Департамент образования и науки

адмистрации Краснодарского края

ПЛ №2

ВЫПУСКНАЯ

КВАЛИФИКАЦИОННАЯ

РАБОТА

ТЕМА: **ОСОБЕННОСТИ ОБРАБОТКИ ЗИМНИХ ИЗДЕЛИЙ**

ПРЕПОДАВАТЕЛЬ**: БАТРАКОВА А.Е.**

УЧАЩАЯСЯ ГР. № **56 Дорошенко Г.А.**

Краснодар 2000

**Содержание**

1.Описание модели с указанием различных демисезонных и зимних изделий

2.Виды утеплителей; подготовление изделий к их пошиву

3.Особенности обработки воротников, воротников с мехом

4.1.Особенности обработки манжет с мехом

5.Подготовка подкладки и утеплителей к соединению с пальто

6.Соединение подкладки

6.1. Способы соединения к подборту

6.2. Различные соединения по пройме и горловине

**1. Описание модели с указанием различных демисезонных и зимних изделий**

Одежда является предметом первой необходимости для человека. Она покрывает более 80 % его тела и защищает его от неблагоприятных условий внешней среды, поддерживает нормальное здоровое состояние организма и выполняет эстетические функции.

К верхней одежде относят пальто, полупальто, плащи, жакеты, юбки, брюки, жилеты, платья, халаты и т.д.

В зависимости от сезонного назначения одежду разделяют на зимнюю, демисезонную (весенне-осеннюю) летнюю и всесезонную.

Большинство швейных изделий является многослойными, пакеты их включают основной материал подкладку, прокладочные материалы, а для зимних пальто и утепляющую подкладку.

Ассортимент верхней одежды очень разнообразен и постоянно обновляется вследствие роста потребителей. В зависимости от моды изделия могут быть разнообразных силуэтов, различной формы, отличаются конструкцией основных деталей и отделочных элементов. По силуэтам изделия разделяют на прямые, полуприлегающие, прилегающие и трапециевидные. Изделие может быть жесткой или мягкой формы.

Борта застегиваются на пуговицы и петли, кнопки, застежки, молнии и др.

Полочки и спинки могут быть цельными, со складками или разрезными в вертикальном или горизонтальном направлениях.

В зависимости от модели украшением модели могут быть кокетки различных размеров и форм, планки, хлястики, пяты и т.д.

На полочках располагаются различные виды карманов : прорезные, непрорезные и накладные. В среднем шве спинки может быть обработана шлица.

Изделия могут быть с различными воротниками (наложной, с капюшоном и в виде стойки), а также без воротников.

По краю различают изделия с втачными рукавами, рукавами реглан, комбинированными и целькроенными с полочкой и спинкой.Рукава могут иметь различные виды отделок: хлястики, шлицы, манжеты как с мехом, так и без него.

Фурнитура применяется для женских изделий, имеет не только функциональное, но и декоративное назначение: пуговицы различных размеров и формы, кнопки, пряжки, крючки и петли, отделочные элементы из металла, кожи, замши и пластмассы..

В качестве покровных материалов применяют ткани, трикотажные и нетканые полотна, искусственную и натуральную кожу, замшу и мех, многослойные дублированные и стеганные материалы. Внешний вид одежды зависит от качества внутренних поржов, подкладки, швейных ниток. В ассортименте этих видов материалов широко применяются синтетические волокна.

**2. Виды утеплителей (подготовка их к пошиву)**

В качестве утепляющих прокладок применяют различные материалы : вату (хлопчатобумажную, шерстяную и синтетическую), ватин (хлопчатобумажный, шерстяной и полушерстяной), мех (искусственный и натуральный), пух и поролон. Способы обработки зависят от вида применяющегося утепляющего материала.

При индивидуальном изготовлении изделий различной толщины утепляющего слоя можно скрыть некоторые недостатки фигуры человека : разный наклон плеч, впалую грудь, выпуклые лопатки.

**Утепляющая прокладка из ваты**. Вата хлопчатобумажная или шерстяная должна обладать определенными свойствами: быть чистой, легкой, пушистой, рыхлой и без запаха.

Обработка цепляющей прокладки включает операции настилания ваты, выстегивания ватной прокладки и подрезки деталей кроя по лекалам. Ватный слой должен быть расположен между двумя слоями марли. Утепляющую прокладку выстегивают а специальной многоигольной машине М - 12 или на стачивающей машине.

Выстегивание утепляющей прокладки на стачивающей машине выполняют с расстоянием между строчками 50-60 мм. Машинная строчка при выстегивании должна быть самой редкой. Выстеганные детали побрезают по лекалам, на полочках вырезают нагрудные вытачки, а затем их стачивают на машине стачным или накладным швом шириной 7-8 мм, к концам выточек шов сводят на нет.

**Утепляющая подкладка из ватина.** Ватин имеет ряд преимуществ перед ватой: гладкую поверхность, эластичность, легкость и т.д. Детали полочек и спинок выкраивают в один слой или в два слоя. Один слой должен проходить от верха до низа изделия, а второй только до линии бедер. Оба слоя скалывают начесом внутрь и выстегивают параллельными строчками с расстоянием между ними 100 - 120 мм. Наружный слой ватины перекрывают марлей, которую располагают в сторону деталей из основной ткани. В изделиях с притачкой по низу прокладкой при хорошем качестве ватина утепляющую прокладку обрабатывают без марли, а выточки сводят на нет.

**РИС**

**3.Особенности обработки воротников, воротников с мехом**

Воротники в женской одежде отливаются большим разнообразием как по своей форме, так и по конструкции.

Все воротники по способу соединения с горловиной делят на воротники, втачанные в горловину, и воротники цельнокроеные с основными деталями изделия. В зависимости от формы все воротники делятся на стоячие, стояче-отложные, полустоячие, плосколежащие и воротники покроя фантази. Воротники первых четырех видов отличаются друг от друга соотношение высоты стойки с шириной отлета. Наибольшая высота стойки - у стоячих, наименьшая - у плосколежащих воротников. Кроме того, от формы выреза горловины воротники бывают с закрытой и с открытой горловиной.

Воротники для демисезонных пальто обычно состоят из верхнего, нижнего воротников и прокладки. В некоторых воротниках предусматривают дополнительную прокладку, клеевую или неклеевую.

Верхний воротник выкраивают из основной, отделочной ткани или меха цельным или стачным посередине, а верхний воротник типа шали выкраивают вместе с подбортами. Долевая нить в верхнем воротнике должна проходить вдоль линии середины воротника, а в воротниках, цельнокроеных с подбортами как и в подбортах, т.е. параллельно их внешним срезам.

Нижний воротник выкраивают из основной ткани изделия. Допускается выкраивать их из 2-4 частей. В нижнем воротнике нить основы должна проходить параллельно линии раскепов, параллельно линии середины воротника или конца нижнего воротника; в нижних воротниках, цельнокроеных с полочками, нити основы должны быть расположены, как и в полочных.

**Рис**

Меховой воротник накладывают на нижний волосяным покровом внутрь, уравнивая срезы, обтачивают на стачивающей машине концы и отлет воротника со стороны нижнего воротника швом шириной 5 - 7 мм. Шов воротника закрепляют по лицевой стороне нижнего воротника на расстоянии 2 - 3 мм от края.

**РИС**

Воротник наметывают по линии стойки, делая припуски на перегиб. Скрепление мехового воротника с нижним выполняют описанным выше способом..

В изделиях с воротниками из овчины и искусственного меха нижний воротник прикреплен к меховому на закрепочной машине семью-девятью закрепами, располагая их на расстоянии 10 - 15 мм от отлета и концов и на 15-20 мм от среза стойки.

Отлет и концы воротника могут обтачиваться скорняжной машине. Для этого срезы нижнего воротника застрачивают или окантовывают полоской подкладной ткани или специальной тесьмой. Соединение на скорняжной машине выполняют от середины сначала в одну, а затем в другую сторону.

Края воротников, обработанных на скорняжной машине, не закрепляют.

**4.1. Особенности обработки манжет с мехом**

Меховые манжеты бывают съемные и несъемные, замкнутые и незамкнутые. При изготовлении изделий по индивидуальным заказам в практических целях рукава обрабатывают со съемными манжетами. Для обработки манжет необходимы следующие детали: манжеты из меха, подманжеты из основной или подкладной ткани, прокладка для укрепления тонкой или непрочной кожаной ткани меха.

**Съемные замкнутые манжеты**. Обработку съемных замкнутых манжет начинают с укрепления меховой манжеты прокладкой, которую выкраивают уже манжеты по верхнему и нижнему срезам на 7 -10 мм. Прокладку закрепляют на спецмашине потайного станка с расстоянием между строчками 20 мм. Боковые срезы меховых манжет стачивают вместе с прокладкой на скорняжной или стачивающей машине, уравнивая срезы и заправляя волосяной покров внутрь. На стачивающей машине срезы срезы стачивают швом шириной 7 - 10 мм с последующим выправлением волосяного покрова на лицевую сторону. Подманжета должна быть уже манжеты по ширине на 10 - 20 мм, что зависит от ширины канта по верхнему и нижнему краям, и длиннее ее на 15 - 20 мм. Боковые срезы подманжеты стачивают швом шириной 8 - 10 мм и разутюживают.

**Несъемные замкнутые манжеты.** Обработка несъемных замкнутых манжет аналогична предыдущей обработке.

**Рис**.

Меховой манжет укрепляют прокладкой. Ее закрепляют на спецмашине потайного станка.

Боковые срезы стачивают на стачивающей машине. Стачивают швом

7 - 10 мм.

Подманжета должна быть уже манжета по ширине на 10 -20 мм, что зависит от ширины канта, и длиннее на 15 - 20 мм.

По низу меховой манжеты при обтачивании оставляют отверстие для вывертывания на лицевую сторону.

Обработанную съемную манжету надевают на низ рукава выпуская на 2 - 3 мм за нижний край.

Верхний край манжеты приклеивают к рукаву над швами, отогнув его на 10 - 20 мм. Стежками, не заметными с лицевой стороны.

**Литература:**

1. Литвинова Н.Н., Шахова Я.А.

Изготовление женской верхней одежды: учебник для средних. ПТУ - 3- е изд., перераб. и до. - М.% Легкопромбытиздат, 1991 - 304 с: ил.

2. Назарова А.И., Куликова И.А. Савостицкий А.В.

Технология швейных изделий по индивидуальным заказам.- Учеб. для ВУЗов - 2-е изд., испр. и доп. - М.: Легкопромбытиздат, 1986 - 336.: ил.

3. Ревичева Ф.А.

Изготовление женской и детской верхней одежды.- Учебник для учащихся профессионально-технических учебных заведений легкой промышленности. Изд. 2-у, испр. и доп. М., "Легкая индустрия", !972

4.Труханова А.Т.

Справочник молодого швейника. - 4-е изд. перераб. и доп. - М.: Высш. шк. 1993 - 431 с: ил.

5.Промышленная технология одежды: Справочник/ П.П. Кокеткин, Т.Н. Кочегура, В.И. Барышникова и др. - М.: Легкопромбытиздат, 1988 - 640с.

**Введение**

Человек и одежда неотделимы друг от друга, прежде чем приобрести современный вид одежда прошла, длительны путь эволюции. Каждой эпохе, каждому историческому периоду были присущи свои формы и покрой, отделка и материалы одежды, цвет и рисунок ткани, набор предметов и их сочетание в костюме, что вместе создавало определенный стиль. Стиль в одежде - это своеобразное зеркало, той или иной эпохи, позволяющее судить о культуре и экономике, как эпохи, так и отдельного государства, а положение человека в обществе его классовой принадлежности.

Одежда - это изделие или совокупность изделий для предохранения человека от воздействий внешней среды и несущая утелетарные и эстетические функции.

Определенную систему элементов одежды, дополненную аксессуарами, украшениями, прической, гримом, отражающую определенный образ человека и историческую эпоху, называют костюмом.

Костюм тесно связан со стадиями развития самого человека. Известно, что каждая ступень развития самосознания человека отражается в его костюме, в способе его ношения, материале, методе его изготовления. Именно костюм является выразителем социальной и индивидуальной характеристики человека, его возраста, пола, характера, эстетического вкуса.

**5. Подготовка подкладки и утеплителей к соединению с пальто**

Основное назначение подкладки - повышение износостойкости изделия, обеспечение удобства его одевания и носки; поэтому для подкладки используют ткани, обладающие хорошим , устойчивые к стиранию. Подкладка изделия должна отвечать эстетическим и гигиеническим требованиям, иметь устойчивую окраску, быть паро- и воздухопроницаемой. Цвет и структура прокладки должны соответствовать основной ткани изделия.

Содержание и последовательность выполнения операций по обработке подкладки зависит от ряда факторов: вида изделия (пальто женское и мужское, пиджак и т. д.), его покроя (изделия с втачными рукавами, реглан или цельнокроеными), силуэта (прямой или прилегающий), конструктивных особенностей (с отрезными боковыми или верхними частями полочек или спинки и т.д.), способа соединения подкладки с верхом изделия (соединение подкладки с внутренним срезами подборта и с утепляющей подкладкой).

Утепляющую подкладку подготовляют к соединению с верхом изделия по-разному, в зависимости от способов соединения со стачанными боковыми и плечевыми срезами; с нестачанными боковыми и плечевыми срезами.

Боковые срезы утепляющей подкладки стачивают на стачивающей машине стачным или накладным швом с открытыми срезами шириной 15 - 20 мм. При соединении деталей из ватина при отлетной по низу подкладки - накладным швом с открытыми срезами.

**Соединение с изделием утепляющей прокладки вместе с подкладкой по индивидуальному заказу.** Утепляющую прокладку с обработанными боковыми и нестачанными боковыми и плечевыми срезами

В качестве утепляющих подкладок применяют различные материалы: вату, ватин, мех, гагачий пух или поролон.

**Утепляющая прокладка из ватина**

Выкраивается прокладка в один или два слоя.

Для полочек и спинки один слой должен

проходить от верха до низа изделия, а второй

только до линии бедер. Оба слоя складывают

начесом внутрь и выстегивают на

стачивающей машине или на спецмашине

Л -12 Выстегивание выполняют

параллельными строчками, с расстоянием

между строчками 10 -12 мм. Наружный слой

ватина перекрывают марлей. которую

располагают в сторону основной ткани.

Выточки вырезают, затем стачивают или

накладным швом 7 - 8 мм.

**Обработка рукава**

При обработке деталей, детали из ватина

выкраивают по деталям со стачными

передними швами, по всем срезам дают

припуски 2 - 3 см. Второй слой ватина

подкраивают только для верхней половинки.

Он не должен доходить до срезов низа на

10 - 15 мм. Ватин выстегивают так же, как и в

полочке - параллельными строчками с

расстоянием между ними 10 - 12 мм.

Подкладку рукава накладывают на

утепляющую прокладку лицевой стороной

вверх, отгибают нижнюю половинку и

настрачивают припуски переднего шва

подкладки на подкладку. Стачивают, не

доходя до верхних срезов на 10 -12 см, а до

нижних на 6 - 8 см. Затем подкладку

расправляют со стороны подкладки

параллельно окату на расстоянии 6 - 8 см.

Строчки не доходят до локтевых срезов на

3 - 4 см. Локтевые срезы стачивают со

стороны нижних частей рукавов, с посадкой

верхних частей, на уровне линии локтя швом 10 мм.

На участке локтевого шва от верхнего среза на 10 - 12 см и от нижнего среза на 6 - 8 см. Стягивание деталей прокладки выполняют по отдельности, а на остальной части шва - вместе.

Рукава из основной ткани перед соединением с подкладкой и утепляющей подкладкой обрабатывают без подгибания нижнего среза.

Соединение деталей между собой начинают с закрепления их по локтевым швам. Для этого рукава верха вывертывают на изнаночную сторону, складывают с подкладкой и утепляющей подкладкой нижними половинками и закрепляют на стачивающей машине по локтевым швам на участке линии локтя.

Затем рукава вывертывают подкладкой вверх, нижний срез утепляющей прокладки подметывают по линии подгиба нижнего края в

сторону утепляющей полкладки. Нижний срез подкладки расправляют, подгибают и заметывают, совмещая верха и подкладки. Утепляющую подкладку подрезают, выпуская ее относительно среза оката верха рукава в верхней части на 1 см, а в нижней - на 2 - 2,5 см. На остальных частях оката рукава подкладку подрезают с плавным переходом.

Рукава из основной ткани перед соединением с подкладкой и утепляющей прокладкой обрабатывают без прогиба нижнего среза.

Соединение деталей между собой начинают с их закрепления по локтевым швам. Для этого рукава верха вывертывают на изнаночную сторону, складывают с подкладкой и утепляющей подкладкой нижними половинками и закрепляют на стачивающей машине по локтевым швам на участке линии локтя.

Затем рукава вывертывают подкладкой вверх нижний срез.

**6. Соединение подкладки**

Утепляющую подкладку соединяют с изделием по срезам борта, горловины, проймы, шлицы на спинке, а в изделиях с притачкой по низу подкладой и по боковым швам.

В изделиях с отлетной по низу подкладкой бортовые срезы полочек утепляющей подкладки соединяют строчкой 1 с полоской шириной 40 мм хлопчатобумажной ткани на стачивающей машине с ножом швом шириной 5 мм. В этом случае внутренние срезы подбортов располагаются встык со срезами утепляющей прокладки.

Подкладку полочек притачивают к подборту до нижнего обтачанного угла подборта, одновременно притачивая срез хлопчатобумажной полоски швом шириной 10 мм, уравнивая срезы и посаживая подкладку в области груди. Шов закрепляют клеевой паутиной.

Боковые срезы утепляющей подкладки стачивают со стороны спинки на стачивающей машине шириной 10 мм.

Плечевые срезы полочки и спинки стачивают швом 10 мм с посадкой на спине.

К швам втачивания рукава в пройму притачивают срезы утепляющей подкладки полочки, спинки и рукава, распределяя посадку.

Неровности подкладки по низу изделия подрезают так, чтобы срез ее располагался на 20 - 30 мм выше линии подгиба низа изделия с отлетной по низу подкладкой или заходил за срез низа изделия на 10 - 15 мм в изделиях с притачной по низу подкладкой.

В изделиях со шлицей утепляющую подкладку под шлицей разрезают и прикрепляют эти срезы к прокладке шлицы на машине потайного стежка или клеевой паутинкой, так же приклеивают срезы низа утепляющей подкладки в изделиях с притачной по низу подкладкой.

**Соединение подкладки с изделием**

Проверяют соответствие подкладки верху изделия по длине и ширине и ставят контрольные меховые знаки для соединения подкладки с верхом изделия. Изделие раскладывают на столе изнаночной стороной вверх . На него изнаночной стороной вниз кладут подкладку, боковые и плечевые швы которой совмещают с боковыми и плечевыми швами верха. В области груди предусматривается посадка подкладки.

Подкладку притачивают к внутренним срезам подбортов и верхнему срезу воротника, начиная с левого подборта, совмещая контрольные знаки, нириной шва 10 мм. Строчку выполняют со стороны подкладки и посаживая подкладку в области груди.

На спинке подкладке закладывают складку. Если предусмотрен внутренний карман , одновременно с притачиванием подкладки к подборту притягивают срез второй части подкладки внутреннего кармана, закрепляя концы строчек.

Соединяют подкладку рукава с рукавами верха изделия. Для этого вывертывают на подгиб низа рукава, сложив их лицевыми сторонами, совместив локтевые швы подкладки рукава. Строчку выполняют со стороны рукава, ширина шва 10 мм.

Рукава вывертывают на лицевую сторону и через отлетной низ подкладки изделия прикрепляют швы проймы подкладки к швам втачивания рукава в верхней и нижней части проймы на участке 8 - 10 см на стачивающей машине.

Пальто вывертывают на лицевую сторону, раскладывают на столе и уточняют низ подкладки, неровности подрезают. Низ подкладки подгибают и застрачивают на машине зигзагообразного стежка или на стачивающей машине.