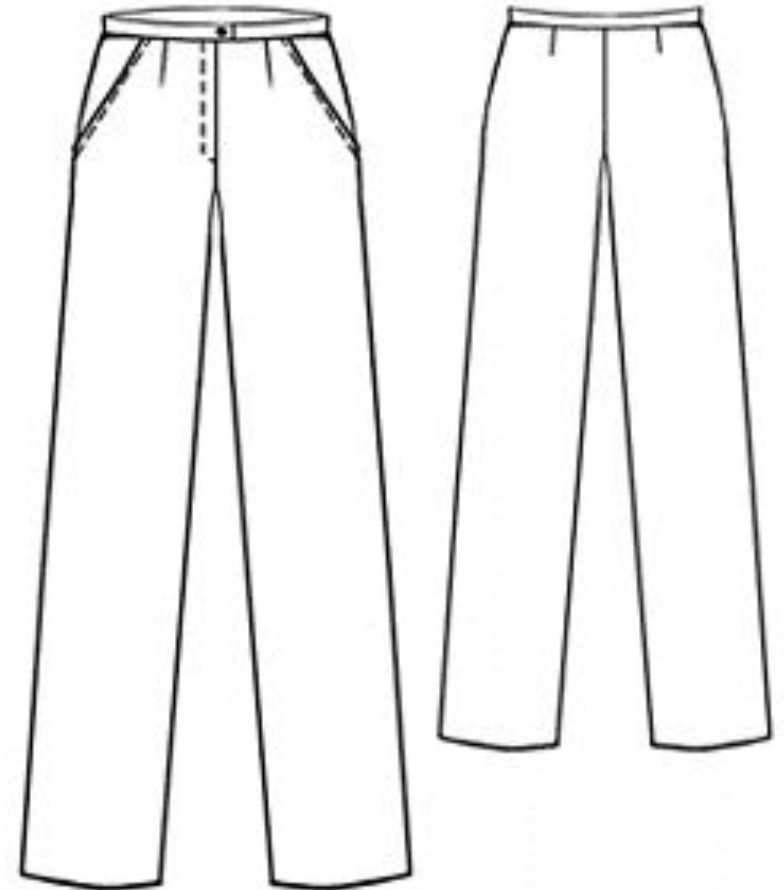


Проектирование технологического процесса изготовления брюк

УП 03

Технологическая последовательность УКРУПНЕННО

1. Обработка вытачек, складок, рельефов.
2. Обработка карманов.
3. Обработка боковых и шаговых швов.
4. Обработка застежки на тесьму-молнию в среднем шве передних половинок брюк (ППБ).
5. Обработка верхнего среза.
6. Обработка нижнего среза.



Вид спереди

Вид сзади

Особенности Технологической последовательности

Таблица 1. Инструкционно-технологическая карта изготовления брюк

| № п/п | Содержимое неделимой операции | Вид работ | Оборудование, инструменты, приспособления | Технические условия на выполнение |
|-------|-------------------------------|-----------|---|-----------------------------------|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 |

Используем терминологию!

Операция должна отвечать на вопрос

ЧТО СДЕЛАТЬ?

Стачать плечевые срезы

Заутюжить плечевые швы

Настрочить припуск плечевого шва на

деталь переда

И т.д.

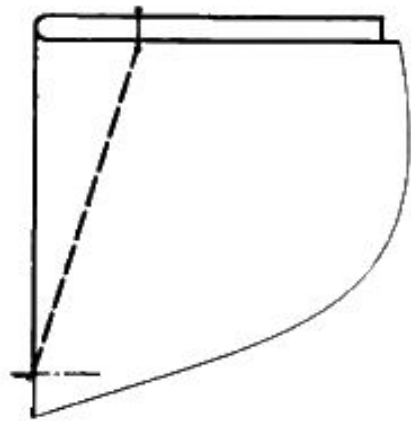
| Вид работ | Расшифровка | Оборудование |
|-----------|---------------------------|---|
| Р | Ручные работы | Рабочий стол, ножницы, ручные иглы, портновский мел и т.п. |
| М | Машинные работы | Универсальная машина челночного стежка |
| СМ | Спецмашинные работы | Краеобметочная машина цепного стежка, стачивающе-обметочная машина цепного стежка, плоскошовная машина, машина для пришивания пуговиц/ обметывания петель |
| У | Влажно-тепловая обработка | Утюг с парогенератором Утюжильный стол |

| | |
|--|---|
| Стачивание, втачивание, притачивание, настрачивание и т.д. | Универсальная швейная машина челночного стежка + название (марка, модель) |
| Обметывание | Краеобметочная машина цепного стежка + название (марка, модель) |
| Обметывание петель | Спецмашина для обметывания петель + название (марка, модель) |
| Пришивание пуговиц | Спецмашина для пришивания пуговиц + название (марка, модель) |

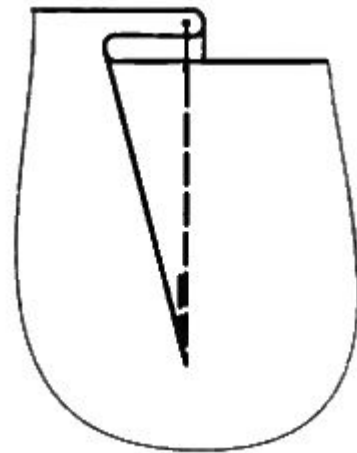


1. Обработка вытачек, складок, рельефов.

- Смотри в конспекте



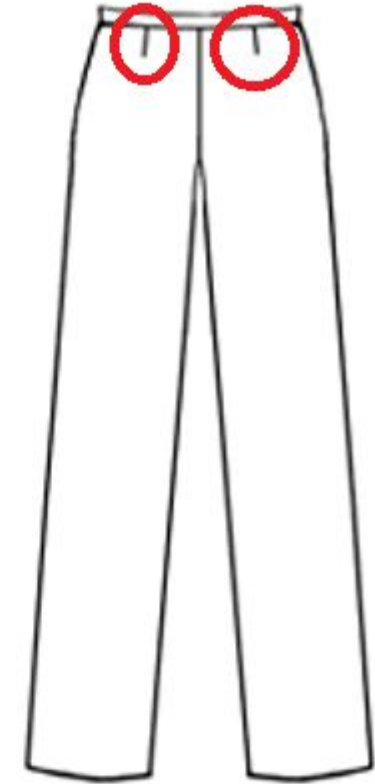
Стачать



Заутюжить



Вид спереди



Вид сзади

2. Обработка карманов.

Непрорезной боковой карман

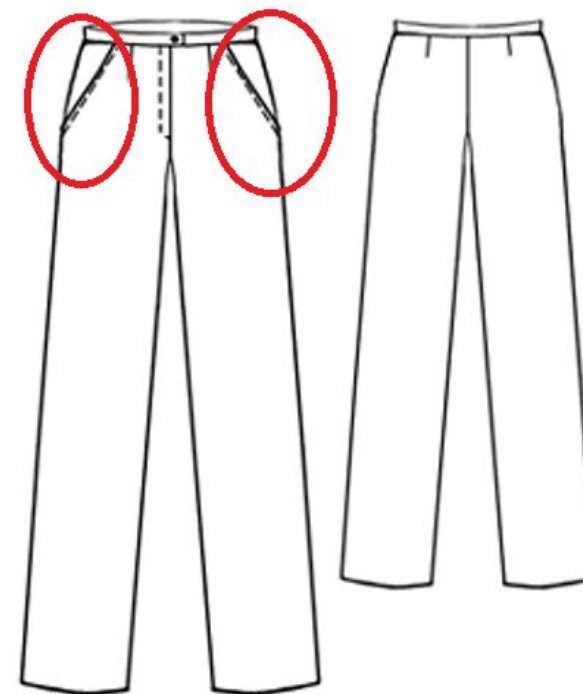
(ЛПЗ 2 семестр)

Детали кроя для изготовления образца обработки карманов на передней половинке брюк :

1. Передняя половинка брюк – 1 деталь;
2. Подкладка кармана с бочком – 1 деталь;
3. Подкладка кармана – 1 деталь.
4. Клеевая прокладка припуска на обработку входа в карман на передней половинке брюк – 1 дет

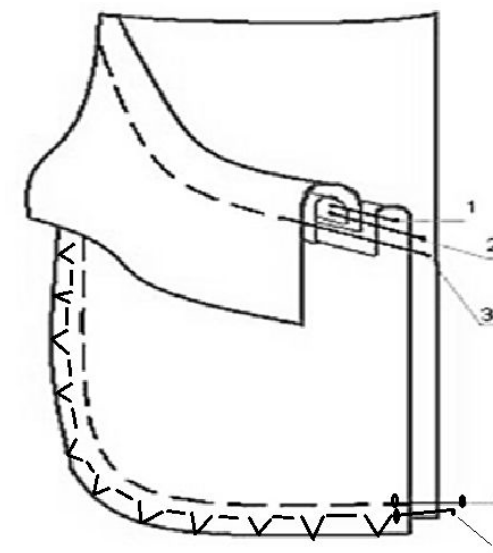
Таблица 1. ТП обработки бокового непрорезного бокового кармана

| Наименование технологической операции | специальность |
|--|---------------|
| Продублировать припуск входа в карман на передней половинке брюк (ППБ). | У |
| Притачать подкладку кармана к срезу входа в карман на ППБ, л/л. | М |
| Срезать припуски шва притачивания до ширины 5 мм. | Р |
| Надсечь припуск шва притачивания на криволинейном участке | Р |
| Настрочить припуск шва притачивания на подклад | М |
| Выметать вход в карман, образуя кант 1-2 мм из детали переднего полотнища. | Р |
| Проложить отделочную строчку по входу в карман. | М |
| Приутюжить вход в карман. | У |
| Стачать подкладки кармана | М |
| Обметать припуски стачного шва. | СМ |

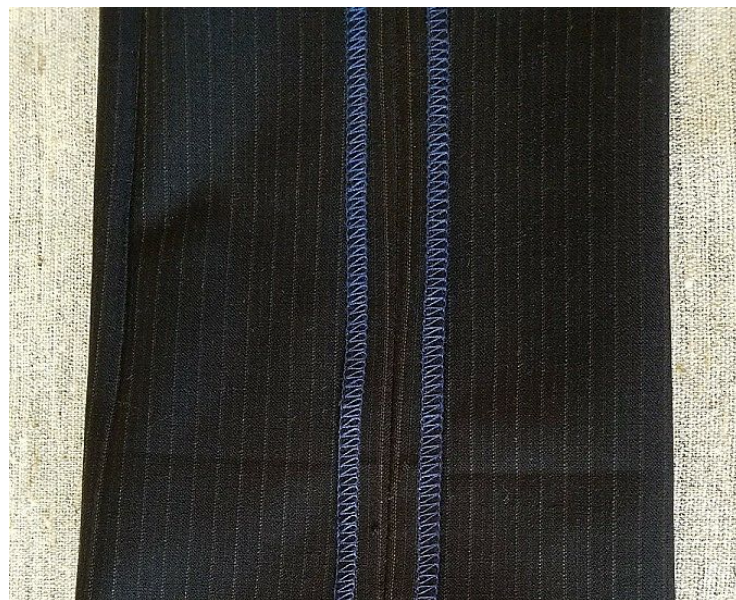


Вид спереди

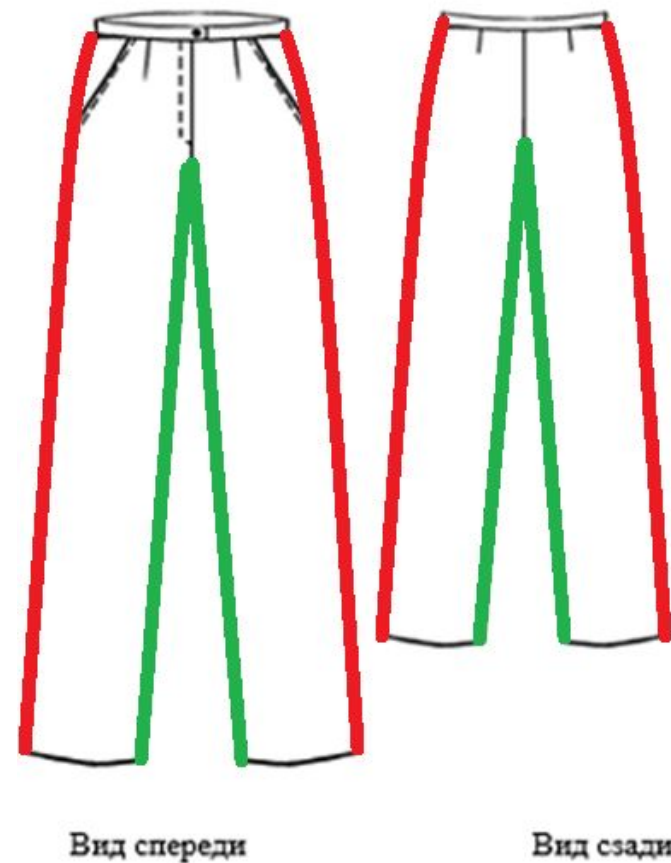
Вид сзади



3. Обработка боковых и шаговых швов.



| Стачной ВЗАУТЮЖКУ | Стачной ВРАЗУТЮЖКУ |
|--|---|
|  |  |
| 1. Стачать 2. Обметать 3. Заутюжить | 1. Обметать 2. Стачать 3. Разутюжить |

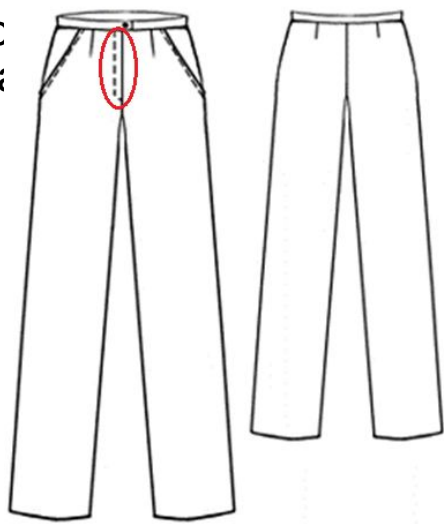


4. Обработка застежки на тесьму-молнию в среднем шве передних половинок брюк

Гульфик — разрез на брюках от шагового шва до живота (примерно), который чаще всего застегивается на молнию, но может быть застегнут и на пуговицы или кнопки.

Обтачка гульфика — цельнокроеная или отдельная полоска ткани, которая закрывает молнию так, что ее не видно.

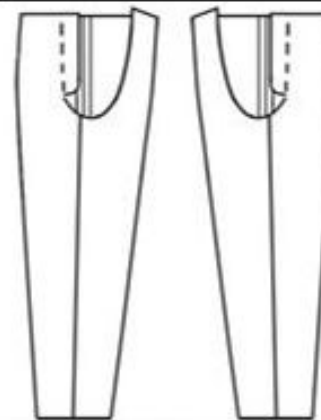
Откосок — полоска ткани, которая выкраивается отдельно (зачастую) и притачивается к молнии, чтобы ее можно было застегивать.



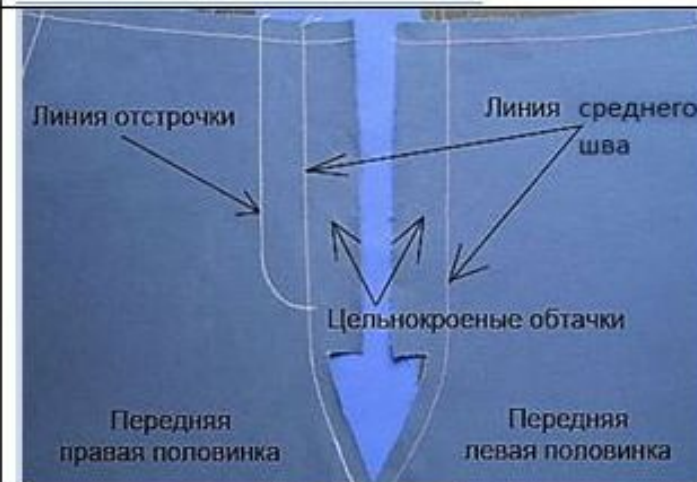
Вид спереди

Вид сзади

Обработка застежки в данном варианте выполняется после того, как почти все работы завершены: карманы, боковые, шаговые швы.

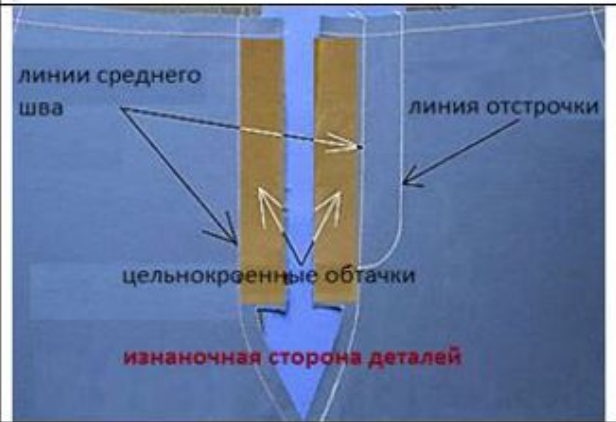


Все линии и метки, связанные с обработкой застежки, перенести на ткань. Длина обтачек должна быть на 1-2 см длиннее вшиваемой молнии. Ширина обтачек тоже напрямую зависит от ширины молнии и может быть 2-3 см.



4. Обработка застежки на тесьму-молнию в среднем шве передних половинок брюк

Продублировать цельнокроенные обтачки на участке от среза обтачки до линии среднего шва.



Обметать срез обтачки, одновременно обметывая средние срезы передних и задних половинок брюк

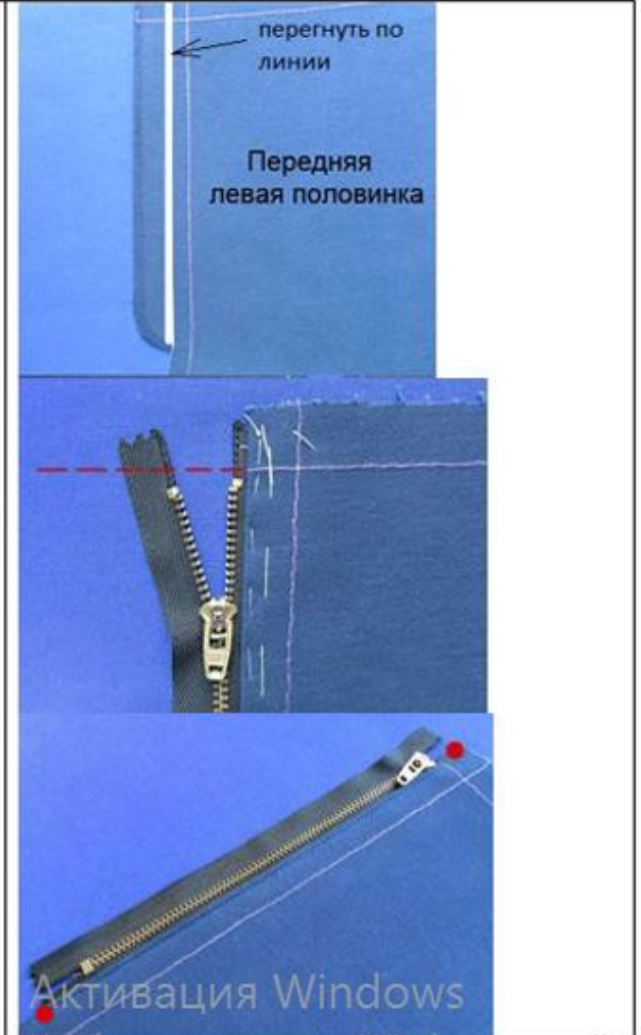


Перегнуть цельнокроенную обтачку ЛевПБ по указанной линии и заметать на изнаночную сторону.

Приметать к этому сгибу левую часть тесьмы-молнии.

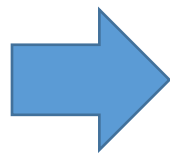
Молнию приметать к ЛевПБ так, чтобы ограничители зубчиков тесьмы-молнии оказались ниже линии пришивания пояса к брюкам, а зубчики левого ряда застежки «встали» почти вплоты к линии сгиба на обтачке.

Настрочить левую часть тесьмы-молнии на край ЛевПБ, используя однорожковую лапку. (ширина шва 2-3 мм от сгиба)

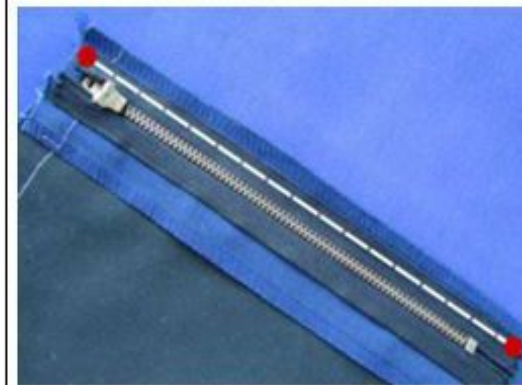


4. Обработка застежки на тесьму-молнию в среднем шве передних половинок брюк

Вывернуть одну брючину (левую или правую) на изнанку и вставить в неё другую половинку брюк так, чтобы они оказались лицевыми сторонами друг к другу, а линии среднего шва на обеих деталях, можно было совместить.

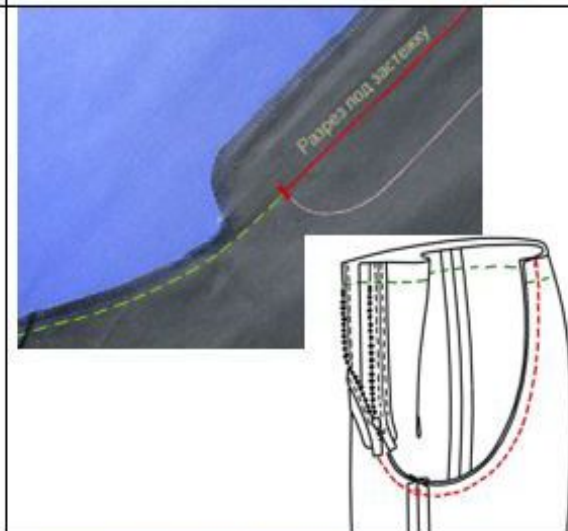


Уложить правую часть тесьмы-молнии на обтачку ПравПБ, предварительно соединив две половинки брюк по линии среднего шва. Зафиксировать такое положение тесьмы-молнии булавками.



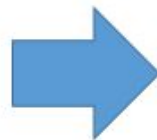
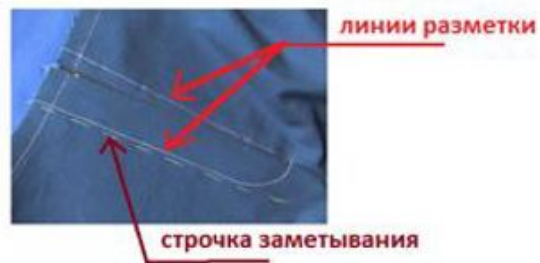
Настрочить правую часть тесьмы-молнии на обтачку ПравПБ на расстоянии 3-5 мм от текстильного края молнии.

Стачать средний шов брюк.

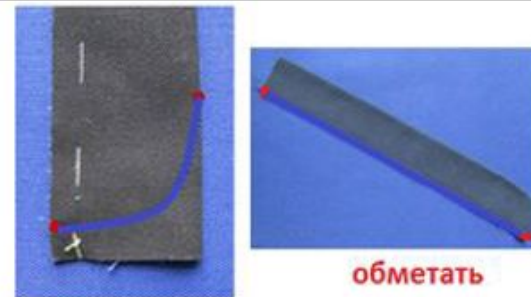


4. Обработка застежки на тесьму-молнию в среднем шве передних половинок брюк

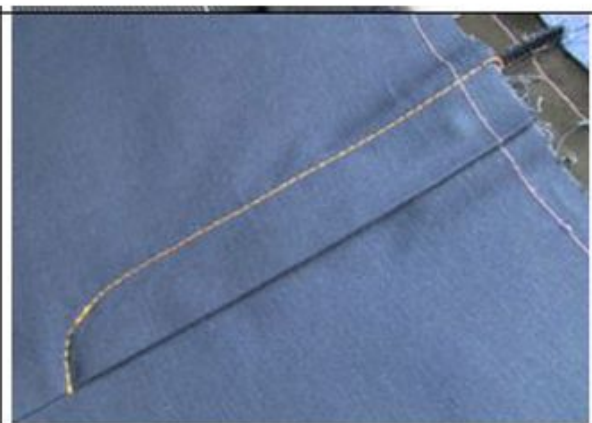
Перегнуть обтачку ПравПБ по линии среднего шва и заметать её, формируя гульфик.
Приутюжить с изнанки.



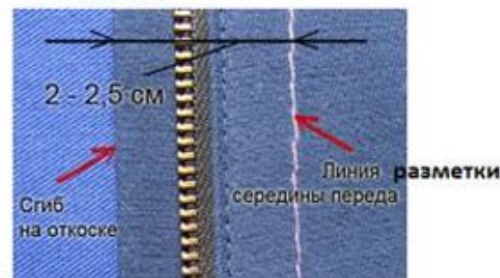
Обработка откоска:
Сложить л/л вдоль пополам и обтачать нижний край откоска.
Срезать излишки шва припуска шва обтачивания.
Вывернуть, выправить
Обметать срез припуска притачивания к ЛевПБ



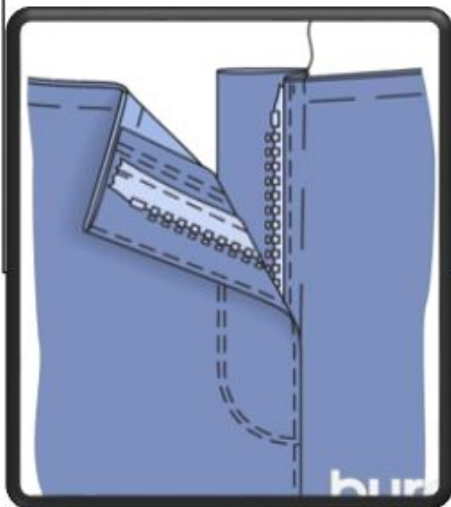
Выполнить отделочную строчку ПравПБ с лицевой стороны по намеченным линиям



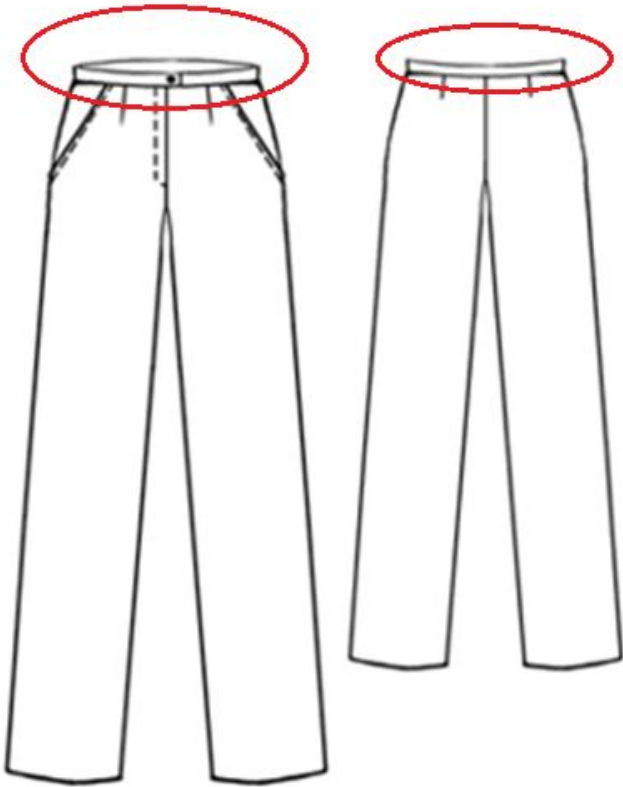
Наложить откосок с изнаночной стороны брюк на тесьму-молнию таким образом, чтобы верхний край откоска был на одном уровне с верхним срезом левой брючины, а сгиб откоска выступал за линию среднего шва на 2-2,5 см.



Пристрочить откосок к обтачке ЛевПБ почти встык к линии притачивания молнии, используя однорожковую лапку.



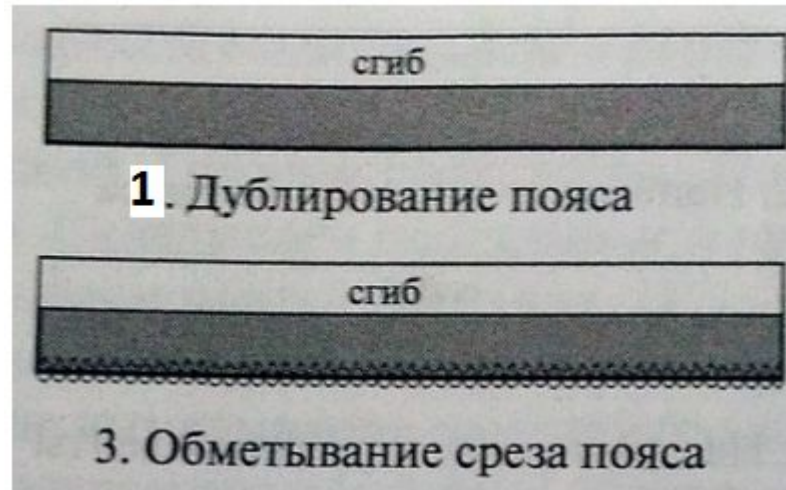
5. Обработка верхнего среза



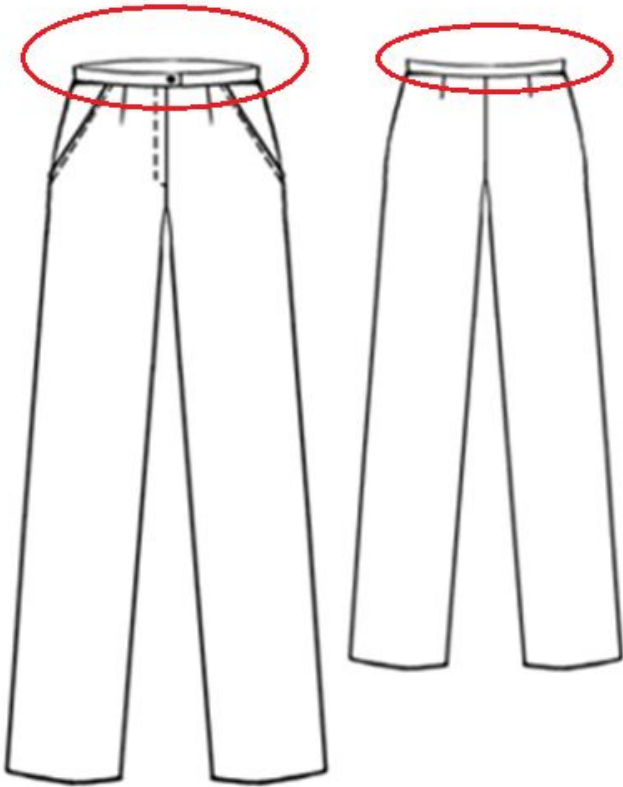
Вид спереди

Вид сзади

1. Продублировать пояс клеевым прокладочным материалом.
2. Заутюжить пояс, сложив его пополам и/и.
3. Обметать один продольный срез пояса.
4. Притачать пояс к верхнему срезу брюк, уравнивая необметанный продольный срез пояса и верхний срез брюк (ширина шва 1 см).



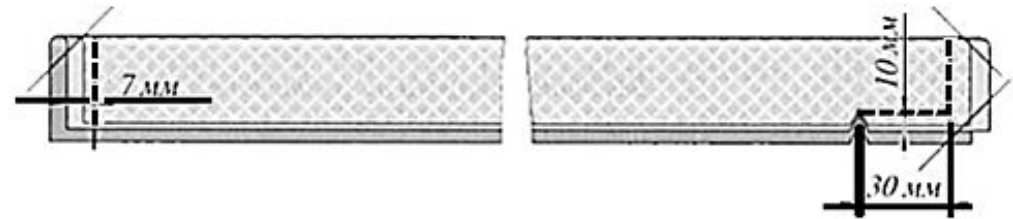
5. Обработка верхнего среза



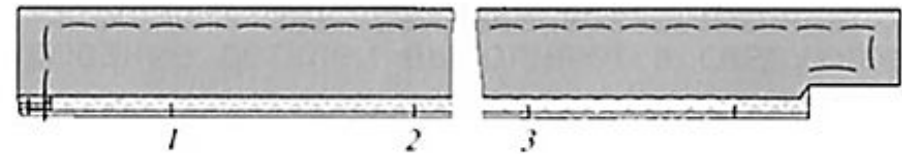
Вид спереди

Вид сзади

5. Обтачать концы пояса
6. Срезать излишки припусков обтачивания пояса в уголках
7. Вывернуть пояс, выправить уголки, закладывая припуск шва притачивания пояса внутрь пояса.
8. Выметать пояс.



а

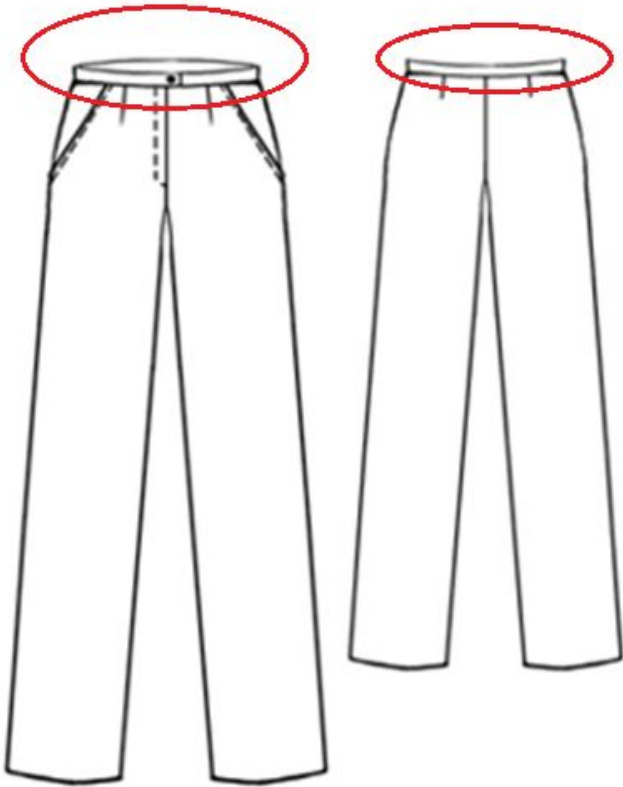


б



Обтачивание концов
пояса

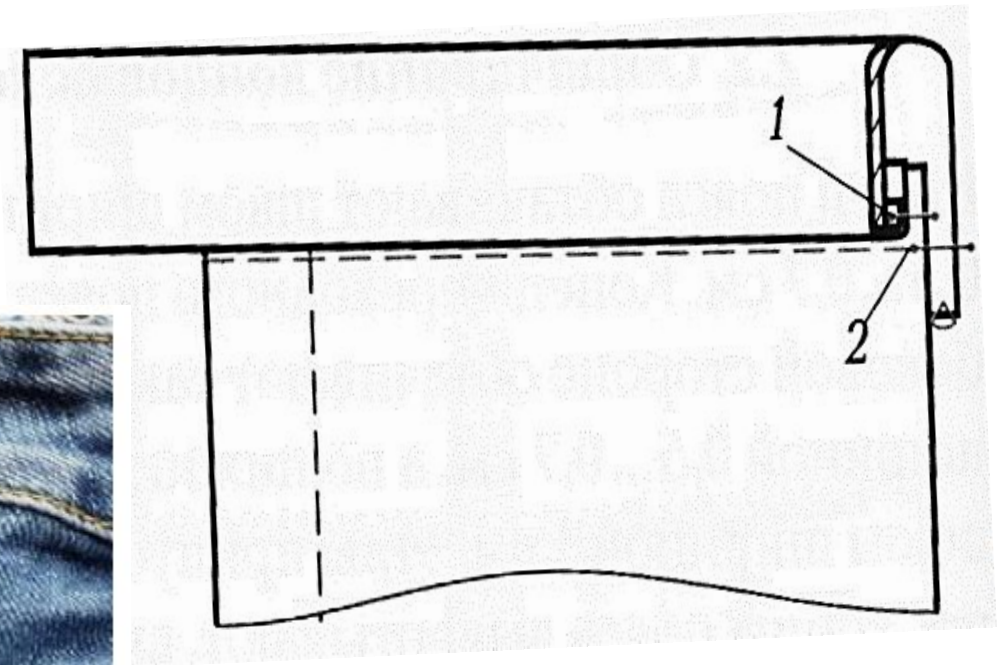
5. Обработка верхнего среза



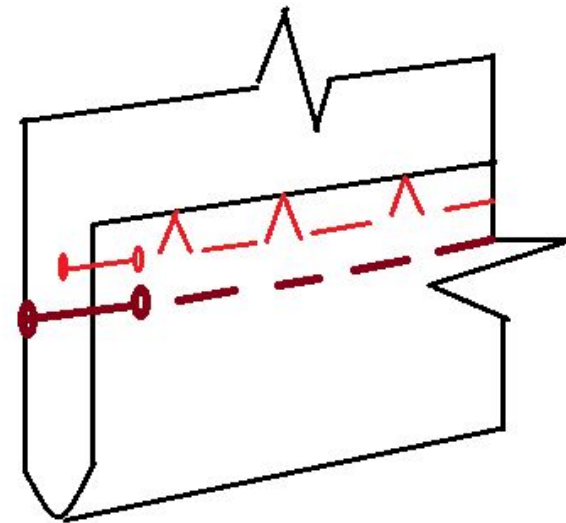
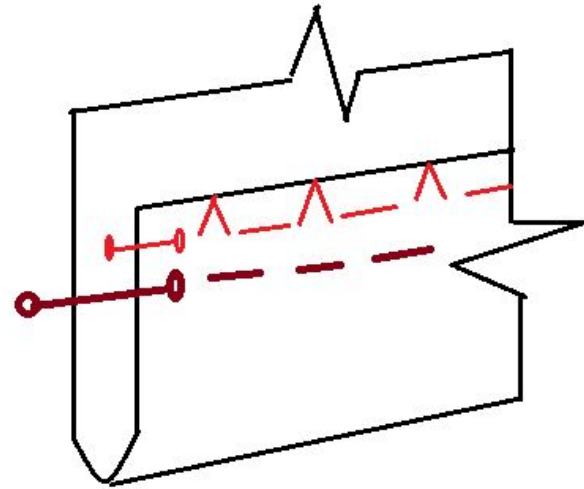
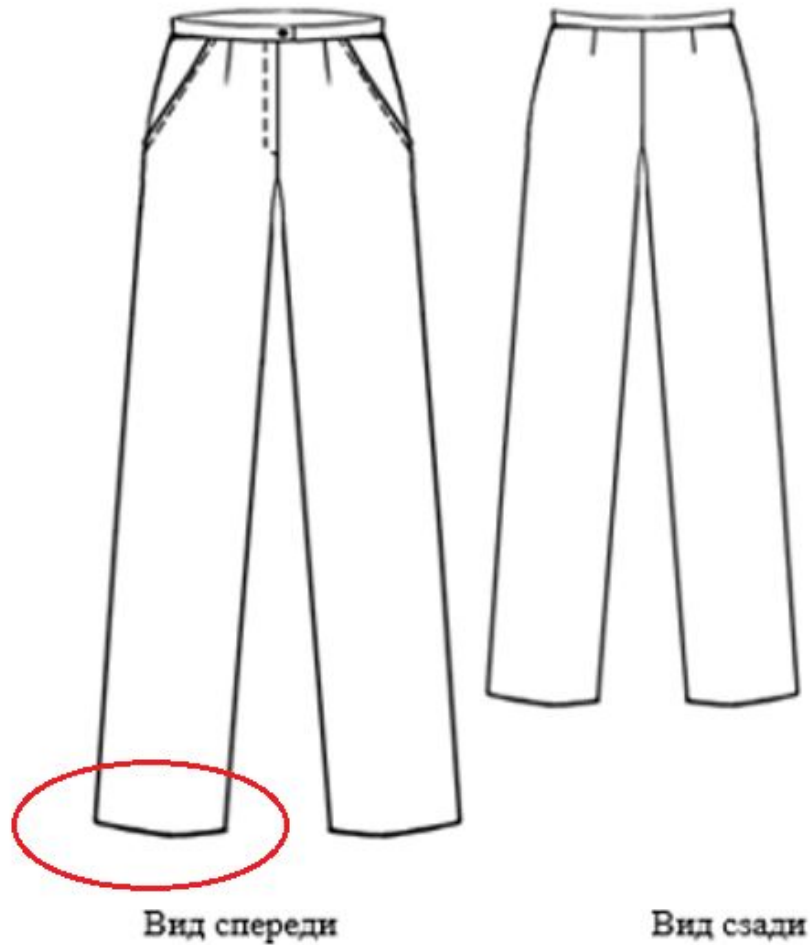
Вид спереди

Вид сзади

9. Наметать обметанный срез пояса на брюки в шов притачивания пояса.
10. Настрочить обметанный срез пояса в шов притачивания пояса.
11. Обметать петлю для пуговицы – с левой стороны
12. Пришить пуговицу – с правой стороны



5. Обработка нижнего среза



Окончательная обработка готового изделия

- ✓ Очистить от строчек временного назначения
- ✓ Провести окончательное ВТО готового изделия - чаще всего отпаривание

