Фонд оценочных средств

по дисциплине «Технология швейных изделий»

Уровень высшего образования

БАКАЛАВРИАТ

Направление подготовки

Для направления бакалавриата «Искусство костюма и текстиля» КРСУ согласно требованиям ФГОС 3++

Квалификация

Бакалавр

2026 г.

Фонд оценочных средств предназначен для контроля знаний обучающихся по дисциплине *«Технология швейных изделий»*

Фонд оценочных средств рассмотрен и утверждён на заседании Высшей школы архитектуры, дизайна и строительства.

Протокол № 1 от 3 сентября 2026 г.

Директор Высшей школы архитектуры,
дизайна и строительства _____ Б.С. Кариев

Руководитель РОП
по направлению «Искусство костюма и текстиля» _____ Максутова М.Т.

Исполнители

Зав. метод. каб. ВШАДиС, ст. преподаватель _____ Мамбетова Л.К.

1. ПЕРЕЧЕНЬ КОМПЕТЕНЦИЙ С УКАЗАНИЕМ ЭТАПОВ ИХ ФОРМИРОВАНИЯ В ПРОЦЕССЕ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

Формируемые компетенции	**Планируемые результаты обучения по дисциплине, характеризующие этапы формирования компетенций**	**Виды оценочных средств/ шифр раздела в данном документе**
ПК-2: Способен разрабатывать художественно-технические проекты швейных изделий и изделий декоративно-прикладного искусства индивидуального и интерьерного назначения	**Знать:** - методы разработки художественно-технических проектов швейных изделий, декоративно-прикладного искусства индивидуального назначения; - классификацию и ассортимент швейных изделий. Этапы и виды работ при производстве одежды; - виды способов соединения одежды, ручные стежки и строчки. Машинные стежки и строчки;	**Блок А, В, С**
	Уметь: - разрабатывать художественно технические проекты швейных изделий и изделий декоративно-прикладного искусства индивидуального назначения; - пользоваться профессиональной терминологией и применять знания в профессиональной деятельности на практике; - обрабатывать детали и узлы изделия;	**Блок А, В, С**
	Владеть: -методами проектирования конструкций одежды и приемами выполнения примерок; навыками создания художественно-технических проектов швейных изделий и изделий; - навыками создания художественно-технических проектов швейных изделий и изделий;	**Блок А, В, С**
	- способностью варьировать формой изделия искусства костюма и текстиля в соответствии с новыми технологическими решениями;	
ПК-3: Способен использовать информационные технологии при реализации творческого замысла	**Знать:** - компьютерные технологии (САПР одежды), используемые в художественном проектировании костюма; - основные способы технологических режимов в производстве изделий; - пути совершенствования и условия использования различных технических решений при разработке технологических процессов	**Блок А, В, С**

	Уметь: - применять компьютерные технологии при проектировании швейных и текстильных изделий; - особенности принципиальных отличий известных классических и инновационных технологий; - критерии поиска и выбора наиболее эффективных решений по разработке технологического процесса изготовления швейных изделий; - критерии поиска и выбора наиболее эффективных решений по разработке технологического процесса изготовления швейных изделий;	**Блок А, В, С**
	Владеть: - программным обеспечением для обработки графической информации; - навыками использования рациональными способами технологических режимов в производстве; - способами определения принципиальных отличий известных классических и инновационных технологий;	**Блок А, В, С**
ПК-1. способен анализировать тенденции моды и изучать научно-техническую информацию отечественного и зарубежного опыта по тематике профессиональной деятельности.	**Знать:** -базовые знания по профессии в художественном проектировании	**Блок А, В, С**
	Уметь: -использовать теоретические и практические знания по дизайну, моде и стилю при изучении информации по тематике профессиональной деятельности.	Блок А, В, С
	Владеть: -методами проектирования при разработке новых изделий текстильной и легкой промышленности.	Блок А, В, С
В результате освоения дисциплины обучающийся должен	**Знать:** - основные положения, структуру нормативно-технологической документации и правила ее составления; - режимы и методы обработки изделий с использованием современных технологий и оборудования; - схемы сборки изделий различного ассортимента; **Уметь:** - выполнять машинные и ручные стежки и строчки, клеевые соединения деталей и влажно-тепловую обработку швейных изделий с использованием современных технических средств; - выбирать оптимальные режимы, методы и средства изготовления изделий различного ассортимента и назначения; **Владеть:** - приемами работы со швейным оборудованием; - принципами обработки и сборки узлов и	**Блок А, В, С**

	соединений, изготовления швейных изделий; - методикой работы на компьютерной технике, специализированной на инженерно-технические поиски в дизайне.	

2. ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА ДИСЦИПЛИНЫ/ПРАКТИКИ

Для 2025 г.н.

4 семестр – л.16 ч., пр.-48 ч.

Название модулей дисциплины согласно РПД	**Контроль**	**Форма контроля**	**зачетный минимум**	**зачетный максимум**	**график контроля**
Модуль 1					
Общие сведения об одежде. Детали кроя верхней одежды. НТД. Строение стежков и строчек. Освоение приемов выполнения стежков и строчек. Конструкция машинных швов: соединительные швы, краевые швы, отделочные швы. Графическое изображение. Характеристика клеевых материалов. Сварные и комбинированные способы соединения деталей одежды.	Текущий контроль	Самостоятельная работа студента, выполнение практических работ: графическое изображение швов, деталей, последовательность обработки, терминология, посещаемость и активность на занятиях	3	5	6
	Рубежный контроль	Защита практических работ	7	12	
Модуль 2					
Поузловая обработка швейных изделий. Дублирования деталей. Обработка полочек и спинки в изделиях различной конструкции. Виды карманов. Способы обработки карманов: прорезных, карманы, расположенные в швах,	Текущий контроль	Самостоятельная работа студента, выполнение практических работ: графическое изображение узлов, деталей, последовательность обработки, посещаемость и активность на занятиях	3	5	**13**

накладных, внутренние карманы.					
	Рубежный контроль	Зашита практических работ	7	12	
Модуль 3					
Обработка бортовой прокладки, подбортов, бортов. Способы соединения деталей с бортовой прокладкой. Обработка воротников. Способы соединения в/воротника с н/воротником. Обработка плечевых швов. Способы соединения воротников с горловиной изделия.	Текущий контроль	Самостоятельная работа студента, выполнение практических работ: графическое изображение узлов, деталей, последовательность обработки, посещаемость и активность на занятиях	3	6	16
	Рубежный контроль	Зашита практических работ	7	12	
Модуль 4					
Разновидности рукавов по конструкции. Обработка передних и локтевых срезов рукавов. Способы обработки низа рукавов различной конструкции. Обработка и соединение с изделием утепляющей прокладки и подкладки.	Текущий контроль	Самостоятельная работа студента, выполнение практических работ: графическое изображение узлов, деталей, последовательность обработки, посещаемость и активность на занятиях	3	6	18
	Рубежный контроль	Защита практических работ	7	12	
ВСЕГО за семестр			40	70	
Промежуточный контроль (Зачет с оценкой)			20	30	
Семестровый рейтинг по дисциплине			60	100	

5 семестр – л.2 ч., пр.-48 ч.

Название модулей дисциплины согласно РПД	**Контроль**	**Форма контроля**	**зачетный минимум**	**зачетный максимум**	**график контроля**
Модуль 1					
Обработка и сборка юбок, брюк, жилета	Текущий контроль	Самостоятельная работа студента, выполнение практических работ: графическое изображение швов, деталей, последовательность обработки, терминология, посещаемость и активность на занятиях	3	5	25
	Рубежный контроль	Защита практических работ	7	12	
Модуль 2					
Обработка жилетов. Окончательная отделка костюмов, пальто	Текущий контроль	Самостоятельная работа студента, выполнение практических работ: графическое изображение узлов, деталей, последовательность обработки, посещаемость и активность на занятиях	3	5	27
	Рубежный контроль	Зашита практических работ	7	12	
Модуль 3					
Поузловая обработка швейных изделий легкого ассортимента	Текущий контроль	Самостоятельная работа студента, выполнение практических работ: графическое изображение узлов, деталей, последовательность обработки, посещаемость и активность на занятиях	3	6	34
	Рубежный контроль	Зашита практических работ	7	12	
Модуль 4					
Последовательность обработки швейных изделий	Текущий контроль	Самостоятельная работа студента, выполнение практических работ: графическое изображение	3	6	39

		узлов, деталей, последовательность обработки, посещаемость и активность на занятиях			
	Рубежный контроль	Защита практических работ	7	12	
ВСЕГО за семестр			40	70	
Промежуточный контроль (Экзамен)			20	30	
Семестровый рейтинг по дисциплине			60	100	

Для 2024 г.н.
5 семестр – л.16 ч., пр.-48 ч.

Название модулей дисциплины согласно РПД	**Контроль**	**Форма контроля**	**зачетный минимум**	**зачетный максимум**	**график контроля**
Модуль 1					
Общие сведения об одежде. Детали кроя верхней одежды. НТД. Строение стежков и строчек. Освоение приемов выполнения стежков и строчек. Конструкция машинных швов: соединительные швы, краевые швы, отделочные швы. Графическое изображение. Характеристика клеевых материалов. Сварные и комбинированные способы соединения деталей одежды.	Текущий контроль	Самостоятельная работа студента, выполнение практических работ: графическое изображение швов, деталей, последовательность обработки, терминология, посещаемость и активность на занятиях	3	5	6
	Рубежный контроль	Защита практических работ	7	12	
Модуль 2					
Поузловая обработка швейных изделий. Дублирования деталей. Обработка полочек и спинки в изделиях различной конструкции. Виды карманов. Способы обработки карманов: прорезных,	Текущий контроль	Самостоятельная работа студента, выполнение практических работ: графическое изображение узлов, деталей, последовательность	3	5	**13**

карманы, расположенные в швах, накладных, внутренние карманы.		обработки, посещаемость и активность на занятиях			
	Рубежный контроль	Зашита практических работ	7	12	
Модуль 3					
Обработка бортовой прокладки, подбортов, бортов. Способы соединения деталей с бортовой прокладкой. Обработка воротников. Способы соединения в/воротника с н/воротником. Обработка плечевых швов. Способы соединения воротников с горловиной изделия.	Текущий контроль	Самостоятельная работа студента, выполнение практических работ: графическое изображение узлов, деталей, последовательность обработки, посещаемость и активность на занятиях	3	6	16
	Рубежный контроль	Зашита практических работ	7	12	
Модуль 4					
Разновидности рукавов по конструкции. Обработка передних и локтевых срезов рукавов. Способы обработки низа рукавов различной конструкции. Обработка и соединение с изделием утепляющей прокладки и подкладки.	Текущий контроль	Самостоятельная работа студента, выполнение практических работ: графическое изображение узлов, деталей, последовательность обработки, посещаемость и активность на занятиях	3	6	18
	Рубежный контроль	Защита практических работ	7	12	
ВСЕГО за семестр			40	70	
Промежуточный контроль (Зачет с оценкой)			20	30	
Семестровый рейтинг по дисциплине			60	100	

6 семестр – л.2 ч., пр.-48 ч.

Название модулей дисциплины согласно РПД	**Контроль**	**Форма контроля**	**зачетный минимум**	**зачетный максимум**	**график контроля**
Модуль 1					
Обработка и сборка юбок, брюк, жилета	Текущий контроль	Самостоятельная работа студента, выполнение практических работ: графическое изображение швов, деталей, последовательность обработки, терминология, посещаемость и активность на занятиях	3	5	25
	Рубежный контроль	Защита практических работ	7	12	
Модуль 2					
Обработка жилетов. Окончательная отделка костюмов, пальто	Текущий контроль	Самостоятельная работа студента, выполнение практических работ: графическое изображение узлов, деталей, последовательность обработки, посещаемость и активность на занятиях	3	5	27
	Рубежный контроль	Зашита практических работ	7	12	
Модуль 3					
Поузловая обработка швейных изделий легкого ассортимента	Текущий контроль	Самостоятельная работа студента, выполнение практических работ: графическое изображение узлов, деталей, последовательность обработки, посещаемость и активность на занятиях	3	6	34
	Рубежный контроль	Зашита практических работ	7	12	

Модуль 4					
Последовательность обработки швейных изделий	Текущий контроль	Самостоятельная работа студента, выполнение практических работ: графическое изображение узлов, деталей, последовательность обработки, посещаемость и активность на занятиях	3	6	39
	Рубежный контроль	Защита практических работ	7	12	
ВСЕГО за семестр			40	70	
Промежуточный контроль (Экзамен)			20	30	
Семестровый рейтинг по дисциплине			60	100	

Технологическая карта дисциплины «Технология швейных изделий»

Модуль	логически завершенная часть дисциплины
Текущий контроль	самостоятельная работа обучающегося, посещаемость и активность на занятиях
Рубежный контроль	защита лабораторных работ
Промежуточный контроль	завершенная задокументированная часть учебной дисциплины – совокупность тесно связанных между собой модулей дисциплины.

Отработка пропущенных занятий

Все занятия, пропущенные студентом без уважительной причины, включая лекционные и практические занятия, подлежат обязательной отработке.

Отработка осуществляется путём выполнения творческих и производственных заданий по направлению деятельности кафедры: изготовление сувенирной продукции, создание художественных картин, разработка и пошив швейных изделий, а также выполнение иных творческих и прикладных работ в зависимости от текущих потребностей и поручений ректората.

Вид, содержание и объём задания определяются кафедрой с учётом профиля образовательной программы и поступающих поручений ректората. Выполнение и сдача установленного задания засчитываются в качестве отработки соответствующего пропущенного занятия.

ТЕЗИСЫ ОСНОВНЫХЛЕКЦИЙ

Введение

Сфера слуг, ее задачи, спецификация деятельности, предприятия.

Назначение и классификация одежды

Определение ассортимента. Классификация одежды. Сравнительная характеристика массового производства изделий одежды и индивидуального пошива. Отличительные особенности изделий одежды.

Основные требования к одежде

Определение одежды, требования, предъявляемые к готовым изделиям. Соблюдение технических условий и технических нормы в процессе изготовления одежды.

Подготовительно-раскройное производство

Основные стадии подготовительно-раскройного производства. Изготовление лекал, перенос контуров на материал. ТУ на изготовление лекал и раскладку. Настилание материалов и их раскрой.

Виды влажно-тепловой обработки изделий

Организация и оборудование рабочего места. Техника безопасности при выполнении ВТО. Пожарная безопасность

Сущность и назначение ВТО

Виды и назначение утюгов, прессов, парогенераторов

Техника выполнения ВТО. Терминология ВТО. Режимы ВТО.Сварные швы

Основные направления совершенствования ВТО швейных изделий

Виды ручных работ

Организация рабочего места для выполнения ручных работ. Инструменты и приспособления. Техника безопасности при выполнении ручных работ. Пожарная безопасность. Терминология ручных работ.

Технологические параметры элементов ниточного соединения. Классификация и виды ручных стежков и строчек

Характеристика ручных стежков и строчек:

Характеристика прямых и косых стежков.

Характеристика петлеобразных стежков, для пришивания фурнитуры, крестообразных, петельных.

Виды машинных работ

Классификация швейных машин. Механизация процессов швейного производства.

Ведущие фирмы производители

Общее устройство швейных машин.

Процесс образования челночного и цепного стежка

Неполадки, причины возникновения и способы устранения.

Организация рабочего места. Техника безопасности при выполнении машинных работ.

Пожарная безопасность

Терминология машинных работ

Классификация машинных швов

Технические условия на выполнение машинных работ

Характеристика швов:

Виды соединительных швов. Характеристика соединительных швов

Виды краевых швов. Характеристика краевых швов
Виды отделочных швов. Характеристика отделочных швов
Основы поузловой обработки карманов
Виды карманов, назначение, особенности.
Направление нити основы в деталях кроя прорезных карманов
Раскрой деталей карманов
Технология кармана с клапаном и одной обтачкой
Технология кармана в рамку
Технология кармана с клапаном и двумя обтачками
Технология кармана с листочкой с втачными концами
Технология кармана с листочкой с настрочными концами
Виды накладных карманов. Способ обработки простого накладного кармана
Особенности обработки сложных накладных карманов и соединение их с изделием.
Разновидности карманов в рельефных швах. Технология кармана с отделочной строчкой.
Особенности обработка легкой женской одежды
Ассортимент легкой женской одежды
Описание внешнего вида моделей
Детали кроя платья, наименование линий и срезов
Технические условия на выкроенные детали
Разновидность вытачек и подрезов. Обработка подрезов
Разновидность рельефов и их обработки
Виды складок и их обработка
Разновидности кокеток в легкой женской одежде
Особенности обработки карманов
Виды петель и их обработка
Виды застежек
Обработка бортов подбортами
Обработка бортов планкам:
Обработка настрочных планок
Обработка втачных планок
Обработка потайной застежки и застежки обтачками - подбортами
Виды воротников, их обработка
Соединение воротников с горловиной
Соединение воротников с горловиной в изделиях с лацканами
Соединение воротников с горловиной в изделиях с застежкой доверху
Соединение отложного воротника с горловиной с помощью обтачки
Соединение с изделием воротнико-стойки
Способы обработки горловины в изделиях без воротника
Виды рукавов
Соединение срезов рукавов
Способы обработки низа рукавов без манжет
Виды манжет, способы обработки и соединения их с рукавами
Виды прямых манжет и способы их обработки
Виды фигурных манжет и способы их обработки
Виды притачных замкнутых манжет и способы их обработки

Виды притачных с застежкой манжет
Способ обработки застежки на рукавах без разреза, с разрезом
Способ обработки застежки в рукавах без разреза, обработанных окантовочным швом
Способы соединения рукавов:
С помощью обтачки
Соединение рукавов с проймами
Способы обработки пройм в изделиях без рукавов
Способы соединения лифа платья с юбкой:
Подготовка изделия к соединению лифа с юбкой
Способ соединения стачным швом лифа с юбкой
Способ соединения лифа с юбкой накладным швом
Способ соединения лифа с юбкой с эластичной тесьмой
Обработка застежки-молнии по линии талии
Окончательная отделка изделия
Технологический процесс обработки юбок
Модели юбок. Описание их внешнего вида.
Детали кроя. Наименование линий и срезов.
Способы обработки различных швов в юбке
Обработка застежки
Способы обработки верхнего среза
Последовательность обработки (построение блок-схемы)
Технологический процесс обработки мужских брюк
Модели брюк, описание их внешнего вида.
Детали кроя. Наименование линий и срезов.
Обработка мелких деталей, соединение надставок, вытачек.
ВТО передних половинок брюк
ВТО задних половинок брюк.
Обработка подкладки и соединение ее с передними половинками брюк
Особенности обработки карманов
Обработка застежки брюк на тесьму «молния»
Обработка застежки брюк на пуговицах
Соединение боковых и шаговых срезов
Обработка верхнего среза притачным поясом
Соединение среднего среза, прикрепление леи
Обработка низа брюк
Окончательная отделка готового изделия

Технологический процесс обработки пиджака
Виды моделей мужского пиджака. Описание внешнего вида.
Детали кроя верха и подкладки. Наименование линий и срезов.
Дублирование деталей клеевыми прокладками
Обработка полочек:
Особенности обработки вытачек и соединение их с отрезными бочками
Особенности обработки верхнего кармана с листочкой
ВТО полочек

Обработка бортов подбортами
Обработка шлицы в среднем шве спинки
Обработка подкладки:
Выкраивание подкладки
Обработка внутреннего кармана
Обработка рукавов:
Обработка двухшовных рукавов с передними и локтевыми срезами
Обработка отлетной шлицы в локтевом шве
Соединение рукавов с подкладкой
Сборка изделия:
Особенности обработки воротников
Соединение воротника с горловиной
Соединение рукавов с проймами
Обработка пройм
Соединение притачной по низу подкладки с изделием машинным способом
Окончательная отделка изделия
Особенности технологического процесса обработки жилета
Виды модели жилета. Описание моделей
Особенности обработки полочек и спинки жилета
Особенности сборки жилета.

1. ТИПОВЫЕ КОНТРОЛЬНЫЕ ЗАДАНИЯ И ИНЫЕ МАТЕРИАЛЫ, НЕОБХОДИМЫЕ ДЛЯ ОЦЕНКИ ПЛАНИРУЕМЫХ РЕЗУЛЬТАТОВ ОБУЧЕНИЯ ПО ДИСЦИПЛИНЕ / ПРАКТИКЕ (ОЦЕНОЧНЫЕ СРЕДСТВА)

Контрольные вопросы к зачету
1. Основные характеристики стежков и строчек.
2. Терминология ручных работ.
3. Строчки прямого стежка.
4. Строчки косого стежка.
5. Строчки петлеобразного стежка.
6. Специальные стежки и строчки.
7. Машинные стежки и строчки.
8. Терминология машинных работ.
9. Рабочие инструменты швейных машин и их взаимодействие в процессе образования стежка.
10. Технологическая характеристика швейных машин.
11. Влажно- тепловая обработка швейных изделий.
12. Терминология операций влажно- тепловой обработки изделий.
13. Приемы выполнения и технические условия выполнения ручных работ.
14. Приемы выполнения и оценка качества машинных работ.
15. Приемы выполнения и технические условия выполнения операций влажно-тепловой обработки.
16. Техника безопасности при работе на швейных предприятиях.
17. Соединительные швы.
18. Краевые швы.
19. Отделочные швы.

20. Обработка вытачек, складок, подрезов, вставок, кокеток, соединение их с деталями.
21. Обработка разрезов, шлиц.
22. Обработка отделочных клапанов и листочек.
23. Обработка накладных карманов.
24. Обработка карманов в швах деталей.
25. Обработка прорезных карманов в простую и сложную рамку.
27. Обработка прорезных карманов с листочкой с настрочными и втачными и концами
28. Обработка застежек отрезными и цельновыкроенными подбортами.
29. Обработка застежек втачными и настрочными планками.
30. Обработка застежек планками, цельновыкроенными с основными деталями.
31. Обработка застежек на тесьму – "молния".
32. Обработка воротников различных типов.
33. Соединение отложных воротников с горловиной в изделиях.
34. Соединение воротников с горловиной в изделиях без застежки.
35. Обработка воротников технологичной конструкции и соединение их с горловиной.
36. Обработка воротников сорочечного типа с цельновыкроенной стойкой и соединение их с горловиной.
37. Обработка воротников сорочечного типа с отрезной стойкой и соединение их с горловиной.
38. Обработка горловины обтачкой.
39. Обработка низа рукавов с притачными замкнутыми манжетами.
40. Обработка разрезов по низу рукавов мужских сорочек.
41. Обработка низа рукавов с манжетами в мужских сорочках.
42. Обработка низа рукавов с отложными манжетами.
43. Обработка низа рукавов без манжет в женском платье.
44. Технический контроль качества готовых изделий.
45. Схема сборки поясных изделий (юбки).
46. Схема сборки поясных изделий (брюки).
47. Схема сборки плечевых изделий б/рукавов.
48. Схема сборки плечевых изделий с рукавами.
49. Схема сборки изделий на подкладе.
50. Схема сборки изделий с утепляющей прокладкой.
51. Содержание и назначение технологической последовательности на обработку изделия.
52. Технологическая последовательность на обработку юбки.
53. Технологическая последовательность на обработку брюк.
54. Технологическая последовательность на обработку блузы (рубашки).
55. Технологическая последовательность на обработку жилета.
56. Технологическая последовательность на обработку жакета.
57. Технологическая последовательность на обработку д/с пальто.
58. Технологическая последовательность на обработку зимнего пальто.
59. Технологическая последовательность на обработку мужского пиджака.
60. Состав пакета технологической документации на изготовление модели.
61. Технический эскиз модели.
62. Схема технического описания модели.
63. Конфекционная карта.

ЛАБОРАТОРНО-ПРАКТИЧЕСКИЕ ЗАДАНИЯ

Лабораторно-практическая работа № 1 Характеристика способов соединения и область их применения. Ниточные способы соединения. Клеевые и сварные способы соединения. Заклепочные соединения. Комбинированные способы соединения. Влажно-тепловая обработка.

Цель работы:

Изучение строения и области применения Ниточные способы соединения. Клеевые и сварные способы соединения. Заклепочные соединения. Комбинированные способы соединения. Организация рабочего места для выполнения влажно-тепловых работ.

Содержание работы:

1. Изучение строения Ниточные способы соединения. Клеевые и сварные способы соединения. Заклепочные соединения. Комбинированные способы соединения и ознакомление с областью их применения.
2. Выполнение Ниточные способы соединения. Клеевые и сварные способы соединения. Заклепочные соединения. зарисовка их строения.
3. Изучение строения Ниточные способы соединения. Клеевые и сварные способы соединения. Заклепочные соединения и ознакомление с областью их применения.
4. Организация рабочего места для выполнения влажно-тепловых работ.
5. Сущность клеевого метода обработки деталей одежды;.

Лабораторно-практическая работа 2 Строение стежков и строчек.
Выполнение ручных и стежков временного и стежков постоянного назначения, машинных строчек .

Цель работы:

Изучение строения и области применения ручных и машинных стежков и строчек, используемых при изготовлении одежды. Освоение приемов выполнения стежков и строчек.

Содержание работы:

6. Изучение строения ручных стежков и строчек и ознакомление с областью их применения.
7. Выполнение ручных стежков и строчек на образцах ткани, зарисовка их строения.
8. Изучение строения машинных стежков и строчек и ознакомление с областью их применения.
9. Выполнение схем машинных стежков и строчек.

Методические указания:

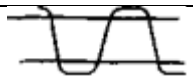
В результате выполнения лабораторной работы студенты должны изучить строение, а также область применения ручных, машинных стежков и строчек, должны уметь выполнять ручные стежки на образцах ткани. При изучении машинных стежков студентам необходимо освоить методику зарисовки их строения и уметь воспроизводить стежки на бумаге без каких-либо пособий. Строение ручных стежков зависит от расположения ниток, образующих их, на поверхности и внутри материала (прямое, косое, крестообразное, петлеобразное), а также от соотношения длин лицевых ниток ***а*** и интервала ***в*** между соседними проколами материала иглой, измеряемых вдоль строчки. Размеры косого, крестообразного и петельного стежков определяются также их шириной ***с.***

Длина различных ручных стежков изменяется от 2 до 50 мм в зависимости от вида стежка и строчки и от толщины скрепляемых материалов. Длина стежков больше при обработке толстых материалов. Ширина стежков зависит от вида стежка, строчк5и и толщины материала и изменяется от 1 до 7 мм.



На втором этапе работы студенты должны выполнить на образцах тканей все указанные разновидности ручных стежков с соблюдением технических условий и заполнить в таблицу.

Таблица

Вид стежка	Конструкция соединения	Вид строчки, выполняемой стежками	Область применения строчки и технические условия выполнения
Прямой		Сметочная	Временное соединение деталей, сметывание срезов. Длина стежка 10-15 мм.

Лабораторно-практическая работа №3 Машинные ниточные швы
Выполнение соединительных швов. Выполнение краевых швов. Выполнение отделочных швов.

Цель работы:

Изучение строения и применения ниточных швов, освоение приемов их выполнения.

Содержание работы:

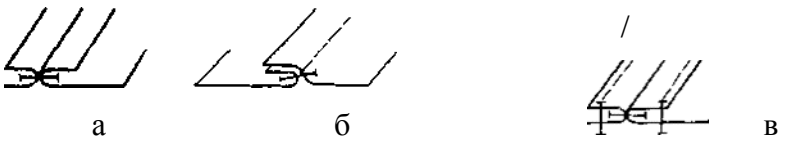
1. Изучение конструкций соединительных и краевых, и отделочных ниточных швов.
2. Изучение применения швов при изготовлении одежды.
3. Зарисовывание конструкций швов с указаниеим технических условий их выполнения.
4. Выполнение соединительных, краевых и отделочных швов на образцах ткани.

Методические указания:

В процессе выполнения лабораторной работы студенты изучают конструкции, технические условия выполнения швов и их применение при изготовлении одежды.

При подготовке к лабораторной работе студенты должны повторить соответствующий материал.

На первом этапе работы студенты по альбомам образцов швов, плакатам изучают конструкции и область применения соединительных, краевых и отделочных швов. При изготовлении одежды наиболее широкое применение имеют соединительные швы, с помощью которых соединяются детали изделий, и краевые, служащие для обработки их срезов. Отличительная особенность соединительных швов — расположение соединяемых деталей по обе стороны от скрепляющей их строчки. Соединительные швы бывают стачные, накладные, настрочные и бельевые.

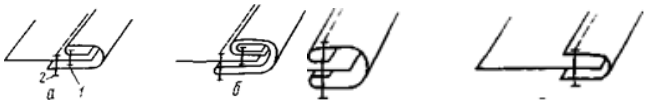


а б в

Стачные швы :
а – вразутюжку; б- взаутюжку; в – расстрочной

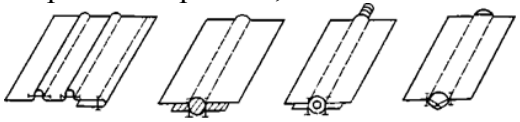
К краевым швам относятся окантовочные, вподгибку и обтач¬ные. Их применяют при обработке низа изделия и рукавов, кла¬панов, воротников, прорезных карманов и т. д.

Окантовочные швы имеют разновидности. Они бывают с одним открытым срезом, с закрытыми срезами и с двумя открытыми срезами, выполненными с помощью тесьмы или ленты.



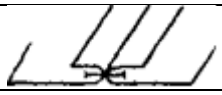
в г

Окантовочные швы:
а— с открытым срезом; б — с закрытыми срезами, выполняемый двумя строчками; в — с закрытыми срезами, выполняемый одной строчкой; г — с тесьмой



а б в г

К отделочным швам относятся рельефные швы, швы с кантом и складки.
Рельефные швы
а — вытачной; б — выстрочной; в - со шнуром. г - выстрочной, выполненный на двухигольной машине

Вид шва	Конструкция шва	Технические условия выполнения	Область применения
Стачной враз¬утюжку		Ширина шва 10 мм	Стачивание деталей верха

При заполнении формы швы следует располагать в соответствии с их классификацией: сначала соединительные (стачные, настрочные, накладные, бельевые), затем краевые (окантовочные, вподгибку, обтачные).
Для выполнения работы необходимы: альбомы с образцами швов, плакаты с изображением их конструкций, образцы тканей размером 20х5 см в количестве 15—16 шт., швейные машины челночного стежка..

Лабораторно-практическая работа №4 Способы обработки вытачек, складок, рельефов, мелких деталей.

Цель работы:

Изучение способов обработки вытачек, складок, рельефов, мелких деталей**.** Графическое изображение схемы узлов и последовательность обработки. Обработать узлы.

Содержание работы:

1. Изучение способов обработки вытачек, складок, рельефов, мелких деталей**.**
2. Последовательность обработки вытачек, складок, рельефов, мелких деталей**.**
3. Графическое изображение вытачек, складок, рельефов, мелких деталей**.**
4. Изготовление образца вытачек, складок, рельефов, мелких деталей**.**

Методические указания:

Перед выполнением лабораторной работы студенты должны ознакомиться с различными по конструктивно-технологическому решению моделей. При подготовке к лабораторной работе студенты повторяет материал. В процессе выполнения лабораторной работы изучают разные по конструктивному исполнению деталей изделия, методы обработки. Для этого необходимо не только знать существующие методы обработки, но и уметь анализировать их с целью выполнения различий при обработке. В зависимости от разновидностей конструктивно-технологических решений нужно уметь разрабатывать схемы обработки и сборки деталей с использованием прогрессивного оборудования, приспособлений малой механизации и оснастки. Технологический процесс изготовления

деталей студенты представляют в виде схем обработки и сборки деталей, перечня технологических операций, графического изображения технологического процесса.

Лабораторно-практическая работа №5 Способы обработки петель. Обработка мелких деталей: клапанов, хлястиков, поясов, пат, шлевок.

Цель работы:

Изучение способов обработки петель. Обработка мелких деталей: клапанов, хлястиков, поясов, пат, шлевок.**.** Графическое изображение схемы узлов и последовательность обработки. Обработать узлы.

Содержание работы:

1. Изучение способов обработки петель, мелких деталей: клапанов, хлястиков, поясов, пат, шлевок.
2. Последовательность обработки петель, мелких деталей: клапанов, хлястиков, поясов, пат, шлевок.
3. Графическое изображение петель, мелких деталей: клапанов, хлястиков, поясов, пат, шлевок.
4. Изготовление образца петель, мелких деталей: клапанов, хлястиков, поясов, пат, шлевок.

Методические указания:

Перед выполнением лабораторной работы студенты должны ознакомиться с различными по конструктивно-технологическому решению моделей. При подготовке к лабораторной работе студенты повторяет материал. В процессе выполнения лабораторной работы изучают разные по конструктивному исполнению деталей изделия, методы обработки. Для этого необходимо не только знать существующие методы обработки, но и уметь анализировать их с целью выполнения различий при обработке. В зависимости от разновидностей конструктивно-технологических решений нужно уметь разрабатывать схемы обработки и сборки деталей с использованием прогрессивного оборудования, приспособлений малой механизации и оснастки. Технологический процесс изготовления деталей студенты представляют в виде схем обработки и сборки деталей, перечня технологических операций, графического изображения технологического процесса.

Лабораторно-практические работы №6, №7, №8 Способы обработки карманов: прорезных, накладных внутренних, в шве. Составление технологического паспорта образцов карманов.

Цель работы:

Изучение способов обработки карманов. Графическое изображение схемы узлов и последовательность обработки. Обработать узлы.

Содержание работы:

5. Изучение разновидностей конструктивно-технологического решения карманов швейных изделий.
6. Изучение особенностей обработки и сборки карманов в одежде.
7. Выбор варианта технологического решения процесса изготовления кармана конкретного вида.
8. Разработка технологической документации на процесс изготовления кармана конкретного вида.
9. Изготовление образца кармана конкретного вида по разработанной технологии.

Методические указания:

В соответствии с целью работы студентам предлагается ознакомиться с разновидностями конструктивно-технологического решения (КТР) карманов швейных изделий, особенностями технологии их изготовления и разработать технологический процесс для одного из вариантов карманов. В результате работы приобретаются навыки

анализа возможных решений процесса изготовления швейного изделия, формирования самого технологического процесса и составления к нему необходимой технической документации.

Все карманы в одежде можно подразделить на внешние и внутренние (рис. 5.8). В свою очередь они делятся на прорезные, непрорезные (в швах, складках и т. п.) и накладные. Можно подразделять карманы на боковые и верхние, с прямолинейным и фигурным прорезом, с листочкой, клапаном и т. д.

Технологические процессы изготовления швейных изделий или их частей должны обеспечивать посредством обработки или соединения деталей переход от одного конструктивного состояния изготовляемого изделия к другому. С учетом этого структура конструктивных переходов от одного состояния изделия к другому адекватно отражает структуру технологического процесса изготовления швейного изделия (внешнюю структуру ТПШИ — порядок выполнения технологических операций). Поэтому для анализа технологических процессов, установления этапов их выполнения, а также для определения относительно завершенных их частей на которых можно осуществлять выбор методов изготовления изделия, целесообразно построить граф конструктивных переходов состояний изделия в процессе его изготовления.

Выполнение студентом работ позволяет ему в полном объеме и с определенной степенью самостоятельности изучить технологию изготовления карманов. Результат данного изучения — составленная на единичный процесс документация и качественно выполненный образец кармана.

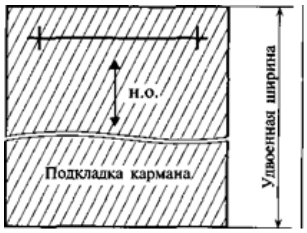
В отчете по лабораторной работе студентом приводятся результаты анализа конструктивных и технологических решений карманов, техническая документация на процесс изготовления кармана конкретного вида и изготовленный по ней его образец.

1.Проверка деталей: Обтачки – 2 детали из основной ткани; нить основы – вдоль ткани; ширина обтачек равна удвоенной ширине рамок плюс припуск на шов притачивания. Длина равна длине входа в карман плюс 3-4 см



Подзор -1 деталь из основной ткани; нить основы – как на полочке; ширина 6-7 см, длина равна длине входа в карман плюс 3-4 см.

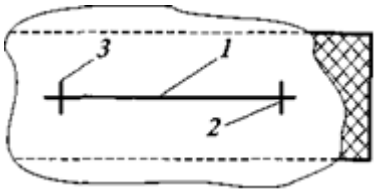
Подкладка кармана — 1 деталь (может состоять из двух частей), нить основы — по ходу руки; ширина равна длине подзора, длина — удвоенной ширине подкладки кармана.



Долевик -1 деталь, может быть клеевой или неклеевой, нить основы основы проходит вдоль линии входа в карман (для предохранения входа в карман от растяжения); длина равна длине входа линии входа в карман плюс 8-9 см, ширина 5-6 см.



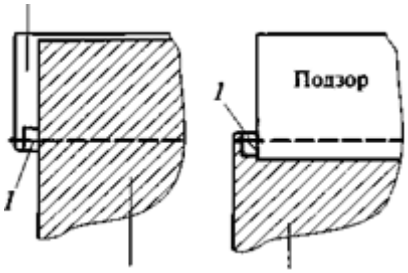
2.Разметка входа в карман. Карман намечают тремя линиями: линия 1 определяет направление кармана, две другие (2 и 3) ограничивают его длину. Приклеивают долевик в соответствии с техническими условиями.



3. Притачивание (настрачивание) подзора.

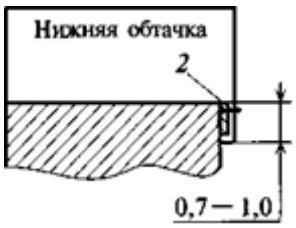
В изделиях из тонких тканей (рис. а) подзор настрачивают (строчка 1), подогнув срез на 0,7 — 0,8 см; ширина шва 0,1 — 0,2 см

В изделиях из толстых тканей (рис. б) подзор притачивают (строчка 1) швом шириной 0,8 — 1,0 см; заутюживают шов на подкладку.

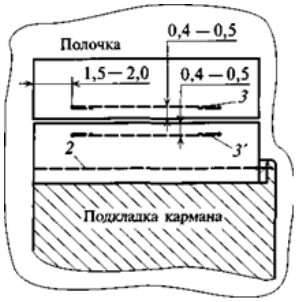


а) б)

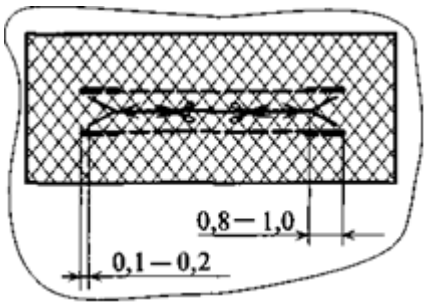
4. Притачивание обтачки. Ко второму концу подкладки притачивают обтачку швом шириной 0,7 — 1,0 см. Шов заутюживают на подкладку (строчка 2).



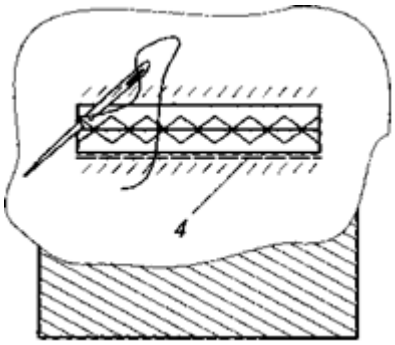
5.Притачивание обтачек к полочке. Разутюживание швов. С лицевой стороны срезами встык к намечен-ной линии кармана притачивают обтачки швом шириной 0,4 —0,5 см таким образом, чтобы об-тачки выходили за намеченные ограничительные линии на 1,5 —2,0 см с каждого края (строчки 3 и 3’). Разутюживают швы притачивания обтачек.



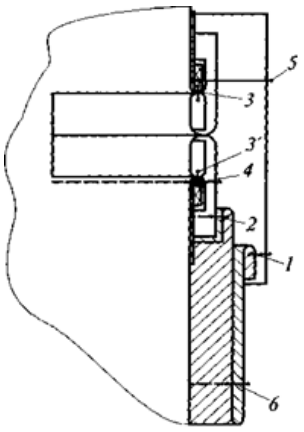
б. Разрезание входа в карман. Разрезают вход в карман со стороны долевика посередине между строчками от центра к концам, не доходя до них на 0,8 — 1,0 см и делая рассечки к концам строчек.



7. Выметывание рамок и закрепление нижней рамки. Вывертывают, выправляют, выметывают обтачки, образуя рамки (косыми стежками длиной 0,7 —0,8 см на расстоянии 0,3 —0,5 см от шва притачивания). Нижнюю рамку закрепляют с лицевой стороны в шов притачивания обтачки машинной строчкой (строчка 4). Рамки расправляют и сметывают между собой косыми стежками.



8.Притачивание подзора с подкладкой к верхней рамке. Стачивание подкладки кармана. ВТО кармана. Конец подкладки с подзором приметывают к верхней рамке прямыми стежками и притачивают в шов притачивания верхней рамки (строчка 5). Углы кармана закрепляют обратной машинной строчкой, одновременно стачивая подкладку кармана и закругляя строчку в углах (строчка 6). Карман слегка приутюживают с лицевой и с изнаночной сторон через увлажненный проутюжильник. Нитки временного назначения удаляют, карман приутюживают до полного удаления влаги.



Карман в готовом виде

Лабораторно-практические работы № 9, №10 Способы обработки застежек и бортов
Цель работы:
Изучение методов обработки застежек и бортов. Графическое изображение схемы узлов и последовательность обработки. Обработать узлы.
Содержание работы:

1. Изучение вариантов конструктивно-технологических решений застежек и бортов.
2. Выбор методов обработки застежек и бортов.
3. Разработка технологической документации на процесс изготовления застежек и бортов.
4. Изготовление образца застежки бортов .

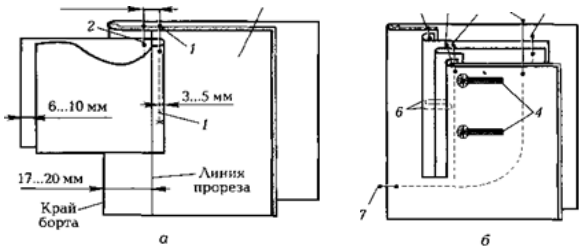
Методические указания:

В процессе выполнения лабораторной работы студенты изучают методы обработки застежки бортов. Необходимо знать схему обработки и сборки борта, любого изделия и ее особенности в зависимости от конструктивно-технологического решения узла. Для заданной модели изделия следует выбрать наиболее эффективные методы обработки с учетом использования специальных аппаратов и оборудования, позволяющего механизировать и автоматизировать технологический процесс.

Для подготовки к лабораторной работе следует использовать материалы лекций, учебника. На первом этапе лабораторной работы студенты, пользуясь альбомами образцов, учебником и дополнительной литературой, изучают варианты конструктивно-технологических решений бортов, верхней одежды. Процесс обработки бортов можно разделить на три этапа: обработка подбортов, обработка бортовой прокладки, сборка бортов.

Обработка подбортов, бортовой прокладки и сборка бортов зависят от конструкции, вида изделия и применяемых материалов. Студенты знакомятся по различным источникам с процессом обработки бортов верхних изделий (пиджаков, пальто, курток). При изучении методов обработки подбортов следует обратить внимание на то, что в целях экономного использования материалов подборта имеют надставки. Их притачивают стачным швом, разутюживают или расстрачивают в изделиях из материалов, не допускающих влажно-тепловой обработки.

В изделиях из материалов в полоску или клетку с кривой линией лацкана подборта сутюживают по внутренним срезам для совмещения рисунка материала с линией перегиба лацкана. В зависимости от модели внутренние срезы подбортов могут быть окантованы полоской подкладочной ткани или специальной тесьмой. На подбортах верхней одежды применяется обработка петель для внутренней застежки. В мужских изделиях внутреннюю (потайную) застежку выполняют на правом подборте, а в женских — на левом. Изготовление внутренней застежки на цельнокроеных подбортах предусматривает обработку дополнительного прореза, расположенного параллельно линии борта на расстоянии 17... 20 мм от нее. Для обработки прореза используют обтачку, выкроенную из подкладочного материала в долевом направлении и имеющую длину, превышающую длину прореза на 50...60 мм, и ширину, равную удвоенной ширине внутренней застежки плюс 40...50 мм.



Обтачку перегибают изнанкой внутрь так, чтобы нижняя ее часть была шире верхней на 6... 10 мм, и, уложив ее на подборт сгибом в сторону внутреннего среза подборта, притачивают на расстоянии 3... 5 мм от сгиба (рис. а, строчка 1). Верхнюю часть обтачки отгибают и выполняют строчку 2 на расстоянии 6... 10 мм от первой. Длины двух

выполненных строчек должны быть равны, концы строчек закреплены. Отгибают вправо верхнюю часть об- тачки и разрезают подборт и обтачку между строчками так же, как при оформлении входа в карман. Затем обтачку вывертывают наизнанку, швы расправляют. Настрачивают припуски правой стороны обтачки на подборт (строчка 3). На расстоянии 7... 10 мм от прореза обметывают петлю на подборте и верхней части обтачки (рис. б, строчка 4). Нижнюю часть обтачки расправляют и стачивают с верхней частью строчкой 5, одновременно за¬крепляв концы прореза. С лицевой стороны подборта прорез скрепляют закрепками, расположенными посередине между петлями (строчка 6). Закрепки выполняют на стачивающей машине тремя ипритными строчками или на закрепочной машине пер¬пендикулярно линии прореза. Можно использовать также фигурную строчку.

После обработки бортов с лицевой стороны по разметке закрепляют внутренний край застежки отделочной строчкой 7. При этом срезы обтачек должны попадать под строчку.

При изучении обработки бортовой прокладки следует обратить внимание на различие методов обработки ее в зависимости от вида изделия. В женских и детских изделиях бортовую прокладку изготавливают без дополнительных деталей и объемная форма прокладкам придается благодаря вытачкам. В мужских изделиях бортовая прокладка представляет собой пакет, состоящий из основной и дополнительных деталей.

В качестве материалов для бортовых прокладок в промышленности применяют клеевые и неклеевые тканые и нетканые прокладочные материалы (бортовые шерстяные и льняные ткани, волосяные и вискозные ткани, флизелин, прокламелин и др.). Детали бортовой прокладки соединяют клеевым или комбинированным (клеевым в сочетании с ниточным) способами. В изделиях с дублированными полочками используют облегченную прокладку. Применение клеевого способа обработки бортовой прокладки в верхних изделиях наиболее эффективно, так как при этом снижается трудоемкость и повышается качество изготовления.

При изучении этапа сборки бортов студенты должны ознакомиться с сущностью операций процесса: формированием полочек и соединением их с бортовой прокладкой, обработкой лацканов, соединением боковых срезов, уточнением линий борта и низа, прокладыванием кромки, обтачиванием, выметыванием и закреплением краев бортов. Следует изучить технические условия и особенности выполнения этих операций при изготовлении мужских пиджаков, пальто, женских и детских пальто из различных материалов. Нужно уделить внимание изучению клеевых методов сборки с применением специальных машин, аппаратов и полуавтоматов. Как одну из наиболее ответственных операций следует рассматривать операцию обтачивания бортов. Обтачивание бортов можно выполнять с предварительным наметыванием подбортов и без него. В промышленности наиболее распространен второй способ, при котором необходимую посадку подборта на верхнем участке борта и полочки на нижнем участке выполняют на специальной машине.

Подборта наметывают на полочки на машине однониточного ' цепного стежка с образованием посадки. В обоих случаях перед обтачиванием в верхнем и нижнем углах бортов наносят линию обтачивания, пользуясь специальным лекалом. Борта обтачивают с одновременной обрезкой края на машинах, снабженных ножевым устройством.

На втором этапе выполнения лабораторной работы студенты по заданной модели изделия выбирают методы обработки и сборки бортов.

В отчете по лабораторной работе должны быть представлены краткое описание конструктивно-технологических особенностей бортов заданной модели изделия, схемы их обработки и сборки, перечень технологических операций и граф процесса, карты технологические и инженерного обеспечения, дана экономическая оценка выбранных методов изготовления бортов.

Для выполнения лабораторной работы необходимы: альбомы образцов, характеризующих методы обработки и сборки бортов верхних изделий различных видов,

плакаты, типовая техническая документация на изготовление верхних изделий, пальтовые, костюмные и прокладочные материалы.

Лабораторно-практические работы № 11, №12 Обработка воротников различных конструкций из различных материалов. Обработка отделочного съемного воротника. Обработка капюшона. Соединение воротника и капюшона с изделием. Соединение воротника-стойки с изделием. Соединение отложного воротника с горловиной.

Цель работы:

Изучение методов обработки воротников и соединение их с изделием. Обработка капюшона. Соединение воротника и капюшона с изделием. Обработка горловины. Графическое изображение схемы узлов и последовательность обработки. Обработать узлы.

Содержание работы:

1. Изучение вариантов конструктивно-технологических решений воротников, капюшона.
2. Выбор методов обработки воротников, капюшона.
3. Разработка технологической документации на процесс изготовления воротников и капюшона.
4. Изготовление образца воротников, капюшона.

Методические указания:

В процессе выполнения лабораторной работы студенты изучают методы обработки воротников. Необходимо знать схему обработки и сборки воротника и ее особенности в зависимости от конструктивно-технологического решения узла.

Для подготовки к лабораторной работе следует использовать материалы лекций, учебника, дополнительной литературы. На первом этапе лабораторной работы студенты, пользуясь альбомами образцов, учебником и дополнительной литературой.

Воротник в верхней одежде является деталью, влияющей на эстетическое восприятие всего изделия. Качеством обработки воротника во многом определяется качество изделия.

Воротники верхней одежды изготавливают из основного материала или отделочной ткани, трикотажного полотна, натурального и искусственного меха. Процесс обработки воротников включает три этапа: обработка нижнего воротника, соединение его с верхним и соединение воротника с изделием.

Методы и последовательность обработки и сборки воротников зависят от конструкции, вида и модели изделия, применяемых материалов и способов крепления деталей. При изучении методов обработки нижнего воротника следует обратить внимание на то, что в настоящее время в промышленности широко применяются клеевые методы для соединения нижнего воротника с прокладкой, в качестве которой используются различные клеевые материалы. Эту операцию выполняют с помощью прессов, укладывая на подушку пресса сразу несколько деталей воротников. Детали нижнего воротника соединяют на стачивающей машине с последующим разутюживанием шва или на специальном короткошовном полуавтомате 904 кл. Этот шов расстрачивают в изделиях из материалов, не допускающих влажно-тепловой обработки.

После соединения нижнего воротника с прокладкой его обрезают по специальным лекалам. Соединение верхнего воротника с нижним выполняют накладным или обтачным швом. Первый способ применяют в основном в мужских пальто, пиджаках, куртках, так как он позволяет получить более тонкий край, чем при втором способе, применяемом в женских и детских изделиях, а также в мужских изделиях из тонких материалов.

Перед соединением с нижним верхний воротник соединяют со стойкой (если по модели стойка отрезная) и расстрачивают шов. При обработке пиджаков эту операцию выполняют также на специальной машине, с помощью которой детали воротника и стойки соединяются швом встык с одновременным прокладыванием клеевой прокладки для последующего прикрепления верхнего воротника к нижнему.

При изучении данного этапа обработки воротника необходимо обратить внимание на то, что при соединении верхнего воротника с нижним по линии отлета нужно обеспечить посадку верхнего воротника. Для правильного выполнения этой операции на деталях по линии' отлета наносят надсечки.

При обработке концов воротника пиджаков и пальто стали широко применять клеевые методы крепления. При этом углы и концы воротника закрепляются с помощью клеевой паутинки или порошка и не требуют применения швейных машин.

При обработке воротника обтачным швом можно использовать полуавтоматы или специальные машины с ножевым устройством для обрезки края шва.

Изучая третий этап обработки воротника — соединение его с изделием, — студенты, пользуясь альбомами образцов, учебником и специальной литературой, выявляют особенности выполнения этой операции стачным и накладным швами.

Перед соединением воротника с изделием стачивают плечевые срезы. Если плечевые швы по модели настрочные, то срезы стачивают и настрачивают. При соединении воротника стачным швом этот шов разутюживают. Следует обратить внимание на то, что при соединении воротника с изделием ответственной является операция притачивания верхнего воротника к подбортам по линиям раскепа, которая может выполняться одновременно со втачиванием нижнего воротника стачным швом или как самостоятельная операция при соединении нижнего воротника с изделием накладным швом. При этом проверяют и уточняют длину концов воротника и сопряженность линий раскепа и уступов лацкана.

Далее студенты должны изучить варианты обработки края стойки воротника между плечевыми швами, которые зависят от вида и конструкции изделия. В изделиях с подкладкой к краю стойки притачивают подкладку стачным швом взаутюжку и прикрепляют этот шов ко шву втачивания нижнего воротника на стачивающей машине. Эту операцию можно выполнять с помощью клеевой паутинки, проложенной по шву притачивания стойки к верхнему воротнику.



В изделиях без подкладки край стойки верхнего воротника подгибают и настрачивают на шов втачивания нижнего воротника. В изделиях из толстых неосыпающихся тканей край стойки верхнего воротника настрачивают без подгибания.

Лабораторно-практическая работа № 13 Обработка рукавов. Виды манжет. Обработка мажет.

Цель работы:

Изучение методов обработки рукавов и соединения их с изделием. Графическое изображение схемы узлов и последовательность обработки. Обработать узлы.

Содержание работы:

1. Изучение вариантов конструктивно-технологических решений рукавов.
2. Выбор методов обработки рукавов.
3. Разработка технологической документации на процесс изготовления рукавов.
4. Изготовление образца рукавов.

Методические указания:

В процессе выполнения лабораторной работы студенты изучают методы обработки рукавов. Необходимо знать схему обработки и сборки рукава и ее особенности в зависимости от конструктивно-технологического решения узла.

Для подготовки к лабораторной работе следует использовать материалы лекций, учебника, дополнительной литературы. На первом этапе лабораторной работы студенты, пользуясь альбомами образцов, учебником и дополнительной литературой.

Рукава по конструкции весьма разнообразны, они могут быть втачные, цельнокроенные с полочками и спинкой, реглан, комбинированные. В изделиях верхней одежды рукава могут быть со шлицами и без них, без манжет и с манжетами притачными или отложными из основного материала, натурального и искусственного меха, с хлястиками, патами и т. д.

Методы и последовательность обработки и сборки рукавов зависят от их конструкции и применяемых материалов. Процесс обработки рукавов включает в себя два этапа: обработку рукавов и соединение их с изделием. Обработка рукавов изделия — это обработка рукавов из основного материала, подкладки, утепляющей прокладки и их соединение.

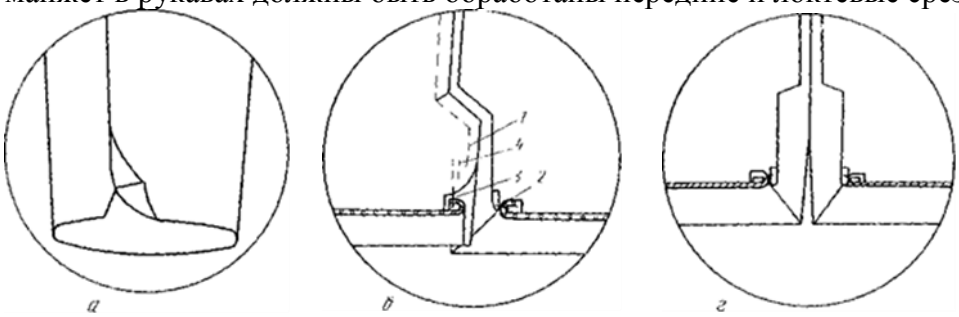
При изучении методов обработки втачных рукавов следует обратить внимание на то, что детали рукавов (передние и локтевые части) соединяют стачным или настрочным швом с посадкой передней части при стачивании передних срезов и с посадкой локтевой части в области локтя при стачивании локтевых срезов.

Для повышения формоустойчивости в низ рукавов прокладывают клеевую прокладку из хлопчатобумажной ткани или нетканого полотна. Прокладку соединяют с низом рукава на прессе или на стачивающей машине одновременно с притачиванием подкладки по низу рукава.

При изучении обработки рукавов студенты должны разобраться в методах обработки шлиц различных видов. Наиболее простой по обработке является вытачная шлица, которую изготавливают одновременно с локтевыми швами. При изготовлении отлетной шлицы вначале обрабатывают угол шлицы внизу со стороны верхней части, а затем стачивают локтевые срезы. При изготовлении открытой шлицы углы внизу шлицы стачивают со стороны верхней части рукава, а со стороны нижней части шлицы обтачивают по срезу припуска на обработку низа.

В настоящее время ведутся работы по созданию машин-полу-автоматов для обработки шлиц.

При изучении обработки рукавов с манжетами важно обратить внимание на разнообразие конструкций манжет и их применение в различных видах изделий. Настрочные, притачные и отложные манжеты могут изготавливаться с прокладкой и без нее. Перед соединением манжет в рукавах должны быть обработаны передние и локтевые срезы.



Изучая методы обработки подкладки и утепляющей прокладки рукавов, студенты должны разобраться в особенностях изготовления утепляющей прокладки в новых видах межсезонной одежды (куртках, полупальто, пальто из смесовых материалов), обратить внимание на то, что в целях экономии материалов детали подкладки и прокладки выкраивают составными (из нескольких частей). Следует рассмотреть особенности обработки утепляющих прокладок из ватина, поролона, синтетической ватки.

Перед соединением рукавов с изделием утепляющую прокладку соединяют с подкладкой или с основными деталями рукавов в стеганых изделиях.

Соединение рукавов с изделием — один из самых ответственных этапов изготовления одежды; этот этап в значительной степени определяет правильность посадки

рукавов, удобство при носке изделия. Рукава втачивают в проймы без предварительного вметывания на специальной машине, позволяющей регулировать величину посадки рукавов на различных участках. В настоящее время машины оснащаются микропроцессорами для управления операцией втачивания рукавов.

В отчете по лабораторной работе должны быть представлены краткое описание конструктивно-технологических особенностей воротника и рукавов заданной модели изделия, схемы их обработки и сборки, перечень технологических операций и граф процесса, карты технологические и инженерного обеспечения, дана экономическая оценка выбранных методов изготовления бортов.

Для выполнения лабораторной работы необходимы: альбомы образцов, характеризующих методы обработки и сборки воротника и рукавов верхних изделий различных видов, плакаты, типовая техническая документация на изготовление верхних изделий, пальтовые, костюмные и прокладочные материалы.

Лабораторно-практическая работа № 14 Составление технологической последовательности обработки образцов юбок по эскизам

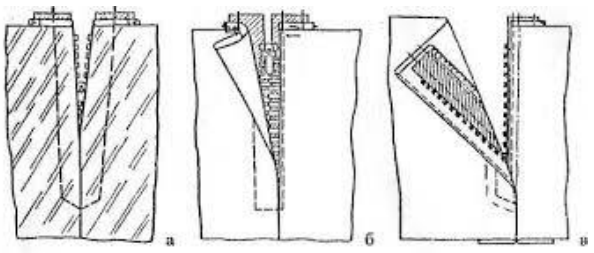
Изучение методов обработки поясных изделий. Графическое изображение схемы узлов и последовательность обработки. Составление технологической последовательности обработки изделия.

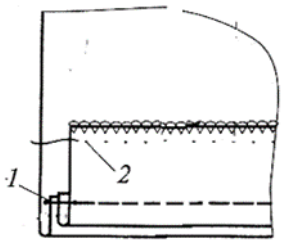
Содержание работы:

1. Изучение методов обработки застежки.
2. Изучение методов обработки верхних краев и низа и юбок.
3. Составление схем сборки для различных моделей юбок по заданию.
4. Разработка технологических карт, Изготовление образца деталей и узлов изделия.
5. Составление технологической последовательности обработки изделия.

Методические указания:

При изучении методов обработки в качестве наглядных пособий студенты используют образцы деталей и узлов, выполненные по стадиям обработки, а также готовые юбки.





Лабораторно-практическая работа № 15 Составление пакета технологической документации на изготовление модели. Технический эскиз модели. Техническое описание. Конфекционная карта. Монтажный график.

Цель работы:

Изучение составление пакета технологической документации на изготовление модели. Технический эскиз модели. Техническое описание. Конфекционная карта. Монтажный график.

Содержание работы:

1. Изучение составления пакета технологической документации на изготовление модели. Нарисовать технический эскиз модели
2. Выполнить техническое описание. Конфекционную карту
   Монтажный график.

Методические указания:

Перед выполнением лабораторной работы студенты должны ознакомиться с различными по конструктивно-технологическому решению моделей. При подготовке к лабораторной работе студенты повторяет материал. В процессе выполнения лабораторной работы изучают разные по конструктивному исполнению деталей изделия, методы обработки. Для этого необходимо не только знать существующие методы обработки, но и уметь анализировать их с целью выполнения различий при обработке. В зависимости от разновидностей конструктивно-технологических решений нужно уметь разрабатывать схемы обработки и сборки деталей с использованием прогрессивного оборудования, приспособлений малой механизации и оснастки. Технологический процесс изготовления деталей студенты представляют в виде схем обработки и сборки деталей, перечня технологических операций, графического изображения технологического процесса. Начертить монтажный график.

2. МЕТОДИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ, ОПРЕДЕЛЯЮЩИЕ ПРОЦЕДУРЫ ОЦЕНИВАНИЯ ЗНАНИЙ, УМЕНИЙ, НАВЫКОВ И (ИЛИ) ОПЫТА ДЕЯТЕЛЬНОСТИ, ХАРАКТЕРИЗУЮЩИХ ЭТАПЫ ФОРМИРОВАНИЯ КОМПЕТЕНЦИЙ. ОПИСАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЕЙ И КРИТЕРИЕВ ОЦЕНИВАНИЯ КОМПЕТЕНЦИЙ, ОПИСАНИЕ ШКАЛ ОЦЕНИВАНИЯ.

ШКАЛА ОЦЕНИВАНИЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ЛАБОРАТОРНЫХ РАБОТ (РУБЕЖНЫЙ КОНТРОЛЬ)

4-балльная шкала (уровень освоения)	**Показатели**	**Критерии**
Отлично (повышенный уровень)	1. Полнота выполнения задания; 2. Своевременность выполнения задания; 3. Последовательность и рациональность выполнения задания; 4. Самостоятельность решения	Задание (работа) выполнено полностью; в логических рассуждениях и обосновании действий (предлагаемого решения) нет пробелов и ошибок; в ходе выполнения задания (работы) не допущено логических и (или) вычислительных ошибок (возможна одна неточность, описка, не являющаяся следствием незнания или непонимания учебного материала)
Хорошо (базовый уровень)		Задание (работа) выполнено полностью, но обоснование действий (предлагаемого решения) недостаточно (за исключением заданий, в которых умение обосновывать свои действия является предметом оценки); допущена одна существенная ошибка или два-три несущественных ошибки, незнание процессов изучаемой предметной области, отличающийся неглубоким раскрытием темы, незнанием основных вопросов теории, несформированными навыками анализа явлений, процессов, неумением давать аргументированные ответы, слабым владением монологической речью, отсутствием логичности и последовательности. Выводы поверхностны. Решение практических заданий не выполнено. Т.е. студент не способен ответить на вопросы даже при дополнительных наводящих вопросах преподавателя.
Удовлетворительно (пороговый уровень)		Задание (работа) выполнено не менее чем наполовину и демонстрирует минимально достаточное владение обязательными знаниями и умениями, связанными с содержанием задания; студент не может обосновать (объяснить) свои действия; допущено несколько существенных ошибок или более трех несущественных ошибок
Неудовлетворительно (уровень не сформирован)		Задание (работа) выполнено менее чем на половину; допущены существенные ошибки, свидетельствующие, что студент не владеет знаниями и умениями, необходимыми для выполнения задания
Оценивание ответа на зачете		
4-балльная шкала (уровень освоения)	**Показатели**	**Критерии**
Отлично (повышенный уровень)	1. Полнота изложения теоретического материала;	Студентом дан полный, в логической последовательности развернутый ответ на поставленный вопрос, где он продемонстрировал знания предмета в полном объеме учебной программы, достаточно глубоко осмысливает дисциплину,

	2. Полнота и правильность решения практического задания; 3. Правильность и/или аргументированность изложения (последовательность действий); 4. Самостоятельность ответа; 5. Культура речи;	самостоятельно, и исчерпывающе отвечает на дополнительные вопросы, приводит собственные примеры по проблематике поставленного вопроса, решил предложенные практические задания без ошибок.
Хорошо (базовый уровень)		Студентом дан развернутый ответ на поставленный вопрос, где студент демонстрирует знания, приобретенные на лекционных и семинарских занятиях, а также полученные посредством изучения обязательных учебных материалов по курсу, дает аргументированные ответы, приводит примеры, в ответе присутствует свободное владение монологической речью, логичность и последовательность ответа. Однако допускается неточность в ответе. Решил предложенные практические задания с небольшими неточностями.
Удовлетворительно (пороговый уровень)		Студентом дан ответ, свидетельствующий в основном о знании процессов изучаемой дисциплины, отличающийся недостаточной глубиной и полнотой раскрытия темы, знанием основных вопросов теории, слабо сформированными навыками анализа явлений, процессов, недостаточным умением давать аргументированные ответы и приводить примеры, недостаточно свободным владением монологической речью, логичностью и последовательностью ответа. Допускается несколько ошибок в содержании ответа и решении практических заданий.
Неудовлетворительно (уровень не сформирован)		Студентом дан ответ, который содержит ряд серьезных неточностей, обнаруживающий

3. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ДЛЯ ОБУЧАЮЩЕГОСЯ ПО ОСВОЕНИЮ ДИСЦИПЛИНЫ / ПРАКТИКИ И ВЫПОЛНЕНИЮ КОНТРОЛЬНЫХ ЗАДАНИЙ

ЛЕКЦИЯ. Написание конспекта лекций: кратко, схематично, последовательно фиксировать основные положения, выводы, формулировки, обобщения; помечать важные мысли, выделять ключевые слова, термины. Если самостоятельно не удается разобраться в материале, необходимо сформулировать вопрос и задать преподавателю на консультации, на практическом занятии

ПРАКТИЧЕСКИЕ ЗАНЯТИЯ. Работа с конспектом лекций, выполнение заданий лабораторных работ.

САМОСТОЯТЕЛЬНАЯ РАБОТА. Знакомство с основной и дополнительной литературой, включая справочные издания, зарубежные источники, конспект.

МОДУЛЬНЫЙ КОНТРОЛЬ ПО ДИСЦИПЛИНЕ ВКЛЮЧАЕТ:

1. Текущий контроль: усвоение учебного материала на аудиторных занятиях (лекциях, практических занятиях, в том числе учитывается посещение и активность) и выполнение обязательных заданий для самостоятельной работы.
2. Рубежный контроль: проверка полноты знаний и умений по материалу модуля в целом. Выполнение модульных заданий проводится в установленные сроки по графику.
3. Промежуточный контроль - завершенная задокументированная часть учебной дисциплины, совокупность тесно связанных между собой зачетных модулей.

ОСНОВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ К ТЕКУЩЕМУ КОНТРОЛЮ.

Для понимания материала и качественного его усвоения рекомендуется такая последовательность действий:

1. Чётко уяснить тему, цель работы, внимательно прочитать, продумать предложенный преподавателем план к изучаемой теме, осмыслить содержание каждого вопроса плана.
2. Проработать конспект лекции, определить, какие вопросы получили детальное рассмотрение, а какие затронуты обзорно или вообще не нашли отражение в тексте лекции.
3. Внимательно изучить первоисточники, учебную литературу, энциклопедии, словари, затем законспектировать основные положения, определения, ключевые слова, понятия, категории обратив особое внимание на изучение вопросов, которые составят предмет самостоятельного изучения.
4. Приступить к работе с информацией. По каждому вынесенному на самостоятельное изучение вопросу подобрать фактический материал, иллюстрирующий теоретические положения, взятые из текста лекции, первоисточника, учебника или дополнительной литературы.
5. Продумать логику ответа по каждому вопросу плана, сделав соответствующие записи в тетрадях.
6. Записать вопросы, которые вызвали затруднения, для прояснения их на консультации у преподавателя.
7. Отработки пропущенных занятий.

- Контроль над усвоением студентами материала учебной программы дисциплины осуществляется систематически преподавателем и отражается в журнале преподавателя и в баллах.
- Студент, получивший неудовлетворительную оценку по текущему материалу, обязан подготовить данный раздел и ответить по нему преподавателю на индивидуальном собеседовании.
- Пропущенная без уважительных причин лекция должна быть отработана методом устного опроса лектором по материалам пропущенной лекции в течение месяца со дня пропуска.

8. Отработка лабораторных занятий.

- Каждое занятие, пропущенное студентом без уважительной причины, отрабатывается в обязательном порядке.

- В исключительных случаях (участие в межвузовских конференциях, соревнованиях, олимпиадах, дежурство и др.) декан и его заместитель по согласованию с кафедрой могут освобождать студентов от отработок некоторых пропущенных занятий.

ОСНОВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ К ПРОМЕЖУТОЧНОМУ КОНТРОЛЮ

Подготовка к экзамену. При подготовке к экзамену необходимо ориентироваться на конспекты лекций, выполненные лабораторные работы. При явке на экзамен студенты обязаны иметь при конспект лекций и папку с лабораторными работами. Преподавателю предоставляется право поставить экзамен тем студентам, которые набрали более 60 баллов за текущий и рубежный контроли при согласии студента на соответствующую оценку (3 при 60-69 баллов или 4 при 70 набранных баллов). Если студент не согласен с оценкой, ему предоставляется возможность сдать экзамен.

Оценка промежуточного контроля:

- 10 баллов - Вопросы для проверки уровня обученности ЗНАТЬ.
- 10 баллов – Вопросы для проверки уровня обученности УМЕТЬ.
- 10 баллов - Вопросы для проверки уровня обученности ВЛАДЕТЬ

Итого: максимальное количество баллов 30.

СЛОВАРЬ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ТЕРМИНОВ

ТЕРМИНОЛОГИЯ НИТОЧНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

Стежок – элемент структуры, полученный путем переплетения одной или нескольких ниток при ниточном способе между двумя проколами материала иглой.
Строчка – последовательный ряд стежков.
Шов – последовательный ряд стежков на материале толщиной в один или несколько слоев.
Швейное соединение – соединение двух или более слоев материала посредством одного или нескольких швов.

ТЕРМИНОЛОГИЯ РУЧНЫХ РАБОТ

Сметывание – соединение двух деталей, примерно равных по величине, по намеченным линиям или копировальными строчкам стежками временного назначения
Наметывание – соединение двух деталей, наложенных одна на другую, стежками временного назначения.
Выметывание – закрепление обтачного и вывернутого края детали стежками временного назначения (с образованием канта, рамки или с расположением шва на сгибе) для сохранения определенной формы.
Заметывание – закрепление подогнутого края детали складок, вытачек, защипов стежками временного назначения.
Обметывание – ниточное закрепление среза детали или краев прореза стежками постоянного назначения в целях предохранения от осыпания.
Приметывание – временное соединение мелкой детали с крупной или неосновное с основной стежками временного назначения.
Вметывание – временное соединение двух деталей по овальному контуру стежками временного назначения.
Разметывание – раскладывание припусков швов или складки на две стороны и закрепление их стежками временного назначения. Прикрепление разметочными стежками подкладки изделия к швам втачивания рукавов.
Подшивание – прикрепление подогнутых краев одной детали к другой или к той же детали стежками постоянного назначения.
Пришивание - прикрепление одной детали к другой, фурнитуры и отделочных элементов стежками постоянного назначения.
Вспушивание – закрепление и отделка обтачного и выметанного края детали потайными петлеобразными стежками постоянного назначения с расположением внутри скрепляемых материалов.
Распошивание – соединение двух деталей потайными стежками постоянного назначения в месте шва для того чтобы шов был менее заметным.
Соштуковывание – соединение двух деталей потайными стежками постоянного назначения срезами встык с сохранением рисунка.

ТЕРМИНОЛОГИЯ МАШИННЫХ РАБОТ

Стачивание – ниточное соединение двух или нескольких равных или приблизительно равных по величине деталей по совмещенным краям.
Притачивание – соединение двух или нескольких разных по величине деталей.
Обтачивание – соединение двух деталей по краю с последующим вывертыванием их на лицевую сторону.
Втачивание – ниточное соединение двух деталей по овальному контуру.
Настрачивание – прокладывание строчки при наложении одной детали на другую для соединения, закрепление припусков шва, складок, направленных в одну сторону.
Расстрачивание – прокладывание строчек на деталях для закрепления припусков шва, складок, направленных в противоположные стороны.
Застрачивание – прокладывание строчки для закрепления подогнутого края детали или изделия, складок, вытачек, защипов.

Окантовывание – обработка срезов деталей или швов полоской основного или другого материала или тесьмой для отделки края или предохранения срезов от осыпания.
Выстегивание – соединение двух или более деталей или слоев материала, наложенных друг на друга, потайными или сквозными стежками на отдельных участках или по всей поверхности для придания устойчивости, упругости или для отделки.
Высекание среза детали – оформление края детали фигурным вырезом на машине или с помощью специального приспособления для предохранения среза от осыпания или отделки.

ТЕРМИНОЛОГИЯ ВЛАЖНО-ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ

Влажно-тепловая обработка – обработка деталей или изделия посредством специального оборудования с использованием влаги, тепла и давления.
Утюжильная обработка – влажно-тепловая обработка деталей изделия с помощью утюжильного оборудования.
Прессование – влажно-тепловая обработка деталей изделия с помощью пресса в целях уменьшения толщины шва, каря или закрепления швов в нужном положении.
Приутюживание – уменьшение толщины шва, сгиба складок или края детали посредством утюга или пресса.
Разутюживание – раскладывание припусков швов или складок в разные стороны и закрепление их в таком положении с помощью утюга или пресса.
Заутюживание – укладывание краев деталей, припусков шва или складок на одну сторону и закрепление их в таком положении с помощью утюга или пресса.
Сутюживание – уменьшение линейных размеров отдельных участков деталей путем уплотнения нитей ткани в процессе влажно-тепловой обработки для получения выпуклых форм на смежном участке (в изделиях из шерстяных тканей).
Оттягивание – увеличение линейных размеров края детали посредством влажно-тепловой обработки для получения вогнутой формы на смежном участке.
Отпаривание – обработка изделия паром для удаления лас.
Проутюживание – удаление сгибов и заминов посредством влажно-тепловой обработки.
Пропаривание – насыщение изделия паром.
Декатирование – влажно-тепловая обработка материала паром и просушивание для предотвращения последующей усадки.