краю, обрабатывают до или во время отделки низа изделия.

Обработку низа изделия начинают с выравнивания линии низа, для этого с помощью осноровочных лекал выравнивают низ изделия и подрезают излишки ткани.

В зависимости от модели разрезы, выполненные внизу детали, обрабатывают подкройной обтачкой, окантовочным швом с помощью тесьмы или косой бейки с двумя закрытыми срезами, втачными или настрочными планками так же как несквозные разрезы застежки.

Обработку шлицы расположенную в шве по низу изделия обрабатывают следующим образом. Срезы припуска шлицы обметывают или застрачивают, припуски шлицы перегибают по намеченным линиям на изнанку и приутюживают. Детали складывают лицевыми сторонами внутрь, совмещают срезы и стачивают верхний уступ шлицы по всей ширине припуска шлицы, припуска шва стачивания обметывают, после этого уточняют длину изделия, подрезают и обметывают нижний срез изделия. Припуск подгиба низа отворачивают на изнаночную сторону и приутюживают. Обтачивают нижние углы шлицы горизонтальной или наклонной строчкой, закрепляют припуск подгиба низа изделия, закрепляют уступ шлицы с лицевой стороны изделия закрепочной строчкой.

Окончательная отделка изделия заключается – изделие очищают от производственного мусора, ниток, следов намелки, проводят окончательную влажно-тепловую обработку готового изделия, осуществляется на утюгом, парогенератором на специальном утюжильном столе, прессе или паровоздушном манекене, обработку выполняют на лицевой стороне изделия, разутюживают борта, воротник, рукава, манжеты, низ изделия.

Места расположения петель отмечают по вспомогательному лекалу, петли выметывают на петельных полуавтоматах. Места расположения пуговиц определяют по петлям, пуговицы пришивают на специальных пуговичных полуавтоматах или вручную. Крючки и петли пришивают вручную или с помощью спецприспособлений. Отделочные детали пришивают вручную или на машине потайного стежка.

Лабораторно-практическая работа № 12

ТЕМА: Обработка низа изделий. Окончательная отделка изделия.

ЦЕЛЬ: Изучение и практическое выполнение технологической обработки низа изделия, обработка шлицы. ВТО изделия.

Пособия и инструменты: образцы ручных и машинных швов, нитки , ручные иголки, ножницы, линейка, учебные плакаты, промышленная машинка, бытовые машинки, парогенератор.

Содержание работы.

1. Провести дублирование деталей с помощью утюга или парогенератора.
2. Технологическая обработка низа изделия.
3. Технология обработки шлицы (виды).
4. Окончательная отделка изделия.

Образец заданий: Дать описание работы на утюге, технологическая последовательность выполнения обработки низа изделия , виды обработки низа изделий.

На изделии выполнить все основные виды технологической обработки по данной теме.

Тема 13. Влажно-тепловая обработка изделий. Оборудование ВТО

Под ВТО швейных изделий понимают специальную обработку деталей или изделий влагой, теплом и давлением с помощью специального оборудования.

Влажно-тепловая обработка бывает внутривидовая, которая производится в процессе обработки изделий, и окончательная, при отделке готовой продукции. Влажно-тепловая обработка применяется для придания деталям изделия объемно-пространственной формы.

Весь процесс влажно-тепловой обработки состоит из трех стадий: размягчения волокна влагой и теплом; придания определенной формы; закрепления полученной формы путем удаления влаги. Влажно-тепловую обработку выполняют глаженьем (утюгом), прессованием на прессе и пропариванием на паровых прессах, паровоздушных манекенах.

Оборудование для влажно-тепловой обработки может иметь электрический, электропаровой и паровой обогрев. Режимы влажно-тепловой обработки тканей и других материалов зависят от вида применяемого оборудования.

Оборудование разделяют на пять основных групп: универсальное прессовое оборудование; специальное прессовое оборудование; гладильные столы; утюги; вспомогательное оборудование.

Лабораторно-практическая работа № 13

ТЕМА: . Влажно-тепловая обработка изделий. Оборудование ВТО.

ЦЕЛЬ: Изучение основных видов влажно-тепловой обработки изделий.

Оборудование используемое в технологическом процессе.

Пособия и инструменты: образцы ручных и машинных швов, нитки, ручные иголки, ножницы, линейка, учебные плакаты, промышленная машинка, парогенератор, утюг.

Содержание работы.

1. Применение парогенератора в изучении данной темы.
2. Дать техническую характеристику ВТО (прессовое оборудование).
3. Дать техническую характеристику гладильным столам, утюгам (применение).

Провести анализ применяемому оборудованию для ВТО, составить таблицу режимов ВТО, для различных тканей.

Образец заданий: Провести анализ применяемому оборудованию для ВТО, составить таблицу режимов ВТО, для различных тканей.

Библиографический список

- 1.Галкина М.В. Ломов С.П. «Проблемы содержания современного дизайн-образования». Вестник МГОУ серия : педагогика №4 .2015 с.94-99.
- 2.Аронов В.Р. Дизайн и искусство. М.: Знание,1984. 64с.
- 3.Бердник Т.О. Дизайн костюма.–Ростов-на-Дону: Феникс,2000. 415с.
- 4.Волков И.Ф. Творческие методы и художественные системы.-М.,1989.253с.
- 5.Горина Г.С. Моделирование формы одежды.- М.: Легкая индустрия,1982. 457с.
- 6.Зайцев В.М. Такая изменчивая мода. –М: Молодая гвардия, 1980. 119 с.
- 7.Пармон Ф.М. Европейский костюм: стиль и мода. - М.: МВС СССР. 1982. 115 с., ил.
- 8.Шершнева Л.П. Композиция в одежде швейной промышленности. -М.: ВЭМИ,1981. 144 с.
- 9.П.П.Кокеткин Справочник. Промышленная технология одежды. – Москва 1988г., 640с.

ISBN 978-5-6045106-9-8



Усл. печ. л. 1,3.

Объем издания 1,1 МВ

Оформление электронного издания:

НОО Профессиональная наука, mail@scipro.ru

Дата размещения: 25.10.2020 г.

URL: <http://scipro.ru/conf/costumedesign.pdf>