**Раздел 4 . Проектирование потоков швейных цехов.**

**Тема 4.1. Последовательность обработки швейных изделий**

**Тема урока:** Технологическая последовательность изготовления швейных изделий

**Цель урока:**организовать деятельность обучающихся по приобретению знаний о технологической последовательности изготовления изделия, не требующего примерки.

**Задачи обучения**

1. Ознакомить с общей технологической последовательностью изготовления швейного изделия, не требующего примерки.
2. Ознакомить с технологий пошива салфетки.
3. Ознакомить с технологий пошива фартука.
4. Ознакомить с технологий пошива юбки.
5. Ознакомить с профессией портной.
6. Приступить к обработке проектного изделия по индивидуальному плану.

**Дидактические средства обучения:**учебник технологии (§ 23), РТ; ПК, проектор, материалы ЭОР; ткань для образцов; инструменты и приспособления для швейных работ, швейная машина, швейные нитки; демонстрационные образцы поузловой обработки; утюжильная доска, утюг, проутюжильник.

Лекционным материал

**Правила составления ИТК**

    Современная одежда чрезвычайно разнообразна. Ее форма и размеры изменяются в зависимости от назначения и вида одежды, требований. Свойств материалов и других факторов. Однако даже при изготовлении одежды различных видов имеется много общего в последовательности обработки, характере операций, содержании основных работ и приемов по обработке отдельных деталей, особенно в пределах каждой группы одежды.

    Технологический процесс изготовления швейных изделий представляет собой обработку и сборку деталей и узлов в определенной последовательности.

    Под **технологической последовательностью (ТП)** обработки изделия понимается перечень технологически неделимых операций, соответствующих порядку их выполнения при изготовлении деталей и узлов изделия.

    **Неделимой операцией** называется технологически законченная операция, последующее расчленение которой на составные части невозможно (стачать средние срезы спинки) или недопустимо, так как ухудшается качество обработки изделия из-за расчленения операций.

    Все операции процесса изготовления одежды подразделяются на стадии:

1) заготовки;

2) монтажа;

3) отделки.

**Заготовительные операции** связаны с заготовкой отдельных деталей и узлов.

    Деталь швейного изделия – часть швейного изделия, цельная или составная (обработка клапана, воротника и т.п.).

    Узел швейного изделия – часть швейного изделия, состоящая из нескольких деталей (сборка кармана, обработка рукава и др.)

    **Монтажные операции** связаны со сборкой узлов (соединение спинки и полочек по боковым и плечевым срезам, воротника с горловиной, рукава с проймой и др.).

    **Отделочные операции**  являются окончательным этапом изготовления швейных изделий. К отделочным операциям относят: чистка изделия от производственного мусора, обметывание петель, пришивание пуговиц, окончательная ВТО, контроль качества, упаковка изделия.

    Перед составлением ТП следует представить схему сборки изделия узлами (краткую ТП). В качестве примера можно предложить типовую ТП обработки плечевого изделия (с втачным рукавом), поясного (брюки, юбка).

При изготовлении одежды по индивидуальным заказам типовая последовательность обработки имеет дополнительные операции, которые дают возможность обеспечить более точную подгонку изделия по фигуре.

**Типовая ТП плечевого изделия**

1. Начальная обработка основных деталей (обработка вытачек, складок, рельефов, соединение составных частей полочек и спинок (сметывание).

2. Сметывание плечевого изделия к примерке.

3. Проведение примерки.

4. Уточнение после примерки.

5. Обработка карманов, подрезов, кокеток, рельефов.

6. Обработка плечевых и боковых швов.

7. Обработка застежек.

8. Обработка воротника и соединение с горловиной.

9. Обработка рукавов и соединение с проймой.

10. Соединение лифа с юбкой (если есть).

11. Обработка низа.

12. Окончательная отделка.

**Типовая ТП юбки**

1. Обработка вытачек, складок, рельефов.

2. Обработка кокеток, карманов, подрезов.

3. Обработка боковых срезов.

4. Обработка застежек.

5. Обработка верхнего среза.

6. Обработка низа.

7. Окончательная отделка.

**Типовая ТП брюк**

1. Обработка вытачек, кокеток.

2. обработка карманов.

3. Обработка боковых срезов.

4. Обработка шаговых срезов.

5. Обработка шва изделия.

6. Обработка застежки.

7. Обработка верхнего среза.

8. Обработка низа.

9. Окончательная отделка.

    При изготовлении женской одежды изделия могут дополняться различными деталями и отделками, поэтому ТП обработки может быть изменена в зависимости от модели (может быть добавлено определенное количество операций или уменьшено это количество). Вся технологическая последовательность состоит из отдельных ИТК (инструкционно-технологических карт) по обработке узлов. При составлении ИТК по обработке изделия, отдельного узла, необходимо соблюдать следующие правила:

1. ИТК составляется в табличной форме

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование операции | ТУ выполнения операции | Графическое изображение |
|     |   |   |

2. При формулировке операции на первом месте стоит термин (ручной, машинной, ВТО).

Например: сметать (сметывание)…

              втачать (втачивание)…

              заутюжить (заутюживание)…

3. Формулировка должна быть четкой, конкретной, технологичной.

4. Графическое изображение дается по мере необходимости.

Рассмотри составление ТП на примере соединения спинки с полочкой по плечевым срезам. Технологическая последовательность составляется после изучения и проработки текстового варианта, предлагаемого в учебнике.

Текст учебника

    Обработка плечевых срезов. В плечевых срезах спинки в зависимости от модели могут быть обработаны вытачки. Полочку или перед и спинку складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы, сметывают, посаживая спинку, отступив 1,5-2см от горловины, и заканчивают на расстоянии 3-4см от среза проймы, наибольшую посадку делают посередине этого участка. При наличии вытачек на спинке, срез спинки посаживают меньше. Величина посадки зависит от фигуры человека. В массовом производстве плечевые срезы стачивают без сметывания с посадкой спинки на участке, предусмотренном конструкцией. Величина посадки указывается в технических условиях и зависит в основном от конструкции изделия и структуры ткани.

    Стачивание выполняют со стороны переда на машине челночного стежка двумя или одной строчкой с прокладыванием кромки или на стачивающе-обметочной машине цепного стежка одной строчкой без кромки.

  При стачивании плечевых срезов с кромкой кромку укладывают со стороны переда (полочки) так, чтобы один край кромки совпадал с плечевым срезом, а другой своим краем на 0,1- 0,2см попадал под строчку.

    При соединении плечевых срезов двумя строчками они должны быть расположены одна от другой не более чем на расстоянии 0,1- 0,2см.

В изделиях без рукавов плечевые срезы стачивают одной строчкой. Ширина шва на стачивающей машине 1 – 1,5см. Ширина шва на стачивающе-обметочной машине может быть 0,8см.

    Разутюживание или заутюживание выполняют со стороны изнанки без проутюжильника с применением технологического пара для увлажнения. При изготовлении изделий по индивидуальным заказам и при отсутствии технологического пара эти операции выполняют обязательно через проутюжильник с предварительным увлажнением.

    После изучения, текст анализируется поэтапно (по одному или нескольким предложениям). Например, три первых предложения по тексту учебника сводим в таблицу.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование операции | ТУ выполнения | Графическое изображение   |
| 1. Сметать спинку с полочкой по плечевым срезам | Складывая лицевыми сторонами внутрь, совмещая срезы, посаживая спинку, отступив 1,5 – 2см от горловины и заканчивают на расстоянии 3-4см от среза проймы, наибольшую посадку делают посередине этого участка   |   |

Дальнейший анализ текста позволяет продолжить ТП следующим образом

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Наименование операции | ТУ выполнения | Графическое изображение |
| 2. Стачать спинку с полочкой по плечевым срезам | Со стороны переда, одной или двумя строчками, ширина шва 1,0 – 1,5см |   |

    Дальнейшее составление ТП аналогично.    После выбора модели осуществляется выбор материала для выполнения, проектируемого швейного изделия. Выбор материала обосновывается исходя из физико-механических, гигиенических свойств, положительных или отрицательных свойств выбранных тканей, режимов стирки, цвета.