

Самсонова Ирина Геннадьевна

## Технология поузловой обработки: обработка накладных карманов



Челябинск 2022

ББК 37.240 3я7  
УДК 687.1(076)  
С 17

Технология поузловой обработки: обработка накладных карманов [Текст]: учебно-практическое пособие для самостоятельной работы / автор-составитель: И.Г. Самсонова – Челябинск: Издательство: ЗАО «Библиотека А. Миллера». 2022. – 40 с.

ISBN 978-5-93162-716-8

В учебно-практическом пособии (рабочая тетрадь) рассматриваются виды накладных карманов, приемы и методы выполнения основных технологических операций, представлены схемы технологических узлов, алгоритмы их выполнения, варианты применения в изделиях современной моды. Теоретический материал сопровождается заданиями различного уровня сложности для самостоятельного выполнения обучающимися в рамках изучения технологии швейных изделий. В пособии используются эскизы моделей с интернет-сайта [ru/pinterest.com](https://ru.pinterest.com)

Пособие может быть использовано для обучения технологии швейных изделий в образовательных организациях среднего и высшего профессионального образования, а также для дополнительного профессионального образования.

***Рецензенты:***

**Уварина Наталья Викторовна**, доктор педагогических наук, профессор ЮУрГГПУ, г.Челябинск

**Прохорова О.Б.**, директор многопрофильного колледжа ИСТИС ЮУрГУ, г. Челябинск

**Автор-составитель:**

Самсонова И.Г. – к.п.н., доцент кафедры подготовки педагогов профессионального обучения и предметных методик ЮУрГГПУ

© Самсонова И.Г., 2022

## Пояснительная записка

Основным условием достижения высокого качества изготовления швейных изделий является соблюдение технологической дисциплины, т.е. технически правильное выполнение операций с учетом всех требований, изложенных в нормативно-технической документации. Этому способствуют учебная технологическая практика и лабораторно-практические занятия, целью которых является:

1. Углубление теоретических знаний и совершенствование умений их применения на практике.

2. Закрепление навыков работы на швейном оборудовании, правильной организации рабочего места.

3. Формирование навыков работы с различными материалами.

4. Развитие умений в выборе режимов обработки и методов технологической обработки в зависимости от свойств материала.

5. Развитие умений качественного выполнения изделий (узлов).

6. Формирование навыков проектирования технологических узлов.

7. Развитие технологического мышления, творческих умений, самостоятельности.

Каждая работа выполняется студентами индивидуально. Отчет о проделанной работе может содержать название работы, макеты (образцы) узлов, выполненные в соответствии с ТУ, инструкционно-технологические карты, схемы, рисунки. Основными критериями оценивания работ являются:

- качественное выполнение образцов, технологических схем;
- умение анализировать, объяснять, описывать технологические процессы;
- творческий подход к выполнению и оформлению работы;
- самостоятельность;
- срок сдачи работы.

## **Общие сведения о карманах**

Накладные карманы разнообразны по форме, способу обработки и отделки. Они могут быть обработаны на подкладке, с прокладками и без них.

В карманах из материалов с повышенной растяжимостью, на верхний припуск настрачивают или наклеивают кромку или полосу прокладочного материала.

Накладной карман выкраивают с припуском на подгиб по боковой и нижней сторонам 1,0-1,5 см (в зависимости от ширины строчки настрачивания).

По верхнему краю дают припуск 2,5-4,0 см.

Все припуски намечают строчками прямого стежка.

Припуск на подгиб по верхнему краю кармана по намеченной линии перегибают на лицевую сторону и обтачивают по боковым сторонам. Предварительно внутренний срез можно обметать или заутюжить на 0,5-0,7 см (или застрочить), ширина шва обтачивания равна ширине припуска по боковым сторонам.

Припуск верхнего края выворачивают на изнаночную сторону, выправляют. В изделиях из х/б ткани подогнутый срез застрачивают на расстоянии 0,1-0,2 см. от внутреннего края. Верхний край кармана приутюживают, одновременно заутюживая края кармана по боковым и нижним сторонам.

Если нижние углы имеют прямоугольную форму, то припуск на подгиб по боковой и нижней сторонам стачивают по намеченной линии (под углом 45 градусов), шов подрезают, разутюживают, углы выправляют и приутюживают.

Верхний край кармана может быть обработан обтачкой, на лицевую или изнаночную стороны, бейкой, с кантом, с кружевом, верхний срез может быть окантован.

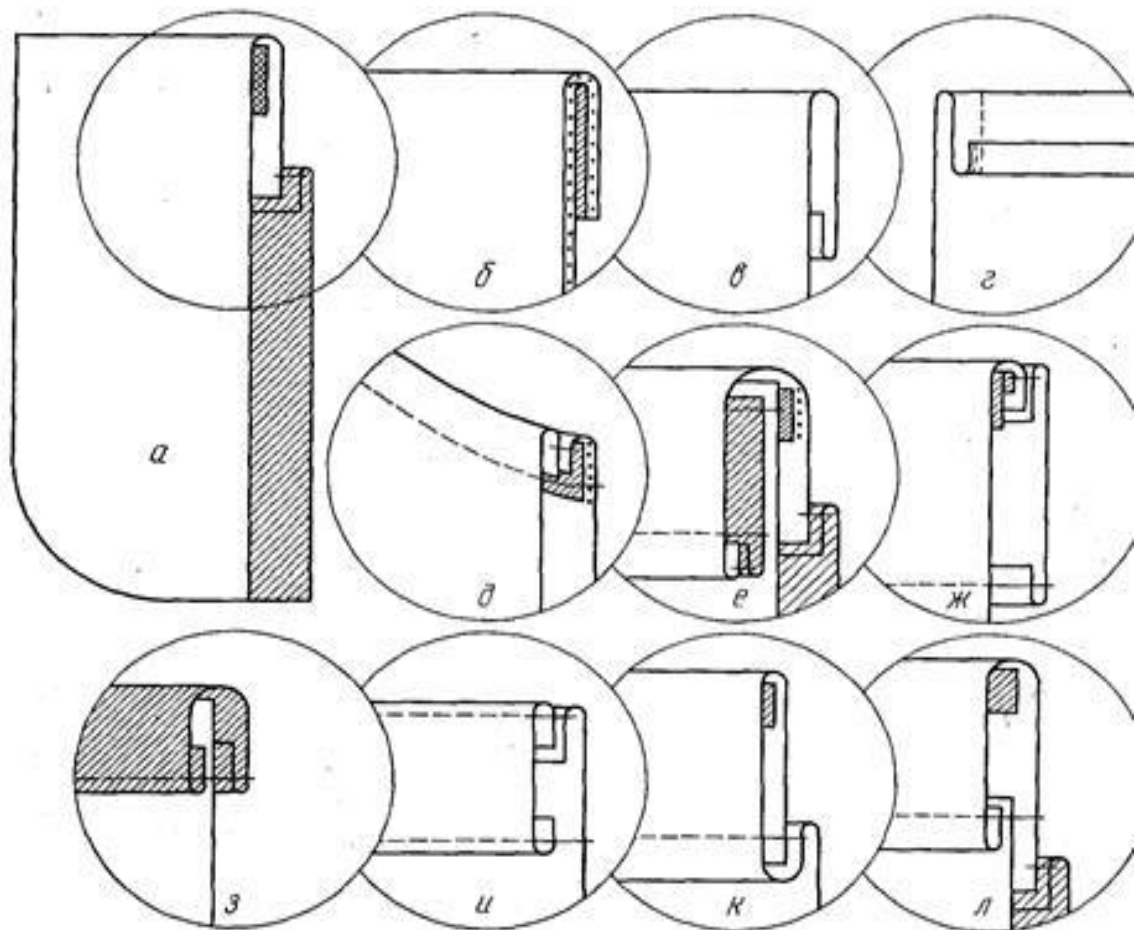


Рис. 1. Способы обработки верхнего среза накладного кармана .

**Практическое задание № 1:**

1. назвать основные детали, детали прокладки и подкладки (при наличии) по каждой схеме;
2. назвать способ обработки верхнего среза по каждой схеме.
3. составить алгоритм выполнения операций по каждой схеме, выделить режимы обработки:
4. дать рекомендации по применению данного способа обработки.

Выполнение практического задания № 1:

а	
б	
в	
д	
е	
ж	
з	
и	
к	
л	

На основной детали кармана могут быть обработаны складки, сборки, декоративные строчки, вставки, застежки и др.элементы

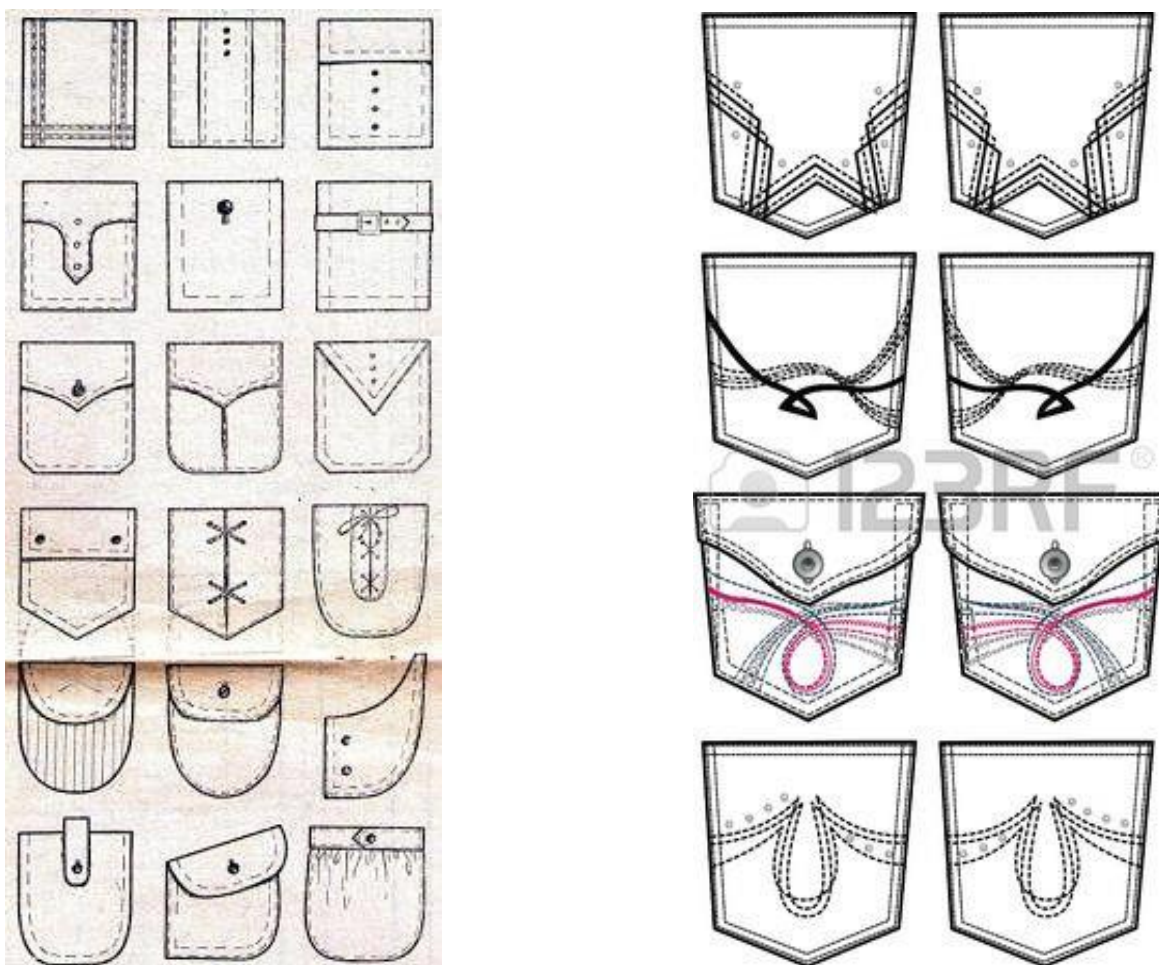


Рис.2. Способы декоративного оформления поверхности кармана

### ***Практическое задание № 2:***

1. назвать способ отделки кармана по каждой схеме;
2. определить способ обработки верхнего среза по каждой схеме;
3. обосновать особенности технологической сборки кармана, выделить режимы обработки:
4. подобрать свой вариант кармана с отделкой:
5. выполнить образец накладного кармана с отделкой (по выбору).

### Способы обработки боковых и нижней сторон кармана

зависят от формы кармана, ассортимента изделий, свойств материала.

В карманах прямоугольной формы предварительно обрабатывают нижние углы, которые могут быть обтачаны в углах под  $45^\circ$ , обработаны вподгибку с образованием складки, либо стороны кармана могут быть обтачаны обтачкой или бейкой.

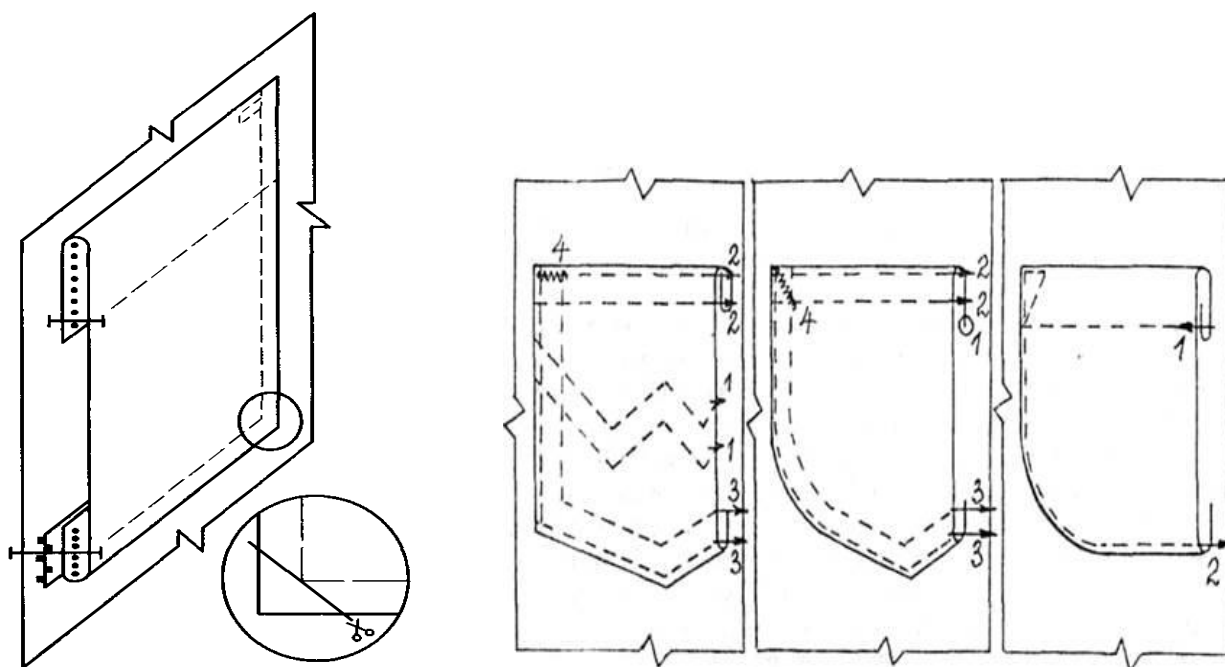
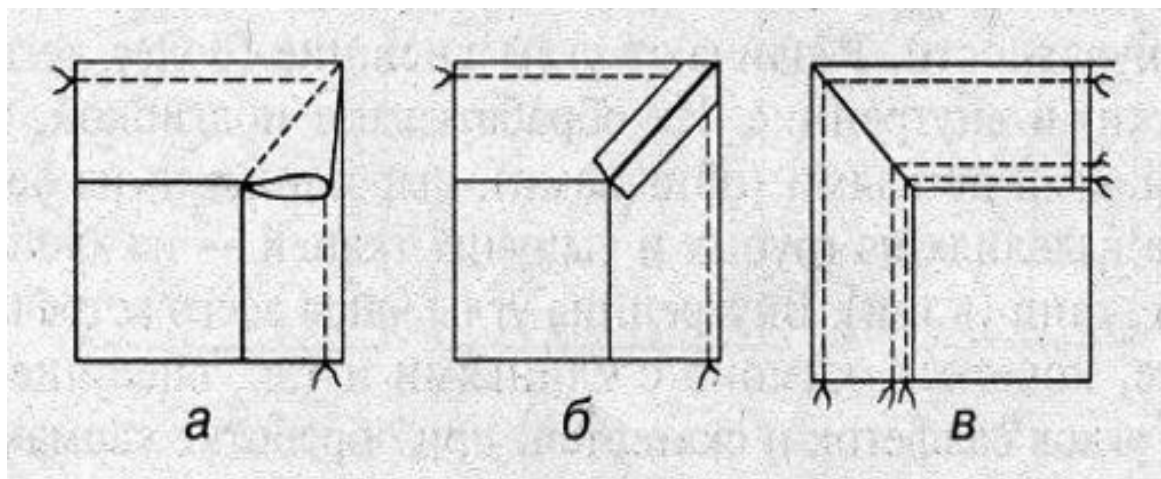


Рис. 3. Способы соединения карманов с изделием.



**Практическое задание № 3:**

Обосновать метод обработки боковых и нижней сторон карманов, представленных на рис.3. Дать рекомендации по использованию материалов для обработки карманов. Выделить режимы обработки для выбранных материалов, заполнить инструкционно-технологическую карту на обработку кармана (по выбору).

№ операции	Наименование неделимой операции	Вид работ	ТУ на выполнение операции	Схема	Оборудование, приспособления, инструменты
1	2	3	4	5	6

Обработка боковых сторон кармана может быть с отделкой.

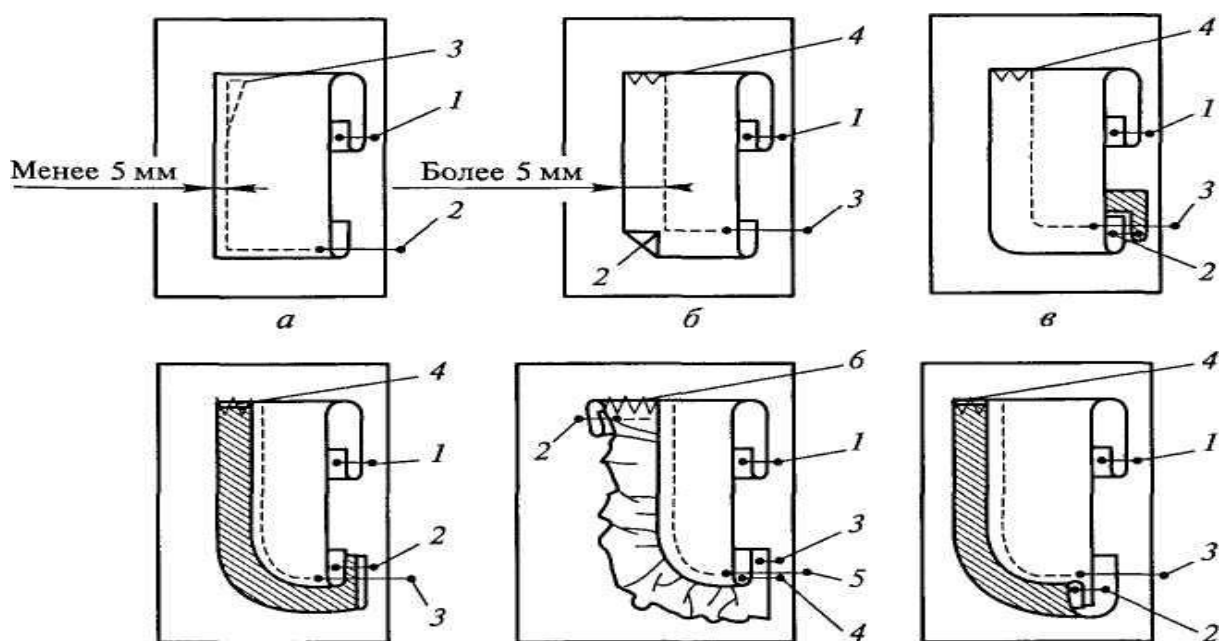


Рис.4. Обработка боковых и нижней сторон накладного кармана.

#### *Практическое задание № 4:*

1. По представленным схемам составить алгоритм выполнения карманов.
2. Обосновать методы технологической обработки, видов отделки.
3. Разработать схемы узлов с использованием различных видов отделочных материалов:

- а) тесьмой,
- б) бейкой, выкроенной по форме кармана,
- в) бейкой, выкроенный под углом 45\*,
- г) рюшей,
- д) кружевом,
- е) лентой.

## Выполнение практического задания № 4


Накладные карманы могут быть обработаны на подкладке (одной или двойной).

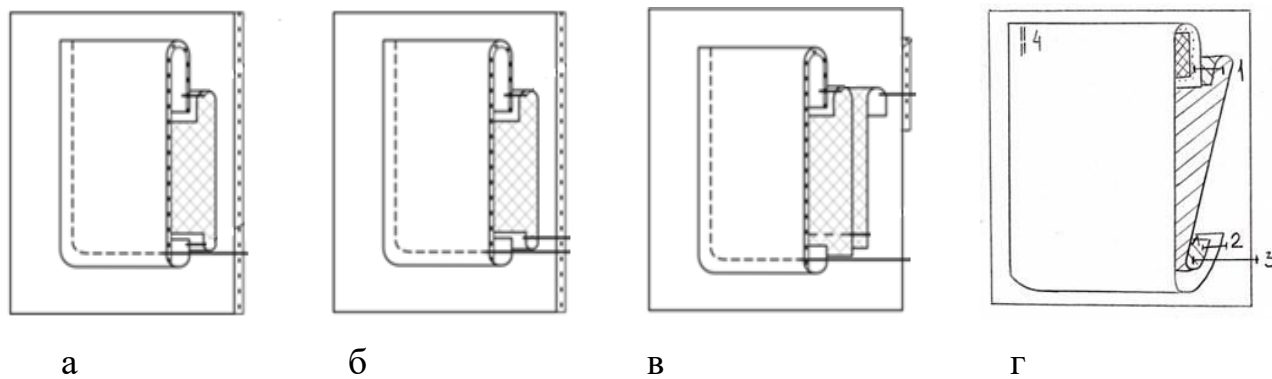
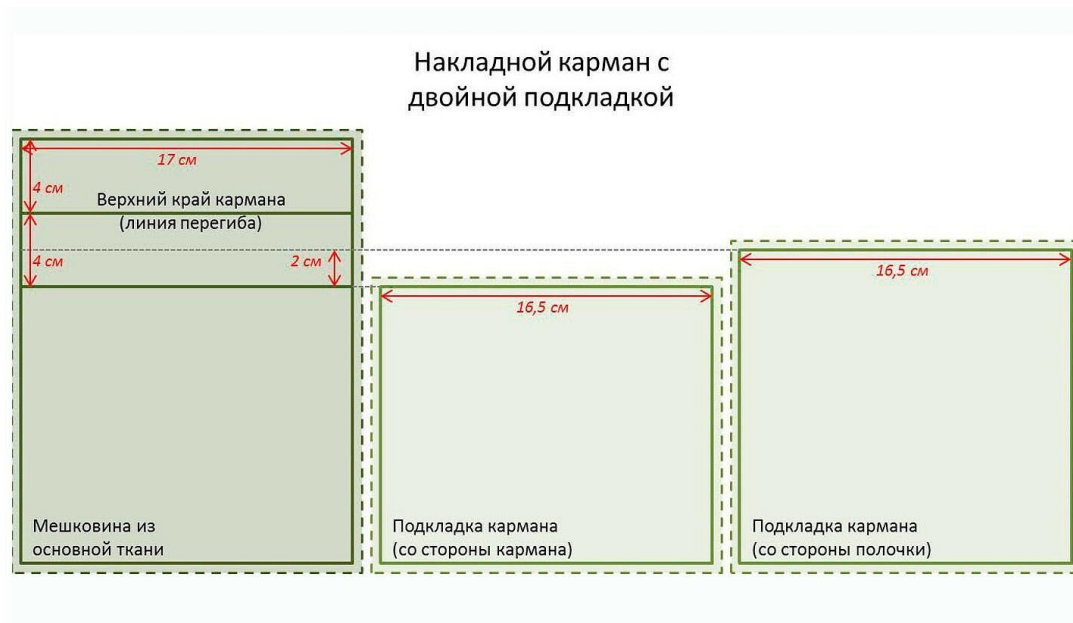


Рис. 5. Способы обработки кармана на подкладке.

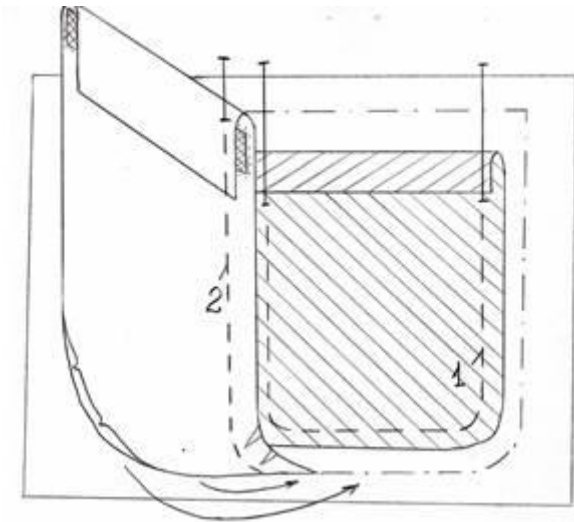


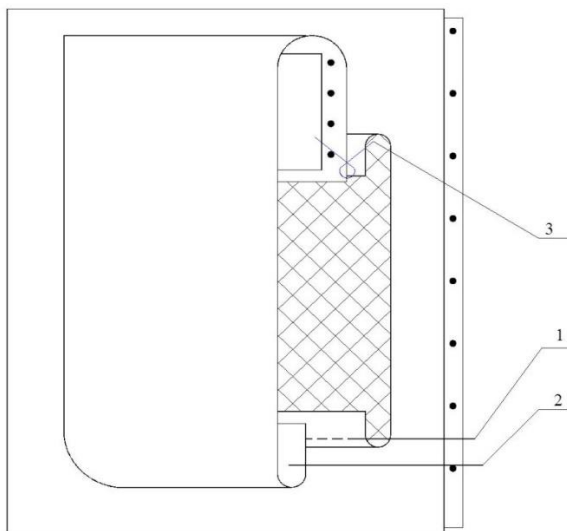
Рис.6. Способ настрачивания кармана на подкладке на основное изделие.

***Практическое задание № 5:***

1. Изучить схемы сборки карманов на подкладке (рис. 5 и 6).
2. Дать наименование операций (строчек).
3. Обосновать каждый из представленных способов обработки.

**Выполнение практического задания № 5:**

По представленной схеме составить инструкционно-технологическую карту по обработке накладного кармана на подкладке:





Выбор способа обработки накладного кармана зависит от особенностей модели, свойств ткани, а также местоположения и назначения детали.

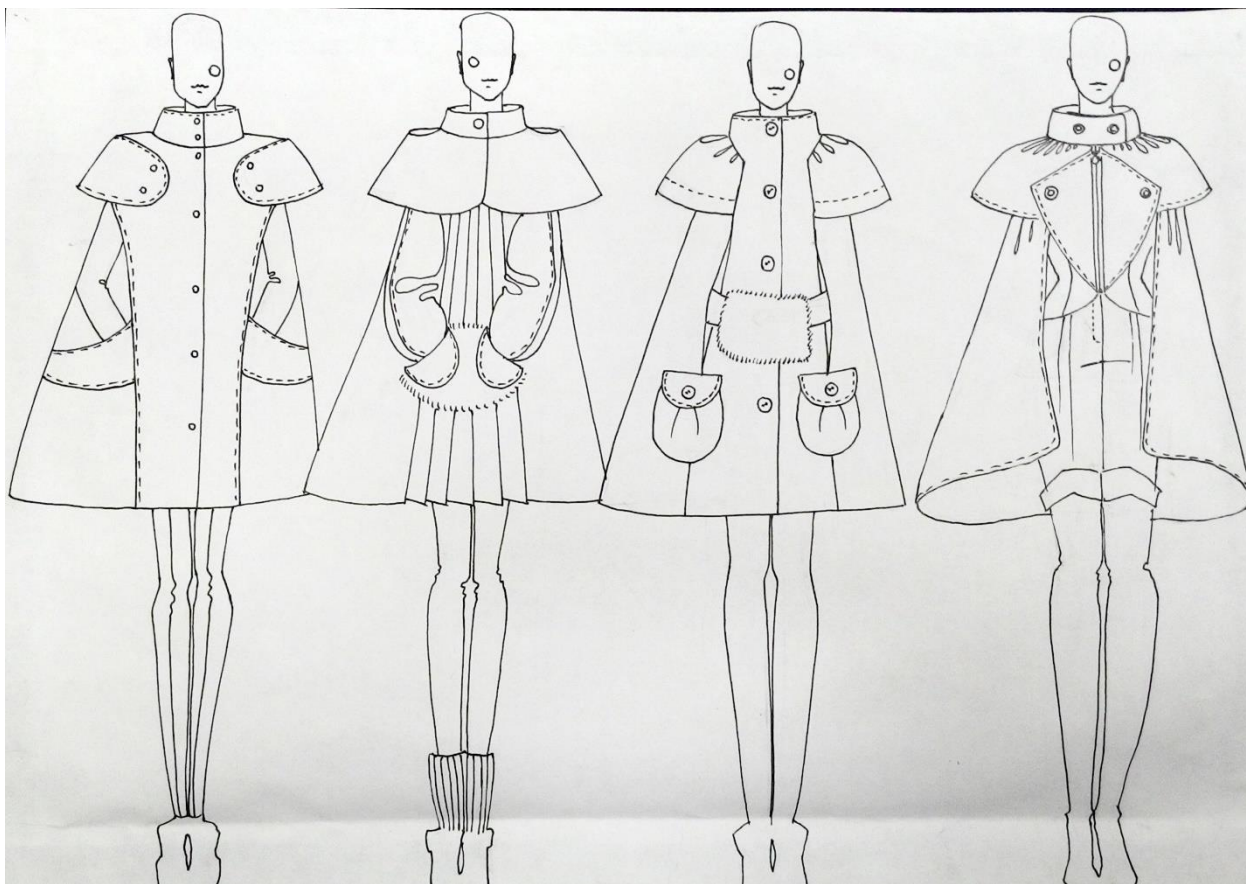


Рис.7. Эскизы моделей с карманами различных форм

***Практическое задание № 6:***

1. Выделить модели с карманами, дать описание модели;
2. Предложить материалы для изготовления, выделить их свойства;
3. Выделить режимы технологической обработки;
4. Разработать схемы технологической обработки карманов всех представленных моделей на рис. 7;

### **Выполнение задания № 6**

Представить технологические схемы обработки карманов моделей на рис.7, предложить свой вариант модели и схемы сборки.

№ модели	схема	алгоритм выполнения



Накладные карманы могут быть обработаны с одной, двумя (несколькими) линиями входа



Рис. 8. Модель куртки

***Практическое задание № 7:***

Дать описание модели по рис.8, обосновать выбор материала и способа обработки кармана. Разработать алгоритм выполнения накладного кармана.



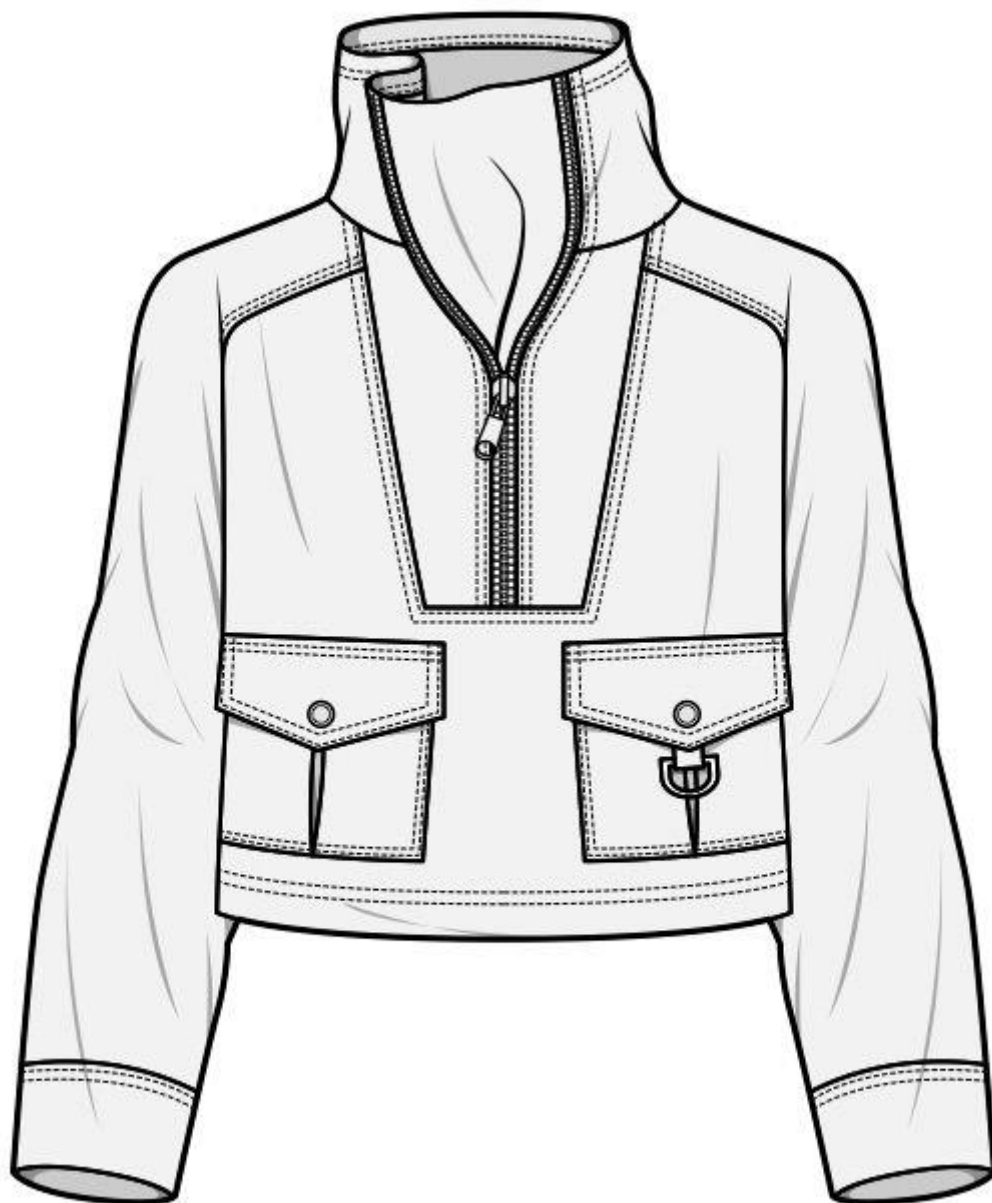


Рис.9. Эскиз куртки

***Практическое задание № 8:***

По эскизу модели (рисунок 9) предложить варианты методов обработки кармана, если данный карман будет:

- а) с фигурной листочкой;
- б) с фигурными краями.

Соединение накладного кармана может создавать эффект объема. Объем создается различными способами: складками, сборкой, выточками и др.

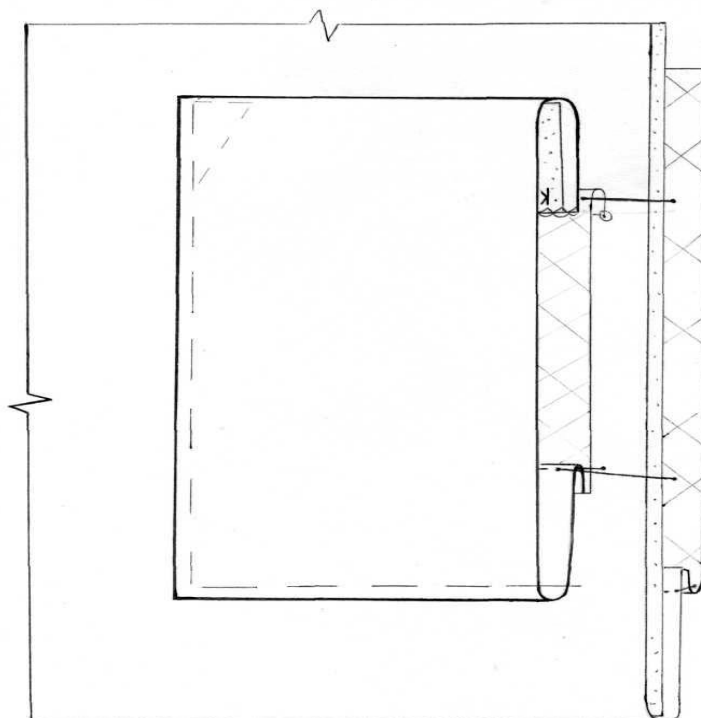


Рис.10. Схема обработки накладного кармана с эффектом отлетного нижнего края.

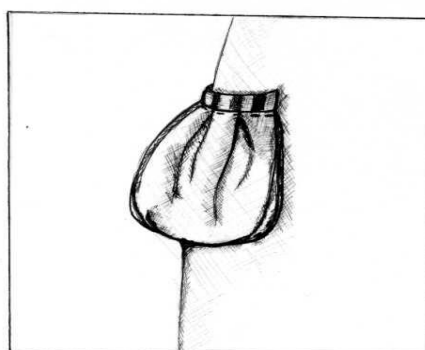
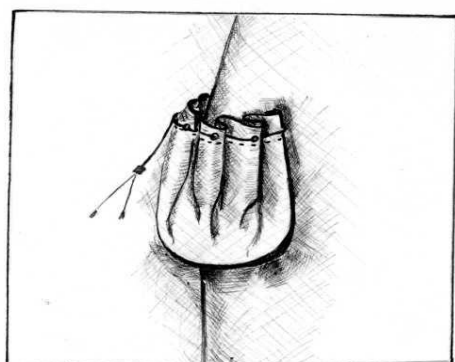


Рис.11. Накладные карманы с эффектом объема

**Практическое задание № 9:**

1. Выполнить накладной карман с эффектом объема в соответствии с представленными схемами (на выбор).
2. Составить алгоритм технологической обработки.

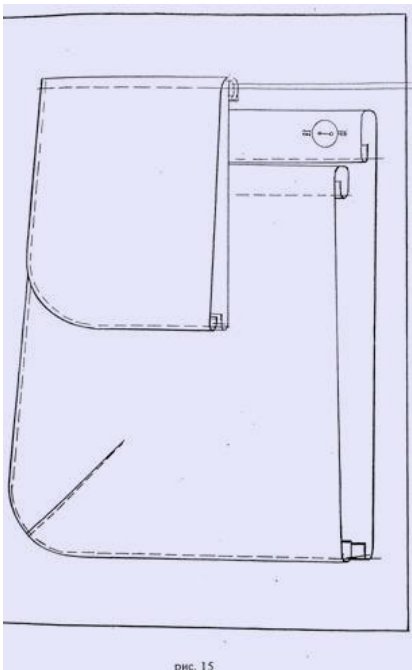
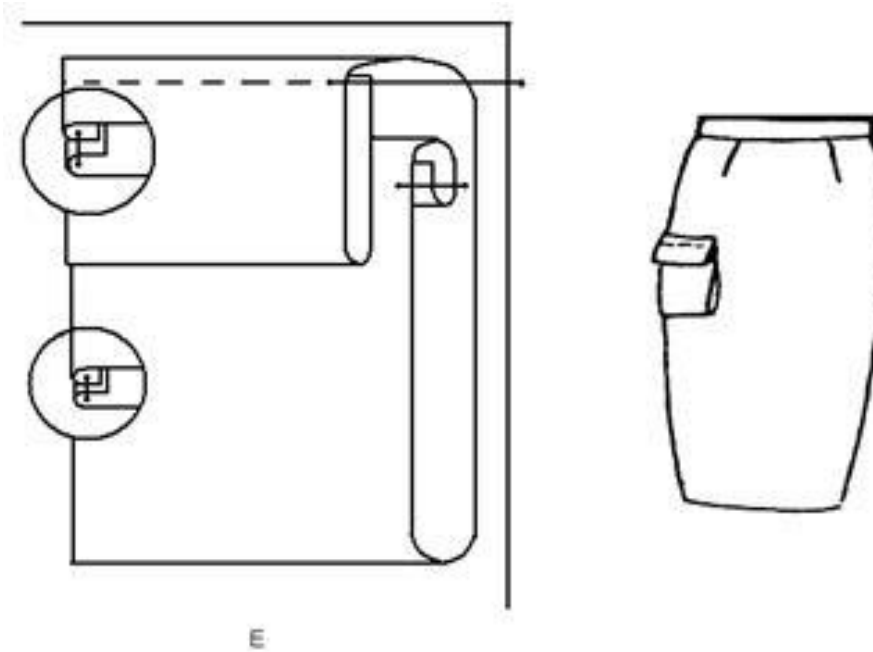


Рис.12. Способы обработки накладного кармана с отлетными краями



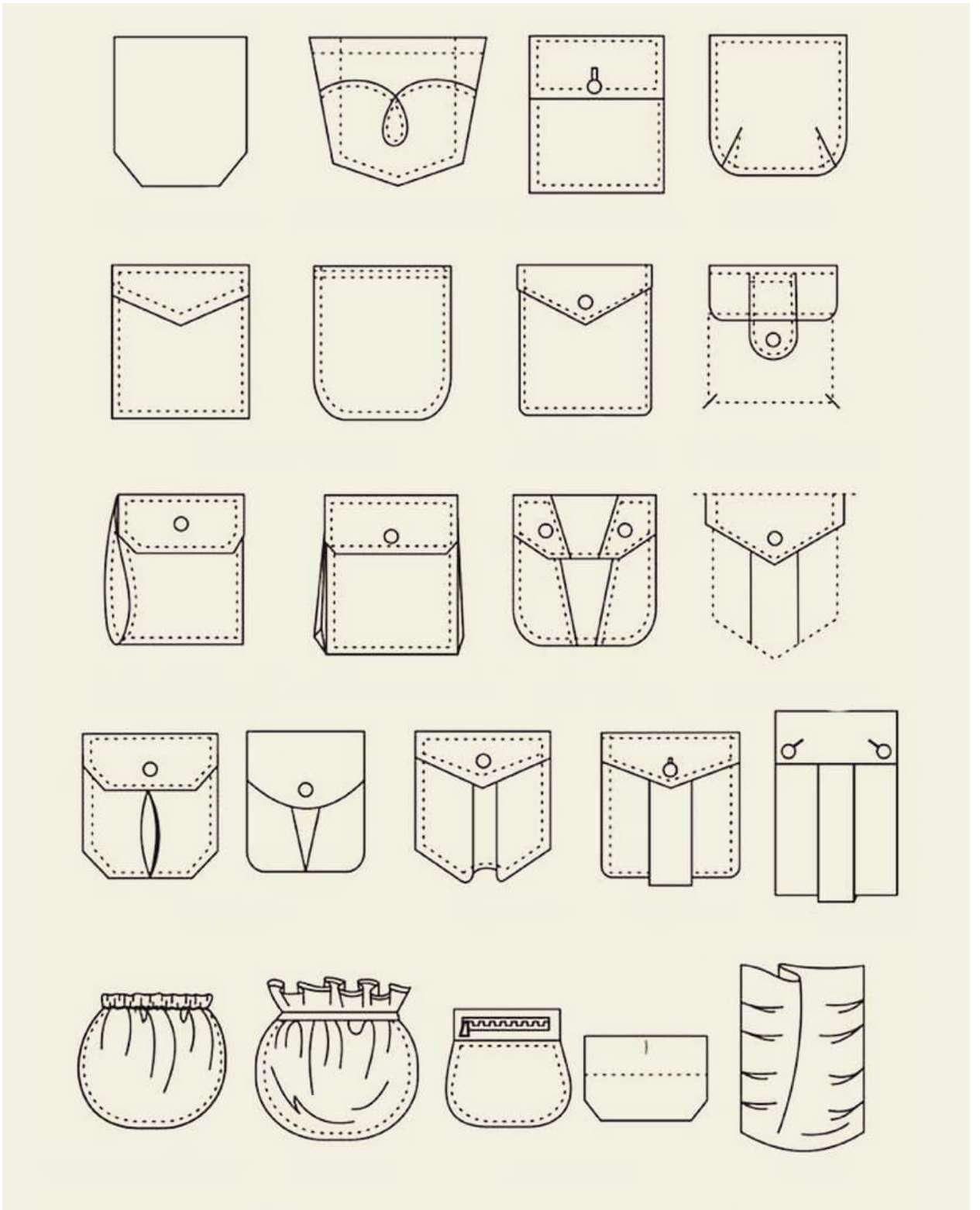


Рис.13. Варианты создания объема накладных карманов

**Объемные накладные карманы** получили распространение в изделиях различного стиля и ассортимента (не только спортивного стиля). Они могут иметь различные формы, степень жесткости, месторасположения, назначение. Объем кармана может быть создан только по боковым сторонам, по нижней или верхней или по всему контуру кармана.

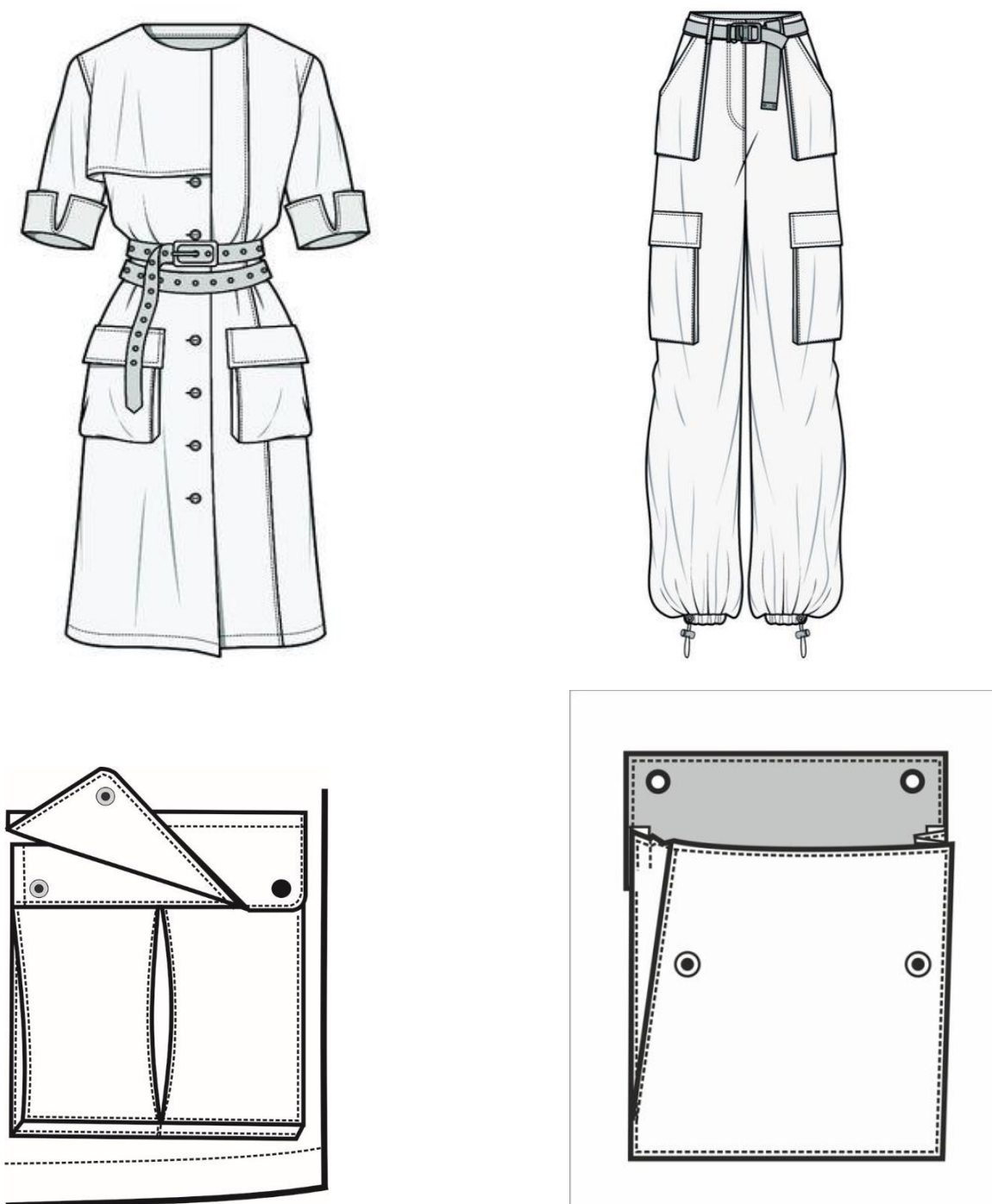


Рис.14. Модели объемных карманов



В зависимости от формы кармана (мягкой или жесткой) карман обрабатывают обтачками, выкраенными, соответственно, по прямой линии (если карман мягкой свободной формы) или по форме кармана (если карман жесткой устойчивой формы). Обтачек может быть одна или две, это зависит от объема кармана. Обтачки выкраивают из основного или отделочного материала с припусками 0,7- 1,0 см в зависимости от свойств ткани. Шов обтачивания контура кармана может быть настроен строчкой отделочной или закрепляющей.

Если карман прямоугольной формы и объем создается только с боковых или нижней стороны, обтачки могут быть цельновыкроены с основной деталью.

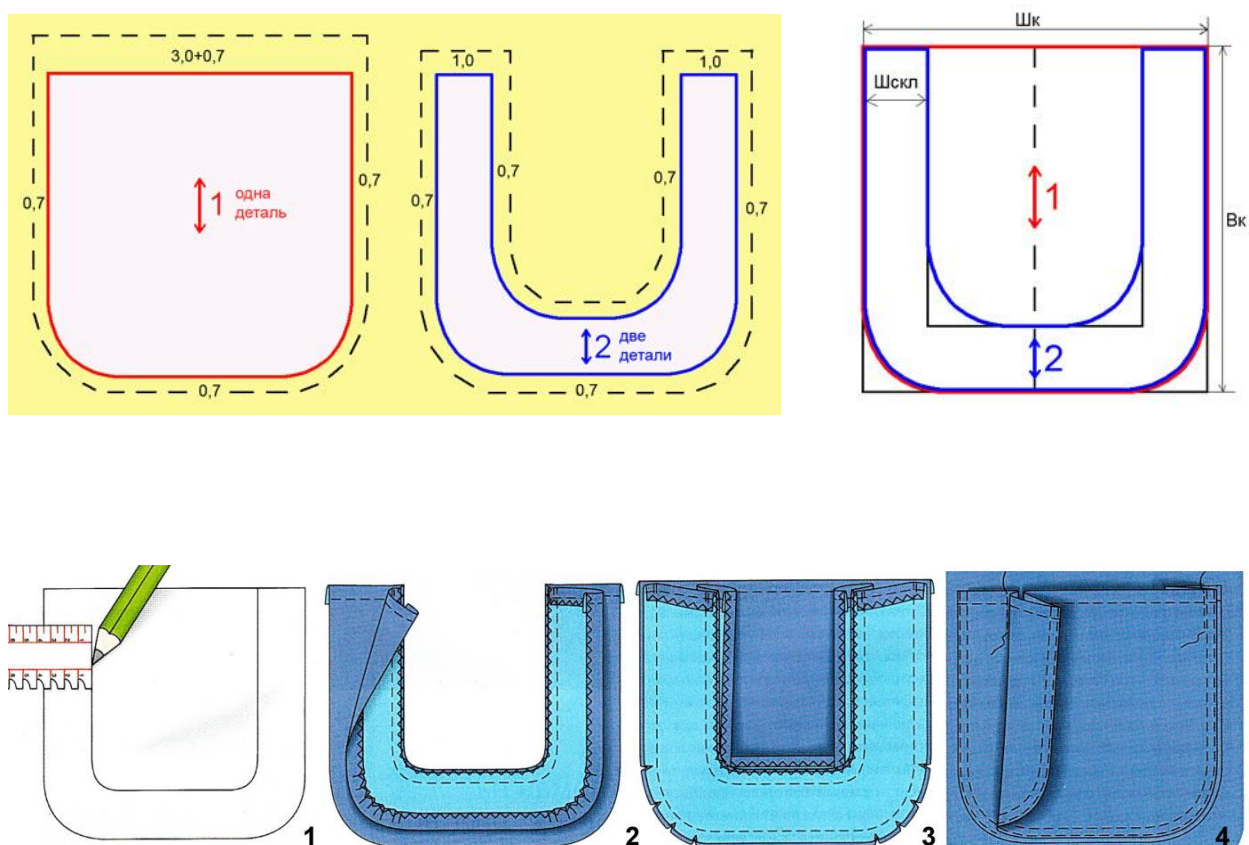
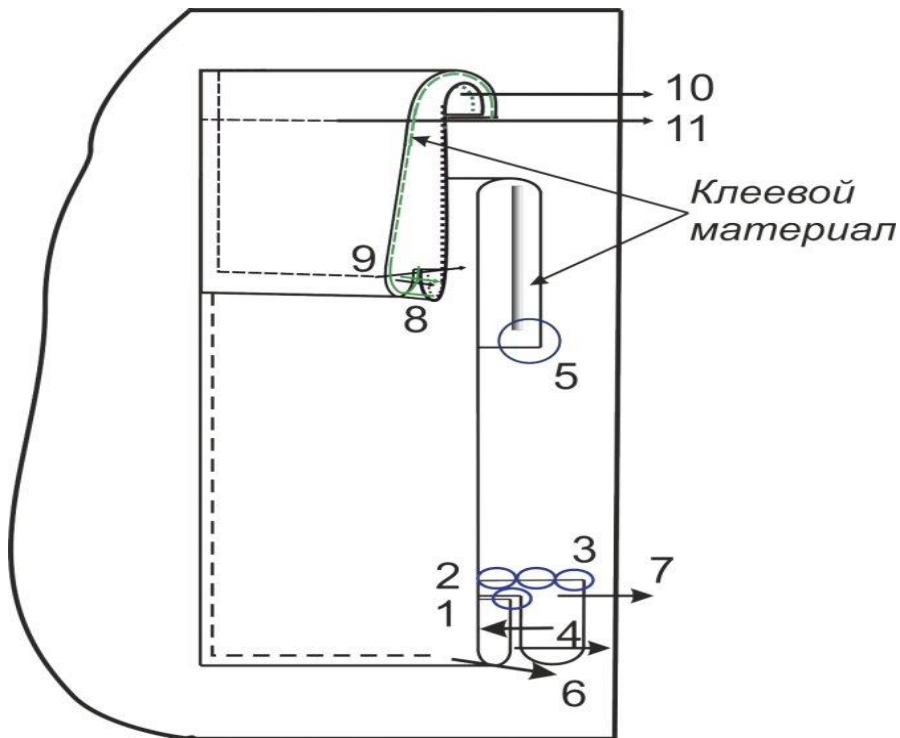


Рис. 15 Детали края объемного накладного кармана

**Практическое задание №10:**

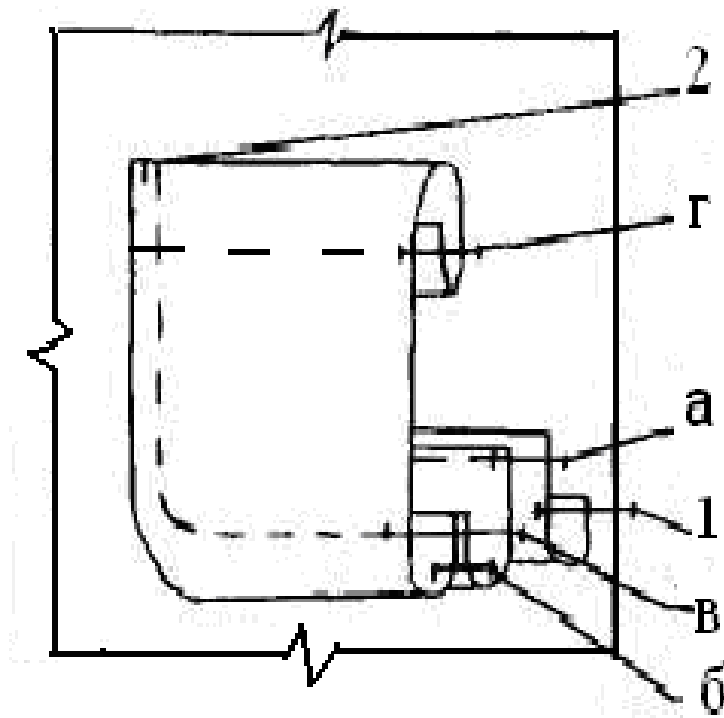
1. Изучить схему сборки кармана представленного на схеме.
2. Составить алгоритм технологической обработки в соответствии с нумерацией строчек по схеме.
3. Обосновать метод обработки, предложить свой вариант



- 1.
- 2.
- 3.
- 4.
- 5.
- 6.
- 7.
- 8.
- 9.
- 10.
- 11.

**Практическое задание №11:**

1. Изучить схему сборки кармана с двумя обтачками и соединении с деталью.
2. Составить алгоритм технологической обработки в соответствии с нумерацией строчек по схеме.



- A)
- Б)
- В).
- Г).
- 1.
- 2.

Накладной объемный карман «портфель» выкраивают с удвоенными припусками по боковым и нижним сторонам.

Припуск по верхнему срезу проектируют исходя из задуманного способа обработки.

Сначала обрабатывают нижние углы кармана. Деталь складывают по диагонали, припуски на обработку нижних углов стачивают, образуя у линии сгиба угол 90 градусов. Излишки материала подрезают. Припуски на швы по сгибам складок рассекают, швы разутюживают.

Затем обрабатывают верхний край.

При соединении кармана с основной деталью на нее настрачивают припуск.

Верхние углы кармана могут быть прикреплены кнопками (пуговицами), закрепкой..

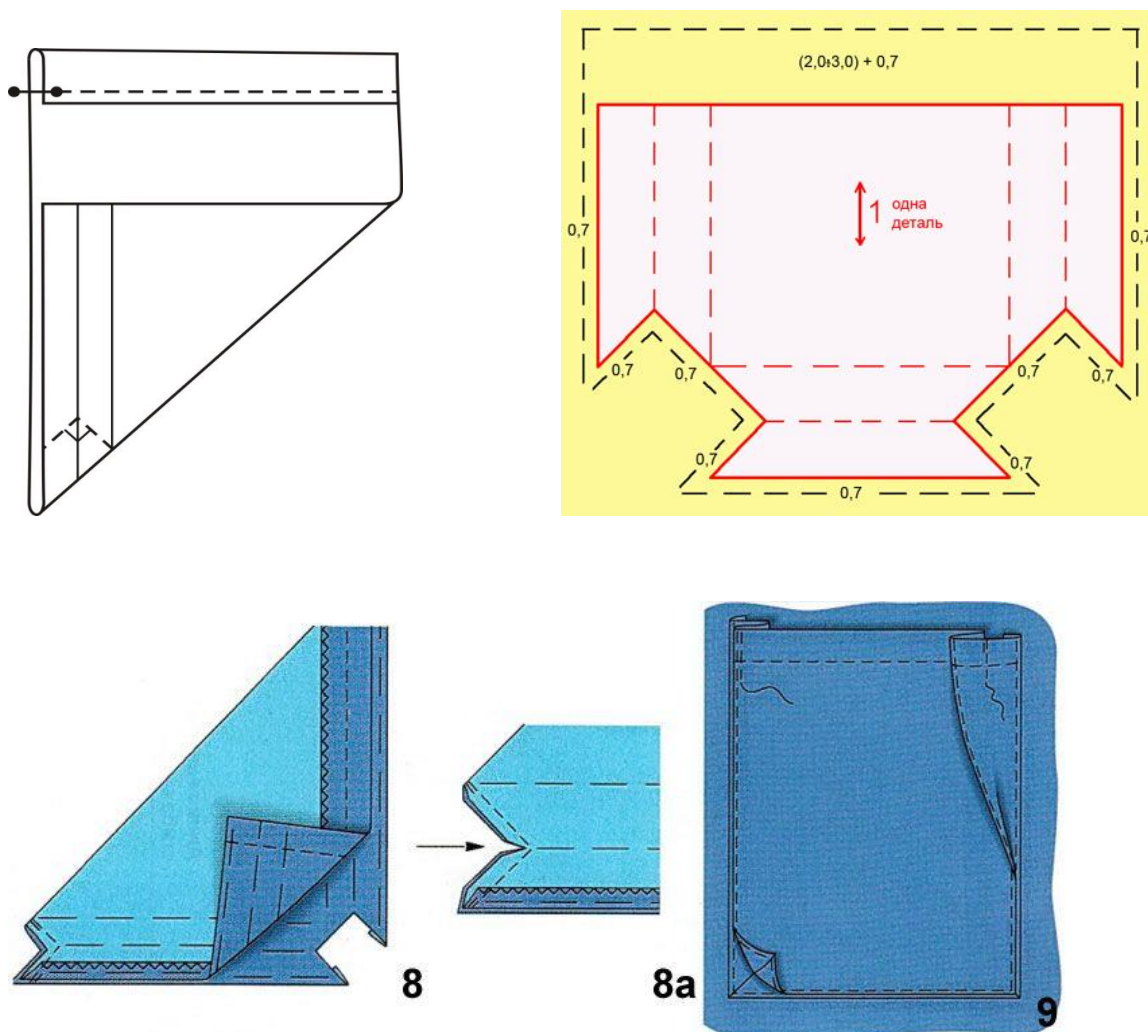


Рис. 16. Этапы обработки накладного кармана «портфель»



Рис.17. Модели одежды с объемным карманом «портфель»

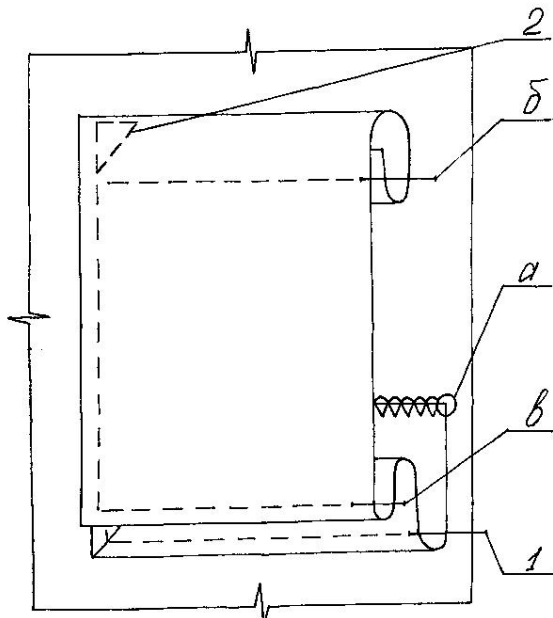


Рис.18. Технологическая схема сборки накладного кармана «портфель».



## Библиографический список

1. Бодрякова Л.Н. Технология изделий легкой промышленности [Электронный ресурс]: учебное пособие/ Бодрякова Л.Н., Старовойтова А.А.— Электрон. текстовые данные.— Омск: Омский государственный институт сервиса, 2013.- 165 с.— Режим доступа: <http://www.iprbookshop.ru/18263>.— ЭБС «IPRbooks», по паролю
2. ГОСТ Р 55306-2012 Технология швейного производства. Термины и определения. Technology of clothing manufacture. Terms and definitions : национальный стандарт Российской Федерации: издание официальное: утвержден и введен в действие [Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 29 ноября 2012 г. N 1530-ст; дата введения 2014-01-01/ разработан Центральным научно-исследовательским институтом швейной промышленности \(ЦНИИШП\).](#)— М.: Стандартинформ, 2014.
3. Конопальцева Н.М. Конструирование и технология изготовления одежды из различных материалов: учеб.пособие для вузов\*/Н.М.Конопальцева, П.И.Рогов, Н.А.Крюкова.- М.: Академия.- (Высшее профессиональное образование).- Ч.2:Технология изготовления одежды.- 2007.
4. Крючкова, Г.А. Технология швейных изделий: В 2 ч — Ч. 1: Основы технологии швейных изделий/ А.Г. Крючкова - М.: Академия, 2010.
5. Крючкова Г.А. Технология швейных изделий: В 2 ч — Ч. 2 / А.Г. Крючкова – М.: Академия, 2010.
6. Мохор Г.В. Технология швейного производства. Лабораторный практикум [Электронный ре-сурс]: пособие/ Мохор Г.В.— Электрон. текстовые данные.— Минск: Республиканский инсти-тут профессионального образования (РИПО), 2017.— 72
7. Самсонова И.Г. Формирование проектной культуры при изучении "Технологии швейных изделий: основы"[ Текст ]:учеб.-практ. пособие

для самостоятельной работы/ И.Г. Самсонова, М.А. Трускова.- Челябинск:Изд-во Челяб. гос. пед. ун-та,2012.

8. Самсонова И.Г.Ниточные соединения деталей одежды: основы технологии [Текст]: учебно-практическое пособие для самостоятельной работы / автор-составитель: И.Г. Самсонова – Челябинск: Издательство: ЗАО «Библиотека А. Миллера». 2021. – 40 с.
9. Самсонова И.Г., Свойства материалов: Учебное пособие/ И.Г. Самсонова. – Челябинск:Издательство ЗАО «Библиотека Миллера», 2018. – 31 с.







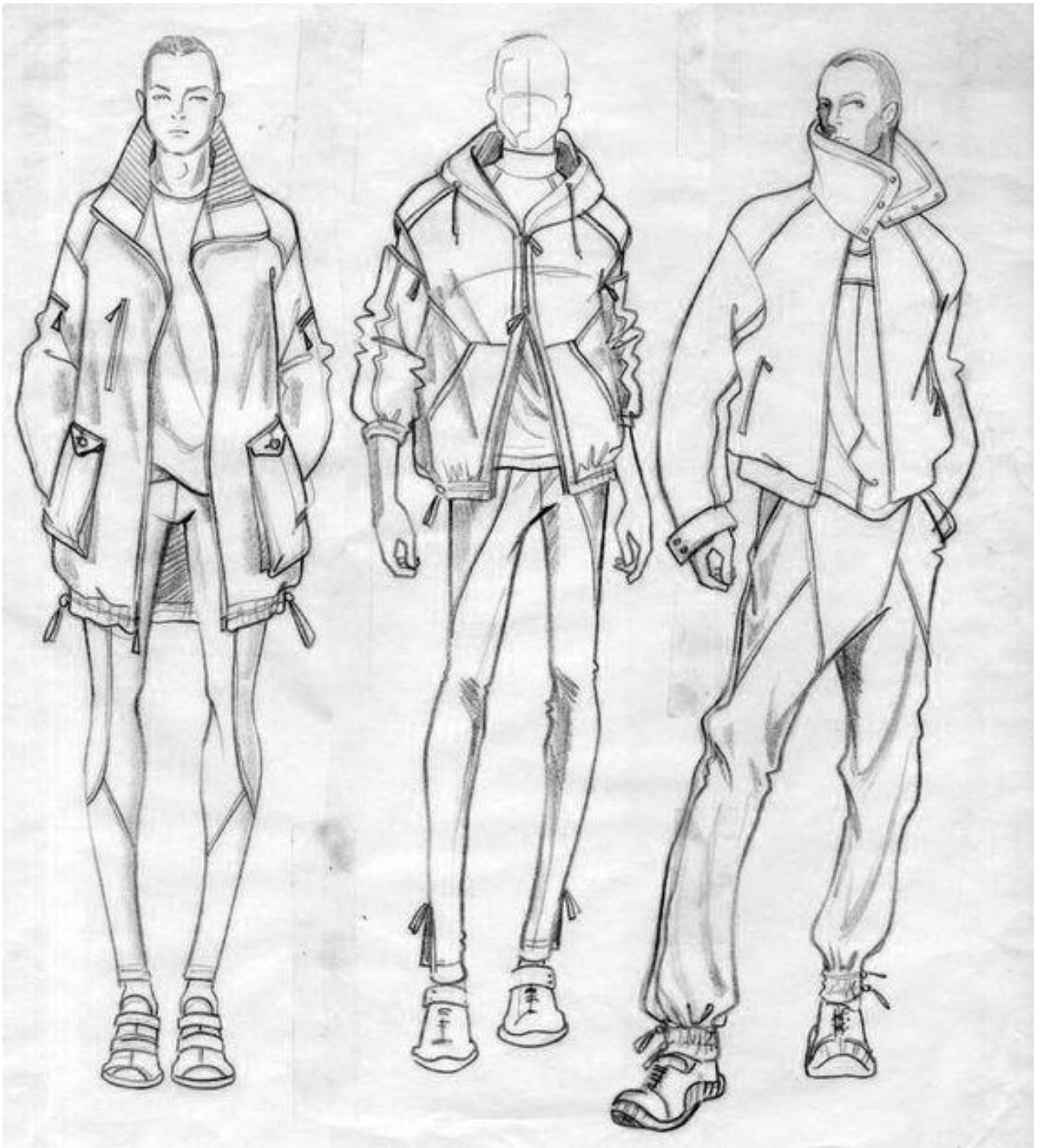
@LIN\_qingyao







@新蕾艺术考研









JAADESIGN ORIGINAL FASHION ILLUSTRATIONS

Ирина Геннадьевна Самсонова

Технология поузловой обработки: обработка  
накладных карманов

*Учебно-практическое пособие для самостоятельной работы*

Издательство: ЗАО «Библиотека А. Миллера»  
454091, г. Челябинск, ул. Свободы, 159

Подписано к печати 10.11.2022. 2022. Формат 60x54 <sup>1/16</sup>  
Печать офсетная. Усл.печ. л. 2,73.  
Тираж 100 экз. Заказ № 552  
Отпечатано в типографии ЮУрГГПУ  
454080, г. Челябинск, пр. Ленина, 69