

Министерство образования и науки Российской Федерации

ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
ВЫСШЕГО ОБРАЗОВАНИЯ

**«Санкт-Петербургский государственный университет
промышленных технологий и дизайна»**

Кафедра конструирования и технологии швейных изделий

Современные технологии отделки швейных изделий

Методические указания к самостоятельной работе
для студентов очной формы обучения
направления подготовки

29.03.01 – Технология изделий легкой промышленности,
профиль «Технология швейных изделий»

Составители:

Т. Б. Нессирио

И. А. Жукова

Санкт-Петербург
2018

Утверждено
методической комиссией
Регионального института непрерывного
профессионального образования
31 января 2018 г., протокол № 4
Рецензент Е. П. Горева

Методические указания-рекомендации по организации и выполнению самостоятельной работы для студентов очной формы обучения, обучающихся по направлению подготовки 29.03.01 – Технология изделий легкой промышленности, профиль «Технология швейных изделий».

Даны методические указания для обучающихся по освоению дисциплины, в том числе по выполнению текущего контроля и экзамена (промежуточный контроль), рассмотрено содержание самостоятельной работы, приведены вопросы и примеры практических заданий для экзамена, а также список необходимой для изучения литературы.

Учебное электронное издание сетевого распространения
Издано в авторской редакции

Системные требования:

электронное устройство с программным обеспечением для воспроизведения файлов формата PDF

Режим доступа: http://publish.sutd.ru/tp_get_file.php?id=2018271, по паролю. – Загл. с экрана.

Дата подписания к использованию 19.11.2018 г. Рег. № 271/18.

ФГБОУВО «СПбГУПТД»

Юридический и почтовый адрес: 191186, Санкт-Петербург, ул. Большая Морская, 18.
<http://sutd.ru>

Целью дисциплины **«Современные технологии отделки швейных изделий»** является формирование компетенций обучающегося в области научно-исследовательской и производственно-технологической деятельности в сфере производства высококачественных швейных изделий с использованием современных технологий отделки, позволяющих вести профессиональную деятельность с применением классических и инновационных технологий.

Задачи дисциплины:

- раскрыть значение оптимального использования современных технологий отделки для выпуска конкурентоспособных высококачественных швейных изделий различного ассортимента;
- ознакомить обучающихся с современными технологиями отделки швейных изделий для обеспечения выпуска высококачественной продукции.

В результате изучения дисциплины **«Современные технологии отделки швейных изделий»** обучающийся должен:

– **знать** основные и вспомогательные материалы для различных видов отделки, применяемое оборудование и технологические особенности отделки швейных изделий; перспективные направления технологии отделки швейных изделий;

– **уметь** выбирать и анализировать виды отделок швейных изделий; выбирать и анализировать технологические процессы отделки различных швейных изделий;

– **владеть** навыками проектирования технологических процессов с учетом современных видов отделки швейных изделий; навыками проектирования различных видов отделки швейных изделий.

Дисциплина **«Современные технологии отделки швейных изделий»** является логическим продолжением дисциплин «Технология изделий легкой промышленности», «Подготовительно-раскройное производство» и других, изучаемых бакалаврами по направлению подготовки 29.03.01 – Технология изделий легкой промышленности, профиль «Технология швейных изделий».

Она состоит из двух модулей, в каждом из которых изучается по несколько тем.

1. МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ ДЛЯ ОБУЧАЮЩИХСЯ ПО ОСВОЕНИЮ ДИСЦИПЛИНЫ

При изучении дисциплины «Современные технологии отделки швейных изделий» используются различные виды аудиторных учебных занятий (лекции, практические занятия), а также предусмотрена самостоятельная работа обучающихся.

Рекомендации по организации деятельности обучающегося приведены в *табл. 1*.

Т а б л и ц а 1 – Организация деятельности обучающегося

Виды учебных занятий и самостоятельная работа обучающихся	Организация деятельности обучающегося
Лекции	Лекции обеспечивают теоретическое изучение дисциплины изложением основного содержания всех тем, предусмотренных рабочей программой дисциплины. Используется зарубежный и отечественный опыт по соответствующей тематике. Освоение лекционного материала обучающимся предполагает следующие виды работ: • проработка рабочей программы в соответствии с целями и задачами, структурой и содержанием дисциплины; • конспект лекций: кратко, схематично, последовательно фиксировать основные положения, выводы и формулировки; помечать важные мысли, выделять ключевые слова, термины; • проверка терминов, понятий: осуществлять с помощью энциклопедий, словарей, справочников с выписыванием толкований в тетрадь; • работа с теоретическим материалом (конспектирование источников): найти ответ на вопросы в рекомендуемой литературе. Если студенту не удастся самостоятельно разобраться в материале, необходимо сформулировать вопрос и задать преподавателю на консультации или на лабораторном занятии

Виды учебных занятий и самостоятельная работа обучающихся	Организация деятельности обучающегося
Практические занятия	Практические занятия способствуют освоению теоретических положений курса, обучающиеся работают с конкретными ситуациями, овладевают навыками сбора, анализа и обработки информации по нормативно-технической документации для принятия самостоятельных решений по ее использованию в конкретных производственных ситуациях, навыками подготовки информационных обзоров и аналитических отчетов по соответствующей тематике; навыками работы в малых группах; развивают организаторские способности по подготовке коллективных проектов. Подготовка к практическим занятиям предполагает следующие виды работ: • работа с конспектом лекций; • подготовка ответов к контрольным вопросам; • просмотр рекомендуемой литературы, работа с текстом (указать текст из источника и др.). По результатам каждого практического занятия студент оформляет и защищает отчет
Лабораторные занятия	Не предусмотрены
Самостоятельная работа	Данный вид работы предполагает расширение и закрепление знаний, умений и навыков, усвоенных на аудиторных занятиях путем самостоятельной проработки учебно-методических материалов по дисциплине и другим источникам информации. Предусмотрено выполнение одной контрольной работы, а также подготовка к зачету. Самостоятельная работа, в основном, выполняется каждым студентом индивидуально, но также может проводиться под руководством преподавателя индивидуально или небольшими группами. Студенту следует предварительно изучить методические указания к выполнению самостоятельной работы. При подготовке к экзамену необходимо ознакомиться с демонстрационным вариантом задания (перечнем вопросов, примером практического задания), проработать конспекты лекций и практических занятий, рекомендуемую литературу, получить консультацию у преподавателя

В данных методических указаниях будет подробно рассмотрена самостоятельная работа обучающихся.

2. САМОСТОЯТЕЛЬНАЯ РАБОТА

Под самостоятельной работой понимают совокупность всей самостоятельной деятельности студентов как в учебной аудитории, так и вне ее, в контакте с преподавателем и в его отсутствие.

Данный вид работы предполагает расширение и закрепление знаний, умений и навыков, усвоенных на аудиторных занятиях путем самостоятельной проработки учебно-методических материалов по дисциплине и другим источникам информации.

Предусмотрено выполнение двух индивидуальных заданий, возможно, с презентацией, а также подготовка к экзамену.

Самостоятельная работа, в основном, выполняется каждым студентом индивидуально, но также может проводиться под руководством преподавателя индивидуально или небольшими группами.

Студенту следует предварительно изучить методические указания по выполнению самостоятельной работы.

При выполнении любых самостоятельных работ необходимо помнить о необходимости изложения материала в собственной интерпретации с соблюдением авторских прав тех источников, которыми вы пользуетесь. Если требуется привести информацию дословно, то необходимо текст поместить в кавычки и сделать ссылку, чтобы исключить плагиат.

Плагиат (от англ. *plagiarism*) — это копирование чего-либо в любой форме без подтверждения ссылками на источники и представление работы как своей собственной.

Многие студенты настолько привыкли к тому, что на страницах Интернета можно найти любую информацию, что даже не считают нужным сделать её немного другой – написать своими словами.

Для того чтобы этого не случилось, преподаватель вынужден использовать специальные программы, например, программу «Антиплагиат ВУЗ», способную распознать скопированный текст.

Если плагиата в домашних работах (индивидуальных заданиях) будет более 40 %, работа к защите не принимается.

При изучении дисциплины «Современные технологии отделки швейных изделий» предусмотрены следующие виды самостоятельной работы.

1. *Усвоение теоретического материала* – в основном происходит на лекциях, а также в процессе выполнения лабораторных и (или) практических работ, при выполнении домашних (индивидуальных) заданий и подготовке рефератов.

Лекции обеспечивают теоретическое изучение дисциплины. На лекциях излагается основное содержание всех тем, предусмотренных рабочей программой дисциплины, наглядно иллюстрируемое нормативно-технической и технологической документациями швейной промышленности по вопросам качества швейных изделий. Используется зарубежный и отечественный опыт по соответствующей тематике.

Освоение лекционного материала обучающимся предполагает следующие виды работ:

- проработка рабочей программы в соответствии с целями и задачами, структурой и содержанием дисциплины;
- конспект лекций – кратко, схематично, последовательно фиксировать основные положения, выводы и формулировки; помечать важные мысли, выделять ключевые слова, термины;
- проверка терминов, понятий – осуществлять с помощью энциклопедий, словарей, справочников с выписыванием толкований в тетрадь;
- работа с теоретическим материалом (конспектирование источников) – найти ответ на вопросы в рекомендуемой литературе.

Если студенту не удастся самостоятельно разобраться в материале, необходимо сформулировать вопрос и задать преподавателю на консультации или на лабораторном занятии.

На каждой *лекции* предусмотрен разбор конкретных примеров, основанных на опыте работы ведущих отечественных и зарубежных швейных предприятий, научно-исследовательских организаций соответствующего профиля. Используются элементы деловой игры и интерактивное общение.

2. Подготовка к практическим занятиям и их оформление

На *практических занятиях* широко применяются беседы, дискуссии, брифинг, анализ ситуаций профессиональной деятельности в целях самостоятельного изучения влияния различных факторов на решение технологических задач на всех этапах швейного производства.

Практические занятия способствуют освоению теоретических положений курса, обучающиеся работают с конкретными ситуациями, овладевают навыками сбора, анализа и обработки информации по современным технологиям отделки швейных изделий для принятия самостоятельных решений по ее использованию в конкретных производственных ситуациях, навыками работы в малых группах; развивают организаторские способности по подготовке коллективных проектов.

Подготовка к практическим занятиям предполагает следующие виды работ:

- работа с конспектом лекций;
- подготовка ответов на контрольные вопросы;
- просмотр рекомендуемой литературы, работа с текстом (указать текст из источника и др.).

По результатам каждого практического занятия студент оформляет и защищает отчет.

Некоторые занятия предусматривают участие в ролевых и деловых командных играх, групповых технологических проектах.

3. Выполнение индивидуальных заданий

Подготовка этих работ требует помимо освоения материала лекций и практических заданий изучения и анализа необходимой специальной

литературы, а также имеющегося у студента в этой области практического опыта.

Тематика *индивидуального задания* выбирается по согласованию с преподавателем, с учетом предпочтений студента. Возможно его выполнение в форме *реферата*.

Объем домашнего задания – 15–20 с., реферата – 20–30 с.

Домашнее задание и реферат могут выполняться в виде текстового документа, презентации, видеофильма и т. п. По теме реферата студент обязательно делает публичное сообщение в учебной группе.

Реферат (от лат. *refero* – сообщаю) – краткое изложение в письменном виде или в форме публичного доклада содержания первоисточника (книги, статьи, доклада), литературы по теме.

Это самостоятельная научно-исследовательская работа студента, где автор раскрывает суть исследуемой проблемы, приводит различные точки зрения, а также собственные взгляды на нее. По определению реферат не должен содержать никаких элементов новизны. Достаточно грамотно и логично изложить основные идеи по заданной теме, содержащиеся в нескольких источниках, и сгруппировать их по точкам зрения. Содержание реферата должно быть логичным; изложение материала носит проблемно-тематический характер. Тематика рефератов обычно определяется преподавателем, но в определении темы инициативу может проявить и студент.

Прежде чем выбрать тему реферата, автору необходимо выяснить свой интерес, определить, над какой проблемой он хотел бы поработать, более глубоко ее изучить.

Этапы работы над рефератом

Формулирование темы, причем она должна быть не только актуальной по своему значению, но и оригинальной, интересной по содержанию.

Подбор и изучение основных источников по теме (как правило, при разработке реферата используется не менее 8–10 различных источников).

Составление библиографии.

Обработка и систематизация информации.

Разработка плана реферата.

Написание реферата.

Публичное выступление с результатами исследования.

Примерная структура реферата

Построение реферата вытекает из поставленных перед ним задач. Начинается реферат с *титального листа*. Далее следует *содержание* (в нем последовательно излагаются названия пунктов реферата, указываются страницы, с которых начинается каждый пункт). Текст делится на три части: введение, основная часть и заключение.

Во введении формулируется суть исследуемой проблемы, обосновывается выбор темы, определяются ее значимость и актуальность, указываются цель и задачи реферата.

Основная часть представляет собой главное звено логической цепи реферата. В нее может входить несколько глав, но может быть и цельный текст. В основной части последовательно, с соблюдением логической преемственности между главами, раскрывается поставленная во введении проблема, прослеживаются пути ее решения на материалах источников, описываются различные точки зрения на нее и высказывается отношение автора к ним. Если необходимо, в основной части могут быть представлены таблицы, графики, схемы.

В *заключении* подводятся итоги или дается обобщенный вывод по теме реферата, предлагаются рекомендации.

Заканчивается реферат обязательно *списком использованных источников*.

Требования к оформлению реферата

Объем реферата может колебаться в пределах 10–25 печатных страниц; все приложения к работе не входят в ее объем.

Реферат должен быть выполнен грамотно, с соблюдением культуры изложения.

Обязательно должны иметься ссылки на используемую литературу.

Должна быть соблюдена последовательность написания библиографического аппарата.

Критерии оценки реферата

Готовый реферат оценивается преподавателем по определенным критериям.

- Актуальность темы исследования.
- Соответствие содержания теме.
- Глубина проработки материала.
- Правильность и полнота использования источников.
- Соответствие оформления реферата стандартам.

По усмотрению преподавателя рефераты могут быть представлены не только на лабораторных и практических занятиях и использоваться как зачетные работы по пройденным темам, но и на семинарах, научно-практических конференциях.

4. Подготовка к экзамену

Экзамен – это проверка знаний, умений и навыков обучающегося по изучаемой дисциплине. Ниже будут рассмотрены содержание зачета, примеры выполнения практических заданий и критерии оценки.

3. СОДЕРЖАНИЕ ДИСЦИПЛИНЫ

Дисциплина «Современные технологии отделки швейных изделий» является логическим продолжением дисциплин «Технология изделий легкой промышленности», «Подготовительно-раскройное производство», «Информатика» и др., изучаемых бакалаврами по направлению подготовки 29.03.01 – «Технология изделий легкой промышленности», профиль «Технология швейных изделий».

Она состоит из двух модулей, в каждом из которых изучается по несколько тем.

3.1. УЧЕБНЫЙ МОДУЛЬ 1

Технологические процессы отделки швейных изделий

Тема 1. Введение. Содержание и задачи курса. Классификация видов отделки швейных изделий, применяемых материалов и отделочных работ.

Тема 2. Конструктивно-технологическая отделка швейных изделий (швы, вытачки, подрезы, складки, буфы, конфигурация линий горловины, воротника, клапанов, манжет и пр.); классификация, технологические особенности изготовления, характеристика применяемого оборудования.

Тема 3. Отделка с помощью специальных машин и приспособлений (строчки, складки, сборки, буфы и пр.).

Тема 4. Вышивка (ручная, машинная, автоматизированная) и аппликация. Классификация, способы соединения, технологическая характеристика применяемых материалов, оборудования и приспособлений.

Тема 5. Плиссе и гофре. Классификация, применяемые материалы, оборудование и приспособления.

Тема 6. Технологические процессы отделки швейных изделий с использованием химических и физических методов (ручная художественная печать: батик холодный и горячий; термопечать, электрофлокирование и пр.). Классификация, применяемые материалы, оборудование и приспособления.

Для изучения этих тем предусмотрены лекционные и практические (семинарские) занятия.

Темы практических занятий представлены в *табл. 2*.

Т а б л и ц а 2 – Перечень тем практических и семинарских занятий

Номер изучаемой темы	Наименование занятия
2	Конструктивно-технологическая отделка швейных изделий
3, 4	Отделка с помощью специальных машин и приспособлений. Вышивка и аппликация

Для самостоятельного закрепления полученных знаний предусмотрено выполнение индивидуального задания по учебному модулю 1 (*табл. 3*).

Т а б л и ц а 3 – Примерный перечень тем индивидуального задания

Номер темы	Тема индивидуального задания № 1
1	Анализ классификаций видов отделки швейных изделий
2	Классификация отделки швейных изделий за счет деформации поверхности (складки, буфы и т. п.)
2	Классификация отделки швейных изделий конструктивно-декоративными деталями (воротник, манжеты, клапан, оборка, волан, хлястик.....)

Номер темы	Тема индивидуального задания № 1
2	Технология отделки швейных изделий складками, буфами и пр.
3	Классификация отделки швейных изделий с помощью специальных машин и приспособлений (строчки, складки, сборки, буфы и пр.)
3	Технология отделки швейных изделий с помощью специальных машин и приспособлений (строчки, складки, сборки, буфы и пр.)
4	Классификация вышивки (ручная, машинная, автоматизированная)
4	Классификация отделки швейных изделий аппликациями, эмблемами и пр.
5	Технология отделки швейных изделий складками плиссе, гофре
6	Характеристика технологических процессов, материалов и оборудования для отделки швейных изделий с использованием химических и физических методов (ручная художественная печать: батик холодный и горячий; термопечать, электрофлокирование и пр.)

Домашнее задание представляется в письменном (напечатанном) виде и в виде презентации.

3.2. УЧЕБНЫЙ МОДУЛЬ 2

Отделка швейных изделий разными материалами

Тема 7. Значение оптических свойств и восприятие цвета текстильных материалов, ниток, фурнитуры при изготовлении одежды различного назначения.

Тема 8. Отделка изделий различными материалами (мехом, кожей, кружевом, трикотажем, сеткой и пр.), в том числе особенности изготовления одежды из материалов-компаньонов. Рекомендации по моделированию и технические условия изготовления.

Тема 9. Особенности изготовления швейных изделий из материалов с современными видами отделки (материалы со стразами, пайетками, флокированные материалы, жатые материалы с эффектом клоке, фелтинг и пр.) Рекомендации по моделированию и технические условия изготовления.

Тема 10. Отделка галантерейными изделиями и деталями изделий – съемными и несъемными (воланы, оборки, рюши, кокилье, перелины, пояса, галстуки, шарфы, жабо, воротники, манжеты и пр.) Рекомендации по моделированию и технические условия изготовления.

Тема 11. Отделка швейных изделий фурнитурой (пуговицы, кнопки, петли, крючки, пряжки, тесьма-молния, люверсы, блочки, хольнитены, пайетки,

стразы и пр.) Классификация, применяемые материалы, оборудование и приспособления.

Тема 12. Перспективы развития современных видов отделки.

Темы практических занятий представлены в *табл. 4*.

Таблица 4 – Перечень тем практических и семинарских занятий

Номер изучаемой темы	Наименование занятия
5, 6	Плиссе, гофре. Отделка швейных изделий химическими и физическими методами
8, 9	Отделка швейных изделий различными материалами
10, 11	Отделка галантерейными изделиями, деталями и фурнитурой

Для самостоятельного закрепления полученных знаний предусмотрено выполнение индивидуального задания по учебному модулю 2 (*табл. 5*).

Т а б л и ц а 5 – Примерный перечень тем индивидуального задания

Номер темы	Тема индивидуального задания № 2
7	Использование оптических свойств различных материалов в отделке швейных изделий
8	Характеристика технологических процессов, материалов и оборудования для отделки швейных изделий различными материалами (мехом, кожей, кружевом, трикотажем, сеткой и пр.)
9	Характеристика технологических процессов изготовления швейных изделий из материалов с современными видами отделки (материалы со стразами, пайетками, флокированные материалы, жатые материалы с эффектом клоке, фелтинг и пр.)
10	Технология отделки швейных изделий конструктивно-декоративными деталями (воротник, манжеты, клапан, оборка, волан, хлястик)
10	Технология отделки швейных изделий съемными деталями (воротник, манжеты, клапан, оборка, волан, хлястик)
10	Классификация отделки швейных изделий с использованием галантерейных изделий (кружево, тесьма, ленты и пр.)
10	Классификация отделки швейных изделий съемными деталями (воротник, манжеты, клапан, оборка, волан, хлястик....)
11	Классификация отделки швейных изделий с использованием фурнитуры (пайетки, бисер, пуговицы и пр.)
11	Технология отделки швейных изделий с использованием фурнитуры (пайетки, бисер, пуговицы и пр.)
12	Анализ перспективных направлений развития современных видов отделки

Домашнее задание представляется в письменном (напечатанном) виде и в виде презентации.

4. БАЛЛЬНО-РЕЙТИНГОВАЯ СИСТЕМА ОЦЕНИВАНИЯ УСПЕВАЕМОСТИ И ДОСТИЖЕНИЙ ОБУЧАЮЩИХСЯ

Для обеспечения наибольшей объективности оценивания знаний студентов применяется балльно-рейтинговая система оценивания успеваемости и достижений обучающихся (табл. 6, 7).

Т а б л и ц а 6 – Перечень и параметры оценивания видов деятельности обучающегося

Вид деятельности обучающегося	Весовой коэффициент значимости, %	Критерии (условия) начисления баллов
Аудиторная активность	40	1 балл – за каждое лекционное занятие (всего 17 лекций), максимум 17 баллов. 2 балла – за предоставление конспекта лекций. 5 баллов – за каждый выполненный отчет по практическому занятию (всего 5 тем практических занятий), максимум 25 баллов. 4 балла – своевременная защита отчетов по практическим занятиям (всего 5 тем практических занятий), максимум 20 баллов. Участие в анализе конкретных ситуаций, дебатах – по 3 балла за каждое занятие (всего 12 тем), максимум 36 баллов. Максимально 100 баллов
Выполнение заданий текущего контроля	30	50 баллов – своевременная подготовка, оформление и сдача индивидуального задания. 50 баллов – своевременная подготовка, оформление реферата, сообщение. Максимально 100 баллов
Сдача зачета	30	33 балла – выполнение одного практического задания (всего 2 практических задания), максимум 66 баллов. 34 балла – ответ на теоретический вопрос. Максимально 100 баллов
Итого (%):	100	

Т а б л и ц а 7 – Перевод балльной шкалы в традиционную систему оценивания

Баллы	Оценка по нормативной шкале
86–100	5 (отлично)
75–85	4 (хорошо)
61–74	
51–60	3 (удовлетворительно)
40–50	
17–39	2 (неудовлетворительно)
1–16	
0	

5. ПОДГОТОВКА К ЭКЗАМЕНУ

Экзамен проводится в устной форме по утвержденным билетам. Билет включает один вопрос и два практических задания.

1. Теоретический вопрос.

2. Практическое задание № 1: Для заданного изделия перечислить этапы выполнения определенного вида отделки.

3. Практическое задание № 2: На 1 вид отделки заданного изделия разработать технологическую последовательность обработки.

Перечень теоретических вопросов приведен *табл. 8*.

При подготовке к экзамену необходимо ознакомиться с демонстрационным вариантом задания (перечнем вопросов и содержанием практического задания), проработать содержание лабораторных занятий, рекомендуемую литературу, получить консультацию у преподавателя.

Т а б л и ц а 8 – Перечень вопросов к экзамену

Номер	Вопрос
1	Представить классификацию видов отделки швейных изделий
2	Назвать виды материалов, применяемых для отделочных работ швейных изделий
3	Перечислите виды конструктивно-технологической отделки швейных изделий
4	Назовите виды оборудования и приспособлений для конструктивно-технологической отделки швейных изделий
5	Перечислите виды отделки швейных изделий, выполняемые на спецмашинах и полуавтоматах
6	Назовите виды буф, технологические особенности изготовления, применяемые материалы, оборудование и приспособления
7	Назовите виды вышивки, технологические особенности изготовления, применяемые материалы, оборудование и приспособления

Номер	Вопрос
8	Назовите виды аппликаций, способы соединения, технологические особенности изготовления, оборудование и приспособления
9	Дайте характеристику плиссе, технологические особенности изготовления, применяемые материалы, оборудование и приспособления
10	Дайте характеристику гофре, технологические особенности изготовления, применяемые материалы, оборудование и приспособления
11	Назовите виды и технологические особенности печати для швейных изделий, применяемые материалы, оборудование и приспособления
12	Дайте характеристику процессов электрофлокирования для швейных изделий, применяемые материалы, оборудование и приспособления
13	Назовите оптические свойства цвета текстильных материалов, ниток и фурнитуры при изготовлении одежды различного назначения
14	Охарактеризуйте многообразие цвета, ахроматические и хроматические цвета
15	Перечислите виды отделки швейных изделий различными материалами, рекомендации по моделированию, технологические особенности изготовления, оборудование и приспособления
16	Назовите технологические особенности изготовления одежды из материалов-компаньонов, рекомендации по моделированию, применяемые оборудование и приспособления
17	Назовите технологические особенности изготовления одежды из материалов со стразами, пайетками, из флокированных материалов, рекомендации по моделированию, применяемые оборудование и приспособления
18	Укажите варианты отделки швейных изделий с применением фелтинга, рекомендации по моделированию, технологические особенности изготовления, оборудование и приспособления
19	Назовите галантерейные изделия, применяемые для отделки одежды
20	Перечислите съемные и несъемные виды отделки швейных изделий, рекомендации по моделированию, применяемые материалы, оборудование и приспособления
21	Назовите виды фурнитуры для застегивания и отделки швейных изделий, рекомендации по моделированию, применяемые оборудование и приспособления
22	Перечислите виды фурнитуры для отделки швейных изделий, рекомендации по моделированию, применяемые материалы, оборудование и приспособления
23	Укажите современные направления видов отделки швейных изделий с учетом тенденций моды
24	Охарактеризуйте перспективы развития современных видов отделки швейных изделий

Примеры практического задания и его выполнения приведены в *табл. 9*.

Т а б л и ц а 9 – Пример практического задания на экзамене

№ п/п	Условия типовых задач (индивидуальных заданий)	Ответ
	Для заданного изделия перечислить этапы выполнения определенного вида отделки. <i>Вариант 1:</i> заданное изделие – детское платье. Вид отделки – клеевая аппликация и вышивка по контуру <i>Вариант 2:</i> заданное изделие – женская блузка. Вид отделки – ручное плиссе для оборок по отлету и концам воротника, планкам и манжетам.	Ответ для варианта № 1: 1. Наметить место расположения клеевой аппликации. 2. Выполнить соединение клеевой аппликации. 3. Выполнить вышивку по контуру аппликации. 4. Провести влажно-тепловую обработку заданного изделия с отделкой. Ответ для варианта № 2: 1. Обработать оборки специальным раствором для плиссе. 2. Заложить оборки в разъемные формы. 3. Сформовать оборки и высушить. 4. Удалить разъемные формы. 5. Обработать оборки по внешним срезам швом в подгибку с закрытым срезом. 6. Приутюжить оборки. 7. Передать в технологический процесс для изготовления блузки.

№ п/п	Условия типовых задач (индивидуальных заданий)	Ответ
	На 1 вид отделки заданного изделия разработать технологическую последовательность обработки. <i>Вариант № 1:</i> обработка фигурной кокетки женского платья. <i>Вариант № 2:</i> обработка съемного отделочного пояса-оби из искусственной кожи для женского демисезонного пальто.	Ответ для варианта № 1: 1. Обтачать фигурную кокетку обтачкой. Вид работы – М. 1022-М класс. 2. Подрезать припуски шва обтачивания в углах кокетки. Р. Ножницы. 3. Вывернуть кокетку и приутюжить с образованием канта. У. Утюг УПП-3. 4. Наметить место расположения кокетки на полочке. Р. Мел, шаблон. 5. Настрочить кокетку на полочку. М. 1022-М класс. 6. Обметать припуски шва настрачивания кокетки. СМ. 51-А класс. 7. Приутюжить кокетку. У. Утюг УПП-3. Ответ для варианта № 2: 1. Обтачать пояс, оставляя отверстие для вывертывания. М. 862 класс. 2. Подрезать припуски шва обтачивания в углах пояса. Р. Ножницы. 3. Вывернуть пояс и приутюжить с образованием канта по центру и в раскол по концам пояса. У. Утюг УПП-3 с тефлоновой насадкой. 4. Проложить отделочную строчку по поясу, закрепляя отверстие. М. 862 класс. 5. Приутюжить пояс-оби. У. Утюг УПП-3 с тефлоновой насадкой.

Система оценивания на экзамене представлена в *табл. 10*.

Т а б л и ц а 10 – Критерии оценивания на экзамене

Баллы	Оценка по традиционной шкале	Критерии оценивания
40–100	Зачтено	Обучающийся своевременно выполнил и защитил отчеты по практическим занятиям, выполнил два индивидуальных задания и представил результаты в форме презентации (<i>Microsoft Office Power Point</i>); возможно допуская несущественные ошибки в ответе на вопросы преподавателя. Учитываются баллы, накопленные в течение семестра
0–39	Не зачтено	Обучающийся выполнил и защитил не все отчеты по практическим занятиям, не выполнил и не представил результаты индивидуальных заданий в форме презентации (<i>Microsoft Office Power Point</i>); допустил существенные ошибки в ответе на вопросы преподавателя. Не учитываются баллы, накопленные в течение семестра

Примечания.

Существенные ошибки – недостаточная глубина и осознанность ответа (например, студент не смог применить теоретические знания для объяснения явлений, установления причинно-следственных связей, сравнения и классификации явлений и т. д.).

Несущественные ошибки – неполнота ответа (например, упущение из вида какого-либо нехарактерного факта, дополнения при описании процесса, явления, закономерностей и т. д.); к ним могут быть отнесены оговорки, допущенные при невнимательности студента.

БИБЛИОГРАФИЧЕСКИЙ СПИСОК

а) основная учебная литература

1. Бодрякова, Л. Н. Технология изделий легкой промышленности [Электронный ресурс]: учеб. пособие/ Л. Н. Бодрякова, А. А. Старовойтова. — Электрон. текстовые данные. — Омск: Омский гос. ин-т сервиса, 2013. — 165 с. — Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/18263>. — ЭБС «IPRbooks», по паролю.

2. Бодрякова, Л. Н. Физико-химические технологии обработки материалов. Процессы изготовления швейных изделий с применением физико-химических технологий [Электронный ресурс]: учеб. пособие/ Л. Н. Бодрякова. — Электрон. текстовые данные. — Омск: Омский гос. ин-т сервиса, 2012. — 109 с. — Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/12705>. — ЭБС «IPRbooks», по паролю.

3. Томина, Т. А. Выбор материалов для изготовления швейного изделия [Электронный ресурс]: учеб. пособие/ Т. А. Томина. — Электрон. текстовые данные. — Оренбург: Оренбургский гос. ун-т, ЭБС АСВ, 2013. — 122 с. — Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/30103>. — ЭБС «IPRbooks», по паролю.

б) дополнительная учебная литература

1. Чижик, М. А. Проектирование швейных изделий из систем материалов с объёмными утеплителями [Электронный ресурс]/ М. А. Чижик, Т. М. Иванцова. — Электрон. текстовые данные. — Омск: Омский гос. ин-т сервиса, 2014. — 112 с. — Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/32793>. — ЭБС «IPRbooks», по паролю.

2. Ефимова, О. Г. Текстильные полотна и кожевенные материалы [Электронный ресурс]: справочник/ О. Г. Ефимова, Н. М. Сокерин. — Электрон. текстовые данные. — Иваново: Ивановский гос. политехн. ун-т, ЭБС АСВ, 2013. — 160 с. — Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/25507>. — ЭБС «IPRbooks», по паролю.

в) официальные сайты

1. eLIBRARY.RU [Электронный ресурс] — научная электронная библиотека. — Режим доступа: <http://elibrary.ru>.

2. Лепромбизнес [Электронный ресурс]: портал о легкой промышленности. — Режим доступа: <http://lpbinfo.ru>.

3. FB.ru [Электронный ресурс] — Балльно-рейтинговая система оценки знаний студентов. — Режим доступа: <http://fb.ru/article/232010/ballno-reytingovaya-sistema-otsenki-znaniy-studentov-sut-plyusyi-i-minusyi#image1138043>.

4. FB.ru [Электронный ресурс] — Балльно-рейтинговая система оценки знаний студентов. — Режим доступа: <http://fb.ru/article/232010/ballno-reytingovaya-sistema-otsenki-znaniy-studentov-sut-plyusyi-i-minusyi>.

Отделочные швы

Отделочные швы можно разделить на две группы:

- 1) соединительные и краевые отделочные швы;
- 2) отделочные швы «декоративные», невыполняющие конструкторско-технологическую функцию.

1. Краевые и соединительные отделочные швы

Окантовочными швами оформляют край детали с помощью полоски (бейки), как правило, более тонкого материала или тесьмы. Деталь в шве не подгибают — это единственный шов, для которого не дают припуски, так как при его обработке деталь не уменьшается в размере.

Окантовочные швы бывают с открытыми срезами (окаптовывание тесьмой), одним закрытым и двумя закрытыми срезами.

Окантовочный шов с тесьмой (рис. А.1) — наименее трудоемкий и лучшего качества. Выполняется одной строчкой на машине с помощью приспособления. Шов может быть выполнен на машинах линейной или зигзагообразной строчки.

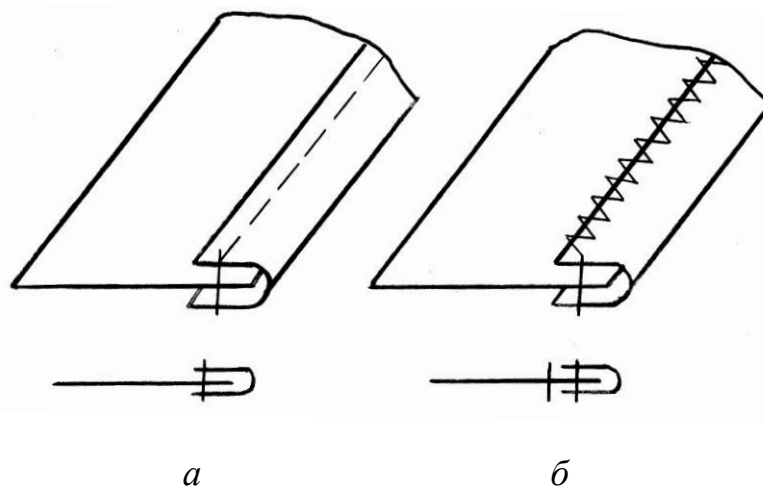


Рис. А.1 – Окантовочные швы с открытыми срезами:

а – на стачивающей машине (код 3.01.01);

б – на машине зигзагообразной строчки (код 3.01.02)

Окантовочные швы с одним или двумя закрытыми срезами выполняют с помощью полоски материала (бейки). Полоску материала берут шириной 30–35 мм для шва с закрытыми срезами, 20–25 мм для шва с открытым срезом. Полоску выкраивают под углом 45° к нитям основы или по утку.

Окантовочный шов с одним закрытым (открытым) срезом (рис. А.2, а, б) выполняют двумя строчками. Полоску материала притачивают, затем ею огибают срез детали и прокладывают вторую закрепляющую строчку.

Разновидностями такого шва являются швы, выполненные одной строчкой с помощью окантовывателя (рис. А.2, а) и на машине зигзагообразной строчки (рис. А.2, з).

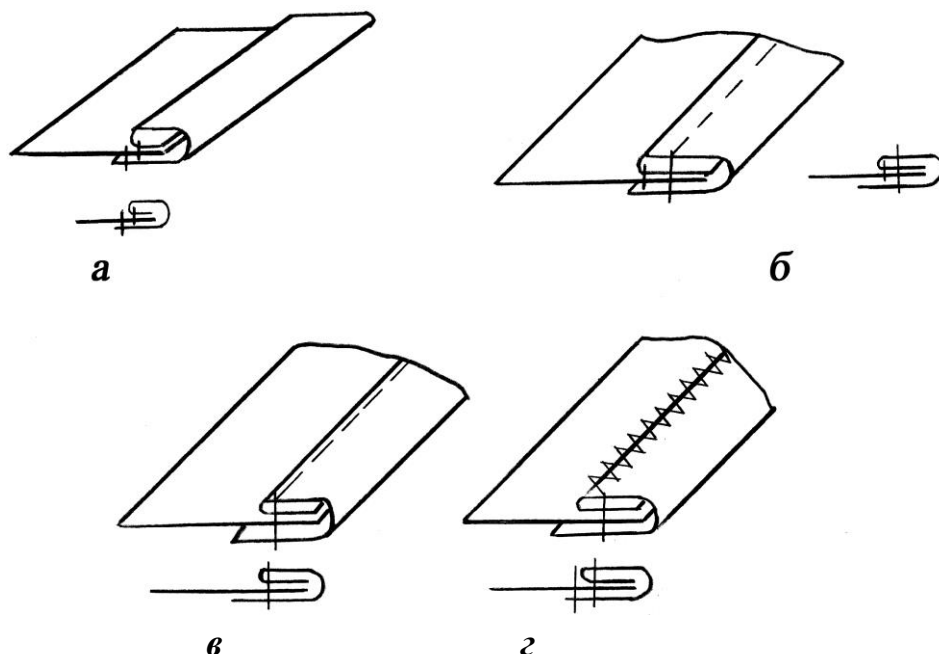


Рис. А.2 – Окантовочные швы с открытым срезом:
а – код 3.03.07; б – код 3.03.06; в – код 3.03.01; з – код 3.03.02

Окантовочный шов с закрытыми срезами выполняют аналогично, только при прокладывании второй строчки срез полоски подгибается внутрь (рис. А.3, а). Если закрепляющую строчку проложить по полоске, то шов будет выглядеть рельефнее (рис. А.3, в). Такие швы можно выполнять одной строчкой при использовании окантовывателя или если полоску предварительно заутюжить (в продаже есть готовые заготовки) (рис. А.3, б). Менее трудоемким и лучшего качества является шов, выполненный одной строчкой на машине с приспособлением для подгибания и ориентации полоски по срезам детали.

Окантовочные швы могут быть выполнены двойной полоской (рис. А.3, з), отделочным кантом, кружевом (рис. А.3, д, ж) или на двухигольной машине линейной строчки (рис. А.3, е).

Окантовочные швы с закрытыми срезами применяют для обработки краев деталей, низа изделия и рукавов, среза горловины, пройм в изделиях без рукавов, разрезов застежек, нижнего среза басок, воланов и др. В утепленных куртках, пижамах, халатах и других изделиях его применяют вместо обтачного шва при оформлении края борта, воротника, манжеты. Двух- и многослойные детали предварительно скрепляют строчкой.

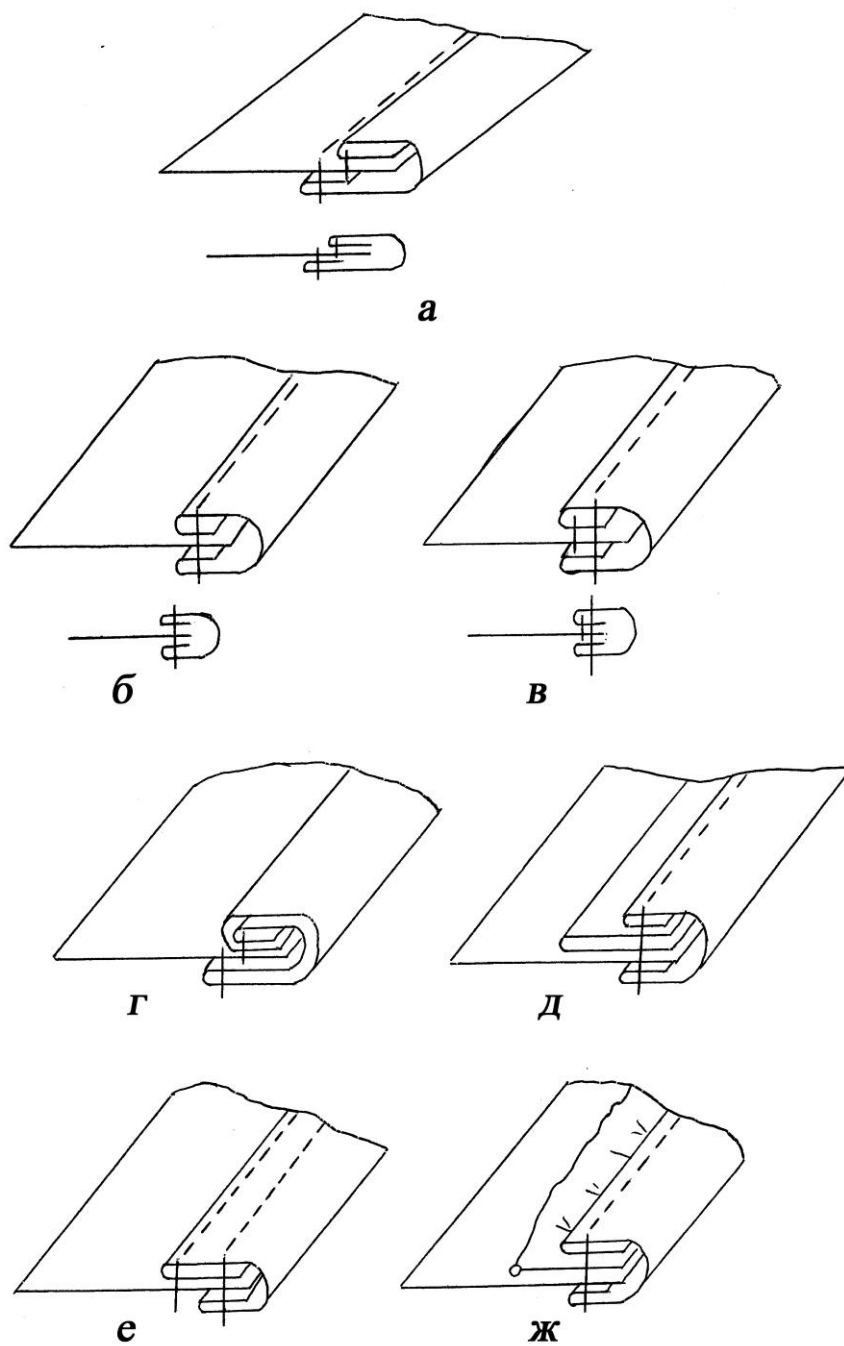


Рис. А.3 – Окантовочные швы с закрытыми срезами:
 а – код 3.14.01; б – код 3.05.01; в – код 3.05.06;
 г – двойной полоской; д – с кантом (код 3.21.01);
 е – на двухигльной машине (код 3.14.03);
 ж – с кружевом (код 3.20.01)

Швами вподгибку оформляют край детали путем подгибания срезов самой детали; срез, как правило, загибают на изнанку детали (низ изделия, рукава и др.).

Швы вподгибку бывают с открытым, закрытым, окантованным срезом и с притачной подкладкой.

В шве *вподгибку с открытым срезом* (рис. А.4) срез детали изделия подгибают один раз и закрепляют сквозной (рис. А.4, а, в) или потайной (рис. А.4, б) строчкой. Применяют такой шов при обработке низа плащей, юбок и женских пальто из шерстяных не осыпающихся материалов, отлетов воротников пиджаков, жакетов, пальто из различных шерстяных материалов, внутреннего среза подбортов, низа изделия и рукавов. Закрепление подогнутого края детали можно выполнять сквозными (линейными или зигзагообразными) или потайными стежками. В изделиях из легкоосыпающихся тканей срезы предварительно обметывают с последующим застрачиванием или подшиванием потайной подшивочной строчкой.

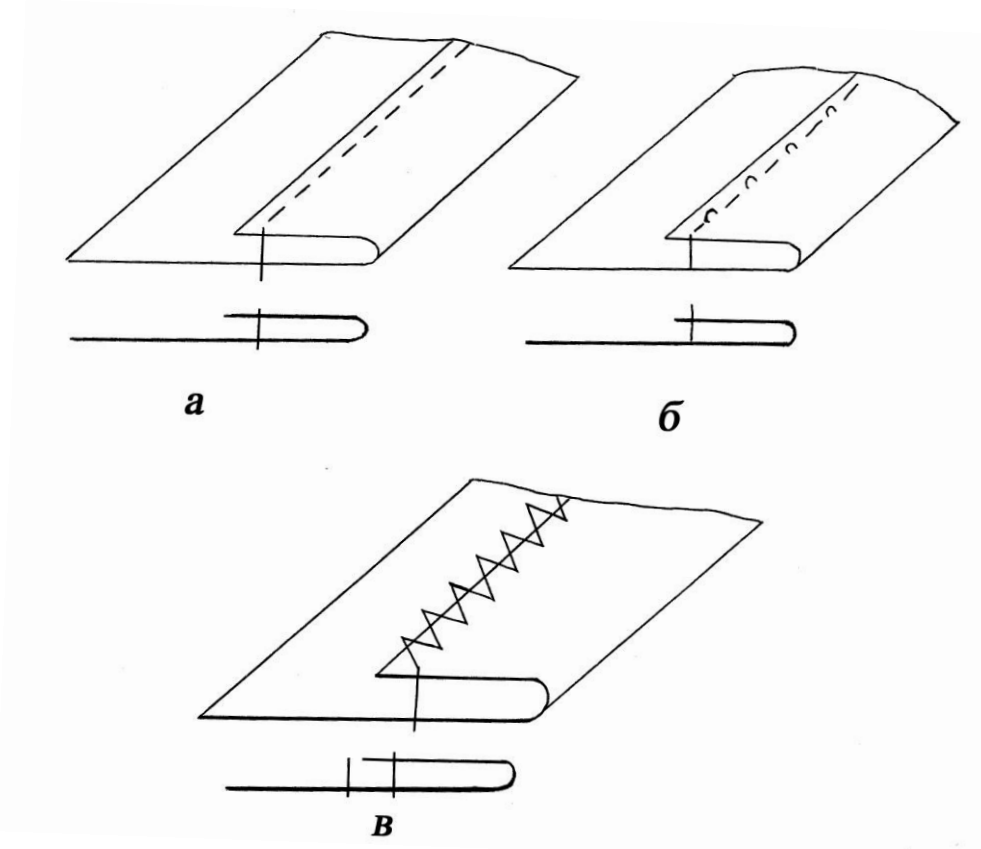


Рис. А.4 – Швы вподгибку с открытым срезом:
а – код 6.02.01; б – код 6.02.02; в – код 6.02.06

В шве вподгибку с закрытым срезом (рис. А.5, а, б) срез детали (изделия) подгибают два раза и закрепляют строчкой. Применяют данный шов при обработке изделий из легкоосыпающихся материалов (верхняя одежда, белье). Подогнутый край закрепляют по-разному:

- белье, верхняя одежда из хлопчатобумажных тканей – линейной строчкой двухниточного челночного стежка;
- отлетная по низу подкладка женских пальто, плащей – зигзагообразной строчкой;
- верхняя одежда пальтово-костюмного ассортимента и женские платья из шерстяных и шелковых материалов – подшивочными строчками потайного стежка.

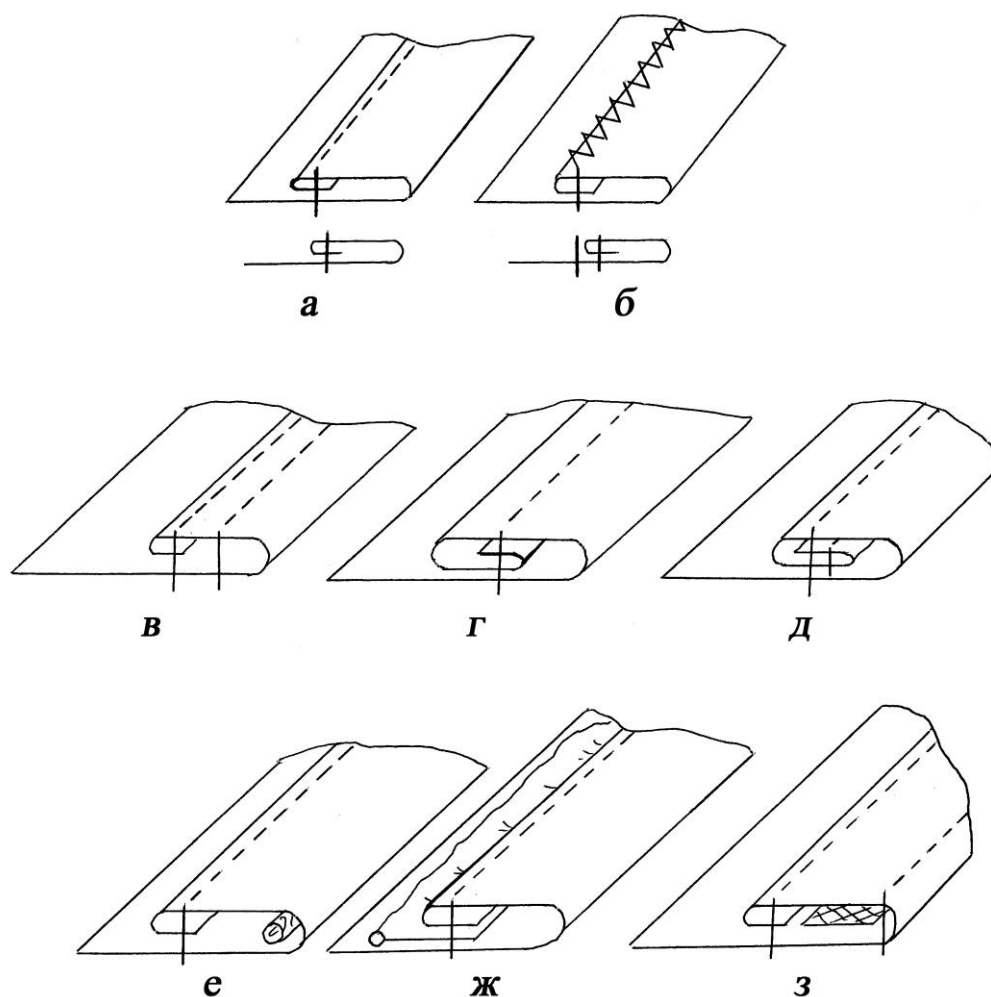


Рис. А.5 – Швы вподгибку с закрытым срезом:

а – код 6.03.01; б – код 6.03.02; в – код 6.03.08; г – код 6.04.01;
д – код 6.04.02; е – код 7.23.01; ж – код 7.24.04; з – код 7.26.03

Ширина внутренней подгибки – 3–7 мм, внешней – 4–10 мм.

Разновидности швов вподгибку с закрытыми срезами приведены на рис. А.5, в – з. Здесь представлены швы с тройным подгибом («московский»), с тесьмой, кружевом, шнуром.

Для обработки низа мужских и женских пальто, пиджаков и внутренних срезов борта применяют *швы вподгибку с окантованным срезом* (рис. А.6, а). Срезы деталей предварительно окантовывают, а затем припуск шва вподгибку подшивают к подкладке или основной детали сквозными или потайными стежками.

Шов вподгибку с притачной подкладкой (рис. А.6, б) применяют для обработки низа рукавов и низа изделия (в пальто, костюмах и т. п.).

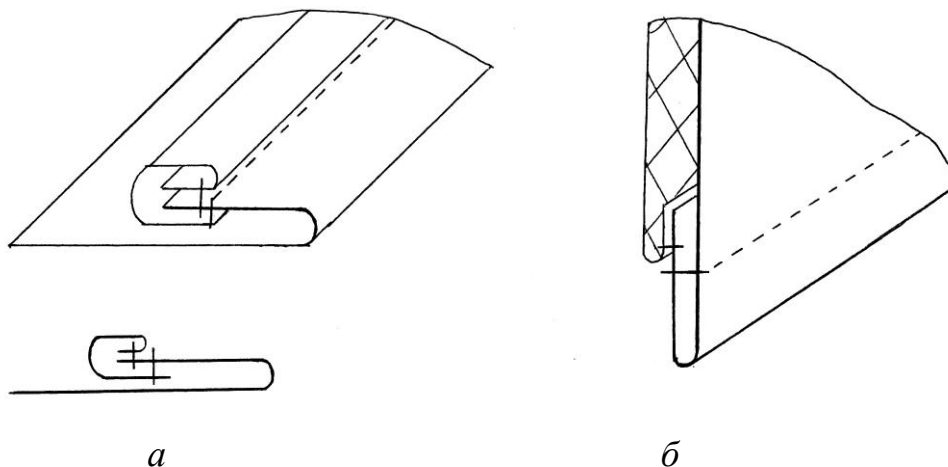


Рис. А.6 – Швы вподгибку:
а – с окантованным срезом; б – с притачной подкладкой

Обтачные швы бывают *в раскол*, *в кант* и *в рамку*. Их применяют для оформления края бортов, воротника, клапанов, прорезов карманов, обтачных петель и др.

Особенностями шва при его последовательном выполнении является: соединение деталей, сложенных лицевыми сторонами внутрь, последующее расправление или разутюживание шва, его вывертывание и закрепление сгибов *в раскол* или с образованием *канта*, *рамки*, закрепленных отделочной строчкой или другим способом для предотвращения смещения в процессе носки изделия.

Обтачной шов в раскол выполняется при обработке обтачных деталей: клапанов, воротников, манжет, бортов и т. д. в основном в изделиях из тонких материалов (белье, платье, спецодежда). В таком шве сгиб обеих деталей располагается на одном уровне (рис. А.7, а).

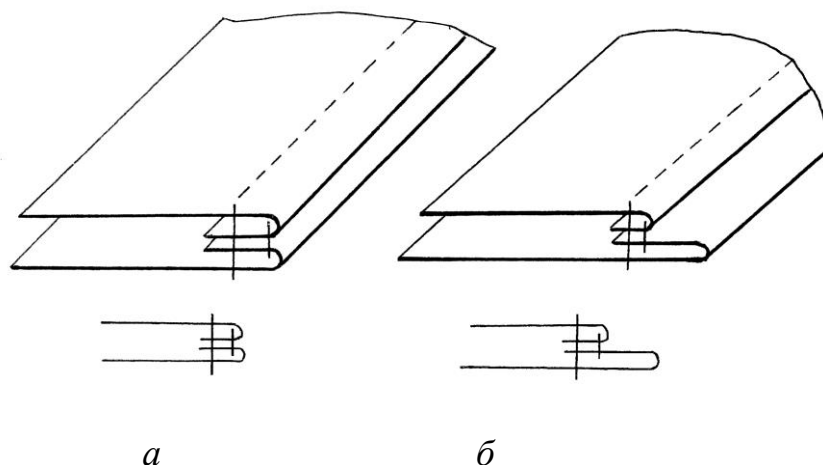


Рис. А.7 – Обтачные швы:
а – в раскол; б – в кант

Обтачной шов в кант (рис. А.7, б) имеет то же назначение, что и обтачной шов в раскол, но при его выполнении в изделиях из более толстых материалов образуют кант.

Кантом, или рамкой, называют часть одной из деталей, ограниченную линией строчки и линией перегиба этой детали. Обычно кант образуют из детали, расположенной на лицевой стороне изделия, чтобы закрыть нижнюю деталь или шов обтачивания. Например, при обработке воротника кант образуется из основного материала верхнего воротника и виден со стороны нижнего воротника. Однако при обработке прорезов обтачных петель или карманов кант и рамки видны с лицевой стороны изделия. Такие канты и рамки выполняют из обтачек, чтобы закрыть отверстие, образующееся после вывертывания обтачек.

Иногда кант или рамку выполняют из детали другого цвета получения эффекта отделки.

Ширина канта в клапанах, воротниках, бортах – 1–2 мм в зависимости от толщины материала, в петлях – 2–3 мм, при обработке карманов – 3–5 мм.

Закрепление края детали при выполнении обтачного шва в кант без отделочной строчки по лицевой стороне изделия можно производить:

- «в чистый край» (рис. А.8, а) – при этом припуск шва обтачивания настрачивают на нижнюю деталь;

- потайной подшивочной машинной или ручной строчкой (рис. А.8, б) – для этого припуск на шов нижней детали подрезают (делают уже на 2–3 мм) для уменьшения толщины обтачанного края, весь припуск отгибают к нижней детали и подшивают. Данный способ применяют для закрепления края борта, воротника и т. п.;

- впусшиванием (рис. А.8, в) – внутренние слои материала скрепляют впусшной строчкой ручного петлеобразного стежка или машинной потайной строчкой. Скрепление производят после выметывания края детали, чаще всего в меховых изделиях, меховых воротниках и манжетах в верхней одежде и т. д.;

– клеевыми способами – с помощью клеевой нити (рис. А.8, *з*), паутинки (рис. А.8, *д*), сетки, пленки.

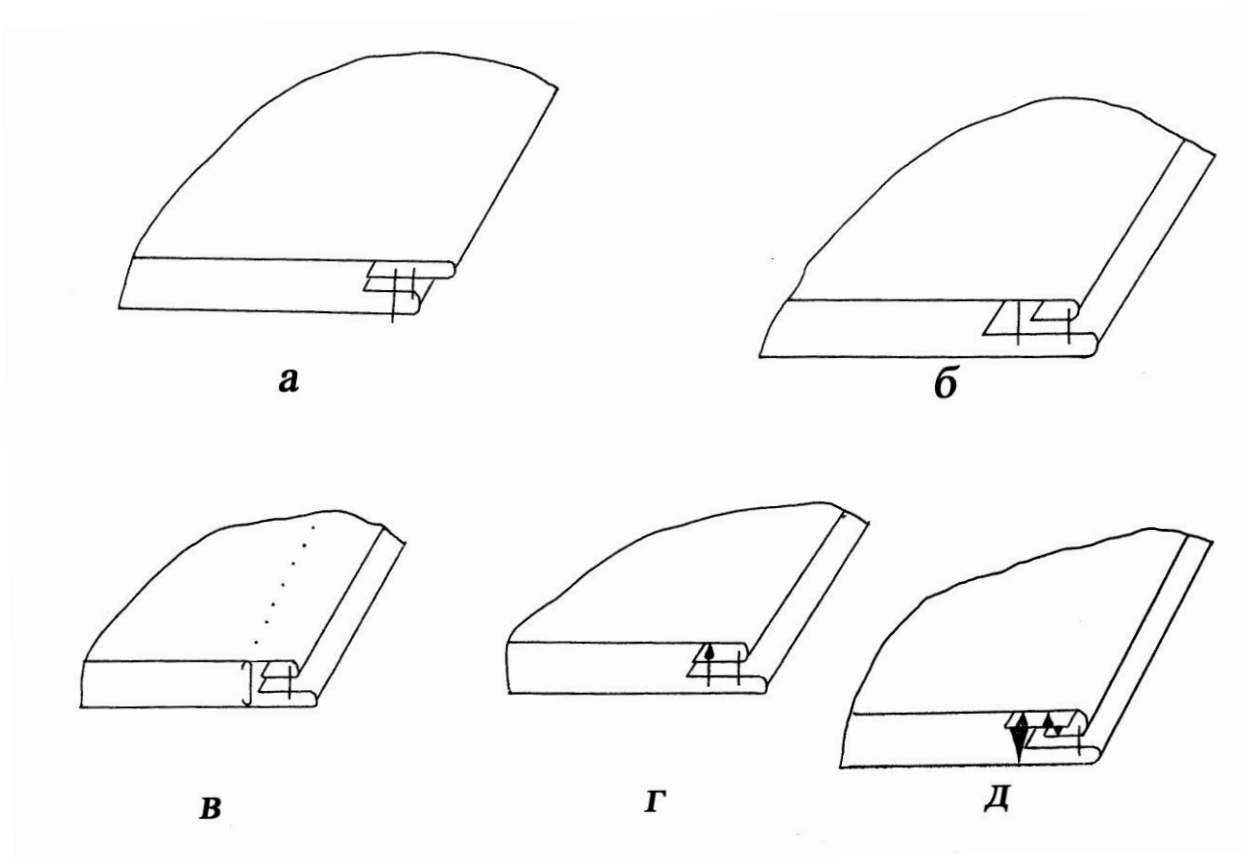


Рис. А.8 – Обтачные швы:

а – «в чистый край»; *б* – потайной подшивочной строчкой;
в – вспушиванием; *з* – клеевой нитью; *д* – клеевой паутинкой

Различают обтачной шов в рамку простую и сложную.

Обтачной шов в простую рамку (рис. А.9, *а*) применяют при обработке прорезов карманов и обтачных петель. Выполняют его одной строчкой, скрепляя одновременно два слоя одной детали (обтачки) и один слой второй детали (например, переда). Деталь, из которой будет образована рамка, перегибают изнанкой внутрь и заутюживают на ширину, равную ширине рамки (3–7 мм) плюс припуск на шов (4–7 мм). Узкой стороной деталь накладывают на основную деталь, ориентируя ее по намеченной линии, и притачивают, выполняя закрепки в начале и конце строчки. Затем прорезают вход в петлю или карман, выправляют рамку и приутюживают.

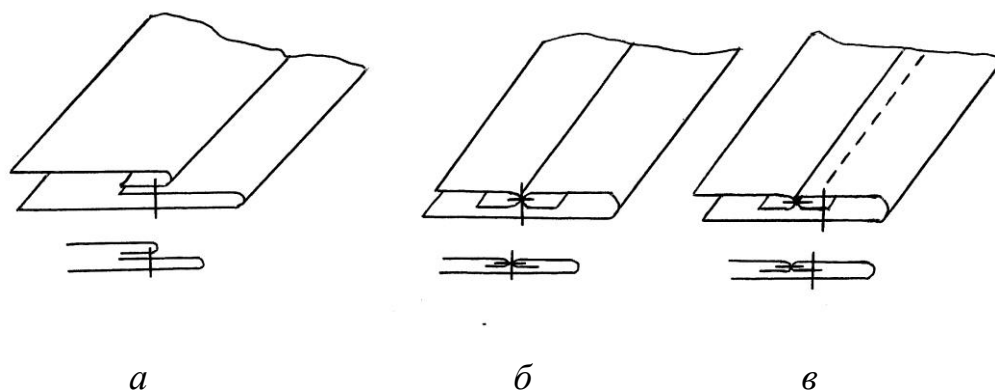


Рис. А.9 – Обтачные швы в рамку:
а – в простую рамку; *б* – в сложную рамку (код 1.10.01);
в – в сложную рамку (код 1.10.02)

Обтачной шов в сложную рамку (рис. А.9, б, в) применяют при обработке прорезов карманов в мужских пальто из толстых драпов и сукон для уменьшения толщины, пиджаках и жакетах из тонких тканей для повышения устойчивости рамки или если разрез кармана имеет сложную криволинейную форму. Шов выполняется в следующей последовательности: обтачку притачивают к основной детали, шов разутюживают или раскладывают, прорезают вход в карман, огибают обтачкой припуск шва притачивания обтачки и скрепляют строчкой по шву соединения деталей с лицевой стороны или с изнаночной стороны.

Практически все соединительные швы могут быть выполнены с вкладыванием отделочных элементов – канта, кружева и т. п.

2. Декоративные отделочные швы

Отделочные швы объединяют следующие подвиды – складки, вытачные, рельефные швы и швы с кантом. Основное назначение отделочных швов – отделка деталей одежды. Конструкция и элементы отделочных швов в практике моделирования костюма помогают придавать изделию современную форму и художественную выразительность.

Складки бывают простые и сложные.

Простые складки бывают отделочные и соединительные, односторонние и двусторонние, мягкие, стачные, настрочные и застроченные до конца или не до конца детали. В простой складке материал перегибают по прямой линии или с небольшим изгибом.

Отделочные складки одно- и двусторонние получают из одной детали. На изнаночной стороне материала намечается величина припуска на складку, которая, как и внешний вид складки, определяется моделью.

В *односторонних складках* все сгибы с лицевой стороны направлены в одну сторону, а с изнаночной – в другую сторону (рис. А.10, а). В *двусторонних* –

стибы направлены либо навстречу друг другу (*встречная складка*) (рис. А.10, б), либо в противоположные стороны (*бантовая*) (рис. А.10, в).

Складки, выполненные строчками, невидимыми с лицевой стороны, называются *стачными*, видимыми с лицевой стороны – *настрочными* или *застрочными*. Складки, расположенные рядом в количестве более двух, называют *групповыми*.

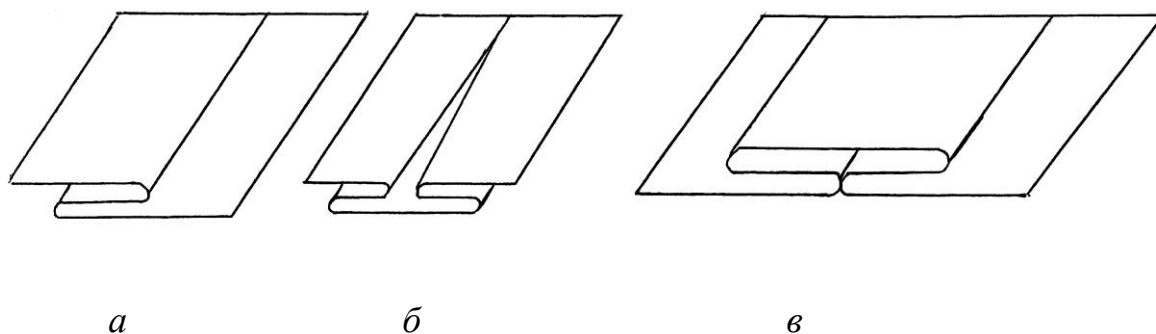


Рис. А.10 – Простые отделочные складки:
а – односторонняя; б – встречная; в – бантовая

Последовательность изготовления складок:

- намелка складок;
- соединение складок временными строчками и выполнение влажно-тепловой обработки;
- соединение складок постоянными строчками;
- удаление временных строчек и снятие лас;
- выполнение отделочных строчек и закрепление припусков;
- застрачивание верхних срезов;
- временное скрепление складок.

В зависимости от конструкции складок, вида изделия, свойств материала и применяемого оборудования часть из названных работ может не выполняться.

Мягкие складки закрепляют, прокладывая строчку поперек на расстоянии 10–15 мм от среза детали (рис. А.11, а).

Стачную складку стачивают, разутюживают или заутюживают и скрепляют по верху (рис. А.11, б). В односторонних складках стачивают припуски складки, прокладывая строчку под тупым углом к строчке стачивания (рис. А.11, в).

Складки заутюживают на прессе или утюгом, а затем с лицевой стороны прокладывают отделочные строчки, если это требуется по модели (рис. А.12).

В платьях и юбках односторонние отделочные складки настачивают с помощью приспособлений без предварительной разметки и заметывания.

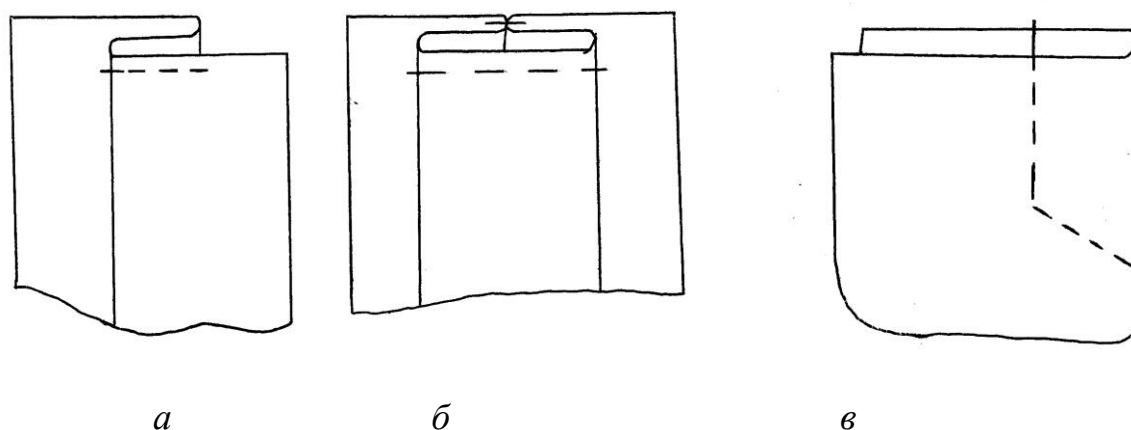


Рис. А.11 – Обработка складок:

а – мягкая односторонняя; *б* – встречная стачная; *в* – односторонняя стачная

Простые отделочные складки могут быть односторонние или двухсторонние (рис. А.12, *а, б*).

Веерные складки (рис. А.12, *в*) выполняют из одной детали в изделиях из тонких тканей. Для этого закладывают две или три односторонние складки одну на другую и с лицевой стороны настрачивают их по модели.

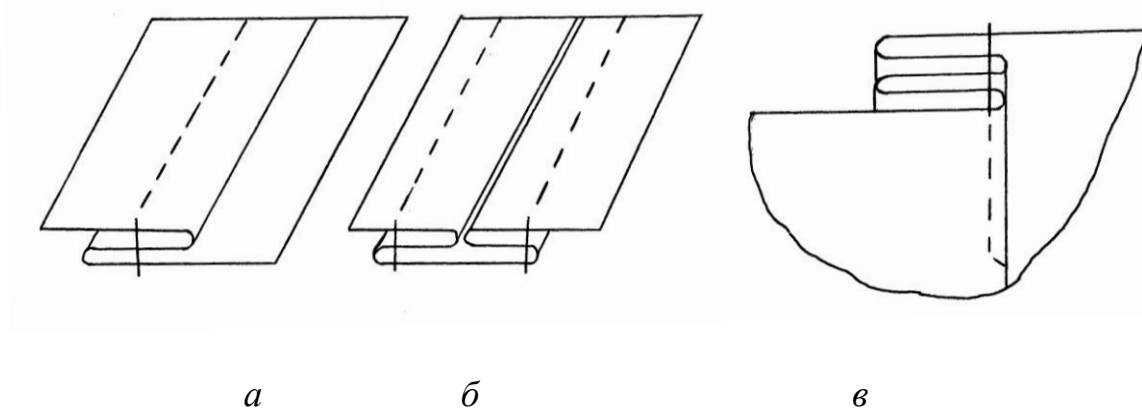


Рис. А.12 – Простые отделочные складки:

а – односторонняя; *б* – встречная; *в* – веерная

Соединительные одно- и двусторонние складки изготавливают из двух или трех соединяемых вместе деталей (рис. А.13, *а, б*). Эти складки выполняют в том случае, если имеются небольшие припуски на складку или складка располагается на небольшом участке детали. При стачивании складки детали складывают лицевыми сторонами внутрь и сметывают или стачивают без сметывания по намеченной линии до отметки, определяющей конец стачивания складки, с последующим обметыванием.

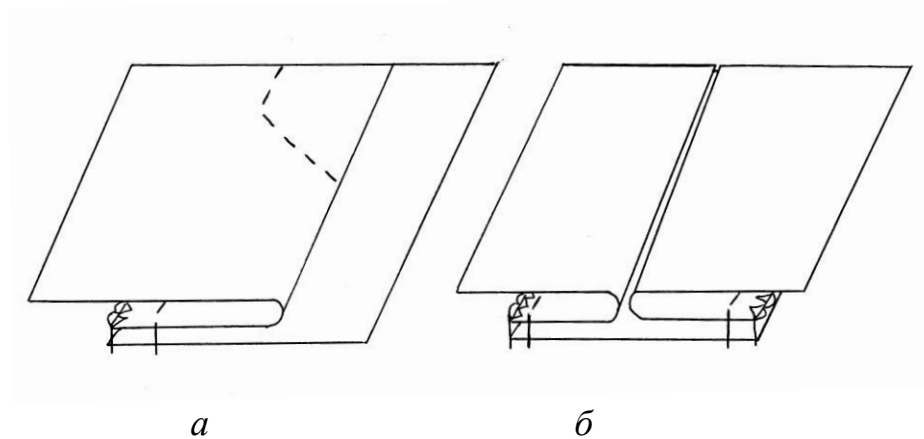


Рис. А.13 – Соединительные простые складки:
а – односторонняя; *б* – встречная

В двусторонних складках припуск на складку сметывают до конца и разутюживают. С изнанки под складку подкладывают дополнительную деталь и притачивают ее к срезам припуска на складку по всей длине или, переходя на 20–30 мм за конец стачивания складки, швом шириной 10–15 мм. В последнем случае дополнительную деталь прикрепляют к припуску складки строчкой, прокладываемой с лицевой стороны поперек складки на уровне конца ее стачивания (рис. А.14).

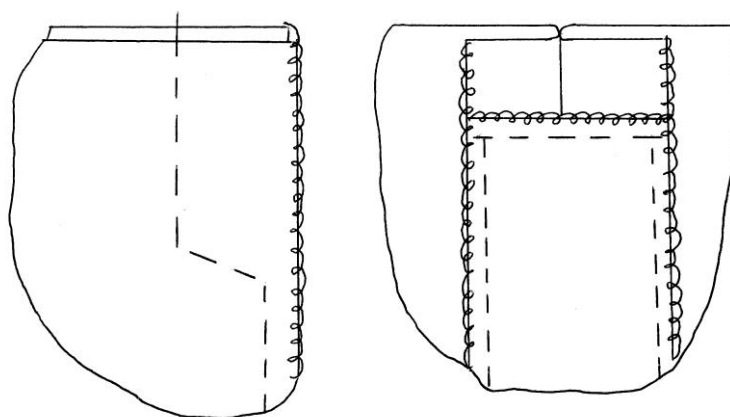


Рис. А.14 – Обработка простых соединительных складок

В массовом производстве одежды широко используют отделочные застроченные складки. Односторонние складки могут быть стачаны на одноигольной машине подобно защипам (рис. А.15, *а*) и настрочены при изготовлении их на одно-, двух- или четырехигольных машинах (рис. А.15, *б*).

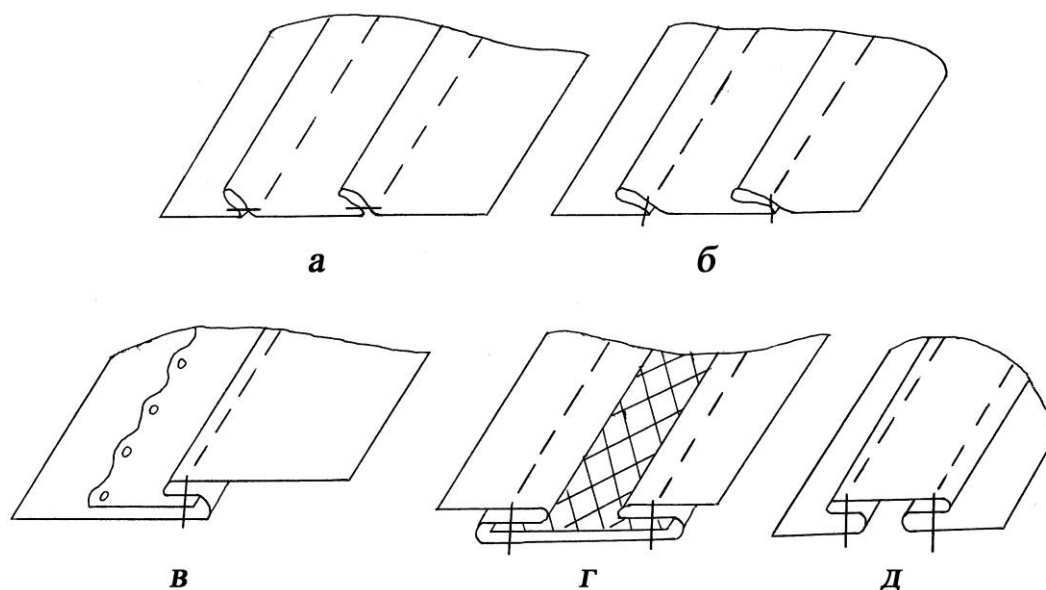


Рис. А.15 – Отделочные застрочные складки:

а, б – защипы; *в* – с кружевом; *г, д* – двусторонние встречные и бантовые

Часто изготавливают мелкие застроченные складки с кружевом или другой отделкой (рис. А.15, *в*). Для их изготовления применяют специальное приспособление к одноигольной машине, которое позволяет образовывать складки с вложением во внутрь деталей отделки без предварительного заметывания.

Застроченные двусторонние встречные и бантовые складки могут быть выполнены на одно- и двухигольных машинах со спецприспособлениями (рис. А.15, *г, д*). Изготовление таких складок эффективнее на двухигольных машинах, но тогда их размеры ограничены. На двухигольной машине со спецприспособлением можно выполнить двусторонние складки с прокладыванием под их внутренние сгибы полоски отделочной ткани (рис. А.15, *г*).

Сложные складки бывают также отделочные и соединительные. Они отличаются от простых складок крутыми изгибами линий перегиба материала.

Сложная отделочная складка изготавливается из одной целой детали (рис. А.16, *а*). На лицевой стороне детали мелом размечают линии внутренних (1) и внешних (2) перегибов материала (рис. А.16, *б*) и выполняют стачивающую строчку 1 по линии внутреннего перегиба, подкладывая снизу полоску материала. Далее складку заметывают по линии 2, перегибая материал от проложенной строчки 1. После влажно-тепловой обработки выполняют отделочную строчку 2 и удаляют нитки сметывания.

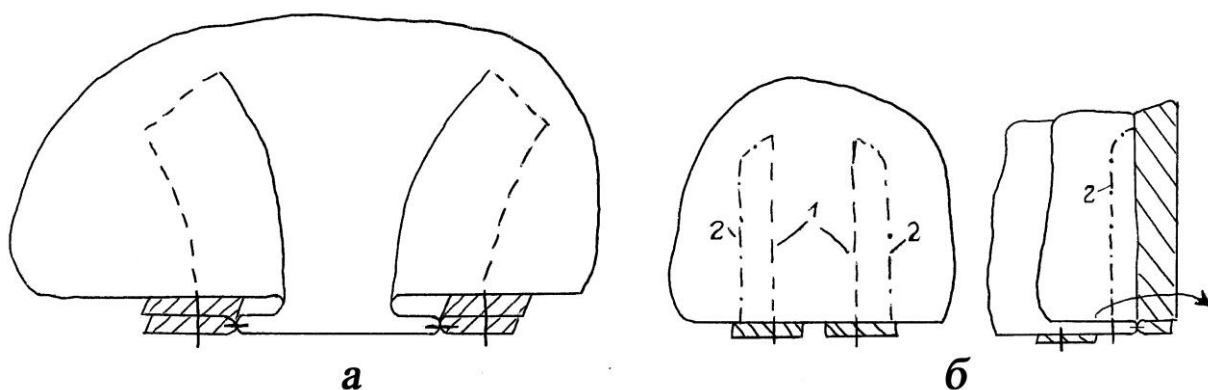


Рис. А.16 – Сложная отделочная складка:
а – внешний вид складки; б – порядок выполнения

Сложные соединительные складки применяются при обработке кокеток с прямым или криволинейным контуром нижнего края. Такие складки получают из двух деталей (рис. А.17). Край верхней детали (кокетки) заметывают и приутюживают или заутюживают без предварительного заметывания. Излишние припуски в углах на толстых пальтовых тканях высекают, а на тонких костюмных закладывают в складку. Далее верхняя деталь наматывается на нижнюю, и прокладывается отделочная строчка.

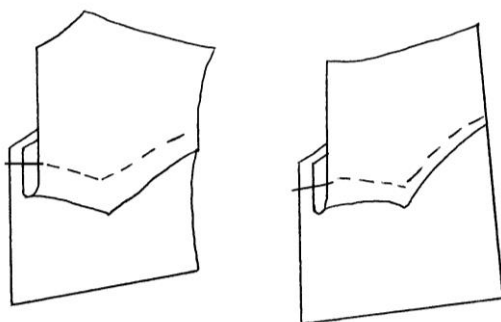


Рис. А.17 – Сложная соединительная складка

Вытачные отделочные швы имеют такой же внешний вид, как и соединительные стачные и настрочные швы. Отличаются они тем, что выполняются из одной детали. Их применяют для отделки переда, спинки, рукавов, накладных карманов и других деталей в женской и детской верхней одежде.

Для выполнения **простого вытачного шва, имитирующего стачной** (рис. А.18, б, в), на изнаночной стороне детали наносят линию шва, перегибают материал по этой линии и застрачивают около перегиба на расстоянии 1,5–2,0 мм, подкладывая снизу полоску материала (рис. А.18, б). Шов заутюживают или разутюживают (рис. А.18, в). Если затем выполнить отделочную строчку с лицевой стороны, то получится *имитация настрочного шва* (рис. А.18, а).

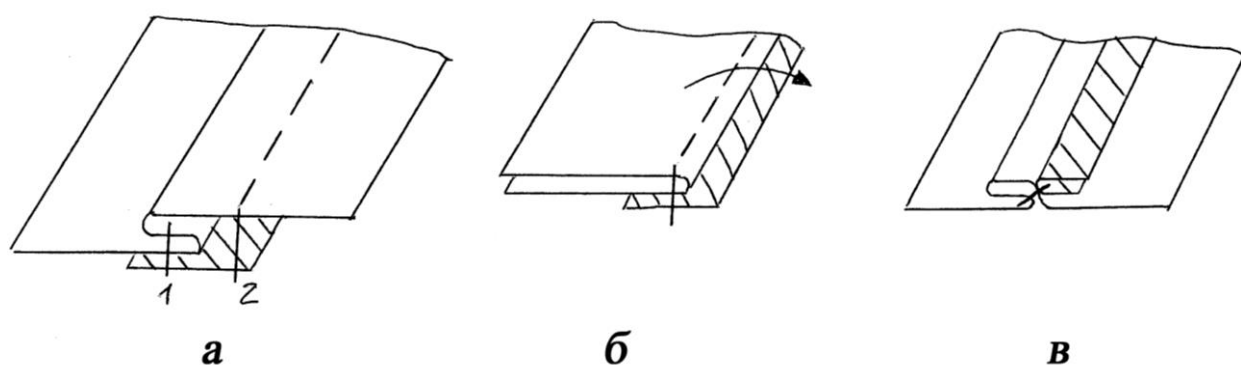


Рис. А.18 – Простой вытачной шов:

а – имитирующий настрочной шов;

б, в – порядок выполнения шва, имитирующего стачной шов

Линию **сложного вытачного шва** (рис. А.19, *а*) наносят на лицевой стороне детали и выполняют строчку по этой линии, подкладывая снизу полоску материала (рис. А.19, *б*). Деталь и полоску отгибают в разные стороны от линии строчки и застрачивают деталь на расстоянии 1,5–2,0 мм от шва застрачивания (рис. А.19, *в*). Затем, отогнув один слой, по лицевой стороне прокладывают отделочную строчку.

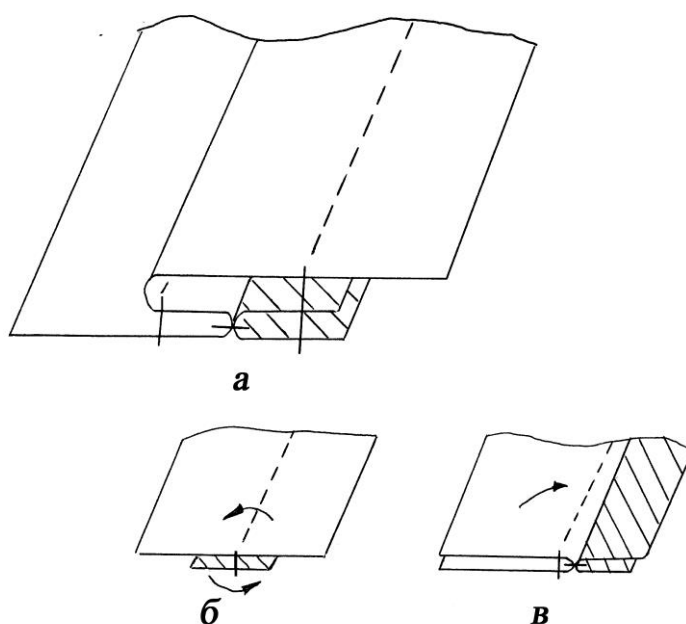


Рис. А.19 – Сложный вытачной шов:

а – внешний вид шва; *б, в* – порядок выполнения

Рельефные швы бывают вытачные и выстрочные (со шнуром и без шнура).

Вытачные рельефные швы (защипы) (рис. А.20, а) выполняют застрачиванием по лицевой или изнаночной стороне детали, перегибаемой по надсечкам. Расстояние от строчки до перегиба 1,5–2,0 мм. При выполнении нескольких параллельных швов размечают линию перегиба только для первого шва, последующие швы выполняют с помощью приспособлений, ограничивающих расстояние между швами и ширину шва.

Защипы заутюживают утюгом в одну сторону, в разные стороны или на ребро в зависимости от желаемого внешнего вида на модели.

Рельефные швы в виде защипов выполняют на двух- или четырехигольной машине со спецприспособлением челночного или цепного стежка (рис. А.20, б), возможно вкладывание в шов нити (рис. А.20, в).

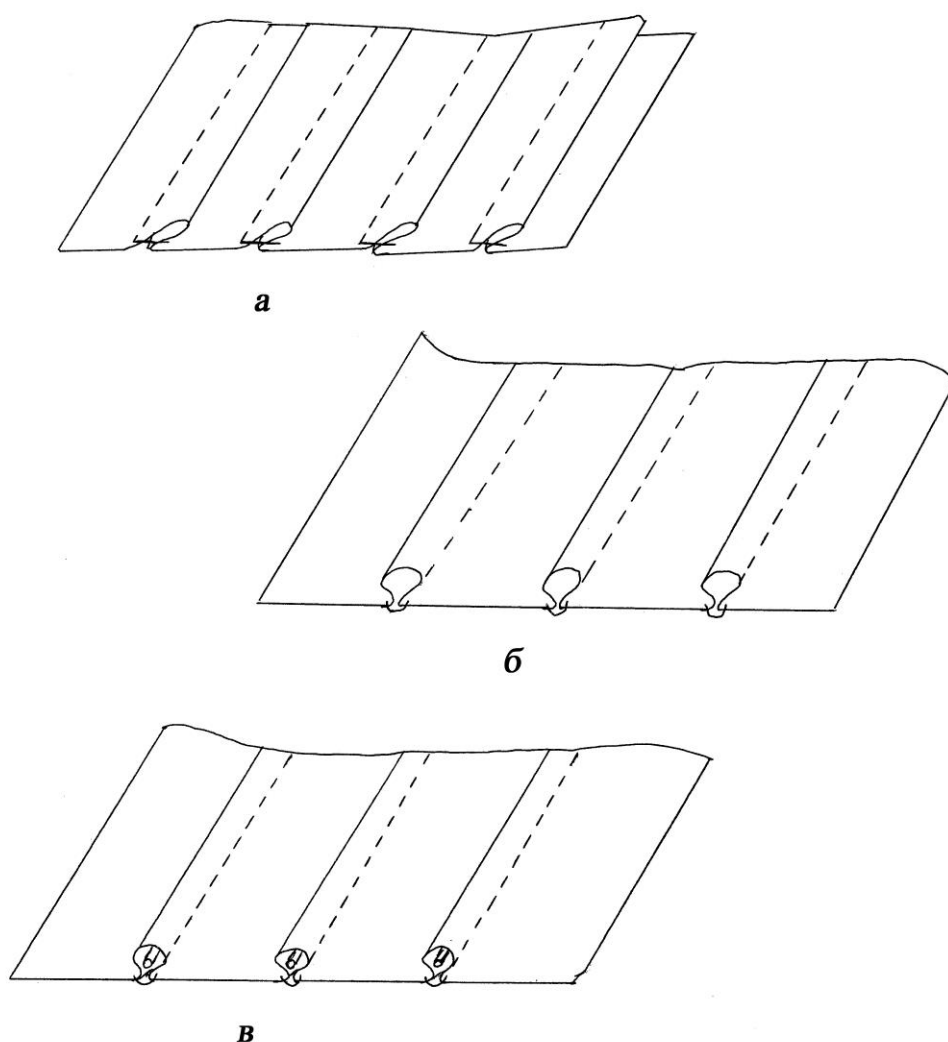


Рис. А.20 – Вытачные рельефные швы:

а – защипы, выполненные на одноигольной машине;

б – защипы, выполненные на двухигольной машине со спецприспособлением;

в – защипы с нитью

Выстрочные швы выполняют на двух- или четырехигольной машине, для увеличения выпуклости шва снизу подкладывают полоску ватина или мягкого драпа и получают *выстрочной шов без шнура* (рис. А.21, а).

Для получения более рельефного шва снизу подкладывают тонкую подкладочную ткань, протягивая между строчками и слоями материалов шнур, – получают *выстрочной шов со шнуром* (рис. А.21, б).

Рельефный шов со шнуром и без шнура можно получить на двухигольной машине и без дополнительных подкладок, если использовать двухлинейный трехниточный стежок с сильно натянутой нитью челнока или петлителя (рис. А.21, в). Для этого в двухигольных машинах с одним челноком или петлителем на игольной пластине делается выступ, а в подошве лапки – паз для выгибания материала.

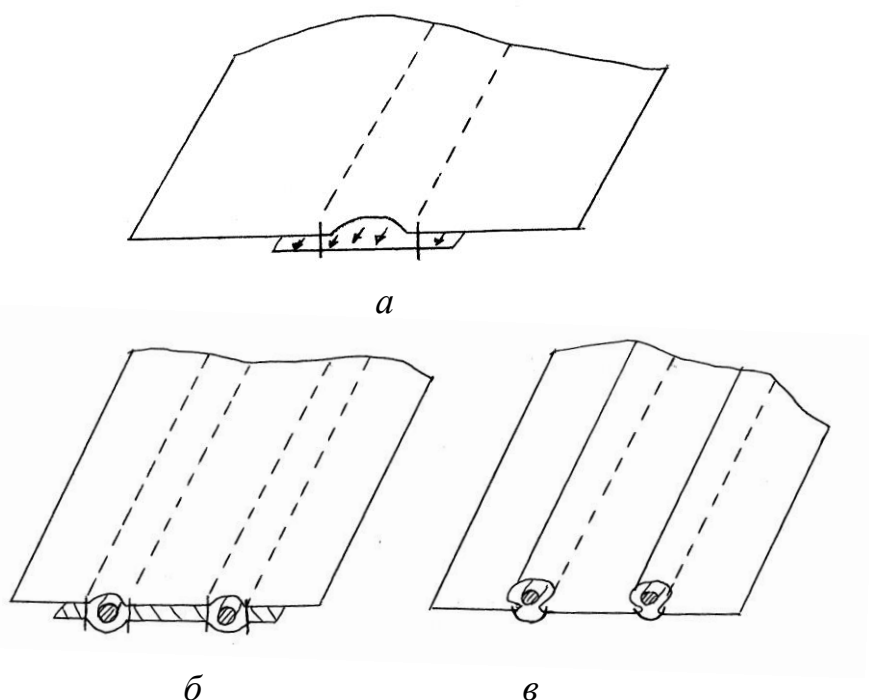


Рис. А.21 – Выстрочные рельефные швы:
а – без шнура; б – со шнуром (код 5.33.01); в – со шнуром (код 5.08.01)

Отделочные швы сложной конфигурации выполняют на одноигольной машине.

Рельефные швы широко применяются для отделки женской и детской одежды, верхних мужских сорочек.

Швы с кантом бывают соединительные (стачные, настрочные, накладные) и краевые (обтачные). Они широко применяются при изготовлении верхней одежды, в том числе ведомственной.

При изготовлении шва с кантом без приспособления полоску ткани предварительно заутюживают, укладывают на лицевую сторону детали и притачивают, уравнивая срезы. Затем, например, в стачном шве, деталь

располагают изнанкой вверх, подкладывают снизу вторую деталь и, уравнивая срезы, стачивают по строчке притачивания полоски.

Наиболее экономичным методом обработки швов с кантом является последовательно-параллельный. С помощью приспособления полоска для канта перегибается вдоль пополам лицевой стороной наружу, укладывается между слоями материала и подается под иглу стачивающей машины. В зависимости от вида шва детали стачивают, настрочивают или обтачивают.

Стачной шов с кантом (рис. А.22, а, б) и настрочной шов с кантом (рис. А.22, в) применяются при изготовлении форменной одежды. Накладной шов выполняют на машине без специального приспособления (рис. А.22, г) или с приспособлением (рис. А.22, д), обтачной шов с кантом выполняют так же, как и стачной шов с кантом, с той лишь разницей, что при обтачном шве детали вывертывают на лицевую сторону, располагая кант на сгибе. Выполняют этот шов с помощью специального приспособления или без него (рис. А.22, е, ж).

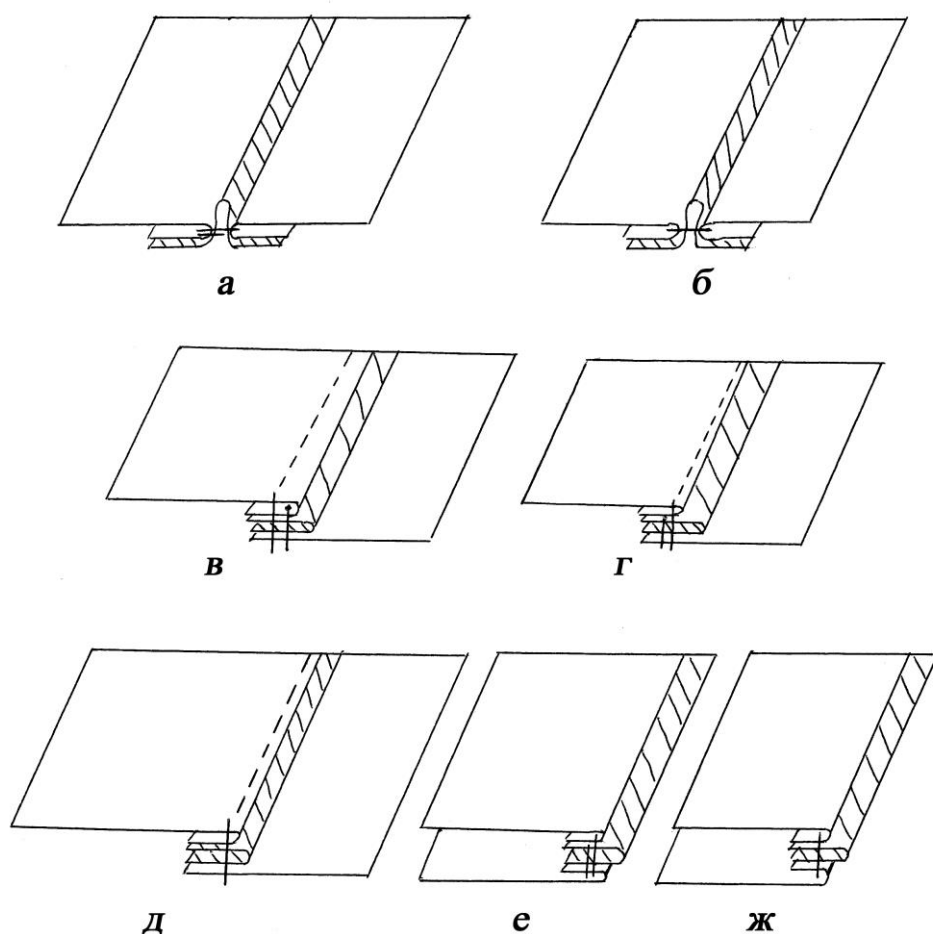


Рис. А.22 – Швы с кантом:

- а – стачной, выполненный без приспособления;
- б – стачной, выполненный с приспособлением;
- в – настрочной; г – накладной, выполненный без приспособления;
- д – накладной, выполненный с приспособлением;
- е – обтачной, выполненный без приспособления;
- ж – обтачной, выполненный с приспособлением