Отработанные задания отправлять по электронной почте VVRomantsova@mail.ru

**ЗАДАНИЕ для группы 222**

по МДК 01.01 **Технология пошива швейных изделий по индивидуальным заказам**

**Урок 104** Обработка подкладки изделия. Обработка внутреннего кармана на подкладке.

**1. Выполнить конспект лекции** в рабочей тетради.

**2. Зарисовать схему обработки** внутреннего кармана.

**КОНСПЕКТ УРОКА**

На последовательность выполнения и содержание операций по обработке подкладки влияет ряд факторов: вид изделия, его габариты – пальто мужское или женское, пиджак, жакет; покрой одежды – с рукавами реглан, втачными, цельнокроеными; силуэт – прилегающий, прямой или расширенный; конструктивные особенности подкладки – наличие вытачек, отрезной верхней или боковой части, среднего шва спинки, смещенного в сторону шлицы, среднего шва рукава, совмещенного с плечевым швом и т. д.; способ обработки низа подкладки – отлетная или притачная понизу изделия; вид утеплителя – нитепрошивной ватин, клееное объемное полотно (синтепон), искусственный мех.

В зависимости от вида изделий рекомендуются следующие степени готовности подкладки перед соединением с изделием:

 для мужских изделий с притачной подкладкой: стачаны средние срезы спинки и боковые срезы изделия, стачаны передние и локтевые срезы подкладки рукава, подкладка рукава соединена с низом рукаваи прикреплена к припуску на подгиб низа рукава и локтевому шву;

 для женских изделий: обработан полодержатель, стачаны вытачки, средние срезы спинки, боковые и плечевые срезы, подкладка рукава втачана в пройму подкладки.

В изделиях с отлетной подкладкой средние срезы спинки, боковые срезы подкладки и внутренние срезы подборта обметывают на расстоянии 40,0–50,0 см от низа или соединяют на стачивающе-обметочной машине.

В изделиях с притачной по низу подкладкой оставляют отверстие для вывертывания длиной 15,0–20,0 см в среднем шве спинки (или боковом), а также в одном из швов подкладки рукава (в переднем шве – во втачных рукавах, в нижнем – в рукавах покроя реглан).

Вытачки на подкладке переда и спинки стачивают по общим пра-вилам: разрезные – начиная от пройм швом шириной 1,0 см, сводя на нет на расстоянии 2,0 см ниже концов разреза; неразрезные – по намеченным линиям, надсечкам и проколам. Строчка должна на 0,2–0,3 см закрывать проколы в середине вытачки и на 0,5–1,0 см выходить за них в конце. Вытачки-складки по пройме или борту застрачивают швом шириной 0,5 см, совмещая надсечки и укладывая припуск в сторону плечевого среза.

Для всех видов изделий с притачной подкладкой ширина швов стачивания срезов 1,0 см. Детали отлетной подкладки можно соединять на стачивающе-обметочной машине швом шириной 0,7–0,8 см. Средние срезы спинки стачивают по правой части, начиная от горловины, боковые – начиная от пройм, плечевые – по переду, посаживая в средней части шва спинку. Если в подбортах изделия имеются плечевые срезы, но отсутствует обтачка горловины спинки, то длина плечевых срезов подкладки спинки и переда неодинакова. В этом случае уравнивают срезы пройм; строчка стачивания плечевых срезов заканчивается на расстоянии 3,0–5,0 см от среза борта подкладки переда. Участок плечевых срезов от горловины стачивают после соединения подкладки с внутренним срезом подборта.

В настоящее время при изготовлении мужских и женских пальто широко используют подкладку, выстеганную с утепляющей прокладкой. Подкладку выстегивают на многоигольной машине в полотне, из которого затем выкраивают детали. При использовании одноигольной машины на подкладке по трафарету или лекалу размечают линии для прокладывания строчек; выстеганную подкладку уточняют по лекалам. Если линия стежки редкая (от 10,0 см) или выстегивание отсутствует, детали подкладки настрачивают на утеплитель по всем срезам швом шириной 0,5 см на машине с ножом. Обрабатывают выстеганную подкладку так же, как и обычную подкладку аналогичного изделия. С целью уменьшения толщины соединительных швов их можно расстрачивать швом шириной 0,2–0,3 см.

Подкладку рукава втачивают в пройму подкладки, совмещая надсечки и распределяя посадку. Втачивание производят по подкладке рукава швом шириной 1,0 см. Над плечевым швом вкладывают отрезок ткани (перемычку) для последующего прикрепления шва подкладки к шву втачивания рукава.

Влажно-тепловая обработка подкладки заключается в заутюживании вытачек в сторону середины переда и спинки, среднего шва спинки в сторону левой части спинки, боковых швов в сторону спинки, переднего и локтевого швов подкладки рукава в сторону верхней части рукава, приутюживании карманов, полодержателя.

**Обработка внутренних карманов**

Внутренние карманы, применяемые в верхней одежде на подкладке, отличаются большим разнообразием своей конструкции и внешнего вида.

В женских изделиях и изделиях для девочек карманы обрабатывают на правых частях переда в швах соединения подкладки и подборта (рисунок 3). Вначале стачивают части подкладки кармана швом шириной 1,0 см, не доходя до срезов подкладки 1,0 см (строчка 1, рисунок 3). Правую часть подкладки переда в месте расположения кармана (между надсечками) обрабатывают подкладкой кармана краевым обтачным швом в кант (строчка 2). Кант в 0,2 см выправляют из подкладки переда и закрепляют зигзагообразной строчкой 3 на расстоянии 0,5 см от края.

Для отделки под строчку обтачивания входа в карман могут быть подложены отделочные детали из подкладочной ткани. Вторую часть подкладки кармана притачивают строчкой 4 к подборту **Б** одновременно с притачиванием подкладки переда к подбортам швом шириной 1,0 см. В концах кармана с лицевой стороны ставят закрепки (строчка 5).



Рисунок 3– Обработка внутреннего кармана в женских изделиях

В мужской верхней одежде и одежде для мальчиков, а в последнее время и в отдельных видах женской одежды, внутренние карманы обра-батывают на подкладке переда или на выступах подбортов. Они бывают прорезные или непрорезные, располагающиеся в швах соединения верхней и нижней частей подкладки переда.

Внутренние карманы обрабатывают с застежкой на петлю и пуго-вицу.

Обработка внутренних карманов состоит из двух этапов:

 заготовка деталей;

 сборка карманов.

В заготовку деталей входит: обработка петель, настрачивание подзора на подкладку кармана, обработка листочек и обтачек карманов и т.д.

**Урок 105** (23.03.2020г.) Соединение подкладки с изделием. Способы обработки низа подкладки.

**1. Выполнить конспект лекции** в рабочей тетради.

**2. Зарисовать схему обработки** обработки низа подкладки.

**КОНСПЕКТ УРОКОВ**

**Соединение с изделием подкладки, притачной по низу**

На выбор способа соединения подкладки с изделием в основном влияет способ обработки подкладки по низу – отлетная или притачная.

При обработке различных видов изделий с притачной подкладкой имеются некоторые особенности в соединении подкладки.

Для уточнения подкладки изделие раскладывают на столе изнаночной стороной вверх. Подкладка укладывается на него лицевой стороной вверх. При этом срезы борта подкладки заходят за внутренние срезы подбортов на 2,0 см, боковые швы совмещают. Верхнюю часть подкладки переда выпускают за плечевые срезы изделия на 1,0–1,5 см для обеспечения свободы подкладки. Низ подкладки уточняют и подрезают, выпуская срезы подкладки на 1,0–1,5 см за подогнутый (заметанный или заутюженный) низ изделия.

В изделиях со шлицей удаляют на этом участке строчку от заме-тывания низа и разрезают подкладку по линии шлицы.

После уточнения подкладку притачивают к подбортам со стороны подкладки швом шириной 1,0 см, начиная строчку на расстоянии 8,0–10,0 см от плечевых срезов. Если конструкцией предусмотрены складки по борту, их закладывают по надсечкам.

В *женских жакетах, пальто, полупальто* чаще всего подкладка собирается полностью (рисунок 1). Для вывертывания оставляют не стачанными участки в одном из рукавов и в среднем шве спинки, или в одном из боковых швов (для изделий больших габаритов), или в шве соединения лифа с юбкой подкладки (в изделиях прилегающего силуэта).

Для удобства монтажа наиболее рациональным является использование обтачки горловины спинки, что позволяет одной строчкой притачивать подкладку по срезу борта и горловины.

В изделиях для *детей ясельного и школьного возраста*, а также в *женских изделиях с центральной бортовой застежкой* внутренние срезы подбортов к бортовой прокладке не прикрепляют. Особенностью обработки данных изделий является то, что подкладку притачивают к низу рукавов после вывертывания их на изнаночную сторону через отверстие понизу изделия. Строчку выполняют со стороны припуска рукава швом шириной 1,0 см, совмещая локтевые и передние швы подкладки и рукавов. Швы притачивания подкладки к низу рукава прикрепляют обычным способом (раздел 4.5.1). Затем рукава вывертывают на лицевую сторону, швы втачивания рукавов подкладки прикрепляют к швам втачивания рукавов из основной ткани в верхней и нижней части.

Подкладку уточняют понизу изделия. В изделиях небольших габаритов прямого силуэта (куртки, полупальто) эта операция выполняется на столе. Уточнение подкладки в длинных пальто прилегающего и расширенного силуэта выполняют на манекене или приспособлении, состоящем из вешалки и наклонных стержней, к которым с помощью зажимов на уровне карманов крепятся борта изделия. Над шлицей подкладку закрепляют булавкой, поднимая подкладку на 1,0 см. Длину подкладки понизу отмечают мелом над швами и посередине переда на расстоянии 1,0 см ниже подогнутого края изделия. Подрезают излишки подкладки на столе в соответствии с намеченной линией.

**Последовательность соединения изделия с подкладкой**

|  |
| --- |
| Подкладки изделия и рукавов обработаны вм**есте** (остается отверстие в левом рукаве и среднем шве спинки) |
| - Соединение подкладки с подбортами и обтачкой горловины спинки |
| - Соединение подкладки с низом рукавов (манжетами) |
| - Прикрепление подкладки к низу рукавов и локтевым швам |
| - Прикрепление подкладки в области пройм |
| - Уточнение и подрезка подкладки понизу изделия |
| - Соединение подкладки с низом изделия и шлицей |
| - Прикрепление припусков на подгиб низа над швами |
| - Стачивание отверстия в среднем шве спинки |
| - Застрачивание отверстия в шве рукава |

Для притачивания подкладки к низу изделие вывертывают на изнаночную сторону. После притачивания подкладки к низу обработки шлицы и прикрепления припусков на подгиб низа, изделие вывертывают на лицевую сторону через дополнительное отверстие (в среднем шве спинки, боковом или шве притачивания лифа к юбке подкладки), которое стачивают швом шириной 1,0 см через отверстие в шве рукава. Затем данное отверстие застрачивают, и рукава изделия вывертывают на лицевую сторону.

На практике и в литературных источниках можно встретить другие способы обработки и соединения притачной по низу подкладки.

*В изделиях с окантованными внутренними срезами подбортов* боковые срезы подкладки переда и спинки стачивают после настрачивания подбортов на подкладку переда.

Соединение подкладки с изделием производят до стачивания плечевых срезов. Для уточнения подкладки еѐ укладывают лицевой стороной вверх на разложенное на столе изделие. Срезы борта подкладки заходят за внутренние срезы подбортов на 2,5–3,0 см, боковые швы и плечевые срезы подкладки и изделия совмещают, подкладку разрезают над шлицей. Поперек срезов ставят контрольные знаки на участках соединения подкладки с подбортами и наносят линии на подкладке для настрачивания подбортов согласно расположению внутренних срезов подбортов.

Окантованные срезы подбортов настрачивают на подкладку переда, совмещая контрольные знаки, подкладывая под подкладку в верхней части подбортов отрезки клеевой паутинки для последующего прикрепления этого шва к бортовой прокладке (рис.1).



Рисунок 1 – Соединение подкладки с окантованным подбортом

Пальто вывертывают на изнаночную сторону после притачивания подкладкишвом шириной 0,7–1,0 см к низу изделия на расстоянии 10,0 см от внутренних срезов подбортов.

Кроме этого, отпадает необходимость прикреплять припуск на подгиб низанад боковыми швами. Строчка прокладывается на расстоянии 1,5 см от срезаниза, начинается и заканчивается на 2,5–3,0 см от внутренних срезов подбортов и шлицы (рисунок 2 *а*). Обтачивание нижних углов борта в этом случае выполняют швом шириной 0,7–1,0 см одновременно с притачиванием подкладки (рисунок 2 *б*).

 

Рисунок 2 – Обработка низа изделия с подшитым припуском на подгиб.

**Отлетная понизу подкладка** может быть обработана при наличии в изделии складок, фалд, значительного расширения, если подкладка укорочена и в других случаях.

Операции соединения подкладки с изделием по подбортам (в верхней части), воротнику (или обтачке горловины спинки), рукавам выполняются в соответствии со схемами сборки изделий соответствующего ассортимента. На рисунке 4.100 представлена блок-схема соединения подкладки в женских пальто.

Притачивание подкладки, отлетной по низу, в нижней части подбортов имеет особенности, в зависимости от того, обтачиваются ли нижние углы подбортов, или нижний сгиб подкладки доходит до подгиба подборта.

Нижние углы подбортов обтачивают швом шириной 1,0 см до надсечки (строчка 1, рисунок 4.101 *а*) и вывертывают на лицевую сторону после подрезания припуска шва до 0,2–0,3 см.

Низ изделия обметывают и подшивают на машине потайного стежка (строчки 2 и 3, рисунок 4.101 *а*). Строчка 4 притачивания подкладки к внутренним срезам подбортов доходит до уступов нижних углов подбортов. После уточнения и подрезки подкладки по низу изделия застрачивают низ подкладки на машине челночной линейной или зигзагообразной строчки (строчка 5, рисунок 4.101 *а*). Подогнутым краем подкладки закрывают припуски шва притачивания подкладки к подборту в нижней части.