

Технология изготовления поясной одежды

Теоретическое занятие

Специальность: 29.02.10 Конструирование, моделирование и технология
изготовления изделий легкой промышленности (по видам)

МДК.03.01. Технология и проектирование процессов швейного производства

Тема 1.1 Технология изготовления поясной одежды

Преподаватель: Герасимова Н.А.

Технология изготовления поясной одежды

Юбка – один из распространенных видов женской поясной одежды. Она может быть частью костюма или самостоятельным видом одежды.

Методы обработки юбок разнообразны, они определяются фасонными особенностями изделия и свойствами применяемых материалов.

К начальной обработке юбок относятся: обработка срезов, вытачек, складок, разрезов, кокеток и т.д. В общем виде схема сборки включает начальную обработку переднего и заднего полотнищ, соединение боковых срезов, обработку застежки, обработку верхнего среза, обработку низа изделия и окончательную отделку юбки.

Пример схемы сборки юбки представлен на рис. 1.

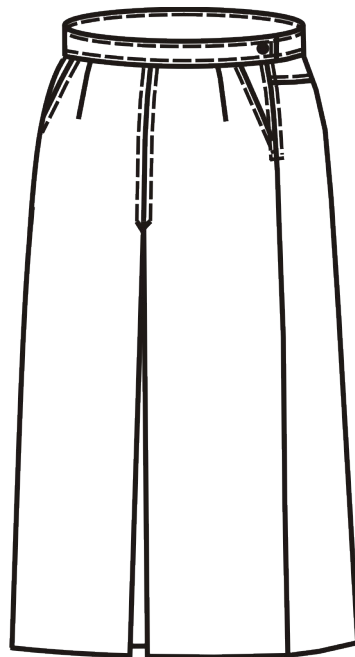


Рисунок 1. Схема сбора юбки¹

Обработка срезов основных деталей юбки зависит от толщины и осыпаемости текстильных материалов. Наиболее распространенный способ обметывание срезов. Может также применяться окантовывание срезов или обработка на машине зигзагообразного стежка.

¹ Амирова Э. К. Технология швейных изделий. Учебник для среднего профессионального образования. – М.: Издательский центр «Академия», 2018.

В юбках применяют вытачки, идущие от срезов деталей. Они могут располагаться по прямой или фигурной линии, а также переходить в односторонние складки. Для юбок характерно применение простых складок: отделочных и соединительных.

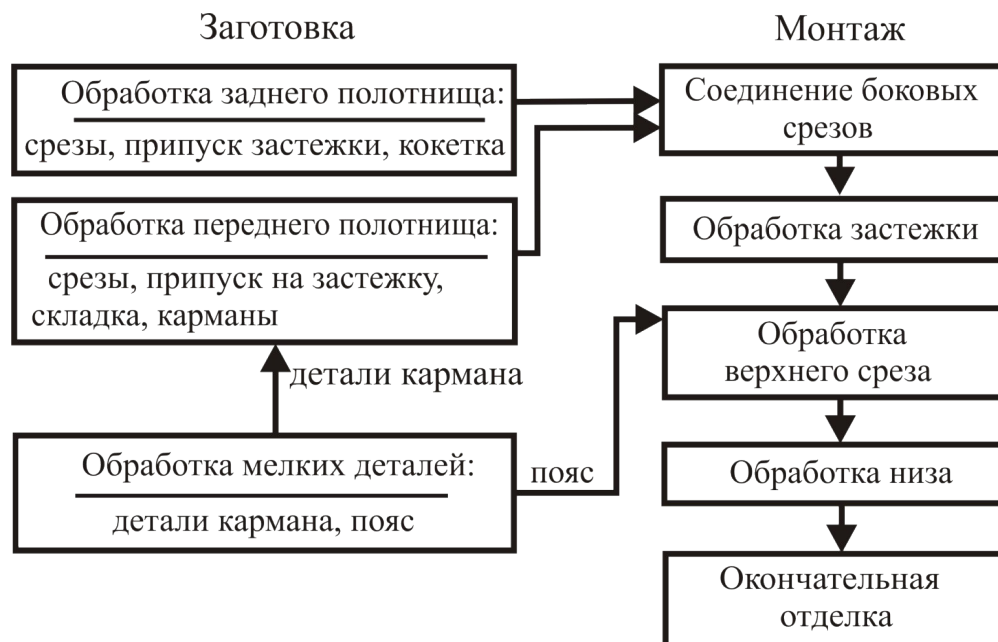


Рисунок 2. Схема сборки модели № 1²

Шлицы и разрезы обрабатывают в боковых и средних швах переднего и заднего полотнищ.

Кокетки соединяют с основными деталями стачным, настрочным или накладным швами. При обработке кокеток овальной формы, выкроенной по косой или из материалов подвижной структуры, по нижнему срезу кокетки прокладывается клеевая кромка.

Карманы юбок делятся на прорезные, накладные, в соединительных швах и карманы из основных деталей изделия. Наибольшее распространение имеют карманы прорезные в рамку и с листочкой и накладные с верхним входом. Подкладка кармана может быть отдельной деталью или цельнокроеной с обтачками, листочками. Наибольший эффект при обработке прорезных карманов достигается при

² Амирова Э. К. Технология швейных изделий. Учебник для среднего профессионального образования. – М.: Издательский центр «Академия», 2018.

использовании двухигольных машин при обработке прорези кармана и стачивающее-обметочных машин при обработке подкладки кармана.

Обработка накладных карманов включает заготовку детали накладного кармана и соединение его с изделием. Заготовка накладного кармана складывается из обработки складок, притачивания листочек, окантовывания или обтачивания срезов, прокладывания отделочных строчек и т.п. Накладные карманы могут соединяться с изделием стачным, настрочным или накладным швами. Наиболее распространенным и менее трудоемким является соединение кармана накладным швом.

Методы обработки застежки юбки зависят от ее вида. Применяют следующие виды застежек: тесьма «молния», кнопки, петли и пуговицы. Широкое распространение получила застежка на тесьму «молния» благодаря несложному способу обработки, удобству использования, хорошему внешнему виду.

Обработка верхнего края юбки зависит от модели и свойств материала. Наибольшее распространение получила обработка верхнего края юбки притачным поясом. Верхний край юбки без пояса обрабатывается одинарной или двойной обтачкой из подкладочной или основной ткани.

Обработка низа юбки зависит от модели, обработки боковых швов, складок, а также от свойств ткани. В изделиях с припуском на подгиб низа, имеющим предварительно обработанные срезы, низ подшивают на универсальной или специальной машине потайного стежка. В юбках из хлопчатобумажных, льняных и шелковых тканей низ застрачивают на универсальной машине швом в подгибку с закрытым срезом, в юбках из шерстяных тканей и трикотажных полотен – на машине потайного стежка.

Окончательная отделка юбок включает в себя изготовление петель, пришивание пуговиц, кнопок, крючков, влажно-тепловую обработку. Для изготовления петель, пришивания пуговиц используются специальные полуавтоматы.

Брюки относятся к поясной одежде. В зависимости от назначения изделия, модели, конструкции деталей, используемых тканей, оборудования, конструкции

швов, применяемых для соединения деталей, методы обработки и схемы сборки могут иметь отличия. Однако независимо от названных факторов процесс обработки брюк включает следующие этапы: начальная обработка основных (передних и задних) деталей, обработка застежки, карманов, верхнего среза, соединение основных деталей и обработка низа брюк.

Существенное влияние на методы обработки отдельных узлов брюк оказывает конструкция деталей. Применение цельнокроеных деталей упрощает обработку, снижает трудоемкость.

На начальной стадии изготовления производят соединение частей основных деталей (при наличии кокетки), обработку вытачек, складок, срезов. Вытачки на деталях брюк неразрезные. Количество вытачек и складок, а также их глубина зависят от модели брюк и полнотной группы изделия.

Боковые и шаговые срезы передних половинок брюк обметывают вместе с подкладкой по всей длине. Шаговые и передние срезы задних деталей брюк обметывают по всей длине, боковые – от нижней надсечки кармана или по всей длине. Средние срезы могут быть окантованы.

В брюках типовой конструкции предусматривают один задний карман и два боковых. Используют следующие конструкции карманов: задние – прорезные (с клапаном, в рамку, с листочкой) и накладные; боковые – прорезные (с листочкой, в рамку), в швах и накладные (в изделиях из джинсовых и хлопчатобумажных тканей). Задний прорезной карман обрабатывают с застежкой на петлю и пуговицу.

При изготовлении карманов с целью повышения производительности труда и улучшения качества целесообразно использовать специальные машины и полуавтоматы, например, для обработки прорезных карманов на задней половинке брюк.

Брюки обрабатывают с внутренней застежкой, расположенной в шве соединения передних деталей, реже в боковом шве. Виды застежек: пуговицы и обметанные петли, тесьма «молния».

Верхний край брюк оформляют поясом притачным или цельнокроеным. В современных моделях брюк наибольшее распространение имеет притачной пояс на

корсаже. Методы обработки верхнего края брюк зависят от конструкции деталей пояса и застежки, вида применяемых материалов и используемого оборудования.

При обработке низа брюк необходимо предохранить срезы деталей от осыпания, а край от износа. Поэтому для увеличения прочности и стабильности формы низа брюк вдоль линии подгиба низа настрачивают на двухигольной машине специальную ленту.

При изготовлении брюк их шерстяных тканей низ брюк подшивают на машине потайного стежка или обрабатывают швом в подгибку с закрытым срезом в изделиях их хлопчатобумажной ткани.

В отделочные работы при изготовлении брюк входят: чистка от производственного мусора, влажно-тепловая обработка, пришивание пуговиц.

Задача окончательной ВТО – выправление краев, утонение и придание им устойчивой формы, удаление заминов и лас.

ВТО осуществляется на прессах, оснащенных гладильными подушками соответствующего профиля, с микропроцессорным управлением режимами обработки: пропаривание, прессование, вакуум-отсос.

После ВТО пришивают пуговицы на застежке, концах пояса и заднем кармане, если требуется по модели.

Совершенствование методов обработки брюк связано, прежде всего, с развитием парка оборудования, повышением уровня оснастки, унификацией деталей, расширением ассортимента материалов¹.

При изготовлении изделий необходимо соблюдать требования целого ряда нормативно-технической документации. Качество обработки должно соответствовать ГОСТу 25295-2003 Одежда верхняя пальтово-костюмного ассортимента. Общие технические условия, ГОСТу 4103-82 Изделия швейные Методы контроля качества.

На основании перечисленных документов разрабатываются режимы обработки с учетом свойств материалов и технические условия выполнения операций, обеспечивающих выпуск качественной продукции.

Список использованной литературы

1. Амирова Э. К. Технология швейных изделий. Учебник для среднего профессионального образования. – М.: Издательский центр «Академия», 2018. – 480 с.
2. ГОСТ 25295-2003. Одежда верхняя пальтово-костюмного ассортимента. Общие технические условия: издание официальное: утвержден и введен в действие Госстандартом России от 05.12.2003 № 24: дата введения 2006-01-01. – М.: Стандинформ, 2006 г., 16 с.
3. ГОСТ 4103-82. Изделия швейные. Методы контроля качества: издание официальное: утвержден и введен в действие постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 25.06.1982 № 2522: дата введения 1983-07-01. – М.: Стандинформ, 2007 г., 20 с.