МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

УЧРЕЖДЕНИЕ ОБРАЗОВАНИЯ

«БАРАНОВИЧСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ»

Факультет педагогический

Кафедра технологии с методикой преподавания

**КУРСОВОЙ ПРОЕКТ**

**по дисциплине технология швейного производства**

**Тема: «Разработка технологии и технических условий на изготовление фартуков»**

Исполнитель:

Студент педагогического факультета,

IV курса, группы ТС-41

Гарасюк Николай Викторович

Руководитель:

преподаватель кафедры технологии

с методикой преподавания

Демидова Татьяна Николаевна

Барановичи 2008

**РЕФЕРАТ**

Курсовая работа: ….с., …. рис., …. табл., ….. источник, …. прил.

разработка технологии и технических условий на изготовление фартуков

Объектом исследования является фартук.

Предметом исследования является технология изготовления фартука.

Цель работы разработка технологий и технических условий изготовления фартука.

При выполнении работы использованы методы: сбор и изучение необходимой литературы, описание и анализ.

В процессе работы были составлены инструкционно-технологические карты по обработке отдельных деталей и узлов изделия.

Областью возможного практического применения являются изготовление изделия и использование учителями на уроках технологии.

Автор подтверждает, что приведенный в работе материал правильно и объективно отражает состояние исследуемого процесса, а все заимствованные из литературных и других источников теоретические, методологические и методические положения и концепции сопровождаются ссылками на их авторов.

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(подпись студента)

**СОДЕРЖАНИЕ**

ВВЕДЕНИЕ

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ

ГЛАВА 1 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ФАРТУКЕ

* 1. ИСТОРИЯ ПРОИСХОЖДЕНИЯ ФартукА КАК символА домашнейодежды

ГЛАВА 2 ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ПРОЕКТИРОВАНИЯ ОБЬЕКТА

2.1 ВЫБОР ОБЬЕКТА ПРОЕКТИРОВАНИЯ

2.2 ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОЕКТИРУЕМОГО ОБЬЕКТА

2.3 ВЫБОР МАТЕРИАЛОВ

2.4 Методы обработки деталей и узлов фартука

ГЛАВА 3 ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПРОЕКТИРУЕМОГО ОБЪЕКТА

3.1 ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ОБРАБОТКИ

3.2 возможные дефекты деталей кроя и обработки

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

СПИСОК ИСПОЛЬЗУЕМЫХ ИСТОЧНИКОВ

ПРИЛОЖЕНИЕ

**ВВЕДЕНИЕ**

Символом домашней одежды является фартук. Он выполняет защитную и эстетическую функции, символизирует чистоту и опрятность, требует минимальных затрат энергии и времени на приведение его в порядок.

Учитель должен не только научить, но и способствовать творческому совершенствованию личности учащихся. Он должен ознакомить учеников с различными вариантами способов и методов оформления и особенностей обработки фартука и предоставить возможность творческого выбора.

Материал курсового проекта пригодится любой хозяйке, а также может использоваться на уроках «Обслуживающего труда», так как в школьной программе по трудовому обучению предусмотрено изготовление фартука.

Фартук – защитная одежда самых разнообразных форм, закрывающая фигуру человека спереди. Фартуки могут быть дополнением или принадлежностью какого-либо костюма (домашнего, рабочего, форменного).

Данный курсовой проект имеет своей целью систематизировать и углубить теоретические знания и практические умения по методам изготовления фартука.

В соответствии с целью автором курсового проекта были сформулированы следующие задачи:

1. изучить справочную и техническую литературу, которая связана с темой проекта;
2. выбрать модели фартука, составить характеристику проектируемого объекта, выбрать материалы для данной модели;
3. осуществить анализ особенностей обработки фартуков, составить последовательность способов обработки;

В современных журналах мод имеется большое количество различных вариантов фартуков. Швейная промышленность поставляет достаточное количество готовых изделий, а в последнее время в продаже имеют место готовые детали кроя. Каждой хозяйке, в этом случае, предоставляется право самостоятельно изготовить фартук, в соответствии с собственным вкусом.

Каждый учитель, используя интересные формы организации деятельности учащихся на уроке, должен воспитывать, заинтересовывать, готовить ребят к выбору профессии, знакомить с деятельностью работников на предприятиях швейной промышленности.

Тема данного курсового проекта была, есть и будет актуальна и полезна для каждого человека.

**ГЛАВА 1 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ФАРТУКЕ**

**1.1 ИСТОРИЯ ПРОИСХОЖДЕНИЯ ФартукА КАК символА домашней одежды**

Символом домашней одежды является фартук. Он выполняет защитную и эстетическую функции, символизирует чистоту и опрятность, требует минимальных затрат энергии и времени на приведение его в порядок.

Фартук – ложная юбка, богато декоративный съёмный перед, который прикалывали булавками к верхней юбке во французской моде 17 в., в настоящее время то же, что передник.

Передник – одежда древних египтян, состоящая из куска ткани, прикреплённого к поясу, - предок современного передника; в Московской Руси в 15-17 вв. - женская одежда из двух несшитых полотнищ, над грудью собиралась на шнурок; позже – и до сего дня часть одежды разного вида и покроя для прикрытия передней части тела.

Передники – защитная одежда самых разнообразных форм, закрывающая фигуру человека спереди. Передники могут быть дополнением или принадлежностью какого-либо костюма (домашнего, рабочего, форменного).

Фартук (или передник) – широко распространенная и почти не изменяющаяся часть одежды с древнейших времён до наших дней. История его начинается с Древнего Египта. Уже в ранний период существования этой страны мужчины, по крайней мере, состоящие на государственной службе, пользовались примитивной драпировкой, прикрепляемой спереди к поясу, который представлял собой узкую полоску кожи или связанные (сплетенные) тростниковые стебли. С течением времени передник становится повсеместно распространенным видом одежды. Это был кусок ткани, средняя часть которой, собранная в складки, прикладывалась к корпусу спереди, остальная обёртывалась вокруг тела и крепилась свободным концом, заправляемым за среднюю часть. Держался передник с помощью пояса. Средняя часть его имела трапециевидную, треугольную или веерообразную форму. Эта часть, одежды играла очень важную роль и в церемониальном облачении правителей, о чём, свидетельствуют многочисленные памятники.

Передник являлся: также частью одежды других древневосточных народов. Так, например, он был широко распространен в Западной Азии.

С Востока передник «перекочевал» и в Европу. На Крите и в Микенах в эпоху бронзы (XIX-XVIII вв. до н. э.) мужчины носили широкий кожаный пояс, которым вокруг бёдер крепили передник. Он надевался таким образом, чтобы спереди ниспадал углом, а его вертикальная кромка шла наискось от бедра к колену другой ноги; ткань передника была украшена вытканным цветным узором.

Далеко не всем известно, что в Древней Греции мужчины сначала тоже носили узкий передник, повязанный вокруг бёдер, а поверх него надевали хлену (большой шерстяной платок). Позже передник стали повязывать поверх хитона. Передник был характерной, принадлежностью мужской одежды и у этрусков. По виду он напоминал критский, однако его надевали поверх блузы с рукавами. Уже у римлян передник известен только как часть одежды жрецов, солдат некоторых вспомогательных видов войск и гладиаторов.

Начиная с эпохи средневековья передник, становится практически постоянной принадлежностью рабочей одежды. Повседневное платье следовало чем-то прикрывать. Передник носили кузнецы, сапожники, повара. Цеховые мастера считали передник неотъемлемой частью своей профессиональной одежды.

Женский передник со временем стал принадлежностью туалета замужней женщины. В XVI в. два передника составляли юбку. В XVI в. передник непременно украшал жён именитых горожан. В Германии жёны бюргеров носили фартуки (белые или цветные), иногда даже двойные (спереди и сзади). [12, с.4]

Передник периодически входил в моду среди высших слоев населения. Француженки во времена правления Людвига XIV (1660-1710) дома и на прогулке повязывали маленький передник с богатой отделкой по краю. Иногда, правда, желав отдать дань моде, женщины совершенно не задумывались над тем, насколько комично это выглядит. Так, известно изображение некой знатной венгерской дамы XVII в. в изящном вечернем платье с большим декольте, кокетливой шнуровкой на лифе и чуть ли не в крестьянском фартуке. По примеру городской знати стали расшивать и всячески украшать свои передники крестьянские девушки.

Хитрая на выдумку европейская мода изобрела несколько видов передников для разных случаев жизни. Так, например, уважающая себе европейская женщина, когда выходила к столу, обязана была прикрывать платье большой салфеткой. Так появился специальный передник – таблье (от французского слова “стол”). Таблион – другой тип передника с похожим названием, но совершенно иной по назначению. Это передник для особо торжественных случаев, пришиваемый к плащу спереди и сзади. Он был заимствован из церемониальной византийской одежды и для императора делался из шелковой парчи с узором, а для придворных – из гладкой, одноцветной материи, но затем освоился с новой для себя ролью модного аксессуара.

Со временем передник стал частью праздничного народного костюма. В некоторых областях Германии широкий передник надевался лишь по особо торжественным случаям. В Молдавии отличительной чертой народной одежды были два передника, охватывающие корпус спереди и сзади, не сходящиеся на боках, с богатым цветным узором.

Традиционный русский передник изготавливали из домотканой ткани в клетку, с отделкой по краям и красными завязками. На Севере передник был вышитым и мог иметь рукава. Интересен передник конца XIX в. из г. Каргополя Олонецкой губернии. Вышитые на нем затейливые узоры представляют собой не что иное, как древние земледельческие календари. Шесть лепестков и шесть ростков круга обозначают 12 месяцев, а условные значки снаружи – важнейшие вехи годичного круга полевых работ. Например, 2 мая – “Борис - Глеб - сею хлеб”, 31 мая – “Придет Федот – земля примется за свой род”. Подобные месяцесловы вышивали еще и на подолах рубах и полотенцах. Можно понять, как дорожили этими вещами, бережно передавая по наследству. Характерно, что в некоторых областях России (например, в Забайкалье) традиционный передник сохранялся в качестве части праздничного одеяния вплоть до середины прошлого века.

Отметим, что во время Первой мировой войны передник оказался совершенно необходимой частью одежды. Многие женщины должны были выполнять мужскую работу: становились дорожными рабочими, механиками и т.п. [11, с.3]

Таким образом, из “одежды горничных” фартук превращается в рабочую женскую одежду, – пожалуй, именно с этого времени он перестаёт существовать как чисто декоративный элемент и становится принадлежностью бытовой одежды для работы в домашних условиях, также являясь производственной одеждой.

**ГЛАВА 2 ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ПРОЕКТИРУЕМОГО ОБЪЕКТА**

**2.1 ВЫБОР ОБЬЕКТА ПРОЕКТИРОВАНИЯ**

Доказывать необходимость такой домашней спецодежды, как фартук, нет никакой нужды. Фартуки должны быть не только женскими, но и мужскими. От этого может зависеть их фасон или отделка, но не назначение.

А назначение хозяйственных фартуков бывает весьма разнообразным. Ведь есть же у нас одежда для спорта, одежда для праздника, одежда для работы, одежда для туризма. Так и фартуки нужны разные:

- для уборки;

- для мытья посуды и ручной стирки;

- для приготовления пищи;

- для приема гостей.

Фартук для мытья посуды и ручной стирки должен быть с нагрудником и желательно из непромокаемого материала (см. рис. 1). Если во время стирки вода из крана брызгает, окантуйте нижний край фартука узкой полоской поролона, и тогда капли воды не будут стекать вам на ноги. В продаже бывают полихлорвиниловые фартуки с большим карманом по всему нижнему краю. Казалось бы, он служит этой же цели - собирать стекающие водяные брызги. Но карман, разделенный на отделения, очень трудно промывать и сушить, в нем появляется неприятный запах. Такой фартук более уместен для уборки (см. рис. 2). В его карманах удобно держать две тряпки: влажную - для мытья и сухую - для протирания мебели. При работе с пылесосом там поместятся 2-3 сменные насадки, небольшой флакон с чистящим средством и другие нужные под рукой мелочи. Не придется лишний раз ходить за ними. [7, стр.101]

Фартук для уборки не обязательно делается из непромокаемого материала. Это может быть любая плотная, практичная, немаркой расцветки ткань.

К фартуку для готовки - другие требования: он должен легко переносить частые стирки, потому что здесь необходима чистота. Желательно, чтобы он получше прикрывал одежду от кухонной копоти и мельчайших частичек жира, которые поднимаются в воздух во время приготовления еды. По-видимому, фасон такого фартука должен приближаться к незастроченному по бокам сарафану (см. рис. 3).

Разумеется, в отделке всех этих рабочих фартуков совершенно неуместны оборки, кружева, вышивки. Они только усложняют стирку и утюжку. Другое дело - фартук для подготовки праздничного стола. Маленький и элегантный, он защитит вашу нарядную одежду, пока вы подаете на стол угощения (см. рис. 4).

Для работы в домашней мастерской тоже понадобится фартук особого покроя. Получается, нужен целый гардероб фартуков? Ну, может, и не гардероб, но одним фартуком в хозяйстве не обойтись.

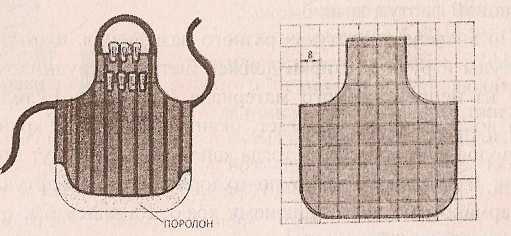
В настоящее время при моделировании красочных декоративных передников, которые действительно становятся украшением хозяйки дома, используют простые средства и материалы: купонные и полукупонные набивные ткани с национальным орнаментом, мотивами росписей народных игрушек, прялок, деревянной и металлической утвари; материалы, оформленные тематическими рисунками, изображающими фрукты, овощи или предметы кухонной принадлежности. Фартуки, выполненные из таких тканей, в сочетании с традиционными народными материалами – льном, суровым полотном, ситцем – образуют практичные и нарядные комплекты, подчёркивающие своё назначение и прекрасно гармонирующие с окружающей обстановкой. [7, стр.105]

К фартуку предъявляются гигиенические, эксплуатационные и эстетические требования.

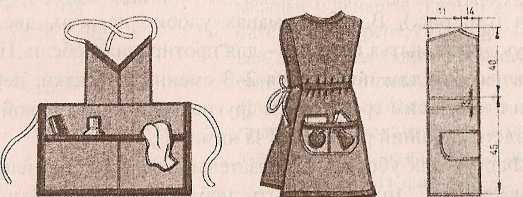
1.Гигиенические требования: а) оберегание от механических повреждений; б) создание благоприятного микроклимата; (определяют удобство, степень приспособленности фартука к человеку в покое и при движении, условия микроклимата и состояние нервной системы).

2. Эксплуатационные требования: а) сохранение формы изделия; б) удобство в использовании; в) должен хорошо стираться и сохранять внешний вид; (показатели надежности определяют степень стабильности сохранения качества фартука в процессе эксплуатации).

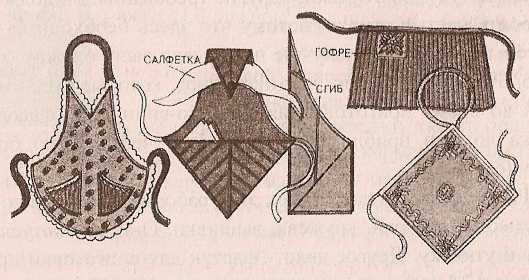
3. Эстетические требования: а) гармоничное сочетание с предметами интерьера; б) воспитание эстетического вкуса; в) соответствие направлению моды; г) изделие должно быть красивым, декоративно-украшенным и аккуратно выполненным, (определяются как нужда человека в красоте и в творчестве по законам красоты. Фартук проектируется с учетом направления моды на данном этапе времени).[6, с.148]



**Фартук для мытья посуды и ручной стирки (рис. 1)**



**Фартук для уборки (рис. 2). Фартук для готовки (рис. 3)**



**Фартук для подготовки праздничного стола (рис. 4)**

**2.2 ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОЕКТИРУЕМОГО**

**ОБЬЕКТА**

Фартуки, как отмечалось ранние, нужны разные: для уборки; для мытья посуды и ручной стирки; для приготовления пищи; для приема гостей.

Модель 1. Фартук из хлопчатобумажной ткани с печатным рисунком с накладными карманами и пристегивающимся нагрудником фигурной формы. В качестве отделки фартука — оборка по карманам, бретелям и низу. Модель рекомендуется для кулинарных работ.

Модель 2. Фартук из льняной ткани с цельнокроеным нагрудником и карманами в рельефных швах. В качестве отделки на карманах и нагруднике — аппликация. Модель рекомендуется для практических занятий на уроках технологии.

Модель 3. Фартук из хлопчатобумажной ткани с печатным рисунком, с мягкими складками от верхнего среза, карманами вставками из отделочной ткани. Верхний срез обработан притачным поясом, нижний — швом подгибку с закрытым срезом. Модель рекомендуется для практических занятий на уроках технологии.

Модель 4. Фартук из хлопчатобумажной гладкокрашеной ткани со сборками от верхнего среза и накладными карманами. Карманы и нагрудник отделаны тесьмой, которая подчеркивает их оригинальную форму. Модель рекомендуется молодым хозяйкам.

Модель 5. Фартук с отрезной грудкой, имеет два накладных кармана. Контур карманов выделен с помощью желтой окантовки. Закрепляется на фигуре фартук с помощью пояса и бретелей. Все срезы обработаны окантовкой, его части выполнены из ситца.[7, с.129]

Из предложенных моделей фартука наиболее простая модель 5. Этот фартук с вместительными карманами, в нем будет удобно работать на практических занятиях по технологии. Расход ткани — минимальный.

В качестве материала для изготовления этой модели фартука подойдет хлопчатобумажная ткань, ситец: для основных деталей — с печатным рисунком, для отделки — гладкокрашеная.

**2.3 ВЫБОР МАТЕРИАЛОВ**

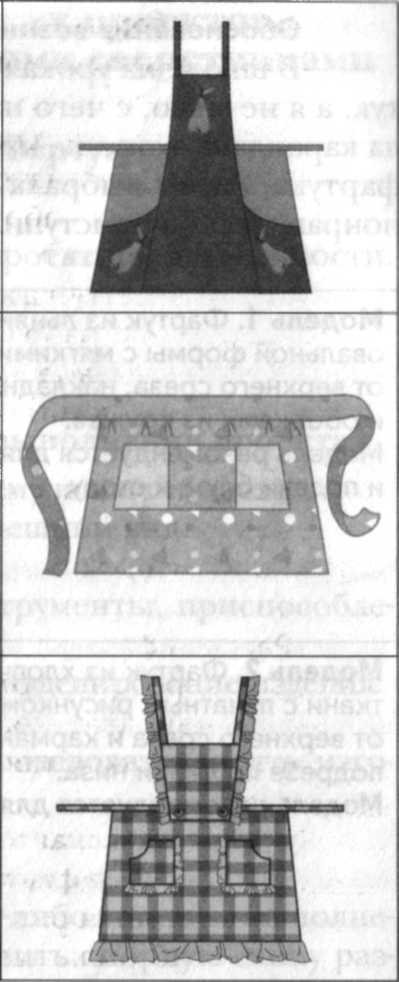
Для каждого вида изделия нужны различные материалы, отвечающие определенным требованиям и обладающие необходимыми свойствами.

Ткань – это материал, образуемый в результате взаимного переплетения ниток основы и ниток утка. Выбирая модель фартука необходимо большое внимание уделить подбору соответствующей ткани. Ведь от правильно выбранного материала в большинстве случаев и зависит качество изготовленного фартука. Одна из основных характеристик строение ткани – вид переплетения и связь между собой нити основы и утка, а также внешний вид и свойство ткани.

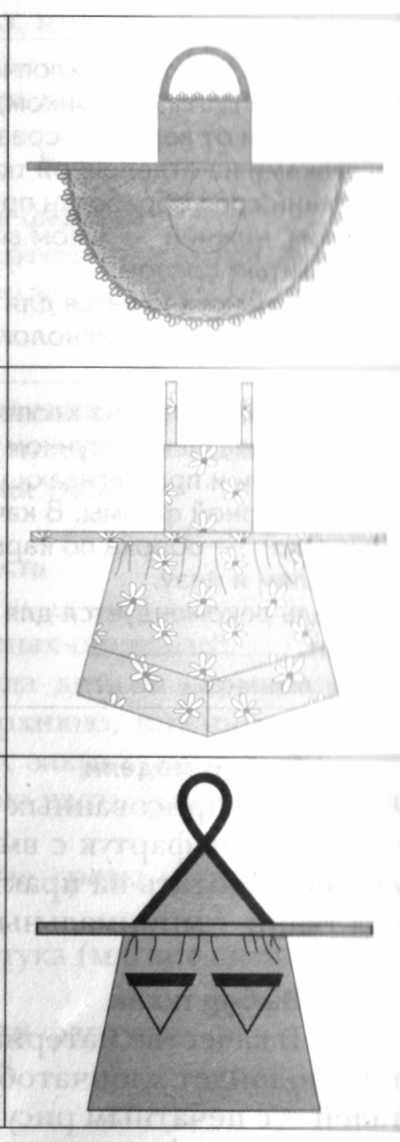
*Модель 3*

*Модель 2*

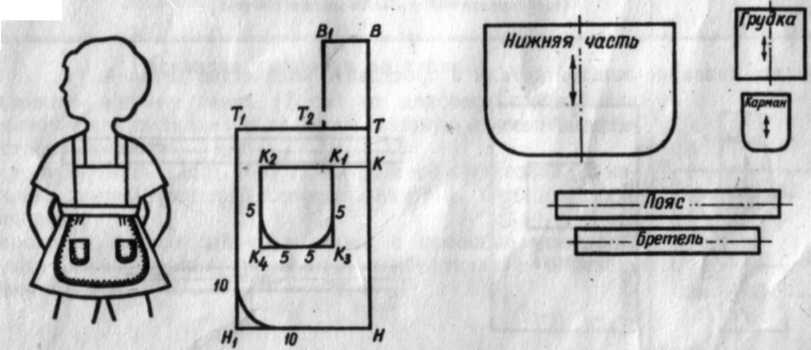
*Модель 1*



*Модель 4*



*Модель 5*



По своей структуре, характеру отделки и свойствам ткани весьма разнообразны. Их вырабатывают разнообразными переплетениями, но в большей мере используют полотняные переплетения. Ткани выпускают гладкими, ворсовыми, с начёсом. По характеру расцветки могут быть отбеленными, гладко крашенными, напечатанными, пестроткаными, мулинированными.

По волокнистому составу ткани могут быть подразделены на однородовые, неоднородовые, смешанные и смешанно-неоднородные. Кроме того, по волокнистому составу все ткани делятся на хлопчатобумажные, льняные, шерстяные и шелковые.

К однородным тканям относят ткани, состоящие из волокон одного вида, например:

- хлопка (ситец, бязь, сатин и другие);

- льна (полотно, рогожка, коломенок и другие);

- шерсти (фай, бостон, бобрик и другие);

- вискозного шелка (креп-сатин, креп-морокен и другие);

- натурального шелка (креп-жоржет и другие);

- ацетатного шелка (атлас и другие).

Такие ткани называются соответственно чисто хлопковыми, чисто льняными, чисто шерстяными, чисто шелковые и другими.

К неоднородным тканям относят ткани, состоящие из нитей различного волокнистого состава например:

- основа хлопчатобумажная, уток из искусственного шелка (зефир, шотландка и другие);

- основа хлопчатобумажная, уток льняной (полотно, рогожка и другие); - основа хлопчатобумажная, уток шерстяной (сукно, шевит Омский и другие). [9, с.198]

Хлопчатобумажные ткани используются для широкого ассортимента фартуков. Большая часть ассортимента – это классически однородные ткани, выработанные из хлопка.

Хлопчатобумажные ткани обладают рядом положительных свойств:

- значительной прочностью;

- достаточной устойчивостью к многократному растягиванию и изгибанию;

- хорошей гигроскопичностью.

Изделия из хлопчатобумажных тканей быстро намокают, быстро высыхают, хорошо стираются и гладятся при высоких температурах.

Льняная ткань вырабатывается из пряжи льняного мокрого прядения, льняного сухого прядения. Различают чисто льняные ткани и полульняные ткани, которые вырабатываются из льняной пряжи в сочетании с хлопчатобумажной пряжи, химическими нитями.

Ситцы – используются для детского и женского ассортимента, мужских сорочек, столовых и кухонных комплектов. Ткани просты в обработке, не растягиваются, малосыпучие. При жесткой отделке возможна прорубаемость. Рекомендуется использовать иглы № 90 – 110, швейные нити № 50 – 60. В процессе стирки усадка ситцев по основе составляет не больше 5%.

Бязь – с печатным рисунком применяется для изготовления детских костюмов, женских платьев, скатертей и занавесок, а гладкокрашеные для спецодежды и прокладок. Бязь прочнее ситцев и меньше растягивается, их технологические свойства аналогичны ситцам. Рекомендуется использовать нитки № 40, иголки - № 90 – 100, усадка до 6%.

Льняное полотно используют в соответствии с их толщиной, окраской и отделкой. Ассортимент изготовленных изделий очень широк:

- носовые платки;

- постельное белье;

- скатерти;

- фартуки;

- салфетки;

- полотенца;

- кухонные наборы.

Рекомендуется использовать иглы № 110 – 130, швейные нитки № 30 – 60, усадка 3 – 7%. [10, с.257]

Для изготовления фартука лучше использовать хлопчатобумажные ткани ситцевой и бязевой группы, льняные и полульняные ткани.

**2.4 Методы обработки деталей и узлов фартука**

Детали одежды обрабатывают различными методами в зависимости от применяемых операции, машин, инструментов и приспособлений. Методы обработки деталей одежды – это различное сочетание операции, выполняемых в определённой последовательности и применяемых для соединения, формирования, обработки краев и отделки деталей.

Процесс изготовления швейных изделий состоит из обработки (заготовки) отдельных деталей и узлов и их сборки (монтажа). Затем готовое изделие подвергается отделке (чистка, влажно-тепловая обработка, пришивание фурнитуры и т. д.).

В настоящее время в процессе соединения швейных изделий используется традиционный способ соединения:

- ниточный

К нетрадиционным способам соединения деталей изделия относят:

- клеевой

- сварной

- комбинированный

- заклёпочный

Выбор способа зависит от материалов, из которых выкроены детали изделия, требований предъявляемых к выполнению вида соединения, эксплуатационных нагрузок.

Ниточное соединение (ручное или машинное) наиболее широко применяется для соединения деталей, обработки срезов и отделки краёв. Элементами ниточных соединений является стежок, строчка, шов.

Так, при выполнении ниточных соединительных швов применяются следующие операции: обработки срезов, стачивание, настрачивание, заутюживание краёв деталей, сутюживание посадки ткани, разутюживание и заутюживание швов.

На начальном этапе обработки изделия рационально использовать ручные ниточные швы, а для окончательной обработки изделия – машинные ниточные швы. Данный способ обработки деталей и узлов является более подходящим, так машинные строчки имеют красивый внешний вид, прочны и эластичны, а главное на их выполнение не требуется больших затрат времени.

По назначению ниточные швы подразделяются на: соединительные; краевые; декоративно-отделочные.

Соединительные швы переназначены для соединения различных деталей. Краевые для обработки краёв деталей и предохранения их срезов от осыпания. Отделочные швы служат для оформления низа изделия.

При ниточном соединении важно правильно выбрать технические условия выполнения операций: ширина шва, числа строчек и расстояния между ними, частоты стежков, номера ниток и игл. Современные швейные машины позволяют без затруднений выбрать правильные параметры, обеспечивающие аккуратный внешний вид, прочность и долговечность изделия.[8, с.326]

При изготовлении фартука приемлемыми являются ниточный и клеевой способы соединения деталей, так как данные способы не требуют применения сложного оборудования и не трудоемки в использовании.

Таким образом, выбор рациональных методов обработки деталей и узлов фартука обеспечивает необходимую прочность изделия и эстетичный внешний вид.

**ГЛАВА 3 ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПРОЕКТИРУЕМОГО ОБЪЕКТА**

**3.1 ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ОБРАБОТКИ**

Современные фартуки чрезвычайно разнообразны. Их формы и размеры изменяются в зависимости от назначения и вида, требований, свойств материалов и других факторов. Однако даже при изготовлении фартуков различных видов имеется много общего в последовательности обработки, характере операций, содержании основных работ и приемов по обработке отдельных деталей.

Технологический процесс изготовления швейных изделий представляет собой обработку и сборку деталей и узлов в определенной последовательности.

Под технологической последовательностью (ТП) обработки изделия понимаются перечень технологически неделимых операций, соответствующих порядку выполнения их при изготовлении деталей и узлов изделия с указанием специальности, разряда работы, затраты времени на выполнение операции, применяемого оборудования, технических условий, приемов работы.

Неделимой операцией называется технологически законченная операция, последующее расчленение которой на составные  
части невозможно или недопустимо о, так как ухудшается качество обработки изделия из-за расчленения операций на различных рабочих местах.

Симметричные работы объединяются и рассматриваются как неделимые операции, так как они должны выполняться на одном рабочем месте. При выполнении этих операций на различных рабочих местах возможно ухудшение качества изделий.

Все операции процесса изготовления изделий подразделятся:

а)заготовительные,

б)монтажные (сборочные),

в)отделочные.

Заготовительные операции связаны с заготовкой отдельных деталей и узлов.

Деталь швейного изделия - часть швейного изделия, цельная или составная.

Узел швейного изделия **-** часть швейного изделия, состоящая из нескольких деталей.

Монтажные (сборочные) операции связаны со сборкой узлов.

Отделочные операции являются окончательным этапом изготовления швейного изделия. К отделочным операциям относят окончательную влажно-тепловую обработку, чистку изделия от производственного мусора и загрязнений, обметывание петель, пришивание пуговиц, контроль качества, упаковка изделий. [7, с.190]

Для отделки фартуков применяют различную тесьму, сутаж или вьюнчик, украшающие стежки, вышивку, аппликацию. Располагать отделку можно по верхним краям грудки, карманов, низу фартука, боковым сторонам.

Тесьма бывает гладкокрашеная и пестротканая с различными узорами. Настрачивают ее с двух сторон на машинке.

Тесьму можно прикреплять, а также дополнительно отделывать фартук украшающими стежками, выполненными толстыми цветными нитками (ирис, гарус, шерстяные, мулине). При ручном способе прикрепления тесьмы толстой цветной ниткой прокладывают стежки так, чтобы одна часть стежка находилась на тесьме, другая — на ткани.

Сутаж или вьюнчик настрачивают на универсальной машине с помощью специальной лапки или без нее. Настрачивают при выполнении шва вподгибку с закрытым срезом или отдельной строчкой.

Очень украшает фартук вышивка. Она может быть несложной — стебельчатый, тамбурный или гладьевые швы. Выбор узора, шва, цвета ниток зависит от назначения фартука, его формы и ткани. [1, с.63]

Из тканей ярких расцветок можно выполнить аппликации различных рисунков и разместить их на грудке, карманах, нижней части фартука. Рисунок для аппликации переводят на деталь и бумагу. Бумагу разрезают на части, соответствующие элементам рисунка, и по ним выкраивают детали рисунка из цветных кусочков ткани. Выкроенные детали наметывают на основную деталь согласнорисунку, иногда подкладывая тонкий поролон, а затем обрабатывают по краям гладьевыми или петельными стежками, а также на специальноймашине зигзагообразной строчкой.

**3.2 Возможные дефекты деталей кроя и обработки**

Дефекты в изделии – это недостатки посадки на фигуре, нарушение структуры ткани, а также дефекты формообразования.

Все дефекты, встречающие в изделиях, можно разделить на три группы:

1. текстильные пороки

2. дефекты конструкции

3. дефекты обработки

К текстильным порокам относятся:

- пороки ткани местные, т.е. распространённые на ограниченном участке и распределённые по всей поверхности ткани (просветы, утолщения);

- распространенные на всей поверхности ткани (разнооттенность, полосатость, засоренность).

К дефектам конструкции относят:

- дефекты, вызывающие неудовлетворительный внешний вид изделия.

Дефекты обработки могут возникать по причинам:

- от несоблюдения технических условий;

- от несоблюдения режимов влажно-тепловой обработки (подласы, ласы, поджоги);

- от небрежного обращения с изделием (пятна, разрезы).

Возникающие в изделиях дефекты могут быть следствием двух основных причин:

1. конструктивных недоработок или ошибок при построении выкройки данного изделия;

2. технологических ошибок – неправильного кроя, смётывания, неточного выполнения отдельных узлов и деталей изделия.

Конструктивные и технологические дефекты иногда выглядят одинаково, поэтому необходимо научится дифференцировать причины возникновения дефектов. [4, с.123]

Новая мода всегда вносит изменения в форму изделия, а также в форму, размеры и расположения декоративных элементов и деталей, поэтому при разработке чертежа конструкции необходимо предельно точно реализовать художественную идею. Это решается правильным выбором и распределением прибавок, определения способа формообразования.

Необходим творческий подход к решению конструкции каждой новой модели изделия; недопустимо при разработке моделей модного направления использовать старые базовые конструкции.

При раскрое и изготовлении изделий возникают различные дефекты:

1. Выполнение операции при несоблюдении технических условий выполнения данной операции;

2. Несоответствие материалов по фактуре;

3. Неточность создаваемой формы конструкции;

4. Неправильное распределение прибавок;

5. Несоразмерность верхней и нижней деталей изделий;

6. При раскрое не соблюдены направления нити основы;

7. Неправильный раскрой косой тесьмы;

8. Несовпадение срезов;

9. Плохое качество строчки;

10. Смещение ткани при пошиве.

**ЗАКЛЮЧЕНИЕ**

В процессе написания курсового проекта была изучена и проанализировано литература по технологии швейного производства, материаловедению, оборудованию швейного производства и рукоделию. Это позволило расширить знания по технологии изготовления изделий, сделать обоснованный выбор моделей, подобрать материалы, оборудование и способы обработки фартука.

Курсовой проект был написан, опираясь на теоретические знания, подкреплённые практическим опытом. В результате были достигнуты цели и задачи: углублены и расширены знания, усовершенствованы практические умения и навыки по методам изготовления фартука, изучены источники технической, технологической и справочной литературы и проанализированы.

В работе составлена технологическая последовательность изготовления фартука. При обработке изделия были обнаружены некоторые трудности: в выборе метода обработки, так как он должен быть рациональным и обеспечить хорошее эксплуатационное и эстетическое качество.

В результате написания курсового проекта были сделаны следующие выводы:

- выбранная модель фартука соответствует направлению моды, имеет красивый внешний вид, удобна в применении;

- на основе данного курсового проекта можно разработать технологию изготовления и других изделий, которые имеют сходные узлы обработки;

- материал данного курсового проекта – это возможность усовершенствовать умения, навыки и, прежде всего, знания по технологии швейного производства.

**СПИСОК ИСПОЛЬЗУЕМЫХ ИСТОЧНИКОВ**

1. Воротилова, Т.Е. Учись шить красиво / Т.Е. Воротилова. – Москва: Легпромбытиздат, 1993. – 224с.

2. Веклич, С.Н. Технология швейных изделий. – М.: Лёгкая инструкция, 1985 – 297с.

3. Иванова, Н.В. Детская комната / Н.В. Иванова. – Москва: ООО Издательский дом «Вече», 2004. – 248с.

4. Иванченко, Н.С. Технология швейного производства: учеб. пособие для ПТУ / Н.С. Иванченко. – 2-е изд., перераб. и доп. – Минск: Высш. шк., 1989. – 271с.

5. Кочесова, Л.В. Конструирование женской одежды / Л.В. Кочесова. Москва: Издательский центр «Академия», 2006. – 304 с.

6. Першина, А.Ф. Технология швейного производства: учеб. для сред. Учеб. заведений / А.Ф. Першина, С.В. Петрова. – 2-е изд., перераб. и доп. - Москва: Легпромиздат., 1989 – 320 с.

7. Попова, Г.П. Технология. 5 класс: поурочные планы по учебнику Ю.В. Крупской, Н.И. Лебедевой, Л.В. Литиковой, В.Д. Симоненко (обработка ткани, продуктов питания, рукоелие) / авт.-сост. Г.П. Попова. – Волгоград: Учитель, 2007. – 319с.

8. Савостицкий, А.В. Технология швейных изделий: учеб для высш. учеб.заведений / А.В. Савостицкий, Е.Х. Меликов; под ред. А.В. Савостицкого. – 2-е изд., перераб. и доп. – Москва: Легкая и пищевая пром-сть, 1982 – 440 с.

9. Труханова, А.Т. Основы технологии швейного производства: учеб. для проф. учеб. заведений / А.Т. Труханова. – 4-изд., стер. – Минск: Высш. шк., Изд. центр «Академия», 2001. – 336 с.

10. Труханова, А.Т. Технология женской и детской легкой одежды: учеб / А.Т. Труханова. – Минск: Высшая школа, Изд. центр «Академия», 1999. – 416с.

11. Национальный Интернет-портал Республики Беларусь [Яndex] / Национальный центр правовой информации Республики Беларусь — Минск, 2005. — Режим доступа: http://pro-remont.com/article\_id\_476\_mid\_129.htm — Дата доступа: 21.04.2008.

12. Национальный Интернет-портал Республики Беларусь [Яndex] / Национальный центр правовой информации Республики Беларусь - Минск, 2005.Режим доступа: http://www.goodhouse.by//topic01/artice5748.shtml — Дата доступа: 04.05.2008.

**ПРИЛОЖЕНИЕ**

Инструкционно-технологическая карта 1. Моделирование фартука

Инструменты и принадлежности: линейка, карандаши ТМ и цветные, цветная бумага, ножницы, шаблон (куколка), выкройка фартука в М 1:5, клей, лоскут ткани.

|  |  |
| --- | --- |
| № п/п | Последовательность выполнения работы |
| 1  2  3  4  5  6  1  2  3  4  5 | Мидель 1. **Фартук с отрезной грудкой, низ и карманы овальной формы, отделаны тесьмой «вьюнчик»**  Обвести шаблон и на контуре зарисовать фасон фартука.  Обвести выкройку фартука на цветной бумаге, сложив ее вдвое, и нанести линии фасона  От точки H1 отложить вправо и вверх по 10 см.  От точек К3 и К4 отложить вверх, влево и вправо по 5 см.  Полученные точки (5—5 и 10—10) соединить плавной линией.  Видоизмененную выкройку разрезать на составные части: грудка, нижняя часть фартука, карман. Выкройки пояса и бретели обвести отдельно и вырезать.  Модель 2. **Фартук с отрезной грудкой, низ и карманы** в виде пятиугольника, на грудке **и карманах аппликация, боковые стороны и низ отделаны** «вьюнчиком»  Обвести шаблон и на контуре зарисовать фасон фартука.  Обвести выкройку фартука на цветной бумаге, сложив ее вдвое, и нанести линии фасона. Для этого линии Т1Т2, T1H1, H1H разделить пополам и полученные точки соединить.  От точек К3 и К4 вверх отложить по 3 см. Линию К3К4 разделить пополам. Полученные точки (3-3) соединить с серединой линии КзК4.  Видоизмененную выкройку разрезать на составные части: грудка, нижняя часть, карман. Выкройки пояса и бретели обвести отдельно и вырезать.  Подготовить рисунок аппликации. |

Инструкционно-технологическая карта 2. Подготовка выкройки фартука к раскрою

Инструменты и принадлежности: выкройка фартука, линейка, карандаш цветной или фламастер.

|  |  |
| --- | --- |
| № п/п | Последовательность выполнения работы |
| 1  2  3  4  5  6 | Написать название каждой детали и проставить количество деталей.  Написать название срезов деталей, обозначить сгибы деталей и проставить припуски при раскрое по каждому срезу: по низу фартука —1—3 см; по линии талии, по всем срезам грудки, пояса, кармана —1 см; по верхнему срезу кармана —3 см; по боковым срезам нижней части—1,5 см; по срезам бретели —0,7 см.  Нанести линии середины деталей (сгиб).  Отметить направление долевой нити на каждой детали.  Вырезать детали выкройки.  Определить необходимое количество ткани. Для этого сложить длину грудки, нижней части фартука, кармана и добавить 10—20 см для припусков на швы и подгибку низа  фартука. |

И нструкционно-технологическая карта 3. Подготовка ткани к раскрою

Оборудование, инструменты и принадлежности: ткань, утюг, сантиметровая лента, мел.

|  |  |
| --- | --- |
| № п/п | Последовательность выполнения работы |
| 1  2  3  4 | Определить лицевую и изнаночную стороны ткани. Продекатировать ткань или отутюжить.  Измерить длину и ширину ткани для выбора рациональной раскладки деталей выкройки.  Проверить качество ткани: наличие текстильных пороков, пятен, дефектов окраски, разрывов, дыр, отметить их на изнаночной стороне и учесть при раскладке выкройки на ткани.  Определить направление долевой нити и характер рисунка ткани. |

Инструкционно-технологическая карта 4. Раскрой фартука, шапочки или косынки

Инструменты и принадлежности: выкройки фартука, шапочки или косынки, ткань, мел или карандаш, линейка, угольник.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № п/п | Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
| 1  2  3  4  5  6  7  8  9 | Раскладка выкройки на ткани  Отложить ширину пояса (7 см) от долевого среза (если позволяет ширина ткани) и провести меловую линию по лицевой стороне ткани.  Перегнуть ткань вдоль так, чтобы долевой срез совпал с намеленной линией (лицевой стороной внутрь). Сколоть ткань булавками.  Выровнять поперечный срез ткани: с помощью угольника провести линию перпендикулярно к сгибу ткани и обрезать неровности.  Наложить выкройку шапочки серединой к сгибу ткани, отступив от выровненного поперечного среза на величину припуска, указанного на выкройке, и приколоть булавками.  Наложить на ткань нижнюю часть фартука серединой к сгибу ткани, отступив от выкройки шапочки на величину припусков на обработку шапочки и низа фартука, указанных на деталях, и приколоть.  Последовательно наложить на ткань все остальные детали выкройки и приколоть.  Обвести контуры выкроек деталей сплошной меловой линией не толще 1 мм или простым карандашом, отложить припуски на швы, указанные на срезах деталей, и обвести их штриховыми линиями.  Проверьте: правильность раскладки деталей выкройки на ткани: 1) направление долевой нити и рисунка; 2) соответствие припусков указанным на деталях выкройки.  Раскрой  Отрезать ткань для пояса и вырезать детали шапочки и фартука по линиям припусков на швы.  Отколоть детали выкройки и сколоть детали кроя.  Проверьте: 1) равномерность ширины припусков, данных при раскрое; 2) аккуратность выполненной работы — линии обводки контуров выкройки должны быть ровными и тонкими, ширина припусков на швы — равномерной по всей длине среза, срезы ровные. |  |

Инструкционно-технологическая карта 5. Последовательность изготовления фартука, шапочки, косынки

|  |  |
| --- | --- |
| № п/п | Последовательность выполнения работы |
| 1  2  3  4  5  6  7  8  9  1  2  3  4  5 | Обработка фартука  Подготовка деталей кроя к обработке.  Обработка бретелей.  Обработка грудки.  Обработка накладного кармана.  Обработка нижней части фартука.  Соединение карманов с нижней частью фартука.  Обработка пояса.  Соединение пояса и грудки с нижней частью фартука.  Отделка и окончательная обработка фартука.  Обработка шапочки  Подготовка деталей кроя к обработке.  Обработка боковых срезов.  Обработка нижнего среза.  Обработка верхнего среза.  Отделка и окончательная обработка шапочки.  Обработка косынки  Обработка всех срезов косынки. |

Инструкционно-технологическая карта 6. Подготовка деталей кроя фартука и шапочки к обработке

Инструменты и принадлежности: детали кроя фартука и шапочки, рабочая коробка

|  |  |
| --- | --- |
| № п/п | Последовательность выполнения работы |
| 1  2  3  4 | Проложить контрольные линии прямыми сметочными стежками посередине шапочки, нижней части фартука, грудки и пояса и по линии сгиба пояса (если пояс двойной). Длина стежков 0,7—1 см.    Проложить копировальные стежки по линиям верха и низа шапочки и на нижней части фартука в местах расположения карманов и по линии подгиба низа (если припуск 3 см). Длина стежков 0,5—0,7 см, расстояние между стежками 0,3—0,5 см, петелька высотой 1 — 1,5 см.  Раздвинуть ткань и разрезать копировальные стежки.  Поставить контрольные точки на поясе в обе стороны от его середины на расстоянии ПОт: 2+3. |

Инструкционно-технологическая карта 7. Обработка бретелей

Оборудование, инструменты и принадлежности: швейная машина, крой бретелей, рабочая коробка, колышек, утюг.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № п/п | Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
| 1  2  3  4  5  6  7 | Сложить бретель пополам (вдоль) лицевой стороной внутрь и сметать две стороны бретели на 0,7 см от срезов.  Обтачать бретель на 0,7 см от срезов.  Удалить сметочные стежки (разрезать нитки в нескольких местах и вынуть их колышком).  Подрезать швы в уголках, оставив припуск 0,2 см.  Вывернуть бретель на лицевую сторону, выправить швы и выметать на расстоянии 0,3 см от шва обтачивания, образуя кант в сторону нижней части бретели 0,1—0,2 см.  Приутюжить бретель.  Удалить сметочные стежки.  **Проверьте:** 1) равномерность ширины бретели по всей длине; 2) качество обтачного шва; 3) качество выметывания бретели и утюжки. |  |

Инструкционно-технологическая карта 8. Обработка грудки фартука подкройной обтачкой и соединение с ней бретелей

Оборудование, инструменты и принадлежности: швейная машина, детали кроя, обработанные бретели, рабочая коробка, утюг.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № п/п | Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
| 1  2  3  4  5  6  7  8  9  10  11 | Положить на стол грудку лицевой стороной вверх, приложить бретели необработанными срезами к верхнему срезу грудки (швы бретелей должны быть направлены к середине грудки), отступив от боковых сторон на 1 см, и приколоть булавками.'  Обрезной срез обтачки подогнуть в сторону изнанки на 0,7—1 см и заметать.  Наложить обтачку лицевой стороной на лицевую сторону грудки, уравнивая срезы, и сметать по боковым и верхнему срезам грудки на расстоянии 1 см от срезов.  Обтачать грудку на уровне обтачки по боковым срезам швом 1,5 см, по верхнему—0,7 см (строчить по обтачке).  Подрезать швы в уголках, оставив припуск 0,2 см.  Вывернуть грудку, отогнуть обтачку на изнанку грудки, выправляя швы в уголках и бретели, и выметать по боковым и верхнему краям по обтачке на 0,3 см от края, образуя кант из верха грудки 0,1—0,2 см.  Заметать боковые стороны грудки швом вподгибку с закрытым срезом шириной 0,5—0,7 см.  Приметать подогнутый срез (нижний) обтачки к грудке.  Прострочить боковые стороны грудки и настрочить обтачку по нижнему краю, строчить на расстоянии 0,1—0,2 см от подогнутых срезов.  Приутюжить обработанную грудку. Удалить сметочные стежки.  Проверьте: 1) равномерность ширины обтачки по всей длине; 2) аккуратность выполнения обтачного шва, настрочного шва, швов вподгибку; 3) качество утюжки. |  |

Инструкционно-технологическая карта 9. Обработка двойной грудки фартука и соединение с ней бретелей

Оборудование, инструменты и принадлежности: швейная машина, детали кроя, обработанные бретели, рабочая коробка, утюг.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № п/п | Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
| 1  2  3  4  5  6  7  8 | Сложить детали грудки лицевыми сторонами внутрь и сколоть.  Вложить между деталями грудки обработанные бретели необработанными срезами к верхнему краю (швы бретелей должны быть направлены к середине грудки), отступив на I см от боковых сторон грудки, и приколоть.  Сметать грудку по боковым и верхнему срезам на 0,8 см от срезов. Удалить булавки.  Обтачать грудку с трех сторон на 0,7 см от срезов.  Удалить сметочные стежки, подрезать швы в уголках оставляя припуск 0,2 см.  Вывернуть грудку вместе с бретелями на лицевую сторону, выправить швы и уголки и выметать на расстоянии 0,3 см от края, образуя кант из верхней части грудки 0,1 см.  Приутюжить обработанную грудку.  Удалить сметочные стежки.  Проверьте: 1) аккуратность выполнения обтачного шва; 2) правильность выметывания грудки; 3) ровноту образованного канта; 4) качество утюжки. |  |

Инструкционно-технологическая карта 10. Обработка накладного кармана

Оборудование, инструменты и принадлежности: швейная машина, детали кроя, рабочая коробка, утюг.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № п/п | Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
| 1  2  3  4  5  6  7  8  9  10  1  2  3  4  5  6  7  8 | Подогнуть верхний срез кармана на 0,7—1 см на изнаночную сторону и заметать.  Отогнуть верхний край на 2—2,5 см от верха детали (или по намеченной линии) на лицевую сторону, сколоть и сметать на 0,8 см от боковых срезов.  Обтачать отогнутую часть кармана на 1 см от боковых срезов.  Удалить сметочные стежки.  Вывернуть верх кармана и выправить углы.  Подогнуть боковые и нижний срезы кармана на изнаночную сторону на ширину обтачного шва (1 см), обработать уголки, как показано на рисунке, и заметать подогнутые срезы.  Приметать подогнутый верхний срез кармана.  Настрочить отогнутую часть верхнего среза кармана на 0,1 см от подогнутого среза, закрепить строчку.  Приутюжить карман.  Выполнить отделку кармана, если она предусмотрена по модели (см. Приложение 2, рис. на с. 124).  **Проверьте:** 1) ровноту кармана по ширине и длине; 2) аккуратность выполнения настрочного шва; 3) качество утюжки.  **Обработка верхнего среза кармана обтачкой**  Нижний срез обтачки подогнуть в сторону изнанки на 0,7 см и заметать.  Обтачку приложить лицевой стороной к лицевой стороне кармана, уравнивая срезы, и приметать с трех сторон.  Обтачать верхний срез кармана швом шириной 0,5—0,7 см, а боковые — 1 см.  Удалить сметочные стежки. Подрезать швы в уголках, оставляя припуск 0,2 см.  Отогнуть обтачку в сторону изнанки, выправить уголки и выметать, располагая строчку на расстоянии 0,3 см от боковых и верхнего срезов кармана, образуя кант из верха 0,1—0,2 см.  Приметать подогнутый срез обтачки к карману и настрочить на 0,1—0,2 см от подогнутого среза.  Срезы кармана подогнуть на 1 см, закладывая уголки, как показано на рисунке, и заметать.  Приутюжить обработанный карман.  **Проверьте:** 1) равномерность ширины обтачки по всей длине;   1. аккуратность выполнения обтачного и настрочного швов; 2. ровноту кармана по ширине и длине; 4) качество утюжки! |  |

Инструкционно-технологическая карта 11. Обработка нижней части

фартука

Оборудование, инструменты и принадлежности: швейная машина, крой нижней части фартука, рабочая коробка, утюг.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № п/п | Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
| 1  2  3  4  5  6  7  8  9 | Подогнуть боковые стороны на 0,5 см, затем на 0,5—1 см и заметать.  Прострочить на 0,1—0,2 см от подогнутого края, закрепить строчку в начале и конце узелками.  Удалить сметочные стежки.  Приутюжить боковые стороны.  Подогнуть нижний срез на 0,5 см, затем по намеченной линии на 2,5 см и заметать.  Прострочить низ на 0,1—0,2 см от подогнутого среза. Закрепить строчку и нижние углы фартука.  Удалить сметочные стежки.  Приутюжить низ фартука.  Для сборки проложить по верхнему срезу две разреженные параллельные строчки на машине или две строчки мелкими стежками вручную: первая — на 0,7 см от среза, вторая — на 0,5 см от первой.  **Проверьте:** 1) ширину швов по боковым сторонам; 2) ровноту подгиба низа; 3) аккуратность прокладывания машинной строчки; 4) качество утюжки. |  |

Инструкционно-технологическая карта 12. Соединение карманов с нижней частью фартука

Оборудование, инструменты и принадлежности: швейная машина, обработанные карманы и нижняя часть фартука, рабочая коробка, утюг.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № п/п | Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
| 1  2  3  4  5 | Наложить и приколоть карманы, совмещая верхнюю и боковые стороны с копировальными стежками, проложенными на нижней части фартука.  Приметать карманы к фартуку, удалить копировальные стежки.  Настрочить карманы с трех сторон на 0,1—0,2 см от края, закрепляя верхние углы в форме треугольника.  Удалить сметочные стежки. Приутюжить карманы.  Проверьте: 1) ровноту настрачивания строчки от края; 2) правильность расположения кармана (измерить расстояние карманов от верхних срезов и боковых сторон). |  |

Инструкционно-технологическая карта 13. Обработка пояса

Оборудование, инструменты и принадлежности: швейная машина, крой пояса, рабочая коробка, утюг.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № п/п | Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
| 1  2  3  4  5  6  7 | Сложить деталь вдоль лицевой стороной внутрь и сметать концы пояса на I см от срезов на длину 20 см или до намеченных надсечек.  Обтачать концы пояса на 0,7—1 см от срезов.  Удалить сметочные стежки.  Подрезать швы в уголках, оставляя припуск 0,2 см.  Вывернуть концы пояса, выправить швы и уголки и выметать на 0,2 см от края, образуя кант из верхней части пояса в сторону нижней.  Приутюжить пояс.  Удалить сметочные стежки.  Проверьте: 1) аккуратность выполнения обтачного шва; 2) ширину пояса по всей длине. |  |

Инструкционно-технологическая карта 14. **Соединение пояса, состоящего из одной детали, и грудки с нижней частью фартука**

Оборудование, инструменты и принадлежности: швейная машина, оборудование детали фартука (пояс, грудка, нижняя часть), рабочая коробка, утюг.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № п/п | Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
| 1  2  3  4  5  6  7  8  9  10  11 | Собрать верх нижней части фартука на величину припуска.  Сложить и сколоть нижнюю часть фартука с грудкой изнаночными сторонами внутрь, совмещая середины деталей и уравнивая срезы.  Наложить на грудку пояс лицевой стороной вниз, совмещая середины деталей и уравнивая срезы. Боковые стороны нижней части фартука совместить с надсечками на поясе. Сколоть все детали.  Сметать все сложенные детали между строчками ручной или машинной сборки со стороны нижней части фартука, удалить булавки.  Стачать сметанные детали со стороны пояса на 0,7 см от срезов.  Удалить сметочные стежки, отогнуть пояс и расправить швы.  Подогнуть обрезной срез пояса на 0,7 см внутрь, приколоть и приметать его к нижней части фартука, закрывая сгибом шов притачивания.  Настрочить пояс по лицевой стороне на 0,1 — 0,6 см от подогнутого края.  Настрочить часть пояса на грудку на 0,1 — 0,2 см от сгиба.  Удалить сметочные стежки.  Приутюжить пояс.  Проверьте аккуратность выполнения настрочного шва. |  |

Инструкционно-технологическая карта 15. Соединение пояса, состоящего из двух деталей (пояс и подпояс), с грудкой и нижней частью фартука

Оборудование, инструменты и принадлежности: швейная машина, детали пояса, обработанные детали фартука (грудка, нижняя часть), рабочая коробка, утюг.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| № п/п | Последовательность выполнения работы | Графическое изображение |
| 1  2  3  4  5  6  7  8  9  10  11  12  13  14  15  16  17 | Соединение пояса с грудкой  Сложить верхнюю часть пояса и подпояс лицевыми сторонами внутрь, совмещая середины. Грудку вложить между поясом и подпоясом, совмещая срезы и середины деталей, сколоть и сметать на 1 см отнижних срезов.  Измерить ширину фартука по линии талии и половину этой величины отложить вправо и влево от середины пояса, нанести на пояс метки или уточнить нанесенные ранее, поставить надсечки.  Сметать пояс, начиная от надсечек.  Прострочить пояс, начиная от надсечки вкруговую и до второй надсечки, швом шириной 0,7 см.  Подрезать швы в уголках. Удалить сметочные стежки.  Вывернуть пояс на лицевую сторону, выправить швы и уголки, выметать пояс, образуя кант из верхнего пояса 0,1 см.  Заправить припуски на швы внутрь пояса в том месте, где нижние срезы пояса остались непростроченными.  Приутюжить пояс.  Нитки выметывания удалить.  Соединение грудки и пояса с нижней частью фартука  Нижнюю часть фартука по линии талии приметать к нижнему поясу на 0,8—1 см от срезов, совмещая при этом середины деталей и срезы.  Притачать швом шириной 0,7 см.  Удалить сметочные стежки.  Отогнуть шов вверх и заметать его по изнанке фартука.  Обрезной срез верхнего пояса заправить внутрь, приколоть к нижней части фартука, закрывая подогнутым срезом шов притачивания, и приметать.  Настрочить часть пояса на 0,1—0,2 см от подогнутого среза, закрепить строчку в начале и конце на изнаночной стороне.  Удалить сметочные стежки.  Приутюжить пояс.  Проверьте: 1) равномерность ширины пояса по всей длине; 2) ровноту настрочного шва; 3) качество утюжки. |  |

Инструкционно-технологическая карта 16. Окончательная обработка **и** утюжка фартука

Оборудование, инструменты и принадлежности: готовый фартук, рабочая коробка колышек, утюг.

|  |
| --- |
| Последовательность выполнения работы |
| Удалить все оставшиеся концы ниток.  Отутюжить готовый фартук.  Проверить качество готового изделия:   1. внешний вид должен соответствовать выбранной модели; 2. ширина шва должна быть одинаковой по всей длине и соответствовать указанной в инструкционной карте; 3. машинные строчки должны быть ровными и проходить на определенном расстоянии от сгиба ткани; 4. ширина бретелей, пояса, карманов должна быть одинаковой по всей длине, карманы — симметрично расположены; 5. уголки деталей должны быть тщательно выправлены; 6. готовый фартук должен быть хорошо отутюжен. Сложить фартук. |