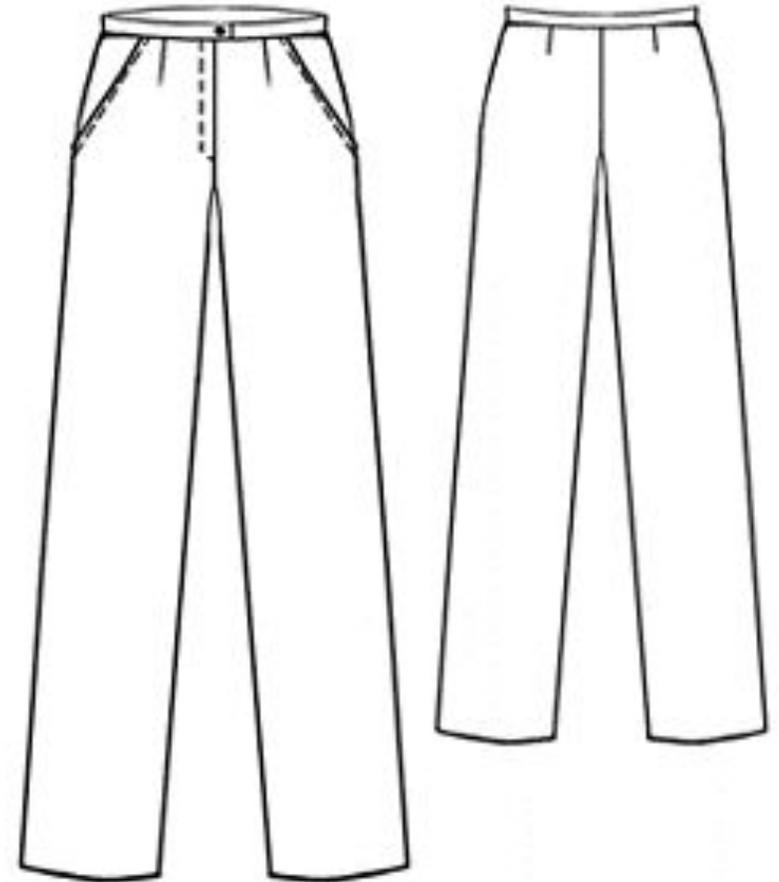


Проектирование технологического процесса изготовления брюк

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

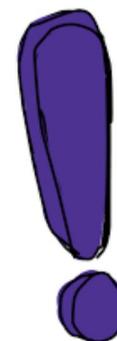
Настрочить припуск плечевого шва на

деталь переда

И т.д.

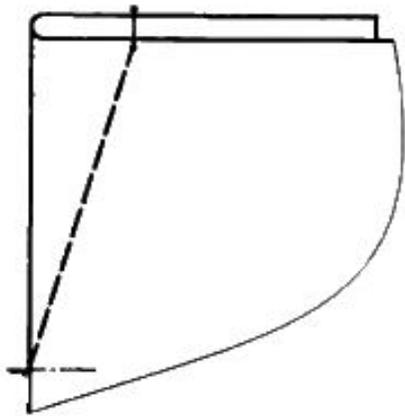
Вид работ	Расшифровка	Оборудование
Р	Ручные работы	Рабочий стол, ножницы, ручные иглы, портновский мел и т.п.
М	Машинные работы	Универсальная машина челночного стежка
СМ	Спецмашинные работы	Краеобметочная машина цепного стежка, стачивающе-обметочная машина цепного стежка, плоскошовная машина, машина 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)

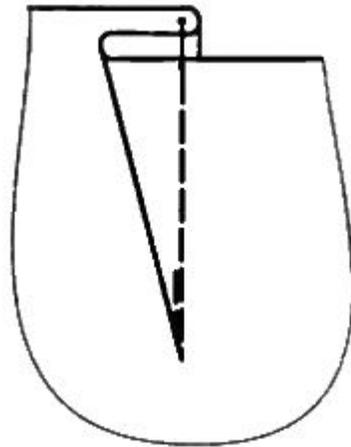


1. Обработка вытачек, складок, рельефов.

- Смотри в конспекте



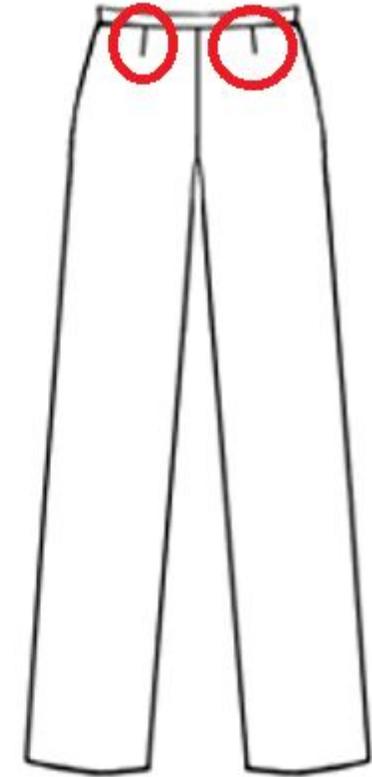
Стачать



Заутюжить



Вид спереди



Вид сзади

2. Обработка карманов.

Непрорезной боковой карман

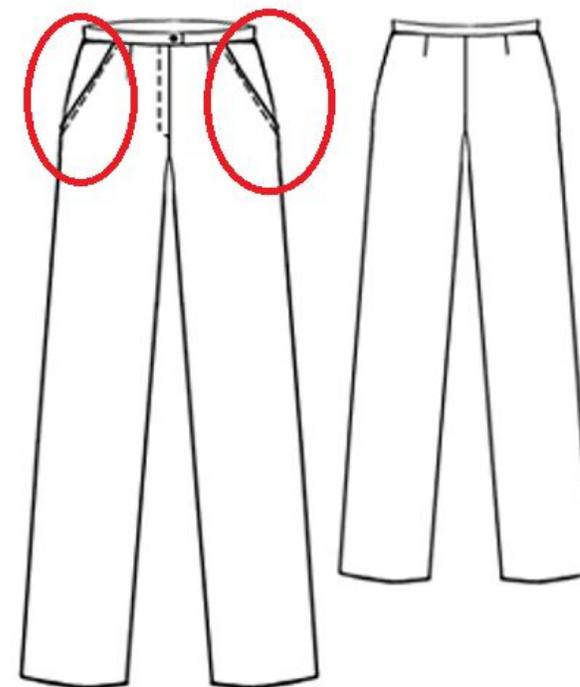
(ЛПЗ 2 семестр)

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

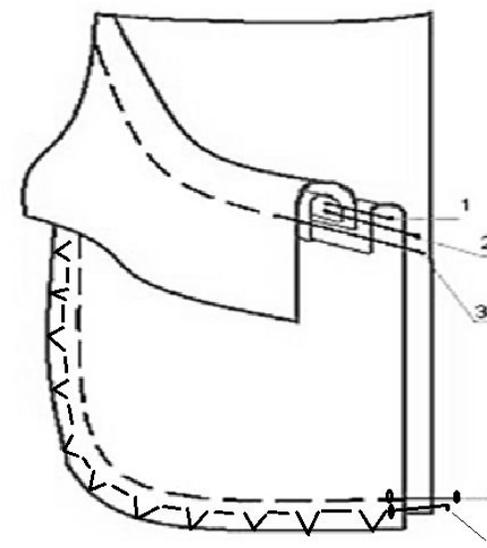
Таблица 1. ТП обработки бокового непрорезного бокового кармана

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

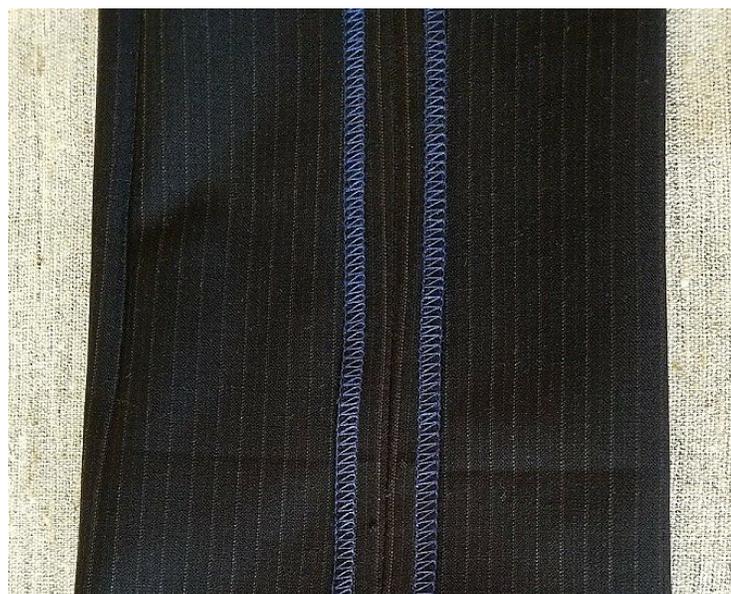


Вид спереди

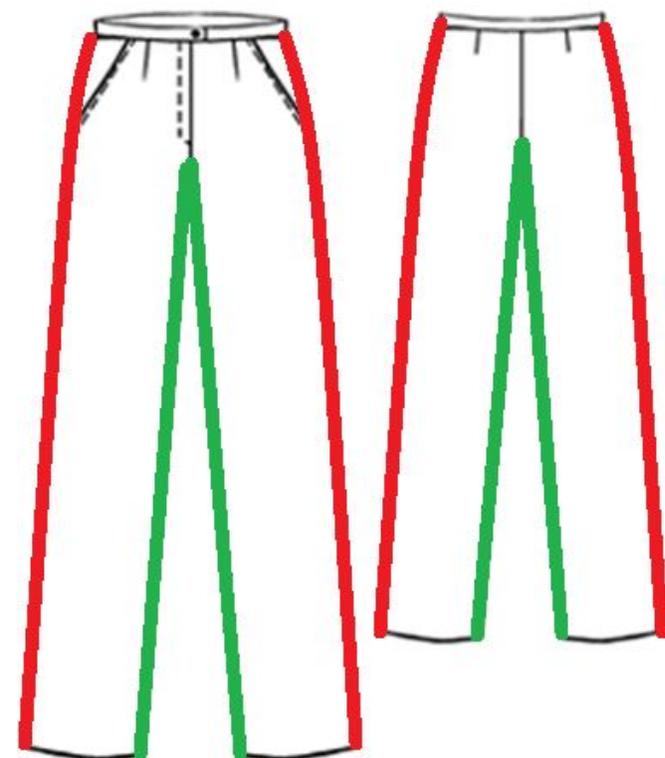
Вид сзади



3. Обработка боковых и шаговых швов.



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



Вид спереди

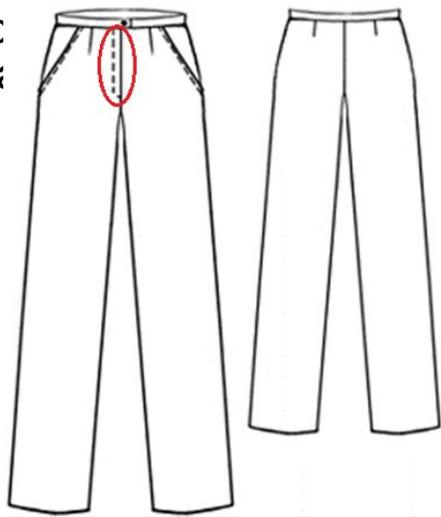
Вид сзади

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.

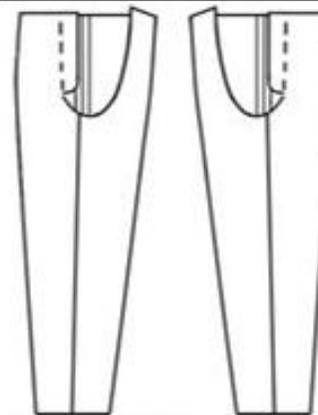
Откосок — полоска ткани, которая выкраивается отдельно (зачастую) и притачивается к молнии, чтобы ее можно было застегивать.



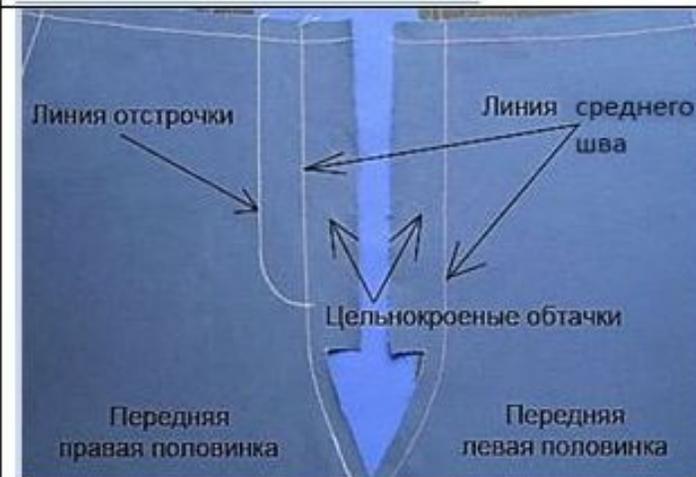
Вид спереди

Вид сзади

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

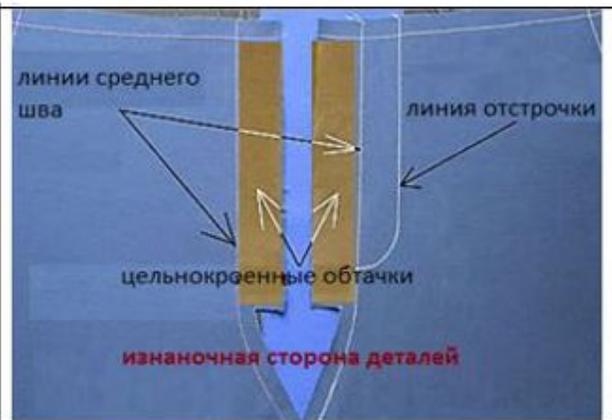


Все линии и метки, связанные с обработкой застежки, перенести на ткань. Длина обтачек должна быть на 1-2 см длиннее вшиваемой молнии. Ширина обтачек тоже напрямую зависит от ширины молнии и может быть 2-3 см.

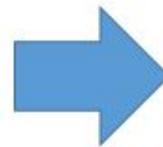


4. Обработка застежки на тесьму-молнию в среднем шве передних половинок брюк

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



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

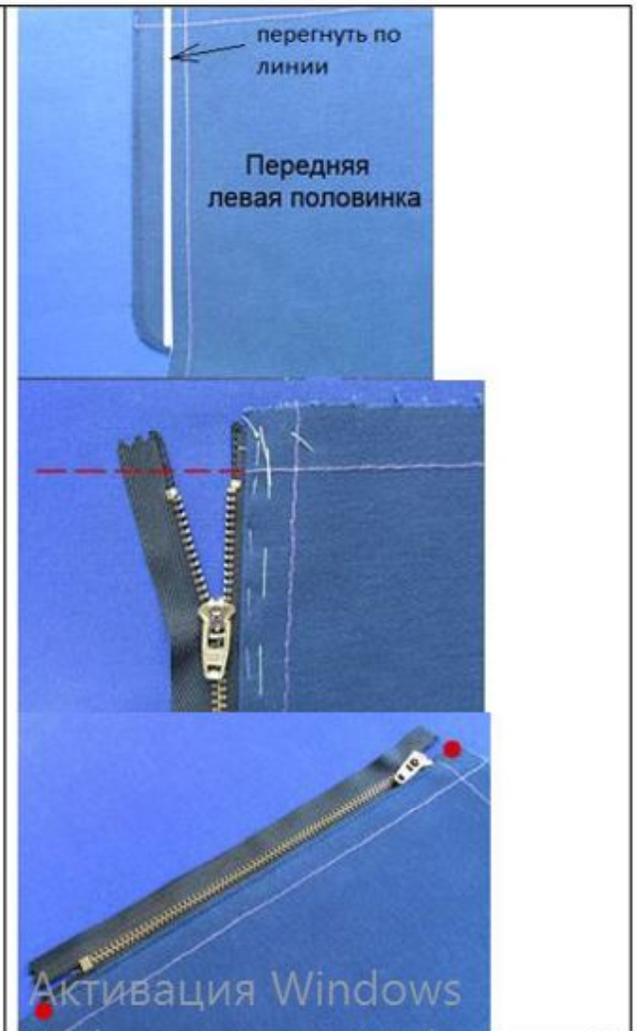


Перегнуть цельнокроенную обтачку ЛевПБ по указанной линии и заметать на изнаночную сторону.

Приметать к этому сгибу левую часть тесьмы-молнии.

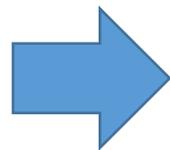
Молнию приметать к ЛевПБ так, чтобы ограничители зубчиков тесьмы-молнии оказались ниже линии пришивания пояса к брюкам, а зубчики левого ряда застежки «встали» почти вплоты к линии сгиба на обтачке.

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

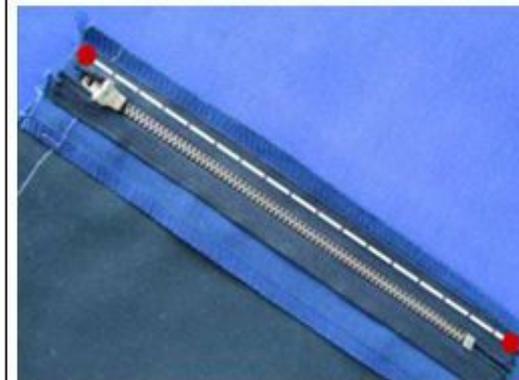


4. Обработка застежки на тесьму-молнию в среднем шве передних половинок брюк

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.

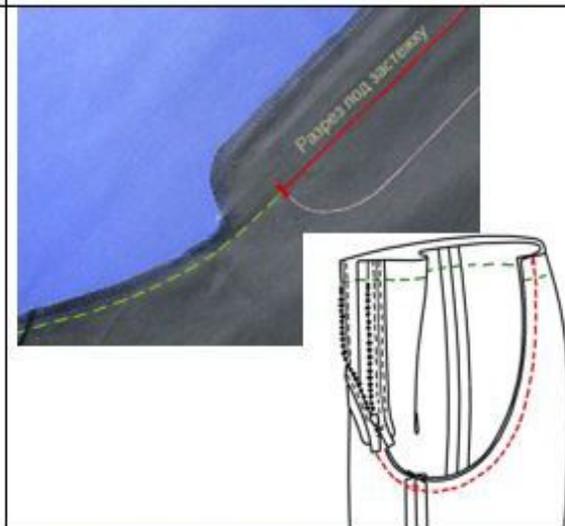


Уложить правую часть тесьмы-молнии на обтачку ПравПБ, предварительно соединив две половинки брюк по линии среднего шва. Зафиксировать такое положение тесьмы-молнии булавками.



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

Стачать средний шов брюк.

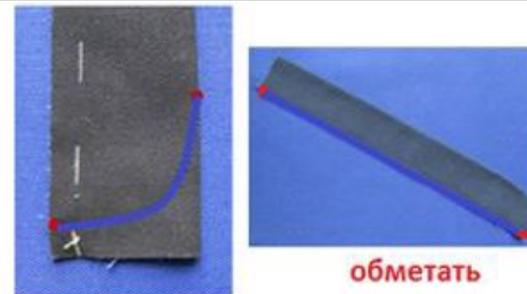


4. Обработка застежки на тесьму-молнию в среднем шве передних половинок брюк

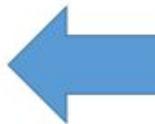
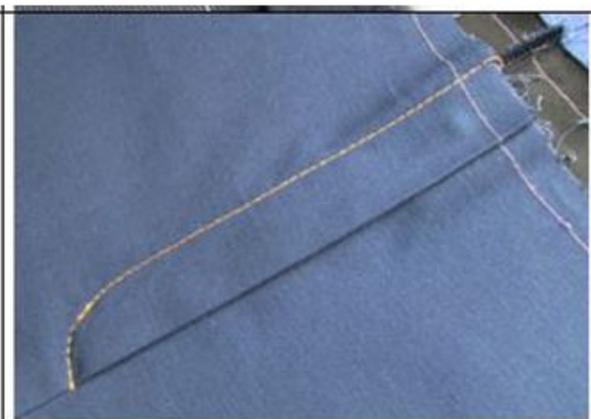
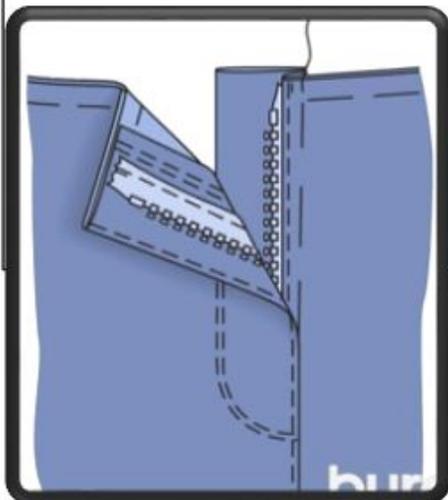
Перегнуть обтачку ПравПБ по линии среднего шва и заметать её, формируя гульфик.
Приутюжить с изнанки.



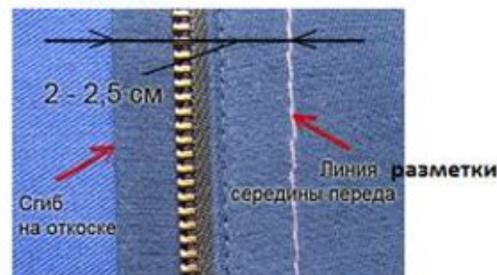
Обработка откоска:
Сложить л/л вдоль пополам и обтачать нижний край откоска.
Срезать излишки шва припуска шва обтачивания.
Вывернуть, выправить
Обметать срез припуска притачивания к ЛевПБ



Выполнить отделочную строчку ПравПБ с лицевой стороны по намеченным линиям



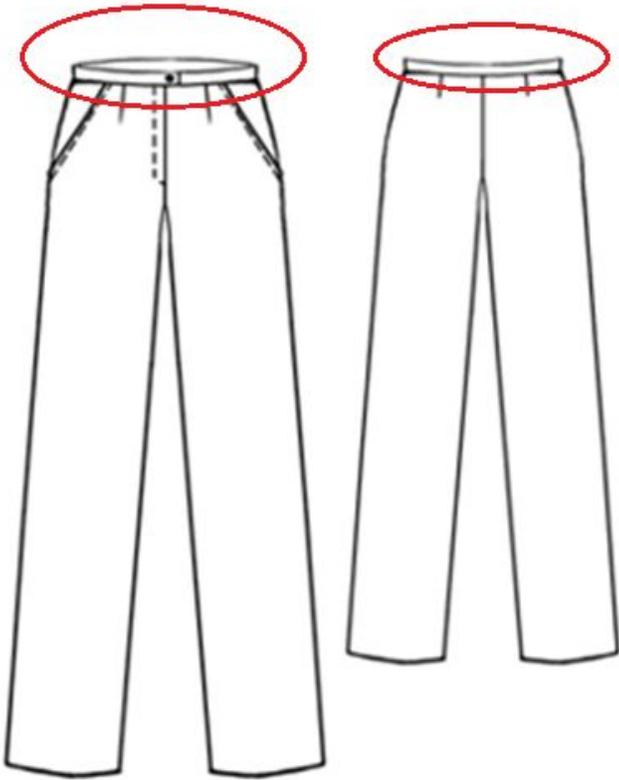
Наложить откосок с изнаночной стороны брюк на тесьму-молнию таким образом, чтобы верхний край откоска был на одном уровне с верхним срезом левой брючины, а сгиб откоска выступал за линию среднего шва на 2-2,5 см.



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



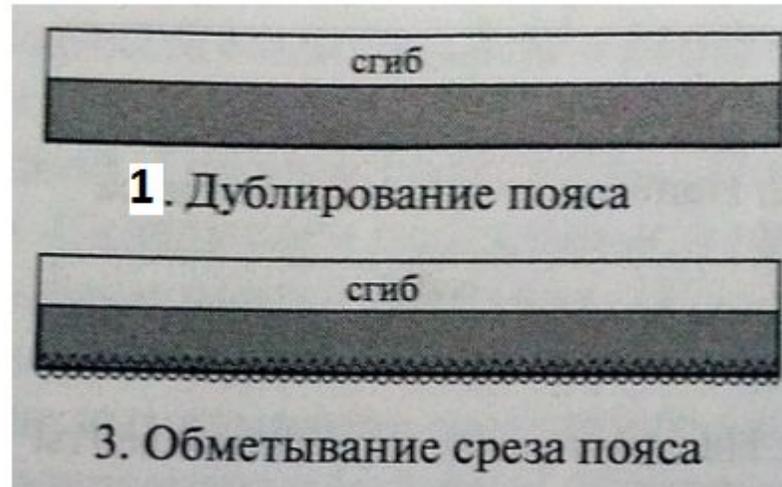
5. Обработка верхнего среза



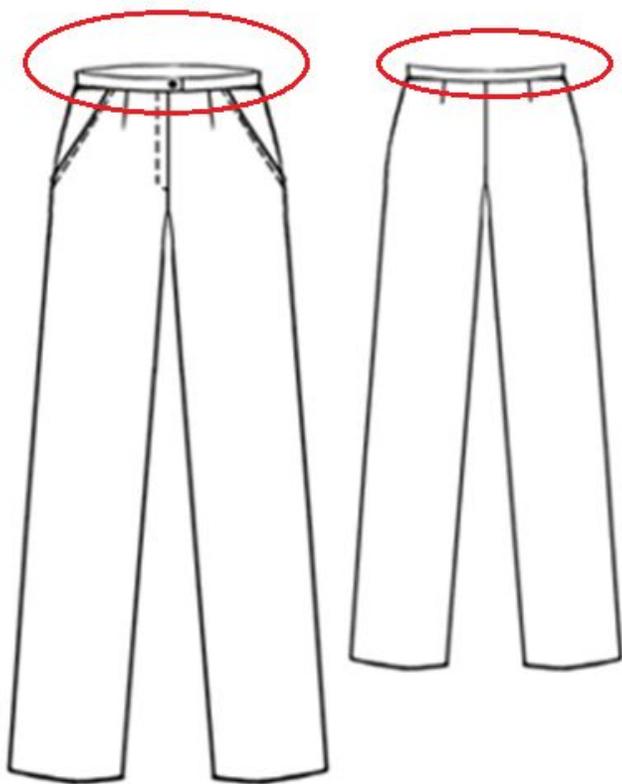
Вид спереди

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).



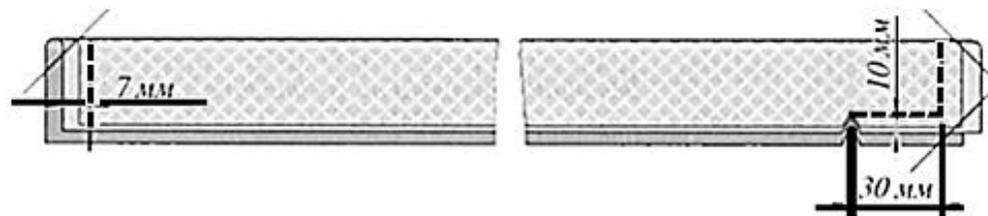
5. Обработка верхнего среза



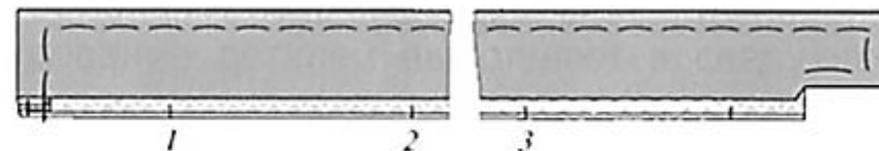
Вид спереди

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.



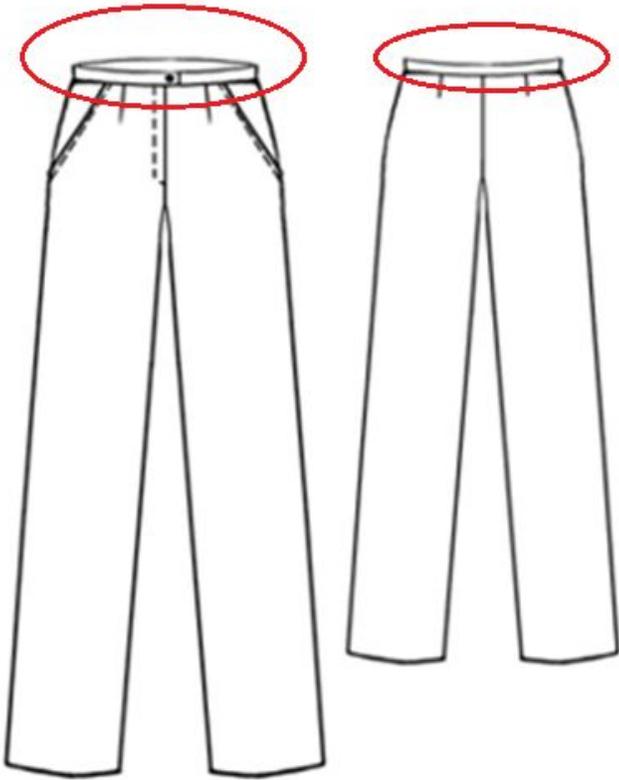
a



б



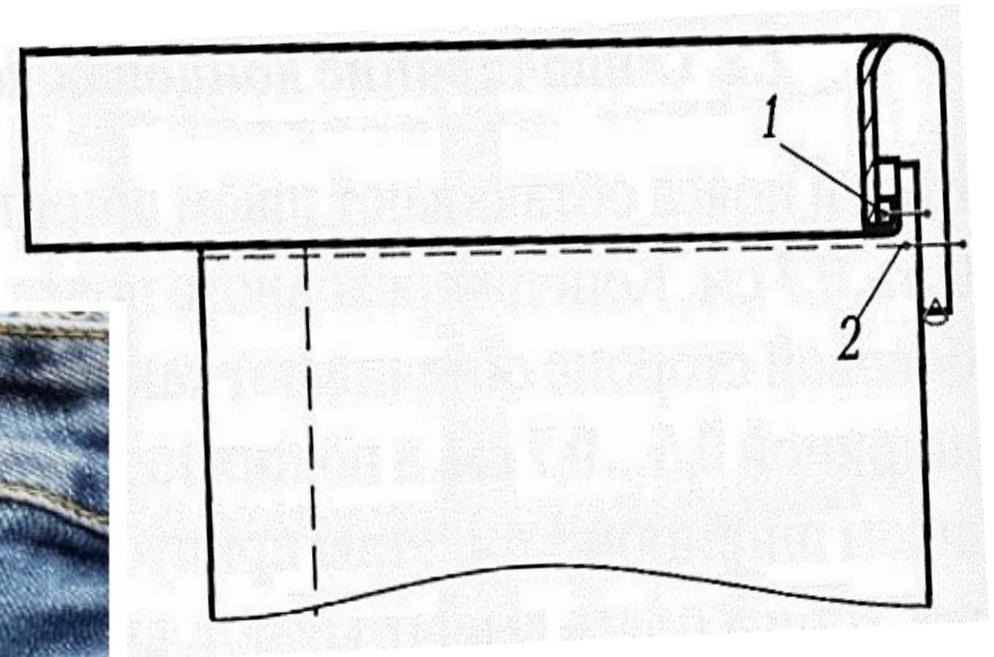
5. Обработка верхнего среза



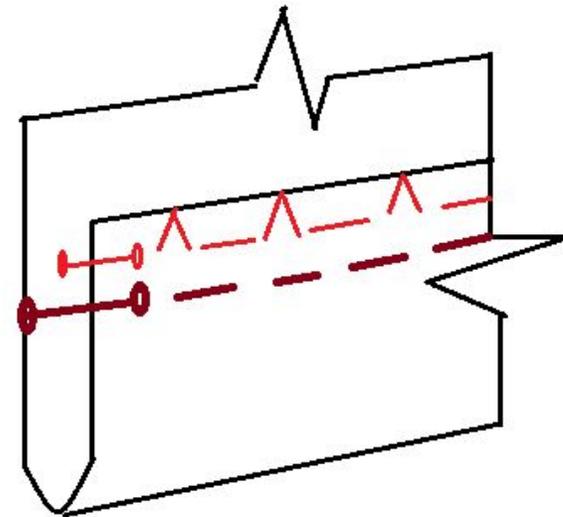
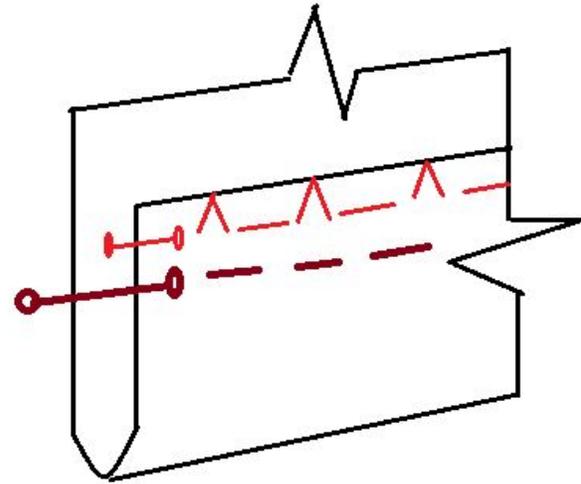
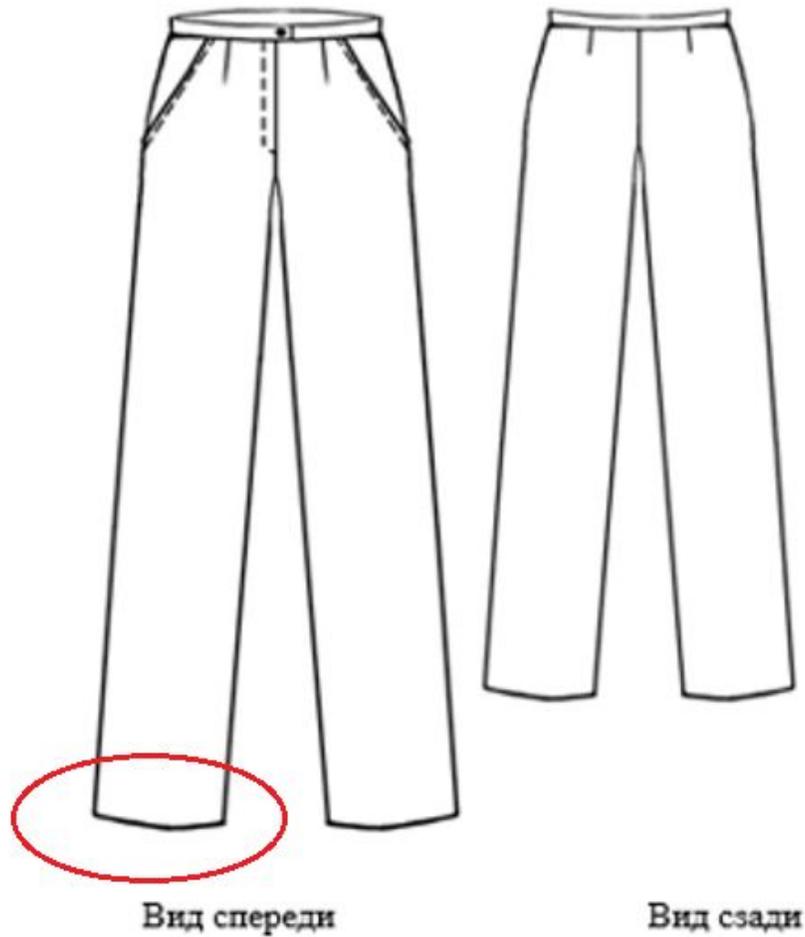
Вид спереди

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

