

Процессы изготовления швейных изделий пальтово-костюмного ассортимента (ПКА)

1. Начальная обработка изделий пальтово-костюмного ассортимента
2. **Характеристика различных методов обработки и сборки прорезных карманов в изделиях пальтово-костюмного ассортимента.**
3. **Характеристика различных методов обработки и сборки непрорезных карманов.**
4. **Характеристика различных методов обработки и сборки накладных карманов.**
5. Характеристика различных методов обработки и сборки бортов в изделиях пальтово-костюмного ассортимента.
6. Характеристика различных методов обработки воротников, капюшонов, пелерин в изделиях пальтово-костюмного ассортимента.
7. Технологический процесс обработки и сборки рукавов различных кроев и соединение их с изделием.
8. Обработка низа изделия с притачной и отлетной подкладкой.

Из словаря Ожегова

КАРМА́Н, -а, муж.

1. Вшитая или нашивная деталь в одежде - небольшое обычно четырёхугольное местохранилище для платка, для мелких нужных под рукой вещей.

Из ГОСТ 22977-89. Детали швейных изделий. Термины и определения

Карман – это деталь или узел швейного изделия для хранения мелких предметов и декоративного оформления изделия

Классификация карманов

























be-in.ru











Кашемир Москвы





<http://abkar.deal.by/>

2. Характеристика различных методов обработки и сборки прорезных карманов

Классификация прорезных карманов



С листочкой



С клапаном



В рамку

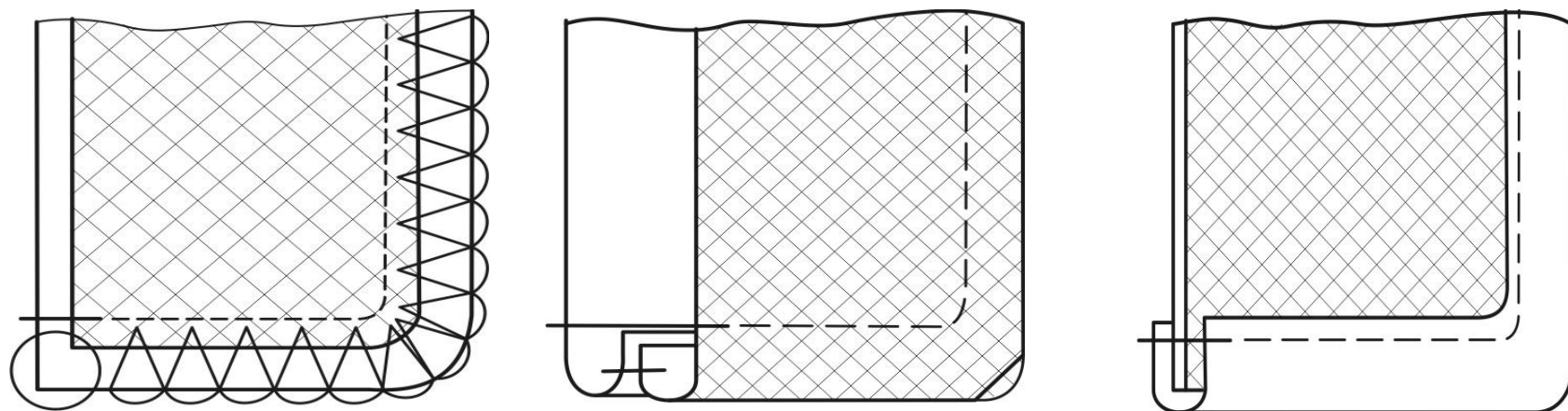


С тесьмой-молнией

Обработка прорезных карманов состоит из трех этапов:

- обработка подклада кармана;
- обработка отделочных деталей (клапана, обтачки, листочки);
- сборка кармана.

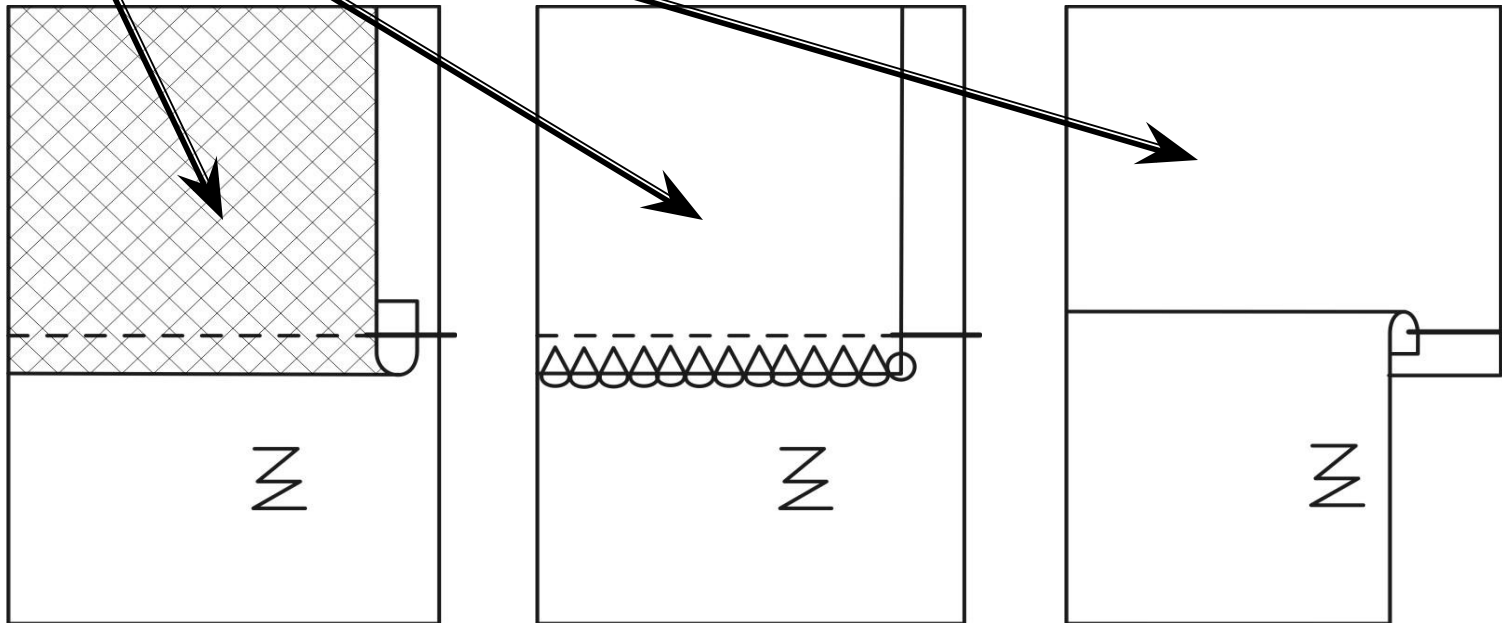
Обработка подклада в прорезных карманах



а – с обметанным срезом; б – двойным швом; в – окантовочным швом

Соединение подзора с подкладкой

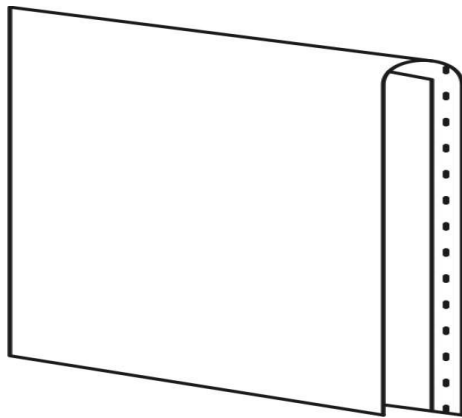
Подзор – это деталь кармана, закрывающая подкладку кармана в месте его отверстия



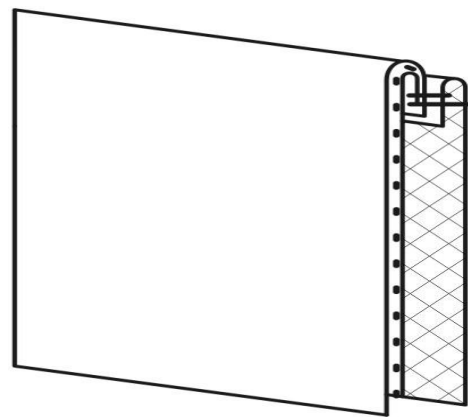
- а – настрачивание подзора с закрытым срезом на подкладку кармана;*
- б – настрачивание подзора с обметанным срезом на подкладку кармана;*
- в – стачным швом взаутюжку*

Обработка листочки

Листочка – деталь кармана для обработки линии разреза, закреплённая по боковым сторонам, или являющаяся элементом декоративного оформления изделия



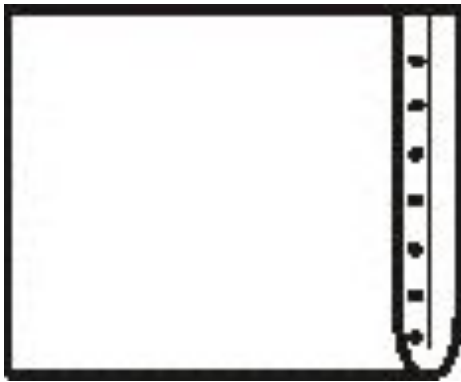
*а – цельновыкроеная;
подкладом*



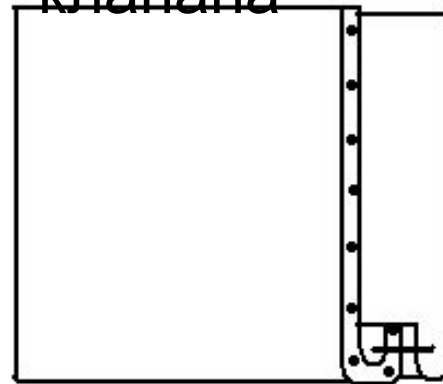
б – обтаченная

Обработка клапана

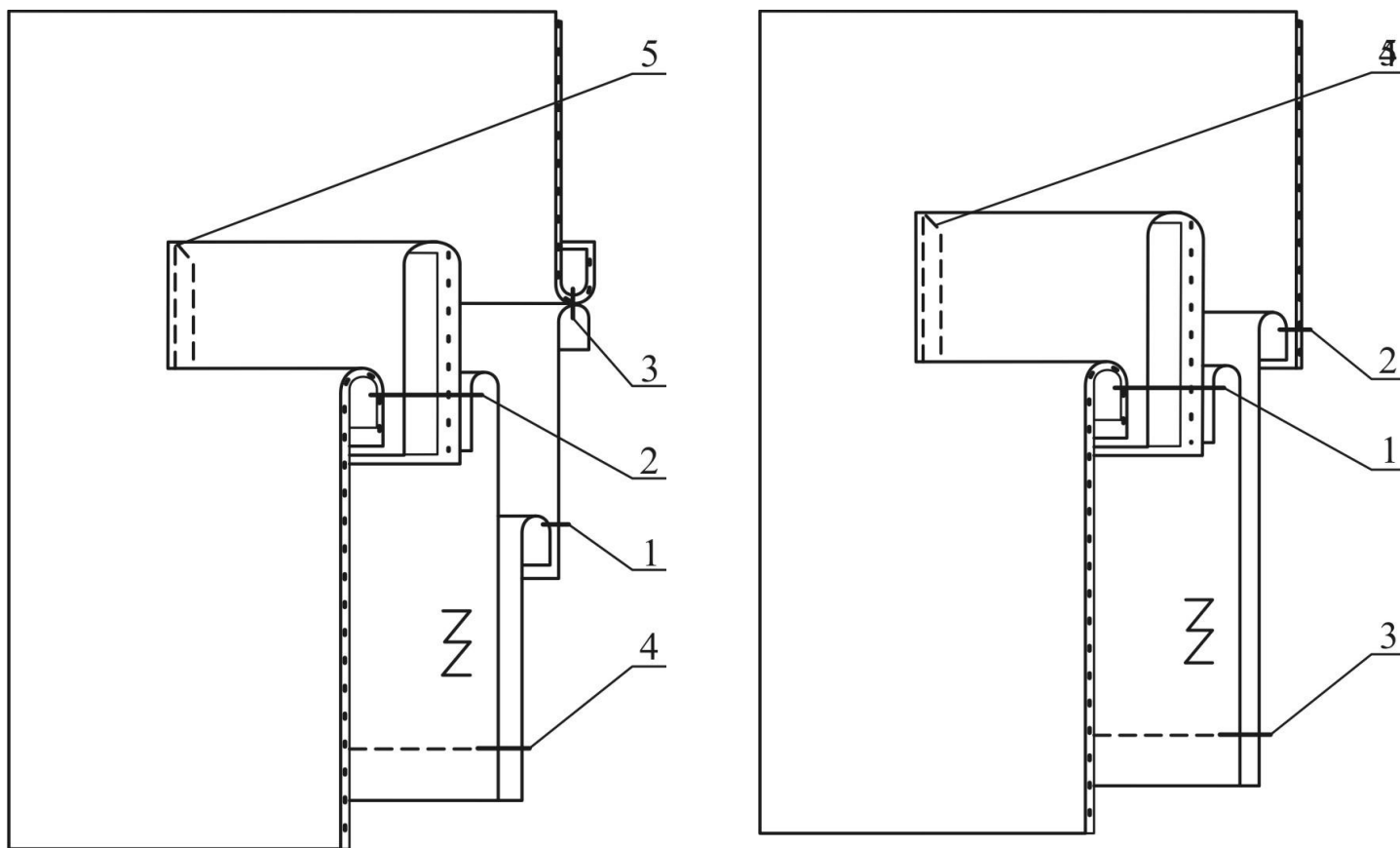
Цельновыкроенный
клапан



Клапан обтачанный
нижней частью
клапана

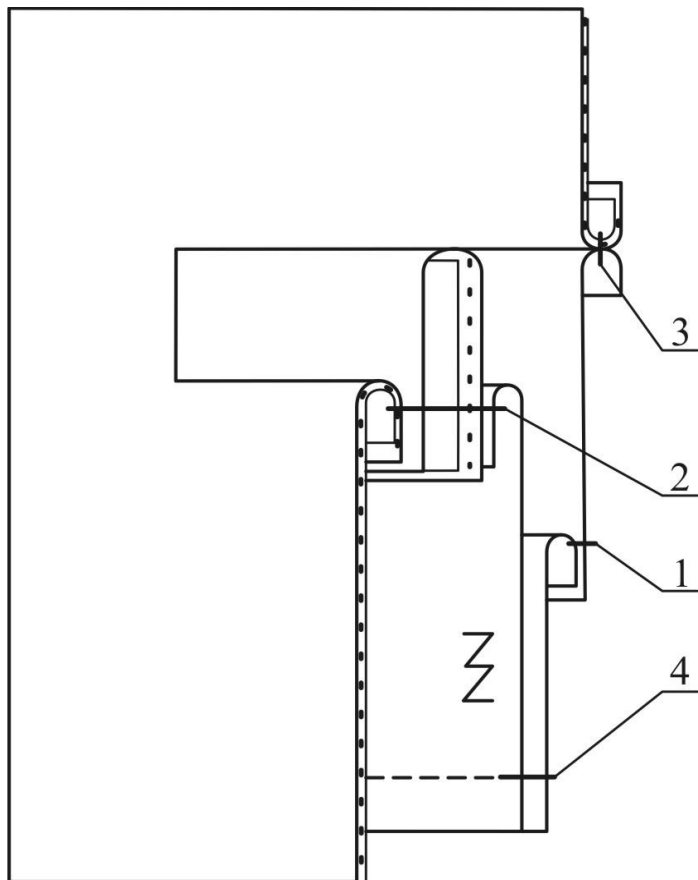


Обработка бокового кармана с листочкой с настрочными концами

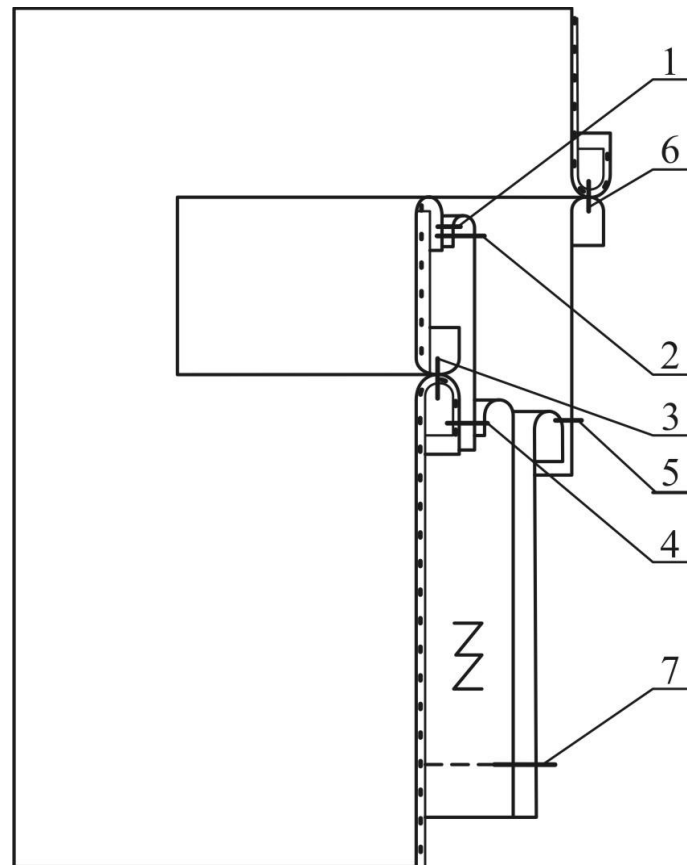


*а – с подзором при ширине листочки менее 3 см;
б – без подзора при ширине листочки более 3 см*

Обработка бокового кармана с листочкой с втачными концами



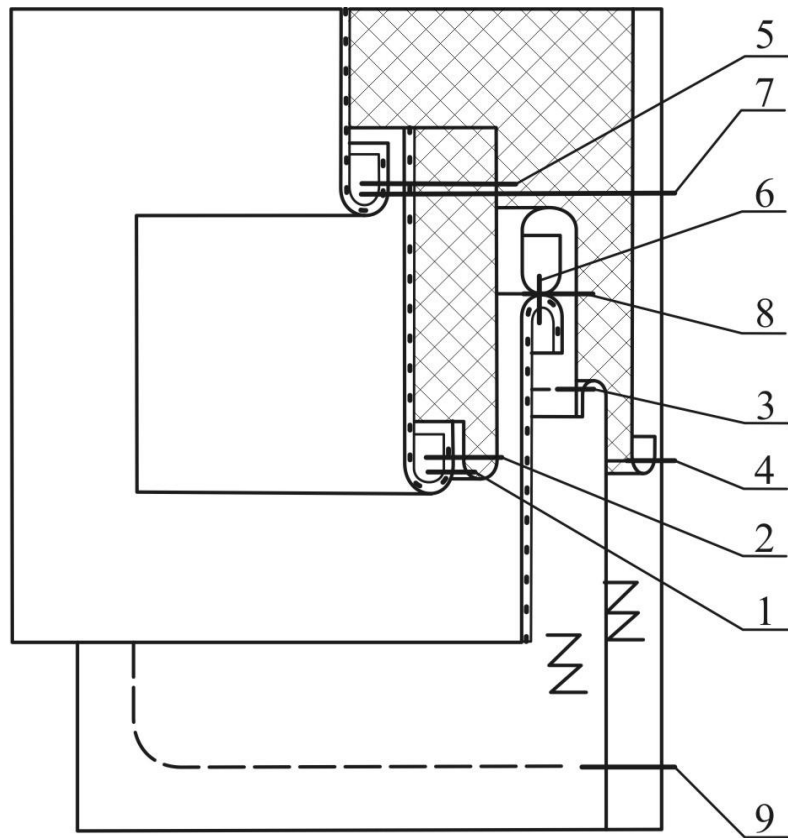
а – для тонких материалов;



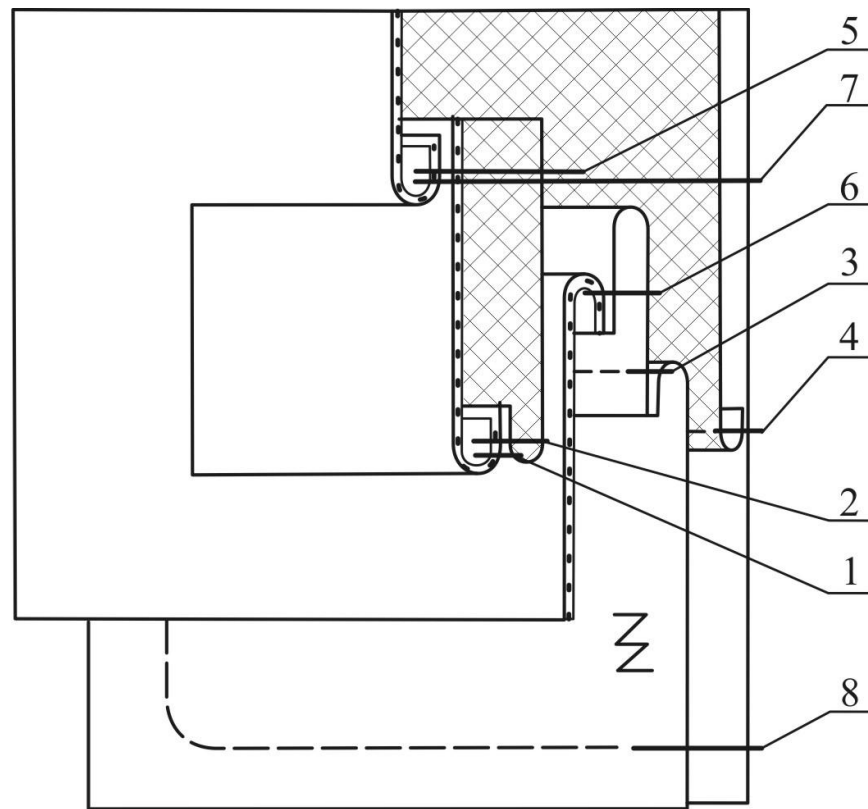
б – для толстых материалов

Обработка прорезного кармана с клапаном

с клапаном

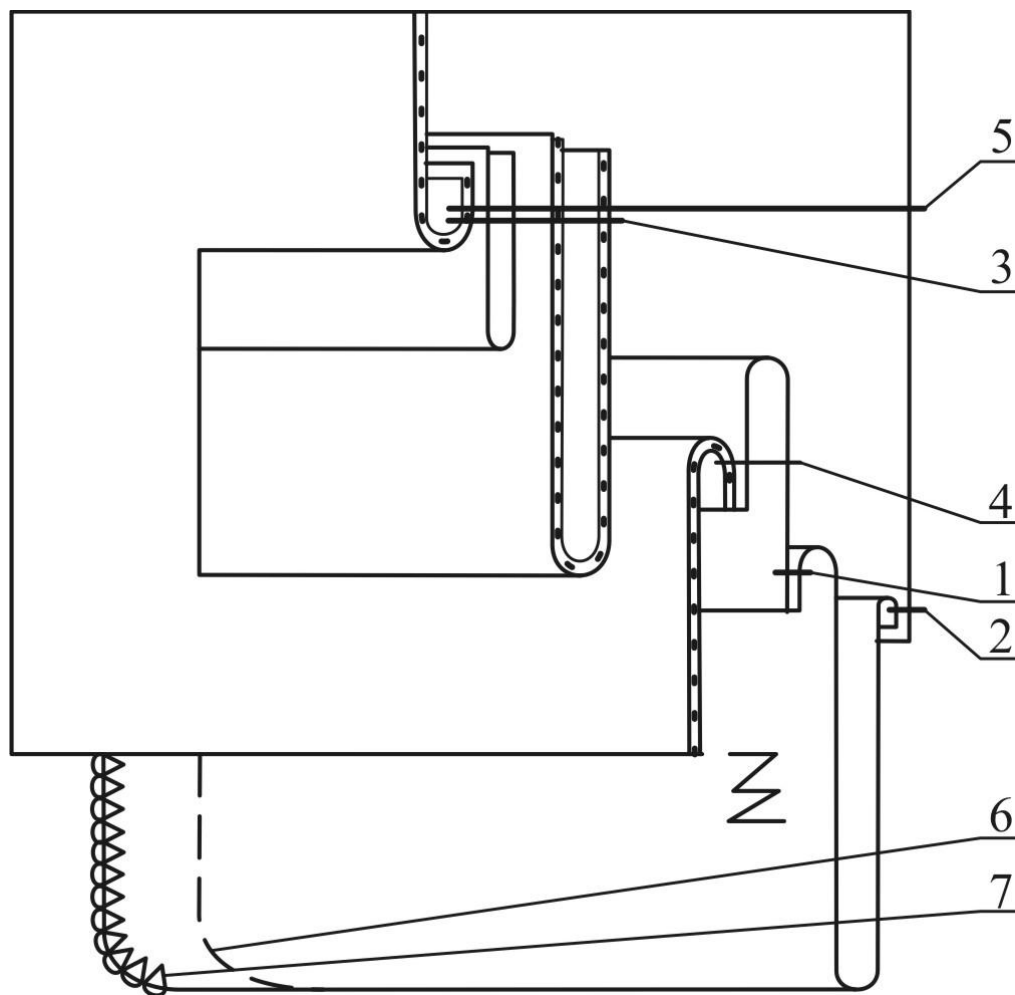


а – в сложную рамку;

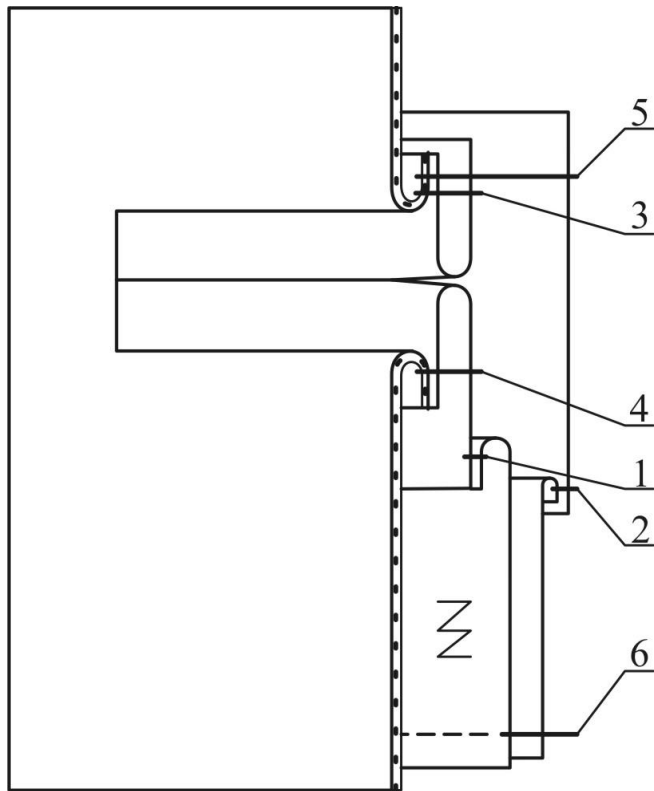


б – в простую рамку

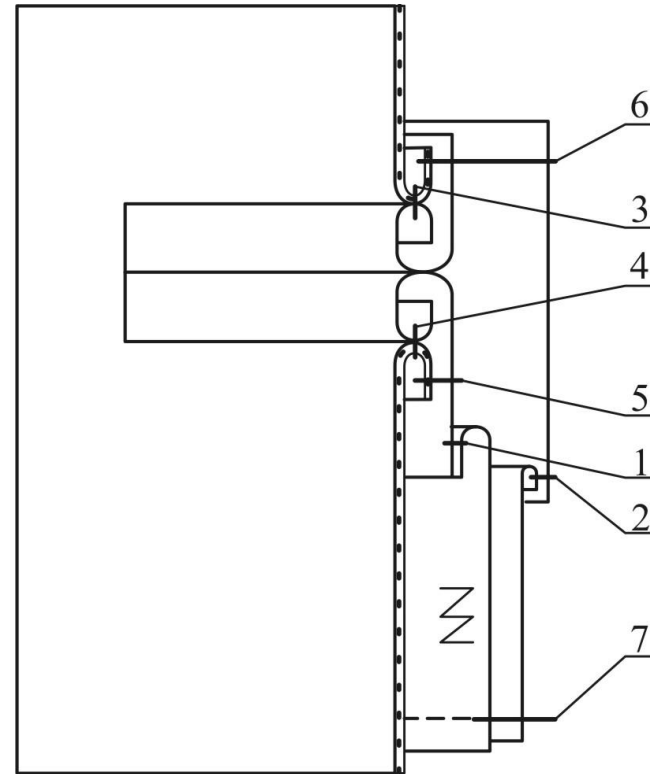
*Обработка прорезного кармана с клапаном
и двумя обтачками с цельновыкроенным подкладом
кармана*



Обработка прорезных карманов с двумя обтачками

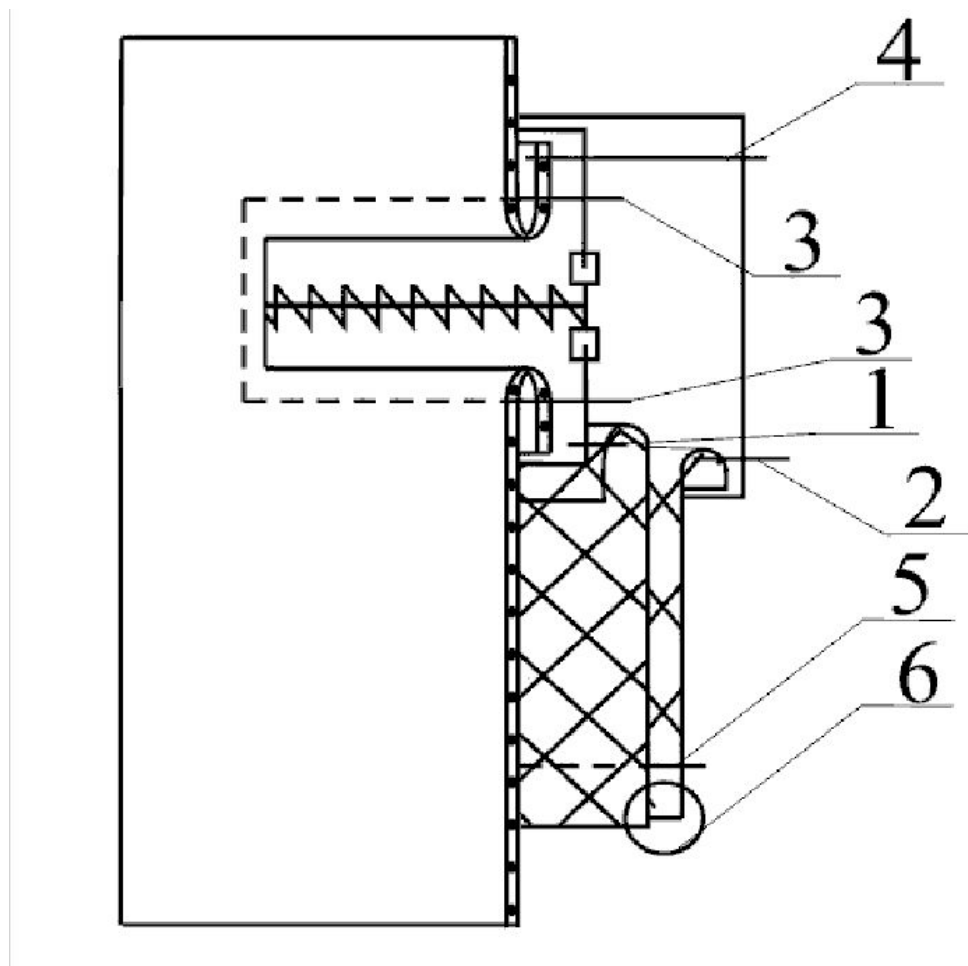


а – в простую рамку;

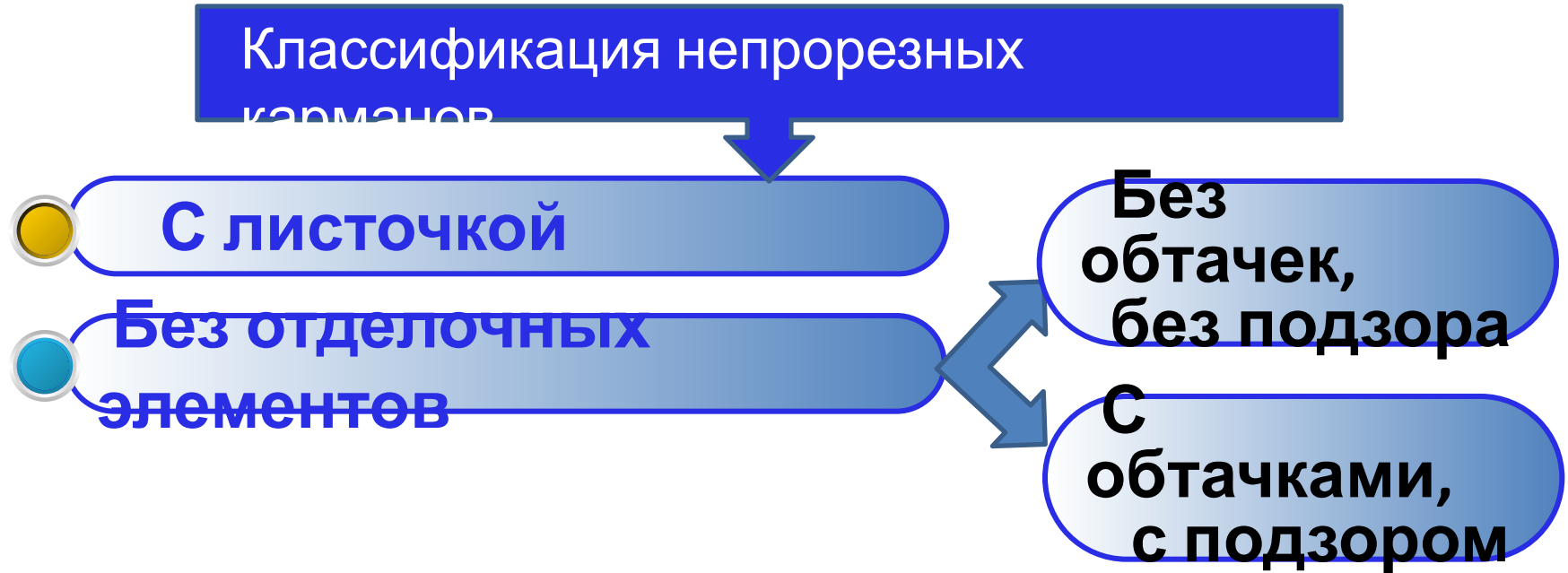


б – в сложную рамку

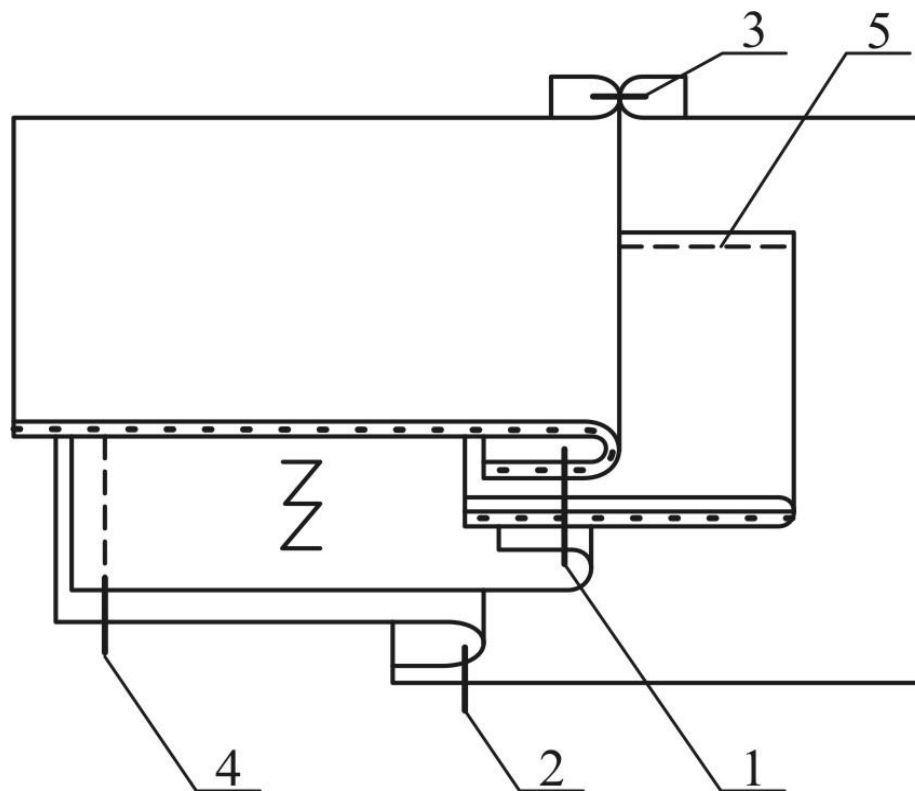
Обработка прорезных карманов на тесьму молнию без обтачек



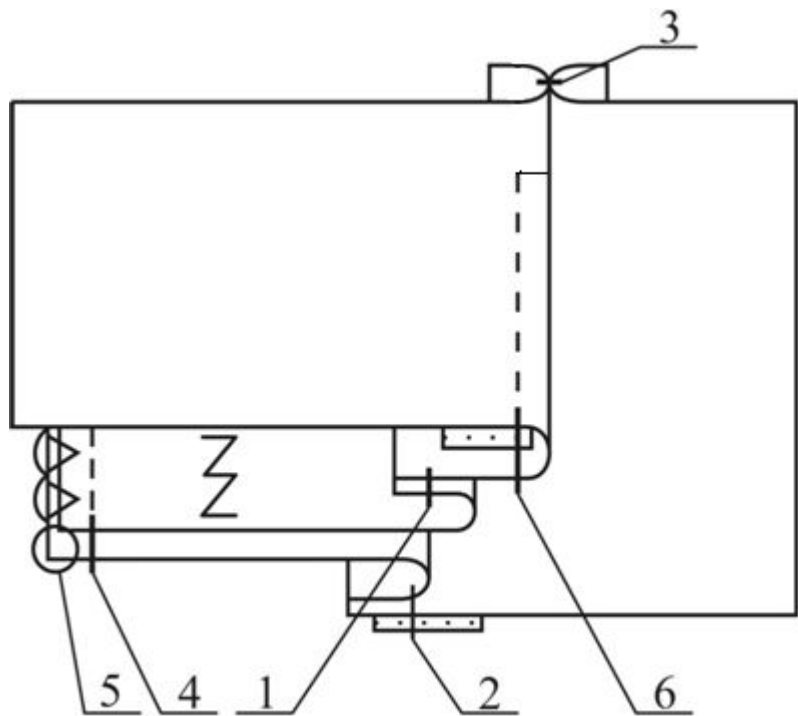
3. Характеристика различных методов обработки и сборки непрорезных карманов.



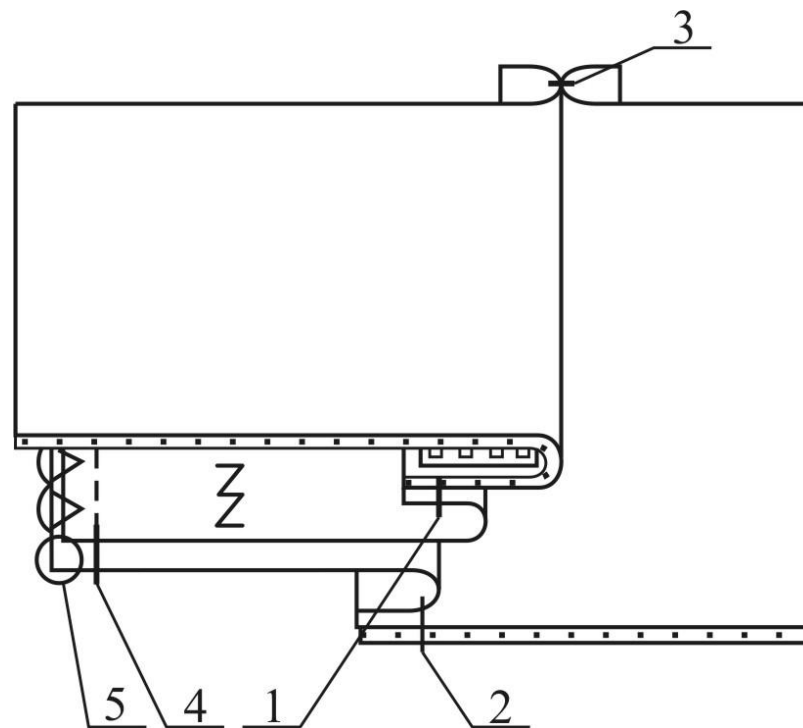
Непрорезной с листочкой



Обработка непрорезных карманов без обтачек

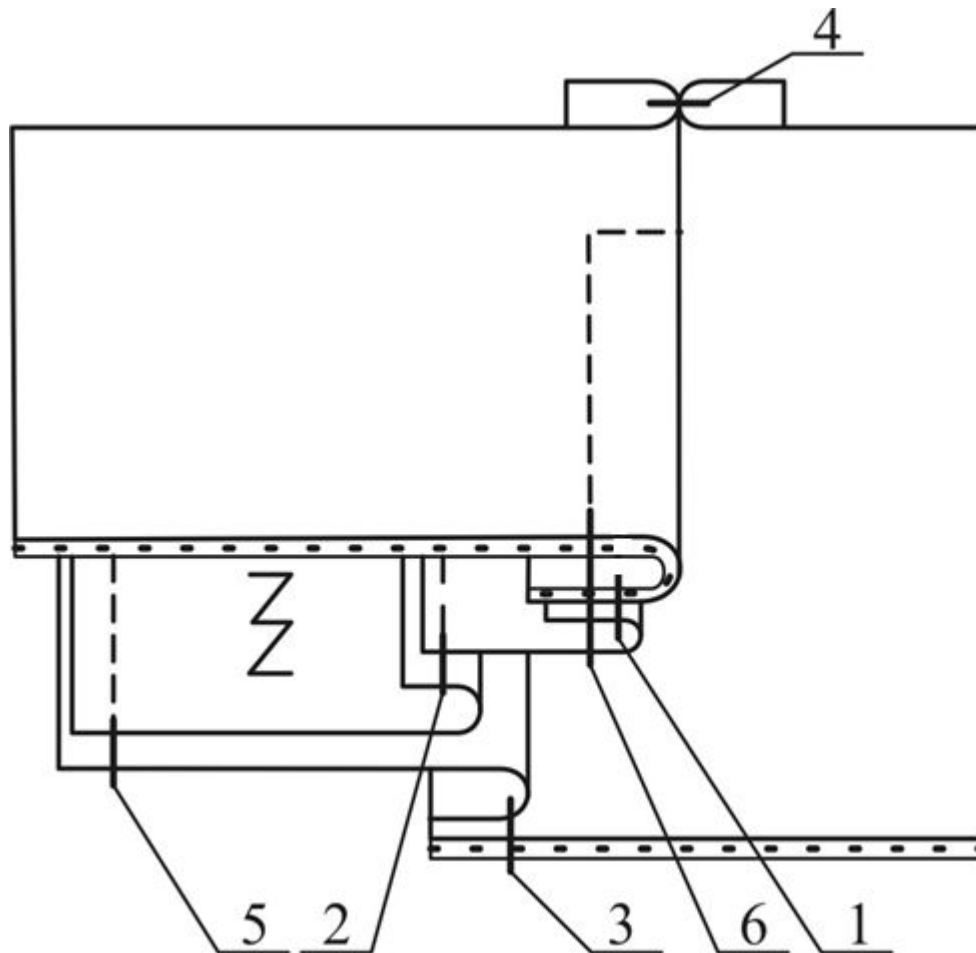


с отделочной строчкой
строчки



без отделочной

Непрорезной с обтачкой




4. Характеристика различных методов обработки и сборки накладных карманов


Классификация накладных карманов

- Без отделочных элементов
- С отделочными элементами

Обработка накладных карманов состоит из 2-х этапов:

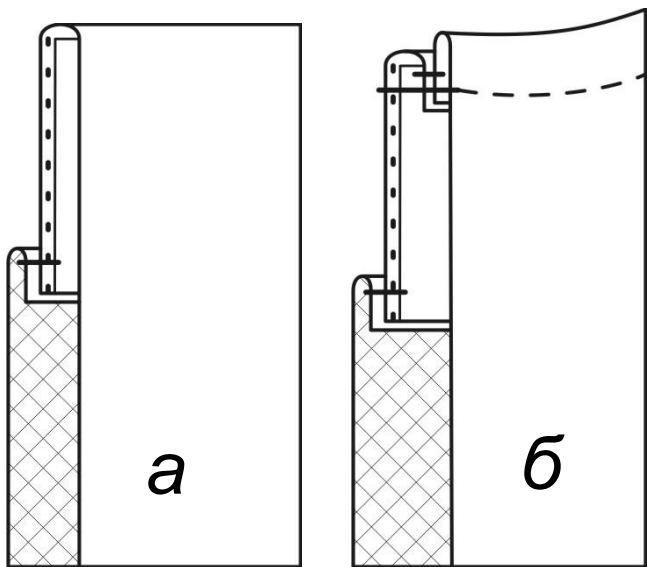


Обработка
самого
накладного
кармана

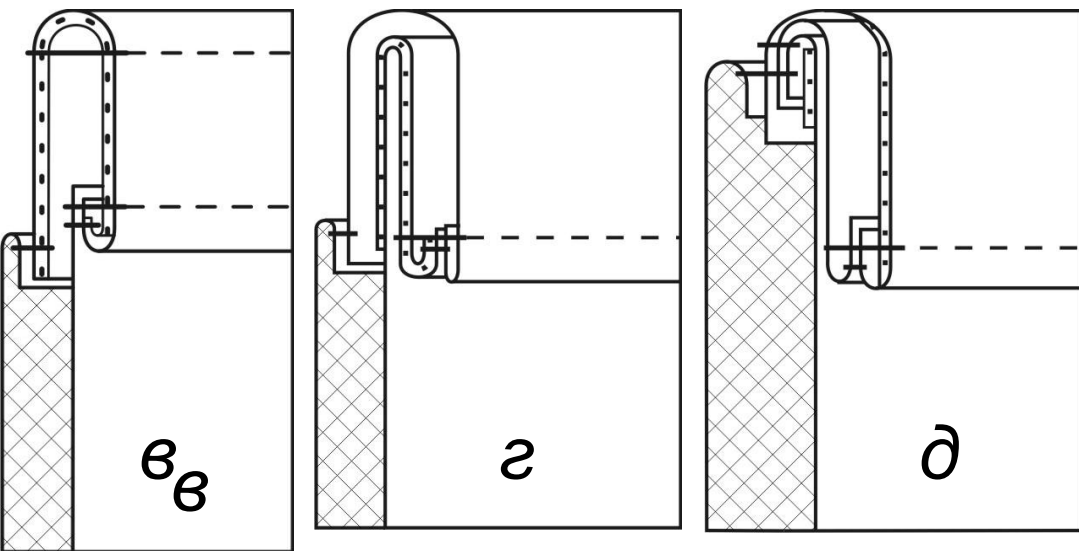


Соединение
кармана
с основной
деталью

Обработка верхнего края накладного кармана



Без отделочных
элементов
а – цельновыкроенным припуском
б – обтачкой

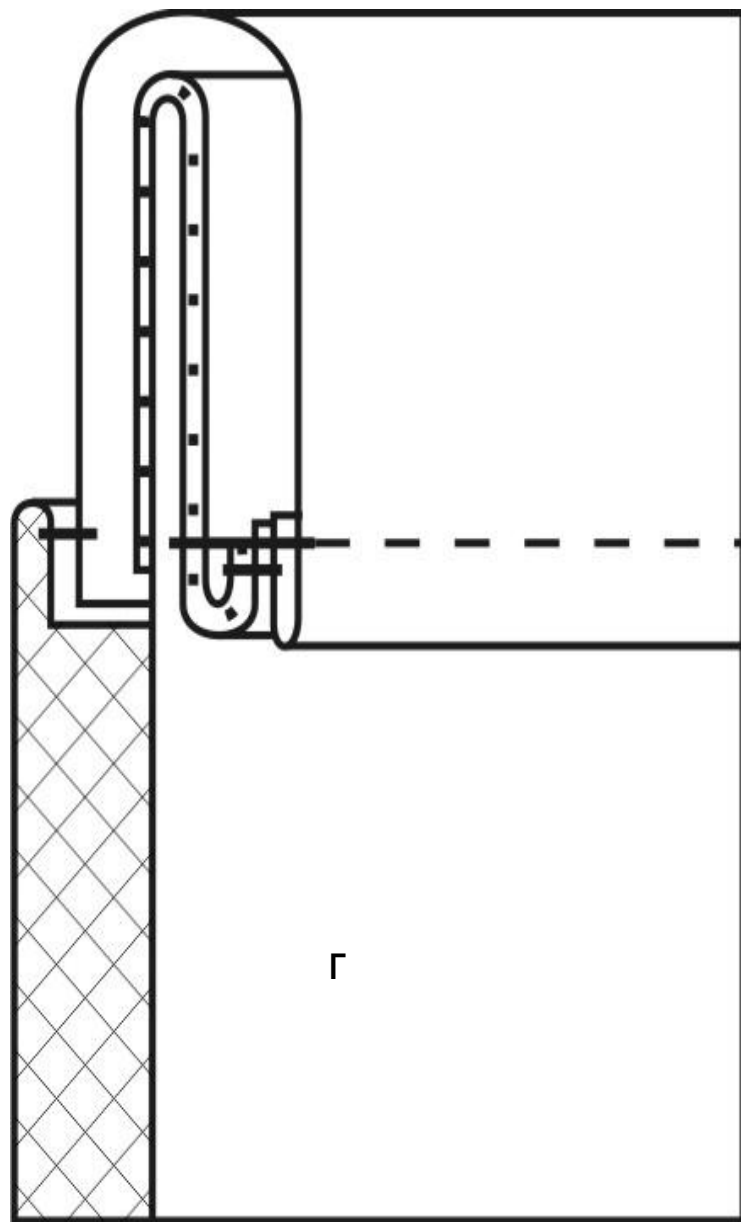
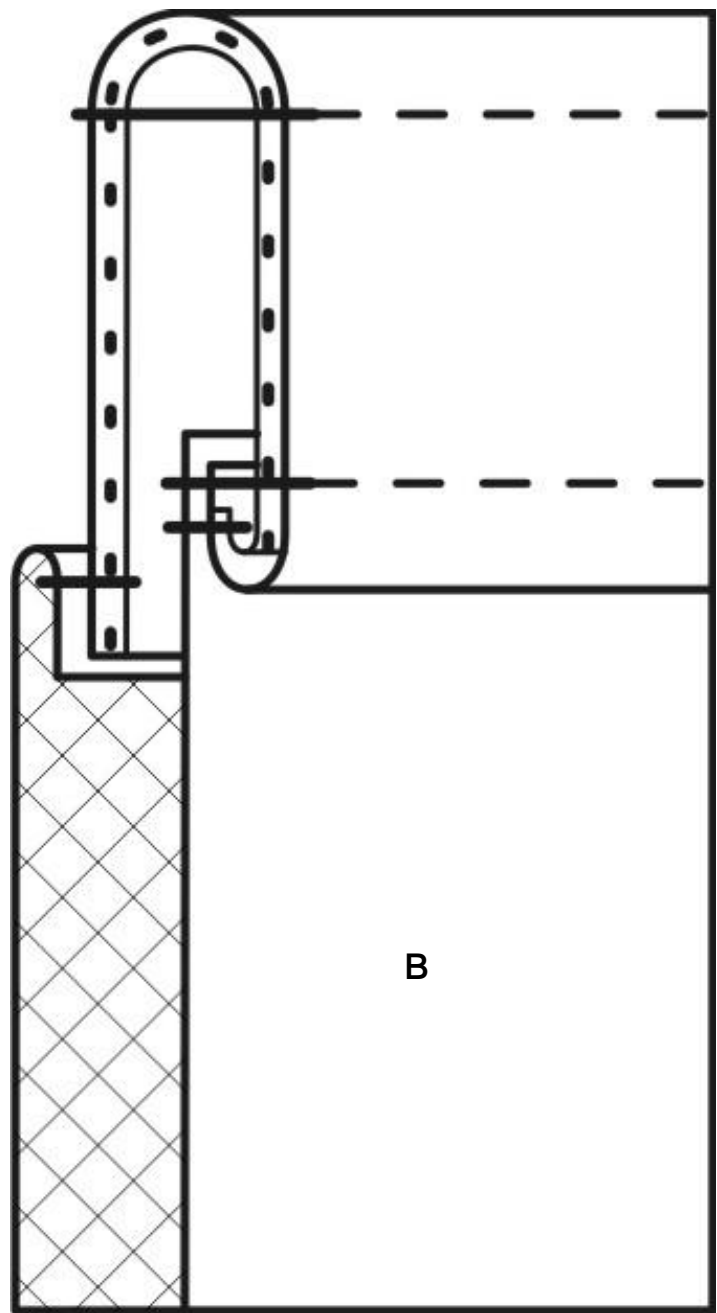


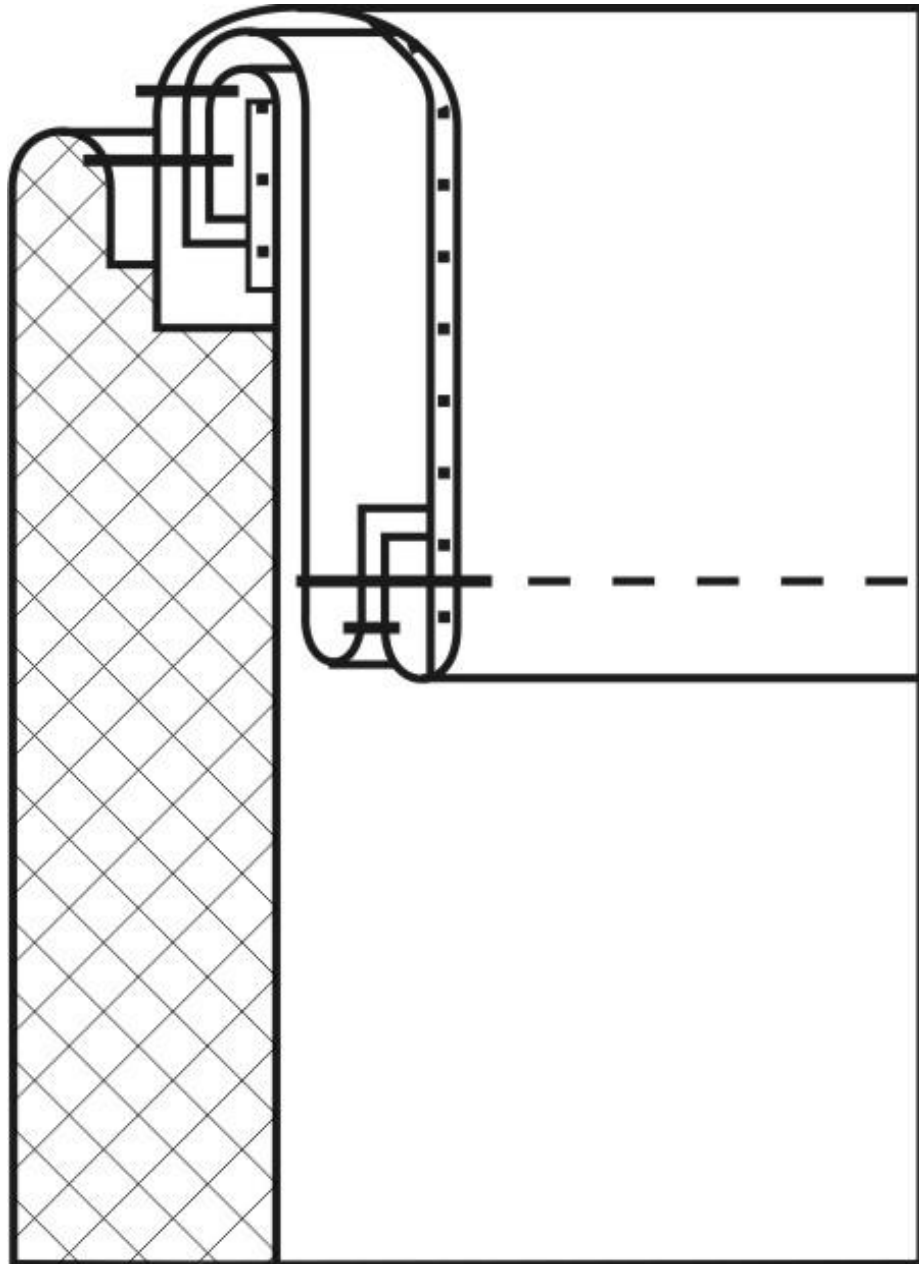
С отделочными
элементами

в – с планкой;

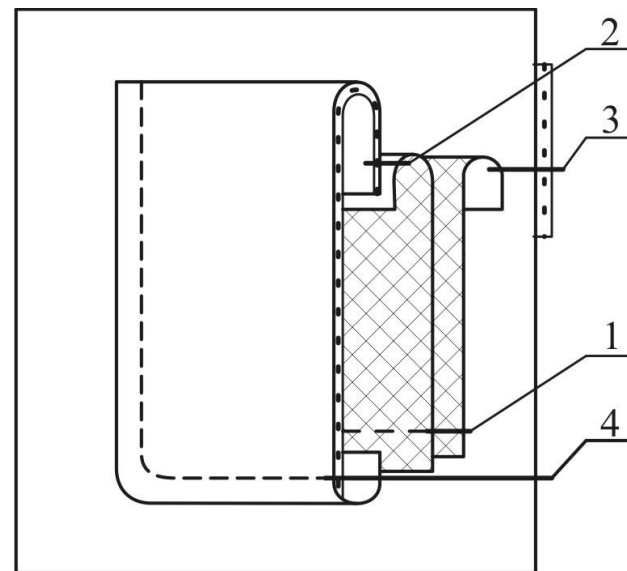
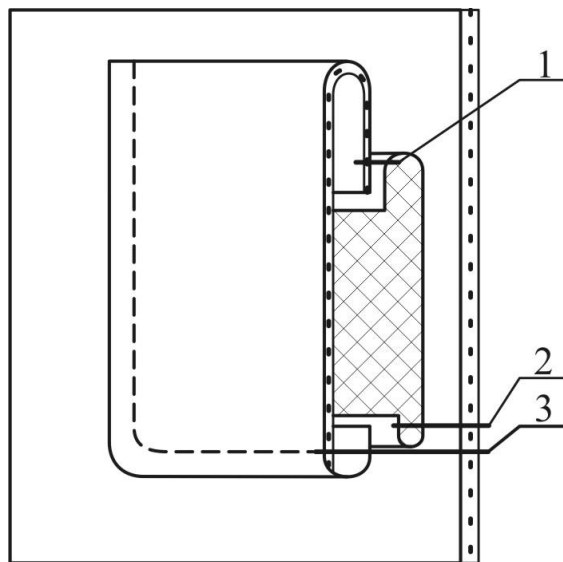
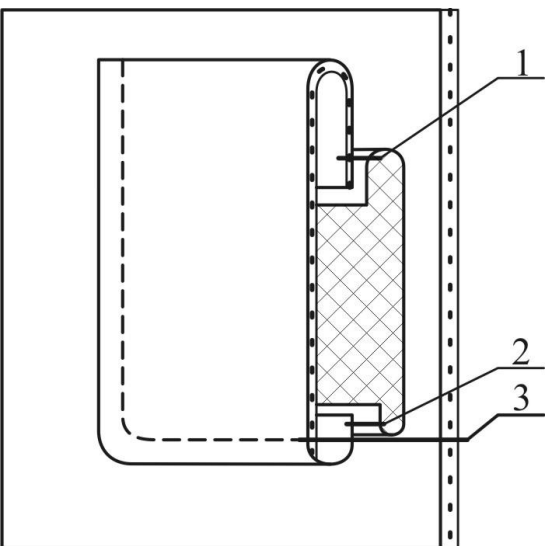
*г – с цельновыкроенным
клапаном*

д – с отрезным клапаном





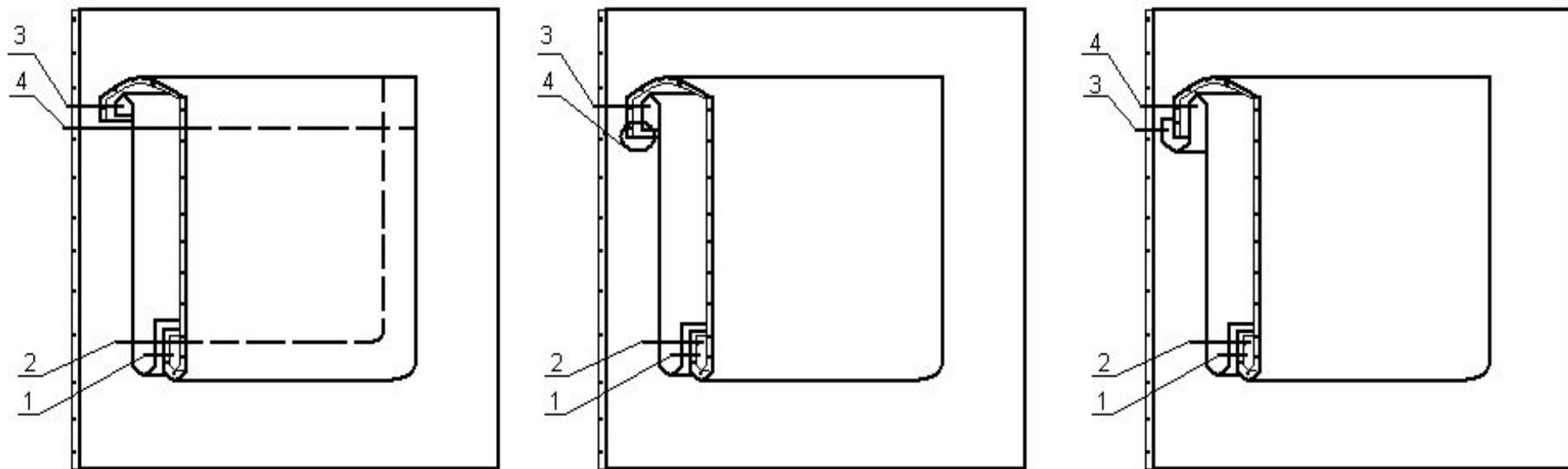
Соединение накладных карманов с основной деталью



*а, б – с мешковиной из одной части;
частей*

в – с мешковиной из двух

Обработка отделочных клапанов и соединение их с изделием



а – с отделочной строчкой;

б – без отделочной строчки с обметанным верхним срезом клапана;

в – без отделочной строчки с закрытым верхним срезом клапана