

Контрольная работа №1 по дисциплине Технология обработки ткани

Указания к выполнению контрольной работы

Контрольная работа по дисциплине «Технология обработки ткани» состоит из двух практических заданий, которые выполняются в 12 – 18 листовых тетрадях в клетку.

Титульный лист контрольной работы заполняется по стандартному образцу.

Задания даны по разделу «Технология ниточного соединения деталей швейных изделий» и должны быть выполнены в следующем порядке:

- а) номер и название задания;
- б) инструменты, приспособления и оборудование, используемые для ниточного соединения деталей швейных изделий
- в) перечень ручных стежков и строчек и машинных швов, используемых в технологии изготовления швейных изделий, их назначение
- г) графическое изображение строчек, выполняемых ручными стежками и машинных швов;
- д) инструкционно-технологическая карта выполнения строчек и швов в соответствии с вариантом задания

Литература:

1. Труханова А.Т. Основы технологии швейного производства. Учеб. для проф. учеб. заведений/ А. Т. Труханова.-5- изд. стер. - М.: Высш. шк., 2002.-336 с.: ил.
2. Труханова А.Т. Технология мужской и женской верхней одежды: Учебник/ А.Т.Труханова.- М.: Высш. шк., 2003. – 495 с.: ил.
3. Суворова О.В. Швейное оборудование, издательство «Феникс», 2000.

Порядок выполнения работы

1. Перечислить инструменты, приспособления, оборудование для выполнения ниточного соединения деталей швейных изделий. Дать их техническую характеристику.
2. Перечислить все виды ручных стежков, строчек и швов, применяемых в технологии изготовления швейных изделий и способ выполнения (графически).
3. Выполнить задание №1. Разработать инструкционно-технологическую карту выполнения ручной операции для варианта, указанного в Приложении 1.
4. Выполнить задание №2. Выбрать необходимые швы для выполнения операций изготовления швейного изделия, используя таблицы 2, 3 в соответствии с вариантом, указанным в Приложении 1.

Задание №1

Разработать инструкционно-технологическую карту выполнения ручной операции в табличной форме

Методические указания к выполнению задания №1

Ручные стежки выполняют с помощью швейных игл 12 номеров диаметром от 0,6 до 1,8 мм и длиной от 30 до 75 мм. Чем больше диаметр иглы, тем выше номер. Выбор номера иглы зависит от вида ткани. Так для платьевых и бельевых тканей применяют иглы № 1,2,3.

На средний палец правой руки надевают наперсток, с целью предохранения пальца от укола при проталкивании иглы в ткань. Наперстки бывают шести номеров в зависимости от размера пальца, по форме конусообразные с доньшком и без доньшка. Для изготовления легкой одежды используется конусообразный наперсток с доньшком.

Ножницы нужны для разрезания ткани, отрезания ниток. Ножницы бывают восьми номеров: №1,2-большие, №3,4,5-средние, №6,7,8-малые.

При изготовлении одежды применяют пять видов ручных стежков: прямой, косой,

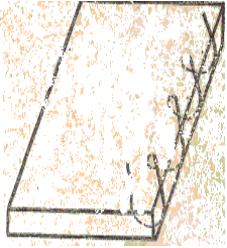

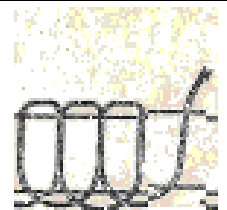
крестообразный, петлеобразный и петельный.

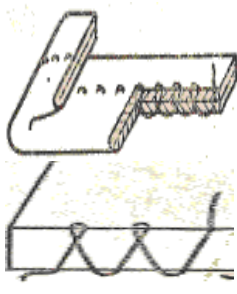
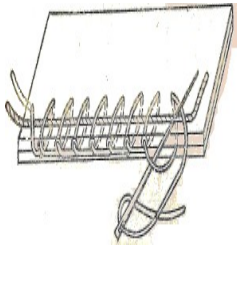
Строение ручных стежков зависит от расположения образующих ниток на поверхности и внутри материалов, а также от расстояния длины лицевых ниток и интервалов между ними. Длина стежка определяется длиной лицевой нити и лицевого интервала. Величина косого крестообразного и петельного стежков определяется еще и шириной стежка. Ручные стежки образуются двумя способами в зависимости от того как прокалывают материал: или игла вводится в материал и выводится из него при проколе с одной стороны, или игла вводится с одной, а выводится с другой стороны. Первый способ производительнее. Второй способ применяют при обметывании срезов деталей и петель. Во время шитья иголку нужно держать большим и указательным пальцами правой руки, а проталкивать иглу при проколе наперстком, надетым на средний палец. Виды стежков, строчки выполняемые с их помощью, применение строчек и способы их выполнения представлены в таблице 1.

Таблица 1

Инструкционно-технологическая карта выполнения ручных стежков и строчек

№п/п	Название стежка	Название строчки	Применение строчки и технические параметры	Способ выполнения	Графическое изображение
1	Прямой	Сметочная	Используется для временного скрепления деталей (боковых, плечевых срезов, вметывание рукавов и т.д.) длина стежка при сметывании без посадки 15-25 мм с посадкой 7-15мм.	Сложить детали вместе, уравнять срезы и проложить строчку по намеченным линиям параллельно срезам, продвигаясь справа на лево.	
2	Прямой	Высметочная	Служит для временного скрепления краев деталей, которые предварительно соединены машинной строчкой и вывернуты швом внутрь. (обработка края воротников, бортов). Длина стежка 7- 10мм.	Проложить строчку, на вывернутой на лицевую сторону детали параллельно краю детали, закрепляя кант со стороны верхней детали. Величина канта 1-3 мм.	
3	Крестообразный	Подшивочная	Применяется для подшивания подогнутого края детали с открытым или закрытым срезом. Длина и	Подогнуть края детали на изнаночную сторону и проложить строчку слева направо	

			ширина стежков 5-10мм.	стежками, состоящими из перекрещивающихся ниток в начале и в конце стежка и небольшой длине нити, проходящей внутри ткани.	
4	Косой	Обмёточная	Служит для предохранения среза деталей от осыпания нитей. Длина стежка 5-10мм, ширина 3-4мм	Проложить строчку косыми стежками по краю детали огибая нитью срез детали. Направление строчки справа налево.	
5	Косой	Намёточная	Служит для временного более прочного скрепления деталей различной величины на расстоянии 10-30мм от срезов (наметывание подбортов и т.д.) длина стежка 7-10мм.	Наложить меньшую деталь на большую, уравнять срезы. Стежки располагают под углом к срезам деталей параллельно друг другу. Направление строчки справа налево.	
6	Петлеобразный	Стачная	Обеспечивает прочное и эластичное соединение тканей в тех местах изделия, где выполнение машинной строчки затруднено, со стороны выполнения, имеет вид машинной строчки. Длина стежка 3-5мм.	Сложить соединяемые детали лицом внутрь и положить строчку параллельно срезу деталей на расстоянии 10мм от среза, делая каждый последующий прокол со стороны выполнения строчки позади предыдущего на величину длины стежка.	

7	Петлеобразный	Вспушная	Применяется для скрепления и отделки краев деталей из шерстяных тканей (бортов, воротника, клапанов). Длина стежка 3-5мм.	Выполняется также как стачная строчка, но с лицевой стороны изделия делают малозаметные короткие стежки в виде точек.	
8	Петельный	Обмёточная	Служит для обработки среза детали с целью предотвращения осыпания нитей. Обработка швов, прорезных петель.	При выполнении стежка нить обшивает срез детали при выводе иглы с изнаночной стороны ткани на лицевую, далее игла движется в петлю из нити и нить затягивается узлом по срезу ткани. При обметывании петли ширина стежка 2-3мм, частота стежков 10мм строчки.	

Ряд последовательно выполненных стежков образуют строчку. Строчка, соединяющая несколько слоёв материала, образует шов.

Ручными стежками выполняются операции временного соединения деталей изделия (смётывание, намётывание, вымётывание, нанесение контрольных линий) и операции постоянного соединения и обработки (обмётывание, подшивание, сшивание, стёжка, вспушивание).

Смётывание- временное соединение срезов деталей изделия равных по величине.

Намётывание-временное соединение разновеликих деталей(намётывание кармана на перед изделия).

Вымётывание-закрепление переходного канта ручной строчкой после машинной строчки перед операцией влажно-тепловой обработки или машинной.

Подшивание-закрепление подогнутого края изделия ручными стежками.

Обмётывание-закрепление среза ткани строчкой с целью предохранения от осыпания нитей.

Одну и ту же операцию можно выполнить разными стежками. Намётывание и вымётывание выполняется прямым и косым стежком; обмётывание – косым, крестообразным, петельным; подшивание можно произвести косым, крестообразным, петлеобразным стежками.

Выбор вида стежка для выполнения определённой операции зависит от свойств ткани, назначения изделия.

Техническими параметрами ручной строчки являются длина стежка, ширина стежка и ширина шва.

Строчка-это ряд последовательно выполненных стежков.

Шов-это строчка, скрепляющая несколько слоёв ткани.

Строчки, выполняемые прямым стежком: смёточная, намёточная, вымёточная, замёточная, копировальная, образование сборки.

Строчки, выполняемые косым стежком: намёточная, вымёточная, обмёточная, стёгальная, подшивочная, штуковочная.

Строчки, выполняемые крестообразным стежком: подшивочная, обметочная.
Строчки, выполняемые петлеобразным стежком: стачная, впусная, разметочная, подшивочная.

Петельным стежком выполняется обметочная строчка.

Задание №2

Выбрать необходимые швы для выполнения операций изготовления швейного изделия, используя таблицы 2, 3 в соответствии с вариантом, указанным в Приложении 1.

Методические указания к выполнению задания №2

Изготовление швейных изделий осуществляется на швейном оборудовании. По месту использования швейные машины подразделяются на промышленные и бытовые.

По внешнему виду и конструкции ниточные швы разнообразны. Их конструкция определяется расположением деталей и строчек в шве и величиной припусков на швы. В зависимости от конструкции и назначения ниточные швы делятся на соединительные, краевые и отделочные.

Таблица 2

Разновидность способ выполнения, применение, технические характеристики и графическое изображение соединительных швов

№ п/п	Название шва	Применение шва и технические характеристики	Способ выполнения	Графическое изображение
1.	Стачной вразутюжку	Для соединения деталей верха верхней одежды из толстой ткани. Ширина шва зависит от свойств ткани и вида соединяемых деталей и варьирует от 5 до 25мм. Длина стежка 3-4 мм.	Сложить детали лицевой стороной внутрь, уровнять срезы и стачать швом шириной 10мм, делая в начале и в конце строчек закрепки. Разгладить припуски швов в разные стороны.	
2.	Стачной взаутюжку	Для соединения деталей подкладки и деталей верха из тонких тканей. Ширина шва зависит от свойств ткани и вида соединяемых деталей и варьирует от 5 до 25мм. Длина стежка 2-3 мм.	Сложить детали лицевой стороной внутрь, уравнивать срезы и стачать швом шириной 10мм, делая в начале и в конце строчки закрепки. Припуск шва заглаживать на одну из деталей.	
3.	Расстрочной	Применяется для соединения деталей из толстых тканей, разутюживание которых не допускается или затруднено. Ширина стачного шва 7-25мм. Ширина отделочной строчки 2-10 мм.	Сложить детали, уровнять срезы и стачать швом шириной 10мм. Разложить припуски шва по обе стороны от шва стачивания и расстрочить швом шириной 5мм параллельно друг другу и стачному шву.	

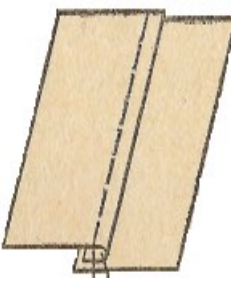
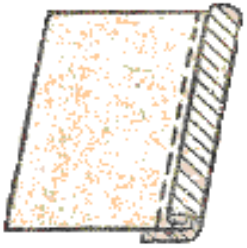
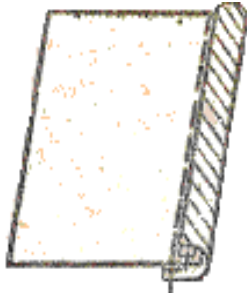
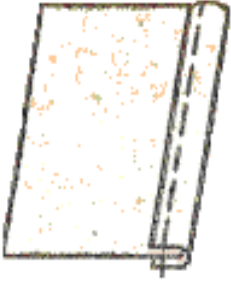
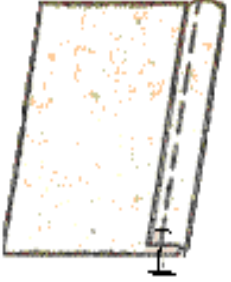


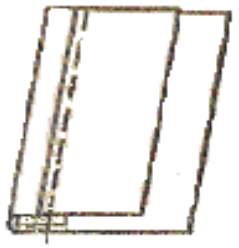
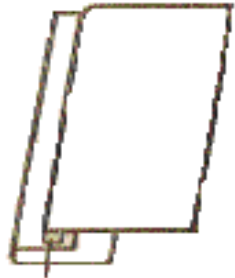
4.	Настрочной с открытыми срезами	Применяется для скрепления основных деталей верхней одежды, с целью упрочения шва и предотвращения смещения припусков на швы. Ширина стачного шва 10-15мм, отделочной строчки 2-10мм. Длина стежка отделочной строчки 3-5мм.	Сложить детали лицевой стороной внутрь уравнивать срезы и стачать швом шириной 10мм. Отогнуть припуск шва на одну из деталей (по модели) и настрочить швом шириной 5мм от шва стачивания по лицевой стороне детали.	
----	--------------------------------	--	---	---

Таблица 3

Разновидность, способ выполнения, применение, технические характеристики и графическое изображение краевых швов

№ п/п	Название шва	Применение шва и технические характеристики	Способ выполнения	Графическое изображение
1	Окантовочный с одним открытым срезом.	Применяется для обработки внутренних срезов подбортов, срезов низа в пальто, срезов накладных карманов, кокеток. Для обработки прямолинейных контуров используется полоска ткани выкроенная по долевой или поперечная. Для обработки криволинейных контуров используется полоска ткани выкроенная под углом 45° к нитям ткани.	Наложить полоску ткани на лицевую сторону детали, уравнивать срезы и проложить строчку на расстоянии 4мм от срезов. Обогнуть полоской ткани полученный шов и проложить вторую строчку по над швом притачивания полоски по основной детали.	
2	Окантовочный шов с двумя закрытыми срезами	Применяется для обработки краев деталей детской и женской одежды. Ширина шва в готовом виде 5-7мм.	Наложить полоску ткани выкроенную под углом 45° к нитям основы шириной 30мм на изнаночную сторону детали и стачать швом шириной 5мм, обогнуть полоской шов, подогнуть срез внутрь на 5мм и настрочить швом 1 мм от подогнутого края по полоске.	

3	Окантовочный с тесьмой	Применяют для обработки внутренних срезов подбортов, среза низа в мужских пальто с помощью специального приспособления -окантовывателя. Ширина тесьмы 11 - 15 мм.	Заутюжить тесьму вдоль посередине, надеть на срез детали заметать и проложить строчку на расстоянии 1мм от краев тесьмы.	
4	Вподгибку с открытым срезом	Применяют для обработки низа изделий, рукавов из толстых или неосыпающихся тканей. Ширина шва 7-40мм. Строчка может быть сквозной или потайной в зависимости от модели.	Подогнуть припуск на изнаночную сторону изделия или детали, и застрочить на расстоянии 5мм от среза детали. Если ткань легко осыпаящаяся, то срез детали предварительно надо обметать.	
5	Вподгибку с закрытым срезом	Применяется при обработке низа изделий из легкоосыпающихся и тонких тканей, низа рукавов. Ширина внутренней подгибки 3-7мм, внешней 4-40мм.	Подогнуть припуск на изнаночную сторону изделия или детали, срез подогнуть внутрь на 7мм и застрочить на расстоянии 2мм от подогнутого среза.	
6	Обтачной в кант	Применяют для обработки срезов клапанов, бортов, воротника, карманов. Линия соединения деталей смещается для образования канта.	Сложить соединяемые детали лицевой стороной внутрь, уровнять срезы и обтачать швом 7мм (по намеченной линии). Вывернуть детали на лицевую сторону шириной 2мм выправить кант на нижнюю сторону детали шириной 2мм, выметать и проложить отделочную строчку шириной 5мм.	
7	Обтачной шов в рамку сложный	Применяют для обработки края детали из толстой ткани. Например шлицы на спинке шинели или для отделки верхней детали нижней из отделочной ткани.	Сложить две детали лицевой стороной внутрь, уровнять срезы и обтачать швом шириной 5мм. Шов обтачивания разутюжить на две стороны (в разутюжку) обогнуть припуск шва одной деталью и	

			проложить строчку на расстоянии 1-2мм.	
8	Обтачной шов в рамку простой	Применяют для изготовления обтачных петель женской одежды и прорезных карманов. Ширина шва 4-7мм. Ширина рамки 3-10 мм.	Сложить детали для рамки вдвое наложить на край обрабатываемой детали лицом к лицу уровнять срезы, обтачать швом 7мм, отогнуть шов на изнаночную сторону и приутюжить.	

Приложение 1

Варианты заданий для выполнения контрольной работы (Номер варианта соответствует последнему номеру зачётной книжки)

№ варианта	Задание 1	Задание 2
0	Обработка срезов деталей изделия	Швы, применяемые для обработки горловины и проймы платья
1	Обработка нижнего края платья	Швы, используемые для изготовления постельного белья
2	Обработка краёв салфетки	Применяемые швы для обработки края воротника, борта
3	Строчки, используемые для подготовки изделия к первой примерке	Соединение основных деталей поясного изделия из толстой ткани
4	Закрепление переходного канта в изделии из скользкой ткани	Краевые швы, используемые для отделки швейного изделия
5	Перенос намеловочных линий с одной детали на другую	Обработка низа прямой юбки из шерстяной ткани
6	Временное соединение накладного кармана с изделием	Соединение основных деталей изделия из нес्यпучих тканей
7	Обработка прорезной петли	Соединение накладного кармана с изделием
8	Постоянное соединение деталей швейного изделия ручным способом	Применение окантовочных швов
9	Ручной способ заделки разрыва ткани(костюмной)	Швы, используемые для соединения деталей швейного изделия