

**«ПОУЗЛОВАЯ ОБРАБОТКА  
ДЕТАЛЕЙ И УЗЛОВ ЛЕГКОЙ  
ПЛЕЧЕВОЙ ОДЕЖДЫ»  
по теме «Обработка деталей и  
узлов мужских сорочек»**

Разбивка темы «Обработка деталей и  
узлов мужских сорочек» по урокам  
(18 часов)

# ТЕМА ПРОГРАММЫ: «Обработка деталей и узлов мужских сорочек»

## ТЕМЫ УРОКОВ:

№1. Обработка деталей кармана. Обработка переда. Обработка спинки. Соединение плечевых срезов.

№2. Обработка воротника. Соединение воротника. Обработка деталей рукавов. Соединение рукавов с открытыми проймами. Соединение боковых срезов и срезов рукавов.

№3. Обработка манжет. Соединение манжет с рукавами изделия. Обработка низа изделия. Окончательная отделка.

# Цель урока учебной практики

По окончании раздела программы: «Поузловая обработка деталей и узлов легкой плечевой одежды» каждый учащийся должен знать:

- - виды легкой плечевой одежды;
- - наименование срезов основных деталей кроя швейных изделий;
- - последовательность поэтапной обработки плечевой одежды;
- - основные способы обработки застежек, воротников, горловины плечевой одежды;
- - обработку рукавов и соединение их с изделием; окончательную отделку.
- Уметь выполнить образцы основных узлов изделий легкой плечевой одежды.
- По окончании темы «Обработка деталей и узлов мужских сорочек» должен уметь обрабатывать все узлы сорочек. Применять рациональные приемы обработки при пошиве мужских сорочек в соответствии с технологической последовательностью и техническими условиями.

# **№1. Обработка деталей кармана. Обработка мелких деталей мужской сорочки. Обработка переда. Обработка спинки. Соединение плечевых срезов.**

## **Цель урока:**

обучающая: - научить учащихся технологически правильно, соблюдая последовательность шить сорочку: обрабатывать детали кармана, обрабатывать перед, обрабатывать спинку, соединять плечевые срезы; воспитательная: - прививать любовь к профессии, чувство долга, ответственность к выполняемой работе; развивающая – развивать способность учащихся концентрировать внимание на усвоение урока.

**Тип урока** - урок изучения трудовых процессов и комплексных операций. Комплексное выполнение учебно-производственных работ с применением письменного инструктирования.

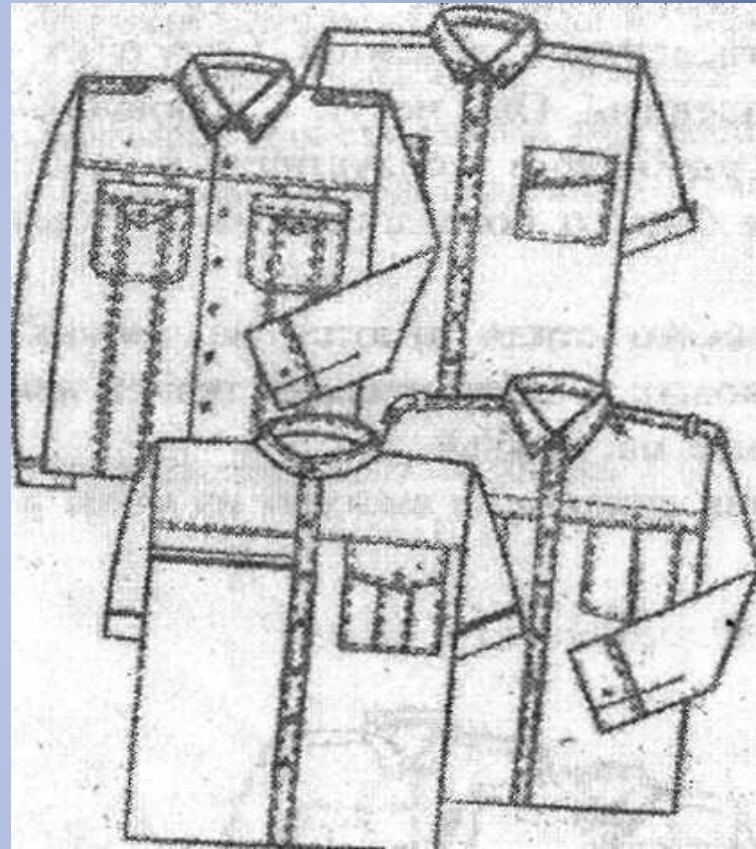
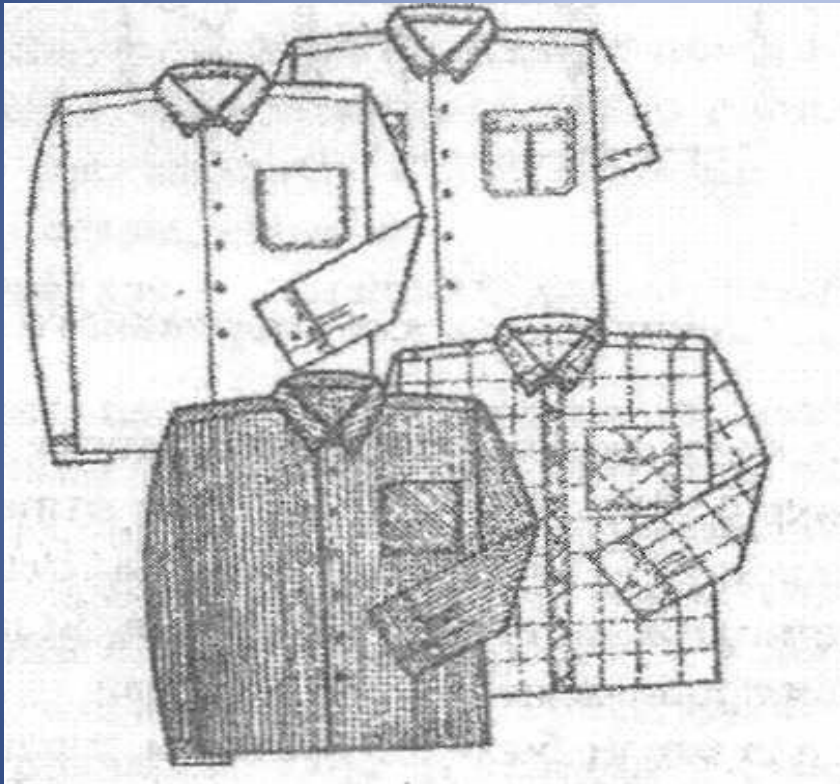
**Метод проведения:** - рассказ-беседа с показом трудовых приемов по выполнению работ по обработке деталей кармана, обработке переда, обработке спинки, соединению плечевых срезов. Объяснение содержания и хода работы, упражнения учащихся под наблюдением мастера.

**Оснащение урока:** - образцы-эталоны поэтапной обработки; детали кроя; структурно-логические схемы видов сорочек; структурно-логические схемы видов карманов; инструкционные карты обработки узлов; плакаты; швейные универсальные машины и краеобметочные машины; инструменты для ручных работ; утюги.

**Результаты работы:** - каждый учащийся должен знать: какие необходимы детали кроя для пошива, наименование их срезов и линий, какова последовательность изготовления сорочки, учащийся должен знать ширину шва стачивания деталей, различать разницу краевых и соединительных швов.

**Место проведения урока** – швейная мастерская.

Сорочки бывают разными по стилю: романтические, домашние, бытовые, повседневные, и для торжественных случаев. *Виды мужских сорочек приведены на рисунках 1,2*



Обработка мужских сорочек состоит из начальной обработки деталей, обработки карманов, застежки, воротника, рукавов, манжет и их сборки.

*Примерная схема обработки и сборки мужских сорочек приведена на рисунке 3*



## Способы соединения кокеток со спинкой

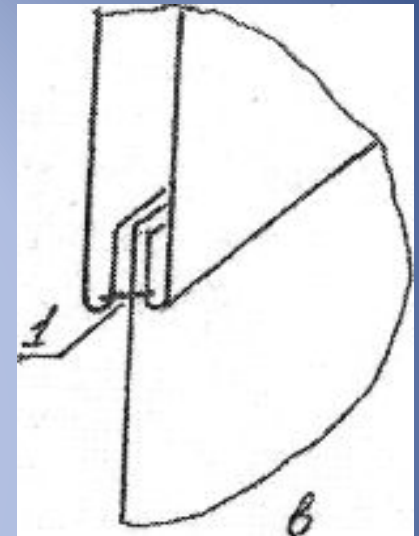
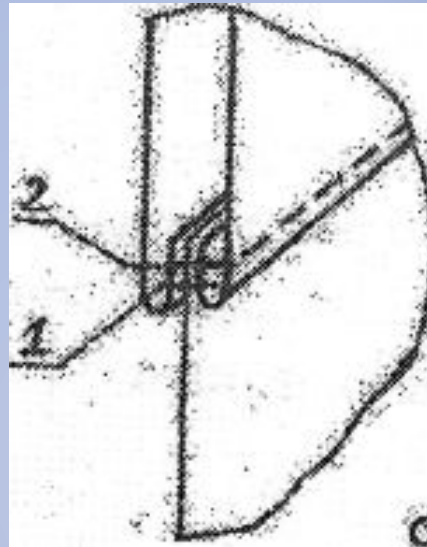
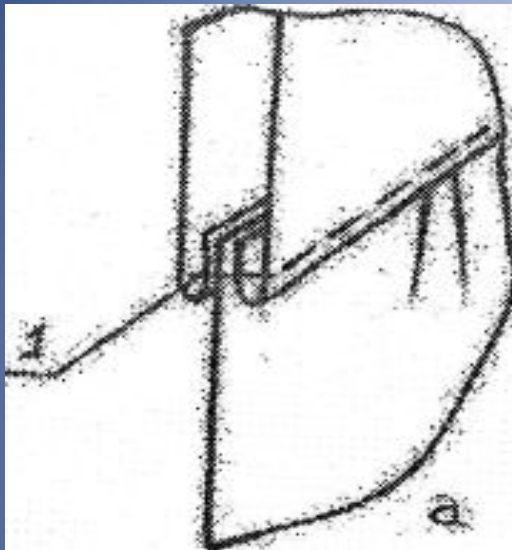


Рис. 4 Соединение кокеток со спинкой:

а - накладным швом; б - настрочным швом; в - стачным швом.

Наиболее распространенный узел из начальной обработки это кокетка спинки. В классических сорочках кокетка, как правило, двойная, состоящая из верхних и нижних кокеток. Она соединяется со спинкой стачным, настрочным, накладным швами, могут быть и другие варианты соединения.

## Способы соединения кокеток с полочками

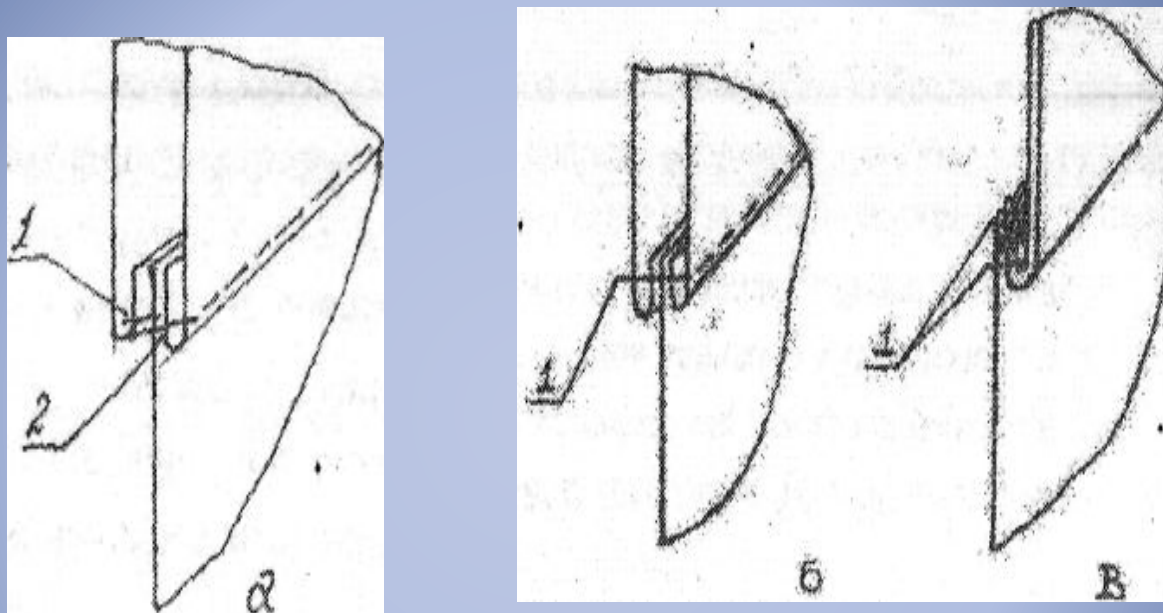


Рис. 5 Соединение кокеток с передом в мужских сорочках:

а - за два приема - притачивание и настрачивание;

б - накладным швом с двумя закрытыми срезами;

в - на стачивающе-обметочной машине.



## Способы обработки верхнего среза накладных карманов

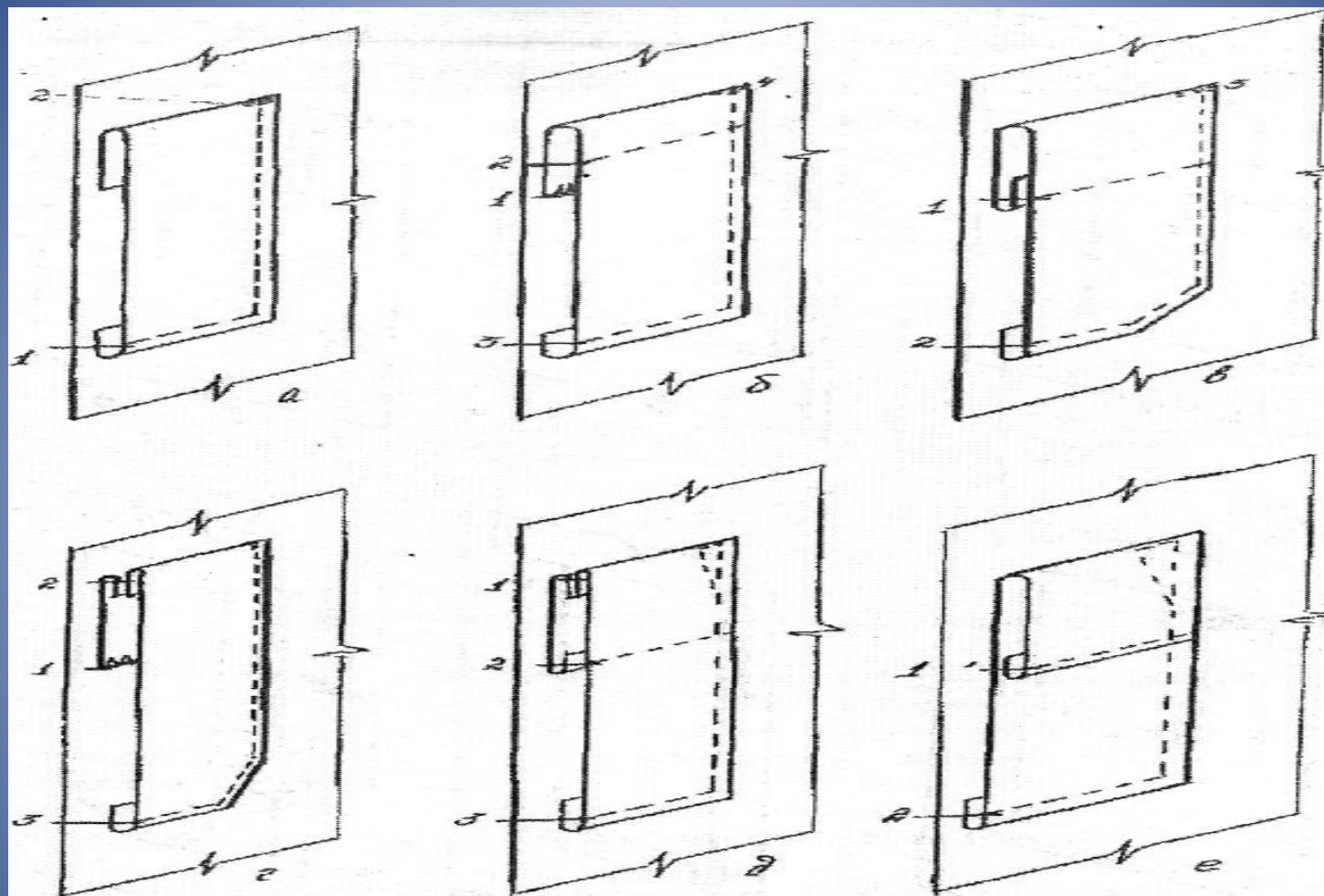


Рис. 6 Обработка накладных карманов в мужских сорочках с различными вариантами обработки верхнего края кармана.

В мужских сорочках, как правило, применяются накладные карманы, они в основном отличаются вариантами обработки верхнего среза кармана. Верхний срез кармана может быть заутюжен, обметан и заутюжен или застрочен. Верхний срез кармана может быть обработан обтачками.

## Способы обработки накладных карманов в мужских сорочках

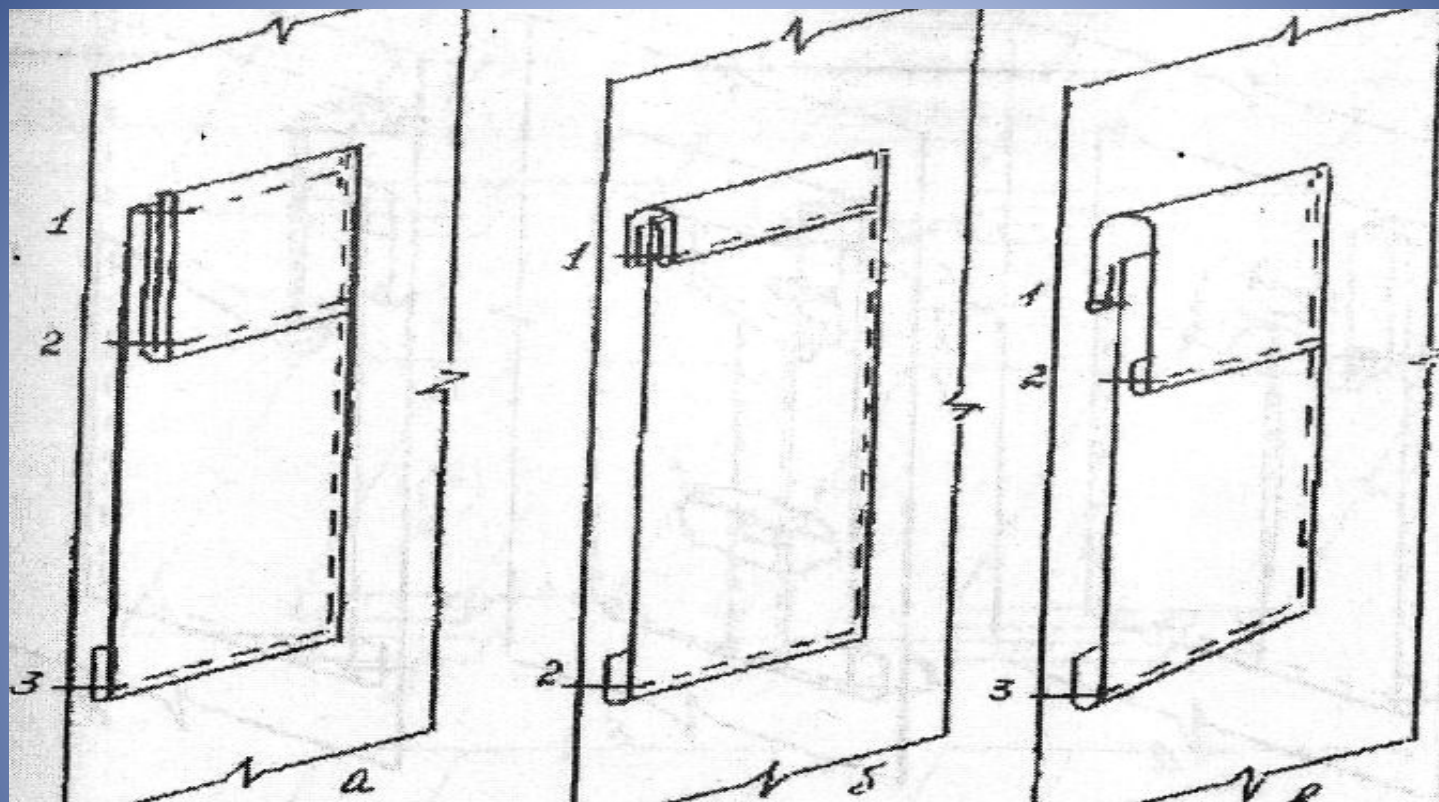


Рис. 7 Обработка накладных карманов

В мужских сорочках, как правило, применяются накладные карманы, они настрачиваются на одноигольной и двухигольной машине и в основном отличаются вариантами обработки верхнего среза кармана.

## Способы обработки застежек в мужских сорочках.

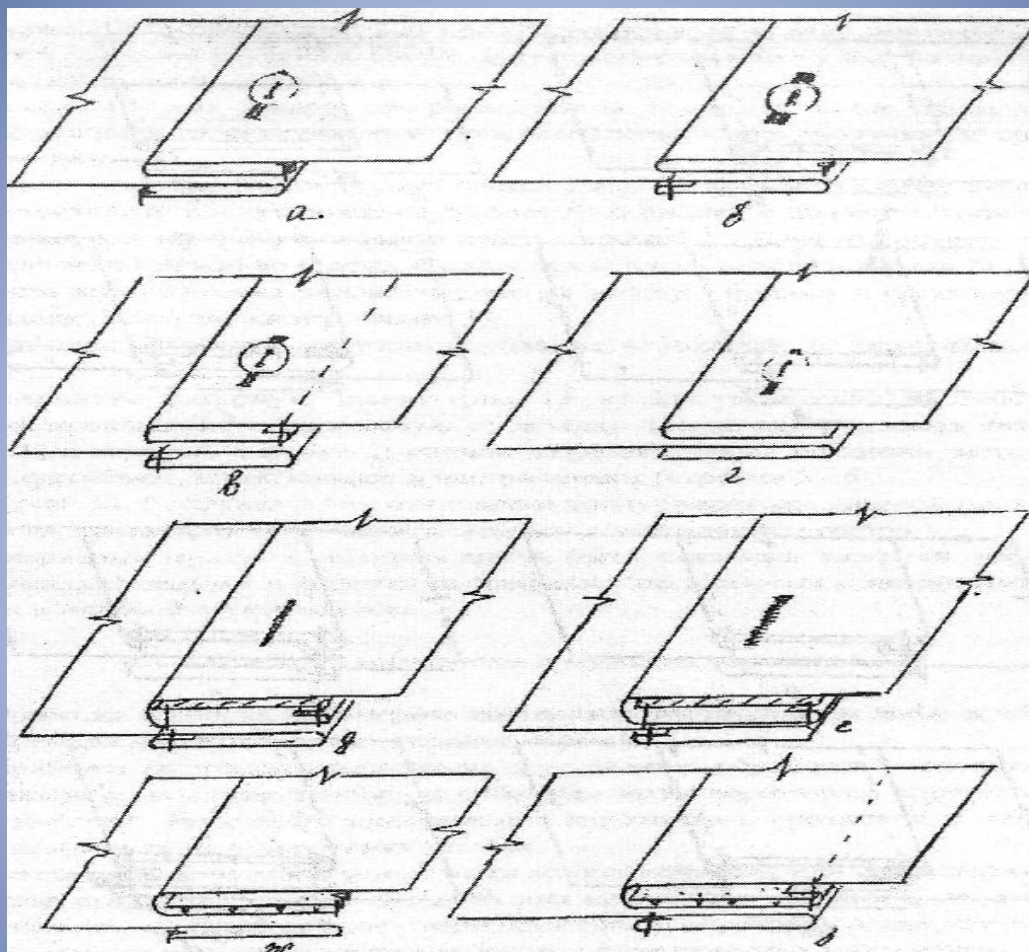


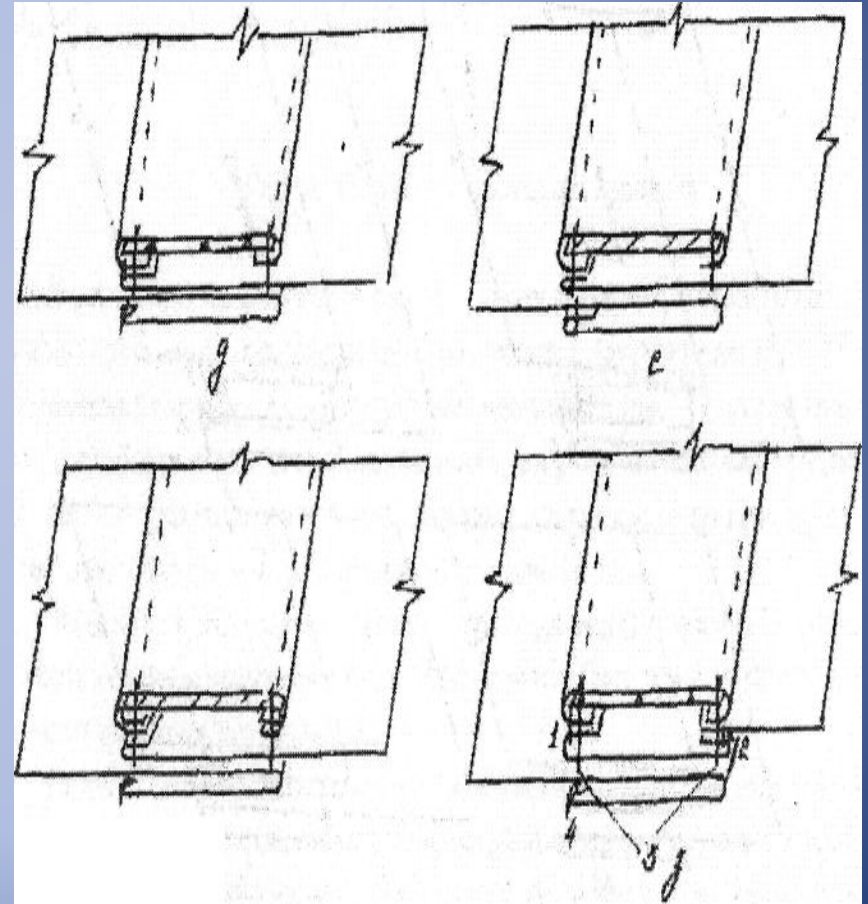
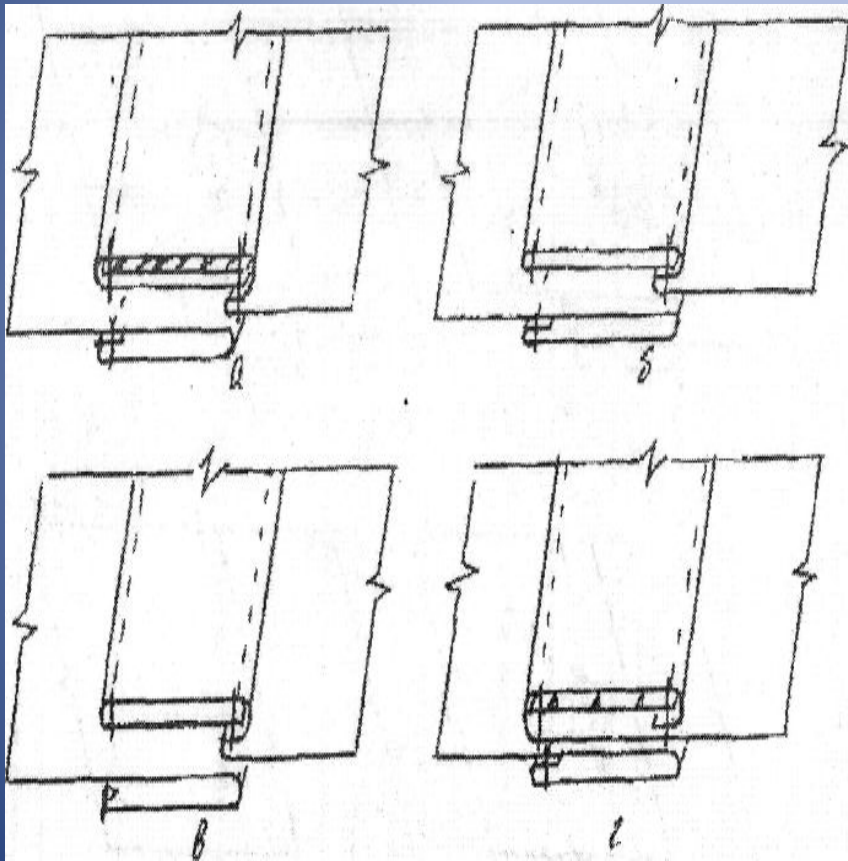
Рис. 8 Обработка застёжки переда, доходящей до низа цельнокроеными подбортами

Застежки в мужских сорочках могут быть доходящими до низа изделия, и не доходящими. В мужских сорочках застежка сверху до низа может быть обработана швом в подгибку, с открытым и закрытым срезами, цельнокроеной и отрезной планкой, втачными планками, цельнокроеными подбортами.

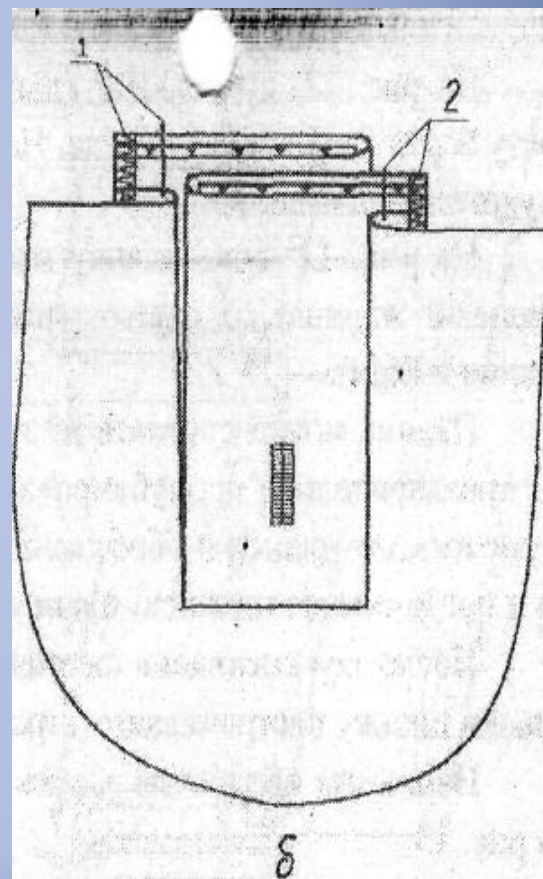
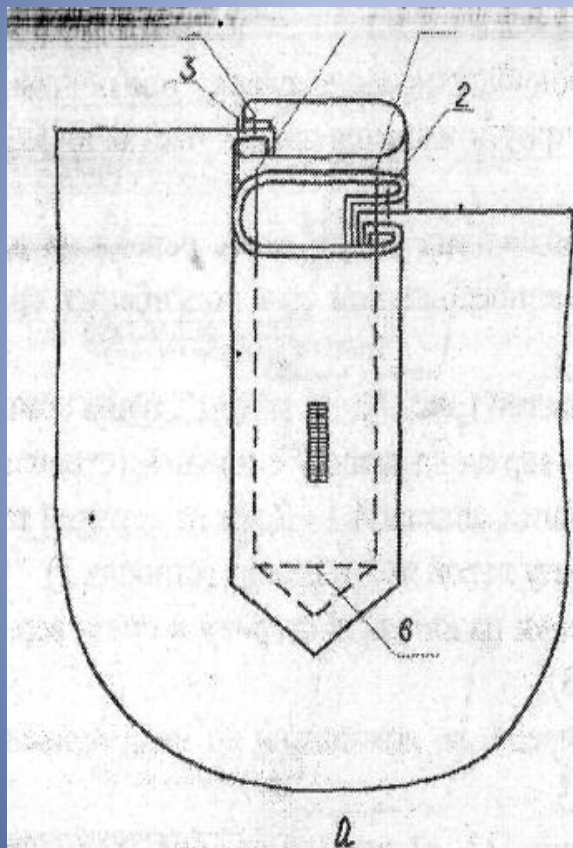
# Рис. 9 Обработка застежек планками:

а-г - цельнокроеными

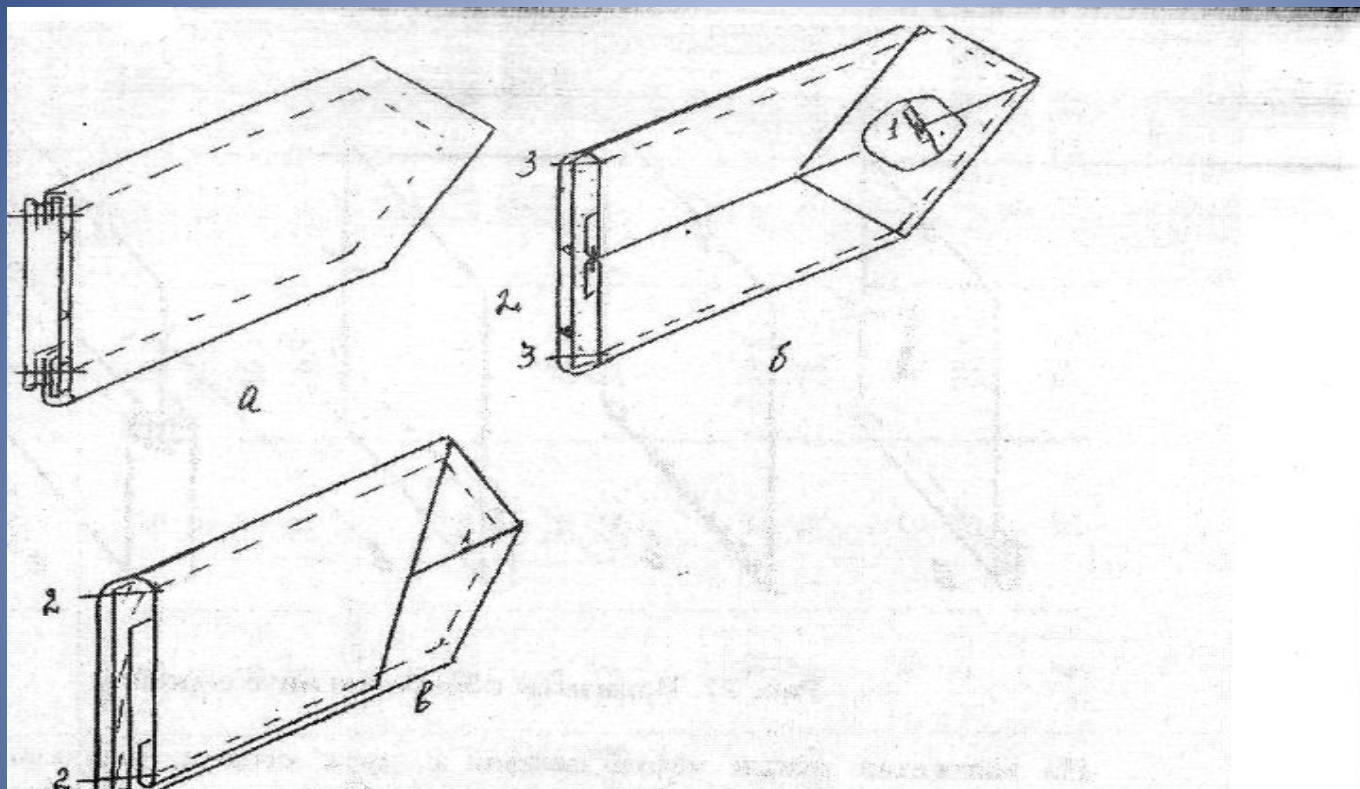
д - з - настрочными



# Рис. 10. Обработка застежки, втачными планками



## Методы обработки погон и пат в мужских сорочках из цельнокроеных деталей



К мелким деталям мужских сорочек относятся клапаны, листочки, погоны, паты, пояса и т.д. В классическом варианте клапаны, листочки, погоны и паты обрабатываются обтачным швом в кант или раскол (рис. 11 а). Прокладывается прокладка, детали обтачиваются, надсекаются срезы по закруглениям или высекаются припуски шва в углах, детали вывертываются на лицевую сторону и приутюживаются, чаще всего по шаблону. Прокладывается отделочная строчка если она есть по модели. Существуют более прогрессивные методы обработки погон и пат в мужских сорочках из цельнокроеных деталей. Варианты такой обработки приведены на рис. 11,б,в.

# Соединение плечевых срезов.

Плечевые срезы в мужских сорочках соединяются стачным швом шириной 7-8 мм. Стачивание производится со стороны переда на стачивающе-обметочной машине.

## **№2. Обработка воротника. Соединение воротника. Обработка деталей рукавов. Соединение рукавов с открытыми проймами. Соединение боковых срезов и срезов рукавов.**

### **Цель урока:**

обучающая: - научить студентов технологически правильно, соблюдая последовательность шить сорочку: обрабатывать детали рукавов, обрабатывать воротник, соединять воротник с изделием, соединять боковые срезы;

воспитательная: - прививать любовь к профессии, чувство долга, ответственность к порученной работе;

развивающая – совершенствовать профессиональные навыки, применять полученные знания на практике, стимулировать познавательный интерес к профессии.

**Тип урока** - урок изучения трудовых процессов и комплексных операций. Комплексное выполнение учебно-производственных работ с применением письменного инструктирования.

**Метод проведения:** - рассказ-беседа с показом трудовых приемов по выполнению работ по обработке деталей воротника с отрезной стойкой, обработке рукавов, соединению воротника, обработке деталей рукавов, соединению рукавов с открытыми проймами, соединению боковых срезов и срезов рукавов. Объяснение содержания и хода работы, упражнения учащихся под наблюдением мастера.

**Оснащение урока:** - образцы-эталоны поэтапной обработки; детали кроя; презентации, инструкционные карты обработки узлов; плакаты; швейные универсальные машины и краеобметочные машины; инструменты для ручных работ; утюги.

**Результаты работы:** - каждый учащийся должен знать: какие необходимы детали кроя для пошива узлов рукавов и воротника, наименование их срезов и линий, какова последовательность изготовления узлов, учащийся должен знать ширину шва обтачивания, втачивания деталей, различать разницу отделочных и соединительных швов, знать терминологию машинных, ручных, утюжилых работ.

**Место проведения урока** – швейная мастерская.



# Обработка и сборка воротников

Обработка и сборка воротников составляет значительную долю в общей затрате времени на изготовление мужских сорочек.

*Примерная схема обработки и сборки воротников мужских сорочек приведена на рисунках 12-15 (см. приложение).*

Обработка воротников состоит из двух этапов: обработки воротников и соединения их с изделием.

Выбор способа обработки воротников определяется их конструкцией.

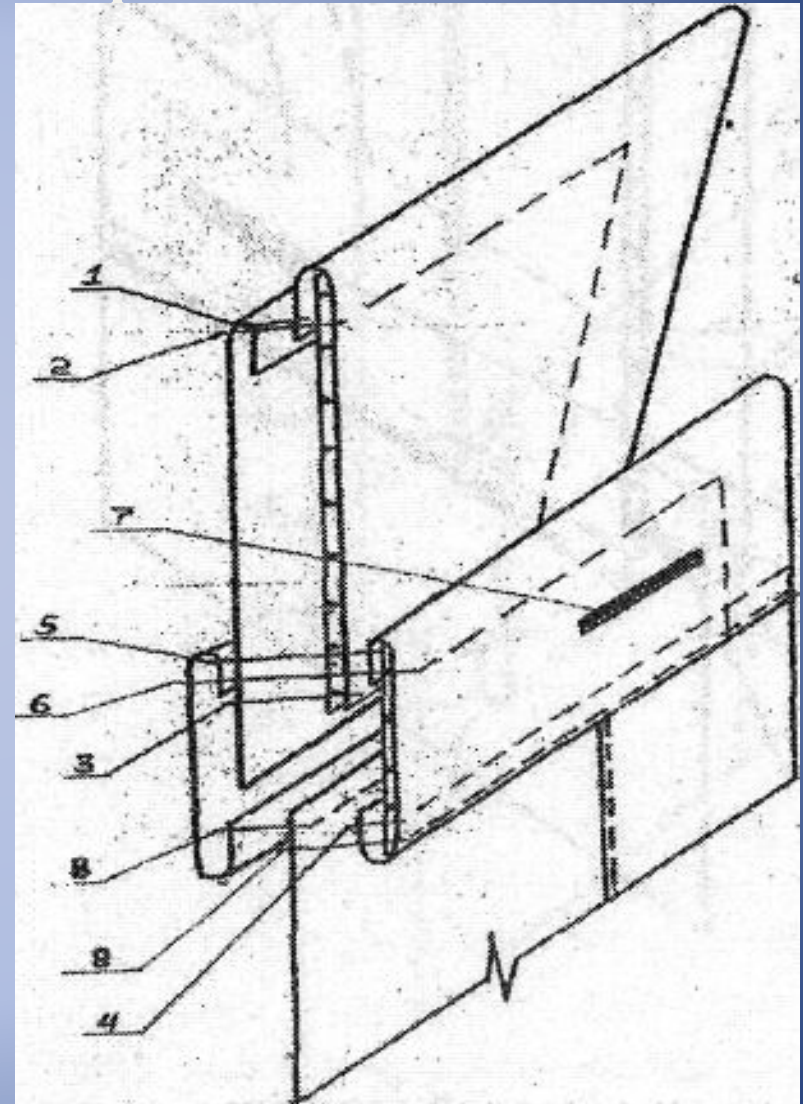
Чаще всего применяются воротники с притачной и цельнокроеной стойкой, реже воротники стойки.

В раздаточном материале вам предложен алгоритм изготовления воротника с отрезной стойкой и других видов воротников (см. приложение рис. 12-15).

# Обработка воротника мужской сорочки с отрезной стойкой

рис.12

На рис. 12 представлена обработка воротника мужской сорочки с отрезной стойкой. После обтачивания отлета воротника (строчка 1) высекают излишки припусков в уголках. Затем отлет выворачивают и прессуют. Далее по отлету и концам отлета воротника прокладывают отделочную строчку 2, а также строчку 3 по срезу соединения отлета со стойкой. Подрезают неровности отлета по срезу соединения со стойкой. Застрачивают срез стойки с отгибанием среза клеевой прокладки (строчка 4). Втачивают отлет в стойку, одновременно обтачивая концы стойки (строчка 5). Затем выворачивают стойку воротника, подрезают неровности. Воротник прессуют и прокладывают отделочную строчку 6 по шву втачивания отлета в стойку. Подрезают неровности и намечают середину стойки воротника. Обметывают петлю на стойке воротника (строчка 7). Далее втачивают стойку воротника в горловину (строчка 8) и настрачивают стойку (строчка 9).



# Обработка воротника мужской сорочки с цельнокроеной стойкой

Обработка воротника мужской сорочки с цельнокроеной стойкой приведена на рис. 13.

Предварительно застрачивают срез стойки, с огибанием среза клеевой прокладки (строчка 1).

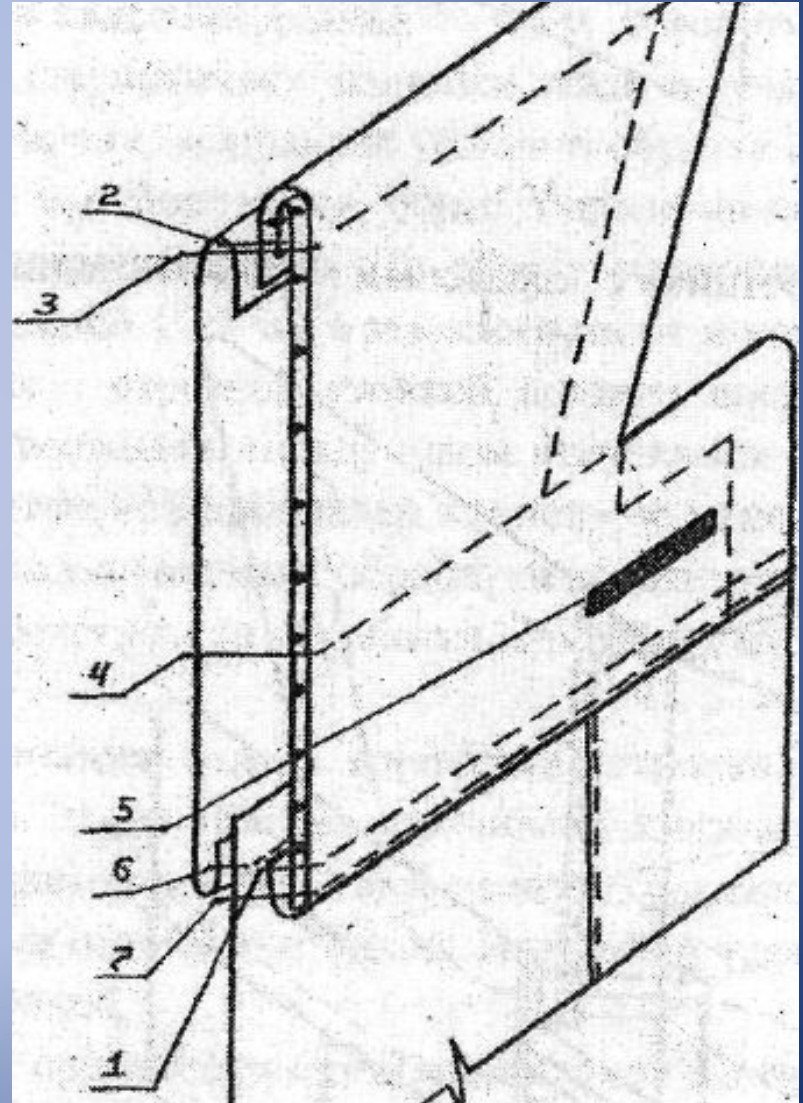
Затем обтачивают, верхний воротник нижним воротником (строчка 2), высекают излишки припусков в уголках, выворачивают и прессуют воротник.

Далее прокладывают отделочную строчку 3 и строчку 4 в месте перехода отлета в стойку.

Подрезают неровности притачного среза воротника, намечают середину стойки воротника и месторасположение швов кокеток.

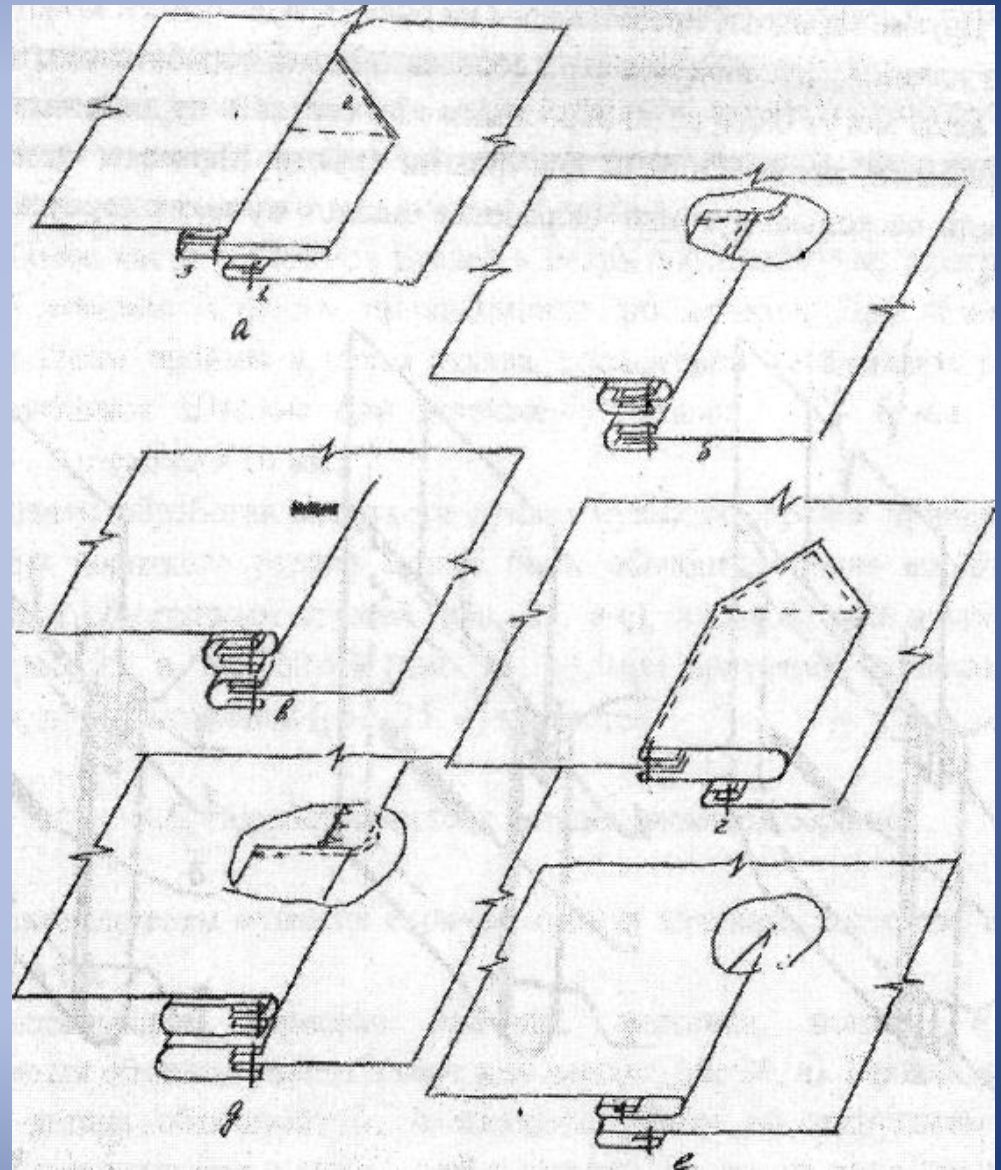
Обметывают петлю на стойке воротника (строчка 5).

Далее втачивают (строчка 6) и настрачивают (строчка 7) воротник в горловину.



# Обработка разреза рукава

Длинные рукава мужских сорочек начинают обрабатывать с разреза щлиц рукава, которые предназначены для свободы движения и для застегивания манжет. Варианты обработок разрезов приведены на рис 16 (см. приложение).



# Втачивание рукава

Соединения рукавов с основным изделием может осуществляться в открытую и закрытую пройму.

В связи с этим манжеты соединяются с рукавами до или после втачивания рукавов в пройму.

Наиболее часто втачивают рукава в открытую пройму на стачивающе-обметочной машине. Строчку прокладывают по пройме.

При втачивании уравнивают срезы проймы и оката рукава, равномерно посаживают рукав, а пройму оттягивают.

Ширина шва втачивания рукавов – 7-8 мм, частота стежков – 4-5 стежков в 10 мм.

# Обработка низа короткого рукава

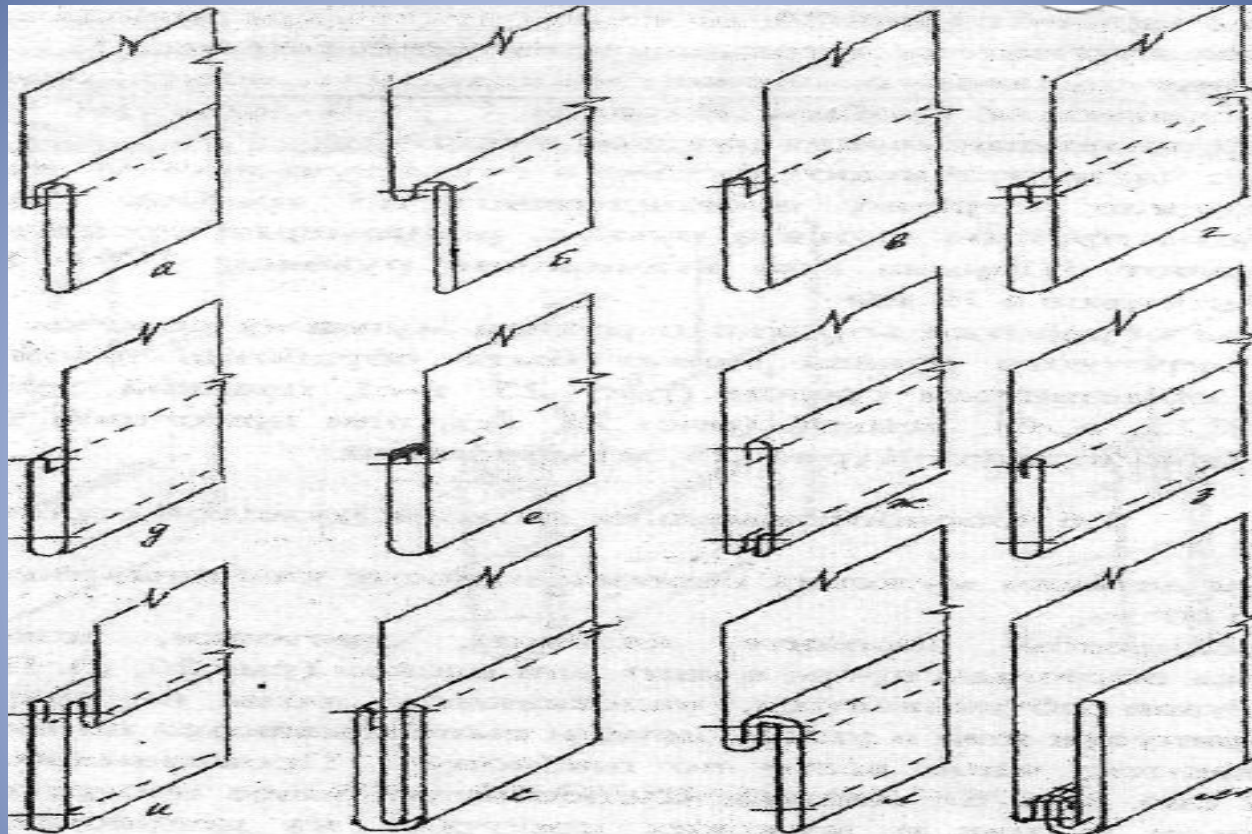


Рис.18 Варианты обработки низа короткого рукава в мужских сорочках представлены на рисунке 18 (см. приложение).

В мужских сорочках низ короткого рукава может быть обработан швом вподгибку с закрытым и обметанным срезом (в – е), планкой, цельнокроеной с рукавом (а, б), бейкой (ж), или притачной цельнокроеной с рукавом (и, к, л), или отложной (м) манжетой.

# №3. Обработка манжет. Соединение манжет с рукавами изделия. Обработка низа изделия. Окончательная отделка.

## Цель урока:

обучающая: - научить учащихся технологически правильно, соблюдая последовательность шить сорочку: обрабатывать детали манжет рукава, соединять манжеты с рукавами, обрабатывать низ изделия, выполнять окончательную отделку изделия;

воспитательная: - прививать любовь к профессии, продолжить формирование осознанной потребности в труде, значения мобильности профессиональных знаний

развивающая – развивать у будущих производственников умение: применять имеющиеся знания на практике, контролировать проблемные ситуации, принимать самостоятельные решения.

**Тип урока** - урок изучения трудовых процессов и комплексных операций. Комплексное выполнение учебно-производственных работ с применением письменного инструктирования.

**Метод проведения:** - рассказ-беседа с показом трудовых приемов по выполнению работ по обработке деталей манжет, при соединении манжет с рукавами, обработке низа сорочки, окончательной отделке изделия. Объяснение содержания и хода работы, упражнения учащихся под наблюдением мастера.

**Оснащение урока:** - образцы-эталоны поэтапной обработки; детали кроя; структурно-логические схемы, рисунки обработки манжет различных видов, обработки низа сорочки; инструкционные карты обработки узлов; плакаты видов машинных швов; швейные универсальные машины и краеобметочные машины; петельная и пуговичные п/а, инструменты для ручных работ; утюги.

**Результаты работы:** - каждый учащийся должен знать: какие необходимы детали кроя для пошива, наименование их срезов и линий, какова последовательность изготовления сорочки, учащийся должен знать ширину шва стачивания деталей, различать разницу краевых и соединительных швов.

**Место проведения урока** – швейная мастерская.

# Способы обработки и сборки манжет в мужских сорочках

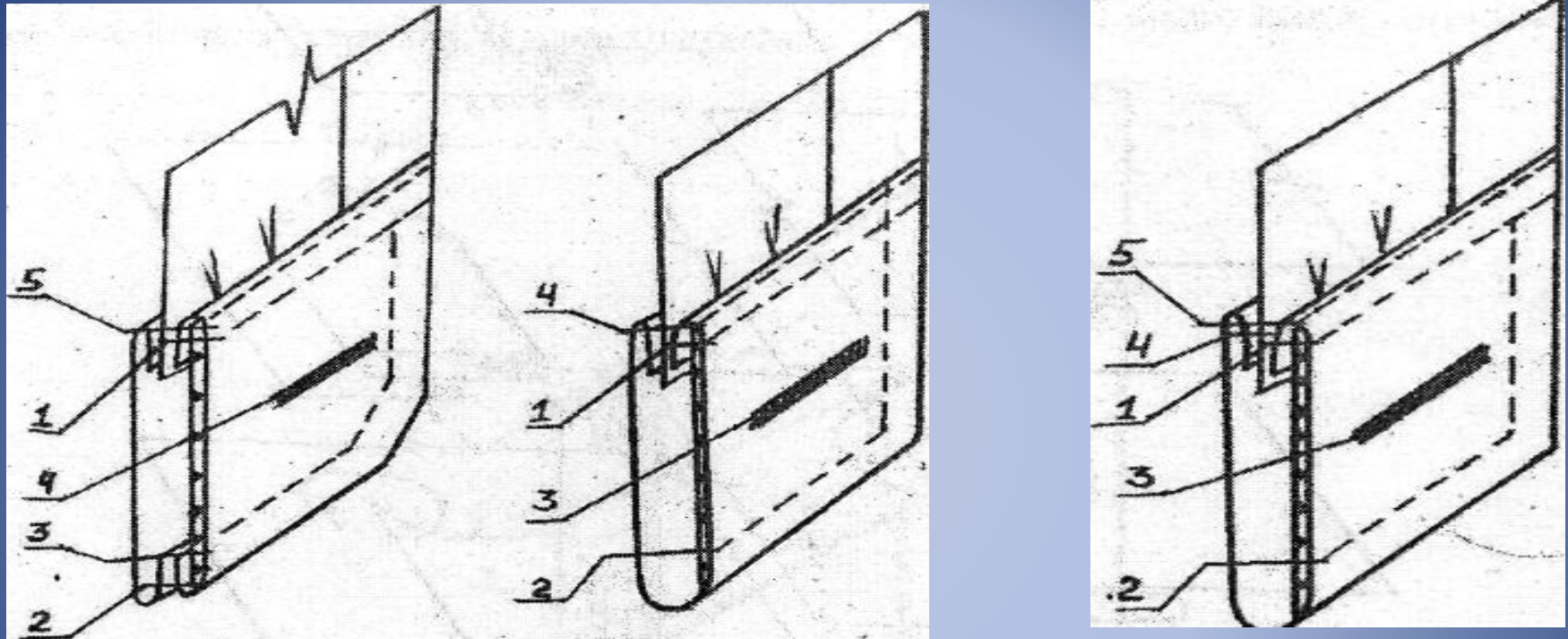


Рис. 17 Обработка манжет

Низ длинных рукавов мужских сорочек обычно обрабатывают с манжетой. *Технология обработки и сборки рукава и манжет приведена на рисунке 17 (см. приложение).*



Низ длинных рукавов мужских сорочек обычно обрабатывают с манжетой.

Манжеты могут быть цельнокроеными или состоять из двух частей, могут быть с прямыми, закругленными, фигурными краями.

Манжеты застегиваются на одну или несколько пуговиц.

*Варианты обработки манжет рукава в мужских сорочках представлены на рисунке 17 (см. приложение).*

На рисунке 17 показана обработка манжет из двух частей с фигурными краями. Вначале застрачивается верхний срез, предварительно продублированный верхней манжетой (строчка 1). Обтачивание манжеты производят со стороны нижней манжеты швом шириной 6мм (строчка 2), высекают излишки тканей в углах.

Манжеты вывертывают на лицевую сторону, выправляя уголки и образуя кант из верхней манжеты шириной 1-2 мм. Далее прокладывают отделочную строчку 3 шириной 3-5 мм, не доходя 10мм до подогнутого верхнего края манжеты.

Обрабатывается петля (строчка 4), и манжета соединяется с низом рукава (строчка 5).

Обработка цельнокроеной манжеты аналогична обработке манжеты из двух частей, а способы соединения манжеты с рукавом различны, что видно из рисунка 17(б, в).

В первом варианте манжету соединяют с рукавом одной строчкой рисунок 17(б), во втором варианте рисунок 17(в) к низу рукава притачивают верхний срез манжеты (строчка 4), а затем настрачивают манжету (строчка 5).

# Обработка низа мужских сорочек

Конструктивное оформление низа мужских сорочек зависит от того, предназначено ли изделие для носки заправленным в брюки или навывпуск. Кроме того, на оформление низа влияет назначение данного изделия.

Так, в сорочках спортивного типа низ может быть с притачным поясом и на резинке.

При обработке низа сорочек, заправляемых в брюки, низ застрачивают узким швом вподгибку с закрытым срезом, с обметанным срезом или просто обметывают его (рис. 19 а, б).

Обработка низа сорочек, которые носят навывпуск, может осуществляться различными способами, например, широким швом вподгибку с закрытым срезом (рис. 19 в).

Низ таких сорочек - прямой иногда – с разрезами по боковым швам.

Кроме того сорочки могут быть с притачным поясом (рис. 19 г). *Варианты обработки низа мужских сорочек приведена на рисунке 19(см. приложение).*

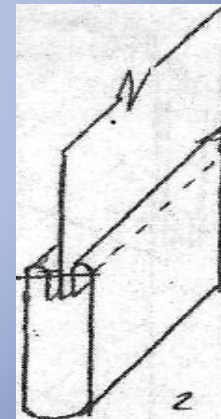
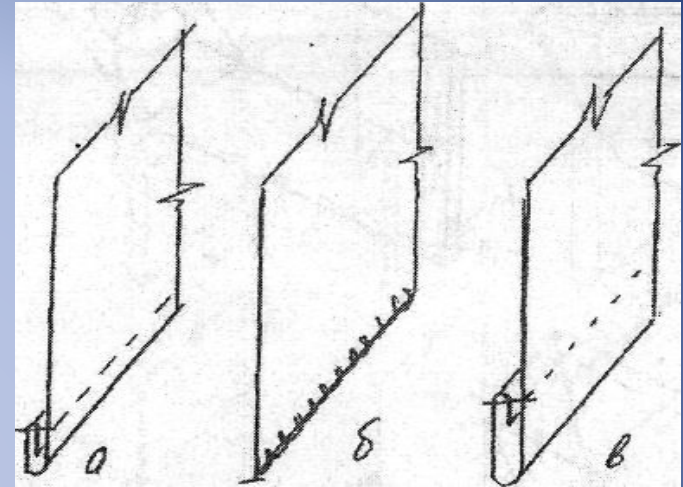


Рис. 19 Варианты обработки низа сорочки.

# Окончательная отделка

К окончательной отделке сорочки относятся пришивание пуговиц, обметывание петель и влажно-тепловая обработка.

Пуговицы на сорочке располагают на расстоянии 15 мм от края борта.

На манжетах петли часто делают с двух сторон, располагая их посередине манжеты и на расстоянии в 10 мм от бокового края.

Петлю на стойке воротника делают в ее середине на расстоянии 12 мм от края стойки.

Пуговицы пришивают по разметке петель.

На манжете пуговицы пришивают по одной, располагая их с лицевой стороны в конце петли.

Для изготовления прямых петель на полочках и манжетах используются швейные полуавтоматы: 525-01 ПО «Подольскшвеймаш», 304 тип стежка, длина петли регулируется с 9-32 мм, ширина кромки- 1,1-2,8 мм с автоматической обрезкой ниток; 556-510/Е54 «Дюркопп» (Германия) тип стежка 404, пневматическая установка подъема лапки.

Прогрессивные методы окончательной отделки сорочек – использование п/а с автоматическим перемещением полочки от одной петли к другой: 625 ПО «Подольскшвеймаш», УАН 1615 «НЕККИ» (Италия); пришивание плоских пуговиц с автоматической подачей пуговиц – 1295 ПО «Подольскшвеймаш», УАН 1441 «НЕККИ» (Италия).

Окончательную утюжку готового изделия выполняют на прессах или специальных утюжилльных машинах.

Сорочки складывают вручную или на складальных машинах. Под перед сорочки и в горловину вкладывают специальные формы из картона., которые помогают изделию сохранить товарный вид.

Детали сорочки скрепляют булавками или специальными зажимами.

Затем сорочку укладывают в коробку.

**Желаю успеха в работе**