Содержание

Введение

1. Основная часть

1.1 Описание модели

1.2 Материаловедение

1.3 Оборудование

1.4 Технологическая часть

2. Технологический контроль

3. Организация труда

3.1 Организация рабочего места при выполнении ручных работ

3.2 Организация рабочего места при выполнении машинных работ

3.3 Организация рабочего места при выполнении влажно-тепловых работ

4. Безопасность труда

4.1 Техника безопасности при выполнении ручных работ

4.2 Техника безопасности при выполнении машинных работ

4.3 Техника безопасности при выполнении влажно-тепловых работ

5. Экономическая часть

6. Литература

7. Приложение

Введение

Постоянные изменения, происходящие в моде, - следствие присущего стремления к новизне и того, что любая вещь со временем теряет свое очарование. Поэтому мода была и остается по своей сущности постоянной сменой материалов, цветов, кроя и линий.

Я выбрала тему «женский жакет», потому что настоящая элегантность индивидуальна и неповторима. Она объединяет в себе такие качества, как хороший вкус, изысканность, умение находить компромисс между модными тенденциями и тем, что идет именно этому человеку. Одеждой мы демонстрируем не только свой вкус, но и душевное состояние.

Одежда может изменить нашу внешность практически до неузнаваемости. Хотя и считают, что нет ничего важнее личного обаяния, тем не менее, именно красивая одежда способна значительно усилить его.

Современная мода отличается богатством идей и свободой выбора.

Единственное, к чему стремиться мода, - это идти в ногу со временем, и только от нас зависит, сможем ли мы правильно ею пользоваться. Ведь одежда играет важную роль в нашей жизни, являясь внешним проявлением личности.

Каждая женщина, чтобы всегда быть одетой красиво и со вкусом, выбирая ту или иную одежду, должна учитывать не только особенности своей фигуры, но и множество других факторов: свой возраст, цвет лица, волос и глаз, назначение платья, соответствие фасона виду и расцветке ткани.

Хорошее качество одежды зависит не только от удачного подбора фасона и ткани, но и от правильного раскроя и пошива изделия.

1. Основная часть

1.1 Описание модели

Жакет на запах приталенного силуэта, застежка на длинные завязки из отделочной ткани креп-сатин. Воротник отложной с фигурными лацканами с вставками из отделочной ткани креп-сатин. Лацканы пристегиваются к полочкам на пуговицы. Под линией груди подрезы до талевых вытачек. По спинке средний шов и талиевые вытачки. Рукава двушовные длинные со шлицами. На полочках ниже талии отделочные клапаны. Блейзер на подкладке. Отделкой служит ткань креп-сатин и пуговицы.

1.2 Материаловедение

Репс: ткань хлопчатобумажная полотняного переплетения, ткань не сминается, осыпается, не электризуется, хорошая гигроскопичность, проколов от иглы не остается, ткань не дает усадку при ВТО.

Креп-сатин: ткань атласного переплетения шелка-сырца по основе и шелка-крепа по утку. Одна сторона гладкая, блестящая, другая - матовая креповая. Гладкокрашеный и с печатным рисунком.

Подкладочная ткань: гладкокрашеная, вырабатывается главным и мелкоузорчатым переплетением муслиновых капроновых нитей, обладает упругостью, незначительной сминаемостью износостойкостью, не дает усадки.

Дублирин: на тканной основе, с сплошным клеевым покрытием, стойкий к воздействию температуры, порядка 2300 С в течении 5 минут.

Нитки «Анна»: полиэстер 100% термостойкие прочные.

1.3 Оборудование

- Универсальная стачивающая машина 1022М Кл. оршанского объединения «Промшвеймаш», предназначена для стачивания деталей одежды, челночного стежка прямолинейной строчки. Иглы №90.

- Машина полуавтомат 525 кл. промышленного объединения «Промшвеймаш», предназначена для обметывания петель.

- Утюг «УТП» ГОСТ 307.1-95 предназначен для внутрипроцессной и окончательной влажно-тепловой обработки.

* 1. Технологическая часть

1.4.1 Подготовка женского костюма к примерке

- Знакомлюсь с эскизом модели, с особенностями обработки. Проверяю наличие всех деталей кроя согласно модели. Уточняю контрольные знаки и конструктивные линии.

- Прокладываю строчку прямых стежков по линиям: на полочке по линиям полузаноса, по линии талии, по вытачкам; по рукаву по средней линии.

- Переношу меловые линии на парные детали с помощью булавок, мыла и линейки.

- Сметываю подрезы по полочкам, прямыми стежками временного назначения, совмещая меловые линии. Длина стяжка 1 см.

- Сметываю на полочках вытачки: полочку складываю лицевой стороной внутрь по средней линии вытачки и сметываю по боковым линиям стежками длиной 0,8 см от одного острого конца к другому.

- По спинке сметываю средний шов, стежками временного назначения, совмещая меловые линии. Длиной стежка 0,7 см.

- Сметываю боковые срезы длиной стежка 0,7 см, совмещая меловые линии.

- Сметываю плечевые срезы длиной стежка 0,5 см, совмещая меловые линии.

- Сметываю правый рукав по переднему и локтевому срезу. Длиной стежка 0,7 см, совмещая меловые линии, и прикалываю к пройме булавочками.

Примерку выполняет закройщик.

1.4.2 Обработка жакета после примерки

- По всем уточненным линиям прокладываю строчки прямых стежков и переношу изменения на парные детали.

Выкраиваю подкладку, воротник, клапаны, завязки.

- Обрабатываю средний шов спинки: укладываю детали лицо с лицом, стачиваю на 0, 1 см от сметочной строчки, ширина шва 1 см. Удаляю стежки временного назначения, шов разутюживаю до полного прилегания припусков шва.

- Обрабатываю подрезы: стачиваю подрезы на 0,1 см от сметочной строчки. Удаляю стежки временного назначения. Шов разутюживаю до полного прилегания припусков шва.

- Обрабатываю талиевые вытачки на полочках и спинке: стачиваю на расстоянии 0,1 см от линии сметывания. Удаляю стежки временного назначения, заутюживаю вытачки к центру до полного прилегания.

- Обработка отделочных клапанов: клапан с подклапаном складываю лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы. Обтачиваю со стороны подклапана ширина шва 0, 5 см, шов в уголках высекаю, оставляя припуск 0,3 см. клапан вывертываю на лицевую сторону, края выправляю и выметываю кант 0.1 см, косыми стежками на расстоянии 0,5 см от края. По краю клапана с лицевой стороны прокладываю отделочную строчку на 0,5 см от края.

- Обработка завязок: складываю деталь пополам и обтачиваю с трех сторон на 0, 5 см от среза, вывертываю и выметываю, располагая шов в «раскол», приутюживаю и прокладываю отделочную строчку на 0,1 см от края.

- Обрабатываю воротник: нижний воротник проклеиваю дублерином, на верхний воротник настрачиваю деталь из отделочной ткани на 0,1см. Верхний и нижний воротник складываю лицевыми сторонами внутрь и обтачиваю по нижнему воротнику на 0,5 см от среза. Затем высекаю в уголках, вывертываю и выметываю кант 0,1 см. Приутюживаю. Прокладываю отделочную строчку по концам и отлету воротника 0,5 см от края.

- Обработка рукавов со шлицами: Стачиваю передний шов рукава, ширина шва 1 см, заутюживаю до полного прилегания припусков шва, уточняю длину рукава и шлицы, намечаю линию подгиба низа и уголков шлиц, с изнанки рукава по намеченной линии подгиба низа проклеиваю дублирин так, чтобы ее нижний срез располагался на 0,1 см выше верхних концов шлицы. Локтевые срезы рукавов сметываю со стороны верхних частей, делая посадку в верхней части рукава в области локтя. Посадку сутюживаю. Затем локтевые срезы стачиваю со стороны верхних частей на правом рукаве, начиная от верхнего среза вниз, а на левом рукаве снизу вверх на расстоянии 0, 1 см от линии сметывания. Срезы стачиваю до верхних концов шлицы. Затем стачиваю шлицу с двух сторон (по верхней и боковой) строго по намеченным линиям. Прокладываю строчку по линии подгиба низа до сгиба шлицы, а затем под углом вниз на расстоянии 0, 1 от линии сметывания локтевых срезов. В верхнем и в нижнем концах шлицы срез шва со стороны нижней части рукава надсекаю, не доходя до строчки 0,1 см. Нитки сметывания удаляю, шов разутюживаю до полного прилегания припусков шва, при этом шлицу заутюживаю в сторону верхней части рукава. Стачиваю передний и локтевой срез в подкладке рукавов. Складываю рукав жакета и подкладку лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы низа, и стачиваю на 1 см от края. Подшиваю низ на локтевом и переднем швах, вывертываю и изготовляю нитевые закрепки на локтевых швах, в области локтя.

- Выкраиваю подборт по форме лацкана и срезу борта, а также отделочные вставки лацкана из отделочной ткани. Соединяю деталь лацкана из отделочной ткани с лацканом из основной ткани. Обрабатываю борт с подбортом: укладываю срез борта с наружным срезом подборта и стачиваю на 1 см. При этом с правой стороны полочки между подбортом и бортом вставляю завязку, вывертываю и выметываю кант 0,1 см косыми стежками, приутюживаю и удаляю стежки временного назначения.

- Соединяю полочки с подкладкой: складываю подкладку с внутренним срезом подборта лицевыми сторонами внутрь и стачиваю, ширина шва 1 см. Шов заутюживаю в сторону бокового среза.

- - Обработка боковых срезов изделия и подкладки: Вторую завязку приметываю на полочку левого бокового шва.

Стачиваю боковые срезы изделия, ширина шва 1,5 см. Швы разутюживаю до полного прилегания припусков шва. Затем сметываю спинку с подкладкой по среднему шву спинки изделия, стачиваю боковые срезы подкладки ширина шва 1,5 см. Швы заутюживаю на спинку до полного прилегания припусков шва.

- Обработка плечевых срезов в жакете и подкладке: плечевые срезы изделия складываю лицевой стороной внутрь и стачиваю шириной шва 1,5 см. Швы разутюживаю до полного прилегания припусков шва. В подкладке: складываю лицевыми сторонами внутрь и стачиваю, ширина шва 1,5 см. Затем заутюживаю на спинку до полного прилегания припусков шва.

- Соединение воротника с горловиной: укладываю нижний воротник и срез горловины лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы, втачиваю нижний воротник, вметываю и втачиваю верхний воротник в горловину подкладки уравнивая срезы, совмещая середину верхнего воротника со средним швом подкладки, ширина шва 1 см. Заутюживаю и приутюживаю шов втачивания верхнего воротника в сторону горловины. Закрепляю шов втачивания верхнего воротника по шву втачивания нижнего воротника, на 0,1 см от шва стачивания.

- Вметываю рукава, распределяя посадку по окату рукава, длина стежка 0,5 см. Втачиваю рукава со стороны рукава, ширина шва 1 см. Приутюживаю шов, заходя за строчку на 0, 1 см, направляя шов в рукав. Пришиваю плечики.

- Вметываю рукава в пройму подкладки, длина стежка 0,5 см. Втачиваю подкладку рукава в пройму подкладки. Изготовляю нитяные закрепки по пройме и плечевым швам.

- Изготовляю нитяные закрепки на боковых швах по линии талии.

- Обработка низа: оснаравливаю низ изделия. Намечаю меловую линию подгиба низа. Заметываю низ изделия на 3 см. Наметываю подкладку, отступая от края низа изделия 1 см. Приутюживаю, подпарываю расстояние. 10-15 см и вывертываю жакет. Стачиваю срез по низу изделия, ширина шва 1 см. Закрепляю ручными стежками по боковым и среднему швам. Вывертываю изделие и подшиваю низ потайными стежками, в 1см - 3 стежка. Удаляя. Сметочную строчку и приутюживаю.

- Намечаю петли на лацканах и обрабатываю их на специальной машине.

1.4.3 Окончательная отделка костюма

Произвожу чистку изделия: удаляю все сметочные строчки, подрезаю концы ниток стачивания, удаляю следы меловых линий с лицевой стороны.

- Произвожу окончательную влажно-тепловую обработку изделия: выполняю утюгом на утюжильном столе, используя спецколодку. Складываю жакет изнаночными сторонами внутрь, уравнивая линии борта и утюжу полочки, затем укладываю жакет на спецколодку и утюжу спинку по лицевой стороне. Утюжу рукава и воротник. В последнюю очередь утюжу подкладку изделия.

Пришиваю пуговицы

2. Технологический контроль

На предприятиях, которые изготавливают изделия по индивидуальным заказам, контроль качества продукции осуществляет закройщик, сменный мастер, бригадир. Как правило, существуют разные формы и виды технологического контроля. Предварительный контроль предназначен для проверки качества материалов полуфабрикатов до начала их обработки.

Между двумя смежными технологическими операциями выполняется промежуточный контроль с целью своевременного исправления дефектов, возникающих в результате обработки. В случае обнаружения дефекта, изделия возвращается исполнителю на переделку. Самоконтроль и взаимоконтроль является самым действительным видом контроля. Окончательный контроль служит для определения готовой продукции и возможности сдачи её заказчику. Качество готового изделия проверяют по ГОСТу 103 – 82 «Изделия швейные. Методы контроля качества ». Изделие проверяют в три приёма:

1. Путём внешнего осмотра, на манекене и на столе в определённой последовательности. Одевают изделия на манекен соответствующего размера:

а) Сравнивают с образцом модели, одновременно контролируют посадку изделия (нет ли заносов, перекосов).

б) Проверяют качество соединения деталей, положение рукавов, воротника, качество застежки, влажно – тепловую обработку.

2. Затем изделие снимают с манекена и на столе проверяют сначала с лицевой стороны сверху вниз со стороны переда, осматривая воротник, полочки, спинку, рукава, отделочные детали, а затем со стороны спинки изделия, перегибают и проверяют симметрию:

а) плечевых швов.

б) концов воротника.

в) уступов борта.

г) симметрию низа.

д) расположение швов.

3. Затем изделие вывертывают на изнанку, проверяют швы, качество их обметывания, качество влажно – тепловой обработки, просматривают изделие по определенным узлам и участкам.

1. Организация труда

3.1 Организация труда при ручных работах

костюм примерка обработка

- Ручные работы можно выполнять сидя или стоя.

- Места для ручных работ должны быть правильно оборудованы.

- Винтовой стул с регулировкой высоты сиденья и изменения положения спинки поворотов.

- На столе справа должны находиться: подставка для катушек и выдвижные ящички для инструментов.

- Для размещения деталей и полуфабрикатов укрепляется кронштейн.

- Для мусора имеется мусоросборник.

- К крышке стола укрепляется магнит для ножниц.

- Расстояние от глаз до изделия должно быть 25-35 см.

- Ноги следует держать на подставке или перекладине.

3.2 Организация труда при выполнении машинных работ

- Рабочее место должно быть оборудовано столом с индивидуальным электроприводом и винтовым стулом.

- На столе установлено головка железной машины.

- Должны лежать необходимые инструменты и приспособления.

- Включение электродвигателя машинки производиться нажатием на вилковую кнопку включателя.

- Должно быть местное освещение в виде отдельного светильника.

- Для подъема лапки под крышкой стола оборудован коленчатый рычаг.

- Поверхность стола должна быть гладкой.

- На столе находятся только обрабатываемые детали изделия.

- Если передача полуфабриката переходит потоком рабочего к рабочему осуществляется в ручную, то рабочее место оборудовано желобами.

3.3 Организация труда при влажно-тепловых работах

- Стол утюжильных работ должен быть таких размеров, чтобы изделие или деталь могли свободно на нем размещаться.

- Под ногами должен быть резиновый коврик.

- Высота должна быть такова, чтобы рука лежащая на ручке утюга составляла горизонтальный угол 30 градусов.

- Для подвешивания готовых изделий рабочие места оснащены передвижными кронштейнами.

4. Безопасность труда

4.1 Техника безопасности при выполнении ручных работ

- Должна быть специальная одежда (сменная обувь, косынка, фартук).

- Следить за исправностью инструментов.

- Волосы должны быть тщательно убраны.

- Нельзя загромождать стол ненужными предметами.

- Иголки и булавки должны быть в игольнице.

- Инструменты, которыми пользуешься правой рукой должны находиться с правой стороны, инструменты которыми пользуешься левой рукой – слева от работающего.

- Ножницы надо подавать плотно закрытыми и кольцами вперед.

- После окончания работы убрать свое рабочее место.

4.2 Техника безопасности при выполнении машинных работ

- Следить за исправность машины, инструментов и приспособлений.

- Не следует класть ножницы и другие предметы около вращающихся частей машины.

- Запрещается производить чистку и смазку машины на ходу.

- Следить за чистотой своего рабочего места, работающий за машиной не должен отвлекаться.

- Следить, чтобы на педали присутствовал резиновый коврик.

- Не допускать холостого хода машины.

4.3 Техника безопасности при влажно-тепловых работах

- Держаться при включении и выключении утюга за вилку, не забывать выключать утюг.

- Стоять на резиновом коврике.

- Проверить до начала работы изоляцию шнура, следить за тем, чтобы во время работы шнур не касался утюга.

- Чтобы утюг охладить, надо его выключить и провести по влажной проутюжке.

- Выполнять влажно-тепловую обработку, держась за ручку утюга.

- После окончания работ, выключить утюг.

5. Экономическая часть

В условиях рыночной экономики главным критерием установлением цены на любой товар, готовую продукцию, услугу, является уровень спроса и предложения.

Продажную цену того или иного изделия целесообразно определяют из конкретных условий деятельности: наличие конкурентов, покупателей, способность предлагаемых потребителей продукции.

Исчисление продуктовых цен на швейные изделия, реализуемые в розницу, производят в калькуляционных карточках отдельно на каждое изделие.

Составление расчетов и продуктивной цены изделия производятся в следующем порядке: определяется ассортимент изделия по наряд-заказу для которого необходимо установить нормы вложения сырья на каждое определение изделия (на основании прейскуранта) нормы расхода.

Расчет

1. Нт - технологическая норма расхода ткани (в метрах)

Цт - стоимость материалов (в рублях)

Зт - затраты ткани

Зт = Нт+Цт

Зт1 = 1,7 м \* 190 -00 = 323 основная ткань

Зт2 = 1,5 м \* 110-00 = 165 дублирин

Зт3 = 0,5 м \* 100-00 = 50 отделочная ткань

Зт4 = 3к \* 10 = 30 нитки

Зт5 = 20п \* 3 = 60 пуговицы

Зт6 = 2п \* 2.5 = 5 крючки

Зт7 = 1,7 м \* 50 = 85 подкладочная ткань

ИТОГО: 718 рублей

1. Энергия для технических целей
	1. Тэкспл \* 3 (количество дней затраченных на производстве)

4 кВТ \* 3 = 12

* 1. Эн – расходы на энергию

Эн = 12 \* 1,2 = 14,4

1. С = Зт общ. + Эн

С = 718 + 14, 4 = 732,4

6. Литература

1. А.Т. Туруханова «Основы технологии швейного производства» 1996 г. ПИК «Офсет» Красноярск
2. А.В. Марченко «Технология» 2000 г. «Просвещение» Москва
3. А.В. Солнцева «Верхняя одежда. Лучшие модели» 2005 г. ООО ТД «Издательство Мир книги»
4. Н.А. Топоровская «Повседневная одежда. Моделирование» 2005 г. ООО ТД «Издательство Мир книги»
5. Журнал «APART» - весна-лето 2007 г.
6. В.Д. Симоненко «Технология одежды» 2000 г. «Вентана – Граф»
7. В.Н. Чернякова «Технология обработки ткани» 2001 г. «Просвещение»
8. Т.И. Еременко «Художественное проектирование» 2000 г. «Просвещение»

7. Приложение

Расчет построения жакета

Мерки

Сш – 17,7

Сг I - 42,9

Сг II – 46,4

Сг III – 44

Ст – 33,8

Сб – 48

Шг – 16,5

Дтс – 42,7

Дтп – 43,6

Вг – 25,4

Впрз – 20,9

Впк – 42,6

Шс – 55,4

Шп – 13,1

Др – 55,4

Оп - 27,5

Оз – 15,5

Ди – 50

Прибавки

Пг – 5

Пт – 4

Пб – 5

Пшс – 1

Пшп – 0,5

Пспр – 2,5

Пдтс – 1

Пшгр – 1

Пвпк – 2,5

Пшс = 0,2 \* Пг = 0,2 \* 5 = 1

Пшп = 0,1 \* Пг = 0,1 \* 5 = 0,5

Пвпк = Пдтс + пл. накл. = 1 + 1,5 = 2,5

Построение сетки жакета

1) Ширина сетки:

А0а1= СгIII + Пг = 44+5 = 49

2) Ширина спинки:

А0а = Шс + Пшс = 17,3 + 1 = 18,3

1. Ширина полочки:

А1а2 = Шг + Пшп + (СгII – СгI) = 16,5 + 0,5 + (46,4 – 42,9) = 20,5

4) Ширина проймы:

Аа2 = А0а1 – (А0а + а1а2) = 49 – (18,3 + 20,5) = 10,2

5) Уровень линии талии

А0т = Дтс + Пдтс = 42,7 +1 = 43,7

6) Уровень глубины проймы:

А0Г = Впрз + Пспр = 20,9 + 2,5 = 23,4

Построение спинки

1) Ширина горловины

А0А2 = Сш / 3 + Пшг = 17,7 / 3 = 6,9

2) Глубина горловины

А21 = А0А2 / 3 = 6,9 / 3 = 2,3

1. Из А1 проводим горизонтальную линию влево, получаем А и проводим линию горловины по лекалу.
2. Отвод средней линии спинки

ТТ1 1 см; соединяем Т1 и А

1. Из Т1 вправо проводим новую линию талии перпендикулярно отводу АТ1
2. Конечная плечевая точка спинки: находим с помощью пересечения двух дуг, первая дуга: из А2 R1= Мп + выт., вторая дуга: из Т1 R2 = Впк + Пвпк. 13,1 + 2 = 15,1 42,6 + 2,5 = 45,1
3. Плечевая выточка А2в: из А2 вправо по линии плеча отложить 2 см; вв1 = 7 см; в по вертикали.
4. Положение П2 : из П1 влево проводим горизонтальную линию, получается точка пересечения П2
5. Контрольная точка проймы:

Г1 П3 = Г1П2 / 3 + 2 = 21 / 3 + 2 = 9

10) Вспомогательная точка проймы:

Г11 = 0,2 \* Г1Г4 + 0,5 = 0,2 \* 10,2 + 0,5 = 2,5

Построение полочки

1) Положение Г6:

Г3Г4 / 2 – 1 = 20,6 / 2 – 1 = 9,3

1. Через Г6 проводим вертикальную линию, получаем Т6 0
2. Понижение линии талии:

Т6 0Т6 = 1

1. Из точки Т6 проводим горизонтальную линию вправо (Т8), Т6 и Т2.
2. Баланс полочки:

Т8А3 = Дтп + Пдтс + 1 = 43,6 + 45,6 + 1 = 89,2

1. Из А3 проводим горизонтальную линию влево.
2. Ширина горловины:

А3А4 = А0А2 = 6,9

1. Глубина горловина:

А4А5 = А3А4 = 7,9

1. Раствор нагрудной вытачки:

А4А9 = 2 \* (СгII – Сг1) + 1 = 2 \* (46,6 – 42,9) + 1 = 8

1. Положение Г7:

А4Г7 = Вг = 25,4

1. Положение А9 находиться с помощью двух дуг:

Первая дуга – из А4 R = раствор выт. (А4А9), вторая дуга – из Р7 R = Г7А4

1. Положение П4:

Г4П4 от П2 – 0,5 Г4

1. Вспомогательная точка проймы:

Г4 2 = 0,2 \* Г1 Г4 = 0,2 \* 10,2 = 2

Расчет Талиевых вытачек

(Сб + Пб) – (Ст + Пт) = (48 + 5) – (33,8 + 4) = 53 – 37,8 = 15,2

Распределение вытачек

Раствор вытачек 100%: по спинке 30%, по полочке 15%, на боковую 50%.

По спинке:

тт = 15,2 \* 30% = 4, 56

тт / 2 = 4,56 / 2 = 2,28

через точку проводим прямую линию

Тт = 7-8 см

тт = 4-5 см

тт = 2-3 см

по полочке:

из Г проводим прямую параллельную ГН

вв = 15,2 \* 15% = 2,28

вв / 2 = 2,28 / 2 = 1,4

Гв = 2-3 см; вв 4-5 см

Боковая вытачка, из Г проводим параллельную ГМ

ТТ = 15,2 \* 55% = 8,36

ТТ / 2 = 4,18

Расчет построение двушовного рукава

* 1. ВО: О1О2 = 15,5
	2. Р4Р1 = 28

РПР1 = РПР5 = Л1Л5 = ММ5 = 3-4 см

3) От О3 проводим прямые линии, пересекая линию локтя, ставим Л, линию низа М

ЛЛ1 = 1 см, Р1Р11 = 1 см, Л1Л5 = Л1Л2

ММ5 = ММ3

РП8 = РП8 по биссектрисе 3 см, проводим циркулем, Р51 симметрично с Р11

Развертка по локтевому перекату.

Р11Р4 = РПР6 = 5 см, ММ1 = 13 см, М1 соединяем с РЛ

М2Р4 = М2М6 = 1-2 см, соединяем точки М6М = ММ3

Л2Л6 = 2,5 см

М4Р6 соединяем прямой линией по пересечению к линии локтя получаем точку 16, Л6Л7 = 1,5 см

Л7Р6 соединяем прямой получаем Р61

РПР6 = РЛЛ4

Л3Л7 = Л3Л8

Р61 пересекается симметрично к Л8О4, соединяем прямыми получаем Р41

О1Г7 = 2 см, Р3 соединяем с Г2 и Р51

Р51 соединяем Л7М4, О6 соединяем Р3

О5 соединяем 1/

Расчет построение воротника

Строим прямой угол В, от В вверх по вертикале отложить конструктивную величину ВВ1 = 3 см.

От В1 2 см, получаем В2 = В1В2 = 2 см

От В2 В3, В2В3 = 6 см

Из В проводим горизонтальную линию В4 длина которой равна В1В4 = ДГ + Дростка = 19 + 2 + 21

В1В4 / 2 = В5

Из В5 проводи перпендикуляр к В1В4, на нем отложить 0,5 см, получаем точку В6

Соединяем В1, В6 и В4 плавной линией, угол В1 = 900

Соединяем В3 и В8 прямой линией

Отрезок В3В8 /2, получаем В9

Из В9 проводим перпендикуляр к В3В8, получаем В10

Соединяем В3, В10, В8 плавной линией

Соединяем В8 и В4.

МЕТОДЫ ОБРАБОТКИ

Обработка Талиевых вытачек

Обработка борта подбортом

Обработка среднего среза спинки

Обработка боковых срезов

Обработка воротника

Обработка рукавов со шлицами

Соединение подрезов на полочке

Соединение наружного среза подборта с подкладкой

Обработка завязок

Обработка плечевых срезов

Соединение воротника с горловиной

Соединение рукавов с подкладкой