

Министерство образования и науки Российской Федерации  
Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение  
высшего образования  
«Владимирский государственный университет  
имени Александра Григорьевича и Николая Григорьевича Столетовых»

**Т. С. БОРИСОВА**

**ПРАКТИКУМ ПО ТЕХНОЛОГИИ  
ОБРАБОТКИ ТЕКСТИЛЬНЫХ  
МАТЕРИАЛОВ**



Владимир 2017

УДК 677.074  
ББК 37.23-9  
Б82

Рецензенты:

Кандидат педагогических наук, доцент  
директор Владимирского промышленно-коммерческого лицея  
*В. Е. Емельянов*

Кандидат педагогических наук, доцент  
доцент кафедры педагогики и психологии дошкольного  
и начального образования  
Владимирского государственного университета  
имени Александра Григорьевича и Николая Григорьевича Столетовых  
*С. Б. Калининская*

Печатается по решению редакционно-издательского совета ВлГУ

**Борисова, Т. С.** Практикум по технологии обработки текстильных материалов / Т. С. Борисова ; Владим. гос. ун-т им. А. Г. и Н. Г. Столетовых. – Владимир : Изд-во ВлГУ, 2017. – 128 с.  
ISBN 978-5-9984-0766-6

Цель практикума – формирование предметных компетенций для обучения технологии обработки текстильных материалов в технологической подготовке обучающихся в общеобразовательных учреждениях. Отражены общие основы технологии обработки текстильных материалов. Представлены примеры технологии изготовления рабочей, поясной и плечевой одежды. Практикум содержит теоретические и практические материалы, контрольные вопросы для проверки усвоения полученных знаний студентами. Материал изложен в последовательности, соответствующей обучению учащихся в системе общего образования по программе «Технология», направление «Обслуживающий труд»: ручные, машинные, влажно-тепловые работы, технология изготовления рабочей одежды, поясных швейных изделий, плечевых изделий с цельнокроеным рукавом, плечевых изделий с втачным рукавом.

Предназначен для подготовки бакалавров по направлению 44.03.05 – Педагогическое образование, профили: «Технология». «Экономическое образование».

Рекомендовано для формирования профессиональных компетенций в соответствии с ФГОС ВО.

Табл. 33. Рис. 59. Библиогр.: 9 назв.

УДК 677.074  
ББК 37.23-9

ISBN 978-5-9984-0766-6

ВлГУ, 2017

## ОГЛАВЛЕНИЕ

<b>ВВЕДЕНИЕ</b> .....	6
<b>1. ОСНОВЫ ТЕХНОЛОГИИ ОБРАБОТКИ ТЕКСТИЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ</b> .....	7
§ 1.1. Организация рабочего места для ручных работ.....	7
§ 1.2. Инструменты и приспособления для ручных работ.....	8
§ 1.3. Виды стежков и строчек .....	10
§ 1.4. Терминология ручных работ .....	14
Контрольные вопросы.....	15
<i>Практическая работа 1. Выполнение образцов ручных строчек прямыми стежками</i> .....	15
<i>Практическая работа 2. Выполнение образцов ручных строчек косыми стежками</i> .....	20
<i>Практическая работа 3. Выполнение образцов ручных строчек крестообразными стежками</i> .....	25
§ 1.5. Организация рабочего места для машинных работ.....	26
§ 1.6. Машинные швы .....	27
§ 1.7. Терминология машинных работ .....	31
Контрольные вопросы.....	32
<i>Практическая работа 4. Выполнение образцов стачного машинного шва</i> .....	33
<i>Практическая работа 5. Выполнение образцов настрочного машинного шва</i> .....	36
<i>Практическая работа 6. Выполнение образцов накладного машинного шва</i> .....	39
<i>Практическая работа 7. Выполнение образца двойного машинного шва</i> .....	42
<i>Практическая работа 8. Выполнение образцов машинного шва вподгибку</i> .....	44
§ 1.8. Организация рабочего места для влажно-тепловых работ .....	46
§ 1.9. Терминология влажно-тепловых работ.....	47
Контрольные вопросы.....	49

<b>2. ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИЗДЕЛИЙ ИЗ ТЕКСТИЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ .....</b>	<b>50</b>
§ 2.1. Подготовка ткани к раскрою и раскрой изделия .....	50
§ 2.2. Подготовка деталей кроя к обработке.....	52
§ 2.3. Обработка срезов.....	53
§ 2.4. Обработка мелких деталей .....	54
<i>Практическая работа 9. Технология изготовления</i>	
<b>рабочей одежды (на примере фартука).....</b>	<b>55</b>
9.1. Обработка деталей пояса и бретелей фартука .....	55
9.2. Обработка накладного кармана фартука.....	57
9.3. Обработка боковых срезов нагрудника фартука .....	59
9.4. Обработка верхнего среза нагрудника фартука и соединение бретелей с фартуком .....	61
9.5. Обработка боковых и нижнего срезов фартука и соединение пояса с фартуком .....	63
9.6. Соединение кармана с нижней частью фартука.....	65
§ 2.5. Контроль качества готового изделия .....	67
Контрольные вопросы.....	67
<i>Практическая работа 10. Технология изготовления</i>	
<b>поясного изделия (на примере юбки) .....</b>	<b>68</b>
10.1. Раскладка выкройки юбки на ткани. Раскрой ткани.....	72
10.2. Подготовка юбки к примерке. Проведение примерки.....	75
10.3. Обработка вытачек и боковых швов юбки .....	79
10.4. Обработка застежки юбки.....	81
10.5. Обработка верхнего среза юбки .....	83
10.6. Обработка нижнего среза юбки. Окончательная отделка юбки .....	88
<i>Практическая работа 11. Технология изготовления</i>	
<b>плечевого изделия с цельнокроеным рукавом (на примере халата).....</b>	<b>90</b>
11.1. Раскладка выкройки халата на ткани. Раскрой ткани.....	91
11.2. Подготовка деталей кроя халата к примерке. Примерка изделия .....	92

11.3. Обработка плечевых швов и низа рукавов.....	96
11.4. Обработка боковых швов.....	98
11.5. Обработка бортов полочек.....	100
11.6. Обработка горловины.....	101
11.7. Обработка нижнего среза халата. Окончательная отделка халата.....	106
<b>Практическая работа 12. Технология изготовления плечевого изделия без рукавов (на примере сарафана).....</b>	
12.1. Раскладка выкройки сарафана на ткани. Раскрой ткани ...	109
12.2. Подготовка деталей кроя сарафана к примерке. Примерка изделия .....	110
12.3. Обработка и соединение деталей кроя сарафана .....	111
<b>Практическая работа 13. Технология изготовления плечевого изделия с втачным рукавом (на примере блузки).....</b>	
13.1. Раскладка выкройки блузки на ткани. Раскрой ткани .....	118
13.2. Подготовка деталей кроя блузки к примерке. Проведение примерки .....	118
13.3. Обработка и соединение деталей кроя блузки .....	119
§ 2.6. Расход ткани на изделие .....	123
Контрольные вопросы.....	124
<b>ЗАКЛЮЧЕНИЕ .....</b>	<b>126</b>
<b>БИБЛИОГРАФИЧЕСКИЙ СПИСОК .....</b>	<b>127</b>

## **ВВЕДЕНИЕ**

*Человеку трудно существовать вне технологий – он является потребителем результатов использования различных технологий, участником различных технологических процессов, а также создателем новых технологий. Динамичное развитие современного мира приводит к тому, что технологии постоянно совершенствуются, повышается их результативность, снижается ресурсоемкость, оптимизируется производственный процесс и т. д. Для того чтобы не стать заложником технологической безграмотности, человек, как минимум, должен иметь необходимые знания и умения. Одним из основных технологических процессов является технология обработки ткани. Ткань присутствует рядом с человеком постоянно. Она защищает его, определяет его индивидуальность и т. п. Эффективность выполнения задач, которые человек хочет решить с использованием ткани, напрямую зависит от технологии, которая применяется при ее обработке.*

# 1. ОСНОВЫ ТЕХНОЛОГИИ ОБРАБОТКИ ТЕКСТИЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ

## § 1.1. Организация рабочего места для ручных работ

В процессе технологии обработки текстильных материалов применяются ручные, машинные и влажно-тепловые работы. Эти работы выполняются сидя и стоя. Ручные работы, как правило, выполняются сидя. Рабочее место при этом должно быть правильно организовано. Большое значение имеет хорошее освещение. Свет должен падать на рабочий стол с левой стороны. Все необходимые инструменты и приспособления следует хранить в специально отведенных для этого местах, а во время работы располагать справа от работающего. При работе требуется соблюдать правильное положение корпуса. Он должен быть слегка наклонен вперед. Ноги следует твердо опирать о пол. Расстояние от глаз работающего до изделия должно быть не менее 25 см и не более 30 см. Периодически необходимо делать небольшие перерывы и выполнять комплекс физических упражнений для расслабления мышц. По окончании работы рабочее место следует тщательно убрать.

### Правила безопасности труда

1. Хранить иглы и булавки в специальной коробочке.
2. Сломанную иглу или булавку положить в специально отведенную для этого коробочку.
3. Не пользоваться ржавыми и тупыми иглами и булавками.
4. Не вкалывать иглы в одежду на себе.
5. Не брать иглы и булавки в рот.
6. На рабочем столе располагать ножницы справа от себя с сомкнутыми лезвиями, направленными от себя.
7. Передавать ножницы с сомкнутыми лезвиями кольцами вперед.
8. Нитки обрезать ножницами. Не рвать и не откусывать зубами.

## § 1.2. Инструменты и приспособления для ручных работ

В технологии обработки текстильных материалов используют различные инструменты и приспособления. К инструментам для ручных работ относятся ручные иглы, наперсток, ножницы, сантиметровая лента, линейки и так далее, к приспособлениям – манекен, лекала, колышек, резец, булавки и т. д.

*Ручные иглы* (рис. 1) бывают различные по толщине и длине. Иглы подбирают в зависимости от толщины ткани, из которой изготавливают изделие. Для тонких тканей подбирают более тонкие иглы. В соответствии с иглами и обрабатываемым материалом подбирают номера ниток (рис. 2).



Рис. 1. Ручные иглы



Рис. 2. Нитки

*Наперсток* (рис. 3) предназначен для предохранения пальца от укола при проталкивании иглы в ткань. Он бывает с донышком и без донышка. Его надевают на средний палец правой руки. Наперсток должен плотно охватывать палец. При работе с тонкими тканями используют наперсток с донышком, при работе с плотными тканями – без донышка.

*Ножницы* (рис. 4) применяют для раскроя ткани и обрезки ниток.



Рис. 3. Наперсток



Рис. 4. Ножницы

*Сантиметровую ленту* (рис. 5) используют для снятия мерок и измерения ткани. Это устойчивая к растяжению лента длиной 150 см и шириной 1,5 – 2 см, на которой нанесены сантиметровые и миллиметровые деления.



*Линейки* (рис. 6) применяют при построении чертежа изделия.

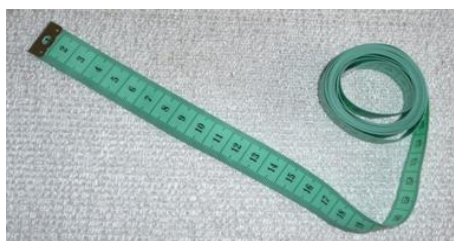


Рис. 5. Сантиметровая лента



Рис. 6. Линейка закройщика

*Мел* (рис. 7) используют для обводки контуров деталей изделия. Мел можно заменить сухим мылом. Мел и мыло удаляют до влажно-тепловой обработки.

*Манекен* имитирует форму человеческого тела и предназначен для проверки правильности изготовления изделий как в процессе их обработки, так и в готовом виде.

*Лекала* изготавливают из картона, плотной бумаги и других материалов. Их используют для нанесения контуров деталей на ткань, контрольных знаков, намелки вытачек, петель, пуговиц и т. д.

*Колышек* служит для удаления сметочных стежков и выправления углов в изделии, а также для прокалывания отверстий.

*Булавки* (рис. 8) используют для скалывания деталей изделия. Длина булавок 3 – 4 см. Один конец булавки острый, хорошо отшлифованный, а другой может быть в виде петельки или шарика.

*Распарыватель* (рис. 9) применяют также для удаления сметочных и машинных швов.

*Резец* (рис. 10) используют для переноса линий с бумаги на ткань и с ткани на бумагу, а также с одной парной детали на другую.



Рис. 7. Портновский мел

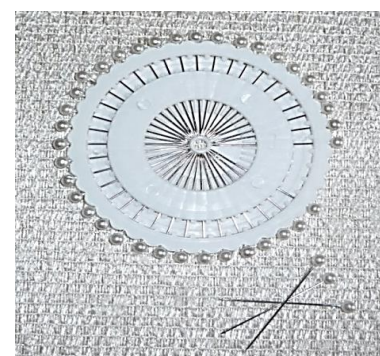


Рис. 8. Булавки



Рис. 9. Распарыватель



Рис. 10. Резец

### § 1.3. Виды стежков и строчек

В технологии обработки ткани применяют несколько способов соединения деталей изделия и обработки их срезов. К ним относятся *ниточный, клеевой и сварной*. При клеевом способе детали изделия скрепляются при помощи клеевых материалов. Основные виды этих материалов – клеевая кромка, различные виды клеевых прокладочных материалов, клеевая нить и клеевая паутинка. Сварной способ основан на свойстве термопластичности синтетических материалов. При использовании ниточного способа детали скрепляют с помощью стежков.

*Стежок* – это законченный цикл переплетения ниток на ткани между двумя проколами иглы.

Расстояние между двумя последовательными проколами иглы называют *длиной стежка*. Ряд стежков образуют *строчку*, или *шов*. Расстояние от среза детали до строчки называют *шириной шва*. Стежки и строчки выполняют вручную или с помощью швейных машин.

Ручные стежки бывают: *прямые, косые, крестообразные, петлеобразные и петельные*.

*Прямые стежки* – наиболее простые. Они дают легко распускающиеся строчки и применяются для временного назначения. Прямыми стежками выполняют следующие строчки: *сметочная, наметочная, заметочная, выметочная, копировальная*.

*Косые стежки* дают более прочное и эластичное скрепление материалов. Ими выполняют строчки временного и окончательного скрепления деталей; строчки могут быть: *наметочные, выметочные, обметочные, подшивочные*.

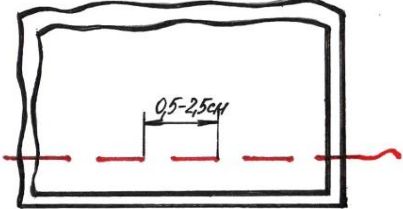
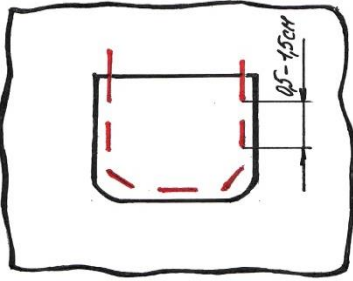
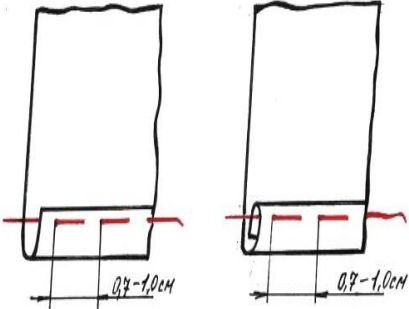
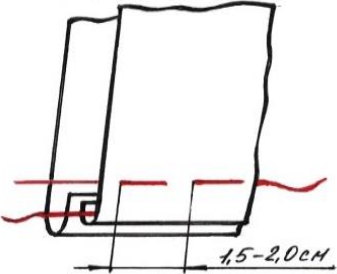
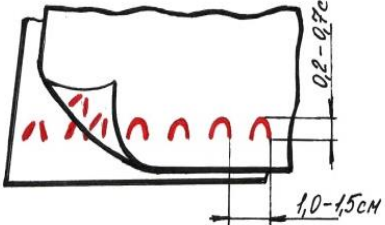
*Крестообразными стежками* выполняют *подшивочные строчки* постоянного назначения для закрепления подогнутых краев деталей с открытым срезом, а также *отделочные строчки*.

*Петлеобразные стежки* применяют для постоянного назначения. Они дают прочное и эластичное соединение. Иногда их применяют вместо машинных строчек. Петлеобразными стежками выполняют *стачные, разметочные, подшивочные, впусные* строчки.

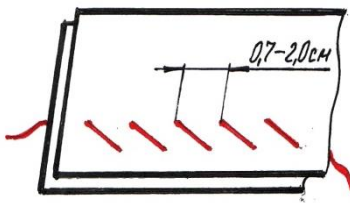
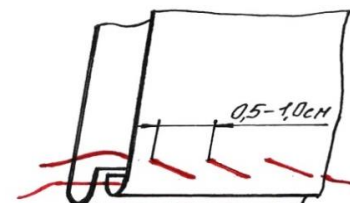
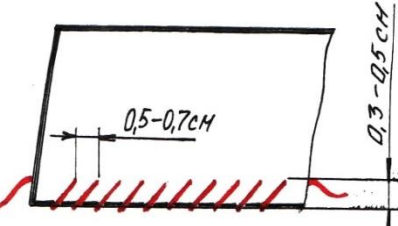
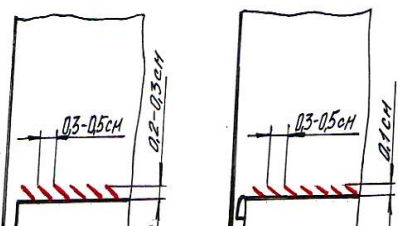
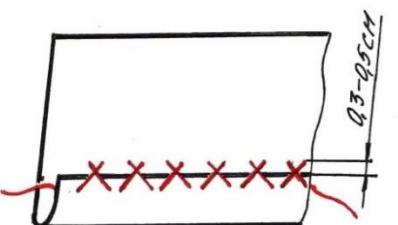
*Петельные стежки* применяют для обметывания прорезных петель в изделиях вручную.

В табл. 1 представлены виды стежков и строчек.

## Виды стежков и строчек

Вид стежка	Вид строчки	Схема стежка	Область применения
Прямой	Сметочная		Применяют для временного соединения деталей изделия, при подготовке его к примерке, к выполнению машинных работ
	Наметочная		Применяют также для временного соединения деталей, например наметывание кармана на изделие
	Заметочная		Применяют для временного закрепления подогнутых краев деталей, например закрепление подогнутого края низа изделия
	Выметочная		Применяют для того, чтобы закрепить швы в деталях, предварительно соединенных машинной строчкой и вывернутых швом внутрь деталей, например выметывание бортов, воротников, манжет
	Копировальная		Применяют для переноса контурных линий и контрольных знаков на симметричные детали

Продолжение табл. 1

Вид стежка	Вид строчки	Схема стежка	Область применения
Косой	Наметочная		Применяют при наметывании подбортов на полочку верхнего воротника на нижний воротник и т. д.
	Выметочная		Применяют для закрепления обтачных краев деталей с их выправлением и образованием канта, например, выметывание бортов, воротников, манжет
	Обметочная		Применяют для предохранения срезов ткани от осыпания
	Подшивочная		Применяют для прикрепления подогнутых краев деталей
	Крестообразный		Применяют для закрепления подогнутых краев деталей с открытым срезом. Они относятся к стежкам постоянного назначения
	Отделочная	—	Применяют для отделки блузок, платьев, детской одежды, народных костюмов и т. д.

Вид стежка	Вид строчки	Схема стежка	Область применения
Петлеобразный	Стачная		Применяют для постоянного соединения деталей, когда выполнение машинной строчки затруднено
Петельный	—		Применяют для обметывания прорезных петель в изделиях вручную

### Требования к выполнению ручных работ

1. При раскрое для обводки контурных и вспомогательных линий выкройку используют портновский мел, сухое мыло или простой мягкий карандаш.
2. Толщина меловых линий не должна превышать 0,1 см.
3. При сметывании деталей изделия используют хлопчатобумажные нитки, контрастные по отношению к обрабатываемой ткани.
4. Толщина ниток выбирается в соответствии с толщиной иглы и ткани.
5. Толщина иглы должна соответствовать толщине ткани.
6. Стежки должны быть равными по длине, иметь одно и то же натяжение.
7. Для облегчения сметывания детали изделия предварительно скалывают булавками по намеченным линиям, располагая их в одном направлении.
8. Все сметочные работы выполняют на расстоянии 0,1 – 0,15 см от намеченной линии в сторону среза детали так, чтобы сметочные строчки при дальнейшей обработке не попадали под машинные строчки.
9. Нитку в начале и конце строчки закрепляют 2 – 3 обратными стежками.
10. Для удаления временной сметочной строчки ее разрезают через каждые 10 – 15 см, а затем удаляют при помощи колышка или распарывателя.
11. Пуговицы со сквозными отверстиями пришивают нитками в цвет пуговиц, пуговицы на ножке – нитками в цвет ткани.

## § 1.4. Терминология ручных работ

Существует много вариантов ручных работ. Иначе они называются операциями. Каждая ручная операция имеет свое название или термин. Знание терминологии позволяет легко ориентироваться в технологии изготовления изделий.

*Сметать* – временно соединить две детали или несколько деталей, примерно равных по величине, сметочной строчкой (например, сметать боковые или плечевые швы и т. п.).

*Наметать* – временно соединить две детали, наложенные одна на другую, сметочной строчкой (например, наметать карман на полочку, кокетку на спинку и т. п.).

*Приметать* – временно прикрепить мелкую деталь к основной сметочной строчкой (например, приметать обтачку к горловине, клапаны к полочке и т. п.).

*Заметать* – временно закрепить подогнутый край детали или изделия сметочной строчкой (например, заметать низ фартука, низ юбки, платья, рукава и т. п.).

*Выметать* – временно закрепить край детали, предварительно обтаченный и вывернутый (например, выметать деталь пояса, выметать отлет воротника и т. п.).

*Обметать* – обработать срезы стежками постоянного назначения для предохранения от осыпания (например, обметать срезы открытых швов изделия, петли и т. п.).

*Вметать* – временно соединить две детали по овалному контуру сметочной строчкой (например, вметать воротник в горловину, рукав в пройму и т. п.).

*Подшить* – закрепить подогнутый край детали строчкой постоянного назначения (например, подшить низ изделия, рукавов и т. п.).

*Пришить* – прикрепить фурнитуру или отделку стежками постоянного назначения (например, пришить пуговицы, крючки, кнопки и т. п.).

*Разметать* – разложить припуски швов или складок на две стороны и закрепить их стежками временного назначения (например, разметывание припусков на швы и складки, разметывание проймы и т. п.).

*Вспушить* – закрепить и отделать обтаченный и выметанный край детали потайными петлеобразными стежками постоянного назначения с расположением их внутри скрепляемых материалов (например, вспушить край воротника, клапанов, бортов и т. п.).

## **Контрольные вопросы**

1. Назовите способы соединения деталей изделия.
2. Какие материалы используются при клеевом способе соединения деталей изделия?
3. На каком свойстве синтетических материалов основывается сварной способ соединения деталей изделия?
4. Что лежит в основе ниточного соединения деталей изделия?
5. Дайте определение понятию «стежок».
6. Дайте определение понятию «строчка».
7. Назовите виды ручных стежков.
8. Какие стежки являются наиболее простыми?
9. Какие стежки дают более прочное и эластичное скрепление материалов?
10. Какие требования предъявляются к выполнению ручных работ?
11. Укажите, для чего применяются операции сметывания, наметывания, приметывания, заметывания, выметывания, обметывания?
12. В чем состоит отличие операции выметывания и вметывания?

## *Практическая работа 1*

### ***Выполнение образцов ручных строчек прямыми стежками***

#### **Цель работы**

Овладение приемами выполнения ручных строчек прямыми стежками.

#### **Содержание работы**


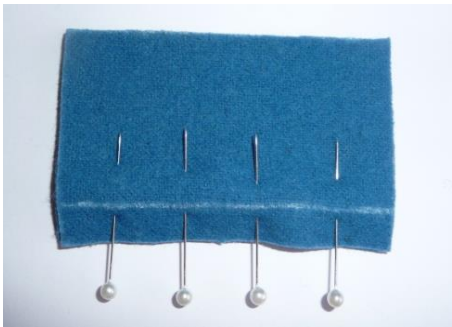


1. Изучение видов ручных стежков и строчек.
2. Выполнение образцов строчек прямыми стежками.
3. Анализ результатов работы.

#### **Методические указания**



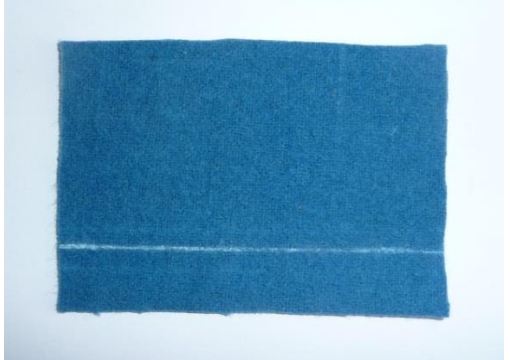

Последовательность выполнения образцов строчек прямыми стежками представлена в табл. 2.



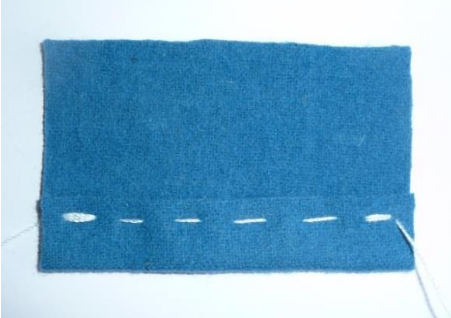
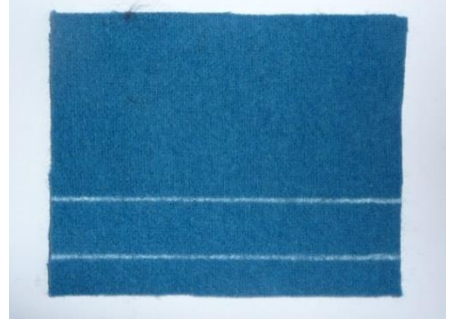


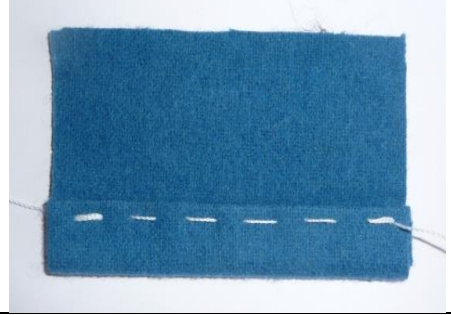
## Инструкционная карта для выполнения образцов ручных строчек прямыми стежками





№ п/п	Содержание работы	Эскиз
<b>1. Сметочная строчка</b>		
1	Наметить линию строчки на изнаночной стороне детали на расстоянии 1 см от края детали	
2	Сложить две детали лицевыми сторонами внутрь, уравнять срезы и сколоть булавками	
3	Сметать детали прямыми стежками длиной от 0,7 до 1,0 см на 0,1 см от намеченной линии в сторону края детали, делая закрепки в начале и конце строчки	
<b>2. Наметочная строчка</b>		
1	Наметить линию строчки на лицевой стороне наматываемой (верхней) детали на расстоянии 1 см от краев детали	




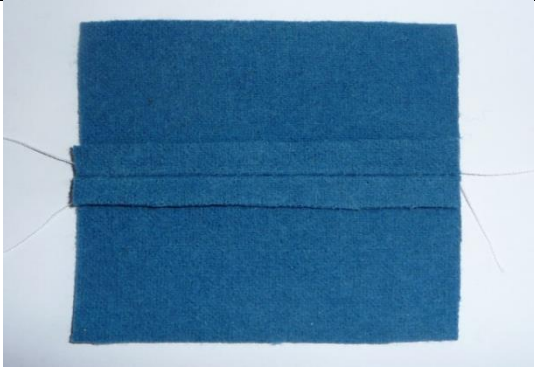

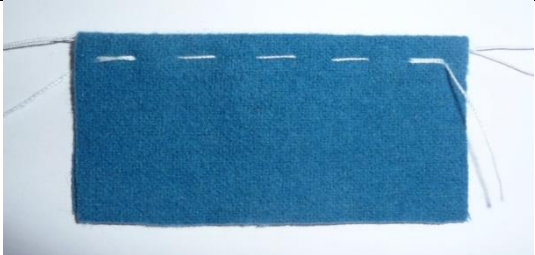
№ п/п	Содержание работы	Эскиз
2	Наложить изнаночной стороной наметываемую деталь на лицевую сторону основной (нижней) детали и сколоть булавками	
3	Наметать верхнюю деталь на нижнюю деталь прямыми стежками длиной 1,0 – 1,5 см на расстоянии 0,1 см от намеченной линии в сторону края детали, делая закрепки в начале и конце строчки	
<b>3. Заметочная строчка с открытым срезом</b>		
1	Наметить линию подгибки на лицевой стороне детали на расстоянии 1,5 см от края детали	
2	Подогнуть припуск на подгибку по намеченной линии на изнаночную сторону детали и приутюжить	

Продолжение табл. 2

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
3	Заметать припуск на подгибку детали прямыми стежками длиной 1,0 – 1,5 см, делая закрепки в начале и конце строчки	
<b>4. Заметочная строчка с закрытым срезом</b>		
1	Наметить две линии подгибки на лицевой стороне детали на расстоянии 1 и 2,5 см от края детали	
2	Подогнуть припуск на подгибку по первой линии на изнаночную сторону детали и приутюжить	
3	Подогнуть припуск на подгибку по второй линии на изнаночную сторону детали и приутюжить	
4	Заметать припуск на подгибку детали прямыми стежками длиной 1,0 – 1,5 см, делая закрепки в начале и конце строчки	

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
<b>5. Выметочная строчка</b>		
1	Наметить линию строчки на изнаночной стороне детали на расстоянии 0,7 см от края детали	
2	Сложить две детали лицевыми сторонами внутрь, сколоть булавками	
3	Сметать детали прямыми стежками длиной от 0,7 до 1,0 см на расстоянии 0,1 см от намеченной линии в сторону края детали, делая закрепки в начале и конце строчки	
4	Обтачать детали по намеченной линии	



№ п/п	Содержание работы	Эскиз
5	Удалить сметочную строчку	
6	Разутюжить шов обтачивания	
7	Вывернуть образцы на лицевую сторону, располагая шов обтачивания внутри образцов точно по сгибу, приутюжить	
8	Выметать обтаченный шов прямыми стежками длиной 0,7 – 1,0 см, делая закрепки в начале и конце строчки	

*Практическая работа 2*

***Выполнение образцов ручных строчек косыми стежками***

**Цель работы**

Овладение приемами выполнения ручных строчек косыми стежками.

**Содержание работы**

1. Изучение видов ручных стежков и строчек.

2. Выполнение образцов строчек косыми стежками.

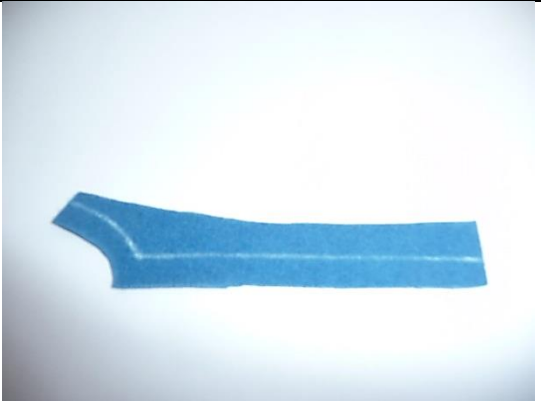
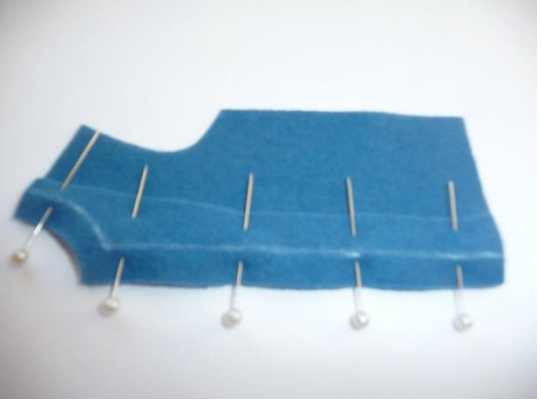
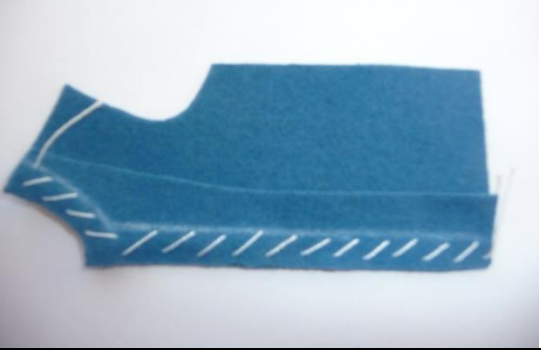
3. Анализ результатов работы.


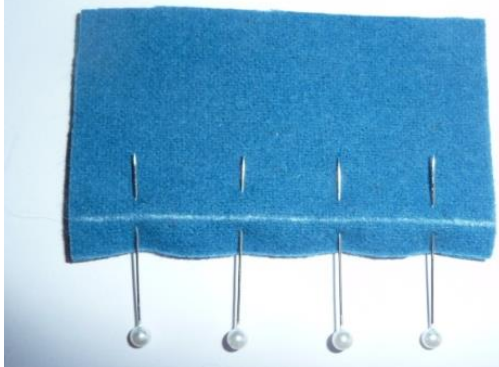


### Методические указания

Последовательность выполнения образцов строчек косыми стежками представлена в табл. 3.


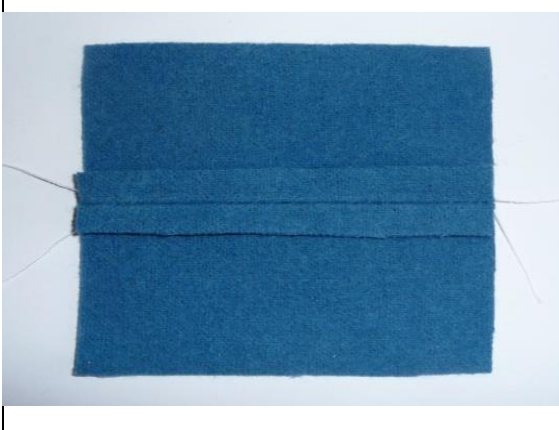

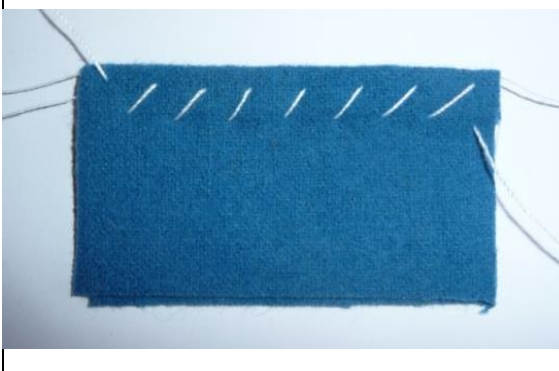
Таблица 3

### Инструкционная карта для выполнения образцов ручных строчек косыми стежками






№ п/п	Содержание работы	Эскиз
<b>1. Наметочная строчка</b>		
1	Наметить линию строчки на лицевой стороне наматываемой (верхней) детали на расстоянии 1 см от края детали	
2	Наложить изнаночной стороной наматываемую деталь на лицевую сторону основной (нижней) детали и сколоть булавками	
3	Наметать верхнюю деталь на нижнюю деталь косыми стежками длиной 0,7 – 1,0 см	

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
<b>2. Выметочная строчка</b>		
1	Наметить линию строчки на изнаночной стороне детали на расстоянии 0,7 см от края детали	
2	Сложить две детали лицевыми сторонами внутрь, сколоть булавками	
3	Сметать детали прямыми стежками длиной от 0,7 до 1,0 см на расстоянии 0,1 см от намеченной линии в сторону края детали, делая закрепки в начале и конце строчки	
4	Обтачать детали по намеченной линии	

Продолжение табл. 3

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
5	Удалить сметочную строчку	
6	Разутюжить шов обтачивания	
7	Вывернуть детали на лицевую сторону, располагая шов обтачивания внутри деталей точно по сгибу, приутюжить	
8	Выметать обтаченный шов косыми стежками длиной 0,7 – 1,0 см	



№ п/п	Содержание работы	Эскиз
<b>3. Подшивочная строчка</b>		
1	Наметить две линии подгибки на лицевой стороне детали на расстоянии 2,0 и 0,5 см от края детали	
2	Подогнуть припуск на подгибку по намеченным линиям на изнаночную сторону детали и приутюжить	
3	Заметать подогнутый припуск на подгибку прямыми стежками длиной 1,0 – 1,5 см, делая закрепки в начале и конце строчки	
4	Подшить подогнутый край образца косыми стежками	
5	Удалить строчку заметывания	



### Практическая работа 3

#### **Выполнение образцов ручных строчек крестообразными стежками**

##### **Цель работы**

Овладение приемами выполнения ручных строчек крестообразными стежками.

##### **Содержание работы**

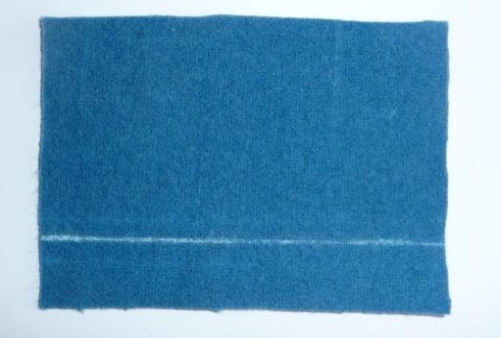

1. Изучение видов ручных стежков и строчек.
2. Выполнение образцов ручных строчек крестообразными стежками.
3. Анализ результатов работы.



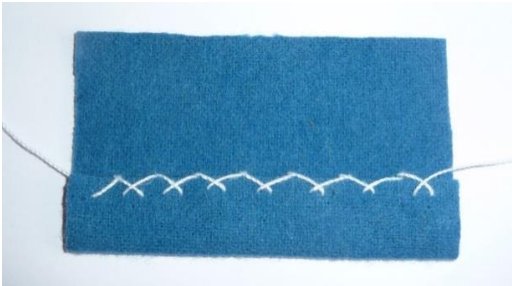
##### **Методические указания**

Последовательность выполнения образцов ручных строчек крестообразными стежками представлена в табл. 4.

Таблица 4

#### **Инструкционная карта для выполнения образцов ручных строчек крестообразными стежками**

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
1	Наметить линию подгибки на лицевой стороне детали на расстоянии 1,5 см от края детали	
2	Подогнуть припуск на подгибку по намеченной линии на изнаночную сторону детали и сколоть булавками	

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
3	Заметать подогнутый припуск прямыми стежками длиной 0,7 – 1,0 см, делая закрепки в начале и конце строчки	
4	Подшить подогнутый припуск крестообразными стежками длиной 0,3 – 0,5 см	
5	Удалить строчку заметывания	

### § 1.5. Организация рабочего места для машинных работ

Рабочим местом для выполнения машинных работ с тканью является стол, на котором установлена швейная машина и разложены инструменты и приспособления. Машинное рабочее место должно быть хорошо освещено. Кроме общего освещения необходимо местное освещение в виде отдельного светильника или светильника, вмонтированного в корпус машины. В правом дальнем углу стола помещают инструкционную карту. Ножницы располагают в правом переднем углу. Для правильной посадки работающего стул устанавливают точно против игловодителя. Расстояние от глаз до обрабатываемой детали должно быть приблизительно 30 см.

### Правила безопасности труда при машинных работах

1. На рабочем столе и платформе машины не должны лежать посторонние предметы.
2. Перед работой необходимо: спрятать волосы под косынку; проверить исправность шнура швейной машины; проверить, не осталось ли в изделии булавок или игл.
3. Во время работы: не наклоняться близко к движущимся и вращающимся частям машины; следить за правильным положением рук, ног, корпуса; осторожно обращаться с пускорегулирующей педалью, нажимать на нее плавно, без рывков; нитки обрезать только ножницами.
4. При включении и выключении швейной машины в электрическую сеть браться только за корпус вилки шнура.
5. В процессе работы на швейной машине не отвлекаться.

### § 1.6. Машинные швы

*Машинные строчки, или швы, значительно прочнее, чем ручные. Изделия, выполненные на швейной машине, выглядят гораздо качественнее. К тому же сокращается время на их изготовление. В зависимости от своего назначения машинные швы подразделяются на соединительные, краевые и отделочные.*

*К соединительным швам относятся: стачной, настрочной, накладной, шов встык и группа бельевых швов – двойной, запошивочный, замок.*

1. *Стачной шов (рис. 11) применяют для соединения двух или нескольких слоев ткани. Например, для соединения боковых, плечевых и других срезов деталей изделия. Различают стачной шов: вразутюжку, взаутюжку, на ребро.*

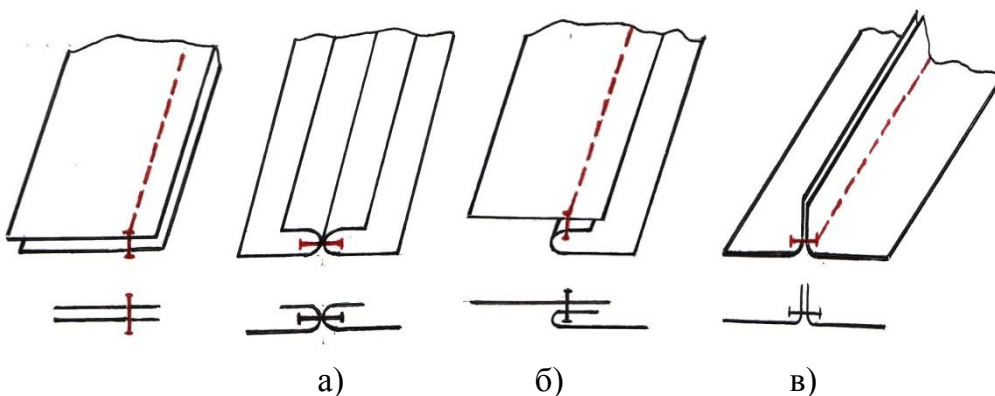


Рис. 11. Стачной шов: а – вразутюжку; б – взаутюжку; в – на ребро

У стачного шва, срезы которого разложены в разные стороны (разутюжены), они могут быть закреплены с двух сторон отделочными строчками, т. е. *расстрочены* (рис. 12). Такие швы применяют при стачивании и закреплении швов в изделиях, трудно поддающихся влажно-тепловой обработке, а также для отделки и соединения частей переда, спинки, клиньев юбки и т. п.

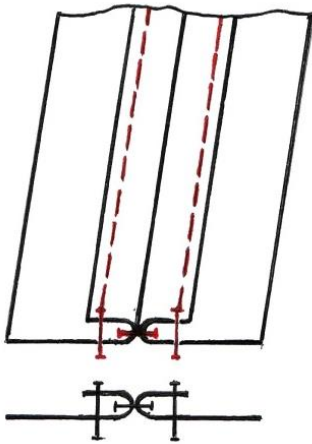


Рис. 12. Расстрочный шов и спинки, рукавов и одновременно для отделки. Настрочной шов различают с открытыми срезами, с одним закрытым срезом и двумя закрытыми срезами.

2. *Настрочной шов* (рис. 13), как и стачной, применяют для соединения деталей изделия: боковых, плечевых срезов, частей переда

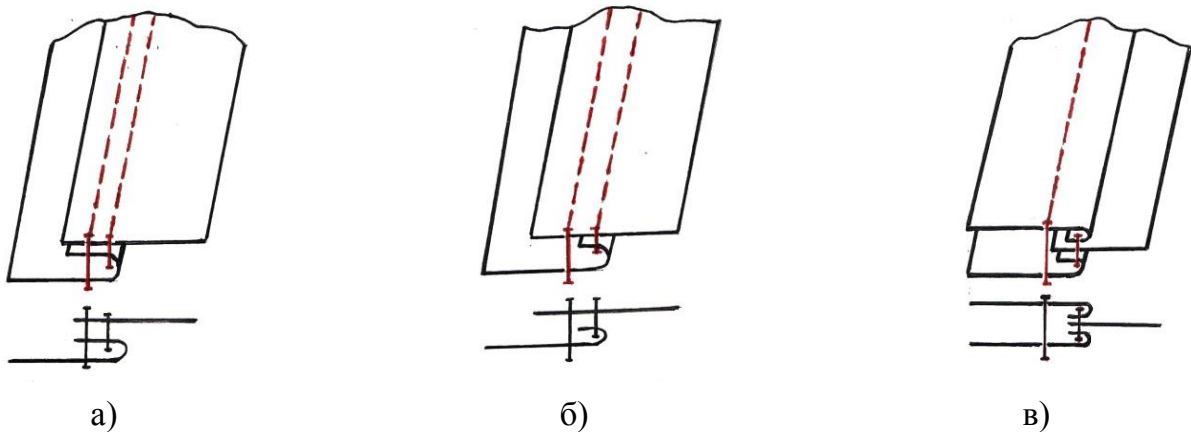


Рис. 13. Настрочной шов: а – с двумя открытыми срезами; б – с одним закрытым срезом; в – с двумя закрытыми срезами

3. *Накладной шов* различают с открытыми срезами и одним закрытым срезом (рис. 14, 15). Накладной шов с открытыми срезами применяют для стачивания составных частей прокладочных материалов в изделии, шов с закрытым срезом применяют для соединения карманов, кокеток, планок. Накладной шов служит также для соединения отделочной тесьмы с основной деталью.

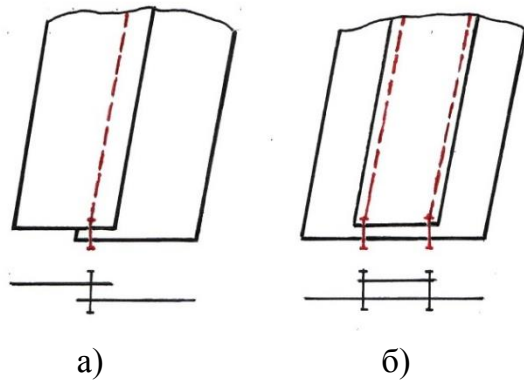


Рис. 14. Накладной шов: а – с открытым срезом; б – настрачивание отделочной тесьмы накладным швом

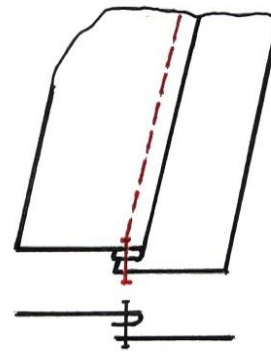


Рис. 15. Накладной шов с одним закрытым срезом

4. *Шов встык* (рис. 16) применяют для соединения деталей из прокладочных материалов и тканей. Его выполняют с помощью полоски тонкой ткани шириной 2 – 2,5 см. Сначала прокладывают две строчки на стачивающей машине, затем срезы соединяют зигзагообразной строчкой.

5. *Двойной шов* (рис. 17) применяют при изготовлении белья, изделий без подкладки.

6. *Запошивочный шов* (рис. 18) применяют при изготовлении белья, изделий без подкладки.

7. *Шов «взамок»* (рис. 19) выполняется на двухигольной машине. Применяют при изготовлении белья, мужских сорочек, спецодежды и др.

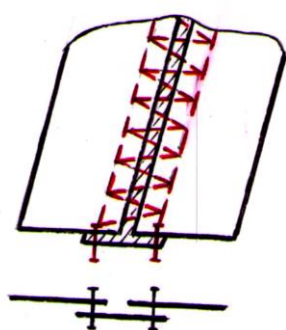


Рис. 16. Шов встык

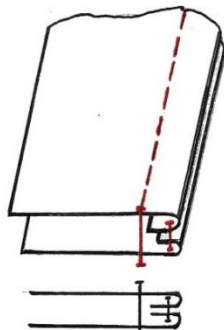


Рис. 17. Двойной шов

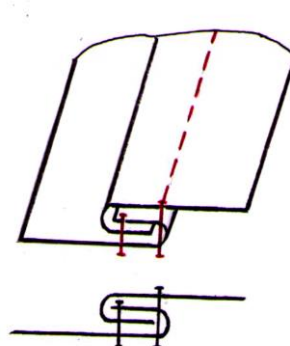


Рис. 18. Запошивочный шов

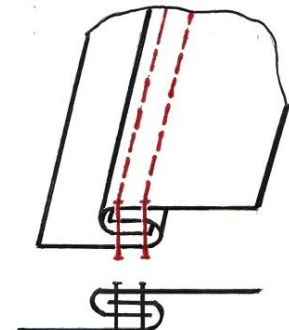


Рис. 19. Шов «взамок»

**Краевые швы** применяют для обработки краев детали. К ним относятся: *швы вподгибку, окантовочные*.

1. *Шов вподгибку* (рис. 20) бывает с *открытым* и *закрытым* срезом.

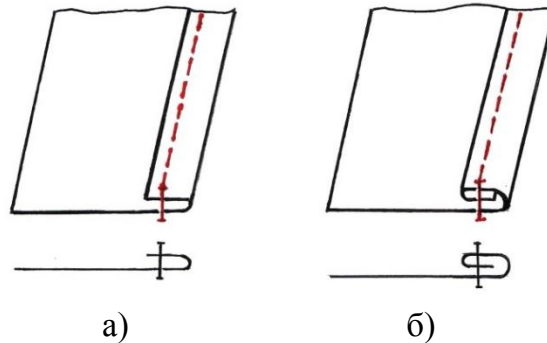


Рис. 20. Шов вподгибку: а – с открытым срезом; б – с закрытым срезом

2. *Окантовочные швы* (рис. 21) различают трех видов: с *открытым* срезом, с *закрытыми* срезами и *окантованные тесьмой*.

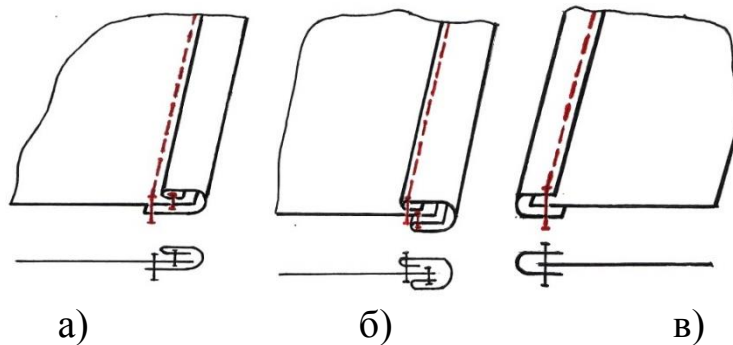


Рис. 21. Окантовочный шов: а – с открытым срезом; б – с закрытыми срезами; в – окантованный тесьмой

**Отделочные швы** применяются для художественного оформления изделий. К ним относятся: *вытачные рельефные швы* (рис. 22), *вытачные швы со шнуром* (рис. 23), *складки* (рис. 24).

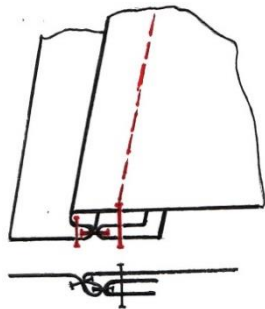


Рис. 22. Вытачной рельефный шов

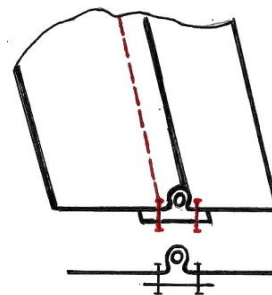


Рис. 23. Вытачной шов со шнуром



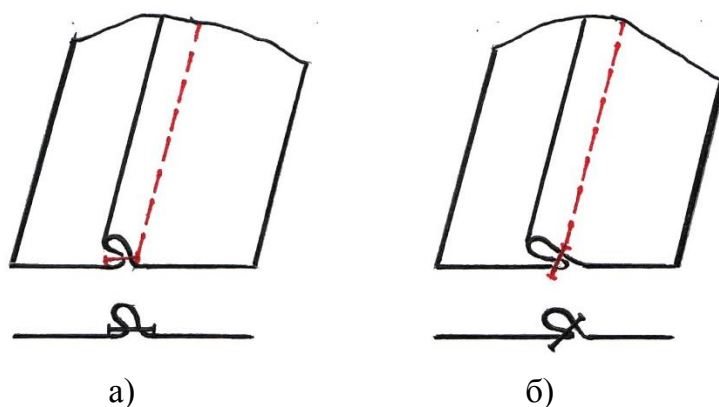


Рис. 24. Складки: а – складки застроченные;  
б – складки настроенные.

### § 1.7. Терминология машинных работ

*Стачать* – соединить две или несколько деталей, примерно равные по величине, по их срезам (например, стачать плечевые или боковые срезы полочки и спинки, шов рукава и т. п.).

*Притачать* – соединить две или несколько разных по величине деталей (например, карманы с фартуком, юбкой, платьем, манжету с рукавом и т. п.).

*Обтачать* – соединить детали по срезам и вывернуть их на лицевую сторону (например, обтачать воротник, клапаны и т. п.).

*Втачать* – соединить стачным швом две детали по овалному контуру (например, втачать воротник в горловину, рукав в пройму и т. п.).

*Настрочить* – соединить две детали при наложении одной детали на другую (например, настрочить карман, планку, кокетку и т. п.).

*Расстрочить* – закрепить стаченный и разутюженный шов отделочными строчками (например, растрачивание швов рукавов, спинок, встречных складок и т. п.).

*Застрочить* – закрепить машинной строчкой подогнутый край детали или изделия, складок, вытачек, защипов (например, застрочить низ платья и рукавов в изделиях и т. п.).

*Прострочить* – проложить отделочную строчку.

*Обметать* – обработать открытые срезы деталей на краеобметочной машине, чтобы предохранить их от осыпания.

### **Требования к выполнению машинных работ**

1. Детали изделия стачивают на расстоянии 0,1 см от линии сметывания в сторону детали.
2. При стачивании детали изделия располагают слева от иглы, а припуск на шов – справа от иглы.
3. После выполнения машинной строчки временные строчки должны быть удалены.
4. Все внутренние строчки выполняют нитками в цвет ткани. Отделку (тесьму, кружево, аппликацию) пришивают нитками в цвет отделки.
5. Номера ниток, машинных игл и частота стежков строчек должны соответствовать толщине ткани.
6. Концы всех внутренних строчек, выполняемых на стачивающей машине, закрепляют двойной обратной строчкой длиной 0,7 – 1,0 см.
7. При прокладывании строчек по замкнутым линиям строчки в концах швов должны заходить одна за другую не менее чем на 1,5 – 2 см.
8. Ширина шва должна соответствовать размерам, указанным в технологических картах на изготовление изделия.

### **Контрольные вопросы**

1. Как рационально оборудовать рабочее место при выполнении машинных работ с тканью?
2. Какие правила безопасности труда необходимо соблюдать при выполнении машинных работ?
3. Назовите виды машинных швов.
4. Перечислите область применения стачных швов.
5. Перечислите область применения краевых швов.
6. Перечислите область применения отделочных швов.
7. К какой группе швов относится накладной шов?
8. В каких случаях применяют шов с открытым срезом?
9. Укажите область применения настрочного шва.
10. Укажите область применения стачного, настрочного и при-тачного швов.
11. Что означает термин «обтачать»?
12. Что означает термин «втачать»?
13. Что означает термин «обметать»?
14. Перечислите требования к выполнению машинных работ.



## Практическая работа 4

### Выполнение образцов стачного машинного шва

#### Цель работы

Овладение приемами работы на швейной машине, освоение технологии выполнения стачного машинного шва.

#### Содержание работы


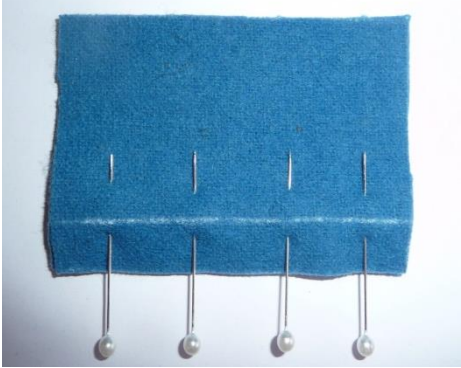
1. Изучение видов машинных строчек.
2. Выполнение образцов стачного машинного шва.
3. Анализ результатов работы.

#### Методические указания



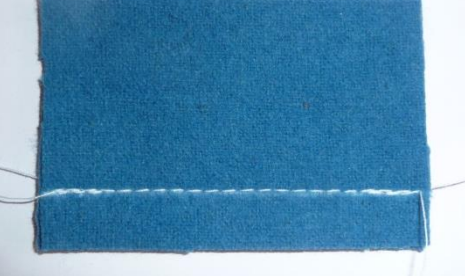
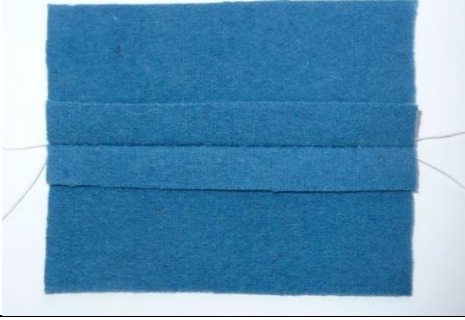

Последовательность выполнения образцов стачного машинного шва представлена в табл. 5.

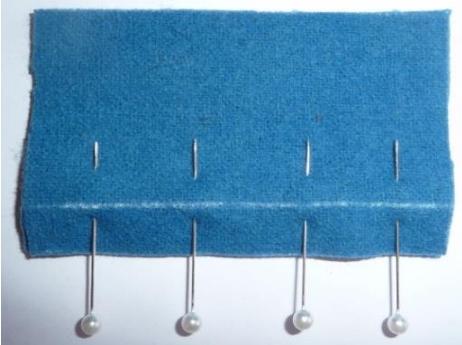



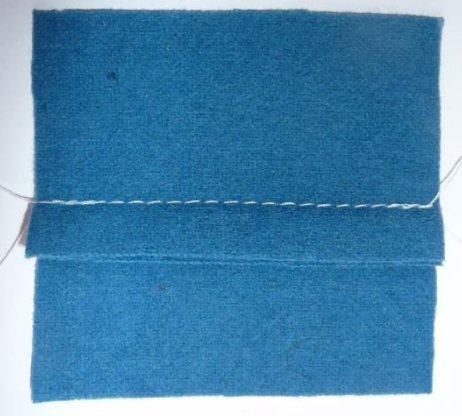
Таблица 5

#### Инструкционная карта для выполнения образцов стачного машинного шва

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
<b>1. Стачной шов вразутюжку</b>		
1	Наметить линию строчки на изнаночной стороне одной из деталей на расстоянии 1 см от края детали	
2	Сложить две детали лицевыми сторонами внутрь, уравнять срезы и сколоть булавками	

Продолжение табл. 5

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
3	Сметать детали прямыми стежками длиной от 0,7 до 1,0 см на расстоянии 0,1 см от намеченной линии в сторону среза детали, сделать закрепки в начале и конце строчки	
4	Стачать детали машинной строчкой по намеченной линии. Сделать закрепки в начале и конце строчки	
5	Удалить сметочные строчки	
6	Разутюжить шов стачивания	
<b>2. Стачной шов взаутюжку</b>		
1	Наметить линию строчки на изнаночной стороне одной детали на расстоянии 1 см от края детали	

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
2	Сложить две детали лицевыми сторонами внутрь, уравнять срезы и сколоть булавками	
3	Сметать детали прямыми стежками длиной от 0,7 до 1,0 см на расстоянии 0,1 мм от намеченной линии	
4	Стачать детали машинной строчкой по намеченной линии. Сделать закрепки в начале и конце строчки	
5	Удалить сметочные строчки	
6	Заутюжить шов стачивания	

## Практическая работа 5

### Выполнение образцов настрочного машинного шва

#### Цель работы

Овладение приемами работы на швейной машине, освоение технологии выполнения настрочного машинного шва.

#### Содержание работы

1. Изучение видов машинных строчек.
2. Выполнение образцов настрочного машинного шва.
3. Анализ результатов работы.

#### Методические указания

Последовательность выполнения образцов настрочного машинного шва представлена в табл. 6.

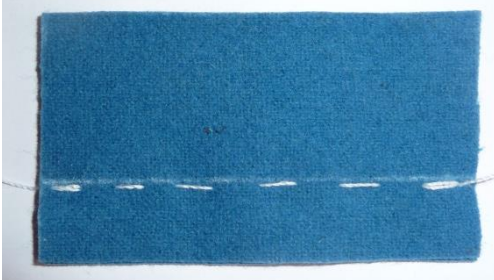
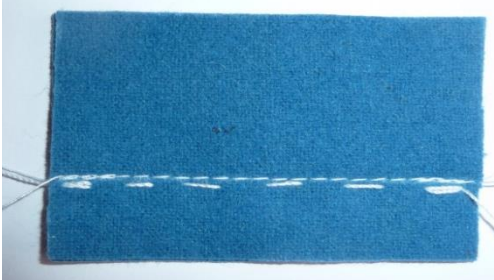
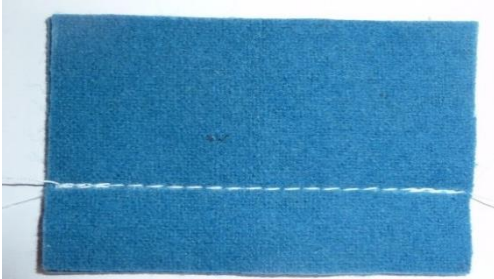
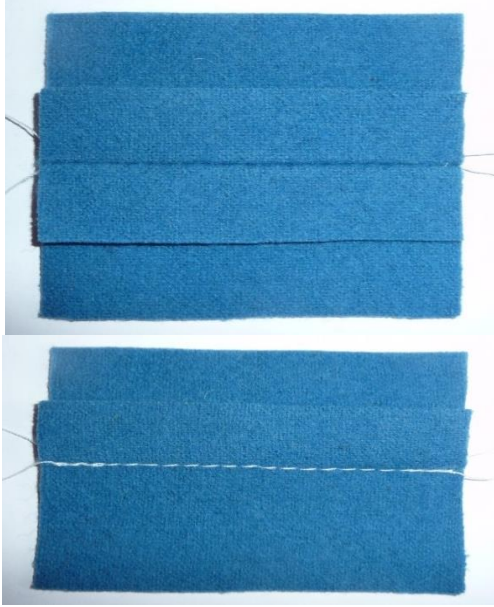
Таблица 6

#### Инструкционная карта для выполнения образцов настрочного машинного шва






№ п/п	Содержание работы	Эскиз
<b>1. Настрочной шов с открытыми срезами</b>		
1	Наметить линию строчки на изнаночной стороне одной детали на расстоянии 1,5 см от края детали	
2	Сложить две детали лицевыми сторонами внутрь, уравнять срезы и сколоть булавками	


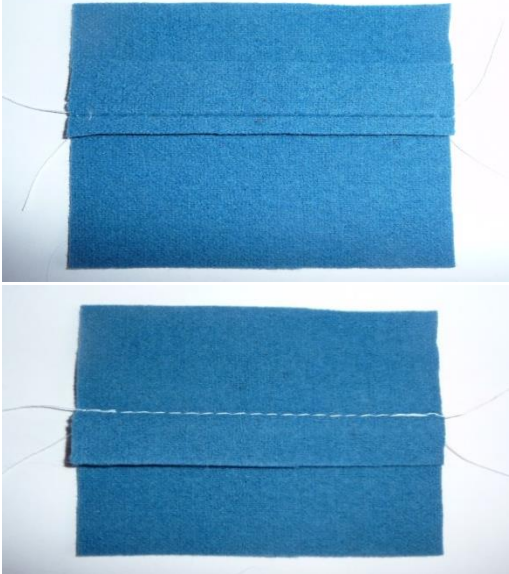



Продолжение табл. 6

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
3	Сметать детали прямыми стежками длиной от 0,7 до 1,0 см на расстоянии 0,1 мм от намеченной линии в сторону среза детали. Сделать закрепки в начале и конце строчки	
4	Стачать детали машинной строчкой по намеченной линии. Сделать закрепки в начале и конце строчки	
5	Удалить сметочные строчки	
6	Разутюжить срезы, а затем заутюжить на одну сторону	

Продолжение табл. 6

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
7	Проложить отделочную строчку с лицевой стороны детали на расстоянии 0,7 – 1,0 см от шва стачивания, скрепив между собой верхнюю деталь и припуски на шов	
<b>2. Настрочной шов с одним закрытым срезом</b>		
1	Наметить линию строчки на изнаночной стороне одной детали на расстоянии 0,5 см от края детали	
2	Сложить две детали лицевыми сторонами внутрь, располагая их так, чтобы срез нижней детали выступал за срез верхней детали на ширину 1 см (на ширину отделочной строчки) и сколоть булавками	
3	Сметать детали прямыми стежками длиной от 0,7 до 1,0 см на расстоянии 0,1 мм от намеченной линии в сторону среза детали, делая закрепки в начале и конце строчки	
4	Стачать детали машинной строчкой по намеченной линии. Сделать закрепки в начале и конце строчки	

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
5	Удалить сметочные строчки	
6	Срезы разутюжить, а затем заутюжить на одну сторону так, чтобы меньший припуск был внутри большего	
7	Проложить отделочную строчку с лицевой стороны детали на расстоянии 0,7 – 1,0 см от шва стачивания, скрепив между собой верхнюю деталь и припуски на шов	

*Практическая работа 6*

*Выполнение образцов накладного машинного шва*

**Цель работы**

Овладение приемами работы на швейной машине, освоение технологии выполнения накладного машинного шва.

**Содержание работы**

1. Изучение видов машинных строчек.



2. Выполнение образцов накладного машинного шва.

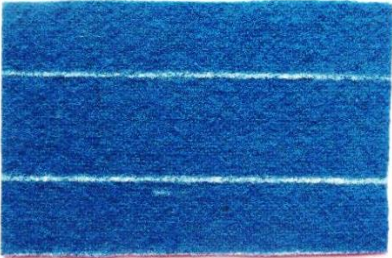



3. Анализ результатов работы.

### Методические указания



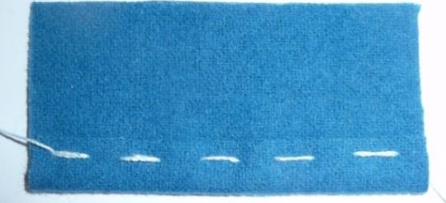
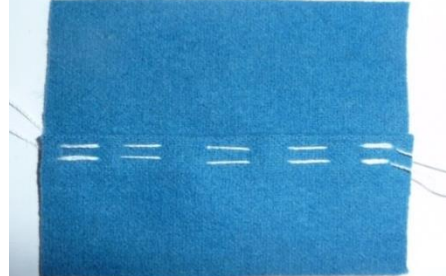
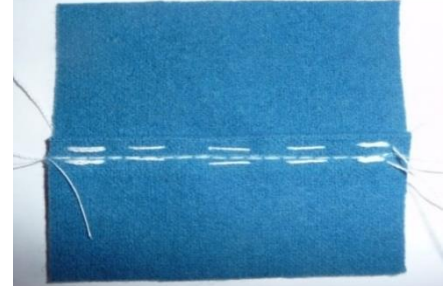

Последовательность выполнения образцов накладного машинного шва представлена в табл. 7.

Таблица 7

## Инструкционная карта для выполнения образцов накладного машинного шва

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
<b>1. Накладной шов с открытыми срезами</b>		
1	Наметить линии притачивания тесьмы на лицевой стороне детали	
2	Наметать тесьму на лицевую сторону детали сметочными стежками длиной 0,7 – 1,0 см	
3	Настрочить тесьму на деталь машинной строчкой на расстоянии 0,2 см от края тесьмы. Сделать закрепки в начале и конце строчки	
4	Удалить строчки наметывания	



№ п/п	Содержание работы	Эскиз
<b>2. Накладной шов с одним закрытым срезом</b>		
1	Наметить линию подгибки по лицевой стороне детали на расстоянии 1,0 см от края детали	
2	Подогнуть припуск на подгибку по намеченной линии на изнаночную сторону детали и приутюжить	
3	Заметать подогнутый край детали прямыми стежками длиной 1,0 – 1,5 см	
4	Наметать деталь лицевой стороной на лицевую сторону второй детали, совместив срезы деталей	
5	Настрочить одну деталь на другую, прокладывая машинную строчку на расстоянии от сгиба, предусмотренном моделью	
6	Удалить сметочную и наметочную строчки	

## Практическая работа 7

### Выполнение образца двойного машинного шва

#### Цель работы

Овладение приемами работы на швейной машине, освоение технологии выполнения двойного машинного шва.

#### Содержание работы

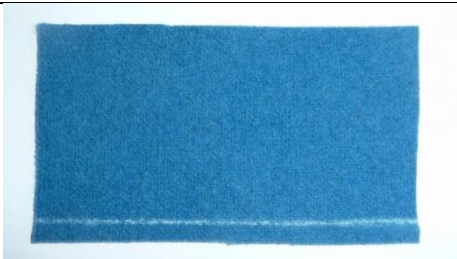
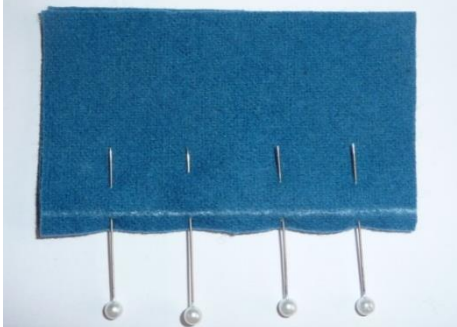
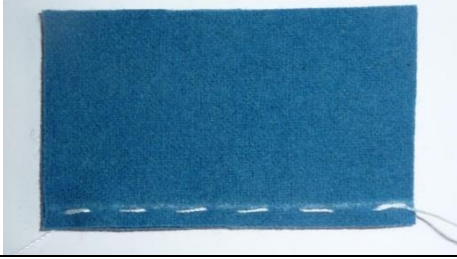
1. Изучение видов машинных строчек.
2. Выполнение образца двойного машинного шва.
3. Анализ результатов работы.






#### Методические указания

Последовательность выполнения образца двойного машинного шва представлена в табл. 8.

Таблица 8

#### Инструкционная карта для выполнения двойного машинного шва

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
1	Наметить линию стачивания на лицевой стороне детали на расстоянии 0,4 см от края детали	
2	Сложить две детали лицевыми сторонами наружу, уравнять срезы и сколоть булавками	
3	Сметать детали прямыми стежками длиной от 0,7 до 1,0 см на расстоянии 0,1 мм от намеченной линии в сторону среза детали, сделав закрепки в начале и конце строчки	

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
4	Стачать детали машинной строчкой по намеченной линии. Сделать закрепки в начале и конце строчки	
5	Удалить сметочную строчку	
6	Разутюжить шов стачивания	
7	Сложить детали лицевыми сторонами внутрь. Приутюжить шов стачивания	
8	Проложить машинную строчку на расстоянии 0,5 – 0,7 см от шва стачивания деталей	

## Практическая работа 8

### Выполнение образцов машинного шва вподгибку

#### Цель работы

Овладение приемами работы на швейной машине, освоение технологии выполнения машинного шва вподгибку.

#### Содержание работы

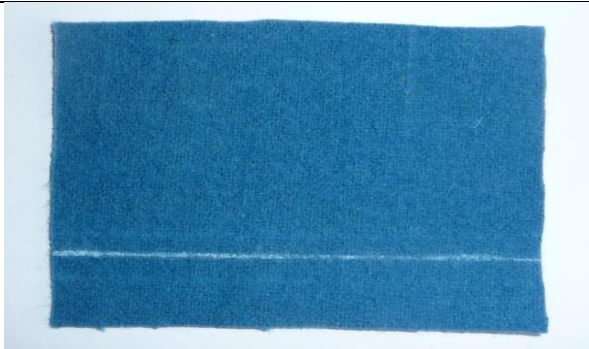

1. Изучение видов машинных строчек.
2. Выполнение образцов машинного шва вподгибку.
3. Анализ результатов работы.

#### Методические указания

Последовательность выполнения образцов машинного шва вподгибку представлена в табл. 9.






Таблица 9


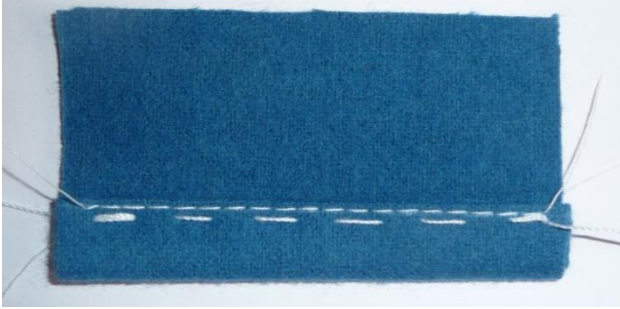

#### Инструкционная карта для выполнения образцов машинного шва вподгибку

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
<b>1. Шов вподгибку с открытым срезом</b>		
1	Наметить линию подгибки на лицевой стороне детали на расстоянии 1,5 см от края детали	
2	Подогнуть припуск на подгибку на изнаночную сторону детали по намеченной линии и приутюжить	



Продолжение табл. 9

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
3	Заметать припуск на подгибку прямыми стежками длиной 1,0 – 1,5 см, делая закрепки в начале и конце строчки	
4	Проложить машинную строчку на расстоянии 0,2 – 0,3 см от края припуска на подгибку	
5	Удалить сметочную строчку	
<b>2. Шов вподгибку с закрытым срезом</b>		
1	Наметить две линии подгибки на лицевой стороне детали на расстоянии 2,5 и 1,0 см от края детали	
2	Подогнуть край детали по намеченным линиям и приутюжить	

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
3	Заметать подогнутый край детали на расстоянии 0,4 см от первого подгиба прямыми стежками длиной 1,0 – 1,5 см, делая закрепки в начале и конце строчки	
4	Проложить машинную строчку на расстоянии 0,2 – 0,3 см от первого подгиба детали	
5	Удалить сметочную строчку	

### § 1.8. Организация рабочего места для влажно-тепловых работ

Одной из важных составных частей технологического процесса по изготовлению изделий из ткани является влажно-тепловая обработка (ВТО). От того, насколько правильно выполнены операции влажно-тепловой обработки, зависит качество будущего изделия. ВТО применяется для обработки ткани, швов, окончательной отделки изделий, а также для склеивания деталей. В процессе ВТО используются специальное оборудование, а также влага, тепло и давление.

Для выполнения ВТО в быту (рис. 25) применяют специально оборудованную гладильную доску, с правой стороны у которой прикреплена подставка для утюга. На производстве в этих целях применяют утюги, прессы, паровоздушные манекены и различные колодки.





Рис. 25. Оборудование для ВТО в домашних условиях

#### **Правила безопасности труда при работе с утюгом**

1. Прежде чем приступить к выполнению ВТО, необходимо проверить исправность розетки, утюга, провода электропитания.
2. При включении и выключении утюга руки должны быть сухими.
3. Включая и выключая утюг в розетку, следует брать только за вилку провода электропитания.
4. В процессе работы необходимо следить за тем, чтобы провод электропитания не касался корпуса утюга.
5. Проверять установленную температуру на терморегуляторе утюга.
6. Выполняя ВТО, необходимо стоять на токоизолирующем коврике.
7. По окончании работы утюг выключить и поставить на специальную подставку для утюга.
8. Не оставлять включенный утюг без присмотра.

### **§ 1.9. Терминология влажно-тепловых работ**

*Приутюжить* – уменьшить толщину шва, сгиба, удалить замины при помощи утюжильного оборудования (например, приутюжить низ изделия, карманы, воротники, сгиб складок и т. д.).

*Разутюжить* – разложить припуски шва или складки в разные стороны и закрепить их в этом положении с помощью утюжильного оборудования (например, разутюжить боковые, плечевые швы, швы рукавов, шаговые швы брюк и т. д.).

*Заутюжить* – отогнуть на одну сторону припуски шва, складки или край детали и закрепить их в этом положении с помощью утюжильного оборудования (например, заутюжить складки, рельефы, боковые швы юбки и т. д.).

*Проутюжить* – удалить сгибы, замины на ткани или деталях изделия с помощью утюжильного оборудования (например, проутюжить ткань перед раскроем, детали перед обработкой).

*Сутюжить* – уменьшить размер отдельных участков детали или изделия с помощью утюга для придания нужной формы (например, сутюжить боковой срез полочки для получения выпуклости в области груди, слабину в конце вытачек и т. д.).

*Оттянуть* – удлинить край или участок детали с помощью утюга (например, оттянуть отлет воротника, срез волана, бейки и т. д.).

*Отпарить* – удалить ласы с поверхности изделия (например, отпарить готовое изделие).

*Декатировать* – уменьшить усадку ткани путем ее увлажнения, проутюживания и просушивания (например, декатировать ткань перед раскроем).

*Отутюжить* – удалить замины в готовом изделии (например, отутюжить готовое изделие).

#### **Требования к выполнению влажно-тепловых работ**

1. ВТО с лицевой стороны изделия выполняют через проутюжильник, с изнанки без проутюжильника. В качестве проутюжильника применяют льняную или хлопчатобумажную ткань. Для изделий, содержащих синтетические волокна, применяют марлю или хлопчатобумажную фланель. Детали изделий из хлопчатобумажных тканей обрабатывают без проутюжильника.
2. Перед началом ВТО проверяют действие утюга на лоскуте используемой ткани.
3. ВТО производят до полного удаления влаги, нанесенной на ткань.
4. Меловые линии или линии, нанесенные мылом, удаляют до ВТО, так как могут остаться неудаляемые следы.
5. Для предохранения пролегания припусков на лицевой стороне изделия их приподнимают и приутюживают участки деталей изделия под ними. Иногда при этих операциях под припуски подкладывают проутюжильник или полоску бумаги.
6. Операции ВТО деталей и изделий необходимо производить в соответствии с установленными для данных тканей температурными режимами.

Режимы влажно-тепловой обработки приведены в табл. 10.

Таблица 10

### Режимы ВТО материалов

Материалы	Температура обработки утюгом, °С
Хлопчатобумажные ткани	190...200
Льняные ткани	190...200
Вискозные ткани	160...180
Чистошерстяные ткани	180
Ткани из натурального шелка	160
Капроновые и вискозно-капроновые ткани	150...160

### Контрольные вопросы

1. Для чего необходима ВТО изделий?
2. Какое оборудование применяется при ВТО?
3. Что используется в процессе ВТО кроме специального оборудования?
4. Назовите правила безопасного труда при ВТО.
5. Почему необходимо выполнять ВТО через проутюжильник?
6. Почему следует проверять действие утюга на лоскуте ткани?
7. Почему необходимо производить ВТО до полного удаления влаги?
8. Почему требуется удалять меловые линии или линии, нанесенные мылом, до ВТО?
9. Почему операции ВТО необходимо производить в соответствии с установленными для данных тканей температурными режимами?
10. Назовите отличие между операциями «разутюжить» и «заутюжить».
11. Назовите отличие между операциями «приутюжить» и «проутюжить».
12. Для чего необходима операция декатирования?
13. С помощью какой операции можно удалить замины?
14. Что означает термин «оттянуть»?

## 2. ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИЗДЕЛИЙ ИЗ ТЕКСТИЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ

### § 2.1. Подготовка ткани к раскрою и раскрой изделия

Прежде чем раскроить ткань, следует определить лицевую и изнаночную стороны ткани, проверить наличие дефектов на ткани, определить направление нити основы, измерить длину и ширину ткани, определить направление рисунка, ворса на ткани, выполнить влажно-тепловую обработку ткани.

Влажно-тепловая обработка проводится с целью удаления сгибов, заминов на ткани и уменьшения ее усадки в дальнейшем.

После подготовки ткани к раскрою ее настилают на раскройный стол. Настил можно выполнить двумя способами: *всгиб* и *вразворот*. Чаще всего ткань настилают всгиб, когда кромка ткани складывается с кромкой по долевой нити лицевой стороной внутрь. При втором способе – вразворот – ткань настилают в один слой изнаночной стороной кверху.

Раскладка деталей выкройки на ткани осуществляется с соблюдением некоторых требований. Сначала раскладывают более крупные детали выкройки, затем мелкие (рис. 26). Обязательно нужно следить за тем, чтобы направление нитей основы на деталях совпадало с направлением нити основы на ткани, линии сгиба (середины) деталей были совмещены со сгибом (серединой) ткани, величины припусков на швы соответствовали указанным величинам на деталях выкройки.

С целью снижения затрат на расход материала выкройку следует раскладывать экономно.

Раскладку выкройки на ткани и раскрой изделия необходимо производить в определенной последовательности:

- настелить ткань на раскройный стол в зависимости от ширины ткани всгиб или вразворот;
- разложить детали выкройки на ткани и приколоть портновскими булавками. При этом нужно следить, чтобы острые концы булавок располагались в одном направлении и не выходили за края деталей выкройки;

- обвести контуры деталей остро отточенным мелом, мылом или простым карандашом;
- отложить припуски на швы, намеченные на деталях выкройки, и обвести их;
- проверить правильность раскладки деталей выкройки на ткани, соблюдение направления долевой нити, количество деталей, величину припусков на швы, рациональность раскладки;
- вырезать детали выкройки;
- проконтролировать качество выкроенных деталей.

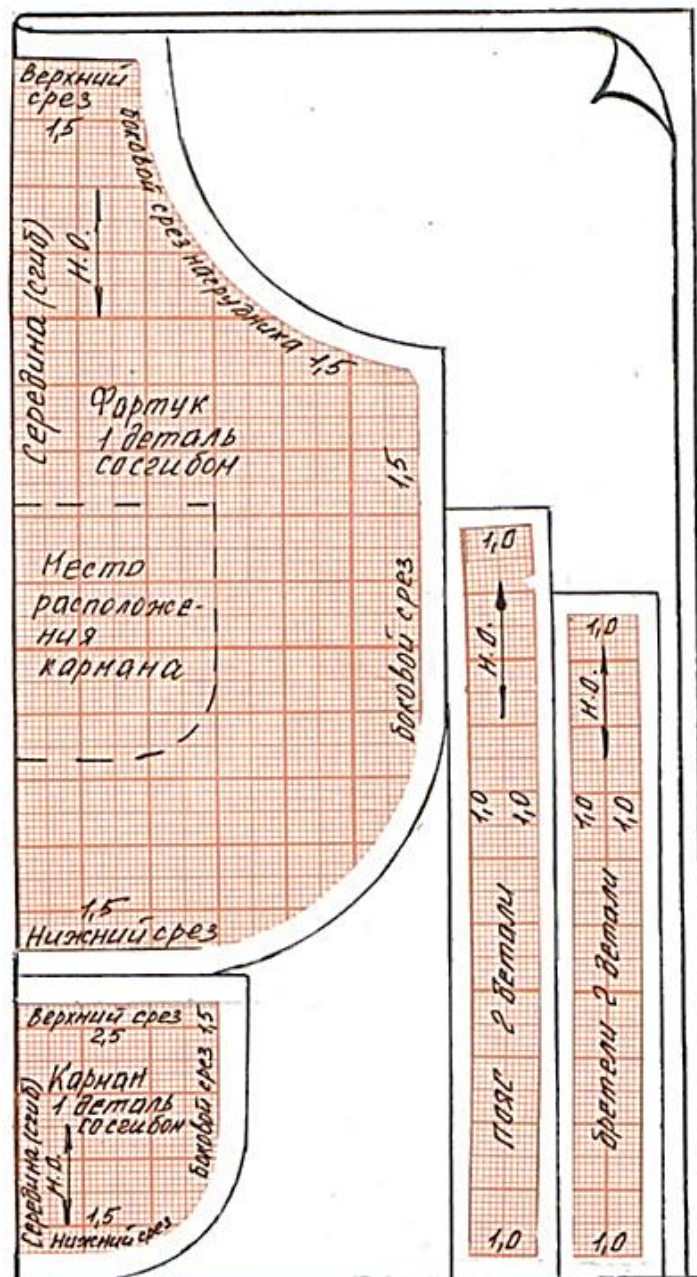


Рис. 26. Раскладка выкройки фартука на ткани

### **Технические условия при раскрое изделий из ткани**

1. При раскладке деталей выкройки на ткани следует учитывать ее рисунок и характер поверхности.
2. На тканях, имеющих направленный рисунок, ворс, разный оттенок, все основные детали выкройки располагают в одном направлении.
3. На тканях, не имеющих ворса или оттенка, гладкокрашенных, полосатых и клетчатых с симметричным расположением полосок детали выкройки располагают в любом направлении.
4. На тканях в полоску и клетку детали выкройки раскладывают так, чтобы рисунок совпадал на симметричных деталях.
5. На тканях с купонным рисунком (рисунок на ткани располагается по краю ткани) подбирается индивидуальная раскладка деталей выкройки.

### **§ 2.2. Подготовка деталей кроя к обработке**

После раскроя ткани необходимо уточнить детали изделия. Проверяют количество раскроенных деталей, ровность срезов, равномерность ширины припусков, линии и контрольные надсечки, нанесенные с изнанки. Далее переводят контурные линии с одной половины деталей на другую и на симметричные детали.

Для перевода контурных линий используют несколько способов:

*1. При помощи копировальных стежков.* Для этого детали складывают лицевыми сторонами внутрь, срезы уравнивают и прокладывают строчку прямых копировальных стежков. Чтобы контурные линии были хорошо различимы, на светлых тканях используют темные нитки, на темных – светлые.

*2. При помощи резца.* Для этого используют лист картона, натертый мелом. На него кладут сколотые детали и проводят резцом по контурным линиям верхней детали. На нижней детали отпечатываются меловые контурные линии в виде точек. Данный способ подходит для темных тканей. Для светлых тканей используют копировальную бумагу.

*3. При помощи булавок.* Для этого детали складывают лицевыми сторонами внутрь, срезы уравнивают и скалывают по контурным линиям, нанесенным на верхней детали. Затем детали переворачивают нижней деталью вверх и по булавкам мелом или карандашом проводят контурные линии на нижней детали.



4. *При помощи мела.* Для этого все необходимые линии обводят мелом с изнанки одной детали. Далее детали складывают изнаночной стороной внутрь так, чтобы деталь с нанесенными меловыми линиями была расположена сверху. Срезы тщательно уравнивают и затем легко постукивают по всем меловым линиям. При постукивании все меловые линии отпечатываются на нижней детали.

### § 2.3. Обработка срезов

После раскроя срезы соединительных швов необходимо обработать следующими способами (рис. 27, 28, 29):

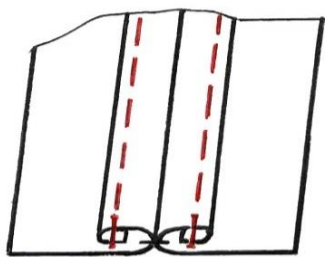
- 1) обметать на специальной краеобметочной машине (например, машина 51-А кл. ПМЗ);
- 2) проложить зигзагообразную строчку или застрочить на универсальной машине;
- 3) окантовать полоской шелковой ткани, тесьмой или лентой;
- 4) оформить фигурным вырезом специальными ножницами или на специальном приспособлении.

Швы можно обработать и вручную, если нет соответствующего оборудования или приспособлений. Обметывание выполняется обметочными стежками через край или петельными стежками, как при обметывании петель.

Обработка швов производится до стачивания, если шов выполняется вразутюжку, и после стачивания, если шов выполняется вразутюжку.



Рис. 27. Обработка срезов: а – на краеобметочной машине; б – зигзагообразной строчкой



а)

Рис. 28. Обработка срезов: а – швом вподгибку с закрытым срезом; б – фигурным вырезом



б)

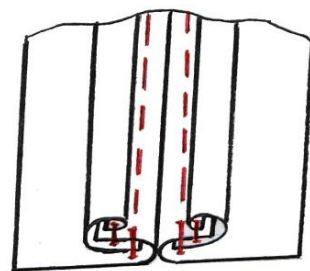
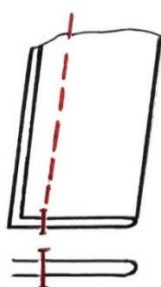


Рис. 29. Окантовывание срезов полоской шелковой ткани с открытым срезом

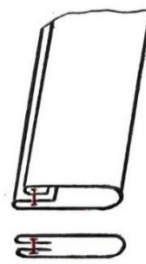
## § 2.4. Обработка мелких деталей

### *Обработка пояса и бретелей*

Обработку пояса и бретелей можно производить, используя обтачной, накладной и окантовочный швы (рис. 30, 31). Срезы пояса и бретелей можно обработать также декоративной тесьмой или использовать ее в качестве готового пояса и бретелей (рис. 32).

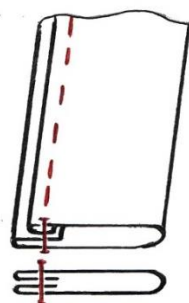


а)

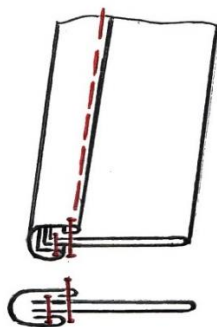


б)

Рис. 30. Обработка пояса обтачным швом: а – операция обтачивания; б – вид готовой детали



а)



б)

Рис. 31. Обработка пояса: а – накладным швом; б – окантовочным швом с закрытыми срезами

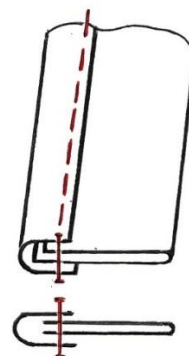


Рис. 32. Обработка пояса декоративной тесьмой

### Обработка накладного кармана

Верхний срез накладного кармана можно обработать несколькими способами:

- 1) швом вподгибку с открытым срезом, предварительно обметав верхний срез;
- 2) швом вподгибку с закрытым срезом;
- 3) окантовочным швом с открытым срезом;
- 4) окантовочным швом с закрытым срезом;
- 5) с помощью тесьмы (рис. 33);
- 6) с помощью подкройной обтачки (рис. 34).

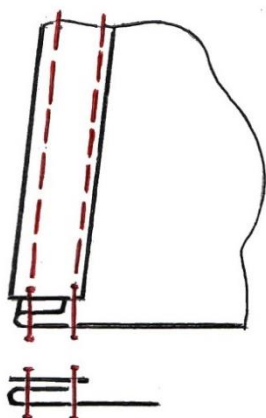
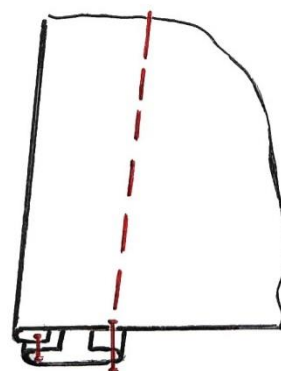


Рис. 33. Обработка верхнего среза кармана тесьмой



а)



б)

Рис. 34. Обработка верхнего среза кармана обтачкой: а – выполнение; б – вид готовой детали

Края кармана по боковым и нижней сторонам заметывают и приутюживают.

### Практическая работа 9

#### Технология изготовления рабочей одежды (на примере фартука)

##### 9.1. Обработка деталей пояса и бретелей фартука

###### Цель работы

Освоение технологии выполнения обтачного машинного шва.

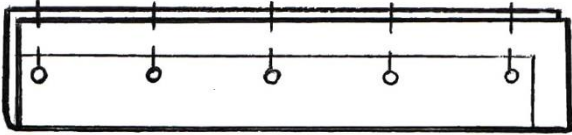
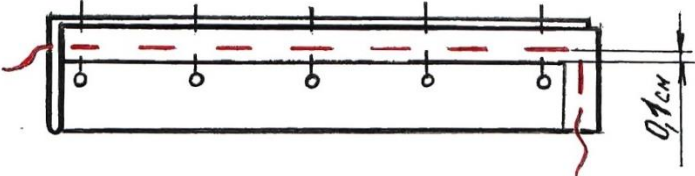
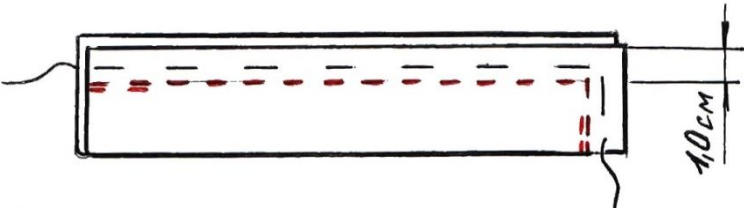
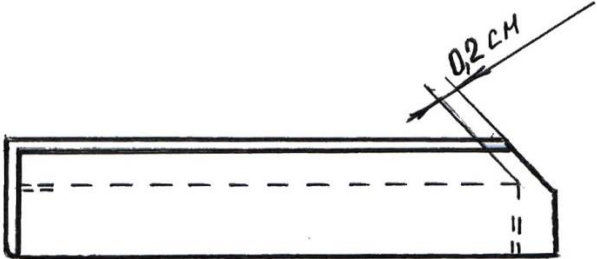

###### Содержание работы

1. Изготовление деталей пояса фартука.
2. Изготовление деталей бретелей фартука.
3. Анализ результатов работы.

###### Методические указания

Последовательность изготовления деталей пояса и бретелей фартука представлена в табл. 11.

### Инструкционная карта для обработки деталей пояса и бретелей фартука

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
1	Сложить деталь вдоль пополам лицевой стороной внутрь и сколоть булавками	
2	Сметать деталь на расстоянии 0,1 см от контурной линии в сторону срезов. Удалить булавки	
3	Обтачать деталь на расстоянии 1,0 см от срезов. Удалить сметочную строчку	
4	Срезать припуск шва в уголке на расстоянии 0,2 см от строчки	
5	Вывернуть деталь на лицевую сторону, выправить уголки, используя колышек или карандаш	-
6	Выметать деталь на расстоянии 0,2 см от шва и приутюжить. Удалить сметочную строчку	
7	Проверить равномерность ширины детали по всей длине, качество уголков, качество ВТО	-

## 9.2. Обработка накладного кармана фартука

### Цель работы

Освоение технологии изготовления накладного кармана фартука.

### Содержание работы

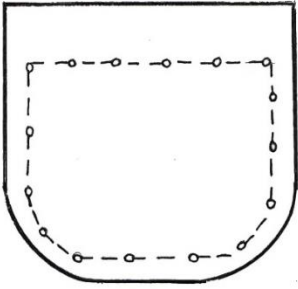
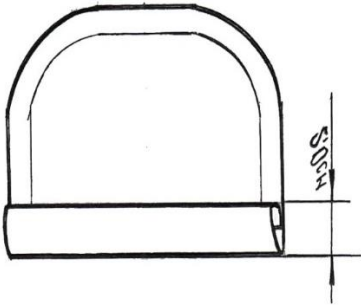
1. Обработка верхнего среза накладного кармана.
2. Обработка нижнего и боковых срезов накладного кармана.
3. Анализ результатов работы.

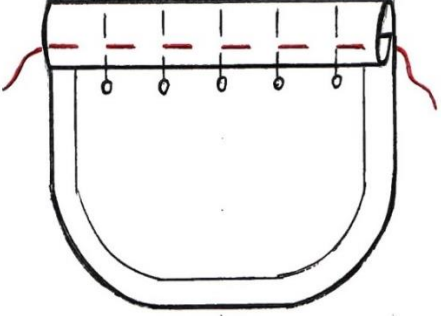
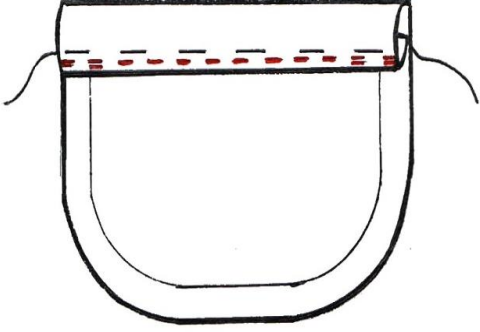
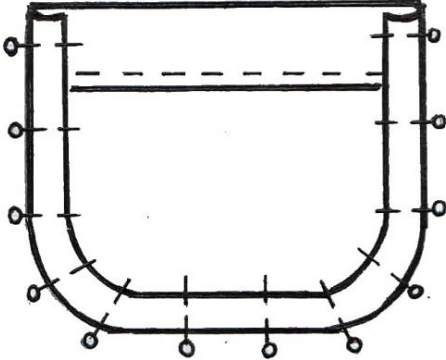
### Методические указания

Последовательность обработки накладного кармана фартука представлена в табл. 12.

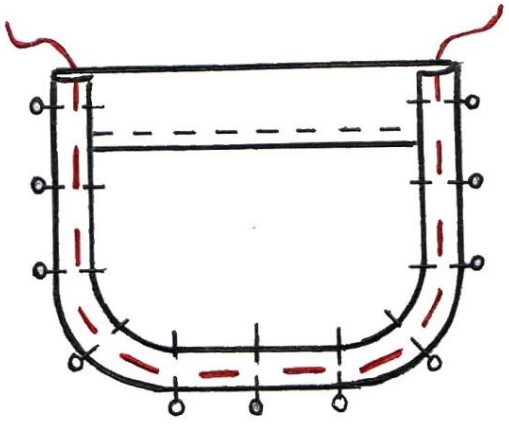
Таблица 12

### Инструкционная карта для обработки накладного кармана фартука

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
1	Перенести контурные линии кармана на лицевую сторону при помощи булавок. Провести меловые линии. Булавки удалить	
2	Верхний срез кармана заутюжить на 0,5 см	
3	Перегнуть вторично верхний срез кармана на 2,0 см и заутюжить	

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
4	Заколоть булавками и заметать подогнутый край кармана на расстоянии 0,3 см от первого подгиба. Булавки удалить	
5	Проложить машинную строчку на расстоянии 0,1 – 0,2 см от первого подгиба	
6	Удалить нитки заметывания. Приутюжить	-
7	Проверить равномерность ширины подгибки, расстояние от строчки до верхнего края кармана	-
8	Подогнуть срезы кармана на изнаночную сторону на 1 см и заколоть булавками	



№ п/п	Содержание работы	Эскиз
9	Заметать срезы на 0,3 см от сгиба, удалить булавки и приутюжить	
10	Проверить размер и форму кармана	–

### 9.3. Обработка боковых срезов нагрудника фартука

#### Цель работы

Закрепление умений выполнения шва вподгибку с закрытым срезом при обработке боковых срезов нагрудника фартука.

#### Содержание работы

1. Обработка боковых срезов нагрудника фартука.
2. Анализ результатов работы.

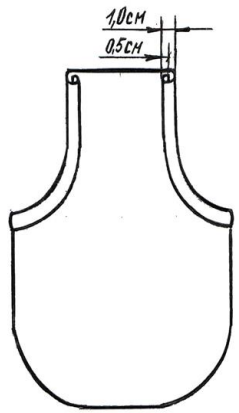
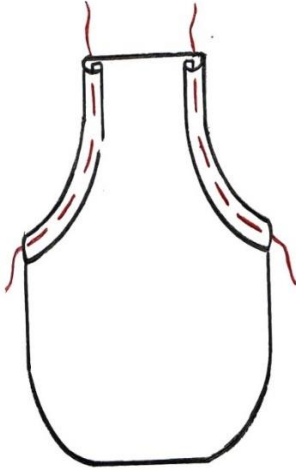
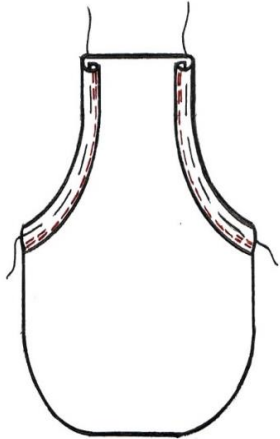
#### Методические указания

Последовательность обработки боковых срезов нагрудника фартука представлена в табл. 13.

Таблица 13

### Инструкционная карта для обработки боковых срезов нагрудника фартука

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
1	Перенести контурные линии фартука на лицевую сторону при помощи булавок. Провести меловые линии. Булавки удалить	–

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
2	Боковые срезы нагрудника перегнуть на изнаночную сторону и заутюжить на 0,5 см, затем на 1,0 см	
3	Заколоть булавками и заметать подогнутые боковые края нагрудника на расстоянии 0,3 см от первого подгиба. Булавки удалить	
4	Проложить машинную строчку на расстоянии 0,1 – 0,2 см от первого подгиба	
5	Удалить нитки заметывания. Приутюжить	—
6	Проверить равномерность ширины подгибки, расстояние от строчки до боковых краев нагрудника фартука	—

#### **9.4. Обработка верхнего среза нагрудника фартука и соединение бретелей с фартуком**

##### **Цель работы**

Закрепление умений выполнения шва вподгибку с закрытым срезом и освоение технологии соединения бретелей с фартуком.

##### **Содержание работы**

1. Обработка верхнего среза нагрудника фартука и соединение бретелей с фартуком.
2. Анализ результатов работы.

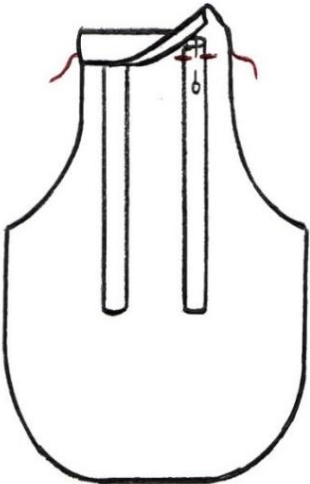
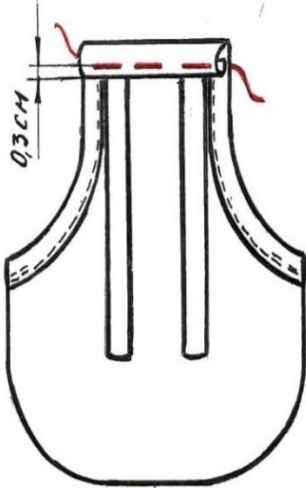
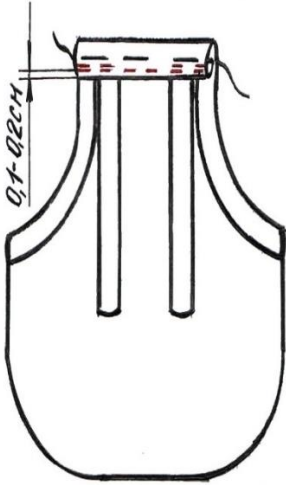
##### **Методические указания**

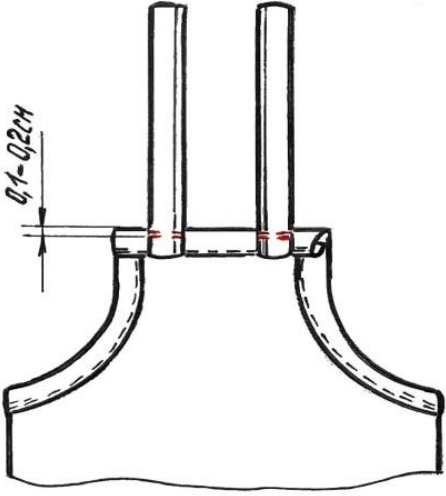
1. Последовательность обработки верхнего среза нагрудника фартука и соединения бретелей с фартуком представлена в табл. 14.
2. Детали бретелей должны быть одинаковой длины и притачены на одном уровне.

*Таблица 14*

#### **Инструкционная карта для обработки верхнего среза нагрудника фартука и соединение бретелей с фартуком**

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
1	Перегнуть верхний срез нагрудника на изнаночную сторону и заутюжить на 0,5 см, затем на 1,0 см	

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
2	Вложить детали бретелей под припуск верхнего среза нагрудника (швами обтачивания к середине), совместив необработанные концы с верхней контурной линией фартука. Приколоть булавками и приметать. Булавки удалить	
3	Заколоть булавками и заметать припуск верхнего среза нагрудника фартука на расстоянии 0,3 см от первого подгиба. Булавки удалить	
4	Проложить машинную строчку на расстоянии 0,1 – 0,2 см от первого подгиба	
5	Удалить нитки заметывания. Приутюжить	-

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
6	Отогнуть детали бретелей вверх и настроить их на нагрудник, отступив от края на 0,1 – 0,2 см. Приутюжить	
7	Проверить равномерность ширины шва вподгибку, ровность строчки, длину бретелей, качество ВТО	—

### 9.5. Обработка боковых и нижнего срезов фартука и соединение пояса с фартуком

#### Цель работы

Закрепление умений выполнения шва вподгибку с закрытым срезом и отработка технологии соединения пояса с фартуком.

#### Содержание работы

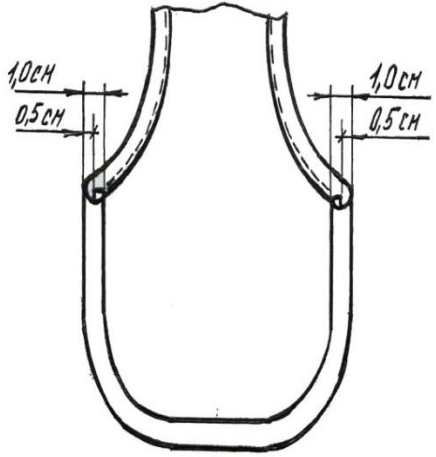
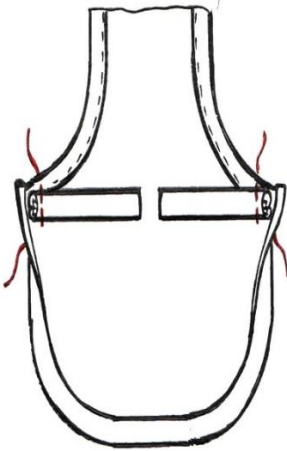
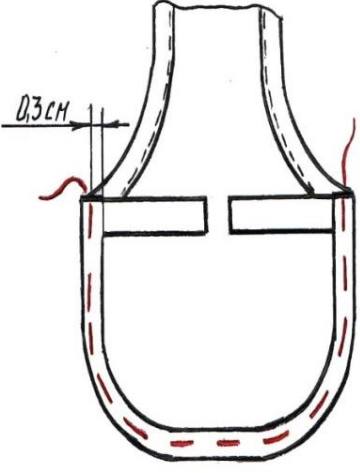
1. Обработка боковых и нижнего срезов фартука и соединение пояса с фартуком.
2. Анализ результатов работы.

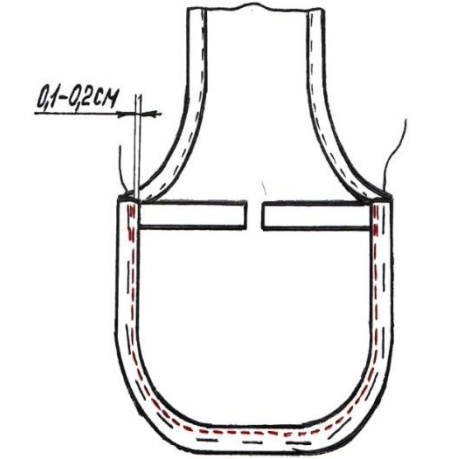
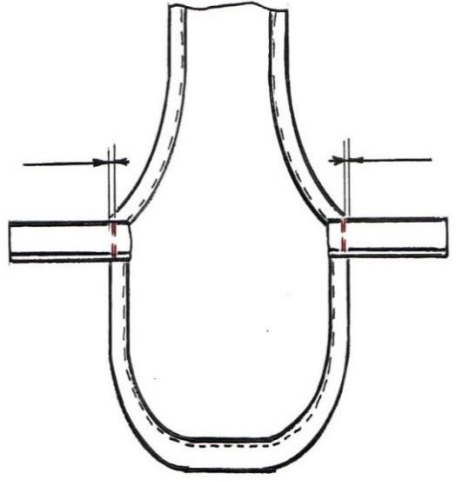
#### Методические указания

1. Последовательность обработки боковых и нижнего срезов фартука и соединение пояса с фартуком представлена в табл. 15.
2. Детали пояса должны быть одинаковой длины и притачены на одном уровне.



### Инструкционная карта для обработки боковых и нижнего срезов фартука и соединение пояса с фартуком

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
1	Перегнуть боковые и нижний срезы фартука на изнаночную сторону и заутюжить на 0,5 см, затем на 1,0 см	
2	Вложить детали пояса под припуски боковых срезов фартука (швами обтачивания книзу), совместив необработанные концы с боковой контурной линией фартука. Приколоть булавками и приметать. Булавки удалить	
3	Заколоть булавками и заметать припуски боковых и нижнего срезов на расстоянии 0,3 см от первого подгиба. Булавки удалить	

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
4	Проложить машинную строчку на расстоянии 0,1 – 0,2 см от первого подгиба	
5	Удалить нитки сметывания. Приутюжить швы	—
6	Отогнуть детали пояса в стороны и настроить их на боковые швы нижней части фартука на расстоянии 0,1 – 0,2 см от края. Приутюжить	
7	Проверить равномерность ширины шва в подгибку, ровность строчки, длину деталей пояса, качество ВТО	—

## 9.6. Соединение кармана с нижней частью фартука

### Цель работы

Освоение технологии соединения кармана с нижней частью фартука.

### Содержание работы

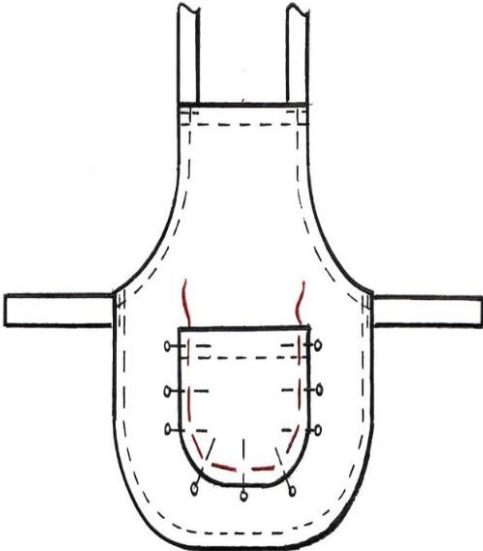
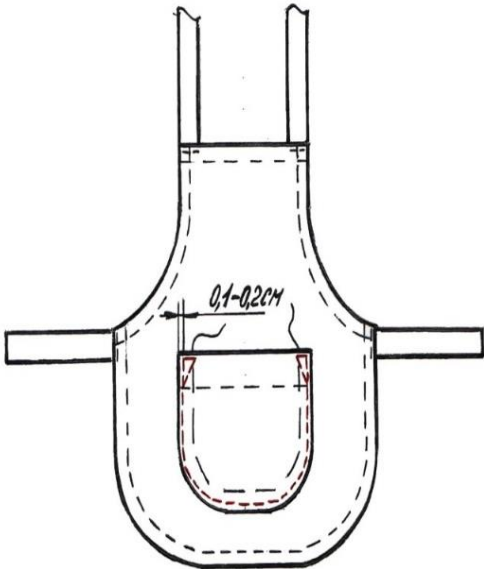
1. Выполнение соединения кармана с нижней частью фартука.
2. Анализ результатов работы.

## Методические указания

Последовательность выполнения соединения кармана с нижней частью фартука представлена в табл. 16.

Таблица 16

### Инструкционная карта для выполнения соединения кармана с нижней частью фартука

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
1	Наложить карман изнаночной стороной на лицевую сторону фартука, совмещая края кармана с контурными линиями на фартуке, приколоть булавками и наметать. Удалить булавки	
2	Проложить машинную строчку на расстоянии 0,1 – 0,2 см от края, закрепляя верхние углы по форме треугольника	
3	Удалить нитки сметывания. Приутюжить шов	—
4	Проверить точность расположения кармана, ровность строчки, качество ВТО	—

## **§ 2.5. Контроль качества готового изделия**

Перед проверкой готовое изделие должно быть хорошо отутюжено. На изделии не должно быть временных стежков, мела, булавок.

Контроль качества готового изделия производят для плечевых изделий на манекенах и на столе, для остальных изделий только на столе. Изделие раскладывают на столе и проверяют симметричность формы и расположения парных деталей, затем проверяют на лицевой стороне – качество строчек, надежность крепления деталей, на изнаночной стороне – обработку срезов, равномерность ширины подгибки низа. Все швы должны быть аккуратными, с ровными строчками, без пропусков стежков, концы швов – закреплены, все нити обрезаны.

### **Контрольные вопросы**

1. Что необходимо сделать с тканью, прежде чем ее раскроить?
2. Для чего нужно проводить ВТО ткани перед раскроем?
3. Какие существуют варианты настила ткани для ее раскроя?
4. Какие требования необходимо соблюдать при раскладке выкройки на ткани?
5. Какую последовательность действий нужно соблюдать при раскладке выкройки на ткани и раскрое изделия?
6. Какие условия необходимо соблюдать при раскрое изделий из ткани?
7. Почему необходимо соблюдать совмещение направления нитей основы на деталях выкройки с направлением нити основы на ткани?
8. Что уточняют после раскроя ткани на деталях изделия?
9. Какие существуют способы перевода контурных линий на ткани?
10. Какие способы перевода контурных линий применяют для темных тканей?
11. Какие способы перевода контурных линий применяют для светлых тканей?
12. Какими способами можно обработать срезы соединительных швов деталей?
13. В чем заключается технология обработки срезов на универсальной машине швом вподгибку с открытым срезом?
14. В чем заключается технология обработки срезов полоской шелковой ткани с открытым срезом?

15. В чем заключается технология обработки срезов ручными обметочными и петельными стежками?
16. Предложите способы обработки срезов соединительных швов из термопластичных материалов.
17. Как должно выглядеть изделие перед контролем качества изделия?
18. Что проверяют на лицевой стороне изделия?
19. Что проверяют на изнаночной стороне изделия?
20. Как должны выглядеть швы изделия?
21. От чего зависит расход ткани?
22. Как можно более точно определить расход ткани?

### *Практическая работа 10*

#### ***Технология изготовления поясного изделия (на примере юбки)***

Юбки относятся к поясным изделиям. Поясной называют одежду, которая удерживается на линии талии и опирается на тазобедренный пояс – поверхность тела, ограниченную линиями талии и бедер.

Юбки ограничены тремя силуэтными линиями: линией талии, линией низа и боковыми линиями. Они бывают *прямокроеные, клиньевые, из круга и его частей*.

*Прямокроеные юбки* различаются по форме и делятся на три группы: прямые, зауженные книзу и слегка расклешенные. Они могут быть облегающими по линии бедер с одним, двумя или тремя швами и широкими – в сборку, со складками, с защипами, на кокетке с рельефами и т. д. Детали выкройки прямокроеной юбки представлены на рис. 35.

Название юбок из круга и его частей говорит о том, какая часть круга используется для построения чертежа данной юбки: для юбки «солнце» – целый круг, юбки «полусолнца» – полукруг, юбки «колокол» –  $\frac{1}{4}$  круга, «клеш» – менее  $\frac{1}{4}$  круга. Детали выкройки «полусолнца» и «солнце» представлены на рис. 36, 37.

*Клиньевые юбки* состоят из нескольких одинаковых клиньев, расширенных книзу. Количество клиньев может быть от 4 до 12. Различают простой клин и годе. Детали выкройки клиньевой юбки представлены на рис. 38.

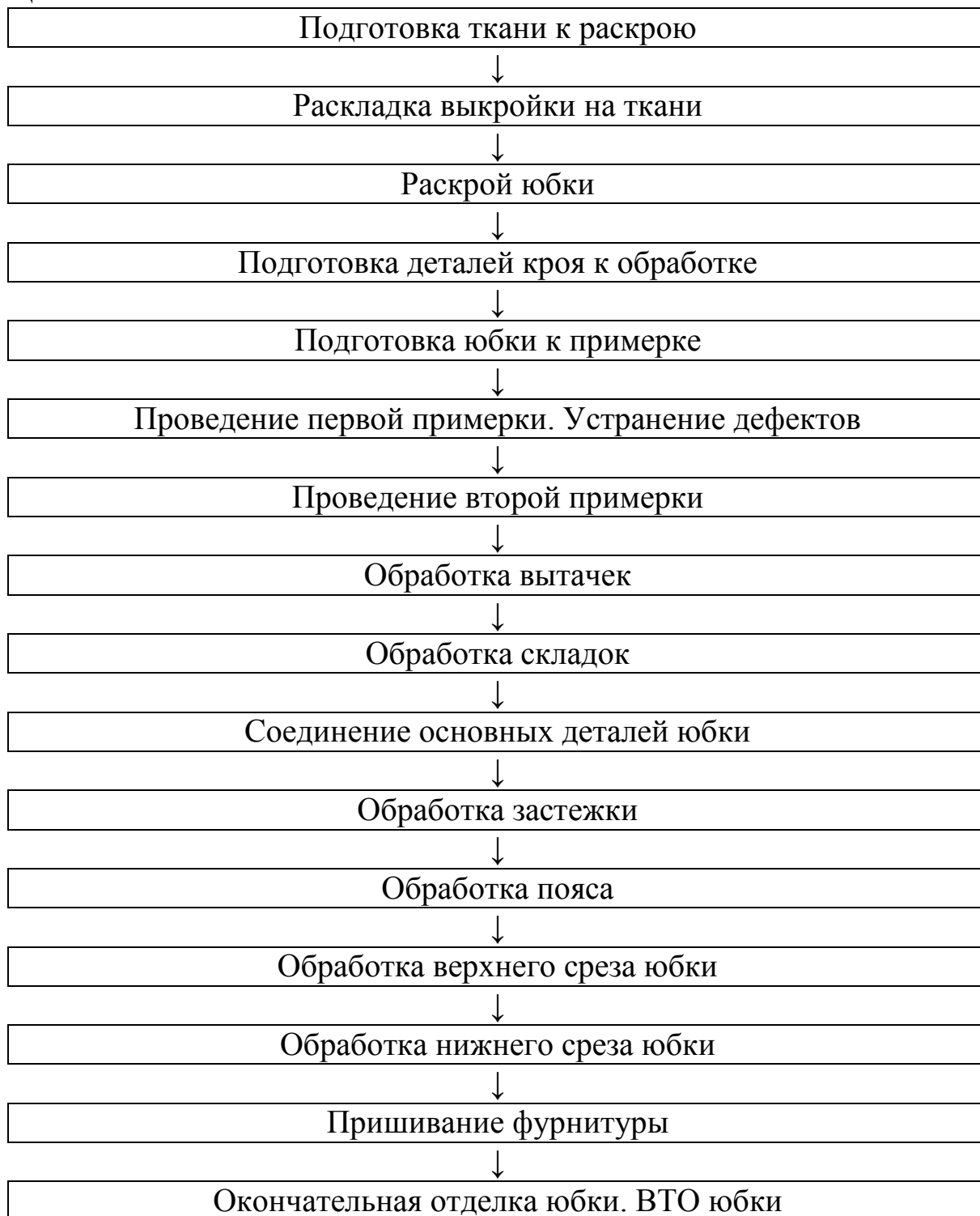
Верхние срезы юбок могут быть обработаны поясом, обтачкой, корсажной лентой и т. п.

Для пошива юбок применяются различные ткани. Например, для прямокроеных юбок рекомендуется использовать более плотные ткани



из шерстяных, хлопчатобумажных, химических и смесовых волокон. Ткани могут быть гладкокрашеные, а также в полоску или клетку. Для конических и клиньевых юбок больше подходят легкие, хорошо драпирующиеся ткани из шелковых, шерстяных, химических и смесовых волокон.

Технология изготовления прямокроеной юбки состоит из следующих этапов:



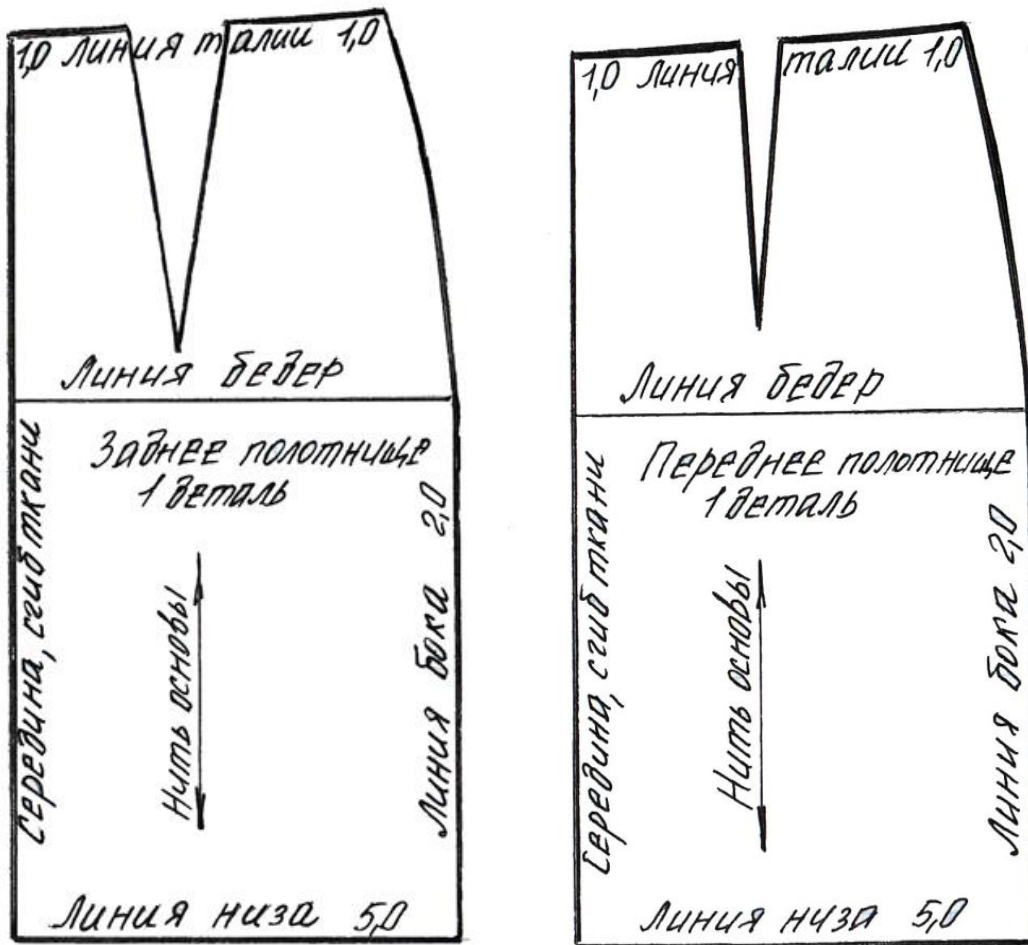


Рис. 35. Детали выкройки прямокройной юбки



Рис. 36. Детали выкройки юбки «полусолнце»



Рис. 37. Детали выкройки юбки «солнце»

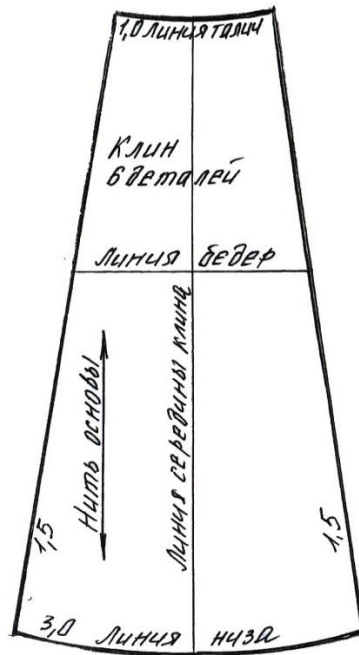


Рис. 38. Детали выкройки клинковой юбки

## **10.1. Раскладка выкройки юбки на ткани. Раскрой ткани**

### **Цель работы**

Освоение технологии подготовки ткани к раскрою и раскрой ткани.

### **Содержание работы**

1. Подготовка ткани к раскрою.
2. Раскрой ткани.
2. Анализ результатов работы.

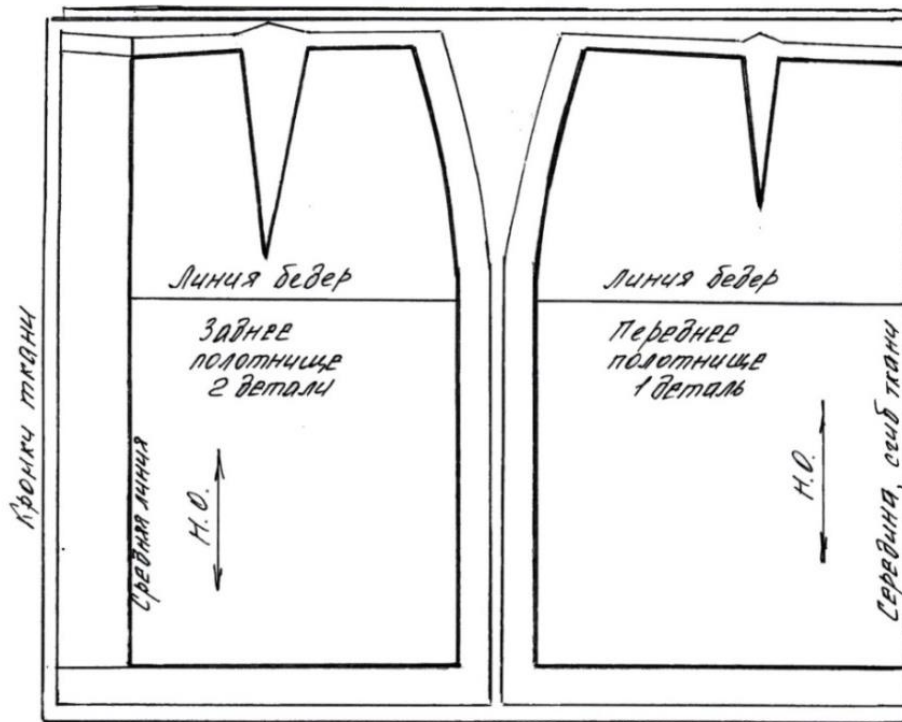
### **Методические указания**

Раскладка выкройки юбки на ткани зависит от нескольких факторов. Это фасон юбки, ширина ткани, рисунок ткани. Раскладку выкройки на ткани и раскрой ткани выполняют в определенной последовательности:

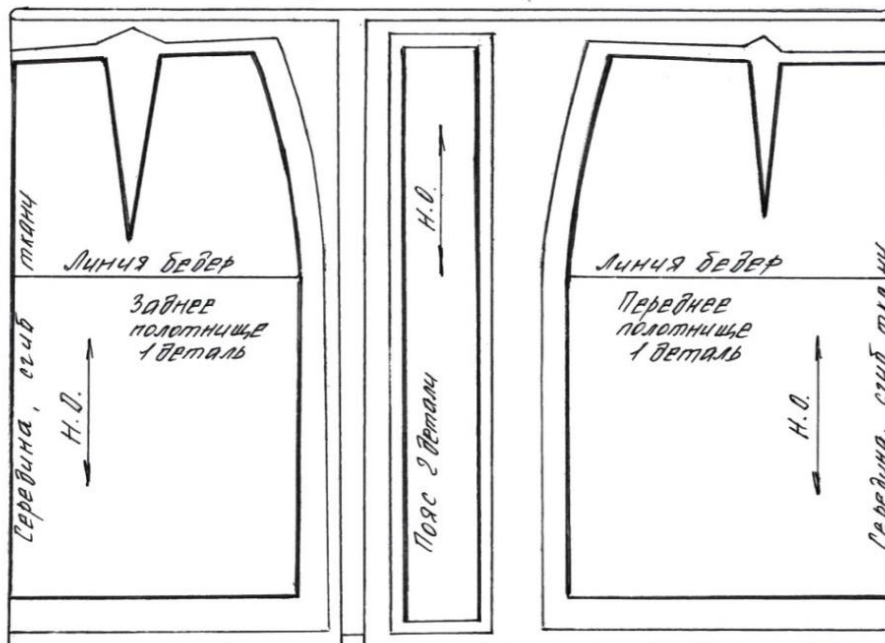
1. Ткань отутюжить и при необходимости продекатировать.
2. Проверить наличие дефектов на ткани.
3. Сложить ткань по долевой нити согласно схеме раскладки.
4. Разложить детали выкройки юбки и приколоть их.
5. Обвести детали выкройки по контуру, отложить припуски на швы.
6. Уточнить правильность раскладки выкройки, величину припусков, направление долевой нити на деталях юбки.
7. Вырезать все детали изделия по линиям припусков на швы.
8. При раскрое необходимо соблюдать правила техники безопасности.

Детали выкройки на ткани раскладывают с соблюдением некоторых требований: сначала – крупные детали выкройки, потом – мелкие. Сгиб и долевую нить, отмеченные на деталях выкройки, совмещают с долевой нитью или сгибом на ткани. Верх деталей выкроек раскладывают в разном направлении, если ткань с разносторонним рисунком, и в одну сторону, если ткань с односторонним рисунком. При раскрое фланелевых, байковых или шерстяных тканей ворс на каждой детали должен быть направлен сверху вниз. При раскладке выкроек на ткани в крупную симметричную полосу или клетку середину каждой детали совмещают с центром полосы, клетки или рисунка. Центром рисунка на асимметричных тканях следует считать ярко выраженную полосу или клетку. При раскрое легкоосыпающихся тканей припуски на швы увеличивают на 0,5 – 1 см.

На рис. 39, 40, 41 представлены варианты раскладки выкроек прямокроеной, клинъевой юбок и юбки «полусолнце».

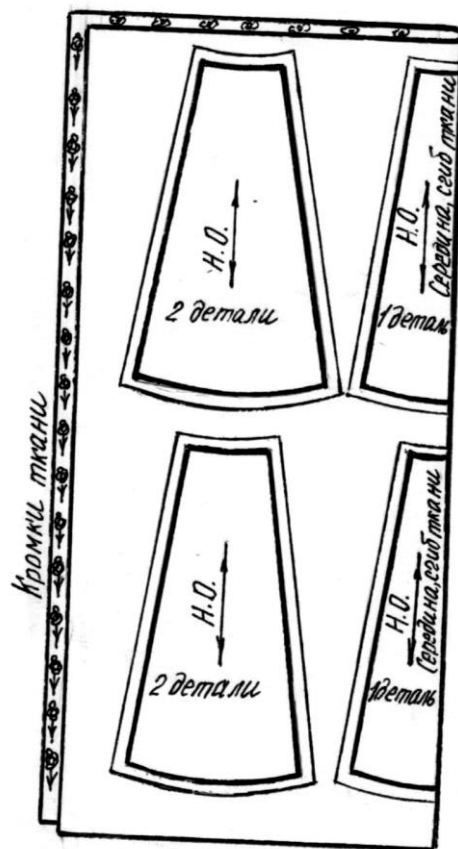
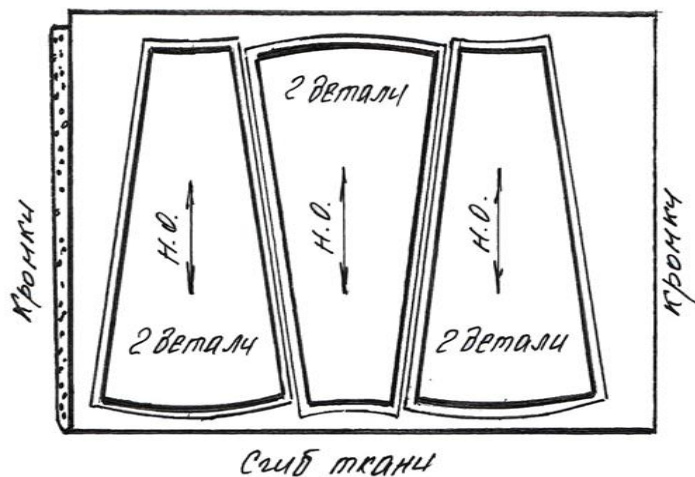


а)



б)

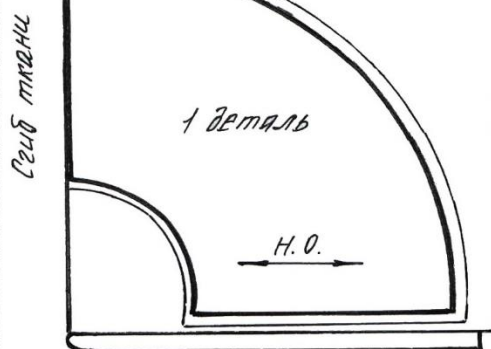
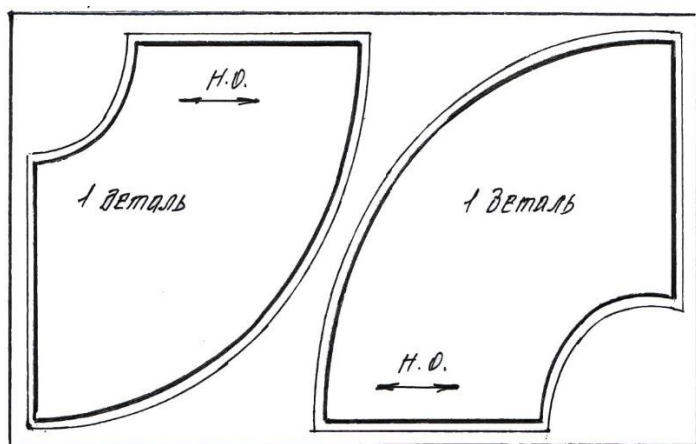
Рис. 39. Варианты раскладки выкройки прямокроеной юбки на ткани шириной 140 см: а – юбка со шлицей; б – юбка без шлицы



а)

б)

Рис. 40. Раскладка выкройки клинковой юбки на ткани: а – с разносторонним рисунком; б – с односторонним рисунком



а)

б)

Рис. 41. Варианты раскладки выкройки юбки «полусолнце» на ткани с разносторонним рисунком



## **10.2. Подготовка юбки к примерке. Проведение примерки**

### **Цель работы**

Освоение технологии подготовки юбки к примерке и проведения примерки.

### **Содержание работы**

1. Подготовка прямокроеной юбки к примерке.
2. Проведение примерки.
3. Анализ результатов работы.

### **Методические указания**

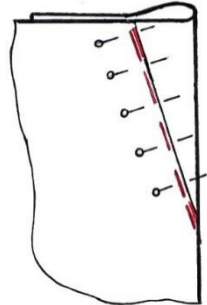

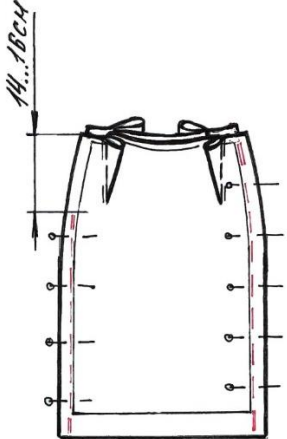
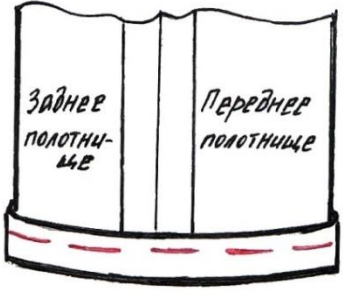
1. Последовательность подготовки юбки к примерке представлена в табл. 17.

2. Примерку юбки необходимо проводить по определенному алгоритму:

- 2.1. Надеть корсажную ленту на талию и заколоть булавками.
- 2.2. Надеть юбку, заколоть место застежки булавками, уточнить баланс изделия (боковые швы, линии середины переднего и заднего полотнищ должны быть расположены на фигуре строго вертикально).
- 2.3. Уточнить ширину юбки в области талии, бедер и низа (излишки ткани убрать симметрично в боковые швы, если юбка широка, и выпустить запас ткани из боковых швов, если юбка узка).
- 2.4. Проверить положение, раствор и длину вытачек.
- 2.5. Уточнить верхний срез изделия.
- 2.6. Приколоть изделие к корсажной ленте.
- 2.7. Уточнить длину изделия.

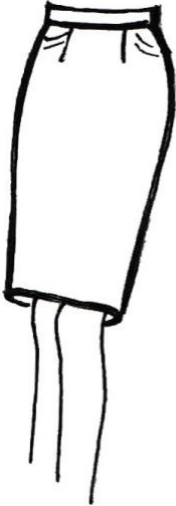
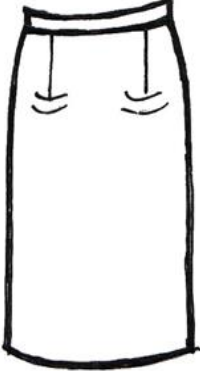

4. Наиболее распространенные дефекты юбки и способы их устранения представлены в табл. 18.

### Инструкционная карта на подготовку прямокроеной юбки к примерке

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
1	Перевести контурные линии на деталях юбки на симметричные стороны и детали	—
2	Сколоть и сметать вытачки на переднем и заднем полотнищах юбки	
3	Проложить середину переднего и заднего полотнищ юбки сметочными стежками	
4	Сколоть и сметать переднее и заднее полотнища юбки по боковым срезам, совмещая линию талии, бедер и низа, оставив 14...16 см в левом боку для застежки	
5	Подогнуть нижний срез юбки на величину припуска на подгибку и заметать	

## Дефекты юбки и их устранение

Характеристика дефекта	Причина возникновения	Способ устранения
<p>1. Перекос боковых швов в сторону спинки или переда</p> 	<p>1. Нарушен баланс</p> <p>2. Припосажен один из боковых срезов относительно другого</p>	<p>Отметить мелом правильное положение швов, распороть швы и сметать заново</p> <p>Распороть швы и сметать заново</p>
<p>2. Изделие узко или широко по линии талии</p>	<p>1. Неправильно рассчитан раствор вытачек</p> <p>2. Неправильно снята мерка Ст</p>	<p>Измерить Ст и заново рассчитать раствор вытачек</p>
<p>3. Изделие широко или узко по бедрам</p>	<p>1. Велика прибавка Пб</p> <p>2. Неправильно снята мерка Сб</p>	<p>Забрать или выпустить запас бокового шва</p>
<p>4. Изделие спереди прилегает к ногам</p> 	<p>Недостаточный прогиб верхнего среза</p>	<p>Увеличить прогиб посередине на переднем полотнище</p>

Характеристика дефекта	Причина возникновения	Способ устранения
<p>5. Юбка вздернута посередине заднего или переднего полотнища</p> 	<p>Не учтены особенности фигуры</p>	<p>Выпустить запас ткани посередине линии талии или спинки, не изменяя припуск в боковом шве</p>
<p>6. Слабина ткани у вершин вытачек на переднем полотнище</p> 	<p>Большой раствор вытачек</p>	<p>Уменьшить раствор вытачек. Излишек ткани забрать в боковые швы</p>
<p>7. Слабина вдоль боковых швов в области линии бедер</p> 	<p>Большой раствор боковых вытачек</p>	<p>Уменьшить раствор боковых вытачек. Увеличить растворы задних и передних вытачек</p>

### 10.3. Обработка вытачек и боковых швов юбки

#### Цель работы

Освоение технологии изготовления юбки.

#### Содержание работы

1. Обработка вытачек юбки.
2. Обработка боковых швов юбки.
3. Анализ результатов работы.

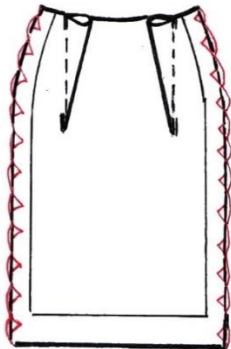
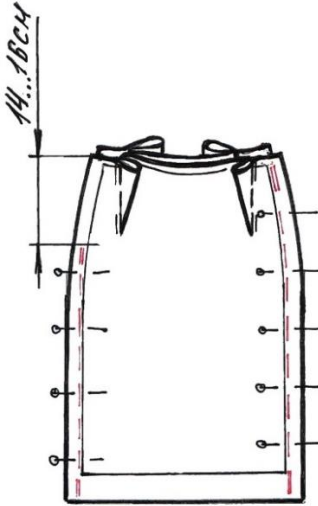
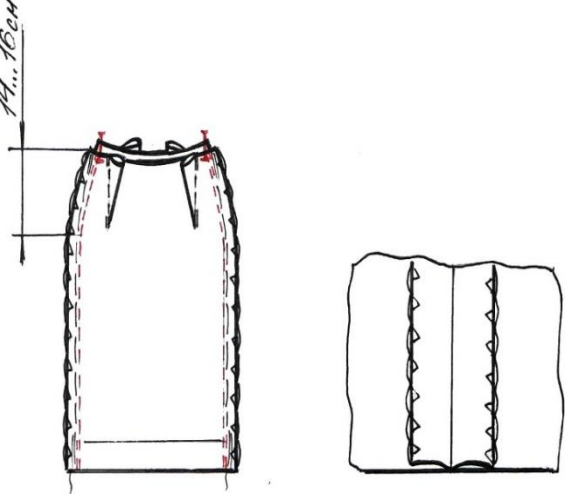
#### Методические указания

Последовательность обработка вытачек и боковых швов юбки представлена в табл. 19.

Таблица 19

#### Инструкционная карта на обработку вытачек и боковых швов юбки

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
1	Разъединить переднее и заднее полотнища по боковым срезам	—
2	Стачать вытачки по контурным линиям от основания к вершине, делая закрепки в начале и конце машинной строчки. Удалить нитки сметывания	
3	Сутюжить образовавшуюся слабину у вершины вытачек. Заутюжить вытачки в сторону середины деталей	

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
4	Обметать боковые швы	
5	Сколоть и сметать переднее и заднее полотнища юбки по боковым срезам, совмещая линию талии, бедер и низа, оставив 14...16 см в левом боку для застежки	
6	Стачать боковые швы от верхнего среза к нижнему, оставив 14...16 см в левом боку для застежки. Удалить нитки сметывания. Разутюжить боковые швы	
7	Проверить ровность строчек, качество закрепления машинных швов, равномерность припуска боковых швов, правильность обработки вершин вытачек, качество влажно-тепловой обработки	-



## 10.4. Обработка застежки юбки

### Цель работы

Освоение технологии обработки застежки юбки тесьмой-молнией.

### Содержание работы

1. Обработка застежки юбки тесьмой-молнией.
2. Анализ результатов работы.

### Методические указания

1. В поясных изделиях встречаются разнообразные застежки. Они отличаются как по виду применяемой фурнитуры (пуговицы, кнопки, крючки, завязки, тесьма-молния), так и по месту их расположения. Застежки в юбках выполняют в левом боковом шве, а также в среднем шве заднего или переднего полотнищ. Застежка на тесьму-молнию в этих швах может быть расположена симметрично по линии шва, когда сгибы припусков закрывают звенья тесьмы-молнии одинаково с двух сторон (рис. 42, а), или смещена в сторону, когда один сгиб закрывает два ряда звеньев (рис. 42, б). Застежка на тесьму-молнию может выполнять также декоративную функцию.

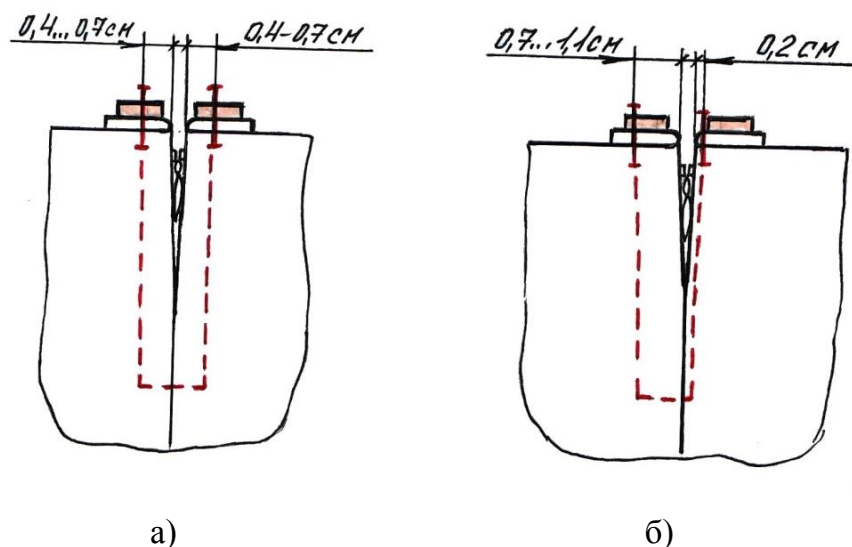
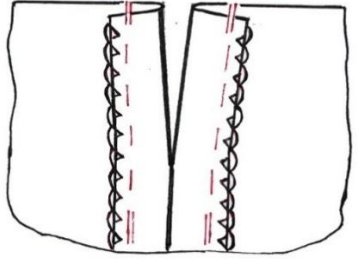
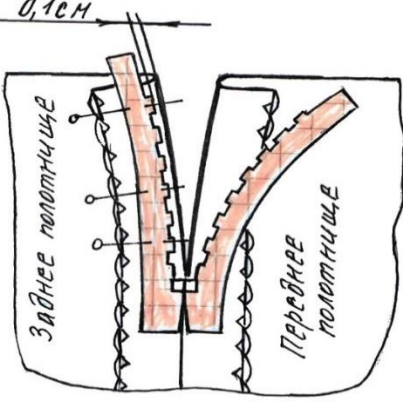
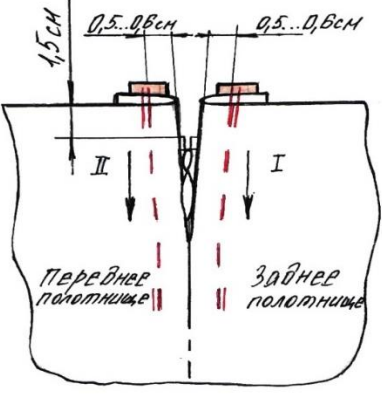
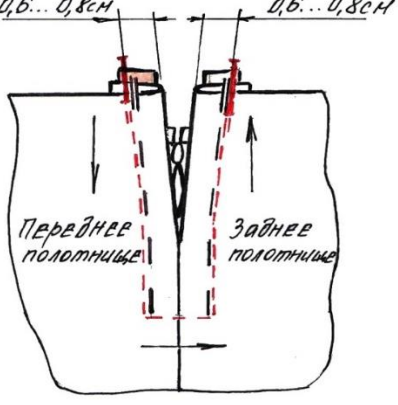


Рис. 42. Обработка застежки на тесьму-молнию

2. Последовательность обработки застежки юбки тесьмой-молнией представлена в табл. 20.

### Инструкционная карта на обработку застежки юбки тесьмой-молнией

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
1	Заметать и приутюжить по контурным линиям припуски под застежку	
2	Положить раскрытую тесьму-молнию лицевой стороной под припуск на застежку заднего полотнища с изнаночной стороны так, чтобы звенья не доходили до сгибов на 0,1 см, а верхний край замка располагался на 1,5 см от верхнего среза юбки. Приколоть и приметать на расстоянии 0,5 – 0,8 см от края с лицевой стороны сверху вниз	
3	Закрывать тесьму-молнию. Расположить сгиб переднего полотнища встык к сгибу заднего полотнища. Приколоть и приметать снизу вверх по лицевой стороне	
4	Притачать молнию за один прием, начиная от верхнего среза переднего полотнища на расстоянии 0,4 – 0,7 см от сгибов. Нижний конец застежки закрепить перпендикулярно к линии застежки так, чтобы строчка не доходила на 0,5 см до конца звеньев	

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
5	Проверить равномерность ширины шва притачивания тесьмы-молнии, не видны ли звенья тесьмы-молнии, хорошо ли расстегивается и застегивается тесьма-молния	—

### 10.5. Обработка верхнего среза юбки

#### Цель работы

Освоение технологии обработки верхнего среза юбки притачным поясом.

#### Содержание работы

1. Изготовление притачного пояса.
2. Обработка верхнего среза юбки притачным поясом.
3. Анализ результатов работы.

#### Методические указания

1. Верхний срез юбки обрабатывают различными способами: притачным поясом, корсажной тесьмой, подкройной обтачкой или окантовывают подкладкой. Выбор способа обработки зависит от материала, из которого изготавливается юбка, и ее назначения.

Чаще всего верхний срез юбки обрабатывают притачным поясом. Пояс может быть цельнокроеным с подпоясом или состоять из двух деталей: пояса и подпояса. Обработка верхнего среза юбки пояса с открытым и закрытым срезами представлена на рис. 43.

При обработке верхнего среза юбки подкройной обтачкой ее выкраивают из основного материала по форме верхнего среза юбки, когда вытачки и боковые швы уже стачены (рис. 44).

В процессе обработки притачных поясов для придания им большей жесткости и уменьшения растяжимости их соединяют с прокладочными материалами. Это может быть плотная ткань, клеевая лента или клеевой прокладочный материал. Операция соединения клеевых прокладочных материалов с деталями изделия называется *дублированием*.

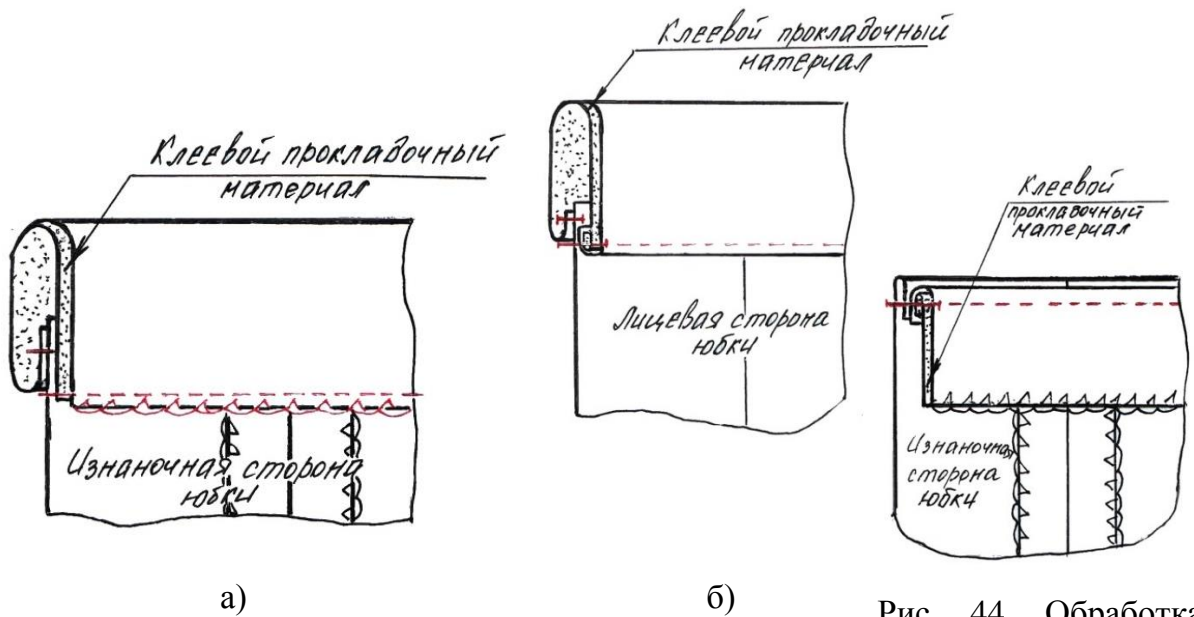


Рис. 43. Обработка верхнего среза юбки поясом:  
а – с открытым срезом; б – с закрытым срезом

Рис. 44. Обработка верхнего среза юбки подкройной обтачкой

2. Последовательность изготовления притачного пояса представлена в табл. 21.

3. Последовательность обработки верхнего среза юбки притачным поясом представлена в табл. 22.

Таблица 21

### Инструкционная карта на обработку притачного пояса

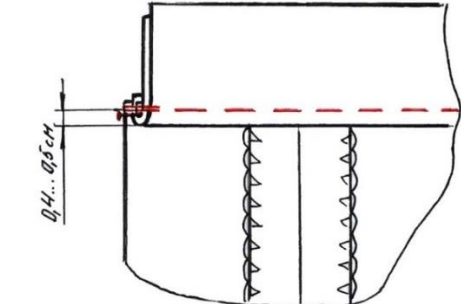
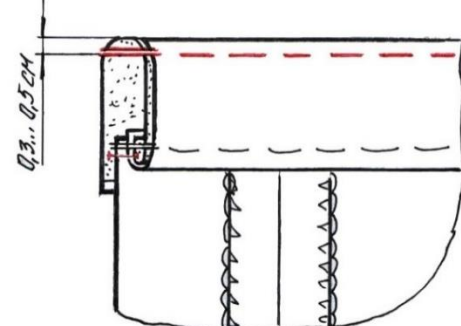
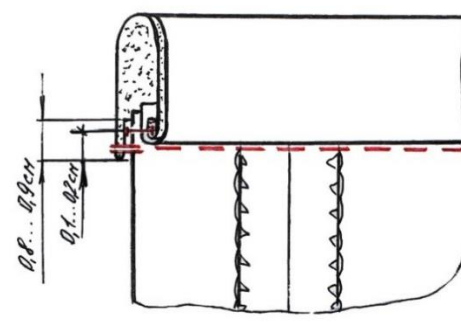
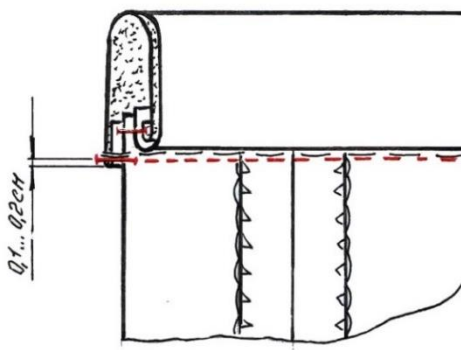
№ п/п	Содержание работы	Эскиз
1	Продублировать пояс. На изнаночную сторону пояса наложить клеевой прокладочный материал клеевым покрытием вниз, увлажнить и приутюжить через проутюжильник до полного приклеивания клеевой прокладочной полосы	

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
2	Сложить пояс лицевой стороной внутрь по линии сгиба, сколоть и сметать концы пояса. Приутюжить	
3	Обтачать концы пояса согласно эскизу. Срезать в углах припуск на обработку на 0,1 см от шва	
4	Вывернуть пояс на лицевую сторону, выправить углы, выметать и приутюжить. Отметить на поясе контрольные знаки: середины переднего и заднего полотнищ, боковой шва	
5	Проверить соответствие длины пояса верхнему срезу юбки, равномерность ширины пояса, качество влажно-тепловой обработки	-

## Инструкционная карта на обработку верхнего среза юбки притачным поясом

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
1	Приметать вешалки из тесьмы длиной 6 – 12 см на изнаночную сторону переднего полотнища юбки, не доходя до боковых швов 2 см	
2	Приметать подпояс к изнанке юбки, совмещая контрольные знаки. Ширина шва 0,9 см	
3	Притачать подпояс со стороны подпояса швом шириной 1,0 см	



№ п/п	Содержание работы	Эскиз
4	Наметать шов притачивания подпояса на подпояс, направляя припуски в сторону подпояса. Приутюжить	
5	Выметать пояс по линии сгиба	
6	Подогнуть и заметать срез пояса, перекрывая шов притачивания подпояса на расстоянии 0,1...0,2 см	
7	Настрочить пояс на расстоянии 0,1...0,2 см от подогнутого края. Приутюжить пояс со стороны подпояса через проутюжильник	
8	Наметить и выполнить на поясе петлю	-
9	Проверить равномерность ширины пояса, ровность строчки, качество выполненной петли. Качество влажно-тепловой обработки	-

## 10.6. Обработка нижнего среза юбки.

### Окончательная отделка юбки

#### Цель работы

Освоение технологии обработки нижнего среза юбки и окончательной отделки юбки.

#### Содержание работы

1. Обработка нижнего среза юбки.
2. Выполнение окончательной отделки юбки.
3. Анализ результатов работы.

#### Методические указания

Перед обработкой нижнего среза юбки уточняют ее длину. Для этого используют длинную жесткую металлическую или деревянную линейку. На линейке от пола намечают необходимую длину. Далее линейку передвигают вдоль низа юбки и фиксируют на ней при помощи мела или булавок отмеченную на линейке длину через каждые 10 – 15 см. Юбку раскладывают на столе и скалывают по линиям середины переднего и заднего полотнищ, по боковым срезам. Затем по контрольным меткам выравнивают линию низа и уточняют линию подгиба.

Способ обработки нижнего среза юбки зависит в основном от вида ткани и модели. В изделиях из тонких тканей обработку нижнего среза юбки выполняют швом вподгибку с закрытым срезом (рис. 45).

Срез низа юбки из толстых тканей обрабатывают швом вподгибку с открытым срезом, который предварительно обметывают (рис. 46). Для плотных шерстяных и легкоосыпающихся тканей применяют окантовывание, а также обработку тесьмой (рис. 47, 48).

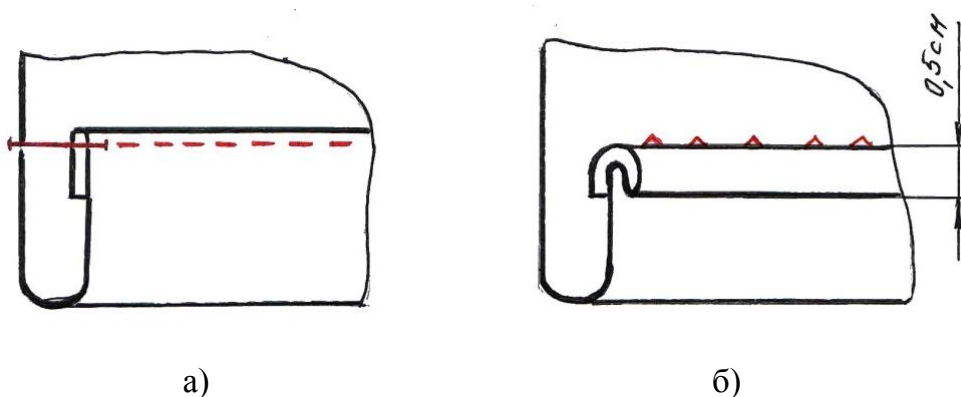


Рис. 45. Обработка нижнего среза юбки швом вподгибку с закрытым срезом: а – машинным швом; б – ручным швом

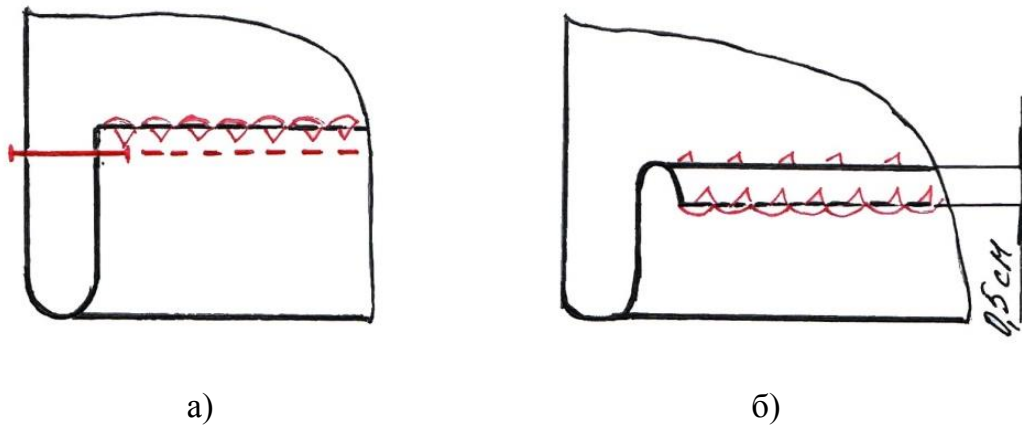


Рис. 46. Обработка нижнего среза юбки швом вподгибку с открытым срезом: а – машинным швом; б – ручным швом

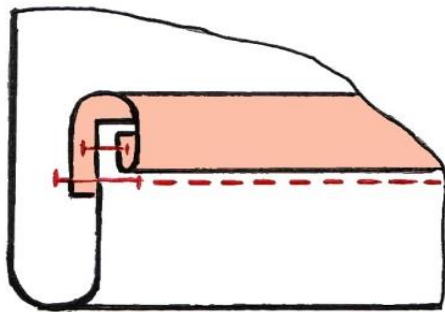


Рис. 47. Обработка нижнего среза юбки окантовочным швом

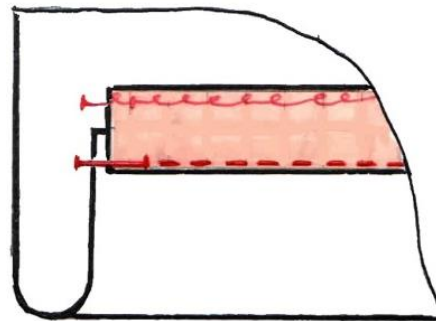


Рис. 48. Обработка нижнего среза юбки тесьмой

Окончательную отделку изделия производят в определенной последовательности:

1. С изделия удаляют временные строчки, обрезают концы ниток, удаляют следы меловых линий.

2. Юбку приутюживают с изнанки через увлажненный проутюжильник в следующем порядке: пояс, полотнища юбки, начиная от левого бокового шва, не захватывая низа, затем низ изделия, не захватывая среза низа изделия.

3. Изделие оставляют на 2 – 3 часа в подвешенном состоянии для полного просушивания. Затем пришивают пуговицы или крючки и петли.

## Практическая работа 11

### Технология изготовления плечевого изделия с цельнокроеным рукавом (на примере халата)

Халат из хлопчатобумажной ткани, рукав цельнокроеный, короткий. Двубортный запах. Два приточных пояса завязываются сзади. Горловина обработана подкройной обтачкой (рис. 49). Чертеж и разработка модели халата с цельнокроеным рукавом представлены на рис. 50 и в табл. 23.

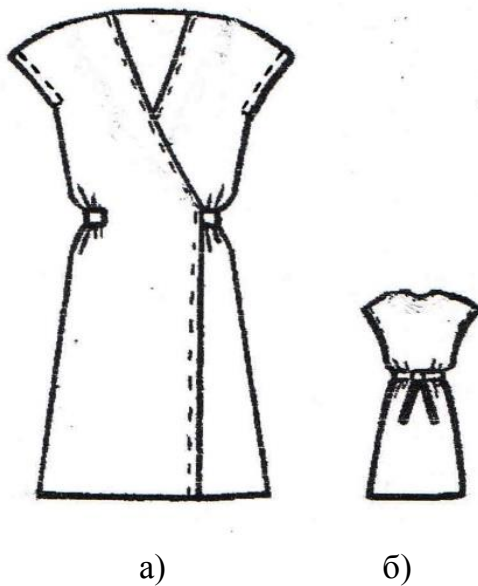


Рис. 49. Модель двубортного халата с цельнокроеным рукавом:  
а – вид спереди; б – вид сзади

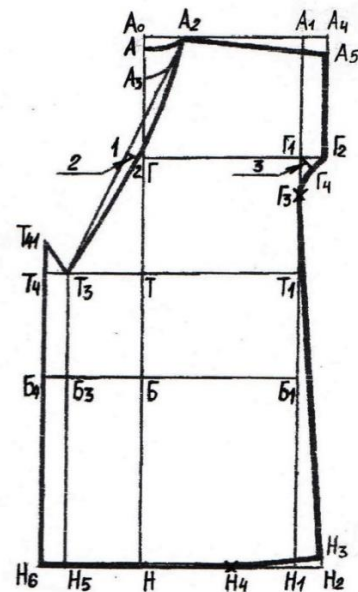


Рис. 50. Чертеж халата с цельнокроеным рукавом

#### Таблица 23

### Разработка модели халата на основе чертежа плечевого изделия с цельнокроеным рукавом

№ п/п	Обозначение на чертеже	Наименование линий и точек	Величина
1	ТТ <sub>3</sub>	Ширина борта	10...12 см
2	Т <sub>3</sub> Т <sub>4</sub>	Ширина подборта	3...4 см
3	Т <sub>4</sub> Т <sub>41</sub>	Подъем линии подборта	4...5 см
4	т. 1	Вспомогательная точка	$T_3A_2/2$
5	т. 2	Вспомогательная точка	2 см
6	A <sub>4</sub> A <sub>5</sub>	Скос линии плеча	2...2,5 см

Технология изготовления халата состоит из следующих этапов:



### **11.1. Раскладка выкройки халата на ткани. Раскрой ткани**

#### **Цель работы**

Закрепление умений в технологии подготовки ткани к раскрою и раскроя ткани.

### **Содержание работы**

1. Подготовка ткани к раскрою.
2. Раскрой ткани.
3. Анализ результатов работы.

### **Методические указания**

Перед раскладкой выкройки на ткани необходимо помнить требования к подготовке ткани к раскрою и раскладке выкройки на ткани. Раскладка выкройки на ткани плечевого изделия может быть различной и зависит, как правило, от ширины ткани, рисунка или ворса. Раскладку начинают с более крупных деталей (полочки, спинки, рукавов). Выкройками мелких деталей заполняют выпады среди крупных деталей. Таким образом, ткань расходуется более экономно.

Для того чтобы подсчитать расход ткани, можно воспроизвести процесс раскладки выкройки на бумаге. Построить выкройку в масштабе 1:4 и разложить детали на требуемой ширине. При этом обязательно следует учесть припуски на швы.

Для плечевых изделий соблюдают следующие припуски на швы: горловина спинки и полочки – 0,7...1,0 см; плечевые швы – 1,5...2 см; боковые швы – 1,5...2 см; рельефные швы – 1,0...1,5 см, швы кокеток – 1,0...1,5 см; проймы – 1,0...1,5 см; оката рукава – 1,0...1,5 см; низ рукава – 1,5...2,0 см; низ изделия – 1,5...4,0 см.

При раскрое легкоосыпающихся тканей припуски на швы увеличивают на 0,5 – 1 см.

При использовании ткани с направленным рисунком детали выкройки раскладываются в одном направлении.

## **11.2. Подготовка деталей кроя халата к примерке.**

### **Примерка изделия**

#### **Цель работы**

Освоение технологии подготовки плечевого изделия с цельнокроеным рукавом к примерке.

#### **Содержание работы**

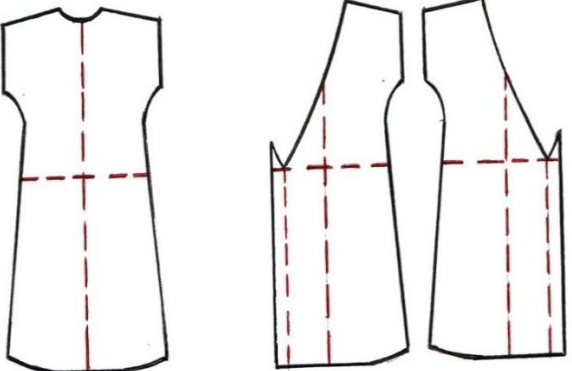
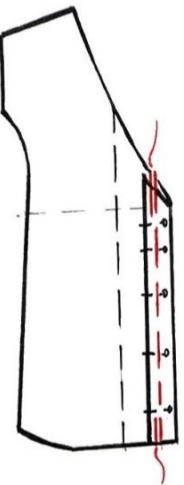
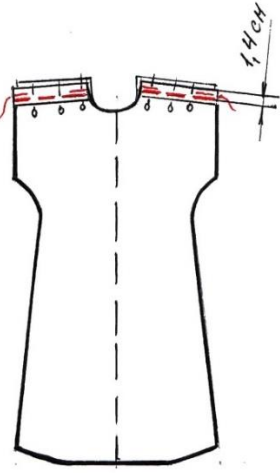
1. Выполнение подготовки деталей кроя халата к примерке.
2. Проведение примерки.
3. Анализ результатов работы.

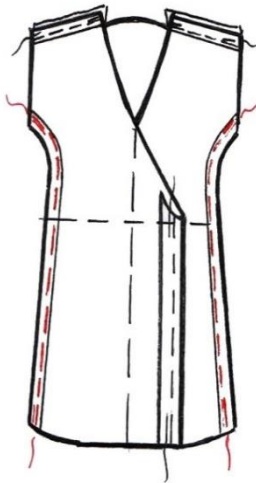
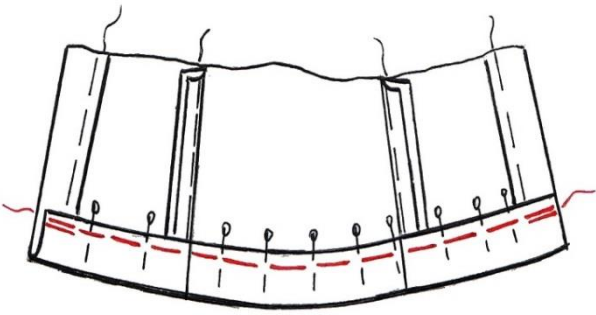
#### **Методические указания**

1. Последовательность подготовки деталей кроя халата к примерке представлена в табл. 24.



**Инструкционная карта на подготовку деталей кроя халата  
с цельнокроеным рукавом к примерке**

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
1	Перевести контурные линии на деталях халата на симметричные стороны и детали	—
2	Проложить сметочными стежками линию талии, середину полочки и спинки, линии подбортов	
3	Заколоть и заметать подборта на деталях полочки	
4	Сметать плечевые швы	

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
5	Сметать боковые швы, совмещая линии груди, талии, бедер, низа	
6	Заметать припуск на подгибку низа изделия	

2. Проведение примерки заключается в том, чтобы достичь идеальной посадки изделия на фигуре в соответствии с осанкой (рис. 51) и выполнить изделие в соответствии с моделью. Примерку плечевого изделия с цельнокроеным рукавом необходимо проводить в определенной последовательности:

- 2.1. Надеть изделие, совместить линии середины полочек, приколоть борта.
- 2.2. Проверить вертикальность средних линий полочки и спинки, боковых швов.
- 2.3. Проверить положение плечевых швов (линия плечевого шва должна проходить посередине плеча).
- 2.4. Уточнить линию горловины полочки и спинки.
- 2.5. Уточнить ширину изделия по линии груди, талии, бедер.
- 2.6. Уточнить длину и ширину цельнокроеного рукава.
- 2.7. Уточнить длину и направление вытачек, подрезов, рельефов и складок.
- 2.8. Уточнить размеры карманов и место их настрачивания.

2.9. Уточнить длину изделия.

3.0. Наметить места расположения петель.

После примерки в местах, где были намечены исправления, прокладывают строчки сметочными стежками. Изделие распарывают, складывают лицевыми сторонами, совмещая срезы, вытачки, складки и т. д. Вносят изменения в очертания линий и контуров, обозначенных после примерки сметочными стежками. Затем такие же изменения переносят на симметричные стороны и парные детали и окончательно уточняют припуски на швы.

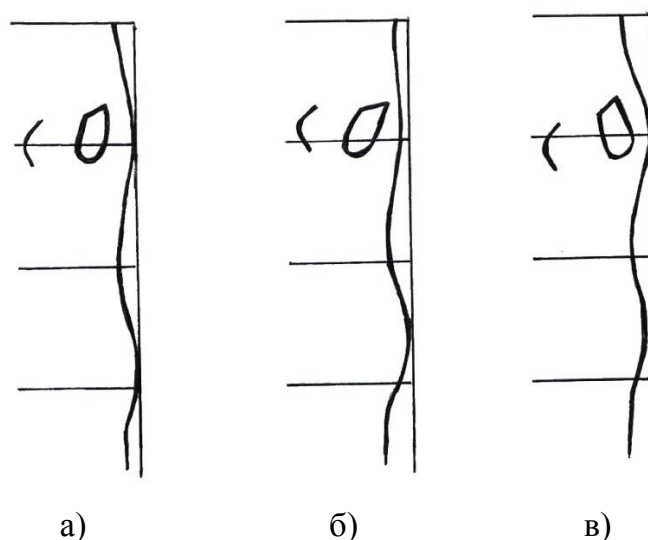


Рис. 51. Осанки фигур: а – нормальная; б – перегибистая; в – сутулая

Наиболее распространенные дефекты плечевого изделия с цельнокроеным рукавом и способы их устранения представлены в табл. 25.

Таблица 25

### Дефекты плечевого изделия и способы их устранения

Характеристика дефекта	Причина возникновения	Способ устранения
1. Плечевой шов перемещен в сторону спинки	Индивидуальные особенности фигуры. Фигура сутулая	Выпустить запас припуска плечевого шва спинки и забрать ткань в плечевом шве полочки
2. Плечевой шов перемещен в сторону полочки	Индивидуальные особенности фигуры. Фигура перегибистая	Выпустить запас припуска плечевого шва полочки и забрать ткань в плечевом шве спинки

Характеристика дефекта	Причина возникновения	Способ устранения
3. Изделие широко или узко по бедрам	1. Велика или мала прибавка Пб 2. Неправильно снята мерка Сб	Забрать или выпустить запас по боковым швам
4. Закругленный залом у линии горловин полочки. Горловина плотно прилегает к шее	Ширина горловины полочки меньше ширины горловины спинки	Уточнить ширину горловины полочки
5. Косые заломы на спинке и полочке расположены от линии горловины к контуру проймы	Линия горловины меньше периметра основания шеи	Увеличить контур горловины в соответствии с параметрами фигуры
6. Полочки внизу расходятся. Спинка внизу вздернута. Боковые швы смещены назад	Короткая спинка	Удлинить спинку в верхней части за счет запаса припусков на швы или переместить ее вверх вдоль бокового шва

### 11.3. Обработка плечевых швов и низа рукавов

#### Цель работы

Освоение технологии обработки плечевых швов и низа рукавов.

#### Содержание работы

1. Обработка плечевых швов.
2. Обработка низа рукавов.
3. Анализ результатов работы.

#### Методические указания

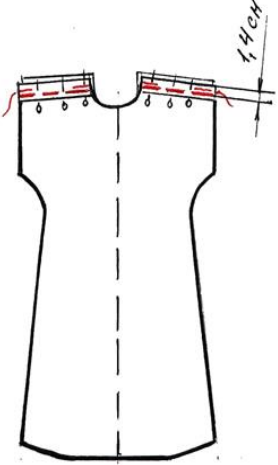
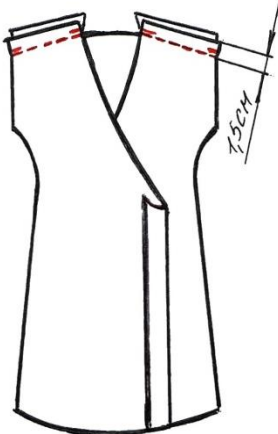
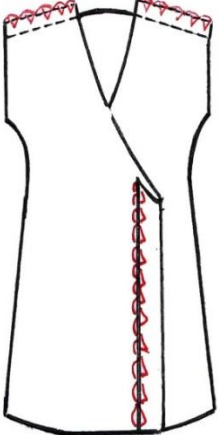
1. В изделиях легкого платья плечевые швы могут быть соединены стачным, настрочным или двойным швами. При соединении плечевых швов стачным швом их скалывают и сметывают со стороны спинки, а стачивают со стороны полочки швом шириной 1,5 см. В зависимости от вида ткани плечевые швы заутюживают или разутюживают. В первом случае их обметывают после стачивания, затем заутюживают в сторону спинки. Во втором случае обметывание плечевых срезов производят до их сметывания и стачивания. Для предохранения плечевых швов от растяжения в процессе носки изделия их рекомендуют стачивать двумя машинными строчками. В изделиях из прозрачных тканей плечевые швы стачивают двойным швом.

Последовательность технологии обработки плечевых швов представлена в табл. 26.

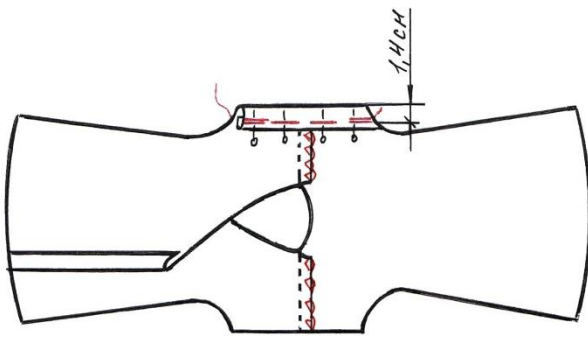
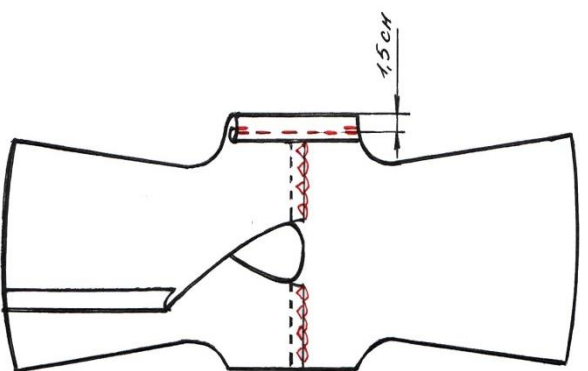
2. Последовательность обработки низа рукавов представлена в табл. 27.

Таблица 26

**Инструкционная карта на обработку плечевых швов**

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
1	Сложить спинку и детали полочки лицевыми сторонами внутрь, совместить плечевые срезы, сколоть и сметать со стороны спинки швом шириной 1,4 см	
2	Стачать плечевые швы со стороны полочки швом шириной 1,5 см. Приутюжить	
3	Обметать плечевые швы и заутюжить в сторону спинки	
4	Проверить ровность строчек, качество закрепления машинных швов, равномерность припуска плечевых швов, качество влажно-тепловой обработки	—

## Инструкционная карта на обработку низа рукавов

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
1	Подогнуть низ рукавов согласно эскизу и заметать	
2	Проложить машинную строчку на расстоянии 1,5 см от сгиба	
3	Удалить временные строчки. Приутюжить	—
4	Проверить ровность строчек, качество закрепления машинных швов, равномерность припуска швов в подгибку с закрытым срезом, качество влажно-тепловой обработки	—

**11.4. Обработка боковых швов****Цель работы**

Освоение технологии обработки боковых швов.

**Содержание работы**

1. Обработка боковых швов.
2. Анализ результатов работы.

**Методические указания**

Боковые швы легкого платья также могут быть обработаны стачным, настрочным или двойным швами. При обработке боковых срезов стачным швом их складывают лицевыми сторонами внутрь,



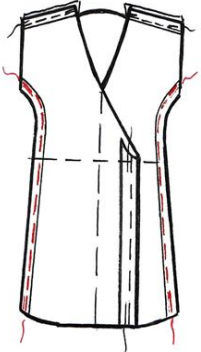
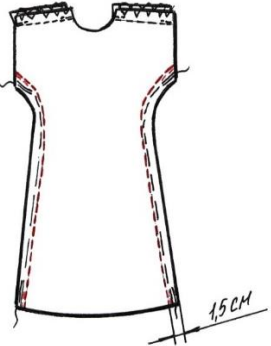
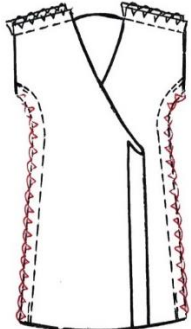
совмещают контрольные точки по линии груди, талии, бедер и сметывают со стороны переда. Затем стачивают со стороны спинки швом шириной 1,5 см. Срезы припусков обметывают.

Совмещение контрольных точек должно быть обязательным, так как несоблюдение этого условия приведет к дефектам изделия.

Последовательность обработки боковых швов представлена в табл. 28.

Таблица 28

**Инструкционная карта на обработку боковых швов**

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
1	Сложить спинку и детали полочки лицевыми сторонами внутрь, совместить боковые срезы, линии груди, талии, бедер, низа. Сколоть и сметать со стороны переда швом шириной 1,4 см	
2	Стачать боковые швы со стороны спинки швом шириной 1,5 см. Приутюжить	
3	Обметать боковые швы и заутюжить в сторону полочки	
4	Проверить ровность строчек, качество закрепления машинных швов, равномерность припуска боковых швов, качество влажно-тепловой обработки	-

## 11.5. Обработка бортов полочек

### Цель работы

Освоение технологии обработки бортов полочек.

### Содержание работы

1. Обработка бортов полочек.
2. Анализ результатов работы.

### Методические указания

В плечевых изделиях, имеющих застежку, участок между средней линией полочки и краем полочки называют *бортом*. Для обработки бортов полочек используются *подборта*. Их выкраивают как отдельные детали, но они могут быть и цельнокроеными с бортом полочки. Подборта выкраивают из основной ткани. Внутренние края подбортов обрабатывают швом вподгибку с открытым (обметанным) срезом, швом вподгибку с закрытым срезом или окантовывают в зависимости от вида изделия (рис. 52). Борта можно обрабатывать также *настрочными* планками (рис. 53).

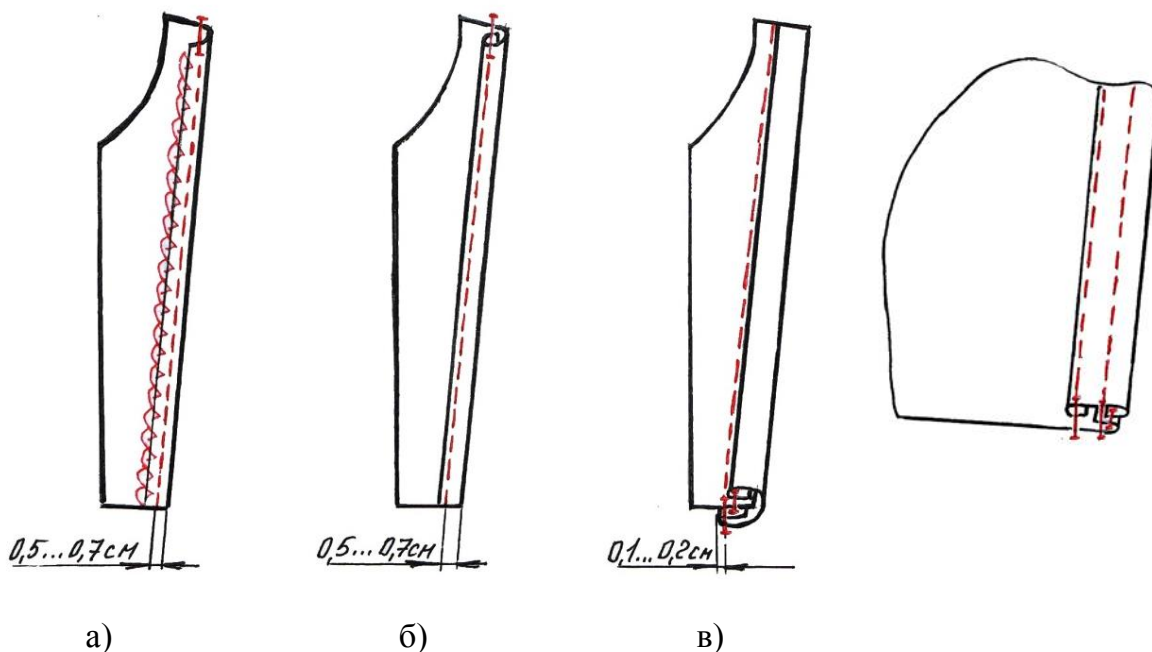


Рис. 52. Обработка бортов отрезными подбортами:  
а – швом вподгибку с открытым (обметанным) срезом;  
б – швом вподгибку с закрытым срезом;  
в – окантовочным швом

Рис. 53. Обработка бортов настрочными планками

## 11.6. Обработка горловины

### Цель работы

Освоение технологии обработки горловины плечевого изделия.

### Содержание работы

1. Обработка горловины.
2. Анализ результатов работы.

### Методические указания

Горловина в плечевом изделии может обрабатываться обтачкой, выкроенной по форме горловины (*подкройной обтачкой*), обтачкой (*бейкой*), выкроенной по косой, окантовочным швом с открытым срезом для толстых тканей и с закрытым срезом для тонких тканей (рис. 54).

При обработке горловины обтачкой, выкроенной по форме горловины, ее изготавливают, как правило, из двух деталей – обтачка горловины спинки и обтачка горловины полочки. Швы, соединяющие обе детали, располагают вдоль плечевых швов.

Сначала изготавливают обтачку. Ее детали складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы, скалывают и стачивают швом шириной 0,7 см, швы разутюживают. Внешний край обтачки обрабатывают несколькими способами: для неосыпающихся тонких тканей подгибают на изнанку на 0,5 см и застрачивают швом шириной 0,1...0,2 см; для продублированных обтачек – обметывают; для легкоосыпающихся тканей также обметывают, затем подгибают и застрачивают.

При соединении подкройной обтачки с горловиной ее накладывают лицевой стороной на лицевую сторону изделия, закрепляют булавками и намечают со стороны изделия. Затем прокладывают машинную строчку шириной 0,7 см со стороны обтачки.

Для образования *переходного канта* обтачку отгибают и настрачивают на припуск шва на расстоянии 0,1 – 0,2 см от машинной строчки, соединяющей обтачку с горловиной. Обтачку перегибают на изнаночную сторону, выметывают переходной кант, приутюживают. Обтачку прикрепляют к изделию потайными стежками за внешний край.

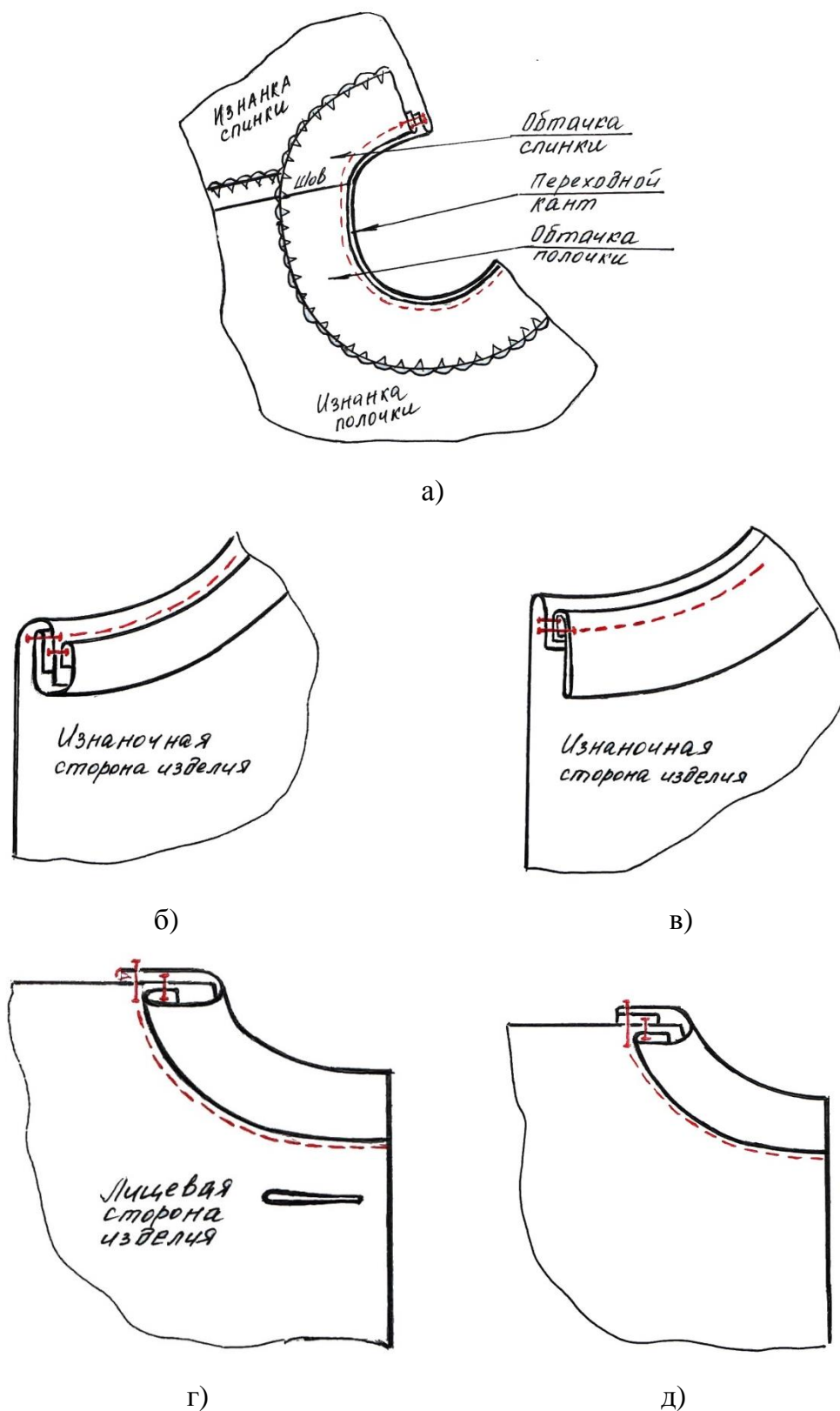
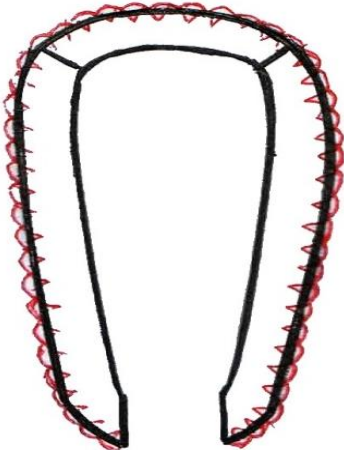
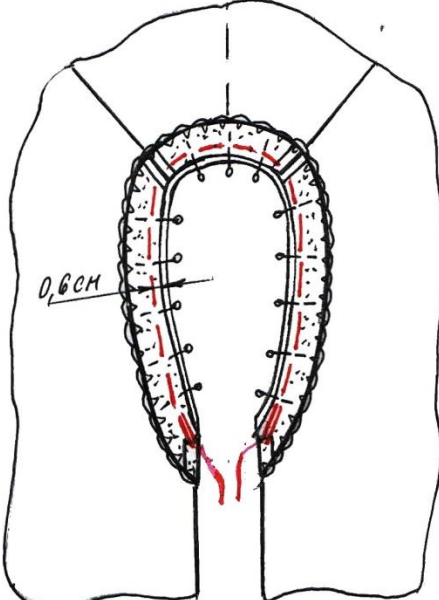


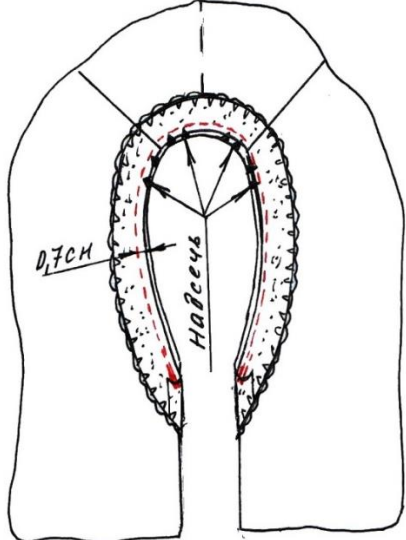
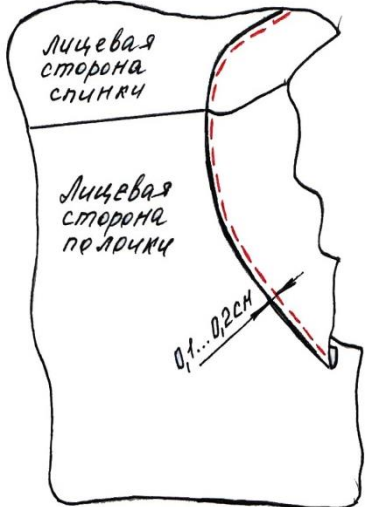
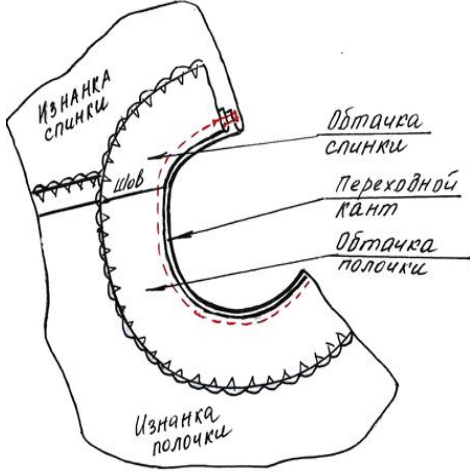
Рис. 54. Обработка горловины плечевого изделия: а – обтачкой, выкроенной по форме горловины; б – обтачкой, выкроенной по косой одинарной; в – обтачкой, выкроенной по косой двойной; г – окантовочным швом с открытым срезом для толстых тканей; д – окантовочным швом с закрытым срезом для тонких тканей

Последовательность обработки горловины представлена в табл. 29.

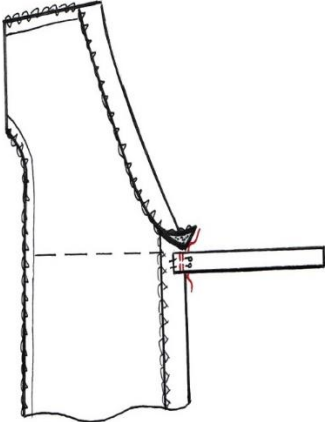
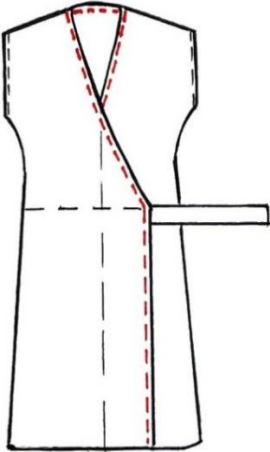
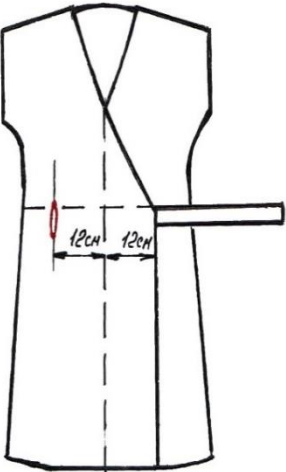
Таблица 29

**Инструкционная карта на обработку горловины  
плечевого изделия**

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
1	Продублировать детали подкройной обтачки. На изнаночную сторону деталей обтачки положить клеевой прокладочный материал клеевым покрытием вниз, увлажнить и приутюжить через проутюжильник до полного приклеивания клеевого материала	—
2	Сметать и стачать детали обтачки	—
3	Обметать внешние срезы подкройной обтачки	
4	Наложить обтачку лицевой стороной на лицевую сторону халата, совмещая середину спинки и линии плеч. Приколоть и приметать на 0,6 см от среза	

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
5	Обтачать горловину изделия. Ширина шва 0,7 см. Надсечь припуски шва около плечевых швов, не доходя до строчки на 0,1 – 0,2 см	 <p>0,7 см Надсечь</p>
6	Настрочить обтачку на припуск шва на расстоянии 0,1...0,2 см от машинной строчки, соединяющей обтачку с горловиной	 <p>Лицевая сторона спинки Лицевая сторона полочки 0,1...0,2 см</p>
7	Выметать переходной кант, обтачку приутюжить	 <p>Изнанка спинки Шов Обтачка спинки Переходной кант Обтачка полочки Изнанка полочки</p>



№ п/п	Содержание работы	Эскиз
8	Приколоть и приметать детали пояса к полочкам изделия	
9	Проложить отделочную строчку по лицевой стороне изделия. Ширина шва 1,0 см. Удалить строчки временного назначения. Приутюжить	
10	Обметать петлю для пояса, предварительно приметав на изнаночную сторону лоскут продублированной ткани	
11	Проверить ровность строчек, качество обметанной петли, закрепления машинных швов, равномерность ширины переходного канта, подкройной обтачки, отделочного шва, качество влажно-тепловой обработки	-

## 11.7. Обработка нижнего среза халата.

### Окончательная отделка халата

#### Цель работы

Совершенствование умений в выполнении шва вподгибку с закрытым срезом.

#### Содержание работы

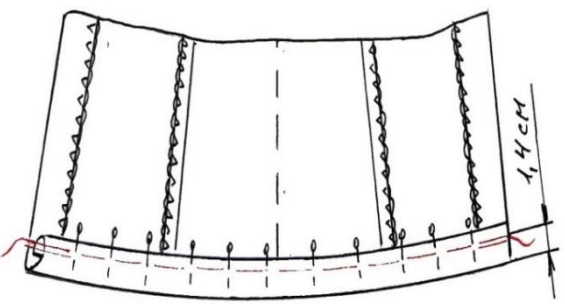
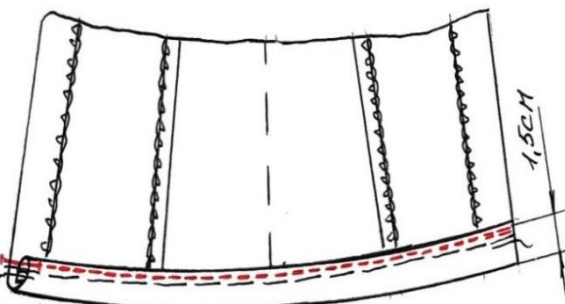
1. Обработка нижнего среза изделия.
2. Выполнение окончательной отделки халата.
3. Анализ результатов работы.

#### Методические указания

1. Последовательность обработки нижнего среза изделия представлена в табл. 30.

Таблица 30

### Обработка нижнего среза изделия швом вподгибку с закрытым срезом

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
1	Подогнуть нижний срез халата согласно эскизу и заметать	
2	Проложить машинную строчку на расстоянии 1,5 см от сгиба	
3	Удалить временные строчки. Приутюжить	—
4	Проверить ровность строчек, качество закрепления машинных швов, равномерность припуска швов в подгибку с закрытым срезом, качество влажно-тепловой обработки	—

2. Окончательная влажно-тепловая обработка легкого платья заключается в удалении строчек временного назначения и меловых линий. При влажно-тепловой обработке могут возникнуть некоторые дефекты, например, отпечатки подогнутого низа изделия или подбортов. Чтобы этого не произошло, под припуски швов и краев срезов кладут плотный лист бумаги. Утюжить плечевое изделие следует вдоль нитей основы.

### Практическая работа 12

#### Технология изготовления плечевого изделия без рукавов (на примере сарафана)

Сарафан прилегающего силуэта на бретелях из хлопчатобумажной, льняной или шелковой ткани (рис. 55). Чертеж и разработка модели сарафана на бретелях представлены на рис. 56 и в табл. 31. Конструктивно форма сарафана решена посредством среднего шва на спинке, рельефных линий на полочке, боковых втачек и вытачек на линии талии спинки. Застежка – тесьма-молния, расположенная в среднем шве спинки.

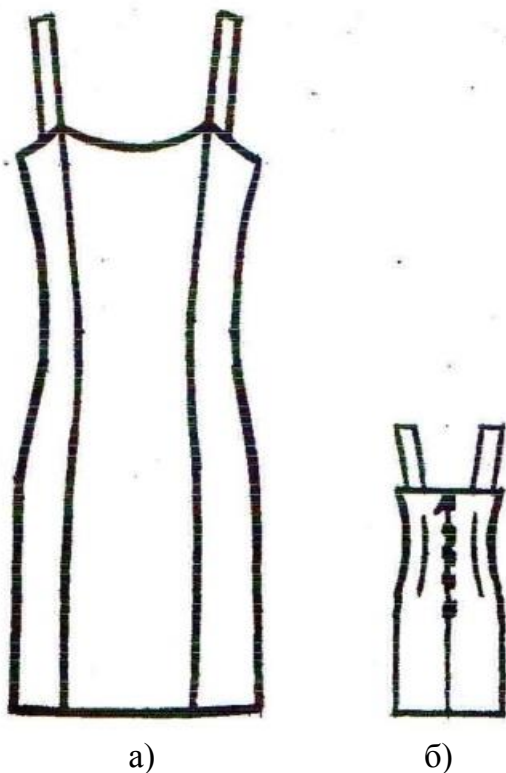


Рис. 55. Модель сарафана на бретелях:  
а – вид спереди; б – вид сзади

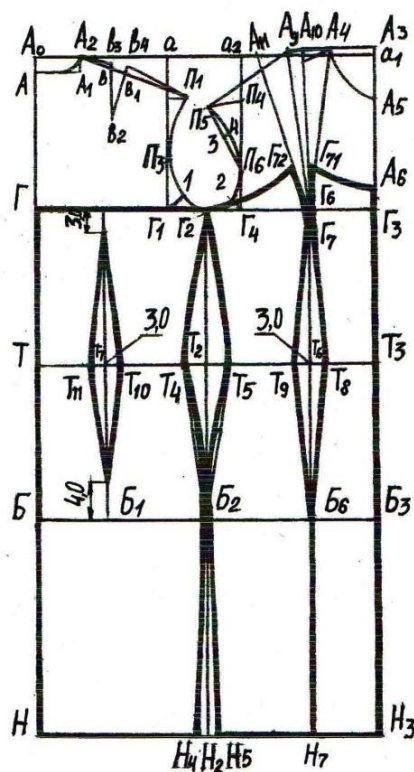
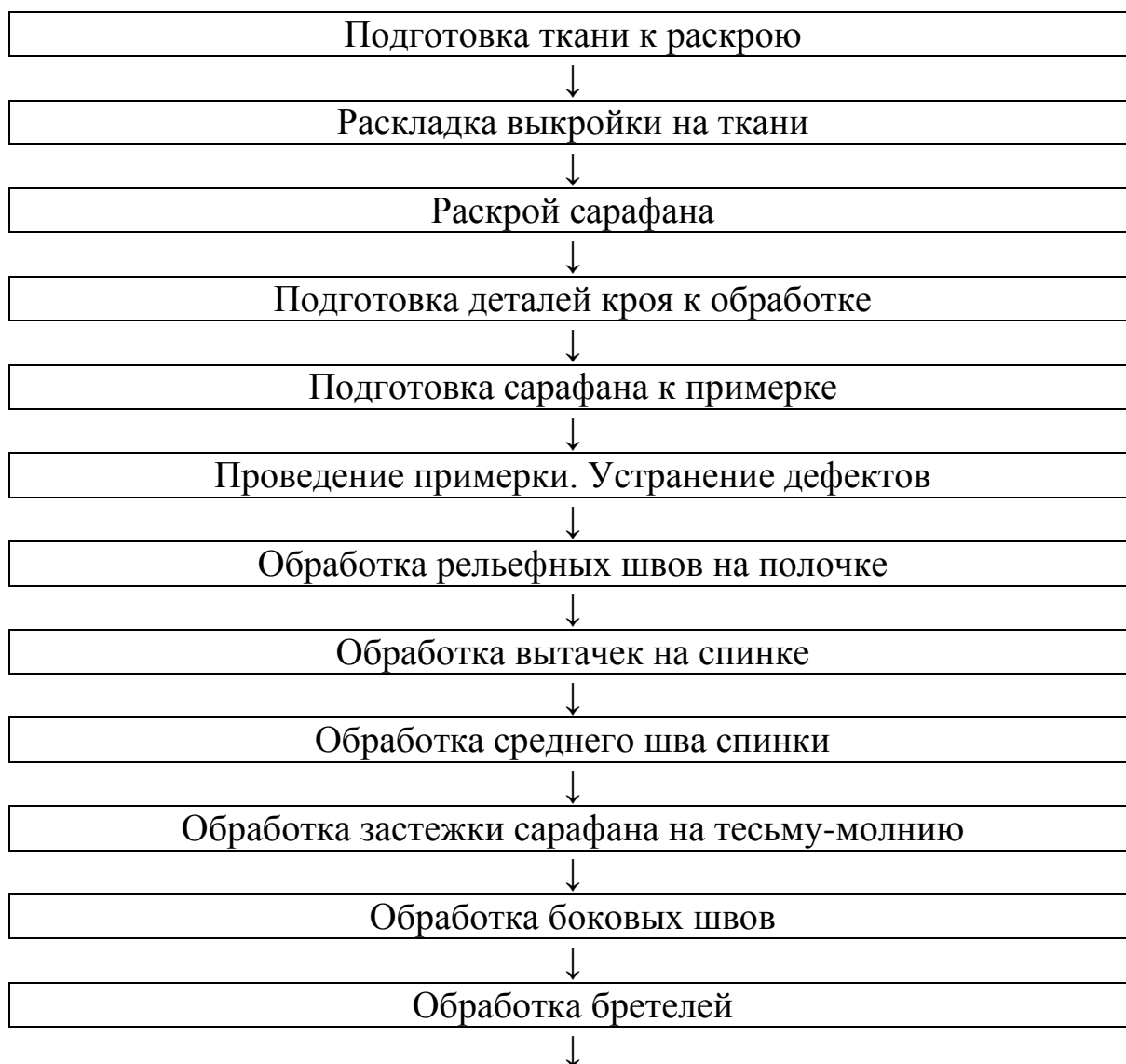


Рис. 56. Чертеж сарафана на бретелях

**Разработка модели сарафана на основе чертежа плечевого изделия без рукавов**

№ п/п	Обозначение на чертеже	Наименование линий и точек	Величина, см
1	T10T11	Раствор вытачки на линии талии спинки	3
2	T4T5	Раствор вытачки на линии бока	4
3	T8T9	Раствор вытачки на линии талии полочки	3
4	A9A11	Положение нагрудной вытачки	4
5	Г3А6	Высота средней линии полочки относительно линии груди	3
6	Г7Г71=Г7Г72	Длина сторон нагрудной вытачки	8
7	H4H2=H2H5	Расширение по линии низа	1

Технология изготовления сарафана состоит из следующих этапов:





## 12.1. Раскладка выкройки сарафана на ткани. Раскрой ткани

### Цель работы

Совершенствование умений в технологии подготовки ткани к раскрою и раскрою ткани.

### Содержание работы

1. Подготовка ткани к раскрою.
2. Раскрой ткани.
3. Анализ результатов работы.

### Методические указания

Раскладка выкройки изделия на ткани представлена на рис. 57.

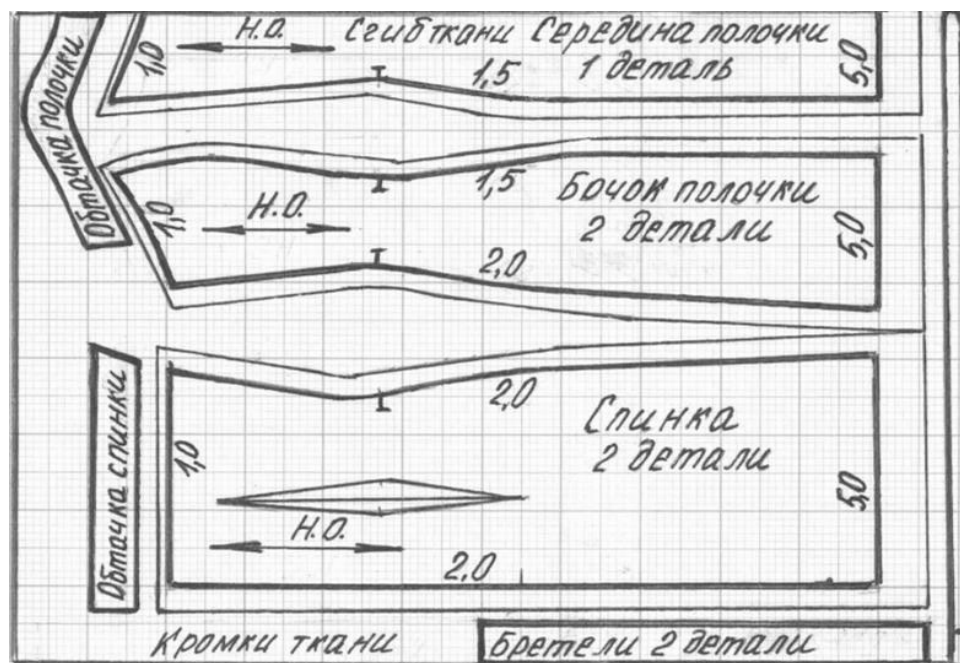


Рис. 57. Раскладка деталей выкройки сарафана на ткани

При раскладке изделия на ткани с направленным рисунком детали выкройки раскладывают в одном направлении.

## **12.2. Подготовка деталей кроя сарафана к примерке.**

### **Примерка изделия**

#### **Цель работы**

Совершенствование умений в технологии подготовки плечевого изделия к примерке.

#### **Содержание работы**

1. Выполнение подготовки деталей кроя сарафана к примерке.
2. Проведение примерки.
3. Анализ результатов работы.

#### **Методические указания**

1. Последовательность подготовки деталей кроя сарафана к примерке необходимо проводить в определенной последовательности:

- 1.1. Перевести контурные линии на деталях сарафана на симметричные стороны и детали.
- 1.2. Сметать срезы рельефов на полочке.
- 1.3. Сметать вытачки на спинке.
- 1.4. Сметать средний шов на спинке, оставив 35 см для застежки.
- 1.5. Сметать боковые швы.
- 1.6. Подогнуть и заметать нижний срез изделия.
- 1.7. Сметать швы бретелей.

2. Примерку плечевого изделия с втачным рукавом проводят так же, как и примерку изделия с цельнокроеным рукавом. Отличительной особенностью является то, что в изделиях с втачным рукавом уточняется линия проймы на спинке и полочке. Если в модели предусмотрен рукав, то уточняются форма, длина и ширина рукава, а также сопряжение оката рукава с линией проймы изделия.

Последовательность проведения примерки сарафана:

- 2.1. Надеть изделие, сколоть застежку, приколоть бретели.
- 2.2. Проверить вертикальность средних линий полочки и спинки, боковых швов.
- 2.3. Уточнить ширину изделия по линии груди, талии, бедер.
- 2.4. Уточнить длину и направление вытачек и рельефов.
- 2.5. Уточнить линию верхнего среза на полочке и спинке.
- 2.6. Уточнить длину изделия.

### 12.3. Обработка и соединение деталей края сарафана

#### Цель работы

Совершенствование навыков в изготовлении плечевых изделий.

#### Содержание работы

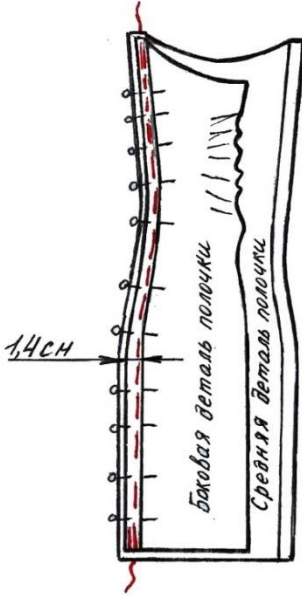
1. Обработка рельефов и вытачек.
2. Обработка застежки сарафана на тесьму-молнию.
3. Обработка боковых швов сарафана.
4. Обработка бретелей и верхнего среза сарафана.
5. Обработка нижнего среза сарафана.
6. Выполнение окончательной отделки сарафана.
7. Анализ результатов работы.

#### Методические указания

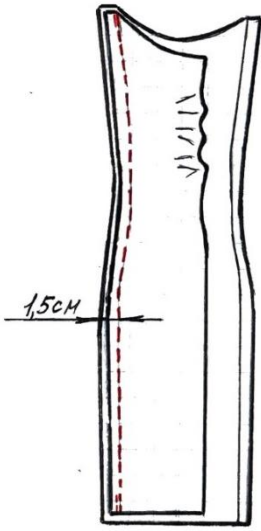
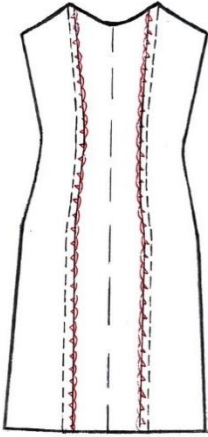

Последовательность обработки и соединения деталей края сарафана представлены в табл. 32.

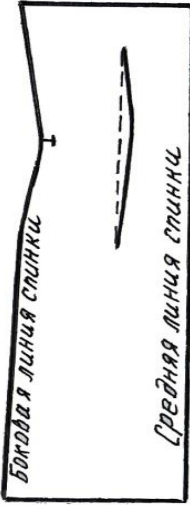
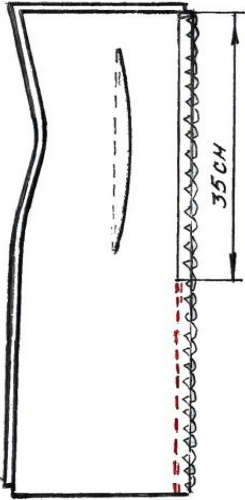
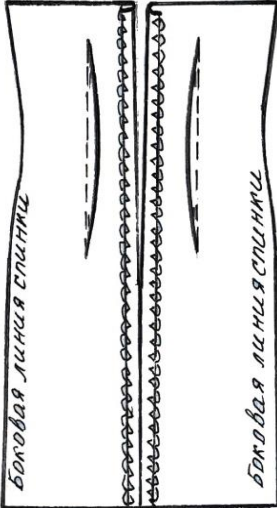
Таблица 32

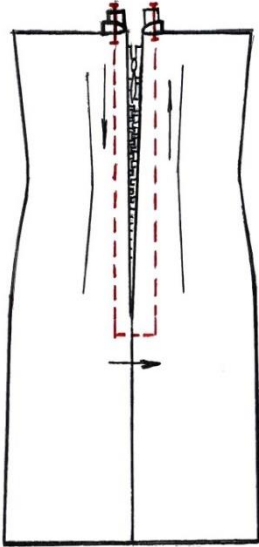
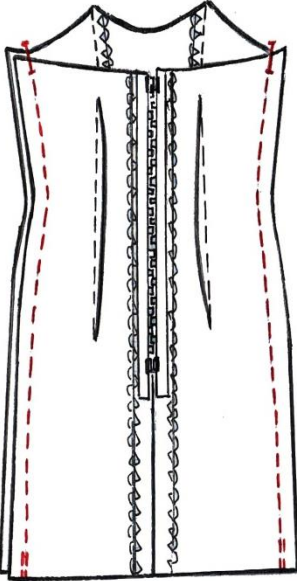
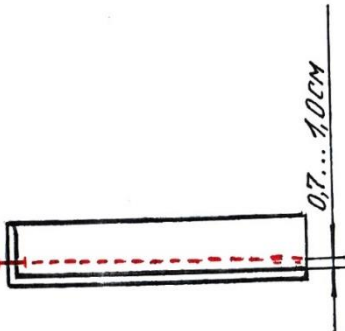
#### Обработка и соединение деталей края сарафана

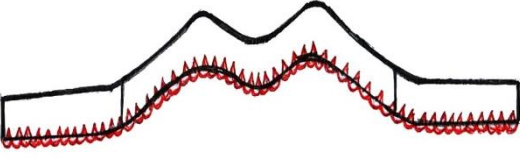
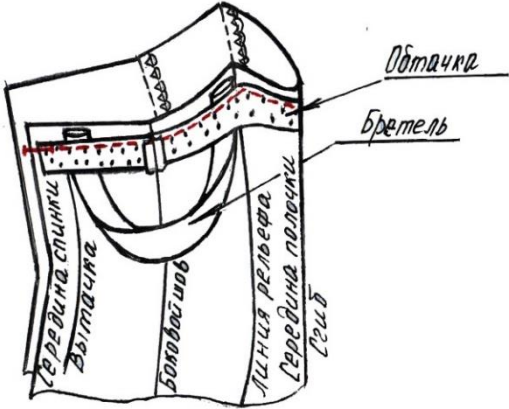
№ п/п	Содержание работы	Эскиз
1	Сложить боковые детали полочки лицевыми сторонами с лицевой стороной средней детали полочки, сколоть и сметать по рельефным срезам со стороны боковых деталей полочки швом шириной 1,4 см	

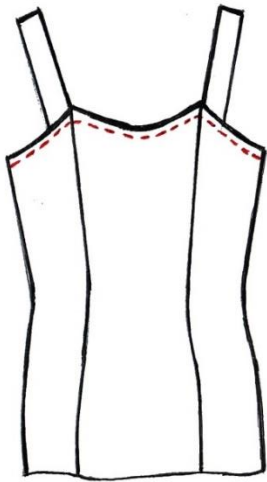


№ п/п	Содержание работы	Эскиз
2	<p>Стачать боковые детали полочки со средней деталью полочки по рельефным срезам швом шириной 1,5 см со стороны средней детали полочки</p>	
3	<p>Обметать рельефные швы</p>	<p style="text-align: center;">—</p>
4	<p>Приутюжить рельефные швы и заутюжить к середине полочки</p>	
5	<p>Сметать и стачать вытачки на деталях спинки</p>	

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
6	Приутюжить вытачки и заутюжить к середине спинки	
7	Обметать средние срезы спинки	-
8	Сметать и стачать средний шов спинки, оставив 35 см под застежку. Ширина шва стачивания 1,5...2 см	
9	Разутюжить средний шов спинки	

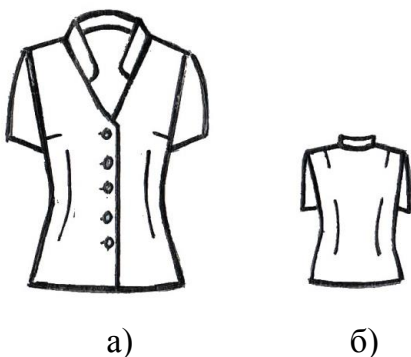
№ п/п	Содержание работы	Эскиз
10	Втачать тесьму-молнию в средний шов спинки. Приутюжить	
11	Сметать и стачать боковые швы изделия	
12	Обметать боковые швы и заутюжить в сторону полочки	-
13	Сметать и стачать бретели. Ширина шва стачивания 0,7...1,0 см	

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
14	Вывернуть и приутюжить бретели	—
15	Продублировать детали обтачки верхнего среза изделия	—
16	Стачать детали обтачки верхнего среза изделия и обметать ее внешний край. Обметывание производить по лицевой стороне	
17	Приколоть и приметать бретели к изделию	—
18	Наложить обтачку лицевой стороной на лицевую сторону сарафана, совмещая ее середину с серединой полочки, уравнять срезы. Приколоть и приметать обтачку со стороны изделия на расстоянии 0,6 см от среза	—
19	Обтачать верхний срез швом шириной 0,7 см со стороны обтачки	
20	Настрочить обтачку на припуск шва на расстоянии 0,1...0,2 см от машинной строчки, соединяющей обтачку с верхним срезом сарафана	—
21	Выметать переходной кант, обтачку приутюжить	—

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
22	Проложить отделочную строчку по лицевой стороне изделия. Ширина шва 1,0 см. Удалить строчки временного назначения. Приутюжить	
23	Обработать нижний срез сарафана швом вподгибку с закрытым срезом	—
24	Проложить машинную строчку на расстоянии 1,5 см от сгиба. Приутюжить	—
25	Проверить ровность строчек, качество закрепления машинных швов, равномерность припуска боковых швов, качество влажно-тепловой обработки	—

### Практическая работа 13

#### Технология изготовления плечевого изделия с втачным рукавом (на примере блузки)



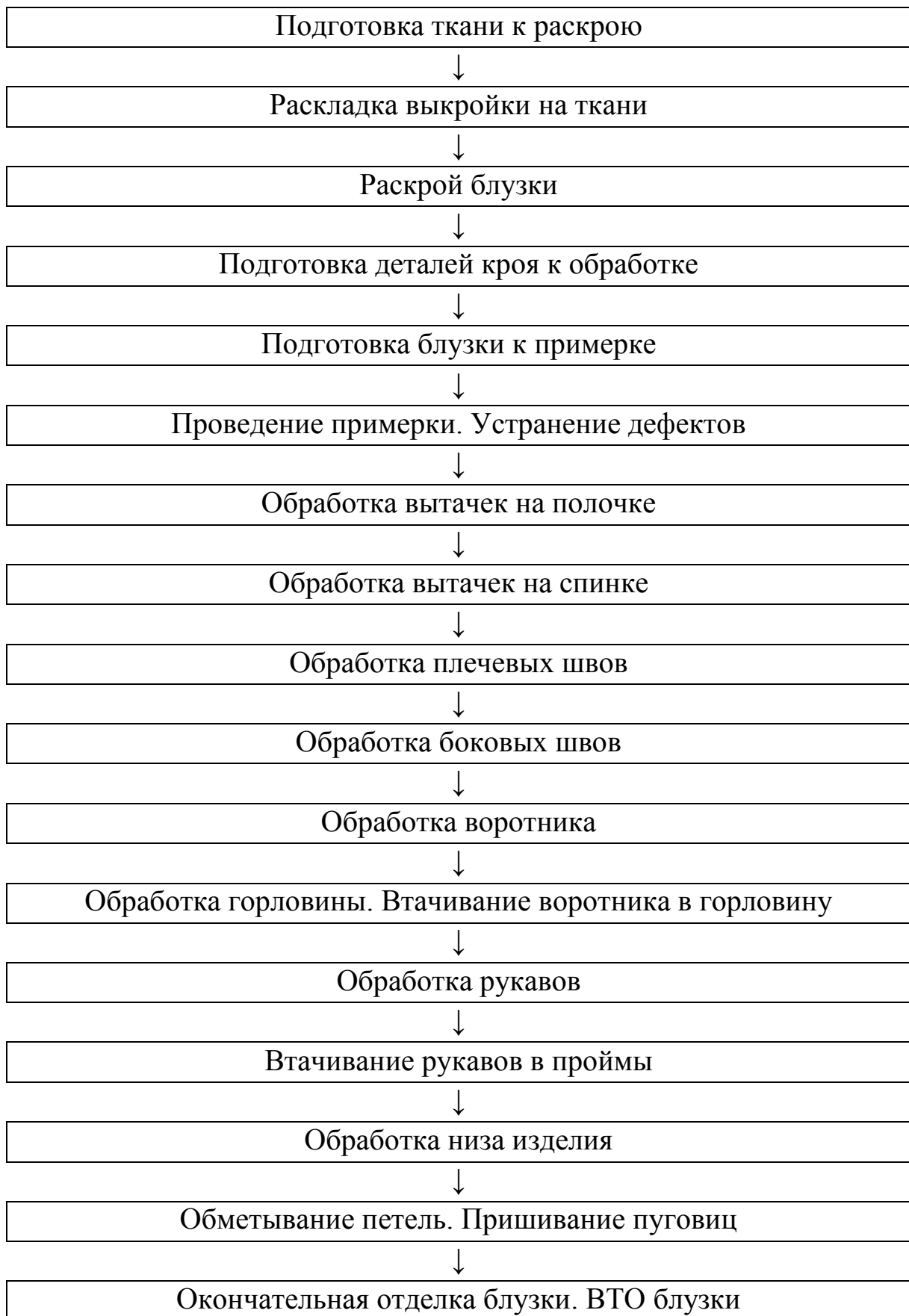
а)

б)

Рис. 58. Модель блузки:  
а – вид спереди; б – вид сзади

Блузка прилегающего силуэта из хлопчатобумажной, льняной или шелковой ткани с коротким втачным рукавом и воротником-стойкой (рис. 58). Конструктивно форма блузки решена посредством вытачек по линии бока, вытачек по линии талии на полочке и вытачек по линии талии на спинке. Застежка однобортная на пуговицы.

Технология изготовления блузки состоит из следующих этапов:



### 13.1. Раскладка выкройки блузки на ткани. Раскрой ткани.

#### Цель работы

Совершенствование навыков в технологии подготовки ткани к раскрою и раскрою ткани.

#### Содержание работы

1. Подготовка ткани к раскрою.
2. Раскрой ткани.
3. Анализ результатов работы.

#### Методические указания

Раскладка выкройки изделия на ткани представлена на рис. 59.

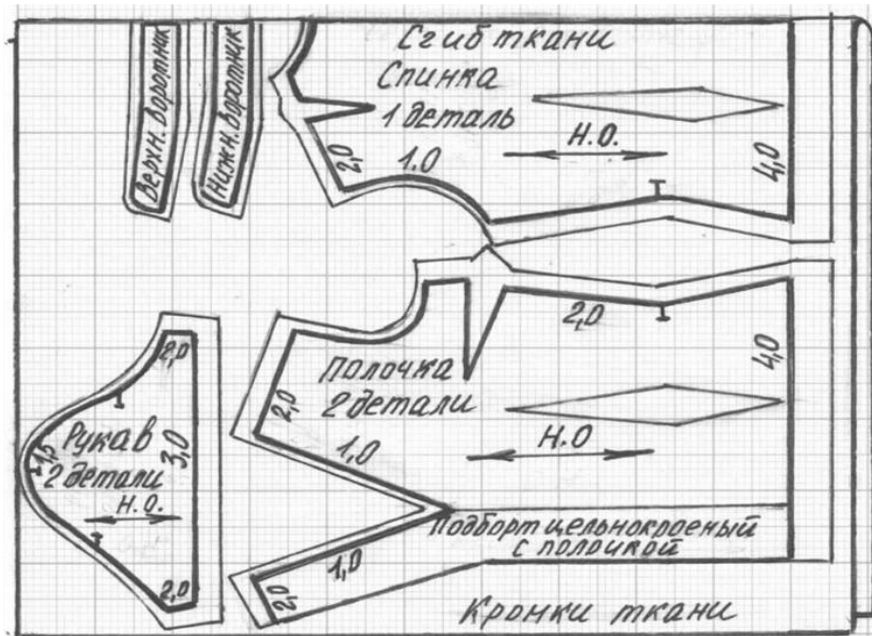


Рис. 59. Раскладка выкройки блузки на ткани

### 13.2. Подготовка деталей кроя блузки к примерке.

#### Проведение примерки

#### Цель работы

Совершенствование навыков в подготовке плечевых изделий к примерке и проведения примерки.

#### Содержание работы

1. Подготовка деталей кроя блузки к примерке.
2. Проведение примерки.
3. Анализ результатов работы.



## **Методические указания**

1. Последовательность подготовки деталей кроя блузки к примерке необходимо проводить в определенном порядке:

- 1.1. Перевести контурные линии на деталях блузки на симметричные стороны и детали.
- 1.2. Сметать вытачки на полочках.
- 1.3. Сметать вытачки на спинке.
- 1.4. Заметать подборта.
- 1.5. Сметать плечевые швы.
- 1.6. Сметать боковые швы.
- 1.7. Сметать передний и локтевой срезы рукава.
- 1.8. Вметать нижний воротник-стойку в горловину.
- 1.9. Вметать правый рукав в пройму.
- 1.10. Подогнуть и заметать нижний срез изделия.
2. Последовательность проведения примерки блузки:
  - 2.1. Надеть изделие, сколоть застежку.
  - 2.2. Проверить расположение плечевых швов, вертикальность боковых линий и линии борта.
  - 2.3. Уточнить ширину изделия по линии груди, талии, низа.
  - 2.4. Уточнить длину и направление вытачек.
  - 2.5. Уточнить линию горловины.
  - 2.6. Уточнить размер и форму воротника.
  - 2.7. Уточнить размер и форму рукава.
  - 2.8. Уточнить длину изделия.

### **13.3. Обработка и соединение деталей кроя блузки**

#### **Цель работы**

Совершенствование навыков в изготовлении плечевых изделий.

#### **Содержание работы**

1. Обработка вытачек.
2. Обработка воротника.
3. Обработка рукавов.
4. Обработка плечевых и боковых швов блузки.
5. Втачивание воротника.

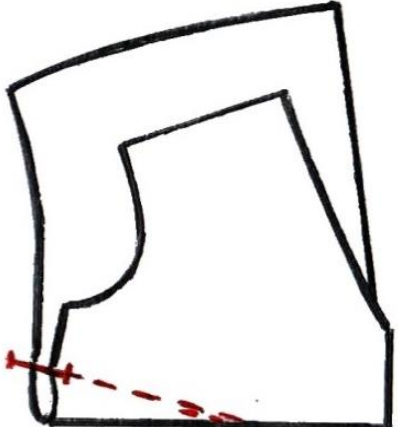

6. Втачивание рукавов.
7. Обработка нижнего среза блузки.
8. Выполнение окончательной отделки блузки.
9. Анализ результатов работы.

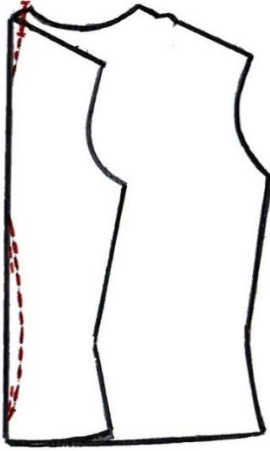
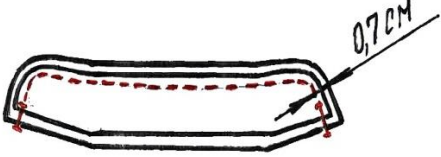
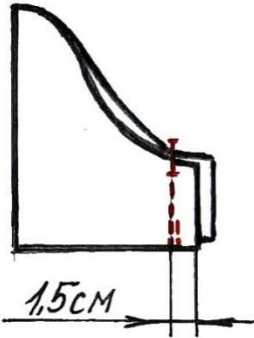
### Методические указания

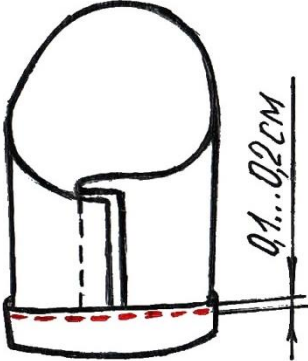
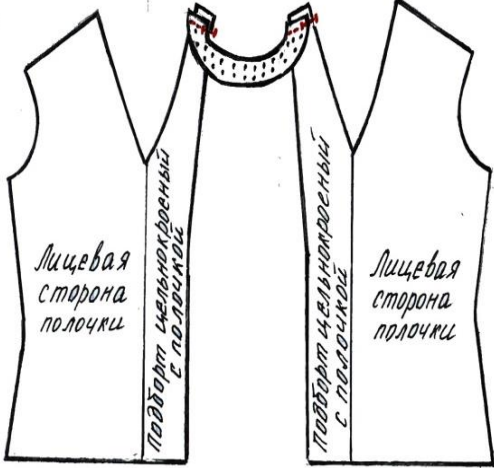
Последовательность обработки и соединения деталей края блузки представлена в табл. 33.

Таблица 33

### Обработка и соединение деталей края блузки

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
1	<p>Стачать нагрудные вытачки на полочках по контурным линиям от основания к вершине, делая закрепки в начале и конце машинной строчки. Удалить нитки сметывания</p>	
2	<p>Стачать вытачки по линии талии на полочках по контурным линиям сверху вниз, делая закрепки в начале и конце машинной строчки. Удалить нитки сметывания</p>	

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
3	<p>Стачать плечевые вытачки и вытачки по линии талии на спинке по контурным линиям от основания к вершине, делая закрепки в начале и конце машинной строчки. Удалить нитки сметывания</p>	
4	<p>Приутюжить все вытачки и сутюжить слабину в конце втачек. Заутюжить на спинке плечевые вытачки и вытачки по линии талии к середине спинки. Заутюжить на полочках в сторону низа изделия нагрудные вытачки и к середине полочек вытачки по линии талии</p>	<p style="text-align: center;">—</p>
5	<p>Продублировать подборта, обтачку горловины, верхний воротник-стойку</p>	<p style="text-align: center;">—</p>
6	<p>Обтачать верхний воротник-стойку нижним воротником. Ширина шва обтачивания 0,7 см</p>	
7	<p>Подрезать припуски шва в уголках воротника-стойки, вывернуть на лицевую сторону, выправить уголки и выметать переходной кант. Приутюжить воротник-стойку</p>	<p style="text-align: center;">—</p>
8	<p>Стачать передний и локтевой срезы рукавов. Ширина шва стачивания 1,5 см</p>	

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
9	Обметать срезы швов рукавов. Приутюжить и заутюжить в сторону задней половинки рукава	—
10	Заметать и застрочить низ рукавов швом вподгибку с закрытым срезом. Приутюжить	
11	Стачать плечевые швы со стороны полочек швом шириной 1,5 см. Приутюжить	—
12	Обметать плечевые швы и заутюжить в сторону спинки	—
13	Стачать боковые швы со стороны спинки швом шириной 1,5 см. Приутюжить	—
14	Обметать боковые швы и заутюжить в сторону спинки	—
15	Стачать обтачку горловины с подбортами. Швы стачивания разутюжить	
16	Вметать воротник в горловину вместе с обтачкой и подбортами	—
17	Обтачать горловину блузки обтачкой и подбортами	—
18	Вметать рукава в проймы	—

№ п/п	Содержание работы	Эскиз
19	Втачать рукава в проймы. Приутюжить	–
20	Обметать срезы шва втачивания рукавов в проймы. Приутюжить	–
21	Обработать нижний срез блузки швом вподгибку с закрытым срезом. Приутюжить	–
22	Наметить на правой полочке места расположения петель. Обметать петли	–
23	Наметить место расположения пуговиц на левой полочке. Пришить пуговицы	–
24	Отутюжить готовую блузку	–

### § 2.6. Расход ткани на изделие

Расход ткани на изделие зависит от ширины ткани и модели изделия. При узкой ткани расход будет больше. Сложная модель изделия также требует большего расхода ткани. Влияют на расход ткани обхват груди, обхват бедер, рост человека. При высоком росте ткани потребуется больше.

Примерный расход ткани подсчитывают следующим образом:

- на прямую юбку (при ширине ткани 140 – 150 см) понадобится одна длина плюс 5 – 6 см на обработку верхнего и нижнего срезов и плюс 8 см на ширину пояса. При этом объем бедер с учетом свободного облегания и припусков на швы должен быть меньше ширины ткани. Если ткань узкая, то понадобятся две длины юбки плюс припуск на обработку верхнего и нижнего срезов;

- на юбку «полусолнце» потребуются две длины юбки плюс два радиуса выемки для талии, плюс 10 см;

- на юбку «солнце» потребуются четыре длины изделия плюс четыре радиуса выемки для талии, плюс 10 см;

- на цельнокроеное прямое платье потребуются одна длина изделия плюс длина рукава, плюс припуски на обработку плечевых швов и подгибку низа изделия. При этом объем бедер с учетом сво-

бодного облегания и припусков на швы укладывается по ширине ткани. Если ткань узкая, то потребуются две длины изделия плюс длина рукава, плюс припуски на обработку плечевых швов и подгибку низа изделия;

- на блузку расход ткани подсчитывают так же, как и для платья;
- на брюки при обхвате бедер до 104 см потребуется одна длина изделия плюс 20 – 30 см на обработку верхнего и нижнего срезов и дополнительные детали. При обхвате бедер больше 104 см требуется 1,5 длины изделия.

### **Контрольные вопросы**

1. От чего зависит раскладка выкройки на ткани?
2. С чего необходимо начинать раскрой ткани?
3. В какой последовательности выполняют раскрой ткани?
4. Почему необходимо соблюдать направление долевой нити на деталях кроя?
5. Какие требования необходимо соблюдать при раскрое изделия?
6. Какой способ используют для уточнения длины юбки?
7. От чего зависит способ обработки нижнего среза юбки?
8. Какой способ применяют для обработки нижнего среза юбок из тонких тканей?
9. Какие способы применяют для обработки нижнего среза юбок из толстых тканей?
10. Какого вида застежки используются в поясных изделиях?
11. По каким признакам застежки отличаются между собой?
12. Где в юбках могут выполняться застежки?
13. Как в шве может располагаться застежка на тесьму-молнию?
14. Какую дополнительную функцию может выполнять застежка на тесьму-молнию?
15. Из каких расходов складываются экономические затраты на изготовление изделия?
16. Какими способами обрабатывают верхний срез юбки?

17. От чего зависит выбор способа обработки верхнего среза юбки?
18. Для чего производится операция дублирования?
19. Какие материалы используются в процессе операции дублирования?
20. Какие операции выполняют перед окончательной влажно-тепловой обработкой изделия?
21. В какой последовательности производят окончательную влажно-тепловую обработку юбки?
22. Для чего изделие оставляют на 2 – 3 часа для полного просушивания?
23. Можно ли пришивать крючки или петли на изделие до окончательной влажно-тепловой обработки?
24. Какие машинные швы применяют при соединении плечевых срезов?
25. Чему равна ширина стачного шва при обработке плечевых швов легкого платья?
26. Чему равна ширина стачного шва при обработке боковых срезов легкого платья?
27. Когда обметывают стачной шов вразутюжку?
28. Когда обметывают стачной шов взаутюжку?
29. Почему нужно совмещать контрольные точки на боковых срезах плечевого изделия?
30. Почему сметывают плечевые швы со стороны спинки, а стачивают со стороны полочки?
31. Какой участок на полочке называют бортом?
32. Какими способами обрабатывают борта в плечевых изделиях?
33. Как обрабатывают внутренние края подбортов?
34. Назовите способы обработки горловины плечевого изделия.
35. Как выкраивается обтачка для обработки горловины?
36. Назовите способы обработки внутреннего края обтачки.
37. В каких случаях при обработке горловины целесообразнее применять обтачку, а в каких косую бейку?



## ЗАКЛЮЧЕНИЕ

Важность формирования профессиональных компетенций обучающихся, которые соответствуют потребностям современного общества и экономики, сложно переоценить. С этими компетенциями сегодняшние студенты завтра войдут во взрослую жизнь. От качества приобретенных за время учебы компетенций во многом будет зависеть их дальнейший личностный и профессиональный жизненный путь.

В настоящем пособии были изложены ключевые аспекты, необходимые для формирования предметных компетенций бакалавров для обучения учащихся технологии обработки текстильных материалов в процессе их технологической подготовки в общеобразовательных учреждениях.

В первой части пособия были рассмотрены основы обработки текстильных материалов – требования к организации рабочего места, наиболее распространенные виды ручных строчек и машинных швов и области их применения, особенности влажно-тепловой обработки текстильных материалов.

Во второй части пособия дано описание технологии изготовления изделий из текстильных материалов. Приведенные виды одежды соответствуют примерному перечню швейных изделий, представленных в программе основного общего образования «Технология», направление «Обслуживающий труд» – рабочая одежда, поясная одежда, плечевая одежда. В частности, описаны технологии изготовления фартука, юбки, халата, сарафана и блузки. Детально рассматриваются процесс кроя, обработки деталей будущего изделия и соединения их в единое изделие, контроль качества выполненных работ.

Практические навыки, которые приобретут студенты при изучении пособия, являются базовыми. Разумеется, изложенный материал далеко не исчерпывает всей полноты технологии обработки текстильных материалов, что может быть включено в последующие издания.

## БИБЛИОГРАФИЧЕСКИЙ СПИСОК

1. *Конопальцева, Н. М.* Новые технологии в производстве специальной и спортивной одежды : учеб. пособие / Н. М. Конопальцева, Н. А. Крюкова, Л. В. Морозова. – М. : Форум : ИНФРА-М, 2013. – 240 с. – ISBN 978-5-91134-753-6.

2. Конструирование одежды : учебник / Э. К. Амирова [и др.]. – 7-е изд., стер. – М. : Академия, 2012. – 416 с. – ISBN 978-5-7695-9437-3.

3. *Крючкова, Г. А.* Технология швейно-трикотажных изделий : учебник / Г. А. Крючкова. – М. : Академия, 2009. – 288 с. – ISBN 978-5-7695-4569-6.

4. *Реут, Т. Н.* Технология изготовления швейных изделий по индивидуальным заказам : учебник / Т. Н. Реут, Р. Б. Конторер, А. И. Кочанова. – 2-е изд., перераб. и доп. – М. : Легпромбытиздат, 1989. – 320 с. – ISBN 5-7088-0165-4.

5. *Силаева, М. А.* Пошив изделий по индивидуальным заказам : учебник / М. А. Силаева. – 7-е изд., перераб. – М. : Академия, 2012. – 258 с. – ISBN 978-5-7695-5673-9.

6. Технология: рабочие программы, 5 – 8 классы : учеб.-метод. пособие / сост. Е. Ю. Зеленецкая. – 4-е изд., стер. – М. : Дрофа, 2015. – 150 с. – ISBN 978-5-358-14888-8.

7. *Труханова, А. Т.* Иллюстрированное пособие по технологии легкой одежды : учеб. пособие / А. Т. Труханова. – 2-е изд., стер. – М. : Высш. шк. : Academia, 2001. – 176 с. – ISBN 5-06-004207-3 (Высш. шк.). – ISBN 5-7695-0497-8 (Academia).

8. *Труханова, А. Т.* Технология женской и детской легкой одежды : учебник / А. Т. Труханова. – 3-е изд., стер. – М. : Высш. шк. : Academia, 2001. – 416 с. – ISBN 5-06-003736-3 (Высш. шк.). – ISBN 5-7695-0485-4 (Academia).

9. Швея, портной легкого женского платья : Комплект инструкционно-технологических карт по производственному обучению / Е. В. Бровина [и др.] ; ред. А. Ф. Ковалева. – Ростов-н/Д. : Феникс, 2001. – 415 с. – ISBN 5-222-01619-6.

*Учебное издание*

БОРИСОВА Тамара Семёновна

ПРАКТИКУМ ПО ТЕХНОЛОГИИ ОБРАБОТКИ  
ТЕКСТИЛЬНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Редактор А. А. Амирсейидова

Технический редактор С. Ш. Абдуллаева

Корректор Е. В. Невская

Компьютерная верстка Л. В. Макаровой

Подписано в печать 25.05.17.

Формат 60×84/16. Усл. печ. л. 7,44. Тираж 60 экз.

Заказ

Издательство

Владимирского государственного университета  
имени Александра Григорьевича и Николая Григорьевича Столетовых.  
600000, Владимир, ул. Горького, 87.