

Тема урока: «Терминология и технические условия машинных работ»

Цель урока: ознакомить учащихся с терминологией машинных работ .

Девочки, проверьте, чтобы в тетради это все было написано. Если есть принтер можно распечатать и вклеить. Сфотографируете, поставлю оценку.

Технические условия на выполнение ручных работ

1. Толщина меловых линий не должна превышать 0,1 см.
2. Концы надсечек и линий разрезов деталей должны не доходить до линии строчек на 0,1 см.
3. При подготовке изделия к примерке и выполнении строчек временного назначения следует применять белые нитки соответствующих номеров.
4. Все сметочные работы выполняют на расстоянии 0,1 см от меловой линии в сторону среза детали так, чтобы сметочные строчки при дальнейшей обработке не попадали под машинные строчки.
5. Концы сметочных строчек закрепляют двумя - тремя обратными стежками.
6. Для удаления ниток сметывания необходимо разрезать их ножницами через каждые 10 - 15 см, а затем удаляют.
7. Чтобы облегчить и ускорить сметывание и улучшить качество выполняемой операции, предварительно детали скалывают булавками. Детали изделий из бархата, шифона и других легких тканей сметывают частыми стежками двумя строчками с расстоянием между ними 0,5 см, чтобы эти детали не смещались при стачивании.
8. При выполнении ручных стежков и строчек постоянного назначения применяют нитки, цвет которых совпадает с цветом материала. При изготовлении изделий из шерстяных и хлопчатобумажных тканей используют хлопчатобумажные нитки № 50...80, для изделий из шелковых тканей — шелковые нитки № 65...75, для изделий из искусственных и синтетических тканей — хлопчатобумажные нитки № 60...80.
9. Детали отделки пришивают нитками в цвет отделки.
10. Пуговицы со сквозными отверстиями пришивают нитками в цвет пуговиц, а пуговицы со стойкой — нитками в цвет ткани.
11. Номера игл должны соответствовать толщине ткани и характеру выполняемых операций. (№ 1,3,5)

Терминология, применяемая для ручных работ

Терминология	Содержание работы
<i>Сметать</i>	Соединить две или несколько деталей сметочной строчкой
<i>Наметать</i>	Соединить две детали сметочной строчкой, наложив одну деталь на другую
<i>Приметать</i>	Соединить части деталей или мелкие детали с основной деталью сметочной строчкой
<i>Вметать</i>	Соединить две детали сметочной строчкой по конструктивно-овальным линиям
<i>Заметать</i>	Закрепить подогнутые края деталей сметочными строчками
<i>Выметать</i>	Выправить края деталей с образованием канта и закрепить его строчкой временного назначения
<i>Обметать</i>	Обработать срезы деталей обметочной строчкой для предохранения их от осыпания
<i>Подшить</i>	Закрепить подогнутые края деталей или прикрепить одну деталь к другой подшивочными стежками
<i>Пришить</i>	Прикрепить фурнитуру или отделку (украшения) на изделии

Технические условия на выполнение машинных работ.

1. Машинные строчки должны быть ровными, без пропусков, с равномерно затянутыми стежками.
2. Все внутренние строчки выполняют нитками в цвет ткани.
3. Номера ниток, машинных игл и частота стежков строчек должны соответствовать толщине ткани и характеру выполняемых операций.

4. Стачивание срезов сметанных деталей выполняют рядом со строчкой сметывания с противоположной стороны от припусков на швы.
5. Максимальная частота стежков рекомендуется при выполнении наиболее ответственных соединительных строчек, подверженных растяжению в процессе носки.
6. При изготовлении изделий из шерстяных и шёлковых тканей все наружные открытые строчки, а также петли и закрепки выполняют шёлковыми или синтетическими нитками. При пошиве изделий из льняных тканей с лавсаном применяют хлопчатобумажные нитки № 50. Цвет ниток для отделочных строчек предусматривается моделью.
7. Концы верхних ниток отделочных строчек выводят на изнанку и завязывают узелком или закрепляют 3-4 ручными стежками.
8. Концы всех внутренних строчек, выполняемых на стачивающей машине, закрепляют двойной обратной строчкой длиной 0,7-1 см.
9. При прокладывании строчек по замкнутым линиям строчки в концах швов должны заходить одна за другую не менее чем на 1,5-2 см.
10. Параметры швов и их применение должны соответствовать техническим требованиям ко швам.
11. Стачивание деталей, настрачивание швов, прокладывание отделочных строчек выполняют с помощью направляющих линеек. Линии для фигурных отделочных строчек намечают по лекалам.
12. При работе на стачивающей машине необходимо придерживаться следующих правил:
 - а) соединяя детали с одинаковым направлением нитей по срезам и одинаковых размеров, стачивание можно выполнять со стороны любой детали, но при этом необходимо правой рукой подтягивать нижнюю деталь во избежание её посадки на зубчатой рейке, а левой рукой направлять верхнюю деталь под лапку;
 - б) если срез одной из деталей по линии стачивания короче среза другой детали, то первую деталь необходимо положить сверху;
 - в) при соединении деталей с различным направлением нитей по срезам, деталь с более косым срезом помещают вниз;
 - г) при соединении деталей с незначительной посадкой одной из них, эту деталь помещают также вниз;
 - д) при соединении деталей со значительной посадкой одной из них, эту деталь для контроля располагают сверху.

13. Все срезы открытых швов должны быть обработаны.

Терминология, применяемая для машинных работ

Терминология	Содержание работы
<i>Стачать</i>	Соединить два или несколько приблизительно равных по величине среза деталей
<i>Притачать</i>	Соединить части деталей или мелкие детали с основной деталью
<i>Втачать</i>	Соединить две детали по овальным линиям воротник
<i>Обтачать</i>	Соединить две детали, в результате вывертывания которых шов расположится внутри по краю детали
<i>Настрочить</i>	Закрепить припуски заутюженного шва, край детали или складки отделочной строчкой
<i>Расстрочить</i>	Закрепить припуски на швы строчкой
<i>Прострочить</i>	Проложить отделочные строчки по краю деталей или изделий
<i>Застрочить</i>	Проложить строчки для закрепления припуска на шов или подогнутого края детали
<i>Окантовать</i>	обработка срезов полоской материала или тесьмой для предохранения срезов от осыпания, для отделки.

Технические условия на выполнение влажно-тепловых работ.

1. Если изделие выполнено из ткани, свойства которой неизвестны, во избежание потери ею цвета и прочности следует проверить действие утюга на маленьком кусочке.

2. При выполнении влажно-тепловых работ в качестве проутюжильника применяют отбеленную льняную или хлопчатобумажную ткань.
3. ВТО изделия производят с увлажнением, за исключением тех тканей, на которых остаются пятна.
4. Операции влажно-тепловой обработки производят до полного удаления нанесённой на ткань влаги.
5. Перед разутюживанием шов необходимо сначала приутюжить с двух сторон, суживая посадку, затем шов разутюживают, добиваясь плотного прилегания припусков к деталям.
6. Влажно-тепловую обработку деталей с изнанки изделия выполняют без проутюжильника, а с лицевой стороны – через проутюжильник. При этом воротник приутюживают со стороны нижнего воротника, борта – со стороны подбортов, отвороты – со стороны полочек, манжеты – со стороны подманжет, пояс – по подпоясу, низ изделия – со стороны подгиба.
7. ВТО воротника, бортов, низа и других участков из материалов с полиэфирными или полиакрилонитрильными волокнами после выметывания краёв из-за сложности удаления следов от проколов иглы и ниток после прессования целесообразно выполнять в два приёма. Сначала детали прессуют в течение 2..3с без увлажнения через проутюжильник, затем удаляют выметочную строчку и производят вторичное прессование в течение 10...40 с через проутюжильник с увлажнением.
8. Разутюживание, приутюживание, проутюживание швов, краёв деталей и складок следует производить на столе или на специальных колодках, обтянутых сукном и покрытых сверху белой хлопчатобумажной тканью.
9. Особое внимание при влажно-тепловой обработке следует уделять тканям цвета морской волны, голубым, светло-серым и белым, так как красители, с помощью которых получают эти цвета, чрезвычайно чувствительны к действию высоких температур.
10. Влажно-тепловая обработка должна производиться в соответствии с установленными режимами. Несоблюдение режимов приводит к браку: появляются ласы, опалы, тепловая усадка, оплавление ворса, пятна, изменение цвета.
11. Ласы, образующиеся в результате ВТР с лицевой стороны деталей изделия, удаляют при помощи отпаривания.
12. После окончательной влажно-тепловой обработки готовые изделия должны быть просушены или охлаждены в подвешенном состоянии до полного закрепления прида

Терминология, применяемая при влажно-тепловой обработке

Терминология	Содержание работы
<u>Отутюжить</u>	Удалить замины на тканях и деталях изделия
<u>Разутюжить</u>	Разложить припуски шва или складки на две стороны и закрепить их в этом положении
<u>Заутюжить</u>	Отогнуть припуски шва или складки на одну сторону и закрепить их в этом положении
<u>Приутюжить</u>	Уменьшить толщину шва, сгиба или края детали
<u>Сутюжить</u>	Уплотнить ткань для создания формы, удалить посадку или слабинку ткани
<u>Оттянуть</u>	Удлинить край или отдельные участки детали
<u>Отпарить</u>	Снять ласы и придать ткани равномерно матовую поверхность
<u>Декатировать</u>	Равномерно уплотнить волокна ткани на всей площади
<u>Формование</u>	Подогнуть края деталей для обеспечения ровноты, создать форму отдельных деталей, выполнить выдавливание контурных линий