



BLOCUL I: CONFEȚIONAREA ÎMBRĂCĂMINTEI UȘOARE

CONȚINUTUL MODULULUI:

1. Aspecte generale privind îmbrăcămintea ușoară.
2. Materiale textile pentru îmbrăcămintea ușoară.
3. Croirea și pregătirea produselor vestimentare către probe.



ASPECTE GENERALE PRIVIND ÎMBRĂCĂMINTEA UȘOARĂ



Recunoașterea sortimentului îmbrăcăminte ușoare în baza particularităților acesteia.

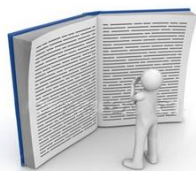


Studiind această temă vei fi capabil:

- să definești noțiunea de siluetă și croială;
- să descrii principalele tipuri de produse vestimentare ușoare.
- să enumери toate elementele și liniile constructive în principalele tipuri de produse ale îmbrăcăminte ușoare.



- Siluetă
- Croială



Îmbrăcăminte ușoară reprezintă sortimentul produselor vestimentare care reprezintă primul strat pe corp, sunt destinate, în special, pentru perioada caldă a anului și se confecționează din materiale subțiri.

Aspectul exterior al îmbrăcăminte ușoare este determinat de următoarele caracteristici: tipul materialelor de bază, complexitatea prelucrării tehnologice a materialelor, siluetă, croială etc.

Pornind de la principalele caracteristici ale îmbrăcăminte ușoare, produsele din acest sortiment pot fi confecționate țesături și tricoturi, acestea, la rândul său, se fabrică din fibre de lână cu prelucrare specială, mătase, bumbac, în și alte materiale care asigură funcționalitatea produselor.

Silueta în îmbrăcăminte reprezintă conturul plan al produsului. Tradițional, toate produsele vestimentare se încadrează în patru siluete de bază:

- *dreaptă*, caracterizată de lățime aproximativ egală a produsului la nivelul liniei umerilor, bustului, taliei, șoldurilor și terminației (se aseamănă cu un dreptunghi);
- *semiajustată*, care se manifestă prin lățime moderată a produsului la nivelul liniei umerale, a bustului și a terminației, iar la nivelul liniei taliei și a șoldurilor lățimea este mai mică, determinând forma produsului cu o ușoară cambrare la acest nivel;
- *ajustată* – caracterizată de ajustare puternică a produsului în zona taliei, iar la nivelurile liniei umerale, a bustului și a terminației se pot atesta diferite variante de ajustare, proiecția înscriindu-se în forma de clepsidră sau X;

- *trapez*, caracterizată de volum mic al produsului în zona superioară și o evazare puternică a produsului la nivelul terminației, sau invers, volum redus la nivelul terminației și majorat la nivelul umerilor și al bustului, în ambele cazuri proiecția produsului asemănându-se cu un trapez.

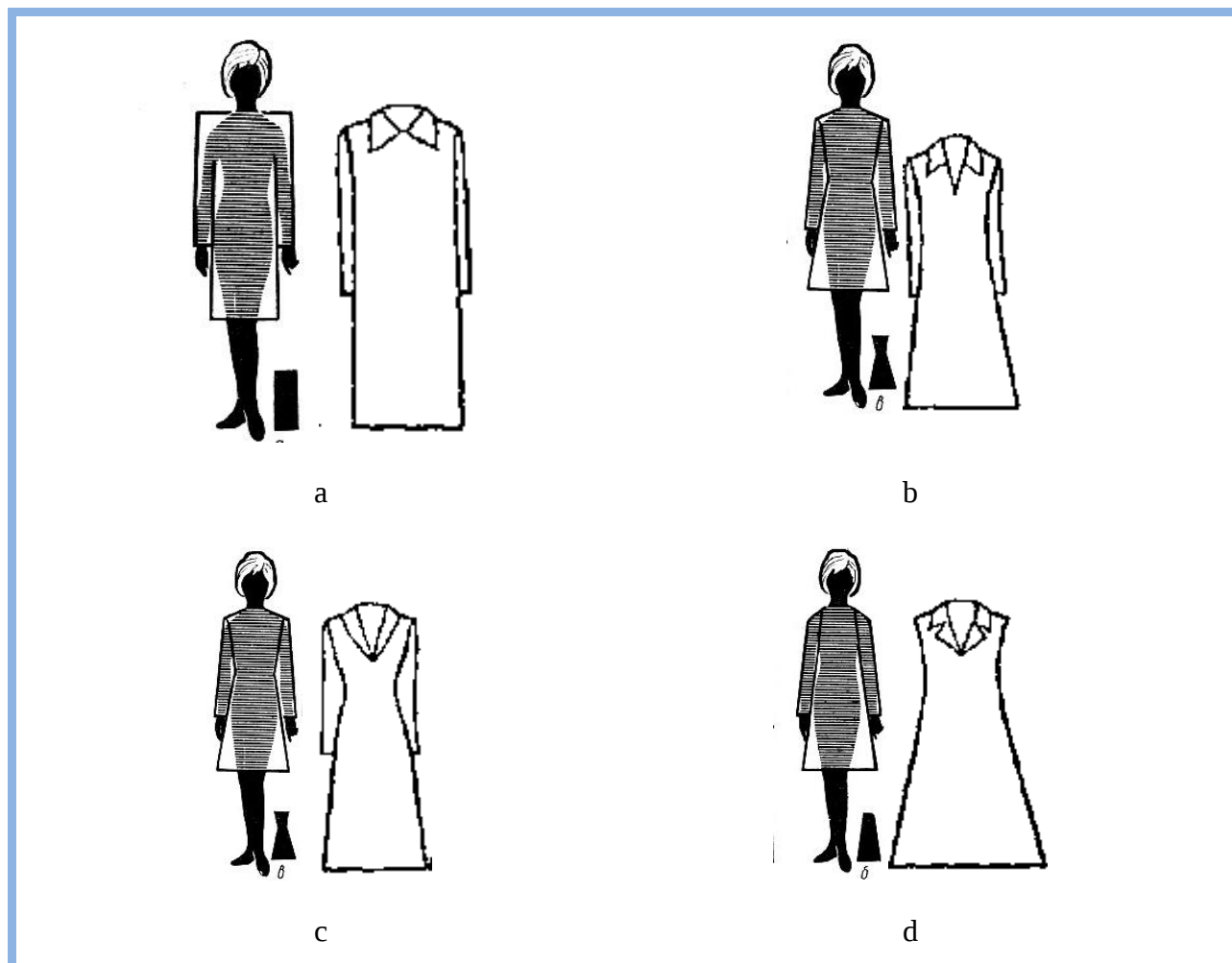


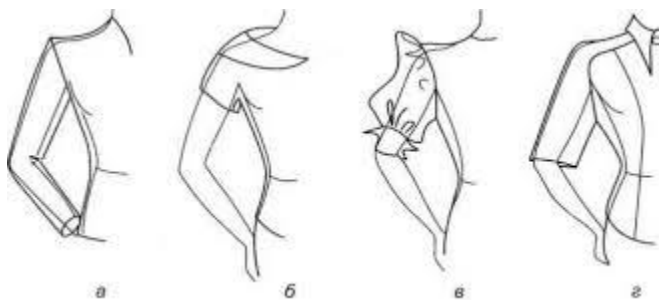
Figura 5.1. Siluetele produselor vestimentare: a – dreaptă; b – semiajustată; c – ajustată; d - trapez

Croiala reprezintă structura produsului, prin care se asigură forma și silueta acestuia. Produsele vestimentare prezintă croieli diverse în funcție de caracterul divizării acestora la nivelul răscroielii gâtului, liniei bustului, taliei, șoldurilor sau a răscroielii mânecii. Astfel, se specifică următoarele croieli:

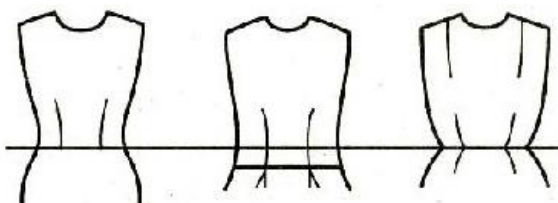
- După *caracterul divizării produselor la nivelul răscroielii gâtului* - produse fără guler, cu guler croit integral cu reperele de bază, cu guler aplicat în răscroială;



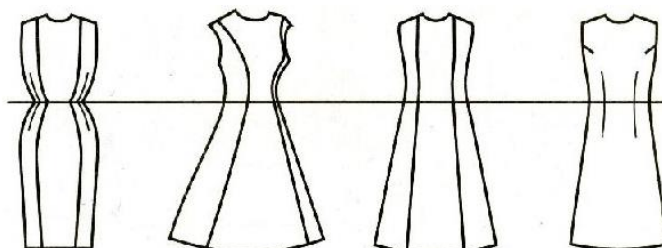
- După *caracterul divizării produselor la nivelul răscroielii mânecii* – fără mâneci, cu mâneci clasice aplicate, cu mâneci de croială raglan, chimono sau combinată;



- După *caracterul divizării produselor prin linii orizontale* – croite integral, cu platcă, divizate la nivelul liniei taliei, sau la nivelul liniei umerilor;



- După *caracterul divizării produselor prin linii verticale* – croite integral dintr-un reper, cu o cusătură, cu două cusături, cu clini laterali.



Fiecare perioadă a modei și a dezvoltării produselor vestimentare vine cu propriile variante ale configurației liniilor și a poziției acestora în produs, fiind identificate ca tipice pentru o anumită perioadă.

Sortimentul produselor vestimentare ușoare este foarte variat. El se divizează în subgrupe în funcție de sexul și vârstă purtătorului în îmbrăcăminte pentru femei, bărbați și copii. Această grupă sortimentală de îmbrăcăminte este reprezentată de o multitudine de tipuri de produse, atât cu sprijin pe umeri, cât și cu sprijin în talie (tabelul 5.1). Îmbrăcămintea ușoară se regăsește în sortimentele de produse de diversă destinație – de fiecare zi, de ocazie, pentru casă, sport etc. Comun pentru toată gama de produse ușoare este faptul, că acestea se prelucrează fără căptușeli, utilizând anumite metode de confecționare.

Tabelul 5.1. Subgrupele principale ale îmbrăcăminteii ușoare

Nr. crt.	Subgrupele principale ale îmbrăcăminteii ușoare	
	pentru femei și fete	pentru bărbați și băieți
1.	Rochii (produse tip rochie)	-
2.	Bluze, tricouri	Cămăși, tricouri
3.	Fuste, pantaloni, fuste-pantaloni, șorturi	Pantaloni, șorturi

Rochia este un tip de produs vestimentar cu sprijin pe umeri care se îmbracă peste produsele de lenjerie. Ea este compusă din corsaj și fustă. Corsajul este format din reperele spate și față și poate fi realizat cu pense, plăci, linii de „relief”, tăieturi, elemente decorative etc. Fusta rochiei poate fi dintr-un reper sau mai multe repere, prezentând formă dreaptă, conică, cu pliuri, creți, linii de „relief” etc. Corsajul se îmbină cu fusta la nivelul liniei taliei, aceste elemente fiind posibil de croit separat sau integral. Linia de divizare între corsaj și fustă poate trece mai sus sau mai jos de linia taliei. Rochiile în interiorul unei siluete pot prezenta varietate în ceea ce privește croiala mânecii, gulerului, corsajului, fusteii etc. Produsele tip rochie se confecționează cu sau fără mâneci, care la rândul său pot prezenta croieli clasice aplicate, raglan, chimono.

Mânecele în produsele vestimentare ușoare pot prezenta diferită lungime - scurte, lungi, $\frac{3}{4}$, $\frac{7}{8}$ și lățimi. Acestea pot fi substituite prin volane, aripioare sau alte elemente. Terminația mânecii poate fi prelucrată cu manșete, șlițuri, panglici elastice etc.

În îmbrăcămintea ușoară se proiectează diverse gulere care pot fi croite separat sau integral cu corpul de produs. Ca formă gulerul poate fi aplatizat, rulat, verticale, combinate etc.

Răscroiala gâtului prezintă un element important de model în îmbrăcămintea pentru femei, prezentând diversitate ca formă, adâncime și lățime.

Pe produse deseori se proiectează buzunare atât laterale, cât și superioare. Aici găsim întreaga varietate de buzunare cu preponderență aplicate și amplasate în cusături.

Sistemele de închidere prezintă variabilitate ca poziție pe produs, fiind regăsite pe reperul spate sau față sau în liniile laterale și umerale. În calitate de garnituri se utilizează nasturi și butoniere, capse, fermoare.

Bluzele se confecționează din diverse materiale, într-o varietate mare de forme și siluete, cu mâneci de diverse croieli și diverse variante ale gulerelor. Bluzele de vară se pot proiecta și fără mâneci. Terminația bluzei poate fi prelucrată cu betelie, elemente decorative etc.

Purtătorii de sex masculin poartă **cămăși**. Acestea prezintă diverse siluete, având mâneci clasice aplicate de o formă particularizată – mâneci tip cămașă. Aceste produse prezintă gulere aplicate în răscroiala gâtului de formă verticală sau rulată.

Suprafața produselor cu sprijin pe umeri pentru femei se divizează prin linii constructive în reperele spate, față, două mâneci și guler. În figura 5.2 se prezintă schema produsului cu sprijin pe umeri cu mânecă clasică aplicată pentru femei pe care sunt marcate următoarele linii constructive: linia de montare a gulerului, linia de montare a mânecii, liniile umerale și liniile laterale, linia terminației, forma în zonele de proeminență se obține prin intermediul penselor de bază: de bust și de omoplat. Poziția lor pe corp este corelată cu liniile constructive orizontale de bază: a bustului (adâncimii răscroielii mânecii), a taliei, a șoldurilor și a terminației. Corpul de produs se completează cu guler care se va aplica în linia de montare a gulerului (răscroiala gâtului) și cu mânecă care se aplică în linia de montare a mânecii (răscroiala mânecii).

Construcția tiparului produselor cu sprijin pe umeri începe cu proiectarea tiparului de bază a corpului de produs constituit din spate și față. Tiparele mânecii și a gulerului se proiectează mai târziu, corelând forma și dimensiunea lor cu forma și dimensiunile sectoarelor corespunzătoare ale elementelor spate și față. Tiparele spatelui și a feței se proiectează pe aceeași rețea de linii.

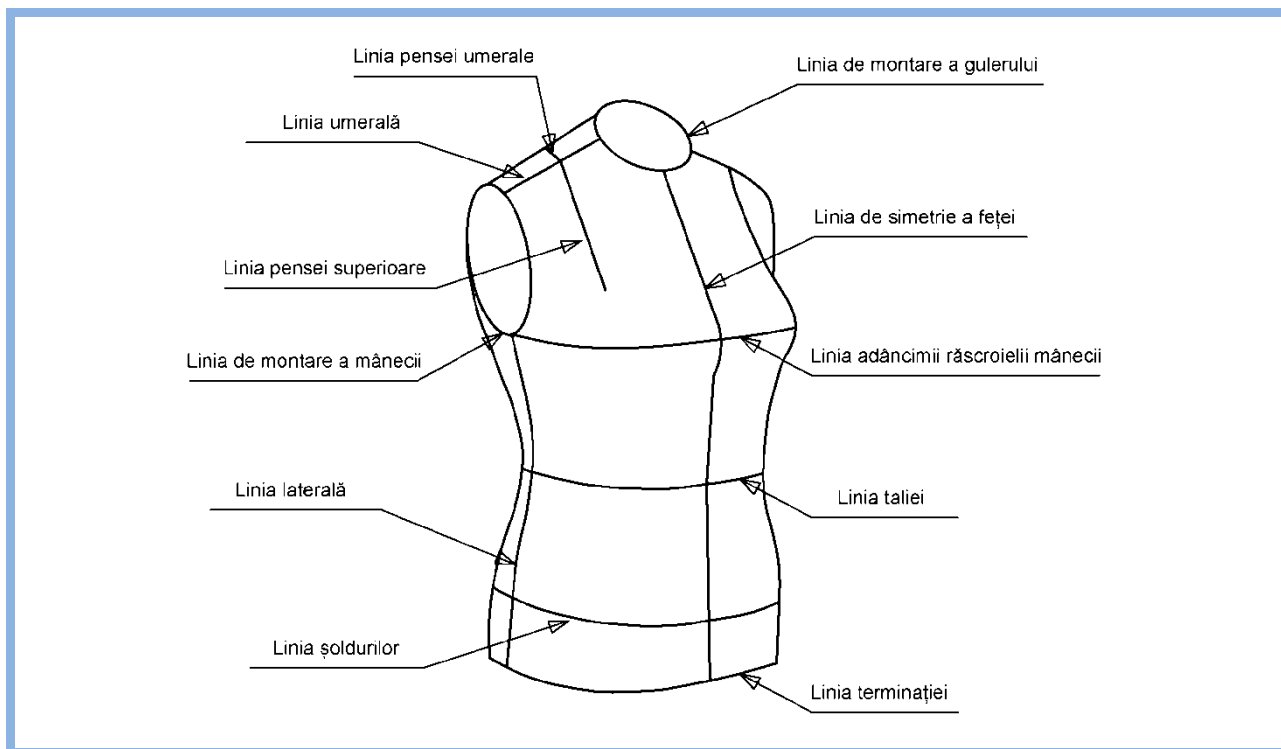


Figura 5.2. Schema produsului cu sprijin pe umeri cu mânecă clasică aplicată pentru femei

Fustele pot prezenta diverse forme, fiind stricte, de volum redus sau moi, voluminoase. Acestea se încadrează în siluetele dreaptă sau conică. Ca proporții deosebim fuste scurte, medii sau lungi, cu diversă poziție a conturului superior în raport cu linia taliei. Sistemul de închidere în fuste se amplasează în cusături.

Suprafața fustei de croială clasică este divizată de două sau trei linii constructive verticale. Două linii separă fața de spatele fustei. Aceste linii se numesc laterale sau liniile cusăturilor laterale. O linie care se numește de simetrie sau linia cusăturii ce trece prin linia de simetrie, trece prin mijlocul reperului spate, divizându-l în două repere simetrice (figura 5.3). Pe fața și spatele fustei pe linia taliei se proiectează pense, în care se include surplusul de material format de diferența dintre perimetrele taliei și șoldurilor incluzând proeminența abdominală. Numărul, forma și lungimea penselor de talie pot fi diverse în funcție de forma feselor, șoldurilor și abdomenului corpului individual.

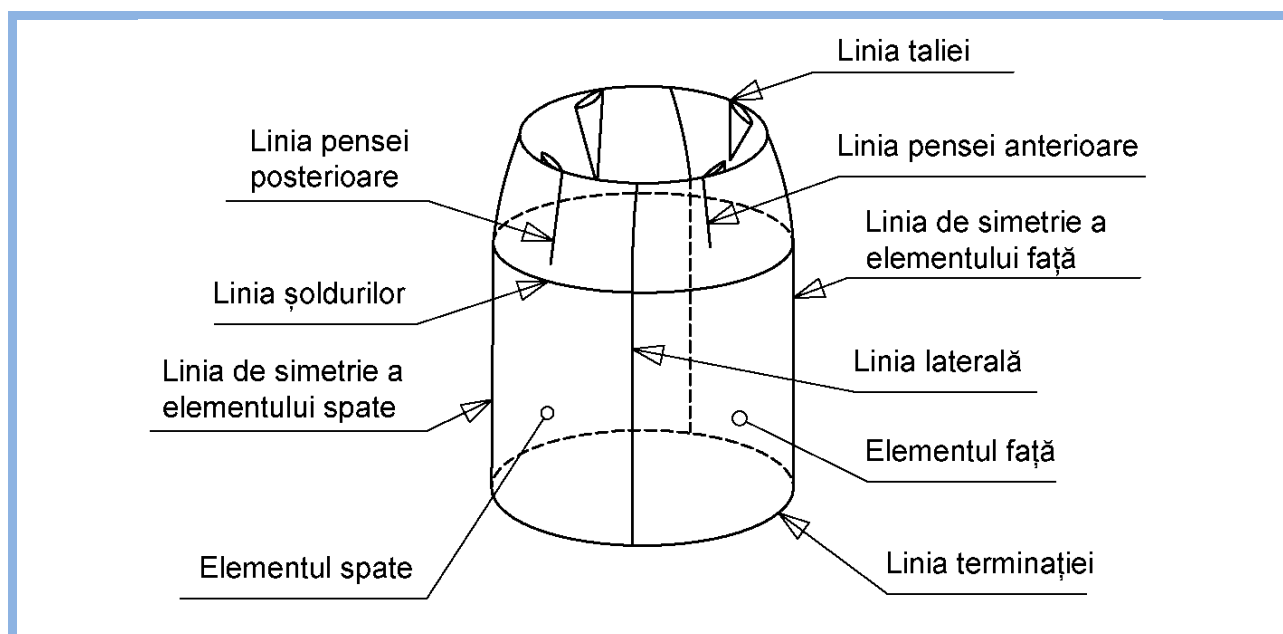


Figura 5.3. Liniile constructive și elementele vestimentare principale ale fusteii

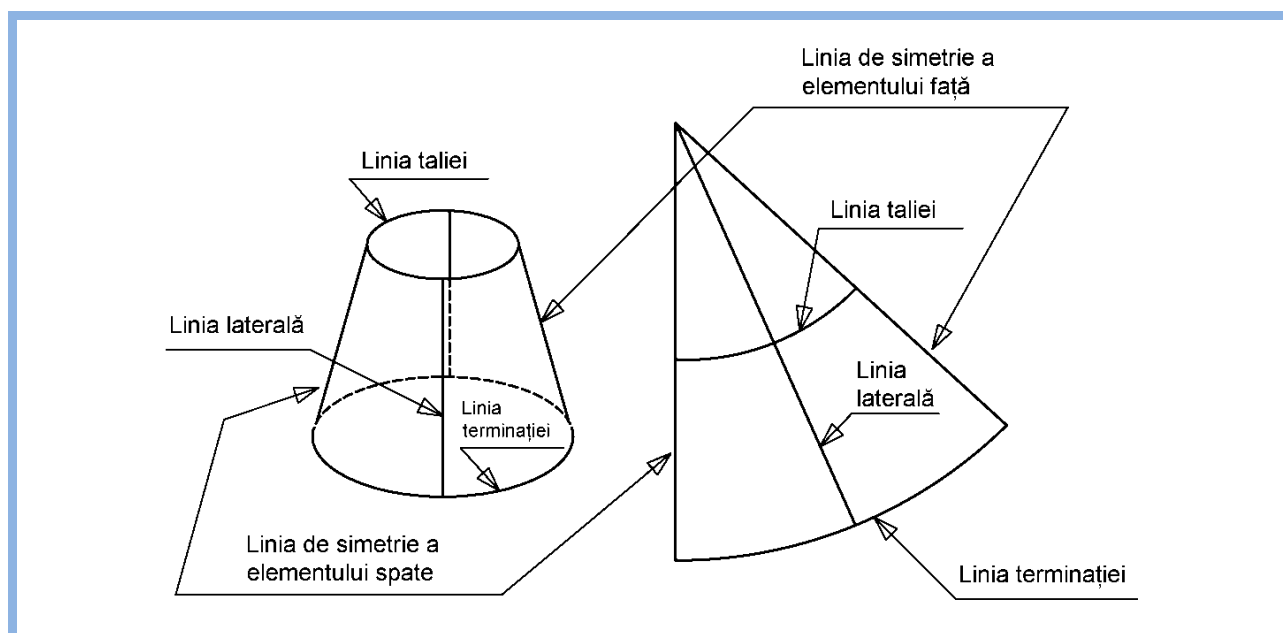


Figura 5.4. Schema fusteii conice și desfășurata acestei fuste în plan

Pantalonii ca formă pot fi drepi pe toată lungimea, evazați sau îngustați, aceștia pot prezenta îmbinări de forme pe diferite niveluri ale produsului. Terminația superioară a pantalonilor se prelucrează cu betelie, șnal, elastic, borduri etc. Silueta pantalonilor este limitată de linia taliei, linia terminației și liniile laterale. Proporțiile depind în mare măsură de lungimea pantalonilor și poziția liniei taliei.

În pantaloni se evidențiază următoarele linii constructive: linia taliei, linia terminației, liniile laterale, liniile pasului și linia de simetrie (figura 5.5). Liniile constructive laterale și ale pasului divizează suprafața pantalonilor în două părți din față și două părți din spate. Pe terminația superioară a elementelor față se realizează pense sau pliuri, iar pe spate – pense. Partea dreaptă se

îmbină cu partea stângă pe linia de simetrie. Terminația superioară a produselor fustă și pantaloni, de regulă, se prelucrează cu betelie.

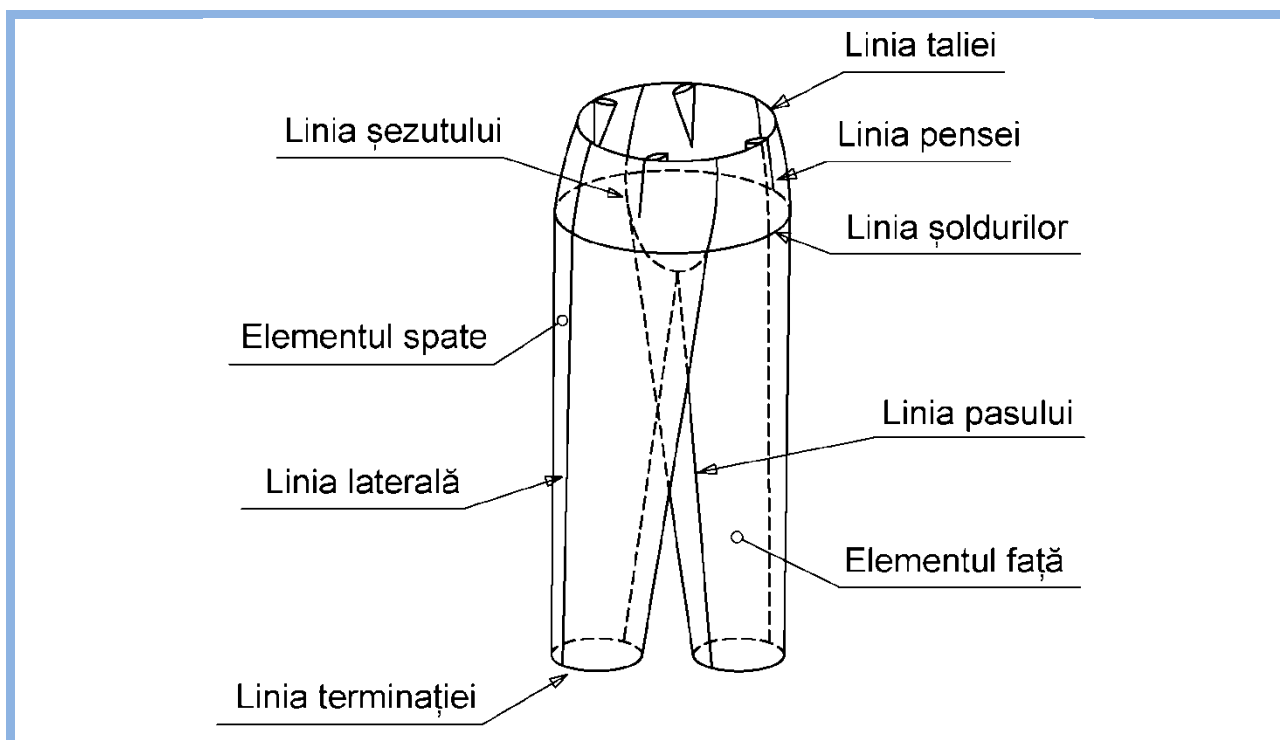


Figura 5.5. Liniile constructive și elementele principale ale pantalonilor



1. Definește noțiunea de îmbrăcăminte ușoară.
2. Examinează produsele vestimentare ușoare din garderoba personală. Din ce materiale sunt confecționate acestea?
3. Studiază definițiile principalelor siluete. Asociază cu figuri geometrice siluetele:

Silueta	Figura geometrică cu care se asociază
Dreaptă	
Semiajustată	
Ajustată	
Evazată	

4. Completează tabelul, caracterizând principalele variante ale croielii, specifice îmbrăcăminteii ușoare.

Variante de croieli după caracterul divizării produselor			
la nivelul răscroielii gâtului	la nivelul răscroielii mâneții	prin linii orizontale	prin linii verticale

5. Completează propozițiile:

Cele mai reprezentative produse cu sprijin pe umeri din categoria îmbrăcăminteii ușoare sunt _____.

Cele mai reprezentative produse cu sprijin în talie din categoria

îmbrăcăminții ușoare sunt_____.

6. Pe baza imaginilor din reviste de modă analizează structura a cinci produse vestimentare de tip:

- a. roche de vară pentru femei,
- b. bluză pentru femei,
- c. cămașă pentru bărbați,
- d. fustă pentru femei,
- e. pantaloni de vară/șorturi pentru femei,
- f. pantaloni de vară/șorturi pentru bărbați.



GLOSAR DE TERMENI!

<i>Termenul</i>	<i>Definiția</i>
Silueta	reprezintă conturul plan al produsului vestimentar.
Croiala	reprezintă structura produsului vestimentar, prin care se asigură forma și silueta acestuia. Croiala îmbrăcăminții este determinată de caracterul divizării reperelor la nivelul răscroieli gâtului, liniei bustului, taliei, șoldurilor și de tipul mânecii.
Sarafan	produs cu sprijin pe umeri tip rochie fără mâneci, de regulă cu bretele pentru perioada caldă a anului, cu lungimea de la genunchi până la glezne.
Halat	produs cu sprijin pe umeri tip rochie comod, lung și larg având destinație diferită: de protecție, tehnologică, de casă, de baie etc.



MATERIALE TEXTILE PENTRU ÎMBRĂCĂMINTEA UȘOARĂ



Selectarea materialelor pentru confecționarea îmbrăcăminte ușoare de diverse destinații, ținând cont de cerințele estetice și cele funcționale.

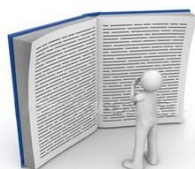


Studiind această temă vei fi capabil:

- să enumeri cerințele impuse materialelor pentru confecționarea îmbrăcăminte ușoare;
- să delimitezi cerințele impuse îmbrăcăminte ușoare;
- să explici prioritatea selectării materialelor în amestec cu fibre chimice față de cele din fire naturale.



- proprietăți
- materiale ușoare
- bumbac
- in
- mătase
- lână
- materiale în amestec



Diferitele tipuri de confecții impun numeroase și variate cerințe față de materialele din care sunt confecționate. Acestea sunt în primul rând legate

de destinația îmbrăcăminte: un palton ar trebui să protejeze de frig, un impermeabil - de precipitații, o rochie trebuie să fie elegantă, lenjeria trebuie să aibă un grad înalt de confort, iar un costum trebuie să-și păstreze forma pentru o lungă perioadă de timp. În plus, toate produsele trebuie să posede un aspect estetic.

Cerințele estetice impuse materialelor destinate îmbrăcăminte ușoare sunt foarte

înalte și se schimbă de la o perioadă la alta în dependență de tendințele modei. Totodată unul și același tip de îmbrăcăminte poate fi realizat din diferite materiale. În acest caz, cerințele pentru materiale vor fi diferite, iar destinația va fi aceeași. Proprietățile de plasticitate a materialului presupun înnoirea permanentă a sortimentului de materiale pentru îmbrăcăminte ușoară.



Figura 5.6. Materiale textile pentru îmbrăcăminte ușoară

În același timp, rămân neschimbate cerințele igienice impuse țesăturilor ușoare: greutatea mică, flexibilitatea sporită și elasticitatea materialelor, rigiditatea limitată, higroscopicitatea și permeabilitatea la vapori înalte. În plus, materialele pentru îmbrăcăminte ușoară uzuală trebuie să fie rezistente la frecare, să-și păstreze forma pe o perioadă suficient de lungă, să nu-și schimbe dimensiunile liniare în timpul purtării, să fie cu un grad cât mai mic de șifonabilitate. De toate aceste cerințe se ține cont atunci când se proiectează un produs sau altul în funcție de tipul îmbrăcăminte. Pentru a face selectarea corectă a materialelor este necesară cunoașterea cerințelor impuse produselor corespunzătoare, ele trebuie să posede un grad înalt de flexibilitate, rezistentă la uzura, rezistență la tracțiune, la curățirea chimică. E bine să cunoști care dintre materiale corespund proprietăților dorite.

Țesăturile de bumbac sunt utilizate pe larg la fabricarea îmbrăcăminte ușoare. Pentru aceste țesături, se folosesc fire subțiri sau medii de bumbac pieptănat în bățătură și fire mai groase în urzeală. În aceste țesături, este folosit un fir de bumbac omogen și fire, amestecate cu viscoză, dacron, fibre de capron, nitron. Țesăturile de bumbac mai des folosite sunt catifeaua, pânza, materiale ușoare de blugi cu structuri cu rigiditatea redusă.

La confecționarea îmbrăcăminte ușoare se utilizează un număr impunător de articole din lână pură și lână în amestec cu fibre sintetice sau artificiale. Firele și fibrele sintetice ameliorează calitatea țesăturilor, le conferă un aspect mai frumos, le reduce șifonabilitatea, le mărește gradul de rezistență la uzură, își păstrează bine forma la exploatare. Aceste țesături au o greutate medie, sunt moi și calde, au stabilitate dimensională, contracție redusă. Țesăturile din semilână se produc din amestecuri ce conțin nitron, lavsan și viscoză și din fire de viscoză și de capron. Țesăturile cu lavsan au șifonabilitate mai mică decât cele cu nitron. Textilele se produc cu legăturile pânză, serj, crep, jacard etc.

La producerea îmbrăcăminte ușoare se utilizează nu doar țesăturile, dar și tricoturile, materialele nețesute, dantelate. Se folosesc tricoturi din fire de viscoză, acetat, triacetat, în combinație cu alte fibre. Tricoturile sunt mai elastice ca țesăturile, au un grad mai înalt de confort, sunt rezistente, extensibile, au șifonabilitatea redusă. De toate acestea se va ține cont la elaborarea construcției noilor modele de produse vestimentare și a tehnologiei de confecționare a acestora.

Marea majoritate a materialelor sunt ușor de prelucrat. Bumbacul, mătasea, inul și lână sunt constituite din fibre naturale, adesea – în amestec cu fibre sintetice – care conferă materialelor rezistență sporită și nu permit șifonarea materialelor. Pentru lucrul cu astfel de materiale se recomandă utilizarea aței universale, marginile reperelor – a le prelucra prin cusături de surfilare, zig-zag sau a le definitiva cu foarfece de festonare (zig-zag). Se permite tratamentul umidotermic al bumbacului și inului la temperaturi înalte, iar mătasea, lână și materialele în amestec – doar cu ajutorul țesăturii intermediare la temperaturi medii. Pentru confecționarea produselor din astfel de materiale se utilizează ace cu numărul 70-80.

În continuare se propune caracteristica sortimentului de materiale, care se utilizează la confecționarea produselor de îmbrăcăminte ușoară.

MATERIALE UTILIZATE LA CONFEȚIONAREA PRODISELOR VESTIMENTARE

UȘOARE:

Batistul – un material semitransparent ușor din fibre de bumbac sau în fin. Poate fi uni/multicolor. Se utilizează pentru confecționarea lenjeriei, rochiilor și fustelor de vară etc.



Pânza – țesătură de bumbac cu legătură pânză, ieftin, de culori și nuanțe diverse, cu densitate diferită.



Șambre – un tip de material din bumbac, uneori în amestec. Firul de urzeală este de o culoare, de obicei indigo, iar firul de bățură – alb. Se utilizează pentru confecționarea bluzelor, cămășilor și îmbrăcămintei pentru copii.



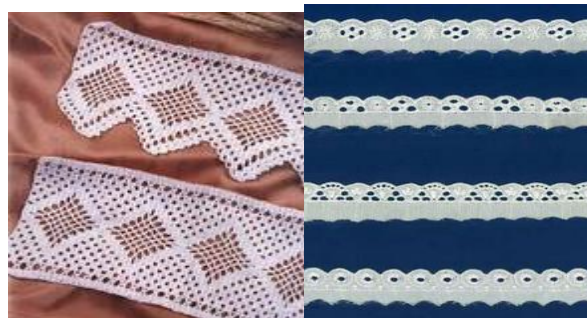
Șifonul – material subțire și transparent din mătase naturală sau fibre sintetice, care se supune drapării. Se utilizează pentru confecționarea bluzelor, fustelor, pareo, pelerinelor.



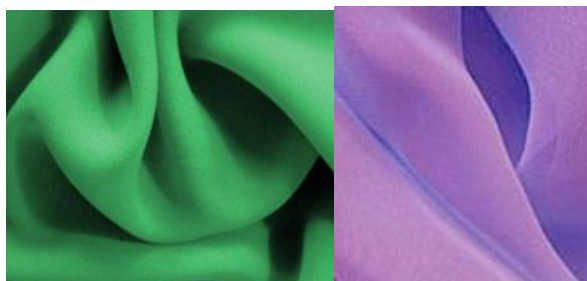
Cotonul/poliester+coton – material ușor la prelucrare, este propus într-o gamă largă de culori cu desen uni/multicolor. Se utilizează la confecționarea îmbrăcămintei de vară.



Panglici brodate sau tricotate – material unicolor perforat în combinație cu broderia, tradițional este confecționat din bumbac. Se utilizează la confecționarea îmbrăcăminții pentru copii, fuste, rochii pentru femei etc.



Jorjet – material transparent, asemănător cu șifonul, dar realizat din fibre de crep pentru conferirea efectului de densitate mai mare. Se utilizează la confecționarea rochiilor, bluzelor, pelerinelor.



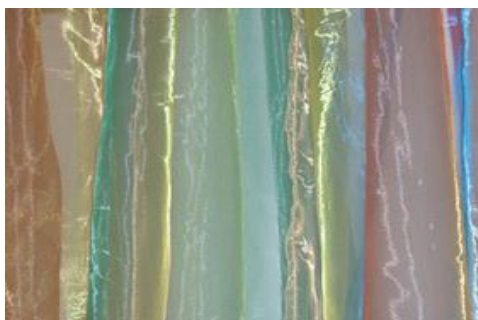
Inul - material care se șifonează ușor. Inul are densitate diversă, gamă largă de culori și este utilizat la confecționarea costumelor de vară, rochiilor, pantalonilor, fustelor etc.



Muselina – material moale, plăcut la aspect și la pipăit, cu permeabilitate sporită a aerului. Se utilizează la confecționarea vestimentației ușoare.



Organza – material transparent, adesea confecționat din mătase sau poliester, puțin mai aspru ca șifonul. Se utilizează la confecționarea bluzelor și pelerinelor.



Poliester, poliester-crepdeșin, viscoză– materiale artificiale/sintetice cu densitate diferită, ușor deșirabile. Aspectul exterior este asemănător cu cel al materialelor naturale, dar au proprietăți mai bune la rezistență, nu se șifonează și se poartă mai bine. Se utilizează la confecționarea produselor vestimentare de vară.



Poplin – material mai aspru și cu densitate mai mare, decât batistul din bumbac. Se utilizează la confecționarea produselor vestimentare de vară și a îmbrăcăminte pentru copii.



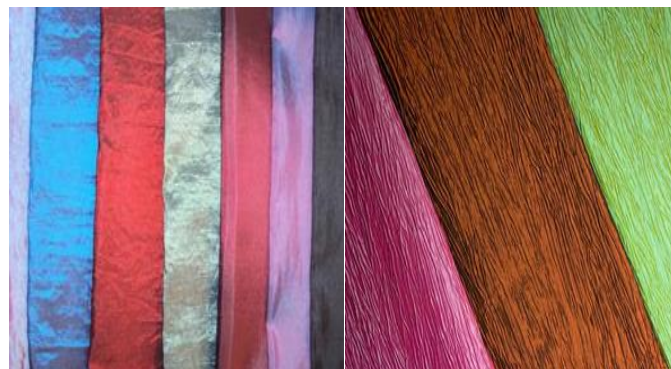
Sirsacher/sircaser– țesătură presată în dungi sau carouri mărunte din fibre naturale, care are suprafața asemănătoare cu scoarța de copac și este utilizată la confecționarea jachetelor de vară, bluzelor, cămășilor etc.



Mătasea – există o varietate mare de tipuri de mătase, care au o răspândire vastă la confecționarea produselor de îmbrăcăminte de vară pentru femei, bărbați și copii. De asemenea, se utilizează în calitate de căptușeală.



Tafta – țesătură aspră cu suprafața lucioasă, confecționată din mătase sau poliester. Se utilizează la confecționarea produselor de îmbrăcăminte de ocazie, pelerinilor etc.





1. Care sunt cerințele estetice impuse materialelor textile?
2. De care dintre cerințele funcționale (permeabilitatea la apă, permeabilitatea la aer, permeabilitatea la praf, rezistența termică asigură protecția față de mediul înconjurător) vei ține cont la selectarea materialului pentru:
 - a) fustă-pantaloni;
 - b) tunică;
 - c) sarafan;
 - d) rochie?
3. Pentru ce componentă fibroasă vei opta în alegerea unei țesături când șifonabilitatea va fi minimă?
4. Ce procedeu se utilizează în producerea țesăturilor pentru mărirea gradului de rezistență la uzură și a perioadei de utilizare?



CROIREA ȘI PREGĂTIREA RODUSELOR VESTIMENTARE PENTRU PROBĂ



Croirea produselor vestimentare.



Studiind această temă vei fi capabil:

- să determini fața și direcția firului de urzeală a materialelor textile;
- să apreciezi calitatea materialelor textile;
- să efectuezi lucrări de pregătire ale materialelor către croirea produselor vestimentare;
- să realizezi încadrări ale șabloanelor respectând cerințele tehnice;
- să croiești reperele produsului vestimentar
- să pregătești produsul către probă.



- Proprietăți;
- Materiale ușoare;
- Bumbac;
- In;
- Mătase;
- Lână;
- Materiale în amestec.



Etapa de croire este parte importantă a întregului proces de confecționare a produselor vestimentare, deoarece aici materialul textil se transformă în repere croite, iar exactitatea croiului influențează direct calitatea viitorului produs.

La orice etapă de realizare a modelului nou de produs vestimentar pot fi comise greșeli care cauzează apariția defectelor, acestea putând fi corectate sau remediate. Greșelile comise la croirea reperelor (încălcarea simetriei, nerespectarea dimensiunilor etc.) sunt ireparabile și necesită recroirea acestora, majorând substanțial consumul de material.

Pentru etapa de croire sunt specifice un șir de lucrări, care includ: calculul consumului de materiale, determinarea feței materialului, aprecierea calității materialului textil, prelucrarea lui umidotermică, amplasarea pe masa de croit, încadrarea șabloanelor și nemijlocit decuparea conturilor reperelor.

Cantitatea de material, necesară pentru croirea produsului trebuie calculată în funcție de complexitatea și silueta modelului, lățimea materialului, proprietățile de contracție a materialului la prelucrarea umidotermică sau spălare, prezența desenului pe material (raport, direcția de orientare, simetria etc.), mărimea clientului. De obicei, pentru produsele tip rochie de siluetă semiajustată,

care repetă forma corpului este necesar de a avea la dispoziție un cupon de material cu lățimea de 140 cm și lungimea calculată ca suma lungimilor produsului și a mânecii, pentru modelele de rochii evazate spre terminație consumul de material va crește cu încă o lungime a produsului vestimentar. Fustele drepte, de obicei se încadrează într-un cupon de lungimea fustei, cu condiția lățimii de 140 cm. Produsele tip pantaloni mulați se încadrează într-un cupon cu lățimea de 140 cm și lungimea dictată de lungimea produsului, iar pentru modelele voluminoase consumul de material se majorează cu 30-40%. După ce te-ai asigurat că ai material suficient pentru realizarea/confecționarea produsului vestimentar poți purcede la pregătirea materialului pentru croirea reperelor.

Există reguli generale de determinare a feței materialului textil. Astfel, materialele textile se păstrează în rulouri, în care materialul este pliat în jumătate cu fața în interior.

În alte cazuri, determinarea feței materialului se face prin analiza aspectului exterior al celor două suprafețe (față și vers), plecând de la anumite criterii de identificare, conform cărora fața materialului are aspect mai frumos, care se datorează cromaticii, legăturii și tipului de finisare la care a fost supusă aceasta. Pentru aceasta materialul se pliază astfel, încât să se vadă ambele suprafețe, care trebuie comparate și examinate. Se fac aprecieri asupra legăturii, culorii, finisajului și aspectului general al materialului.

O altă modalitate de determinare a feței materialului textil se bazează pe examinarea direcției de perforare de pe liziera materialului. În toate cazurile perforațiile sunt îndreptate spre partea din față a materialului.

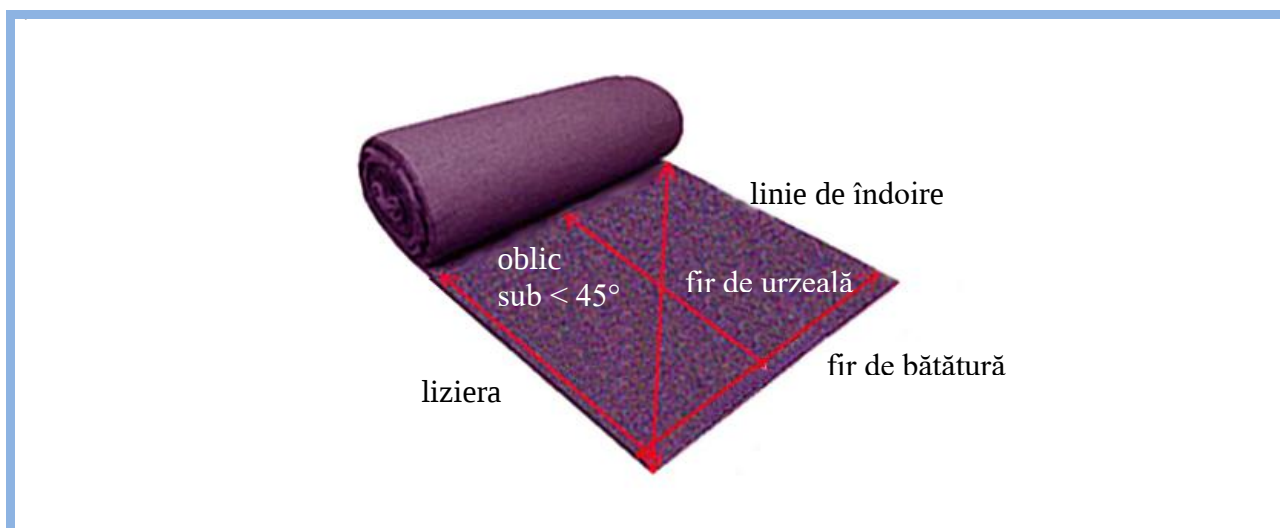


Figura 5.7. Stabilirea firelor de urzeală și bătătură pe țesătura pregătită pentru croire



Figura 5.8. Determinarea feței țesăturii conform perforărilor pe lizieră

Pentru materialele în amestec, cele scămoșate sau plușate, cu desen țesut sau imprimat modalitatea de determinare a feței materialului se particularizează prin următoarele aspecte:

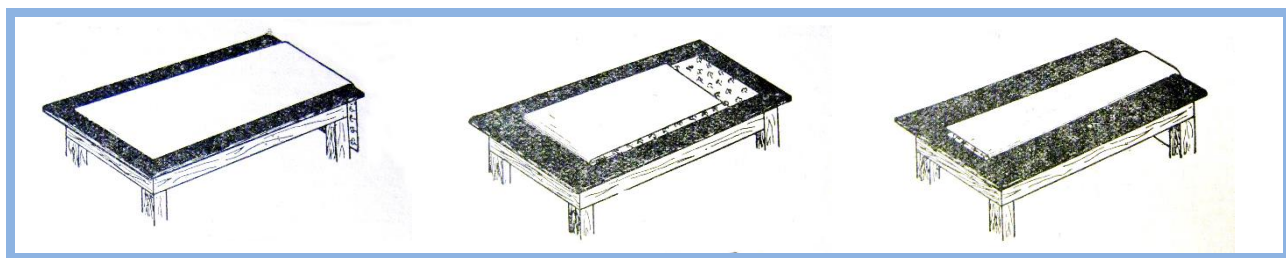
- la țesăturile mixte cum sunt: bumbacul cu în, bumbacul cu celofibră, lână cu celofibră etc. fața țesăturii este totdeauna pe acea parte, pe care predomină fibra mai scumpă;
- la țesăturile scămoșate, partea scămoșată constituie fața țesăturii;
- la țesăturile realizate în mai multe culori sau cu desene de culoare, fața țesăturii este partea pe care desenul iese mai bine în evidență;
- la țesăturile plușate, fața este pe partea plușată;
- la țesăturile imprimate fața este pe partea imprimată.

Pentru a aprecia calitatea unui material textil este necesar să se determine următorii indicatori de calitate: uniformitatea aspectului exterior al feței materialului, calitatea realizării legăturii, uniformitatea lățimii, sarcina la rupere etc. Examinarea aspectului exterior al materialelor în vederea determinării calității acestora se realizează la lumina difuză a zilei sau la lumină artificială de zi, privind țesătura sub un unghi de 40...45°, fără a folosi instrumente de mărit. Astfel, se urmărește ca pe fața materialului să nu apară fibre intruse, fire scurte îngroșate, defecte cauzate de absența unuia sau mai multor fire de urzeală sau de bătătură, defecte de vopsire. În urma acestei verificări se stabilesc defectele vizibile, precum: neregularitatea vopsirii și scămoșării, dungi în urzeală sau bătătură, găuri sau rupturi, pete, rosături, fir dublu, fire lipsă, fire îndesate, rarefierii etc. Toate defectele depistate se marchează cu săpun sau cretă de croitorie pe partea inferioară/versul materialului pentru a ține cont de ele la croire.

În continuare materialele urmează a fi supuse tratamentului umidotermic primar, numit decatere (aburire), în rezultatul căruia materialul se „așează”. Această prelucrare permite prevenirea contracției materialelor textile în produsul finit.

Decatării sunt supuse toate materialele, cu excepția celor velurate (catifea, catifea reiată) și a materialelor ce nu se contractă, precum nailonul și capronul. Înainte de decatere, pe o zonă mică a materialului se verifică dacă în urma acestor tratamente nu rămân urme (pete) de apă sau luciu în urma călcării. La decatere materialul umezit se usucă cu fierul de călcat fierbinte fără a-l supune extinderii sau tensionării. Dacă în rezultatul decatării marginile materialului s-au comprimat substanțial, acestea urmează a fi tăiate pentru a nu împiedica croirea reperelor.

Pentru a încadra șabloanele pe material, acesta se aranjează pe masa de croit astfel, încât să prezinte suprafață netedă, fără tensionări și biezări. Materialul textil poate fi aranjat pe masa de croit în trei variante de bază: „cu fața în jos”, „față la față” și pliat în jumătate.



a

b

c

Figura 5.9. Modalități de aranjare a materialului pe suprafața mesei de croit

Metoda de aranjare a materialului „cu fața în jos” este utilă la croirea materialelor cu imprimeu direcționat, a celor cu puf sau flauș, precum și a modelelor asimetrice. În acest caz materialul este amplasat desfășurat pe toată lungimea și lățimea pe masa de croit într-un singur strat. Pe versul materialului cu creta de croitorie se vor trasa contururile reperelor și adaosurile tehnologice de garanție și cele necesare pentru prelucrare în funcție de metoda de prelucrare.

La aranjarea materialului „față la față”, acesta este amplasat pe masa de croit pe toată lățimea și pliat în jumătate în direcția firului de bățatură. Marginile în acest caz vor fi uniformizate în lungime. Această metodă este utilă pentru croirea după același șablon a reperelor perechi simetrice, care vor fi decupate simultan din ambele straturi suprapuse de material, astfel se asigură simetria reperelor pentru partea dreaptă și cea stângă a corpului clientului. Această metodă nu poate fi folosită pentru croirea materialelor cu imprimeu direcționat, a celor cu puf sau flauș.

Metoda de aranjare a materialului prin pliere este folosită atunci, când se lucrează cu materiale cu lățime mare, cu imprimeu direcționat sau când urmează să fie croite repere simetrice. În acest caz materialul se pliază față la față în direcția firului de urzeală. Contururile reperelor se trasează pe stratul superior al materialului.

La confecționarea îmbrăcăminte la comandă individuală aceste metode de aranjare a materialelor pot fi îmbinate, reieșind din particularitățile modelului.

Pentru realizarea încadrării șabloanelor se impune respectarea unui șir de cerințe tehnice care asigură evitarea defectelor în produsele vestimentare:

- direcția nominală de pe șablon trebuie să coincidă cu direcția firului de urzeală al țesăturii;
- pe materialele cu puf sau flauș reperele se încadrează, respectând direcția pufului sau flaușului;
- mai întâi se încadrează reperele mari, orientându-le cu tăieturile drepte de-a lungul marginilor materialului;
- reperele mici se încadrează, repartizându-le între cele mari, ținând cont de simetria reperelor.

La realizarea încadrării cu ajutorul șabloanelor fără adaosuri tehnologice, acestea se amplasează cu spații, valoarea cărora va permite atribuirea adaosului tehnologic de garanție și pentru prelucrarea reperelor. Adaosul pentru prelucrarea reperelor se stabilește în funcție de metoda de prelucrare.

Valorile recomandate pentru adaosurile tehnologice pe linii de contur sunt prezentate în tema 19, modulul 4. În cazul încadrării șabloanelor verificate sau dacă corpul clientului nu prezintă abateri esențiale de la corpul tip se pot utiliza următoarele valori ale adaosurilor tehnologice: pe liniile umerale, laterale, a taliei, de „relief”, anterioară și posterioară a mânecii – 1,5...2,0 cm; pentru răscoiala gâtului, conturul gulerului, răscoiala mânecii, capul de mânecă – 0,7...1,0 cm; pentru terminația inferioară – 2...5 cm în funcție de evazare.

Trecerea conturilor șabloanelor pe material se realizează cu creta de croitorie sau săpun bine ascuțite.

Înainte de a începe decuparea reperelor din material se mai verifică încă o dată corectitudinea încadrării și prezența tuturor reperelor. Cele mai frecvente greșeli comise la încadrarea reperelor pe material sunt: nerespectarea direcției nominale (a firului de urzeală), croirea într-o direcție a reperelor simetrice, omiterea unor repere etc. Atenție deosebită se acordă lucrului cu materialele flaușate și celor cu desen geometric, deoarece pe acestea șabloanele trebuie amplasate ținând cont de direcția desenului sau flaușului.

După croirea reperelor se verifică din nou prezența acestora. În cazul croirii materialului aranjat „față la față” sau prin pliere de-a lungul liniei de urzeală toate liniile de contur se transpun de pe un reper pe altul cu ajutorul cusăturii manuale cu punct de copiere pentru asigurarea simetriei reperelor perechi în produs.

Pentru realizarea primei probe, mai întâi prin cusătura manuală cu punct drept (de însăilare) pe repere se transferă toate liniile constructive: liniile de simetrie, linia bustului, linia taliei și a șoldurilor. Reperele pregătite pentru însăilare trebuie să fie călcate cu grijă. După aceea, reperele se îmbină prin punct de însăilare după liniile marcate a conturilor acestora. Pentru a fi însăilate reperele trebuie aranjate pe masa, pentru a evita biezările și deplasările.

Pregătirea corpului de produs pentru probă începe cu însăilarea penselor. Înainte de însăilare, laturile pensei se aliniază conform liniilor marcate și se fixează cu ace de siguranță. Tighelul de însăilare pornește de la vârful pensei și continuă spre partea adâncă a acesteia. La următoarea etapă se însailă fața cu spatele pe liniile umerale, care preventiv se fixează cu ace de siguranță. Însăilarea se realizează din partea reperului spate pentru a asigura poziționarea acestui reper. Însăilarea semifabricatului pe liniile laterale se realizează din partea reperului față. Mânecele mai întâi se însailă pe liniile anterioară și posterioară apoi se montează în răscoiala mânecii. Pentru a distribui uniform adaosul de poziționare a capului de mânecă, montarea se realizează din partea reperului mânecii, ținând cont de creștături. Gulerul inferior se aplică în răscoială, astfel încât mijlocul acestuia să coincidă cu linia de simetrie a spatelui, iar colțurile – cu linia de simetrie a elementului față.

Pregătirea fusteii pentru probă, la fel ca și a corpului de produs începe de la însăilarea penselor, care se realizează în aceleași condiții. La însăilarea reperelor pe liniile laterale, acestea se aranjează pe masă cu marginile ce urmează a fi îmbinate spre executor. Aceste margini pot fi fixate preventiv cu ace de siguranță pentru a evita poziționarea unuia dintre repere. În cazul în care sistemul de

închidere este prevăzut în linia laterală, în partea de sus a liniei laterale stângi se lasă un segment necusut de 12...15 cm, pentru a asigura îmbrăcarea produsului pe corp.

Pentru unirea corpului de produs și a fustei pe linia taliei, elementele de produs se fixează pe liniile de simetrie și pe cele laterale, după care poate fi realizată însăilarea pe linia marcată.

Pentru pantaloni operațiile de pregătire pentru probă sunt similare. Mai întâi se vor însăila pensele, după care liniile pasului, cele laterale și în final linia de simetrie, lăsând un sector neprelucrat în partea din față a produsului pentru a asigura îmbrăcarea și dezbrăcarea acestuia.

Prima probă se realizează pentru a corecta unele inexactități în produs, reieșind din considerentele că nici o metodă de proiectare nu poate asigura corespondența totală dintre dimensiunile și forma produsului cu cele ale corpului unei persoane.

În cazul, în care măsurătorile au fost preluate corect de pe corpul clientului și acesta nu prezintă abateri substanțiale de la parametrii corpului tip precizia de realizare a tiparului este suficient de mare, iar prima probă permite precizarea formei și a unor particularități de model. Adaptarea dimensiunilor și a formei produsului se realizează pe partea dreaptă a corpului.

În timpul primei probe se acordă atenție următoarelor aspecte de poziționare a produsului pe corp:

1. Liniile de simetrie ale elementelor față și spate vor trece exact pe mijlocul corpului.
2. La talie se leagă un elastic îngust pentru a stabili cu exactitate nivelul liniei taliei.
3. Se analizează forma produsului la nivelul suprafeței de sprijin. Pensele de bază trebuie să fie orientate spre centrele de proeminență.
4. Privind clientul dintr-o parte, se verifică poziția liniei umerale, care trebuie să împartă suprafața umărului în jumătate.
5. Cusătură laterală trebuie să fie orientată strict vertical.
6. Dacă volumul produsului la talie este prea mare, se vor adânci pensele sau pliurile și se vor fixa cu ace de siguranță.
7. Pentru a evita deformările în produs, ajustarea acestuia la linia taliei se va realiza simetric pe părțile dreaptă și stângă ale produsului.
8. Se precizează dimensiunile și forma decolteului sau gulerului. Aceste elemente trebuie să se poziționeze uniform în jurul gâtului.
9. Se precizează poziția, dimensiunile și forma reperelor mici și decorative.
10. Se analizează aspectul exterior al mânecii. În caz de necesitate se va modifica poziția creștăturii superioare în conformitate cu particularitățile de ținută ale corpului individual.
11. La produsele de croială kimono, cusătura superioară și inferioară ale mânecii trebuie să fie dreaptă, verticală.
12. Se precizează poziția butonierelor.
13. Se precizează lungimea produsului.

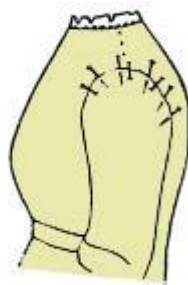
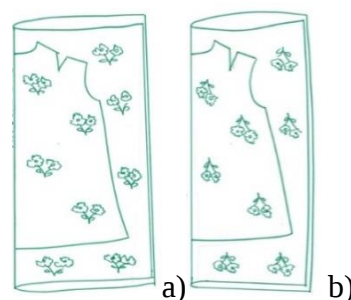


Figura 5.10. Distribuția adaosului de poziționare a capului de mânecă în răscoială la prima probă

În cazul în care după prima probă trebuie introduse modificări în produs, acesta este discutat. Elementele față și spate se aranjează pe masă, plinuindu-le după liniile de simetrie cu fața materialului în interior și se introduc modificările necesare. După introducerea tuturor modificărilor se trece la etapa de confecționare a produsului. Pentru modelele complexe sau în procesul de confecționare a îmbrăcăminteii cu grad mare de ajustare și a celei pentru corpuri cu abateri mari de la corpurile tip este necesar de a efectua mai multe probe, pe parcursul cărora se perfecționează forma produsului.



1. Enumeră cerințele impuse la croirea reperelor din materiale textile.
2. Examinează trei produse vestimentare pe față și pe vers. Prin ce se deosebește fața materialului de versul acestuia?
3. Ce operații include etapa de pregătire a materialelor pentru croire?
4. Ce metodă de aranjare a materialului pe masa de croit vei utiliza pentru a croi o rochie clasică din material flaușat?
5. Alăturat este prezentată încadrarea reperelor pe material, care din variantele propuse este corectă?
De ce?

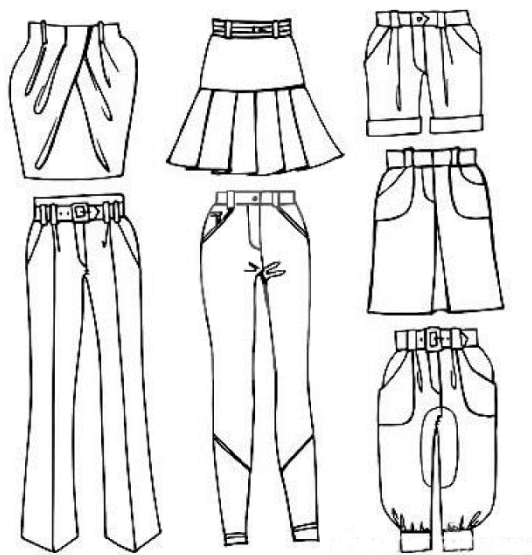


6. Ai de pregătit o rochie pentru prima probă pentru o clientă, corpul căreia prezintă asimetrie. Ce valori ale adaosurilor tehnologice vei utiliza la croire? Enumeră-le pentru toate liniile de contur și argumentează-ți alegerea.



GLOSAR DE TERMENI!

<i>Termenul</i>	<i>Definiția</i>
Croire	proces de decupare din materialul textil a contururilor reperelor din care este compus un produs vestimentar.
Fața materialului	suprafața materialului textil orientată spre exterior din considerente de aspect exterior mai plăcut.
Decatere	operație umidotermică care precedă croirea materialului textil.
Încadrarea șabloanelor	repartizarea șabloanelor necesare pentru croirea unui produs pe suprafața materialului pregătit pentru croire.
Probă	Proces de verificare și asigurare a corespondenței dintre dimensiunile și forma produsului și a corpului.



MODULUL:

CONFEȚIONAREA ÎMBRĂCĂMINTEI UȘOARE CU SPRIJIN ÎN TALIE

CONȚINUTUL MODULULUI:

4. Metode de prelucrare a elementelor produselor cu sprijin în talie. Prelucrarea penselor. Prelucrarea clinilor „gode”. Prelucrarea despicăturilor și șlițurilor.
5. Metode de prelucrare a elementelor produselor cu sprijin în talie. Prelucrarea buzunarelor (aplicate, cu clin lateral).
6. Metode de prelucrare a elementelor produselor cu sprijin în talie. Prelucrarea sistemelor de închidere.
7. Metode de prelucrare a elementelor produselor cu sprijin în talie. Prelucrarea corseletelor și asamblarea lor cu reperul de bază. Prelucrarea terminațiilor superioare și inferioare.
8. Proiectarea tiparului de bază și construcției de model a fustei drepte pentru femei.
9. Croirea fustei drepte și efectuarea probelor. Defecte de poziționare și remedierea lor.
10. Confeționarea fustei drepte pentru femei.
11. Proiectarea tiparului de bază și construcției de model apantalonilor pentru femei.
12. Proiectarea tiparului de bază și construcției de model apantalonilor pentru bărbați.
13. Croirea pantalonilor și efectuarea probelor. Defecte de poziționare și remedierea lor.
14. Confeționarea pantalonilor pentru femei/bărbați.



METODE DE PRELUCRARE A ELEMENTELOR PRODUSELOR CU SPRIJIN ÎN TALIE: PRELUCRAREA PENSELOR, PRELUCRAREA CLINILOR „GODE”. PRELUCRAREA DESPICĂTURILOR ȘI ȘLIȚURILOR



Prelucrarea elementelor produselor vestimentare cu sprijin în talie utilizând diverse metode.



Studiind această temă vei fi capabil:

- să selectezi instrumentele și utilajele necesare pentru confecționarea elementelor produselor vestimentare cu sprijin în talie;
- să selectezi materialele și furnitura necesare pentru confecționarea elementelor de produse cu sprijin în talie;
- să selectezi parametrii tehnologici ai cusăturilor mecanice și ale tratamentelor umidotermice pentru confecționarea elementelor de produse în corespundere cu tipul materialelor;
- să croiești reperele necesare pentru prelucrarea elementelor produselor de îmbrăcăminte cu sprijin în talie;
- să realizezi cusături manuale, mecanice și tratamente umidotermice conform instrucțiunilor și CT pentru prelucrarea elementelor de produs;
- să remediezi defectele depistate în urma verificării calității elementelor produselor cu sprijin în talie realizate.



- Prelucrarea penselor;
- Prelucrarea clinilor „gode”;
- Prelucrarea despicăturilor;
- Prelucrarea șlițurilor.



Metodele de prelucrare a elementelor produselor de îmbrăcăminte sunt diverse și depind de tipul și destinația produsului, de model și materialele din care este confecționat acesta, utilajul disponibil, furnitură și accesorii.

Prelucrarea penselor, clinilor „gode”, a despicăturilor și șlițurilor pentru produsele de îmbrăcăminte ușoare cu sprijin în talie din materiale subțiri, se utilizează anumite metode.



ORDINEA DESFĂȘURĂRII LUCRĂRII:

1. Răspunde la întrebările de evaluare în scopul consolidării cunoștințelor teoretice privind cusăturile mecanice și tratamentele umidotermice.
 - a. *Ce reguli se respectă în timpul lucrului cu fierul de călcat?*
 - b. *Ce înțelegi prin noțiunile de „călcarea prin contracție” și „călcarea prin întindere”?*
 - c. *Prin ce se deosebesc materialele termocolante din flizelină?*
 - d. *Cum vei selecta acele manuale, acele pentru realizarea lucrărilor mecanice și așa în dependență de materialul, din care vei realiza elementele de produs?*
 - e. *În ce scop este necesar de a respecta regulile de securitate în atelier?*
2. Pregătește materialele pentru croirea reperelor produselor și instrumentele necesare.
3. Croiește reperele elementelor de produse cu sprijin în talie.
4. Prelucrazele elementele de produse cu sprijin în talie conform instrucțiunilor.
5. Perfectează raportul privind realizarea lucrării practice.

INSTRUCȚIUNI PRIVIND PRELUCRAREA ELEMENTELOR PRODUSELOR CU SPRIJIN ÎN TALIE

1. INSTRUCȚIUNI CU CARACTER GENERAL:

- ✓ la realizarea lucrărilor manuale, mecanice și a tratamentelor umidotermice se respectă **cerințele tehnice** și **regulile de securitate** expuse în temele 1, 3 și 6 ale modului „Realizarea cusăturilor și a tratamentelor umidotermice”;
- ✓ la realizarea lucrărilor mecanice și a tratamentelor umidotermice se respectă algoritmul prezentat în tema 7 al acestui modul;
- ✓ pentru prelucrarea elementelor de produs sunt necesare: **1** – țesătură din material de bază cu lungimea de 40 cm și lățimea de 30 cm pentru fiecare element; **2** – țesătură din material termoadesiv pentru dublarea elementelor în dependență de metoda de prelucrare.

2. INSTRUCȚIUNI PRIVIND CROIREA ELEMENTELOR DE PRODUS:

- ✓ Se verifică calitatea materialului;
- ✓ Materialele care urmează a fi croite se decatează;
- ✓ Se stabilește versul și direcția nominală a materialului;
- ✓ În cazul utilizării materialului unicolor, pe fiecare reper se marchează versul;
- ✓ Materialul se plasează într-un strat cu fața în jos sau pliat de-a lungul direcției nominale a firului de urzeală, suprafața trebuie să fie netedă, fără cute și șifonări;
- ✓ Șabloanele se amplasează pe material ținând cont de direcția nominală, desen și defectele depistate;
- ✓ Șabloanele se conturează cu creta de croitorie conform șabloanelor, în zonele necesare se marchează semnele de control;
- ✓ Reperele se croiesc, semnele de control se creastează;
- ✓ Se verifică prezența reperelor croite conform specificării.

În continuare se recurge la prelucrarea elementelor de produs conform metodelor de prelucrare cu respectarea instrucțiunilor pentru prelucrarea tehnologică.

3. INSTRUȚIUNI PRIVIND PRELUCRAREA ELEMENTELOR PRODUSELOR DE ÎMBRĂCĂMINTE CU SPRIJIN ÎN TALIE:

Prelucrarea penselor netăiate de talie:

- ✓ se marchează locul pensei cu 3 linii: 1 - linia de mijloc a pensei, 2 - linia laterală a pensei și 3 - linia capătului pensei (figura 5.11, a);
- ✓ reperul se pliază pe linia de mijloc a pensei, se fixează cu ace de siguranță și se însăilă de la capătul pensei spre marginea superioară a reperului la distanța de 0,1 cm de la linia laterală a pensei; acele de siguranță se înlătură și se tiguește pensa strict pe linia laterală de la marginea superioară spre capătul pensei (figura 5.11, b);
- ✓ se înlătură saiaua, se stabilește regimul de prelucrare umidotermică pentru materialul dat și se calcă pensa spre marginea laterală a reperului; se realizează călcarea prin contracție la capătul pensei utilizând calapodul special, apoi se realizează TUT final al elementului (figura 5.11, c).

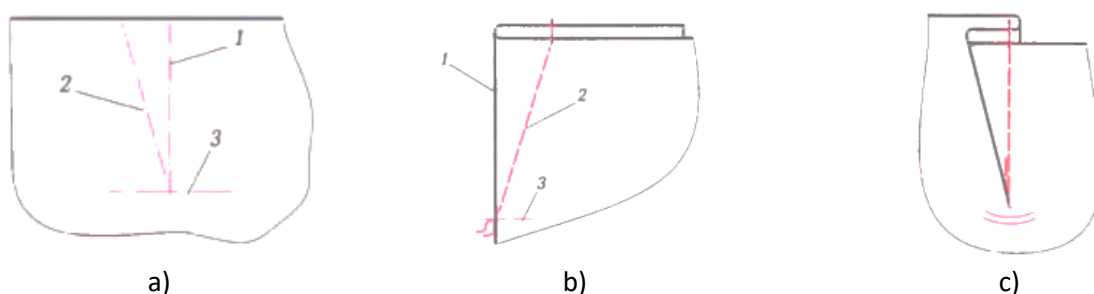


Figura 5.11. Prelucrarea penselor de talie

Prelucrarea clinilor „gode” și asamblarea lor cu reperul de bază:

Clinii „gode” (figura 5.12, a) sunt elemente decorative și conferă produselor de îmbrăcăminte evazare spre terminație. Se proiectează cu ajutorul unui arc de cerc, lungimea și raza căruia este impusă de model (figura 5.12, b).

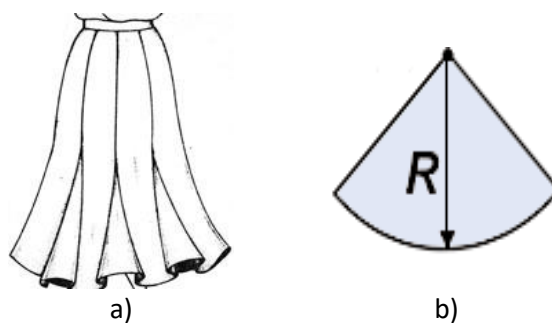


Figura 5.12. Clinii „gode”

Consecutivitatea tehnologică de prelucrare este următoarea:

- ✓ Reperele de bază se assemblează și se surfilează marginile separat conform CT până la semnele de control, ce indică punctul „gode” (figura 5.13, a);
- ✓ Se marchează pe versul clinului liniile de asamblare cu reperul de bază la distanța prevăzută de model;



a

- ✓ Se amplasează o margine laterală a clinului pe reperul de bază față la față conform semnelor de control și se fixează cu ace de siguranță, apoi prin cusătura manuală de înșăilare cu punct drept conform CT (figura 5.13, b);
- ✓ Se înlătură acele de siguranță și clinul se fixează din partea reperului de bază strict pe linia de contur conform CT începând de la terminație până la punctul superior;
- ✓ Analogic se fixează a doua margine laterală a clinului (figura 5.13, c, d);
- ✓ Se înlătură saiele și se surfilează marginile asamblate ale clinului concomitent cu marginile reperelor de bază conform CT;
- ✓ Se realizează TUT al elementului în zona prelucrată descălcând marginile reperelor de bază și călcând marginile laterale ale clinului spre reperele de bază (figura 5.13, e);
- ✓ Se realizează cusătură decorativă, dacă este prevăzut de model, la distanța de 0,1...0,2 cm de la linia de asamblare pe fața reperului de bază în zona de asamblare a clinului cu reperul de bază.

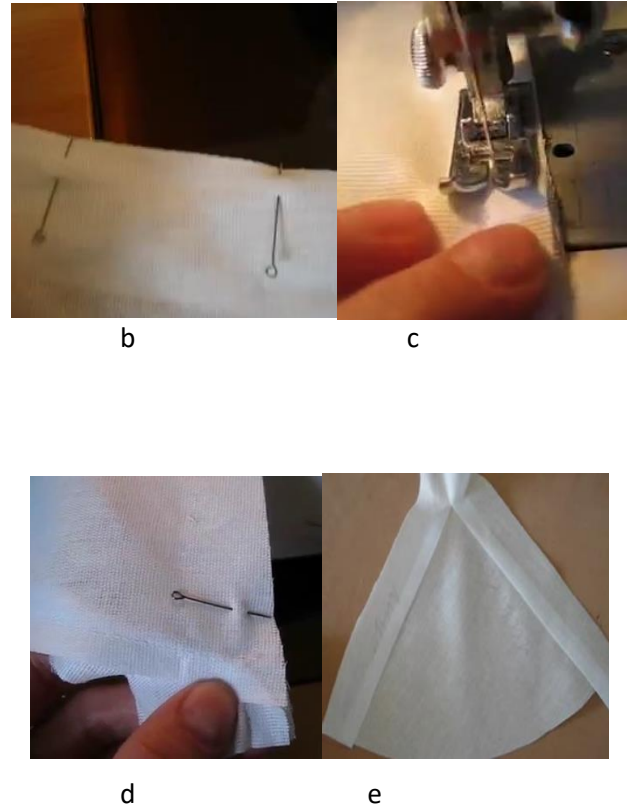


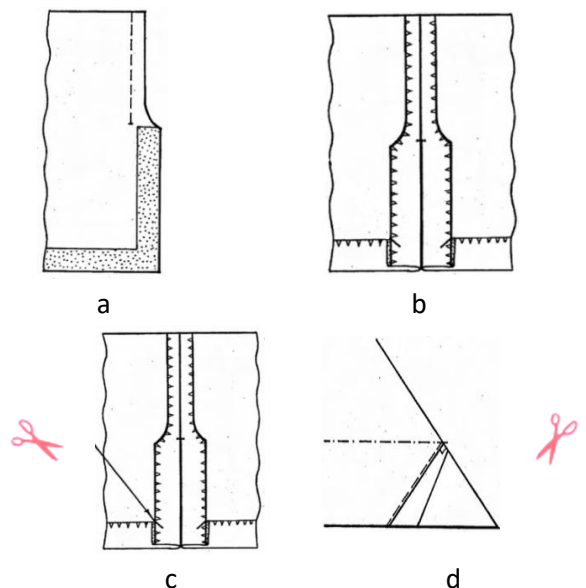
Figura 5.13. Prelucrarea clinilor „gode” și asamblarea lor cu reperul de bază

Prelucrarea despicăturilor la fuste, pantaloni:

Despicăturile au destinația de a asigura libertate în mișcare. Pentru prelucrarea tehnologică a despicăturilor se recomandă de a mări adaosul până la 2,0...2,5 cm. Despicăturile se prelucreează după asamblarea reperelor pe liniile laterale/de simetrie. Reperele se assemblează până la semnele de control care indică începutul tăieturilor, apoi marginile se surfilează pe toată lungimea.

Consecutivitatea tehnologică de prelucrare este următoarea:

- ✓ Marginile surfilate ale despicăturilor se dublează cu păienjeniș cu clei, care se aplică la distanța de 0,1...0,2 cm de la linia laterală/de simetrie/de „relief” (figura 5.14, a);
- ✓ Marginile despicăturilor se pliază spre vers strict pe linia laterală/de simetrie și se calcă;
- ✓ Colțurile inferioare ale despicăturilor pot fi prelucrate prin două variante. Prima variantă se utilizează în cazul când adaosul pentru prelucrarea tehnologică a despicăturilor este mai mic decât adaosul pentru prelucrarea tehnologică a terminației produsului. În acest caz mai întâi se pliază spre vers și se prelucreează terminația produsului, apoi marginile tăieturii se pliază spre versul reperelor suprapunând marginea prelucrată a terminației (figura 5.14, b). A doua variantă



se utilizează prin înădirea colțurilor în felul următor: mai întâi se pliază spre vers marginea terminației produsului, apoi marginea despicăturii și elementul se calcă. În locul de intersecție a

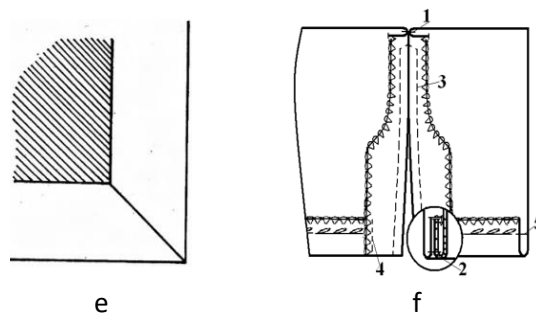


Figura 5.14. Prelucrarea despicăturilor

adaosurilor pentru prelucrare se realizează o creștătură de 0,2 cm spre colțul despicăturii (figura 5.14, c). Marginile elementului se întorc în poziția inițială, reperele drept și stâng ale elementului se pliază cu fața în interior pe bisectoarea colțului suprapunând creștăturile realizate, se trasează cusătura mecanică de la creștături până la capătul colțului despicăturii, apoi se înlătură surplusul adaosului pentru prelucrare (se micșorează astfel, ca în zona creștăturilor să constituie 0,7 cm, iar la capătul colțului să constituie 0,3...0,4 cm), (figura 5.14, d). Cusătura asamblată se descalcă, apoi colțul despicăturii se întoarce pe față și se calcă (figura 5.14, e).

- ✓ Indiferent de metoda de prelucrare a colțurilor inferioare ale despicăturilor, adaosurile elementului se fixează prin cusătură manuală permanentă cu punct ascuns sau prin cusătură mecanică, care se aplică paralel marginii pliate a tăieturii la distanța prevăzută de model (figura 5.14, f).

Prelucrarea șlițurilor la fuste:

Șlițul fusteii se află, de obicei, pe linia de simetrie a spatelui, dar poate fi poziționată conform modelului și pe liniile de „relief” sau laterale ale fusteii. Pentru menținerea formei șlițului în timpul utilizării produsului este necesar de a întări elementul cu o fâșie de material sau păienjeniș cu clei. *Consecutivitatea tehnologică de prelucrare a șlițului este următoarea:*

✓ Reperul posterior drept al fusteii se dublează cu o fâșie de material cu clei cu lungimea egală cu lungimea șlițului în produsul finit și lățimea de 1,0...1,2 cm, care se poziționează la distanța de 0,7...1,0 cm de la marginea laterală a șlițului;	
✓ Marginea laterală a șlițului se surfilează, apoi se preformează la 0,7...1,0 cm spre versul reperului de bază și se fixează prin cusătură mecanică;	
✓ Reperul posterior stâng al fusteii se dublează cu o fâșie de material cu clei cu lungimea și lățimea egală cu lungimea și lățimea șlițului în produsul finit, care se amplasează pe șlițul reperului de bază suprapunând marginile;	
✓ Reperele posterioare ale fusteii se surfilează pe liniile de simetrie și superioare ale șlițurilor (reperul stâng – și pe linia laterală a șlițului), apoi se poziționează față la față conform semnelor de control egalând marginile, se fixează cu ace de siguranță, se însailă de la marginea superioară a fusteii până la terminație, apoi acele de siguranță se înlătură și reperele se assemblează strict pe linia de contur de la semnele de control ce indică terminația sistemului de închidere până la semnele de control ce indică linia superioară a șlițului, apoi paralel cu marginile superioare ale șlițului până la liniile laterale ale acestuia;	

✓ Marginea reperului stâng se crestează în zona superioară a șlițului neajungând până la cusătură cu 0,2...0,3 cm și se realizează TUT a marginilor surfilate pe muchie, apoi reperele se aranjează pe masa de călcat cu fața în jos și marginile se descalfă concomitent îndreptând șlițul prelucrat spre versul reperului drept al elementului;	
✓ Marginile laterale ale șlițului se fixează cu ace de siguranță sau prin cusătura manuală de înșăilare, apoi elementul se întoarce pe față și se marchează cu creta de croitorie linia de fixare a șlițului în zona superioară, care pornește de la capătul cusăturii de asamblare a reperelor pe linia de simetrie și trece paralel cu marginile superioare ale șlițului și are lungimea egală cu lățimea șlițului finisat;	
✓ Se realizează cusătura mecanică de fixare a șlițului în zona superioară, săiaua se înlătură și se realizează TUT al elementului.	

5. PERFECTEAZĂ RAPORTUL PRIVIND REALIZAREA LUCRĂRII PRACTICE

Raportul privind realizarea lucrării practice se prezintă pe hârtie formatul A4. Pe coala de hârtie se schițează elementul de produs, se anexează o mostră a materialului selectat cu dimensiunea de 4×5 cm, se prezintă fazele tehnologice de prelucrare a elementelor. Elementele de produs confecționate se prezintă cadrului didactic (maistrului de instruire) împreună cu raportul perfectat.



ÎNTREBĂRI DE AUTOEVALUARE:

1. Ce cusături mecanice se utilizează la prelucrarea reperelor?
2. Cum se clasifică pensele în dependență de locul lor de amplasare?
3. Ce operații ale TUT se utilizează la călcarea penselor?
4. Care sunt funcțiile clinilor „gode” în produsele de îmbrăcăminte?
5. Cum se fixează adaosurile despicăturilor indiferent de metoda de prelucrare a colțurilor inferioare?
6. De ce este necesar de a întări șlițul cu material termoadeziv?
7. Care sunt asemănările și deosebirile dintre despicătură și șliț?



METODE DE PRELUCRARE A ELEMENTELOR PRODUSELOR CU SPRIJIN ÎN TALIE: PRELUCRAREA BUZUNARELOR



Săprelucreze elemente ale produselor vestimentare cu sprijin în talie utilizând diverse metode.



Studiind această temă vei fi capabil:

- să selectezi instrumentele și utilajele necesare pentru confecționarea elementelor produselor vestimentare cu sprijin în talie;
- să selectezi materialele și furnitura necesare pentru confecționarea elementelor de produse cu sprijin în talie;
- să selectezi parametrii tehnologici ai cusăturilor mecanice și ale tratamentelor umidotermice pentru confecționarea elementelor de produse în corespundere cu tipul materialelor;
- să croiești reperele necesare pentru prelucrarea elementelor produselor de îmbrăcăminte cu sprijin în talie;
- să realizezi cusături manuale, mecanice și tratamente umidotermice conform instrucțiunilor și CT pentru prelucrarea elementelor de produs;
- să remediezi defectele depistate în urma verificării calității elementelor produselor cu sprijin în talie realizate.



- Prelucrarea buzunarelor
- Elemente de produs



Metodele de prelucrare a elementelor produselor de îmbrăcăminte sunt diverse și depind de tipul și destinația produsului, de model și materialele din care este confecționat acesta, utilajul disponibil, furnitură și accesorii.

La prelucrarea buzunarelor în produsele de îmbrăcăminte ușoare cu sprijin în talie din materiale subțiri se utilizează anumite metode.



ORDINEA DESFĂȘURĂRII LUCRĂRII:

6. Răspunde la întrebările de evaluare în scopul consolidării cunoștințelor teoretice privind cusăturile mecanice și a tratamentele umidotermice.
 - a. Care este materia primă pentru obținerea fibrelor sintetice?
 - b. Ce funcție îndeplinesc întăriturile la realizarea cusăturilor mecanice?
 - c. Ce operații include tratamentul umidotermic al elementelor de produs?
 - d. Care sunt regulile de securitate la utilizarea mașinilor de cusut?
 - e. Care sunt cerințele tehnice la însăilarea și asamblarea penselor de talie?
7. Pregătește materialele pentru croirea reperelor produselor și instrumentele necesare.
8. Croiește reperele elementelor de produse cu sprijin în talie.
9. Prelucreză elementele de produse cu sprijin în talie conform instrucțiunilor.
10. Perfectează raportul privind realizarea lucrării practice.

INSTRUCȚIUNI PRIVIND PRELUCRAREA ELEMENTELOR PRODUSELOR CU SPRIJIN ÎN TALIE

- ✓ Instrucțiunile cu caracter general și instrucțiunile privind croirea elementelor de produs sunt expuse în tema 4 al acestui modul.

Prelucrarea buzunarelor aplicate:

Buzunarele aplicate pot avea diverse forme și complexitate și sunt dictate de tendințele modei și destinația sa. Linia de intrare în buzunar poate fi prelucrată cu laist, clapă, bordură, bieu croit sub unghi de 45°, bordisire, dantele etc.

Deoarece în timpul utilizării produsului de îmbrăcăminte zona de intrare în buzunar este solicitată des apare necesitatea de a o întări în mod special la marginea superioară. Pentru a obține un aspect estetic în dependență de forma reperelor produsului în desenul... se propun câteva variante de întărituri a buzunarului aplicat:

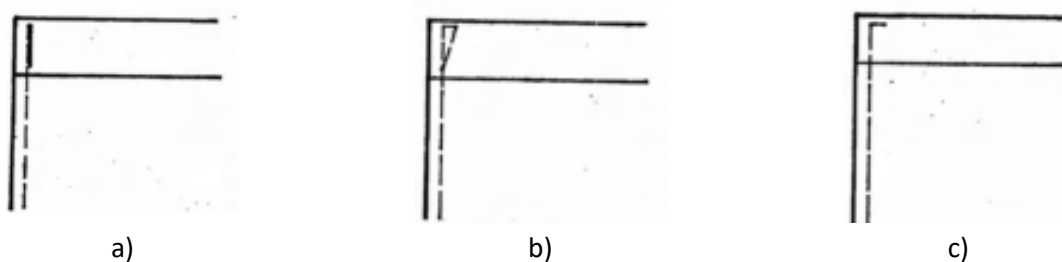


Figura... Variante de întărire a buzunarului aplicat

Prelucrarea buzunarelor aplicate constituie 2 etape: prelucrarea inițială și aplicarea lor pe reperul de bază. Pentru a omite întinderea pe linia de intrare, marginea superioară a buzunarelor din materiale moi și flexibile se dublează.

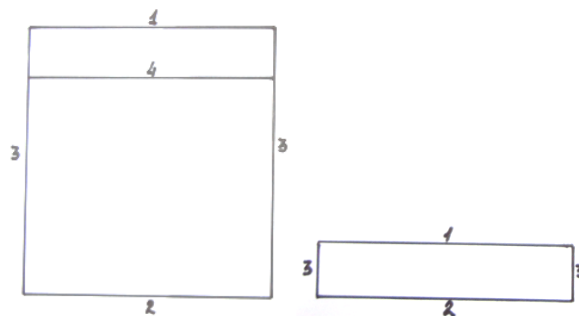
Specificarea reperelor buzunarelor aplicate:

Buzunarul aplicat:

1. *Linia superioară*
2. *Linia terminației/inferioară*
3. *Liniile laterale*
4. *Linia de intrare în buzunar*

Fâșie de material termoadeziv:

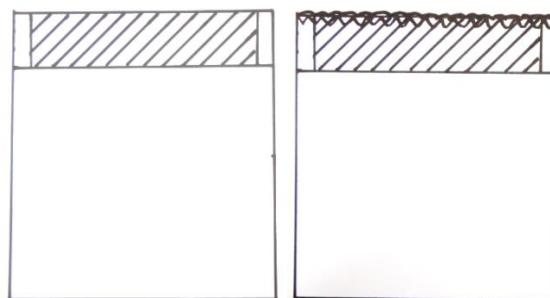
1. *Linia superioară*
2. *Linia terminației/inferioară*
3. *Capetele*



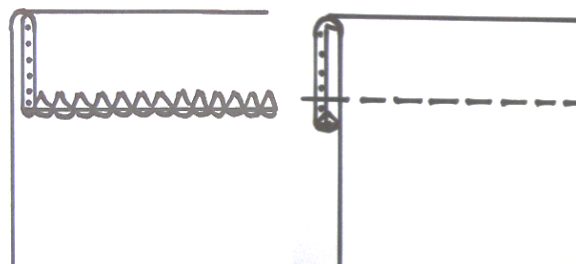
Metode de prelucrare inițială a buzunarelor aplicate:

Prelucrarea inițială a buzunarului aplicat cu marginea superioară deschisă:

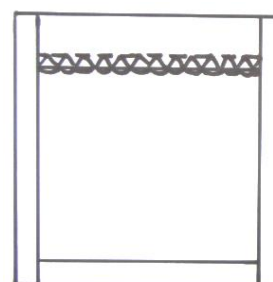
- ✓ Se aplică banda din material termoadeziv cu o tensionare neesențială conform semnelor de control neajungând de linia intrării în buzunar cu 0,1...0,2 cm. și uniformizând marginile superioare;
- ✓ Se surfilează marginea superioară a buzunarului;



- ✓ Se pliază marginea superioară a buzunarului spre vers pe linia de intrare conform semnelor de control;
- ✓ Se realizează cusătura de fixare a marginii superioare a buzunarului, dacă este prevăzut de model;

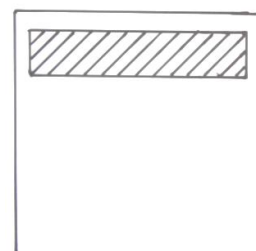


- ✓ Se pliază la distanța de 0,7...1,0 cm mai întâi marginea inferioară a buzunarului, apoi marginile laterale, acestea fiind fixate cu ace de siguranță sau prin cusătură manuală de înșăilare, după care elementul se calcă ușor pe marginile pliate.



Prelucrarea inițială a buzunarului aplicat cu marginea superioară închisă:

- ✓ Se aplică banda din material termoadeziv cu o tensionare neesențială conform semnelor de control neajungând de linia intrării în buzunar cu 0,1...0,2 cm și de marginea superioară cu 0,7...1,0 cm.

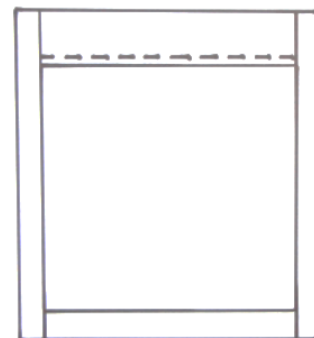


- ✓ Se pliază marginea superioară a buzunarului spre vers la 0,7...1,0 cm., apoi se pliază conform semnelor de control pe linia de intrare. Buzunarul pliat se fixează cu ace de siguranță sau



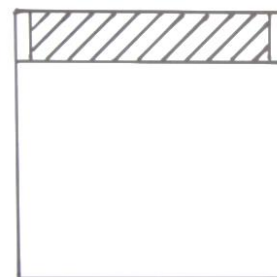
prin cusătură manuală de însăilare;

- ✓ Se realizează cusătura mecanică de fixare a buzunarului la distanța de 0,1...0,2 cm de la marginea pliată, dacă modelul prevede;
- ✓ Se pliază la distanța de 0,7...1,0 cm. mai întâi marginea inferioară a buzunarului, apoi marginile laterale, acestea fiind fixate cu ace de siguranță sau prin cusătură manuală de însăilare, după care elementul se calcă ușor pe marginile pliate.

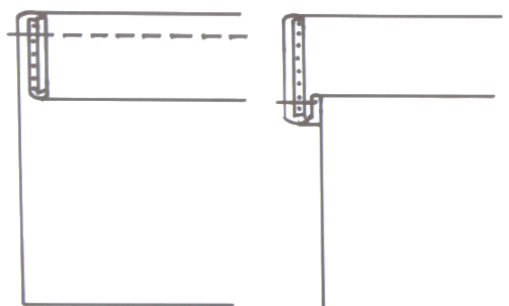


Prelucrarea inițială a buzunarului aplicat cu marginea superioară fixată prin cusătură decorativă pe linia inferioară de pliere:

- ✓ Se aplică banda din material termoadeziv cu o tensionare neesențială conform semnelor de control neajungând de linia intrării în buzunar cu 0,1...0,2 cm. uniformizând marginile;

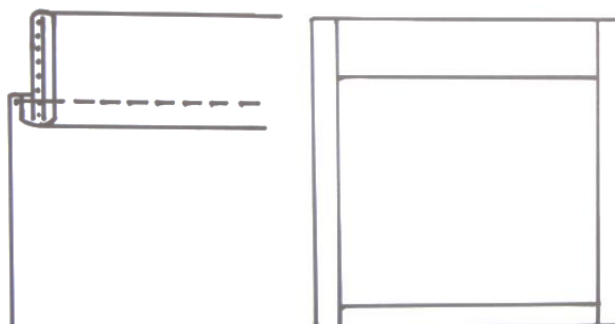


- ✓ Se pliază marginea superioară a buzunarului spre vers conform semnelor de control pe linia de intrare, apoi se mai pliază spre vers pe linia inferioară de pliere, se fixează cu ace de siguranță sau prin cusătură manuală de însăilare și se realizează cusătura mecanică de fixare la distanța de 0,3...0,7 cm de la marginea inferioară pliată. Saiaua/acele de siguranță se înlătură;



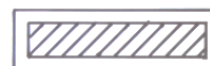
- ✓ Elementul se întoarce cu fața în sus și se realizează TUT;

- ✓ Se pliază la distanța de 0,7...1,0 cm mai întâi marginea inferioară a buzunarului, apoi marginile laterale, acestea fiind fixate cu ace de siguranță sau prin cusătură manuală de însăilare, după care elementul se calcă ușor pe marginile pliate.

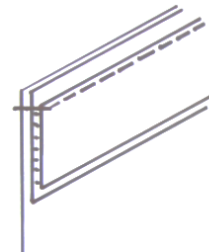


Prelucrarea inițială a buzunarului aplicat cu marginea superioară prelucrată cu bieu decorativ:

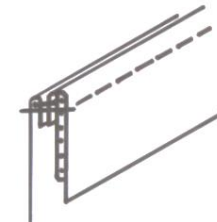
- ✓ Banda de material termoadeziv se plasează pe versul bieului decorativ neajungând de marginile superioară și inferioară cu 0,5...0,7 cm și se dublează;



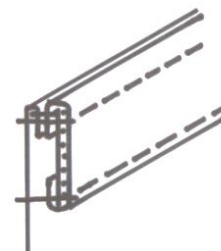
- ✓ Bieul decorativ se plasează față la versul buzunarului uniformizând marginile superioare, se fixează cu ace de siguranță, se însailă conform CT, acele de siguranță se înlătură și buzunarul se assemblează la distanța de 0,5...0,7 cm;



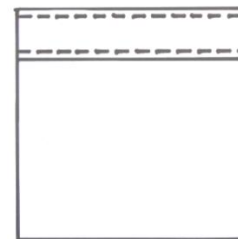
- ✓ Se înlătură saiaua, reperele se întorc pe față și se formează chenar din reperul bieului la 0,1...0,2 cm, care se fixează prin cusătura manuală temporară, apoi, dacă modelul prevede, se realizează cusătură mecanică la distanța de 0,1...0,3 cm de la linia intrării în buzunar.



- ✓ Marginea inferioară a bieului se pliază la 0,5...0,7 cm. și se fixează pe buzunar prin cusătură mecanică la distanța de 0,1...0,3 cm.



- ✓ Se pliază la distanța de 0,7...1,0 cm. mai întâi marginea inferioară a buzunarului, apoi marginile laterale, acestea fiind fixate cu ace de siguranță sau prin cusătură manuală de însăilare.

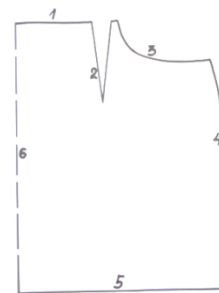


Buzunarele cu clin lateral:

Specificarea reperelor buzunarului cu clin lateral la fuste:

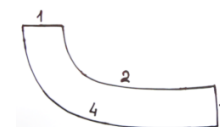
Reperul anterior al produsului:

1. *Linia taliei*
2. *Pensa de talie*
3. *Linia intrării în buzunar*
4. *Linia laterală*
5. *Linia terminației*
6. *Linia de simetrie*



Bordura cu lățimea finisată de 3,0...4,0 cm:

1. *Linia taliei*
2. *Linia intrării în buzunar*
3. *Linia laterală*
4. *Linia interioară*



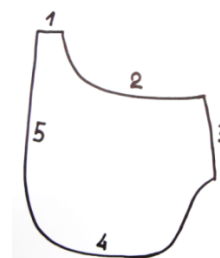
Punga interioară a buzunarului

1. *Linia taliei*
2. *Linia laterală*
3. *Linia terminației*
4. *Linia laterală interioară*



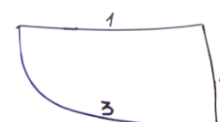
Punga exterioară a buzunarului:

1. *Linia taliei*
2. *Linia intrării în buzunar*
3. *Linia laterală*
4. *Linia terminației*
5. *Linia interioară*



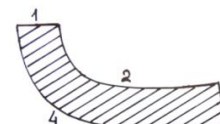
Clinul lateral:

1. *Linia taliei*
2. *Linia laterală*
3. *Linia interioară*



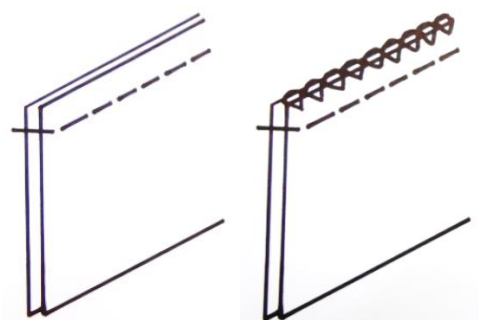
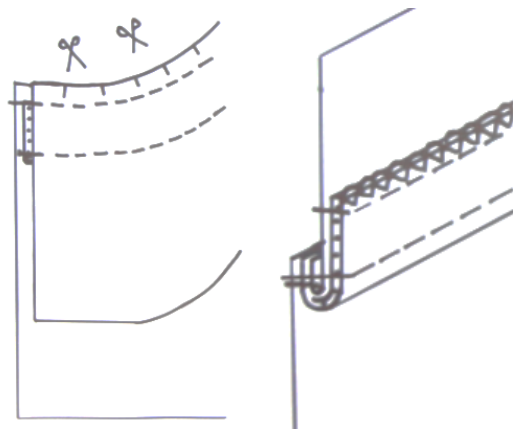
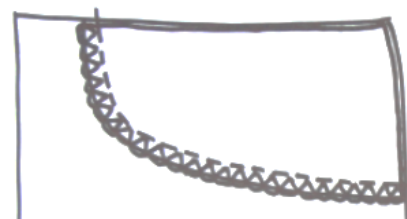
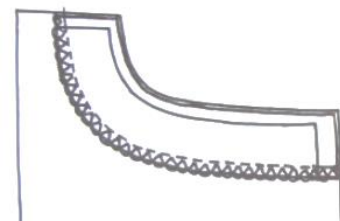
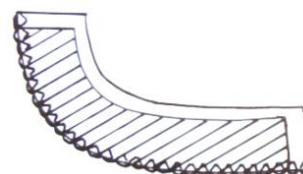
Bordura din material termoadeziv:

1. *Linia taliei*
2. *Linia intrării în buzunar*
3. *Linia laterală*
4. *Linia interioară*



Prelucrarea buzunarului cu clin lateral la fuste:

- ✓ Se dublează bordura din materialul de bază cu bordura din material termoadesiv, apoi se surfilează marginea exterioară a elementului;
- ✓ Bordura se aplică cu versul pe fața pungii exterioare uniformizând marginile de intrare în buzunar, se fixează cu ace de siguranță, se însailă, apoi se assemblează la distanța de 0,3...0,5 cm de la linia exterioară. Acele de siguranță și saiaua se înlătură;
- ✓ Clinul lateral se aplică cu versul pe fața pungii interioare uniformizând marginile pe liniile tliei și laterală, se fixează cu ace de siguranță, se însailă, apoi se assemblează la distanța de 0,3...0,5 cm. de la linia interioară. Acele de siguranță și saiaua se înlătură;
- ✓ Punga exterioară se aplică față la față cu reperul anterior al fusteii uniformizând marginile pe linia intrării în buzunar, se fixează cu ace de siguranță, se însailă, apoi se assemblează la distanța de 0,7...1,0 cm. de la marginea intrării în buzunar. Acele de siguranță și saiaua se înlătură;
- ✓ Marginile pe linia intrării în buzunar se crestează conform CT, se îndreaptă spre bordură și se realizează tighelul tehnic la distanța de 0,1...0,2 cm de la linia de asamblare (dacă modelul prevede);
- ✓ elementul se întoarce pe față și se formează chenar din reperul de bază la 0,1...0,2 cm, care se fixează prin cusătură manuală temporară, apoi, dacă modelul prevede, se realizează cusătură mecanică la distanța de 0,1...0,3 cm de la linia intrării în buzunar.
- ✓ Punga interioară se aplică față la față cu punga exterioară conform semnelor de control uniformizând marginile laterale și a terminației, se fixează cu ace de siguranță, se însailă, apoi se assemblează la distanța de 0,7...1,0 cm. de la marginile laterale și a terminației. Acele de siguranță și saiaua se înlătură;
- ✓ Se surfilează marginile laterale și a terminației ale pungii buzunarului;



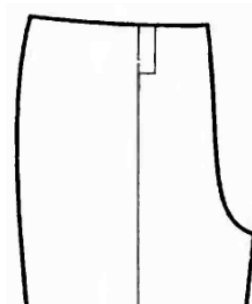
- ✓ Se realizează cusături mecanice de fixare a pungii buzunarului la distanța de 0,3...0,5 cm de la marginile laterale și a terminației;
- ✓ Se realizează TUT a elementului.



Specificarea reperelor buzunarului cu clin lateral la pantaloni:

Reperul anterior al pantalonilor cu bordura croită integral:

1. *Linia laterală*
2. *Linia taliei*
3. *Linia de mijloc*
4. *Linia pasului*



Clinul lateral al buzunarului din material de bază:

1. *Linia laterală*
2. *Linia taliei*
3. *Linia intrării în buzunar*
4. *Linia inferioară*

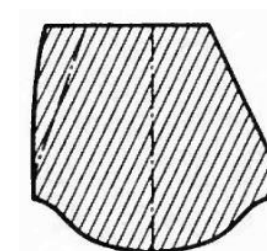


Fâșie de material termoadeziv:

1. *Linia superioară*
2. *Linia inferioară*
3. *Capetele*

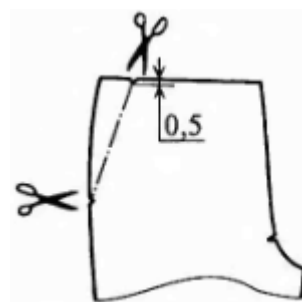
Punga buzunarului:

1. *Linia taliei*
2. *Linia intrării în buzunar*
3. *Linia terminației*
4. *Linia laterală*
5. *Linia de pliure a pungii*



Prelucrareabuzunarului lateral la pantaloni:

- ✓ Marginea reperului anterior al pantalonilor se surfilează;
- ✓ Pe reperul anterior al pantalonilor se marchează linia de intrare în buzunar conform semnelor de control prin cusătură manuală temporară cu punct drept (figura a);
- ✓ Fâșia din material termoadeziv se aplică cu o tensionare neesențială pe versul bordurii



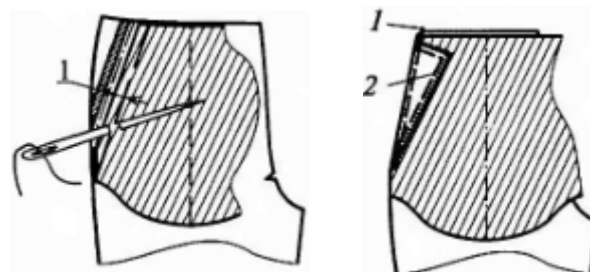
a.



b.

croite integral cu reperul anterior al pantalonilor neajungând de linia intrării în buzunar cu 0,1...0,2 cm. și se fixează cu fierul de călcat (desenul b.);

- ✓ Punga buzunarului se aplică pe versul reperului anterior uniformizând marginile laterale și superioare și se fixează prin cusătură manuală de înșăilare la distanța de 1,0 cm. de la linia intrării în buzunar (figura a);

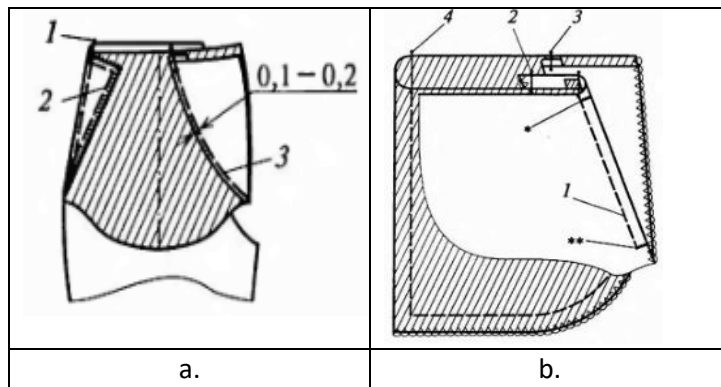


a.

b.

- ✓ Bordura croită integral cu reperul anterior se pliază spre versul reperului și se fixează prin cusătură mecanică la distanța de la linia intrării în buzunar impusă de model, iar marginea inferioară a bordurii se fixează prin cusătură mecanică pe reperul pungii (figura b);

- ✓ Clinul lateral se aplică pe punga buzunarului uniformizând marginile laterale și superioare, se fixează cu ace de siguranță, marginea inferioară a clinului se pliază spre vers la distanța de 0,5...0,7 și se realizează cusătura de fixare a lui la distanța de 0,1...0,2 cm.



a.

b.

- ✓ Acele de siguranță se înlătură;
- ✓ Pe reperul anterior se fixează punga buzunarului cu ace de siguranță conform semnelor de control uniformizând marginile superioare, laterale și a terminației, se înșailă și se assemblează la distanța de 1,0...1,5 cm., apoi acestea se surfilează;
- ✓ La începutul și sfârșitul liniei de intrare în buzunar se realizează întărieuri prin cusătură zig-zag.
- ✓ Se realizează TUT al elementului.

5. PERFECTEAZĂ RAPORTUL PRIVIND REALIZAREA LUCRĂRII PRACTICE.

Raportul privind realizarea lucrării practice se prezintă pe hârtie formatul A4. Pe coala de hârtie se schițează elementul de produs, se anexează o mostră a materialului selectat cu dimensiunea de 4×5 cm, se prezintă fazele tehnologice de prelucrare a elementelor. Elementele de produs confecționate se prezintă cadrului didactic (maistrului de instruire) împreună cu raportul perfectat.



ÎNTREBĂRI DE AUTOEVALUARE:

8. De ce este necesar de a cresta marginile reperelor asamblate pe contur curbiliniu, care urmează a fi întoarse mai apoi pe față pentru a forma chenar?
9. Care sunt etapele de prelucrare a buzunarelor aplicate?
10. Din ce materiale se croiește clinul lateral al buzunarului?
11. În ce scop se realizează tighelul tehnic la prelucrarea elementelor de produs?
12. Cum pot fi remediate defectele apărute în urma realizării necalitative a TUT?



METODE DE PRELUCRARE A ELEMENTELOR PRODUSELOR CU SPRIJIN ÎN TALIE: PRELUCRAREA SISTEMELOR DE ÎNCHIDERE



Săprelucreze elemente ale produselor vestimentare cu sprijin în talie utilizând diverse metode.



Studiind această temă vei fi capabil:

- să selectezi instrumentele și utilajele necesare pentru confecționarea elementelor produselor vestimentare cu sprijin în talie;
- să selectezi materialele și furnitura necesare pentru confecționarea elementelor de produse cu sprijin în talie;
- să selectezi parametrii tehnologici ai cusăturilor mecanice și ale tratamentelor umidotermice pentru confecționarea elementelor de produse în corespundere cu tipul materialelor;
- să croiești reperele necesare pentru prelucrarea elementelor produselor de îmbrăcăminte cu sprijin în talie;
- să realizezi cusături manuale, mecanice și tratamente umidotermice conform instrucțiunilor și CT pentru prelucrarea elementelor de produs;
- să remediezi defectele depistate în urma verificării calității elementelor produselor cu sprijin în talie realizate.



- Prelucrarea sistemelor de închidere
- Elemente de produs



Metodele de prelucrare a elementelor produselor de îmbrăcăminte sunt diverse și depind de tipul și destinația produsului, de model și materialele din care este confecționat acesta, utilajul disponibil, furnitură și accesorii.

La prelucrarea sistemelor de închidere în produsele de îmbrăcăminte ușoare cu sprijin în talie din materiale subțiri se folosesc anumite metode.



ORDINEA DESFĂȘURĂRII LUCRĂRII:

11. Răspunde la întrebările de evaluare în scopul consolidării cunoștințelor teoretice privind cusăturile mecanice și tratamentele umidotermice.
 - a. Ce proprietăți fizico-chimice posedă fibrele naturale de proveniență vegetală?
 - b. Ce materiale pot fi utilizate pentru confecționarea furniturii?
 - c. De ce este necesar de a întări linia de intrare în buzunar cu material termoadeziv?
 - d. La ce distanță de la cusătura de asamblare a reperelor elementului de produs se realizează tighelul tehnic?
 - e. Care sunt reperele ce constituie elementul buzunarului lateral la pantaloni?
12. Pregătește materialele pentru croirea reperelor produselor și instrumentele necesare.
13. Croiește reperele elementelor de produse cu sprijin în talie.
14. Prelucrazelementele de produse cu sprijin în talie conform instrucțiunilor.
15. Perfectează raportul privind realizarea lucrării practice.

INSTRUCȚIUNI PRIVIND PRELUCRAREA ELEMENTELOR PRODUSELOR CU SPRIJIN ÎN TALIE

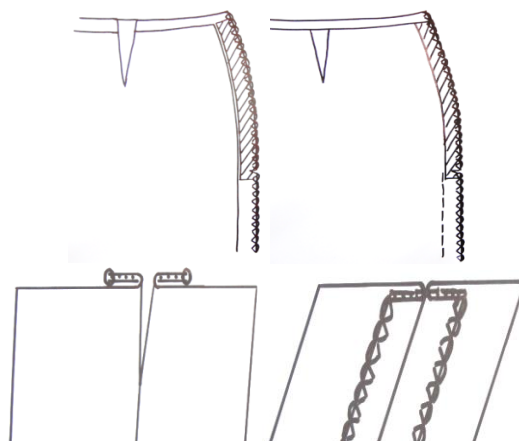
- ✓ Instrucțiunile cu caracter general și instrucțiunile privind croirea elementelor de produs sunt expuse în tema 4 al acestui modul.

Prelucrarea sistemului de închidere cu fermoar:

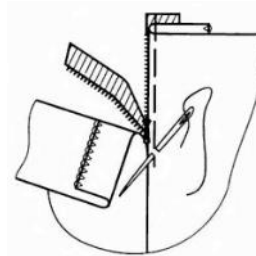
Sistemul de închidere prelucrat cu fermoar conferă produselor de îmbrăcăminte aspect exterior frumos, comodate în exploatare și este ușor de prelucrat tehnologic. La produsele cu sprijin în talie sistemul de închidere se prelucraază în partea superioară laterală stângă sau de mijloc. În dependență de model există mai multe metode de prelucrare a sistemului de închidere cu fermoar. În continuare se propun 2 metode de prelucrare a sistemului de închidere:

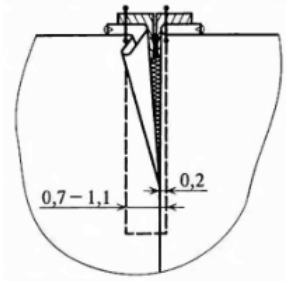
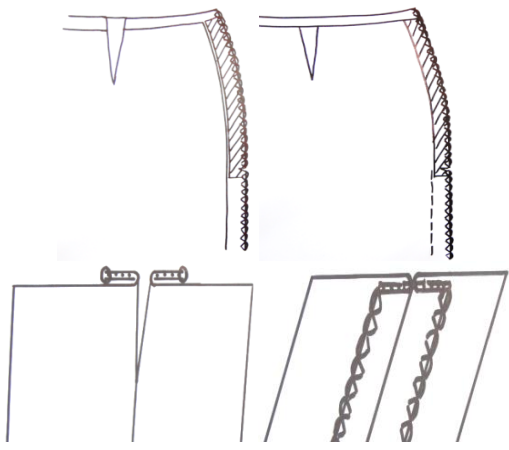
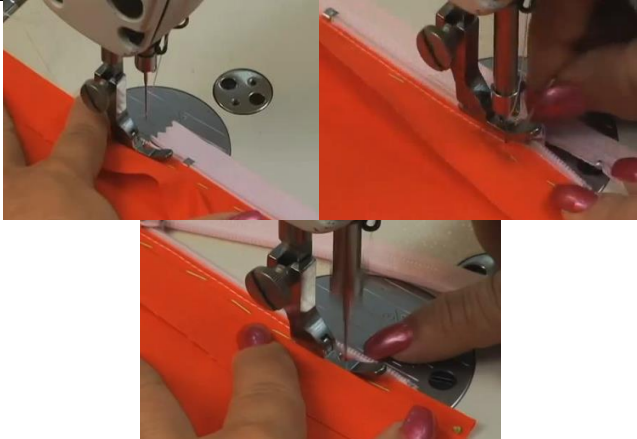
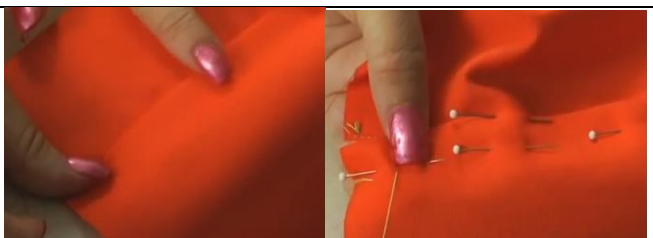
Metoda 1

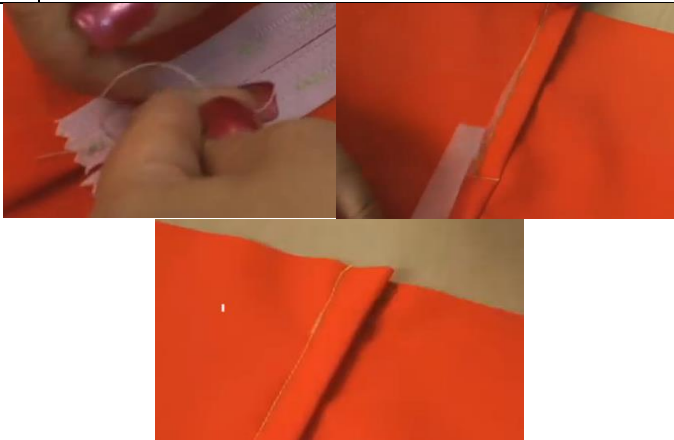
- ✓ Marginile laterale/de mijloc ale reperelor de bază se dublează cu o fîșie de material termoadeziv, care se poziționează neajungând de linia de contur cu 0,1 cm cu suprafața cleioasă pe versul țesăturii, apoi acestea se surfilează conform CT;
- ✓ Reperele se assemblează pe liniile laterală stângă/de mijloc până la semnele de control, ce indică capătul sistemului de închidere, marginile asamblate se descalcă până la marginile superioare ale reperelor de bază;



- ✓ Fermoarul deschis se poziționează și se fixează cu ace de siguranță pe reperul stâng posterior (dacă sistemul de închidere se află pe linia de mijloc, atunci fermoarul se poziționează pe reperul posterior drept) în așa fel, ca marginea pliată a reperului de bază să coincidă cu marginea zimților fermoarului, se însailă la distanța de 0,3...0,4 cm, apoi și acele de siguranță se înlătură;

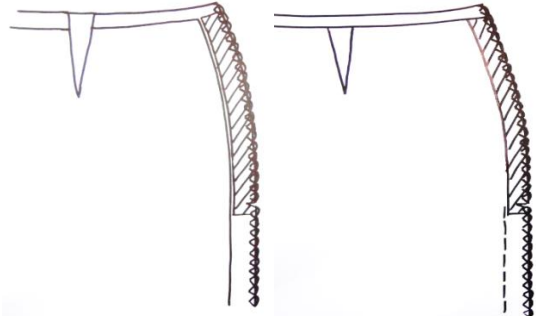


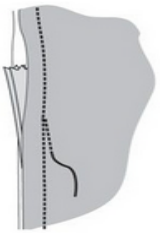
✓ Fermoarul se închide, marginile pliate pe liniile laterale/de mijloc ale reperelor de bază se poziționează cap la cap, marginea reperului anterior/posterior drept se fixează cu ace de siguranță și se însailă la 0,6...1,0 cm, apoi acele de siguranță se înlătură și elementul se assemblează la distanțele indicate în desen; ✓ Saiaua se înlătură și se realizează TUT al elementului.	
Metoda 2 ✓ Marginile laterale/de mijloc ale reperelor de bază se dublează cu o fișie de material termoadeziv, care se poziționează neajungând de linia de contur cu 0,1 cm cu suprafața cleioasă pe versul țeșăturii, apoi acestea se surfilează conform CT; ✓ Reperele se assemblează pe liniile laterală stângă/de mijloc până la semnele de control, ce indică capătul sistemului de închidere, marginile asamblate se descalcă până la semnele de control ce indică capătul sistemului de închidere, apoi se descalcă doar marginea reperului drept al produsului până la linia superioară;	
✓ Marginea reperului posterior stîng (dacă sistemul de închidere se află pe linia de mijloc, atunci marginea reperului posterior drept) se pliază cu o deplasare de 0,3...0,5 cm. de la linia laterală/de mijloc; ✓ Fermoarul închis se poziționează pe marginea pliată a reperului și se fixează cu ace de siguranță în așa fel, ca marginea pliată a reperului de bază să coincidă cu marginea zimților fermoarului, se însailă la distanța de 0,3...0,4 cm, apoi și acele de siguranță se înlătură;	
✓ Fermoarul se închide și se realizează cusătura mecanică de fixare a fermoarului de la capătul sistemului de închidere spre linia superioară a produsului pe o porțiune de 5,0...15,0 cm, apoi acul mașinii de cusut se fixează în poziția extremă inferioară, se ridică piciorușul, fermoarul se deschide, și se continuă cusătura de fixare a fermoarului.	
✓ Fermoarul se închide, reperele se fixează cu ace de siguranță conform semnelor de control pe linia superioară, apoi prin cusătura manuală de însailare cu punct drept	

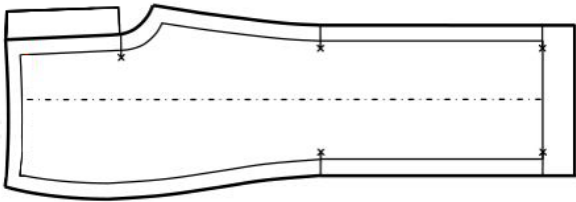
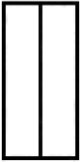
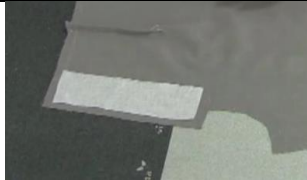
✓ Pentru comoditatea realizării cusăturii calitative de fixare a fermoarului pe reperul de bază vizibile pe fața produsului se recomandă de a aplica banda pentru zugrav suprapunînd linia de asamblare cu 0,1 cm.	
✓ Se realizează cusătura de fixare a fermoarului pe reperul de bază strict pe linia de asamblare. La sfîrșitul cusăturii capetele aței se întorc spre vers și acestea se leagă în nod, astfel realizînd întăritura; ✓ Banda pentru zugrav se îndepărtează cu atenție, saiaua se înlătură și se realizează TUT al elementului.	

Prelucrearea sistemului de închidere cu fermoar ascuns:

Sistemul de închidere se prelucrează cu fermoar ascuns la produsele cu sprijin în talie din materiale subțiri, moi, semitransparente. Fermoarele ascunse pentru produsele cu sprijin în talie au lungimea de 18 cm sau 22 cm. Lungimea finisată maximală a sistemului de închidere trebuie să fie cel puțin cu 2,0 cm mai mică decât lungimea fermoarului ascuns. Consecutivitatea tehnologică de prelucrare este următoarea:

✓ Marginile laterale/de mijloc ale reperelor de bază se dublează cu o fâșie de material termoadeziv, care se poziționează neajungînd de linia de contur cu 0,1 cm cu suprafața cleioasă pe versul țesăturii, apoi acestea se surfilează conform CT;	
✓ Marginile fermoarului se fixează cu ace de siguranță conform semnelor de control față la fața marginii reperului de bază în așa fel, ca zimții lui să suprapună linia de contur laterală/de mijloc a reperului de bază, apoi se însailă și acele de siguranță se înlătură;	
✓ Se realizează cusăturile mecanice de fixare a fermoarului din partea fermoarului la distnța de 0,1...0,2 cm de la linia de contur spre margini utilizînd piciorușul special pentru fixarea fermoarului ascuns. Cusătura începe de la marginile superioare ale reperului de bază, iar la sfîrșitul	

cusăturii se realizează întăritură. Saiaua se înlătură;	
✓ Reperele se assemblează pe liniile laterală stângă/de mijloc până la capătul cusăturii de fixare a fermoarului utilizînd piciorușul special;	 
✓ Capetele inferioare ale marginilor fermoarului se fixează de marginile reperelor de bază prin cusătură manuală permanentă ori mecanică; ✓ Se înlătură saiaua, se verifică corectitudinea realizării operațiilor de fixare a fermoarului, apoi se realizează TUT al elementului.	 

Specificarea reperelor pentru prelucrarea sistemului de închidere cu fermoar la pantaloni:	
Reperul anterior/față: 1. Linia taliei 2. Linia de mijloc 3. Linia pasului 4. Linia terminației 5. Linia laterală 6. Șlițul	
Elementul inferior al șlițului: 1. Linia superioară 2. Linia laterală 3. Linia inferioară 4. Linia de mijloc	
Prelucrarea sistemului de închidere cu fermoar la pantalonii situat pe linia de simetrie a feței:	
✓ Conșlițul se pliază pe linia de mijloc și se surfilează pe liniile laterale și a terminației. Se dublează șlițurile reperelor anterioare drept și stâng (figura a);	a) 

✓ Șlițul reperului anterior stâng (la prelucrarea sistemului de închidere la pantalonii pentru bărbați – șlițul anterior drept) al pantalonilor se pliază spre vers cu o deplasare de la linia de mijloc al reperului anterior spre linia laterală a șlițului de 0,5...0,7 cm (figura b);	b) 
✓ Fermoarul deschis împreună cu contrașlițul se fixează pe linia pliată cu ace de siguranță, apoi fermoarul se închide și se realizează cusătura de asamblare a elementelor la distanța de 0,1...0,2 cm de la linia pliată a șlițului (figura c). Acele de siguranță se înlătură;	c) 
✓ Reperele anterioare ale pantalonilor drept și stâng se poziționează față la față conform semnelor de control suprapunând linia de mijloc și se fixează cu ace de siguranță (figura d);	d) 
✓ Pe vers se fixează cu ace de siguranță marginea neasamblată a fermoarului pe șlițul drept al reperului anterior (la prelucrarea sistemului de închidere la pantalonii pentru bărbați – pe șlițul anterior stâng) și se assemblează (figura e). Acele de siguranță se înlătură;	e) 
✓ Produsul se întoarce pe față și se fixează cu ace de siguranță pe linia de mijloc, apoi se marchează cu ajutorul riglei și a cretei de croitorie linia de fixare a șlițului drept la distanța de la linia de mijloc impusă de model (figura f);	f) 
✓ Se realizează cusătura de fixare a șlițului drept (la prelucrarea sistemului de închidere la pantalonii pentru bărbați – a șlițului stâng) strict pe linia marcată (figura g). Se verifică corectitudinea prelucrării elementului și se realizează TUT.	g) 

5. PERFECTEAZĂ RAPORTUL PRIVIND REALIZAREA LUCRĂRII PRACTICE

Raportul privind realizarea lucrării practice se prezintă pe hârtie formatul A4. Pe coala de hârtie se schițează elementul de produs, se anexează o mostră a materialului selectat cu dimensiunea de 4×5 cm, se prezintă fazele tehnologice de prelucrare a elementelor. Elementele de produs confecționate se prezintă cadrului didactic (maistrului de instruire) împreună cu raportul perfectat.



ÎNTREBĂRI DE AUTOEVALUARE:

13. Ce funcție îndeplinesc sistemele de închidere la produsele vestimentare?
14. Unde este poziționat sistemul de închidere la fuste și pantaloni?
15. Ce furnitură poate fi utilizată la prelucrarea sistemelor de închidere la fuste și pantaloni?
16. Ce metode de prelucrare ale sistemelor de închidere cu fermoar cunoști la produsele cu sprijin în talie?
17. Care este diferența dintre sistemul de închidere la pantalonii pentru femei de cei pentru bărbați?

Tema 7



METODE DE PRELUCRARE A ELEMENTELOR PRODUSELOR CU SPRIJIN ÎN TALIE: PRELUCRAREA CORSELETELOR ȘI ASAMBLAREA LOR CU REPERUL DE BAZĂ. PRELUCRAREA TERMINAȚIILOR SUPERIOARE ȘI INFERIOARE.



Prelucrarea elementelor produselor vestimentare cu sprijin în talie utilizând diverse metode.

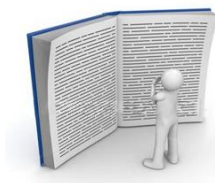


Studiind această temă vei fi capabil:

- să selectezi instrumentele și utilajele necesare pentru confecționarea elementelor produselor vestimentare cu sprijin în talie;
- să selectezi materialele și furnitura necesare pentru confecționarea elementelor de produse cu sprijin în talie;
- să selectezi parametrii tehnologici ai cusăturilor mecanice și ale tratamentelor umidotermice pentru confecționarea elementelor de produse în corespundere cu tipul materialelor;
- să croiești reperele necesare pentru prelucrarea elementelor produselor de îmbrăcăminte cu sprijin în talie;
- să realizezi cusături manuale, mecanice și tratamente umidotermice conform instrucțiunilor și CT pentru prelucrarea elementelor de produs;
- să remediezi defectele depistate în urma verificării calității elementelor produselor cu sprijin în talie realizate.



- Prelucrarea corseletelor
- Prelucrarea beteliei
- Prelucrarea terminației inferioare



Metodele de prelucrare a elementelor produselor de îmbrăcăminte sunt diverse și depind de tipul și destinația produsului, de model și materialele din care este confecționat acesta, utilajul disponibil, furnitură și accesorii.

În tema dată se propun metode de prelucrare a corseletelor și asamblarea lor cu reperul de bază, prelucrarea terminațiilor superioare și inferioare la produsele de îmbrăcăminte ușoare cu sprijin în talie din materiale subțiri.



ORDINEA DESFĂȘURĂRII LUCRĂRII:

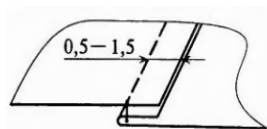
16. Răspunde la întrebările de evaluare în scopul consolidării cunoștințelor teoretice privind cusăturile mecanice și a tratamenteleumidotermice.
 - a. Care este componența chimică a fibrelor vegetale?
 - b. De ce este necesar de a respecta condițiile tehnice la realizarea TUT?
 - c. Cum se prelucrează sistemul de închidere cu fermoar ascuns?
 - d. Ce funcție îndeplinește materialul termoadeziv la prelucrarea elementelor produselor vestimentare?
 - e. Care sunt regulile de securitate antiincendiară în atelierul de lucru?
17. Pregătește materialele pentru croirea reperelor produselor și instrumentele necesare.
18. Croiește reperele elementelor de produse cu sprijin în talie.
19. Prelucrazelementele de produse cu sprijin în talie conform instrucțiunilor.
20. Perfectează raportul privind realizarea lucrării practice.

INSTRUCȚIUNI PRIVIND PRELUCRAREA ELEMENTELOR PRODUSELOR CU SPRIJIN ÎN TALIE

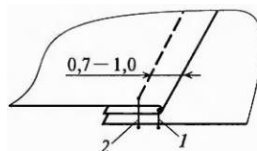
- ✓ Instrucțiunile cu caracter general și instrucțiunile privind croirea elementelor de produs sunt expuse în tema 4a acestui modul.

Prelucrarea corseletelor și asamblarea lor cu reperul de bază:

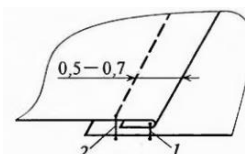
- ✓ În dependență de model reperele se prelucrează utilizând cusăturile de asamblare interioare(figura5.15, a), de aplicare cu asamblare anticipată(figura5.15, b), de aplicare prin suprapunerea unui strat cu marginea preformată peste alt strat(figura 5.15,c), de lenjerie prin cusătură cu margini preformate interpătrunsesau prin cusătură suprapusă cu margini îndoite în interior(figura5.15,d);
- ✓ În cazul prelucrării reperelor prin cusături de asamblare sau de aplicare, marginile se surfilează, dacă modelul prevede, și se calcă spre reperul corseletei.



a)



b)



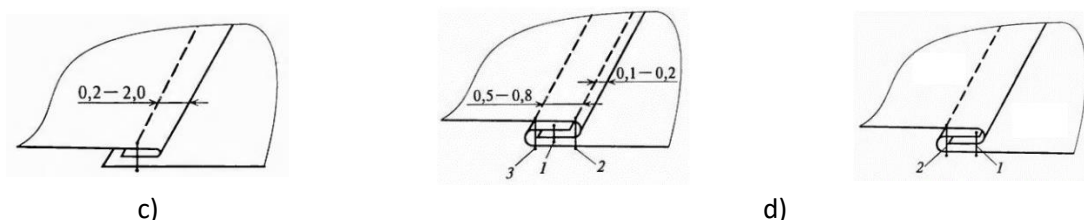


Figura 5.15. Metode de asamblare a corseletelor cu reperele de bază

Prelucrarea terminației superioare la produsele cu sprijin în talie:

Terminația superioară la produsele cu sprijin în talie poate fi prelucrată cu bandă elastică, bordură sau betelie cu marginea interioară deschisă sau închisă etc.

Bordura, configurația căreia este analogică configurației conturilor marginilor superioare a produsului se croiește din material de bază dintr-un singur reper (*figura 5.16, a*) sau mai multe asamblae între ele pe liniile laterale (*figura 5.16, b*). Lățimea finisată a bordurii este de 6,0...7,0 cm.



Figura 5.16. Bordura pentru prelucrarea terminației superioare la produsele cu sprijin în talie

Betelia poate fi prelucrată cu dublură sau fără ea; dublura, la rândul său, poate fi cu sau fără clei. Dublura din material cu clei poate fi aplicată pe versul beteliei până la linia de pliere (*figura 5.17, a*), sau poate să suprapună linia de pliere cu 1,0 cm (*figura 5.17, b*), sau pe toată lățimea beteliei (*figura 5.17, c*). Dublura din material fără clei se fixează pe partea interioară a beteliei prin cusătură mecanică la distanța de 0,5 cm de la linia de pliere, aceasta fiind poziționată până la linia de pliere (*figura 5.17, d*).

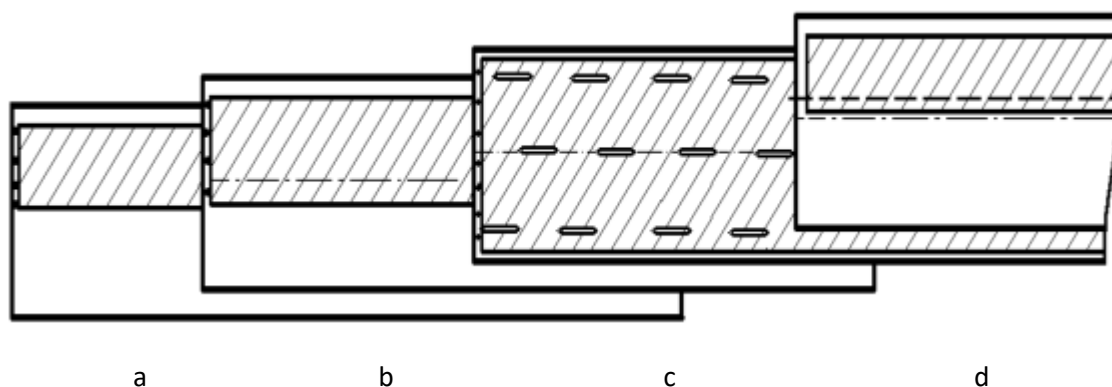


Figura 5.17. Metode de aplicare a dublurii pe versul beteliei

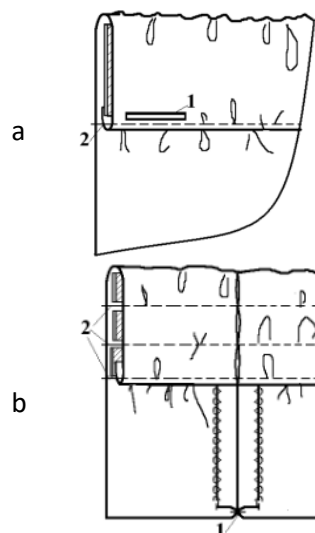
Adaosul tehnologic pentru fixarea bordurii sau a beteliei pe terminația superioară a produsului este același ca și adaosul tehnologic pentru prelucrarea marginii superioare a produsului. Deoarece produsele cu sprijin în talie se păstrează în stare suspendată recomandă de a fixa pe versul produsului în zonele laterale bride libere cu lungimea de 14,0...15,0 cm din pangică de atlas sau pot

fi confecționate manual. În continuare se propun metode de prelucrare a terminației superioare la fuste și pantaloni cu bordură și betelie croite dintr-un reper:

Prelucrarea terminației superioare cu bandă elastică prin cusături marginale:

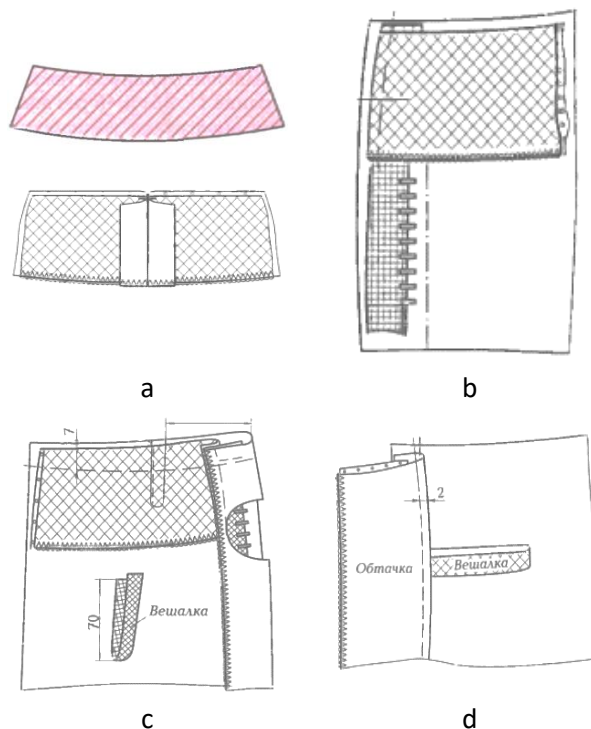
Valoarea adaosului pentru prelucrarea tehnologică a marginii superioare a produsului este egală cu lățimea benzii elastice + 0,2...0,3 cm. pentru grosimea ei și + 0,7...1,0 cm. pentru prelucrarea marginii. Lungimea benzii este egală cu perimetrul taliei + 1,5...2,0 cm pentru fixare. Etapele de prelucrare a terminației superioare sunt următoarele:

- ✓ Se realizează o butonieră la distanța de 1,5 cm de la marginea tăieturii superioare în zona laterală stângă a produsului sau de mijloc a reperului posteriorcu lungimea egală cu lățimea benzii elastice (figura a, tighelul 1):
- ✓ Marginea superioară a produsului se pliază spre vers la distanța de 0,7...1,0 cm, apoi se pliază la distanța prevăzută de model (lățimea benzii elastice + 0,2...0,3 cm) și se realizează cusătura de fixare a margini la distanța de 0,1 cm. (figura a, tighelul 2):
- ✓ Dacă modelul presupune fixarea benzii elastice în mai multe rânduri, atunci reperele de bază se assemblează până la partea exterioară a adaosului pentru preformare (figura b, tighelul 1);
- ✓ Marginea superioară a produsului se pliază spre vers la distanța de 0,7...1,0 cm, apoi se pliază la distanța prevăzută de model (lățimea benzii elastice + 0,2...0,3 cm × numărul de rânduri de fixare a benzii elastice) și se realizează cusături paralele de fixare la distanțe egale cu lățimea benzii elastice + 0,2...0,3 cm (figura b, tighelul 2):
- ✓ După realizarea cusăturilor mecanice bada elastică se introduce prin butonieră/orificii, apoi se fixează în mod manual sau mecanic.

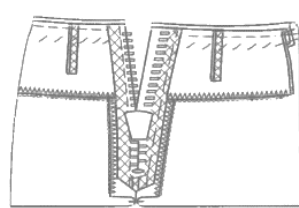


Prelucrarea terminației superioare cu bordură:

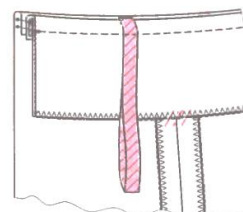
- ✓ Reperele bordurii se dublează și se assemblează la distanța de 0,5...0,7 cm de la marginile laterale, apoi acestea se descalcă.
- ✓ Marginea inferioară a elementului se surfilează ori se prelucrează prin cusătură marginală de tivire cu marginea închisă (figura a);
- ✓ Bordura se plasează și se fixează pe reperul de bază conform semnelor de control față la față uniformizînd marginile laterale și se assemblează la distanța de 0,7 cm (figura b), apoi se poziționează pe reperul de bază față la față conform semnelor de control uniformizînd marginile superioare, se fixează și se assemblează strict pe linia de contur concomitent fixsînd la distanța de 1,5...2,0 cm. de la linia laterală a produsului și cheotoorile libere pliate pe mijloc (figura c). Marginile superioare ale produsului și bordurii se crestează, se îndreaptă spre



versul bordurii și se realizează tighel tehnic la distanța de 0,2 cm. de la cusătura de asamblare a bordurii cu produsul pe linia superioară (figura d), apoi elementul se întoarce pe



e



f

față și se formează chenar din reperul de bază (figura e).

- ✓ Se realizează cusătura de fixare a fermoarului la distanța stabilită de model;
- ✓ Dacă modelul prevede se realizează cusătură decorativă la distanța impusă cu fixarea concomitentă a bridei spre versul produsului. Bordura se fixează pe cusăturile laterale ale reperelor prin cusătură mecanică sau în mod manual, apoi se realizează TUT al elementului în zona taliei.

Prelucrarea terminației superioare cu betelie croită integral:

- ✓ Betelia se assemblează la capete la distanța conform cerințelor impuse (figura a), apoi surplusul se crestează, betelia se întoarce pe față, se formează chenar la capete pe creastă și se calcă. Betelia se pliază de-a lungul său pe mijloc și se realizează TUT prin operațiile de întindere la margini și de contracție pe linia pliată.
- ✓ Betelia se poziționează conform semnelor de control cu față pe versul reperului de bază uniformizând marginea sa interioară cu marginea superioară a produsului, se fixează cu ace de siguranță, se însailă, acele de siguranță se înlătură și elementul se assemblează la distanța de 0,7...1,0 cm (strict pe linia de contur), apoi saiaua se înlătură (tighelul 2);
- ✓ Marginea exterioară a beteliei se pliază spre vers la distanța de 0,7...1,0 cm, se suprapune pe cusătura de asamblare 2, se fixează cu ace de siguranță, se însailă, acele de siguranță se înlătură și elementul se assemblează la distanța de 0,1...0,2 cm de la marginea pliată, apoi saiaua se înlătură (tighelul 3); se realizează TUT al elementului.

a



b



c

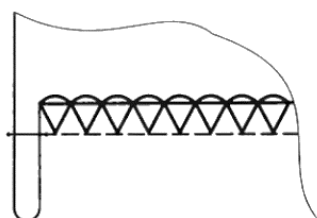


d

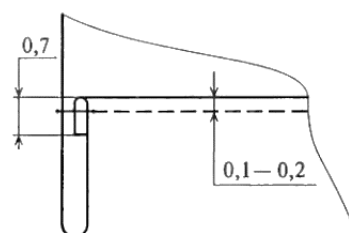


Prelucrarea terminației inferioare:

Există mai multe metode de prelucrare a terminației produselor de îmbrăcăminte cu sprijin în talie din materiale subțiri, însă mai frecvent se utilizează metodele de prelucrare utilizând cusăturile mecanice marginale de tivire cu marginea deschisă (figura 5.18, a) sau închisă (figura 5.17, b), care sunt prezentate în tema 7 a modului „Realizarea cusăturilor și a tratamentelor umidotermice”.



a)



b)

Figura5.18. Prelucrarea terminației la produsele cu sprijin în talie din materiale ușoare

5. PERFECTEAZĂ RAPORTUL PRIVIND REALIZAREA LUCRĂRII PRACTICE.

Raportul privind realizarea lucrării practice se prezintă pe hârtie formatul A4. Pe coala de hârtie se schițează elementul de produs, se anexează o mostră a materialului selectat cu dimensiunea de 4 × 5 cm, se prezintă fazele tehnologice de prelucrare a elementelor. Elementele de produs confecționate se prezintă cadrului didactic (maistrului de instruire) împreună cu raportul perfectat.



ÎNTREBĂRI DE AUTOEVALUARE:

18. Ce cusături mecanice se utilizează la prelucrarea corseletelor?
19. Ce materiale se utilizează în calitate de dublură a reperelor produselor vestimentare?
20. Ce metode de prelucrare a terminației superioare la fuste cunoști?
21. Cum se prelucrează terminația produsului de îmbrăcăminte din materiale ușoare?
22. De care factori depinde stabilirea metodei de prelucrare a elementului de produs?



PROIECTAREA TIPARULUI DE BAZĂ ȘI CONSTRUCȚIEI DE MODEL A FUSTEI DREPTÉ PENTRU FEMEI



Proiectarea fustei drepte pentru femei.

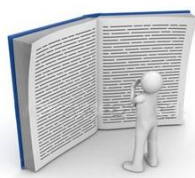


Studiind această temă vei fi capabil:

- să selectezi datele inițiale necesare proiectării tiparului de fustă dreaptă;
- să prezinți etapele de elaborare a tiparului fustei drepte;
- să trasezi liniile rețelei de bază pentru fusta dreaptă;
- să definitivezi liniile de contur ale produsului fustei drepte
- să proiectezi pensele la nivelul liniei taliei în dependență de particularitățile morfologice ale corpului clientului.



- Fustă dreaptă
- Adâncimea sumară a penselor



Procesul de proiectare a fustei începe de la selectarea datelor inițiale necesare pentru elaborarea tiparului de bază, apoi se proiectează contururile

acestui pentru corpul tip sau cel individual, urmând trasarea liniilor specifice croielii și modelului și verificarea calității tiparului de model.

După cum se cunoaște, datele inițiale necesare proiectării unui tipar de bază cuprind informații despre produs, despre corpul clientului pentru care se realizează tiparul și despre adaosuri, necesare pentru proiectare.



ORDINEA DESFĂȘURĂRII LUCRĂRII:

21. Răspunde la întrebările de evaluare în scopul consolidării cunoștințelor teoretice privind proiectarea tiparelor de bază.
 - a) Prin ce se caracterizează metodele grafice de calcul, utilizate la proiectarea tiparelor de bază?
 - b) Ce categorii de date inițiale utilizează metodele grafice de calcul?
 - c) Care sunt etapele de realizare a unui tipar de bază?
22. Pregătește instrumentele pentru desen tehnic și coala de hârtie milimetrică.
23. Selectează datele inițiale necesare pentru proiectarea tiparului de fustă dreaptă pentru femei.
24. Trasează liniile rețelei de bază pentru tiparul fustei drepte.
25. Proiectează contururile tiparului fustei drepte.
26. Verifică construcția obținută.
27. Perfectează raportul privind realizarea lucrărilor practice.

Informația despre produs va oferi date despre croiala și gradul de ajustare la nivelurile constructive principale, materialul din care se va confecționa produsul. În lucrare aceste date se prezintă în formă de tabel (tabelul 5.2).

Tabelul 5.2. Date inițiale, care cuprind informații despre produs

Croiala	Gradul de ajustare la nivelul liniei		Materialul utilizat
	taliei	șoldurilor	

Grupul de date despre corpul pentru care se elaborează construcția cuprinde un șir de indicatori antropometrici și morfologici. Numărul și corectitudinea stabilirii acestor indicatori va determina exactitatea construcției. În cazul în care construcția se elaborează pentru corpul tip valorile indicatorilor dimensionali se preiau din standarde, iar pentru cel individual – în procesul de efectuare a măsurărilor. În cazul în care corpul purtătorului prezintă abateri evidente de la indicatorii antropometrici ai corpului tip se recomandă utilizarea indicatorilor suplimentari care-l caracterizează. Rezultatele acestei activități se prezintă în forma tabelară (tabelul 5.3).

Tabelul 5.3. Valorile indicatorilor dimensionali, necesari pentru proiectarea tiparului de fustă

Nr. crt.	Denumirea indicatorului dimensional	Notarea indicatorului dimensional	Valoarea indicatorului dimensional
1	Semiperimetrul taliei	S_t	
2	Semiperimetrul șoldurilor	$S_{\text{ș}}$	
3	Lungimea spatelui până la talie	L_{st}	
4	Lungimea fustei	L_{prod}	
10	Distanța pe partea laterală de la linia taliei până la podea	$L_{l.t-p}$	
11	Distanța pe partea posterioară de la linia taliei până la podea	$L_{p.t-p}$	
12	Distanța pe partea anterioară de la linia taliei până la podea	$L_{a.t-p}$	
13	Nivelul de preluare a perimetrului șoldurilor	$\hat{I}_{\text{ș}}$	

În funcție de aspectul exterior al modelului și croiala fustei se selectează valorile adaosurilor constructive. În tabelul 5.4 sunt prezentate valorile recomandate pentru adaosurile constructive utilizate la proiectarea fustelor cu diverse grade de ajustare.

Tabelul 5.4. Valoarea adaosurilor constructive pentru proiectarea tiparelor de fuste, cm

Croiala fustei	Gradul de ajustare							
	foarte mare		mare		mediu		mic	
	A_t	$A_{\text{ș}}$	A_t	$A_{\text{ș}}$	A_t	$A_{\text{ș}}$	A_t	$A_{\text{ș}}$
Dreaptă, în clini	0	0...0,5	0,5...0,7	0,7...1	0,5...1	1,5...2	>1	>2
Conică – soare, semisoare, clopot	-	-	-	-	0,5...1	-	-	-
Conică - cloș	-	-	-	-	0,5...1	5	-	-
Conică – cloș mare	-	-	-	-	0,5...1	8	-	-
Fuste pentru fete	-	-	0,5...1	1...2	1...1,5	2...4	-	-

PROIECTAREA LINIILOR REȚELEI DE BAZĂ ȘI CALCULUI ECHILIBRELOR ÎN CONSTRUCȚIA FUSTEI

Procesul de proiectare a tiparului de fustă se supune ușor algoritimizării, astfel mai jos se prezintă algoritmul de elaborare a tiparului de fustă (tabelul 5.5).

Tabelul 5.5. Algoritmul de proiectare a tiparului fustei drepte

Nr.crt.	Segmentul constructiv	Notarea	Relația de calcul	Modalitatea de proiectare
1	2	3	4	5
Proiectarea liniilor rețelei de bază				
1	În colțul de sus din stânga se marchează poziția punctului T – punct inițial al construcției. Prin punctul T se trasează o orizontală (linia taliei) și o verticală (linia de simetrie a spatelui).			

1	2	3	4	5
2	Poziția liniei șoldurilor	TБ	TБ=0,5L _{st} – pentru corpul tip TБ=Î _ș – pentru corpul individual	↓ pe verticala din punctul T. Din Б → orizontală
3	Lățimea produsului la nivelul liniei șoldurilor	ББ ₁	ББ ₁ =S _ș +A _ș	→ pe orizontală din punctul Б
4	Poziția liniei terminației	TH	TH=L _{prod}	↓ pe verticală din punctul T
5	Lățimea reperului spate al fustei	ББ ₂	ББ ₂ =0,5ББ ₁ -(0...1 cm.)	→ pe orizontală de la punctul Б
6	Verticala, trasată prin punctul Б ₂ determină poziția liniei laterale în produs și intersectează linia taliei în punctul T ₂ , iar linia terminației – în punctul H ₂ .			
Stabilirea valorilor echilibrelor în construcție				
7	Echilibrul antero-posterior. E _{a-p} poate fi pozitiv sau negativ.	T ₁ T ₁ '=E _{a-p}	T ₁ T ₁ '=E _{a-p} =L _{a.t-p} -L _{p.t-p} - pentru corpul individual	↓ din T ₁ dacă este negativ sau ↑ din T ₁ dacă este pozitiv
8	Echilibrul lateral. E _l poate fi pozitiv sau negativ	T ₂ T ₂ '=E _l	T ₂ T ₂ '=E _l =L _{l.t-p} -L _{p.t-p}	↑ din T ₂ dacă este pozitiv sau ↓ din T ₂ dacă este negativ

CALCULUL SUMEI PENSELOR LA NIVELUL LINIEI TALIEI. PROIECTAREA PENSELOR

În produsele vestimentare cu sprijin în talie pensele superioare sunt elementele principale de asigurare a formei spațiale la nivelul suprafeței de sprijin, de aceea exactitatea de calcul și de proiectare a acestora condiționează forma viitorului produs.

Adâncimea sumară a penselor diferă de la un tipar la altul și depinde de diferența dintre perimetrul șoldurilor și cel al taliei. Distribuția adâncimii sumare a penselor depinde de structura morfologică a corpului purtătorului, prezentând o variație mare în cadrul proiectării tiparelor de fuste pentru corpuri individuale. În cazul, în care adâncimea sumară a penselor nu depășește 14...15 cm se proiectează 3 pense (posterioară, laterală și anterioară). Pentru cazurile, în care adâncimea sumară a penselor depășește

valorile menționate sau materialul din care se va confecționa fusta este rigid se recomandă proiectarea a 5 pense (posterioară, posterioară laterală, laterală, anterioară laterală și anterioară).

Particularitățile morfologice ale corpului clientului (forma abdomenului, feselor și a suprafeței laterale a șoldurilor) influențează poziția și dimensiunile penselor, de aceea, în cazul confecționării produselor la comandă individuală, acești parametri se precizează în timpul probelor.

Tabelul 5.5. Continuare

Nr. crt.	Segmentul constructiv	Notarea	Relația de calcul	Modalitatea de proiectare
Calculul sumei penselor la nivelul liniei taliei				
9	Suma penselor	ΣP	$\Sigma P = (S_s + A_s) - (S_t + A_t)$	
Proiectarea penselor (3 pense)				
10	Poziția pensei posterioare	B_3	$B_3 = 0,4 B_2$	→ pe orizontală de la punctul B
11	Poziția pensei anterioare	$B_1 B_4$	$B_1 B_4 = 0,6 B_1 B_2$	← pe orizontală de la punctul B ₁
12	Prin punctele B ₃ și B ₄ ↑ se trasează verticale - axele penselor, care intersectează linia taliei în punctele T ₃ și T ₄ corespunzător.			
13	Adâncimea pensei posterioare	A_{pp}	$A_{pp} = 0,35 \Sigma P$ cu lungimea pensei 14...17 cm	simetric ← și → de la punctul T ₃
14	Adâncimea pensei laterale	A_{pl}	$A_{pl} = 0,5 \Sigma P$ cu lungimea pensei 17...20cm	simetric ← și → de la punctul T ₂ '
15	Adâncimea pensei anterioare	A_{pa}	$A_{pa} = 0,15 \Sigma P$ cu lungimea pensei 7...10 cm	simetric ← și → de la punctul T ₄
Proiectarea penselor (5 pense)				
16	Poziția pensei posterioare	B_3	$B_3 = 0,4 B_2$	→ pe orizontală de la punctul B
17	Poziția pensei posterioare laterale	$B_3 B_5$	$B_3 B_5 = 0,5 B_3 B_2$	→ pe orizontală de la punctul B ₃
18	Poziția pensei anterioare	$B_1 B_4$	$B_1 B_4 = 0,5 B_1 B_2$	← pe orizontală de la punctul B ₁
19	Poziția pensei anterioare laterale	$B_4 B_6$	$B_4 B_6 = 0,5 B_4 B_2$	← pe orizontală de la punctul B ₄
20	Prin punctele B ₃ , B ₅ , B ₆ și B ₄ ↑ se trasează verticale - axele penselor.			
21	Adâncimea pensei posterioare	A_{pp}	$A_{pp} = 0,25 \Sigma P$ cu lungimea pensei 14...17 cm	simetric ← și → de la axa pensei
22	Adâncimea pensei posterioare laterale	A_{ppl}	$A_{ppl} = 0,2 \Sigma P$ cu lungimea pensei 12...15 cm	simetric ← și → de la axa pensei
23	Adâncimea pensei laterale	A_{pl}	$A_{pl} = 0,3 \Sigma P$ cu lungimea pensei 17...20cm	simetric ← și → de la axa pensei

24	Adâncimea pensei anterioare laterale	A_{pal}	$A_{pal}=0,15\sum P$ cu lungimea pensei 10...13cm	simetric $\leftarrow$ și $\rightarrow$ de la axa pensei
25	Adâncimea pensei anterioare	A_{pa}	$A_{pa}=0,1\sum P$ cu lungimea pensei 7...10 cm	simetric $\leftarrow$ și $\rightarrow$ de la axa pensei
26	Laturile penselor se egalează ca lungime după latura mai lungă. Laturile penselor de pe reperele față și spate ale fustei se definitivează prin linii drepte, iar cele ale pensei laterale – prin curbe line.			
27	Linia taliei se definitivează prin curbă lină, respectând unghiurile drepte în punctele T și T ₁ .			
28	Conturul lateral se definitivează în continuarea pensei laterale, cu o posibilă evazare sau îngustare în limitele 1...3 cm.			

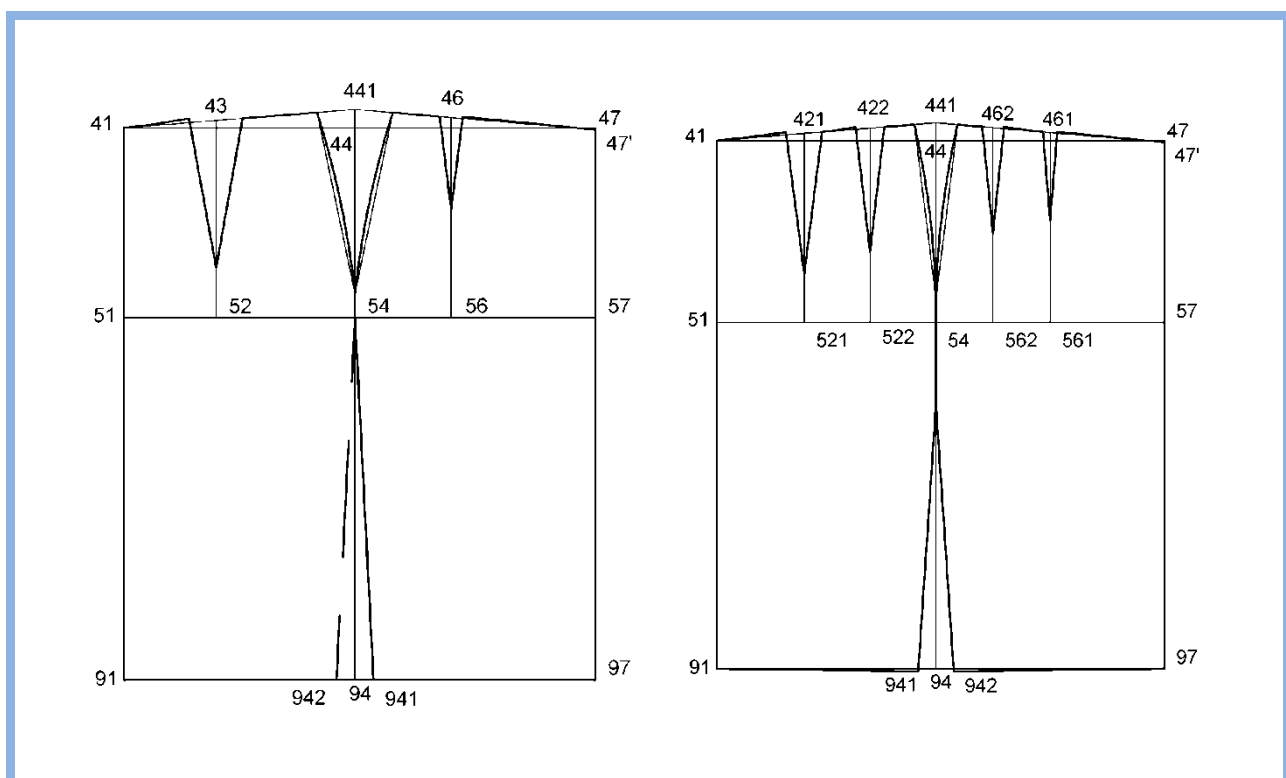


Figura 5.19. Tiparul de bază al fustei drepte pentru femei

VERIFICAREA CONSTRUCȚIEI

La această etapă de realizare a activității practice se evaluează rezultatele obținute. Tiparul de bază al fustei se verifică conform următoarelor aspecte:

1. Se verifică lungimea conturului liniei taliei, acesta trebuie să fie egal cu semiperimetrul taliei suplimentat cu adaosul constructiv selectat.
2. Se verifică lățimea rețelei de bază, aceasta trebuie să fie egală cu semiperimetrul șoldurilor suplimentat cu adaosul constructiv selectat.
3. Se verifică echilibrele antero-posterior și cel lateral.
4. Se verifică lungimea construcției.

REALIZAREA SCHIȚEI MODELULUI DE FUSTĂ DREAPTĂ

Fiecare elev va realiza o schiță în formă de desen tehnic, în care va prezenta modelul de fustă dreaptă în două vederi – vederea din față și cea din spate. La elaborarea desenului se pot utiliza scheme ale corpului tip pentru a păstra proporțiile naturale ale corpului. Modelul de fustă trebuie să corespundă tendințelor modei. Pe desen trebuie reprezentate vizibil toate particularitățile de model. Desenul elaborat se completează cu descrierea aspectului exterior al modelului.

ELABORAREA CONSTRUCȚIEI DE MODEL

Pe tiparul de bază se proiectează particularitățile de model prevăzute de schiță. Fustele drepte pot fi diversificate ca aspect exterior prin modificarea direcției de orientare și formeii penselor, proiectarea liniilor de divizare de diferită formă și cu diferită orientare, proiectarea tăieturilor, drapajelor, modificarea lungimii și a formeii liniei terminației, amplasarea șlițurilor și despicăturilor, proiectarea diverselor sisteme de închidere etc. Modalitatea de aplicare a procedeelor de modelare constructivă menționate mai sus se descrie detaliat în modulul 4.

Fiecare elev va elabora o construcție de model, urmând un algoritm logic de aplicare a procedeelor de modelare constructivă.



ÎNTREBĂRI DE AUTOEVALUARE:

1. Câți indicatori antropometrici ai utilizat pentru realizarea tiparului de fustă dreaptă?
2. Câte pense ai proiectat la nivelul conturului superior al tiparului? De ce?
3. Ce reprezintă adâncimea sumară a penselor?
4. Ce lucrări se realizează la etapa de verificare a construcției fusteii drepte?



GLOSAR DE TERMENI!

<i>Termenul</i>	<i>Definiția</i>
Fusta dreaptă	produs vestimentar cu sprijin în talie de siluetă dreaptă în stil clasic pentru femei, ce se folosește în costumul de afaceri.
Adâncimea sumară a penselor	diferența dintre perimetrul șoldurilor și cel al taliei, valoare ce urmează a fi distribuită între sectoarele construcției pe linia taliei.



CROIREA FUSTEI DREPT ȘI EFECTUAREA PROBELOR. DEFECTE DE POZIȚIONARE ȘI REMEDIEREA LOR



Croirea și realizarea probei pentru fusta dreaptă, cuadaptarea dimensiunilor și formei acesteia la corpul clientului.



Studiind această temă vei fi capabil:

- să croiești reperele fuste;
- să pregătești fusta pentru probă;
- să realizezi proba fuste pe corpul individual;
- să analizezi echilibrul produsului pe corpul individual;
- să modifice contururile reperelor.



- Croire
- Echilibru constructiv



ORDINEA DESFĂȘURĂRII LUCRĂRII:

28. Răspunde la întrebările de evaluare în scopul consolidării cunoștințelor teoretice privind croirea și pregătirea produselor pentru probă.
 - a. Care sunt lucrările de pregătire a materialului pentru croire?
 - b. Care sunt condițiile de amplasare a reperelor pe materialul pregătit pentru croire?
 - c. Care este ordinea de pregătire a produsului pentru prima probă?
29. Pregătește materialele necesare pentru croirea reperelor și confecționarea produsului.
30. Selectează metodele de prelucrare tehnologică a elementelor produsului.
31. Croiește reperele produsului fustă.
32. Realizează proba fuste pe corpul individual.
33. Modifică produsul fustă dreaptă pentru femei în funcție de particularitățile corpului.
34. Perfectează raportul privind realizarea lucrării practice.

Pentru confecționarea fuste drepte sunt necesare mai multe tipuri de materiale: material de bază, întăritură, furnituri, ață de cusut etc. Consumul de materiale de fiecare tip depinde de modelul produsului vestimentar, lățimea materialului, prezența desenului, dimensiunile clientului etc și poate fi determinat conform următoarelor recomandări:

1. Materialul de bază.

– pentru modelele simple cu un pliu în față sau un șliț se lucrează cu lățimea fustei la nivelul liniei șoldurilor, la care se adaugă 4...5 cm pentru cusăturile laterale și încă 6...8 cm pentru formarea pliului sau șlițului. Dacă suma valorilor de mai sus se încadrează în jumătate de lățime a materialului, atunci pentru o fustă se va consuma o lungime de fustă plus încă 15 cm pentru prelucrare și croirea beteliei.

– în cazul când valoarea calculată nu se încadrează în jumătate de lățime a materialului, consumul va fi constituit din două lungimi și încă 20 cm.

– pentru modelele complexe se recomandă efectuarea unei încadrări în scară 1:4 sau 1:5.

2. Material termoadeziv pentru dublarea reperelor în zonele ce sunt supuse frecvent extinderii pe parcursul exploatării produsului. Consumul acestuia se calculează în funcție de suprafața reperelor ce trebuie dublate și constituie $\approx 20...50$ cm. de material cu lățimea de 90 cm.

3. Pentru sistemele de închidere a fustelor se utilizează, ca regulă, fermoare din masă plastică, mai rar de metal cu lungimea de ≈ 18 cm pentru produsele de mărimi mici și medii și de ≈ 25 cm pentru produsele de mărimi mari.

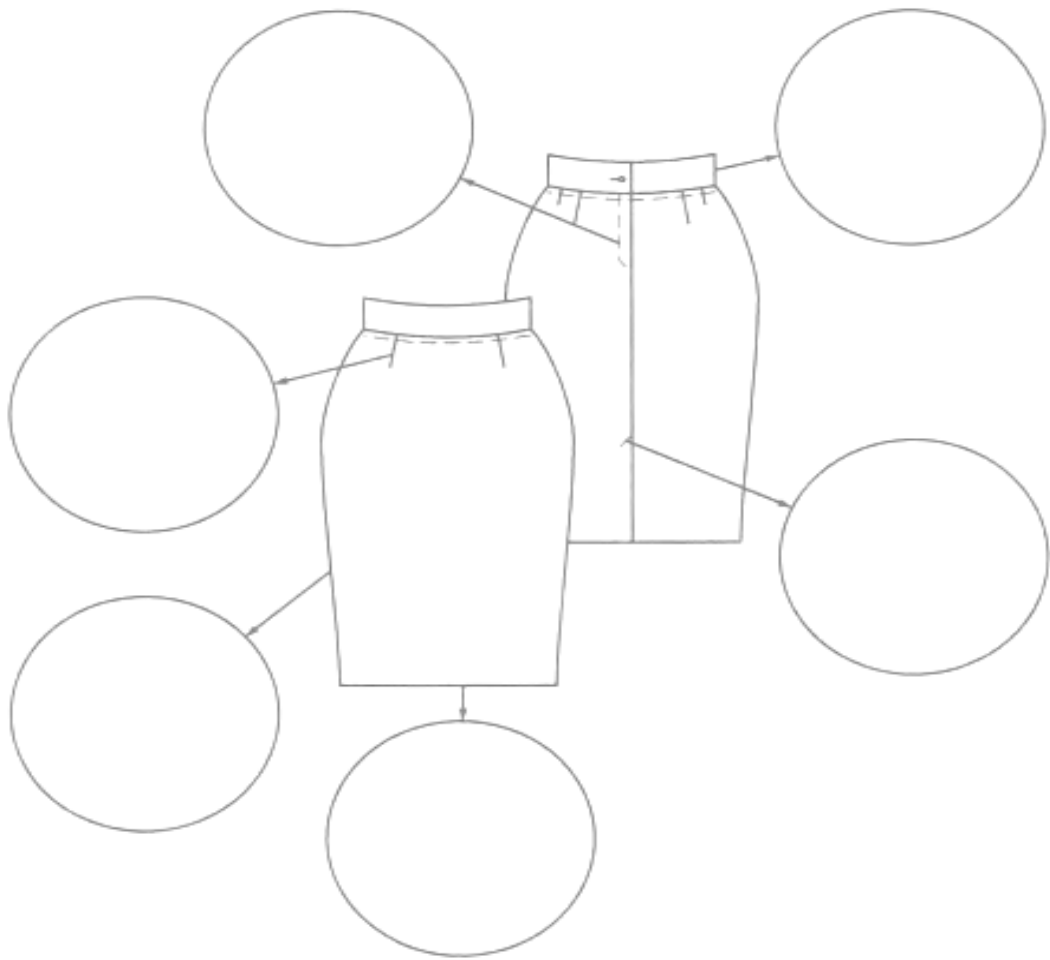
4. Pentru fixarea extremităților beteliei sunt utilizați, ca regulă, nasturii sau alte garnituri. Sunt recomandați nasturii plați cu diametrul de 12...15 mm. În funcție de lățimea beteliei se vor utiliza 1 sau 2 nasturi.

Pregătirea materialelor pentru croire se efectuează în baza unei consecutivități logice, care este descrisă în tema 3 „Croirea și pregătirea produselor vestimentare pentru probă”, blocul 1.

Pentru realizarea încadrării șabloanelor pe materialul pregătit pentru croire preventiv se stabilesc metodele de prelucrare tehnologică a elementelor în funcție de modelul ales, proprietățile materialului, din care va fi confecționată fusta și ținând cont de recomandările prezentate în tema 4. Variantele selectate pentru asamblarea elementelor fustei se centralizează într-un tabel, prezentând schema de asamblare și valoarea adaosului tehnologic, stabilite în funcție de model și de materialul cu care se lucrează (tabelul 5.6). Tabelul completat se anexează la raport.

Șabloanele pregătite pentru croire se așează pe material, care este aranjat pe masa de croit, respectând recomandările din tema 3 a blocului 1. Se urmărește ca reperele fără cusătură pe linia de simetrie să fie aranjate de-a lungul liniei de pliere a materialului, iar cele cu cusătură pe linia de simetrie – de-a lungul marginilor libere.

Tabelul 5.6. Schemele de asamblare a elementelor fustei drepte și valorile adaosurilor tehnologice

	<i>Denumirea elementelor produsului fustă și a liniilor constructive de contur</i>	Valoarea adaosului tehnologic, cm
	<i>Elementele față și spate</i>	
	la terminația superioară	
	la contururile laterale	
	la linia de simetrie a spatelui	
	la terminația inferioară	
	pentru șlițul fustei	
	<i>Betelia</i>	
	la conturul superior și inferior	
	la contururile laterale	

Croirea reperelor se realizează numai după ce verifică corectitudinea încadrării (utilizarea rațională a materialului, respectarea direcției firului de urzeală, respectarea direcției desenului sau a flaușului de pe material) și prezența tuturor reperelor necesare pentru confecționarea fuste (betelie, bordură etc.).

Betelia în încadrare va reprezenta un dreptunghi cu lungimea egală cu perimetrul taliei, la care se adaugă 2,5...3,5 cm pentru sistemul de închidere și 2 cm pentru prelucrarea liniilor laterale. Dacă modelul prevede prelucrarea conturului superior cu bordură, conturul acesteia va repeta configurația terminației superioare a fuste și va avea lățime de 4...6 cm. Șabloanele pentru bordură se vor proiecta după regulile de proiectare a șabloanelor derivate (tema 19, modulul 4). În figura * se prezintă două variante de încadrare a reperelor fuste drepte.

Reperele fuste se vor croi după contururile stabilite, urmărind ca contururile superioare ale penselor să fie definitive astfel, ca pensa călcată să intre integral în cusătură. Pe marginile reperelor în locurile stabilite se realizează creștături (pe liniile de simetrie, de pli, la nivelul liniei șoldurilor etc.).



fustă cu șliț

fustă fără șliț

Figura 5.20. Modalități de încadrare a șabloanelor fuste drepte pe material

Pentru realizarea probei fuste, reperele de bază a acesteia se îmbină, preventiv trecând pe ele liniile de bază. Consecutivitatea de pregătire a fuste pentru probă se prezintă în tema 3, bloc 1. Marginile inferioare ale fuste se preformează și se fixează prin cusătură manuală de înșăilare pe linia terminației. Pe conturul superior al fuste se aplică o panglică îngustă pentru a fixa conturul.

Proba fuste se realizează pe corpul clientului în cabina de probă. Pentru adaptarea formei și dimensiunilor produsului la corp este nevoie de: ac, degetar, ață de culoare contrastantă cu cea a materialului de bază, ace de siguranță, perniță pentru ace, panglică centimetrică, o bandă elastică, cretă de croitorie.

Reperele fuste drepte, îmbrăcate pe corpul cliente trebuie să prezinte formă netedă. În cazul când pe suprafața fuste apar cute libere sau tensionate, acestea se încadrează în categoria defectelor

constructive, care urmează să fie remediate în timpul probei. În tabelul * se prezintă principalele categorii de defecte constructive, se specifică cauza apariției acestora și se propun metode de remediere.

DEFECTELE ÎN ÎMBRĂCĂMINTE

Defectele în îmbrăcăminte sunt cauzate de unele imprecizii în calculul construcției produsului, incorectitudinea stabilirii unor parametri constructivi și de metodele aplicate pentru obținerea formei spațiale a produsului, precum și de încălcarea condițiilor tehnice de execuție a cusăturilor manuale și mecanice temporare.

Defectele în îmbrăcăminte se clasifică în următoarele tipuri: defecte tehnologice, defecte constructive și defecte de formare a pachetului de materiale din care este structurat produsul de îmbrăcăminte intermediară și exterioară.

Defectele tehnologice apar datorită nerespectării tehnologiei de fabricație – defecte de croire (denaturarea liniilor de contur, amplasarea incorectă a creștăturilor etc.), defecte de asamblare (poziționarea incorectă a reperelor), defecte cauzate de încălcarea regimului tratamentelor umidotermice (temperatura, timpul de expunere, umiditatea).

Defectele constructive sunt cauzate de alegerea incorectă a metodei de creare a formei spațiale/volumetrică (nu este corelată cu proprietățile materialelor), de aplicare incorectă procedurilor de modelare constructivă; de organizare compozițională incorectă a modelului, de stabilirea incorectă a valorilor caracteristicilor dimensionale ale clientului.

Apariția *defectelor de formare a pachetului de materiale* la produsele de îmbrăcăminte exterioară este determinată de alegerea greșită a tipurilor de materiale în pachet și de dimensionarea incorectă a șabloanelor pentru acestea.

Un croitor calificat urmează să identifice și să remedieze toate defectele din produs. Cele constructive se remediază în timpul probelor.

Defectele constructive se divizează în două categorii: defecte statice, care apar când purtătorul stă nemișcat în poziția verticală de bază și defecte dinamice, care apar în mișcare.

Cele mai evidente defecte constructive se încadrează în următoarele categorii:

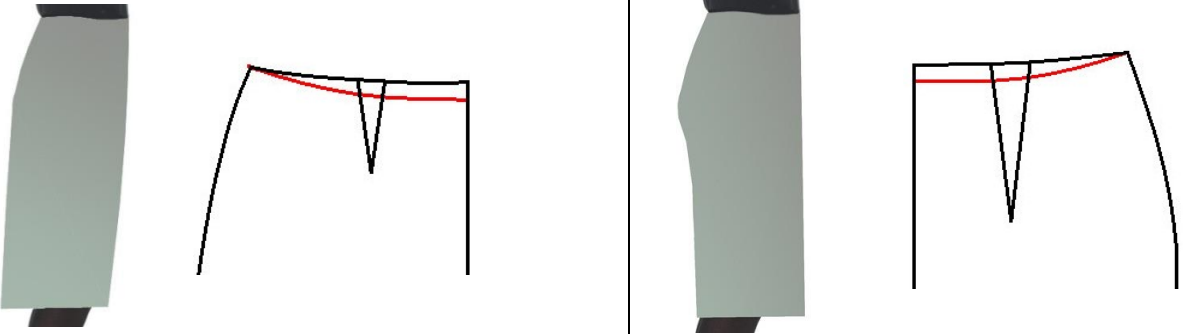
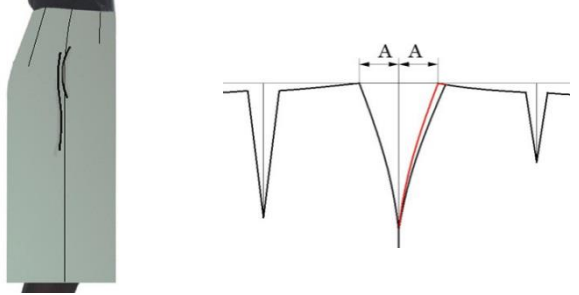
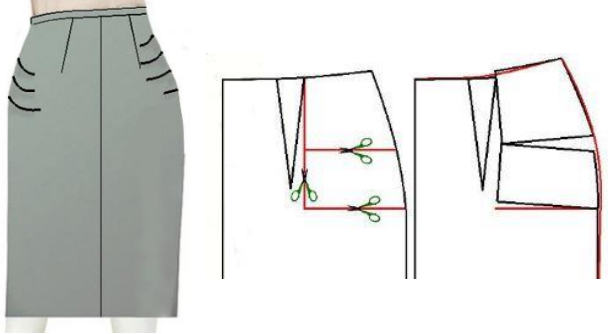
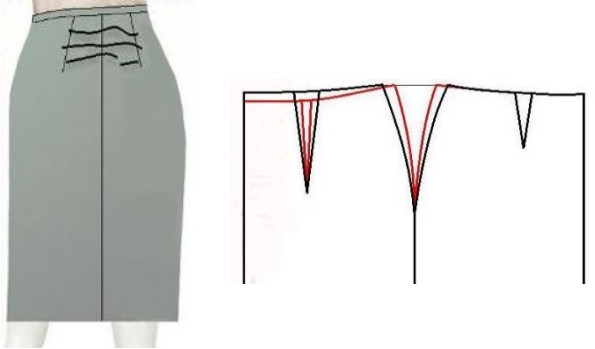
1. *cute orizontale* (libere care apar ca urmare a supradimensionării în lungime a reperului și tensionate, cauzate de lățimea insuficientă a reperului);
2. *cute verticale* (libere datorate supradimensionării reperelor în direcție orizontală și tensionate, cauzate de o lungime prea mică a reperului în zona de apariție a defectului);
3. *cute oblice* apar ca urmare a neuniformității contactului dintre produs și corp în zona de sprijin. Cutele oblice pot apărea și la încălcarea echilibrului lateral al produsului ca urmare a poziției incorecte a liniei umărului;
4. *cute radiale*, cauzate de insuficiență de formă spațială a produsului în zonele de proeminență;
5. *defectele de echilibru* influențează aspectul general al produsului și se manifestă printr-o tendință de răsucire, rotație a produsului spre partea anterioară sau posterioară a corpului, datorită relației incorecte dintre lungimea feței și a spatelui sau a necorespondenței dintre forma și dimensiunile reperelor și a părții superioare a corpului purtătorului;
6. *defecte constructive care apar în dinamică* aceste defecte apar în timpul mișcării purtătorului și condiționează comoditatea în purtare. Astfel, pot apărea dificultăți la ridicarea brațelor, la mișcarea lor înainte etc. Pentru înlăturarea acestor defecte este necesară recroirea reperelor.

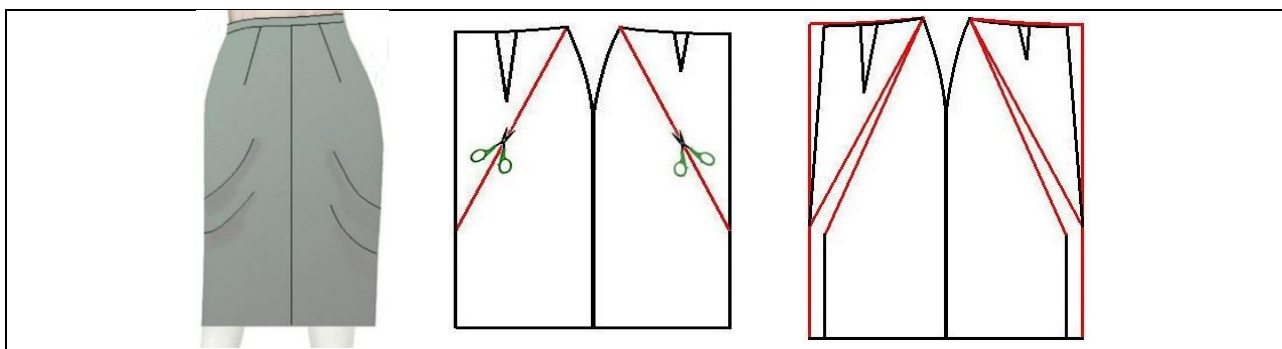
Pentru a asigura înlăturarea defectului constructiv este necesar să se stabilească exact cauza apariției acestuia și să se selecteze soluția optimă de eliminare.

Tabelul 5.7.Principalele defecte constructive care apar la probarea fustei și metode de remediere

Partea din față sau cea din spate ale fustei este apropiată de picioare:

Cauza: linia superioară a reperului a fost definitivată incorect – este încălcat echilibrul antero-posterior al produsului.

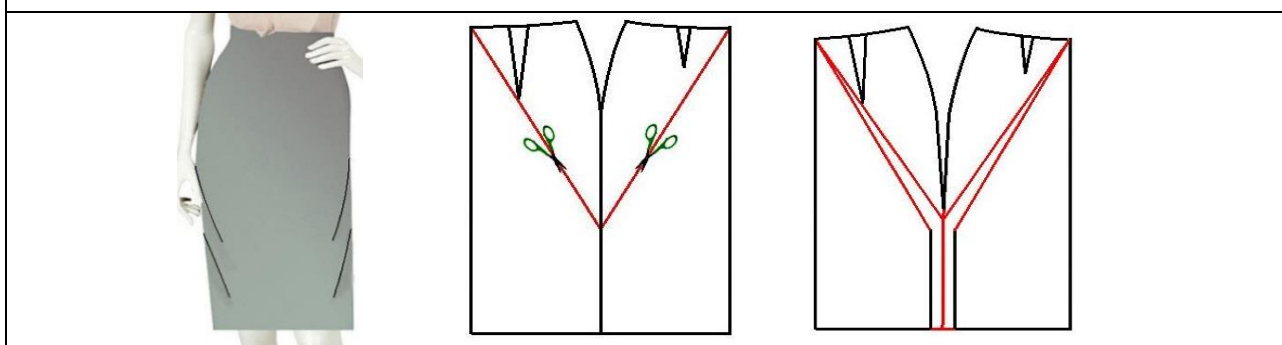
Metoda de remediere: se coboară partea centrală a conturului superior, modificându-i gradul de curbură și valoarea echilibrului antero-posterior al produsului.	
	
Cute verticale pe liniile laterale: Cauza: distribuirea incorectă a valorii sumei penselor. Metoda de remediere: se recalculează și se redistribuie suma penselor de talie; se mărește valoarea adaosului de lejeritate a fustei la nivelul liniei taliei.	
Cute oblice pe linia laterală în zona șoldurilor: Cauza: în zona șoldurilor linia laterală este definitivată cu convexitate insuficientă. Metoda de remediere: pe șabloanelereperelor spate și față ale fustei se marchează o linie verticală și 2 sau 3 transversale, după care se secționează șabloanele. Sectoarele decupate se deplasează în direcție verticală majorând valoarea convexității în zona șoldurilor.	
Cute transversale în zona superioară centrală la spate: Cauza: valoarea adâncimii pensei posterioare este prea mare. Metoda de remediere: se micșorează adâncimea pensei posterioare și a celei laterale.	
Cute oblice orientate de la linia de simetrie spre liniile laterale: Cauza: insuficiență de lungime pe sectoarele centrale ale reperelor. Metoda de remediere: pe șabloanele reperelor spate și față ale fustei se marchează o linie oblică de la punctul superior al liniei laterale până la zona inferioară a liniei de simetrie după care se secționează șabloanele. Partea superioară a șabloanelor se rotește astfel, ca linia de simetrie să se alungească cu valoarea egală cu adâncimea cutelor oblice formate, după care se definitivează linia nouă de simetrie.	



Cute oblice orientate de la liniile laterale spre linia de simetrie:

Cauza: insuficiență de lungime pe sectoarele laterale ale reperelor.

Metoda de remediere: pe șabloanele reperelor spate și față ale fusteii se marchează o linie oblică de la punctul superior al liniei de simetrie până la zona inferioară a liniei laterale după care se secționează șabloanele. Partea superioară a șabloanelor se rotește astfel, ca linia laterală să se alungească cu valoarea egală cu adâncimea cutelor oblice formate, după care se definitivează linia laterală nouă.



Șlițul sau despicătura se deschide în partea inferioară:

Cauza: conturul superior este prea linearizat; produsul este prea îngust în zona inferioară.

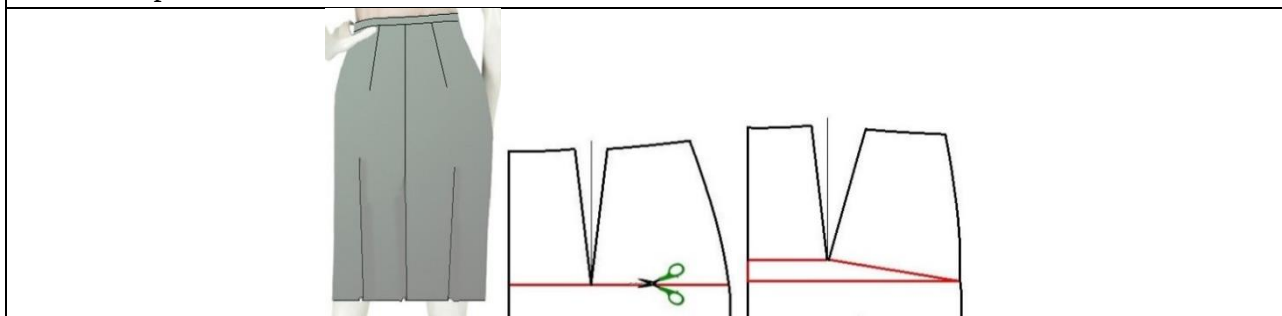
Metoda de remediere: se majorează gradul de curbura a conturului superior cu coborârea extremității superioare a liniei de simetrie; se atribuie adaosul de lejeritate necesar din contul adaosurilor pentru prelucrare tehnologică a produsului pe liniile laterale, de simetrie.

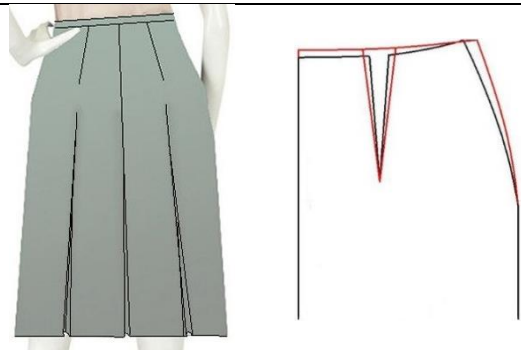


Cute oblice în zona pliului subfiesier:

Cauza: insuficiență de formă în zona proeminentă a reperului spate;

Metoda de remediere: se verifică și se precizează poziția vârfului pensei pe tipar, prin care se trasează o linie transversală. Șablonul se secționează de la linia de simetrie spre linia laterală, apoi partea superioară a acestuia se deplasează în sus la distanța necesară pentru majorarea adâncimii pensei.



Cute verticale în partea inferioară a produsului (zona subfesieră): Cauza: distribuirea incorectă a sumei penselor între cea anterioară/posterioară și laterală. Metoda de remediere: se majorează valoarea adâncimii pensei anterioare/posterioare și se micșorează cu aceeași valoare pensa laterală pe ambele repere.	
Pliuri transversale tensionate în zona soldurilor: Cauza: insuficiență a valorii adaosului de lejeritate pe linia laterală în partea superioară. Metoda de remediere: Majorarea adaosului de lejeritate pe linia taliei.	

Pentru a evita apariția defectelor tehnologice se impune respectarea cerințelor impuse procesului de croire, asamblare și prelucrare umidotermică a produsului la toate etapele de confecționare a acestuia.

Pentru a trece toate modificările necesare pe reperele croite ale fustei, aceasta se descoase pe liniile laterale, preventiv marcând cu ajutorul acelor de siguranță sau a punctelor simple de săială toate locurile și valorile modificărilor care urmează să fie introduse. Reperele față și spate se pliază după linia de simetrie, se așează pe masa de lucru și cu ajutorul cretei de croitorie și a florarelor se trec simetric pe ambele părți valorile segmentelor ce și-au modificat forma sau dimensiunile. La necesitate se recroiesc contururile. Valorile adaosurilor tehnologice se reduc până la cele de prelucrare.

După introducerea tuturor modificărilor se poate realiza încă o probă, în vederea obținerii unei poziționări perfecte a produsului pe corp.

Raportul privind realizarea lucrării practice se prezintă pe hârtie formatul A4. Pe coala de hârtie se prezintă schemele de asamblare tehnologică și tabelul cu valorile adaosurilor tehnologice stabilite la etapa de croire a reperelor, se prezintă schematic în scara 1:10 modalitatea de încadrare a șabloanelor pe material. În formă tabelară se vor prezenta defectele apărute la prima probă, cu indicarea cauzelor apariției și a modalității de remediere a acestora. La raportul perfectat se vor anexa poze cu semifabricatul produsului îmbrăcat pe corp la începutul și la sfârșitul probei (vederea din față, profil și din spate).



ÎNTREBĂRI DE AUTOEVALUARE:

23. Ce material ai selectat pentru confecționarea fustei drepte? De ce?
24. Ce metodă de aranjare a materialului ai utilizat pentru croirea produsului? De ce?
25. Ce metode de prelucrare a elementelor fustei ai selectat? Argumentează-ți alegerea.
26. Din ce operații a fost compusă etapa de pregătire a produsului pentru probă?
27. Ce defecte constructive ai depistat pe suprafața produsului? Cum le-ai remediat?
28. Dacă mai creești o fustă, ce modificări vei introduce în procesul de croire, probare și confecționare a acesteea?



CONFEȚIONAREA FUSTEI DREPTE PENTRU FEMEI



Realizarea cusăturilor mecanice și tratamentelor umidotermice, respectând cerințele tehnice și regulile de securitate și sănătate în muncă aferente procesului de confecționare a fustei drepte pentru femei.



Studiind această temă vei fi capabil:

- să selectezi materialele, instrumentele, utilajele necesare și parametrii tehnologici ai cusăturilor mecanice și ale tratamentelor umidotermice pentru confecționarea fustei în dependență de tipul materialului utilizat;
- să confecționezi fusta conform unui algoritm logic;
- să remediezi defectele tehnologice apărute în urma confecționării necalitative a produsului.



- Fustă dreaptă
- Consecutivitate tehnologică



Fustele reprezintă unul dintre cele mai elegante și feminine produse de îmbrăcăminte. Confecționarea acestora se realizează conform unei consecutivități logice a operațiilor de dublare, asamblare și prelucrare umidotermică cu implicarea diverselor utilaje și echipamente specifice. Pentru obținerea unui produs calitativ confecționarea trebuie precedată de probarea produsului și, după necesitate, de remediere a defectelor depistate în cadrul probei.



ORDINEA DESFĂȘURĂRII LUCRĂRII:

35. Răspunde la întrebările de evaluare în scopul consolidării cunoștințelor teoretice privind metode de prelucrare a elementelor de produs fustă.

- De ce este determinată croiala fustelor?*
- Prin ce metode pot fi asamblate cusăturile laterale ale fustei drepte?*
- Care zone ale reperelor trebuie întărite cu materiale de dublare? De ce?*
- Ce metode de prelucrare a buzunarelor cunoști?*
- Ce metode de prelucrare a conturului superior al fustei cunoști?*

36. Realizează lucrările de prelucrare inițială a reperelor fustei;

37. Asamblează reperele fustei;
38. Finisează produsul confecționat;
39. Perfectează raportul privind realizarea lucrării practice.

În această lucrare urmează se fie confecționat produsul croit și probat în cadrul lucrărilor practice prevăzute de temele 5 și 6 ale prezentului modul.

Pentru asigurarea calității de confecționare a fustei se respectă **cerințele tehnice** și a **regulile de securitate** pentru realizarea lucrărilor manuale, mecanice și a tratamentelor umidotermice, expuse în temele 1, 3 și 6 ale modulului „Realizarea cusăturilor și a tratamentelor umidotermice”;

Reperete corectate ale produsului se îmbină din nou prin cusătură de însăilare pentru a fi prelucrate conform consecutivității tehnologice, care se prezintă în continuare.

Consecutivitatea tehnologică de prelucrare a fustei drepte și cerințele tehnice (CT) corespunzătoare procesului de confecționare

1. Prelucrarea inițială a reperelor fustei:

Prelucrarea inițială a reperelor față, spate:

- ✓ dublarea zonelor reperelor;
- ✓ prelucrarea penselor, liniilor de relief, buzunarelor, tăieturilor, drapajelor etc;
- ✓ prelucrarea reperelor spate pe linia de simetrie;
- ✓ prelucrarea șlițului, despicăturii (dacă modelul prevede);
- ✓ realizarea TUT pentru fiecare element prelucrat.

Prelucrarea inițială a beteliei/bordurii:

- ✓ dublarea beteliei/bordurii;
- ✓ surfilarea beteliei/bordurii pe marginea interioară (în funcție de metoda de prelucrare);
- ✓ asamblarea beteliei la capete, crestarea marginilor, întoarcerea elementului pe față și formarea chenarului.

2. Asamblarea reperelor fustei:

Prelucrarea reperelor față, spate pe liniile laterale:

- ✓ asamblarea reperelor pe liniile laterale;
- ✓ surfilarea marginilor reperelor pe liniile laterale;
- ✓ călcarea/descălcarea marginilor reperelor pe liniile laterale.

Prelucrarea sistemului de încheiere:

- ✓ aplicarea fermoarului;
- ✓ realizarea TUT în zona sistemului de încheiere.

Prelucrarea marginii superioare a fustei:

- ✓ aplicarea beteliei/bordurii;
- ✓ realizarea TUT în zona prelucrată.

Prelucrarea marginii inferioare a fustei:

- ✓ prelucrarea terminației prin cusătura de tivire;
- ✓ realizarea TUT în zona prelucrată.

3. Finisarea produsului

Curățarea produsului de ațe și scame:

- ✓ se îndalătură impuritățile și capetele de ațe rămase.

Controlul final al calității produsului confecționat:

- ✓ se verifică calitatea realizării operațiilor tehnologice conform instrucțiunilor privind confecționarea fustei și CT pentru realizarea lucrărilor manuale, mecanice și umidotermice.

Realizarea TUT final al produsului:

- ✓ TUT final al produsului se realizează conform cerințelor față de materialul dat.

Surfilarea butonierei:

- ✓ Marcarea locului butonierei;
- ✓ Surfilarea butonierei.

Coaserea nasturelui:

- ✓ Marcarea locului de coasere a nasturelui;
- ✓ Coaserea nasturelui.

NB. Studiază cu atenție instrucțiunile cu privire la confecționarea fustei. Confeționează produsul conform mostrelor, ghidurilor de performanță cu respectarea instrucțiunilor și vei obține un produs de calitate. La finele realizării lucrărilor fă ordine la locul de muncă.

Raportul privind realizarea lucrării practice se prezintă pe hârtie formatul A4. Pe coala de se anexează o mostră a materialului selectat cu dimensiunea de 4×5 cm, se prezintă specificarea reperelor fustei în formă de tabel, consecutivitatea și succesiunea tehnologică de prelucrare a produsului. Produsul confecționat se prezintă cadrului didactic (maistrului de instruire) împreună cu raportul perfectat.

**ÎNTREBĂRI DE AUTOEVALUARE:**

29. Cum se sealează metodele de prelucrare tehnologică a elementelor fustei?
30. Care este consecutivitatea tehnologică de prelucrare a fustei?
31. Ce condiții tehnice este necesar de a respecta pentru a obține cusături mecanice calitative?
32. Care sunt etapele de realizare a TUT a penselor de talie?
33. Cum se stabilește poziția și metoda de prelucrare a sistemului de închidere la fuste?
34. Ce metodă ai aplicat pentru prelucrarea conturului superior al fustei? De ce?



PROIECTAREA TIPARULUI DE BAZĂ ȘI A CONSTRUCȚIEI DE MODEL A PANTALONILOR PENTRU FEMEI



Proiectarea pantalonilor pentru femei.

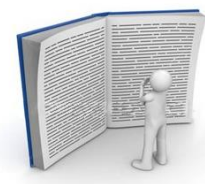


Studiind această temă vei fi capabil:

- să selectezi datele inițiale necesare proiectării tiparului de bază al pantalonilor pentru femei;
- să prezinți etapele de elaborare a tiparului pantalonilor;
- să trasezi liniile rețelei de bază pentru pantaloni;
- să definitivezi liniile de contur ale tiparului de bază al pantalonilor pentru femei;
- să proiectezi tipare de model ale produsului pantaloni pentru femei.



- Pantaloni
- Echilibru constructiv antero-posterior
- Echilibru constructiv lateral



Pantalonii au ocupat poziții ferme în garderoba femeii contemporane. Aceștia pot fi diferiți ca formă – drepți pe toată lungimea, drepți de la nivelul liniei șoldurilor și până la terminație, evazați sau îngustați spre

terminație, pot prezenta diverse îmbinări ale formelor pe diferite sectoare. Aceste diferențe se asigură prin grad diferit de ajustare a produsului pe unele sectoare ale acestuia. În funcție de volumul pantalonilor în partea superioară, se selectează soluțiile constructive pentru asigurarea formei în această zonă a produsului:

- pentru pantalonii cu grad mare de cuprindere în zona coapselor se proiectează pense pe reperale față și spate la nivelul liniei taliei;
- pentru pantalonii cu grad mediu de cuprindere a zonei coapselor se proiectează pense și pliuri moi la nivelul liniei taliei;

- pentru pantalonii voluminoși în partea superioară se proiectează pense pe reperul spate și pliuri moi adânci pe reperul față.

Construcția pantalonilor de volum mare se elaborează în două etape: mai întâi se proiectează tiparul de bază pentru pantalonii cu volum mediu, fără a definitiva pensele pe reperul față, apoi reperul față se dispune radial cu valoarea necesară.



ORDINEA DESFĂȘURĂRII LUCRĂRII:

40. Răspunde la întrebările de evaluare în scopul consolidării cunoștințelor teoretice.

- d) *Ce forme pot să prezinte pantalonii pentru femei?*
- e) *De ce depinde forma produsului tip pantalon?*
- f) *Ce mijloace constructive se vor utiliza pentru a asigura forma în zona superioară a pantalonilor?*
- g) *Ce variante de pantaloni se pot deosebi după lungimea acestora?*
- h) *Care elemente de model sunt specifice pentru pantalonii de vară pentru femei?*

41. Pregătește instrumentele pentru desen tehnic și coala de hârtie milimetrică.

42. Selectează datele inițiale necesare pentru proiectarea tiparului pantalonilor pentru femei.

43. Trasează liniile rețelei de bază pentru tiparul pantalonilor pentru femei.

44. Proiectează contururile tiparului de bază al pantalonilor pentru femei.

45. Verifică construcția obținută.

46. Proiectează elementele specifice modelului.

47. Perfectează raportul privind realizarea lucrărilor practice.

Procesul de proiectare a tiparului de pantaloni începe cu selectarea datelor inițiale necesare, apoi se proiectează contururile acestuia pentru corpul tip sau cel individual, urmând trasarea liniilor specifice croielii și modelului și verificarea calității tiparului de model.

După cum se cunoaște, datele inițiale necesare proiectării unui tipar de bază cuprind informații despre produs, despre corpul pentru care se realizează tiparul și despre adaosurile, necesare pentru proiectare.

Informația despre produs va oferi date despre croiala și gradul de ajustare la nivelurile constructive principale, materialul din care se va confecționa produsul. În lucrare aceste date se prezintă în formă de tabel (tabelul 5.8).

Tabelul 5.8. Date inițiale, care cuprind informații despre produs

Croiala	Gradul de ajustare la nivelul liniei	Lungimea produsului,	Lățimea la nivelul terminației, l_{term} , cm	Materialul utilizat
---------	--------------------------------------	----------------------	---	---------------------

	taliei	șoldurilor	L_{prod}, cm		

Șirul indicatorilor antropometrici necesari pentru elaborarea construcției produselor cu sprijin în talie pentru femei se prezintă în tabelul 5.9.

Tabelul 5.9 – Valorile indicatorilor dimensionali, necesari pentru proiectarea tiparului de bază al pantalonilor

Nr. crt.	Denumirea indicatorului dimensional	Notarea indicatorului dimensional	Valoarea indicatorului dimensional
1	Semiperimetrul taliei	S _t	
2	Semiperimetrul șoldurilor	S _ș	
3	Lungimea spatelui până la talie	L _{st}	
4	Distanța pe partea laterală de la linia taliei până la podea	L _{l.t-p}	
5	Distanța pe partea anterioară de la linia taliei până la podea	L _{a.t-p}	
6	Lungimea de la linia taliei până la genunchi	L _{t-g}	
7	Distanța pe partea posterioară de la linia taliei până la podea	L _{p.t-p}	
8	Lungimea de la linia taliei până la suprafața de sprijin în poziție așezată	L _{t-a}	
9	Nivelul de preluare a perimetrului șoldurilor	Î _ș	
10	Perimetrul coapsei	P _{cp}	
11	Perimetrul genunchiului	P _{gn}	
12	Perimetrul bolții tălpii	P _{bt}	
13	Perimetrul gleznei	P _{gl}	
14	Perimetrul gambei	P _{gm}	

Valoarea indicatorilor 11...14 din tabelul 5.9 este determinantă pentru proiectarea pantalonilor înguști.

Altă componentă a datelor inițiale necesare proiectării tiparului de bază este sistemul de adaosuri constructive care asigură funcționalitatea produsului vestimentar. Pentru proiectarea pantalonilor pentru femei se utilizează următoarele adaosuri constructive (tabelul 5.10):

Tabelul 5.10. - Categoriile de adaosuri și valorile acestora

Nr. crt	Denumirea adaosului	Notarea convențională	Valoarea adaosului, cm, pentru gradul de ajustare		
			foarte puternic	puternic	mediu
1	Adaos pentru perimetrul șoldurilor	$A_{\text{ș}}$	0...0,5	0,5...1	1...2
2	Adaos pentru perimetrul taliei	A_t	0...1	0,5...1	0,5...1
3	Adaos pentru lungimea de la talie până la suprafața de sprijin	$A_{\text{Lt-a}}$	0	0	0...1,5
4	Adaos pentru perimetrul coapsei	A_{Pcp}	≥ 1	≥ 3	≥ 4
5	Adaos pentru perimetrul genunchiului	A_{pgn}	2...3	3...6	6...8

În continuare se prezintă algoritmul de elaborare a construcției de bază pentru pantalonii de formă clasică pentru femei – tabelul 5.11 și figura 5.21.

Tabelul 5.11 - Algoritmul de proiectare a tiparului de bază al pantalonilor pentru femei

Nr. crt.	Segmentul constructiv	Notarea	Relația de calcul	Modalitatea de proiectare
1	2	3	4	5
Proiectarea liniilor rețelei de bază				
1	În colțul din dreapta de sus se marchează punctul 44, prin care se trasează o orizontală și o verticală – linii inițiale ale rețelei de bază.			
2	Lungimea produsului	44-94	$44-94=L_{\text{prod}}$	↓ pe verticala inițială de la punctul 44
3	Poziția liniei șoldurilor	44-54	$44-54=0,5L_{\text{st}}$ sau $44-54=\hat{I}_{\text{ș}}$	↓ pe verticala inițială de la punctul 44
4	Distanța de la linia taliei până la pliul subfiesier	44-64	$44-64=D_{\text{t-a}}+A_{\text{Lt-a}}$	↓ pe verticala inițială de la punctul 44
5	Poziția liniei genunchilor	44-74	$44-74=L_{\text{t-g}}+(0...8\text{ cm})$	↓ pe verticala inițială de la punctul 44
6	Prin punctele 54, 64, 74 și 94 → se trasează orizontale.			
Proiectarea tiparului elementului față produsului				
7	Lățimea reperului față pe linia șoldurilor	54-57	$54-57=0,5(S_{\text{ș}}+A_{\text{ș}})-(0...1\text{ cm})$	→ pe orizontala 5 din punctul 54
	Valoarea termenului liber este determinată de raportul dintre lățimea feței și spatelui și constituie:			

	1 cm pentru pantalonii de volum mic; 0,5 cm pentru pantalonii de volum mediu și 0 cm pentru pantalonii lejeri.			
8	Prin punctul 57 se trasează o verticală, care intersectează linia taliei în punctul 47 și linia pliului subfiesier în punctul 67.			
9	Poziția liniei de pli	57-56	$57-56=0,15S_s+0,25A_s+1,5$	← pe orizontala 5
10	Prin punctul 56 se trasează o verticală, care intersectează linia taliei în punctul 46, linia pliului subfiesier în punctul 66, linia genunchiului în punctul 76 și linia terminației în punctul 96.			
11	Poziția liniei pasului	56-541	$56-541=56-54$	→ pe orizontala 5 din punctul 56
12	Lățimea pantalonilor la terminație	$96-941=$ $96-942$	$96-941=96-942=0,5 \times (l_{term} - (0...2 \text{ cm}))$	← și → pe orizontala 9 din punctul 96
	Lățimea minimală a pantalonilor la terminație nu poate fi mai mică decât valoarea P_{bt} în modelele fără șlițuri sau sisteme de închidere la terminație. Lățimea reperului față este mai mică decât a reperului spate la nivelul liniei terminației cu: 2 cm pentru pantalonii de volum mic; 1 cm pentru pantalonii de volum moderat și 0 cm pentru pantalonii lejeri.			
13	Lățimea pantalonilor la nivelul genunchilor	$76-741=$ $76-742$	$76-741=76-742$ $=0,25(P_{gn}+A_{pgn})-(0...1 \text{ cm})$	← și → pe orizontala 7 din punctul 76
1	2	3	4	5
13	Valoarea termenului liber este determinată de raportul dintre lățimea feței și spatelui și constituie: 1 cm pentru pantalonii de volum mic; 0,5 cm pentru pantalonii de volum mediu și 0 cm pentru pantalonii lejeri.			
14	Punctele 541, 742 și 942 se unesc prin segmente de dreaptă. La intersecția segmentului 541-742 cu linia pliului subfiesier – punctul 641.			
15	Punct ajutător	641-1	$641-1=1/3 \times 641-742/$	↓ pe segmentul 641-742
16	Cambrarea liniei pasului	1-2	$1-2=0,5...1,5 \text{ cm}$	← pe perpendiculara la 641-742
17	Linia pasului se trasează prin curbă lină în limitele sectorului 641-742 și în continuare pe linie dreaptă până în punctul 942.			
18	Echilibrul lateral	47-471	$47-471=L_{l.t.p}-L_{a.t.p}$	
	Pentru valoarea pozitivă a echilibrului acesta se depune în jos, iar negativă – în sus de la punctul 47.			
19	Abaterea liniei de simetrie	471-472	$471-472=0...1 \text{ cm}$	← pe orizontală
20	Poziția punctului intermediar	67-671	$67-671=2,5...3 \text{ cm}$	→ pe bisectoarea unghiului 57-67-641
	Valori mai mici se selectează pentru pantalonii înguști, cele mai mari – pentru pantalonii lejeri.			
21	Punctele 472 (471), 57, 671 și 641 se unesc prin curbă lină. Sectorul 472-57 se definitivează prin linie convexă, care ține cont de proeminența abdomenului la distanța de 8...10 cm mai jos de linia taliei.			

22	Adâncimea pensei laterale	44-441	$44-441=0,2[(S_s-S_t)-(0...2)]$	→ pe orizontala 4 din punctul 44
	Valoarea segmentului 44-441 nu trebuie să fie mai mare de 4 cm. În cazurile când acest segment întrece limita de 4 cm ca valoare, surplusul se redistribuie în pensa anterioară. Termenul liber din relație determină valoarea poziționării liniei taliei în regiunea liniei laterale.			
23	Punctele 472(471) și 54 se unesc cu punctul 441 prin segmente de dreaptă.			
24	Nivelul de curbură maximă	441-3	$441-3=0,5/441-54/$ pentru corpuri cu contur normal; $441-3=0,5/441-54/-2$ cm pentru corpuri cu șolduri înalte; $441-3=0,5/441-54/+2$ cm Pentru corpuri cu șolduri joase	↓ pe segmentul 441-54
25	Gradul de curbură a liniei laterale	3-4	$3-4=0,3...0,8$ cm	← pe perpendiculara la 441-54
26	Linia laterală se definitivează prin punctele 441, 54, 741 și 941, trasând sectorul superior prin linie curbă lină, iar mai jos de linia genunchiului – prin segment de dreaptă.			
27	Cambrarea liniei terminației	96-961	$96-961=0,5...0,7$ cm	↑ pe verticală
28	Linia terminației se definitivează prin curbă lină, unind punctele 941, 961 și 942			
29	Adâncimea pensei anterioare	461-462	$461-462=441-472(471)-0,5(S_t+A_t)-(0,5...1,5)$	← și → pe dreapta 441-472(471) din punctul 46
	În caz că adâncimea pensei anterioare întrece valoarea de 3 cm, se proiectează două pense cu adâncime egală – anterioară și laterală. Adâncimea pensei se depune simetric în raport cu axa acesteia.			
30	Poziția axei pensei laterale	461-46'	$461-46'=0,4 \times /461-441/$	← dreapta 441-472(471)
1	2	3	4	5
31	Lungimea pensei anterioare este de 8...13 cm, iar a celei laterale – cu 2 cm mai puțin.			
32	Laturile penselor se egalează ca lungime după latura mai scurtă și se definitivează prin linii drepte.			
Proiectarea tiparului elementului spate a produsului				
33	Reperul spatelui pantalonilor se proiectează pe reperul feței, suprapunând linia de pliure și orizontalele de bază.			
34	Lățimea reperului spate pe linia șoldurilor	l_{rs}	$(S_s+A_s)/-54-57/$	
35	Lățimea sumară a pasului	$l_{sum.pas}$	$0,4(S_s+A_s)-(1...2 \text{ cm})$	
	Valoarea termenului liber va constitui 1 cm pentru pantalonii de volum mediu și mare și 2 cm			

	pentru pantalonii de volum mic.			
36	Lățimea pasului pe reperul spate	$l_{pas. s}$	$l_{sum.pas} - /57-541/$	
37	Punct ajutător	56-542	$56-542 = 0,5(l_{rs} + l_{pas. s}) + 0,5$	→ pe linia șoldurilor
38	Poziția liniei de simetrie	542-51	$542-51 = l_{pas. s}$	← pe linia șoldurilor
39	Prin punctul 51 se trasează o verticală, care intersectează linia taliei în punctul 41.			
40	Abaterea liniei de simetrie la nivelul liniei taliei	41-411	$41-411 = 0,1S_{\eta} - (1...1,5 \text{ cm})$ pentru pantaloni de volum mic; $41-411 = 0,1S_{\eta} - (2...3 \text{ cm})$ pentru pantaloni de volum mare	← pe linia taliei
41	Punctele 411 și 51 se unesc prin segment de dreaptă, care se prelungește mai sus de linia taliei și mai jos de linia pliului subfesier.			
42	Echilibrul antero-posterior al pantalonilor	51-511	$51-511 = 0,05S_{\eta}$ pentru pantaloni de volum mic și mediu; $51-511 = 0,05S_{\eta} + 1 \text{ cm}$ pentru pantaloni ajustați pe toată lungimea; $51-511 = 0,05S_{\eta} - (0,5...2 \text{ cm})$ pentru pantaloni de volum mare	↑ pe linia de simetrie
43	Poziția extremității superioare a liniei de simetrie	511-412	$511-412 = /57-47/+0,5$ sau $511-412 = /57-471/ + (L_{p.t-p} - L_{a.t-p})$	↑ pe linia de simetrie
44	Lățimea reperului spate pe linia șoldurilor	511-54'	$511-54' = l_{rs}$	← arc de cerc din punctul 511 cu raza l_{rs} până la intersecție cu linia șoldurilor
45	Punctele 511 și 54' se unesc prin segment de dreaptă.			
46	Lățimea reperului spate pe linia taliei	412-44'	$412-44' = l_{rs}$	← arc de cerc din cu raza l_{rs} până la intersecție cu linia taliei
47	Punctele 412 și 44', 44' și 54' se unesc prin segmente de dreaptă.			

1	2	3	4	5
48	Adâncimea pensei laterale	44'-441'	$44'-441' = 44-441$	→ pe orizontala 4 din punctul 44
49	Punctele 441' și 54' se unesc prin segment de dreaptă.			

50	Poziția pensei posterioare	412-42	$412-42=0,4/511-54'/\pm(0,5...1 \text{ cm})$	← pe conturul superior
51	Adâncimea pensei posterioare	421-422	$421-422=441'-412'-[0,5(S_t+A_t)-(0...1 \text{ cm})]-(0,5...1 \text{ cm})$	
	Dacă 421-422 este mai mare decât 5 cm, se proiectează o pensă posterioară cu adâncimea de până la 5 cm și până la 1 cm se majorează abaterea liniei de simetrie la nivelul liniei taliei. Dacă 421-422 este mai mare de 6 cm se proiectează o abatere suplimentară de 1 cm pe linia de simetrie, iar partea rămasă se distribuie uniform între pensa posterioară și cea laterală. Distanța dintre pense este de 3...4 cm.			
52	Lungimea pensei posterioare		9...13 cm	↓ pe perpendiculară la 441'-412
53	Lungimea pensei laterale		8...12 cm	↓ pe perpendiculară la 441'-412
54	Lățimea pantalonilor la terminație	$96-941'=96-942'$	$96-941'=96-942'=0,5 \times (l_{\text{term}} + (0...1 \text{ cm}))$	← și → pe orizontala 9 din punctul 96
55	Lățimea pantalonilor la nivelul genunchilor	$741-741'=742-742'$	$741-741'=742-742'=1...3 \text{ cm}$	← și → pe orizontala 7 din punctele 741 și 742
56	Linia laterală se trasează, unind punctele 441', 54', 741' și 941'. Linia se egalează ca lungime cu linia laterală a reperului față, de la genunchi în sus.			
57	Punctele 542, 742' și 942' se unesc prin segmente de drteaptă. Intersecția cu linia pliului subfesier se notează prin 64'. Linia pasului se trasează prin curbă lină între punctele 64' și 742' și mai jos prin segment de dreaptă. Linia se egalează ca lungime cu linia omoloagă de pe reperul față – punctul 641'. Prin punctul 641' se trasează o orizontală până la intersecție cu 411-51 în punctul 61.			
58	Poziția punctului intermediar	61-611	$61-611=1,5...2,5 \text{ cm}$	→ pe bisectoarea unghiului 57-67-641
	Valori mai mici se selectează pentru pantalonii înguști, cele mai mari – pentru pantalonii lejeri.			
59	Linia de simetrie setrasează prin punctele 412, 51, 611 și 641'.			
60	Linia terminației se trasează cu o curbă de 0,5...0,7 cm.			

REALIZAREA SCHIȚEI MODELULUI DE PANTALONI

Fiecare elev va realiza o schiță în formă de desen tehnic, în care va prezenta modelul de pantaloni de vară în două vederi – vederea din față și cea din spate. La elaborarea desenului se pot utiliza scheme ale corpului tip pentru a păstra proporțiile naturale ale corpului. Modelul de pantaloni trebuie să corespundă tendințelor modei. Pe desen trebuie reprezentate vizibil toate particularitățile de model. Desenul elaborat se completează cu descrierea aspectului exterior al modelului.

ELABORAREA CONSTRUCȚIEI DE MODEL

Pentru obținerea diverselor construcții de model se modelează, în special, partea superioară a tiparului de pantaloni. În acest context sunt utile procedeele de modelare constructivă care permit efectuarea transferului de pensă, proiectarea liniilor de divizare, proiectarea buzunarelor, pliurilor la nivelul conturului superior, care, la rândul său, își poate schimba poziția în raport cu nivelul calculat al liniei taliei în funcție de model și de modalitatea de prelucrare tehnologică – cu sistem de închidere sau fără acesta, cu betelie croită integral sau separat, cu bordură etc. Modalitatea de aplicare a procedeeleor de modelare constructivă menționate mai sus se descrie detaliat în modulul 4.

Fiecare elev va elabora o construcție de model, urmând un algoritm logic de aplicare a procedeeleor de modelare constructivă.

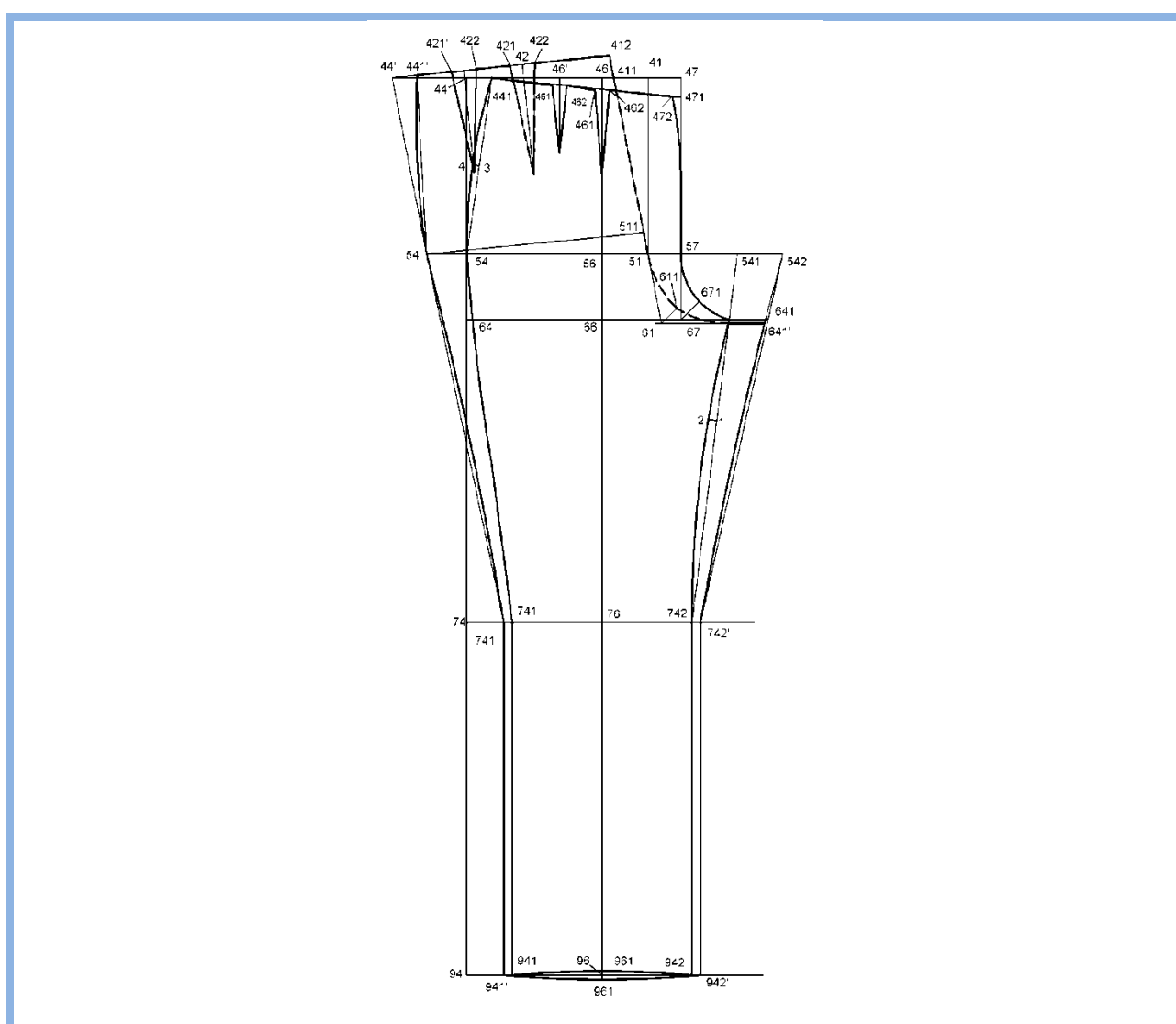


Figura 5.21. Tiparul de bază al pantalonilor pentru femei

La această etapă de realizare a activității practice se evaluează rezultatele obținute. Tiparul de bază al pantalonilor se verifică conform următoarelor aspecte:

5. Se verifică lungimea conturului liniei taliei, acesta trebuie să fie egal cu semiperimetrul taliei suplimentat cu adaosul constructiv selectat.
6. Se verifică lățimea rețelei de bază, aceasta trebuie să fie egală cu semiperimetrul șoldurilor suplimentat cu adaosul constructiv selectat.
7. Se verifică echilibrele antero-posterior și cel lateral.
8. Se verifică egalitatea lungimii liniilor care urmează să fie îmbinate – linia laterală și cea a pasului.



ÎNTREBĂRI DE AUTOEVALUARE:

5. Câți indicatori antropometrici ai utilizat pentru realizarea tiparului de pantaloni pentru femei?
6. Care linii constructive formează rețeaua de bază a tiparului de pantaloni?
7. Ce indicator dimensional ai utilizat pentru a determina poziția liniei genunchilor?
8. Câte pense ai proiectat la nivelul conturului superior al tiparului? De ce?
9. Cum se calculează echilibrele lateral și cel antero-posterior? Ce indică aceste valori?
10. Cum se calculează lățimea pasului în construcția pantalonilor? De ce depinde valoarea acestui segment constructiv?
11. Ce lucrări se realizează la etapa de verificare a construcției pantalonilor pentru femei?



GLOSAR DE TERMENI!

Termenul	Definiția
Pantaloni	produs vestimentar cu sprijin în talie, care îmbracă separat fiecare membru inferior.
Echilibru constructiv antero-posterior	diferența dintre lungimea liniei de simetrie a reperului spate și cea a feței în limitele suprafeței de sprijin.
Echilibru lateral	diferența dintre lungimea liniei laterale și a liniei de simetrie a feței în limitele suprafeței de sprijin.



PROIECTAREA TIPARULUI DE BAZĂ ȘI A CONSTRUCȚIEI DE MODEL A PANTALONILOR PENTRU BĂRBAȚI



Proiectareapantalonilor pentru bărbați.

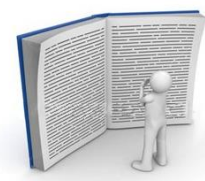


Studiind această temă vei fi capabil:

- să selectezi datele inițiale necesare proiectării tiparului de bază al pantalonilor pentru bărbați;
- să prezinți etapele de elaborare a tiparului pantalonilor;
- să trasezi liniile rețelei de bază pentru pantaloni;
- să definitivezi liniile de contur ale tiparului de bază al pantalonilor pentru bărbați;
- să proiectezi tipare de model ale produsului pantaloni pentru bărbați.



- Pantaloni
- Echilibru constructiv antero-posterior
- Echilibru constructiv lateral



Procesul de proiectare a pantalonilor începe cu selectarea datelor inițiale necesare pentru elaborarea tiparului de bază, apoi se proiectează contururile acestuia pentru corpul tip sau cel individual, urmând trasarea liniilor

specifice croielii și modelului și verificarea calității tiparului de model.

După cum se cunoaște, datele inițiale necesare proiectării unui tipar de bază cuprind informații despre produs, despre corpul pentru care se realizează tiparul și despre adaosuri, necesare pentru proiectare.



ORDINEA DESFĂȘURĂRII LUCRĂRII:

48. Răspunde la întrebările de evaluare în scopul consolidării cunoștințelor teoretice.

- i) *Ce tipuri de materiale se utilizează pentru confecționarea pantalonilor de vară pentru bărbați?*
- j) *Prin ce diferă forma pantalonilor pentru bărbați de forma pantalonilor pentru femei?*
- k) *Care sunt etapele de realizare a unui tipar de bază a pantalonilor?*

49. Pregătește instrumentele pentru desen tehnic și coala de hârtie milimetrică.

50. Selectează datele inițiale necesare pentru proiectarea tiparului pantalonilor pentru bărbați.

51. Trasează liniile rețelei de bază pentru tiparul pantalonilor pentru bărbați.

52. Proiectează contururile tiparului pantalonilor pentru bărbați.

53. Proiectează elementele specifice modelului.

54. Verifică construcția obținută.

55. Perfectează raportul privind realizarea lucrărilor practice.

Pentru proiectarea tiparului de pantaloni pentru bărbați se va utiliza același șir de date inițiale, specifice metodei de proiectare: indicatori antropometrici ai corpului tip sau individual, un sistem de adaosuri constructive și date specifice produsului.

Informația despre produs va oferi date despre croiala și gradul de ajustare la nivelurile constructive principale, materialul din care se va confecționa produsul. În lucrare aceste date se prezintă în formă de tabel (tabelul 5.12).

Tabelul 5.12. Date inițiale, care cuprind informații despre produs

Croiala	Gradul de ajustare la nivelul liniei		Lungimea produsului, $L_{prod, cm}$	Lățimea la nivelul terminației, $l_{term, cm}$	Materialul utilizat
	taliei	șoldurilor			

Șirul indicatorilor antropometrici necesari pentru elaborarea construcției produselor cu sprijin în talie pentru femei se prezintă în tabelul 5.13.

Tabelul 5.13 – Valorile indicatorilor dimensionali, necesari pentru proiectarea tiparului de bază al pantalonilor

Nr. crt.	Denumirea indicatorului dimensional	Notarea indicatorului dimensional	Valoarea indicatorului dimensional
1	2	3	4
1	Semiperimetrul taliei	S_t	
2	Semiperimetrul șoldurilor	$S_ș$	
3	Lungimea spatelui până la talie	L_{st}	
4	Distanța pe partea laterală de la linia taliei	$L_{l.t-p}$	

	până la podea		
5	Distanța pe partea anterioară de la linia taliei până la podea	$L_{a.t-p}$	

1	2	3	4
6	Lungimea de la linia taliei până la genunchi	L_{t-g}	
7	Distanța pe partea posterioară de la linia taliei până la podea	$L_{p.t-p}$	
8	Lungimea de la linia taliei până la suprafața de sprijin în poziție așezată	L_{t-a}	
9	Nivelul de preluare a perimetrului șoldurilor	$\hat{I}_{\text{ș}}$	
10	Perimetrul coapsei	P_{cp}	
11	Perimetrul genunchiului	P_{gn}	
12	Perimetrul bolții tălpii	P_{bt}	
13	Perimetrul gleznei	P_{gl}	
14	Perimetrul gambei	P_{gm}	

Valoarea indicatorilor 11...14 din tabelul 5.13 este determinantă pentru proiectarea pantalonilor înguști.

Altă componentă a datelor inițiale necesare proiectării tiparului de bază este sistemul de adaosuri constructive care asigură funcționalitatea produsului vestimentar. Pentru proiectarea pantalonilor pentru femei se utilizează următoarele adaosuri constructive (tabelul 5.14):

Tabelul 5.14. - Categoriile de adaosuri și valorile acestora

Nr. crt	Denumirea adaosului	Notarea convențională	Valoarea adaosului, cm, pentru gradul de ajustare		
			foarte puternic	puternic	mediu
1	Adaos pentru perimetrul șoldurilor	$A_{\text{ș}}$	0...0,5	0,5...1	1...2
2	Adaos pentru perimetrul taliei	A_t	0...1	0,5...1	0,5...1
3	Adaos pentru lungimea de la talie până la suprafața de sprijin	A_{Lt-a}	0	0	0...1,5
4	Adaos pentru perimetrul coapsei	A_{Pcp}	≥ 1	≥ 3	≥ 4
5	Adaos pentru perimetrul genunchiului	A_{Pgn}	2...3	3...6	6...8

În continuare se prezintă algoritmul de elaborare a construcției de bază pentru pantalonii de formă clasică pentru femei – tabelul 5.15 și figura 5.22.

Tabelul 5.15 - Algoritmul de proiectare a tiparului de bază al pantalonilor pentru femei

Nr crt	Segmentul constructiv	Notarea	Relația de calcul	Modalitatea de proiectare
1	2	3	4	5
Proiectarea liniilor rețelei de bază				
1	În colțul din dreapta de sus se marchează punctul 44, prin care se trasează o orizontală și o verticală – linii inițiale ale rețelei de bază.			
2	Lungimea produsului	44-94	$44-94=L_{prod}$	↓ pe verticala inițială de la punctul 44
3	Poziția liniei șoldurilor	44-54	$44-54=0,5L_{st}$ sau $44-54=\hat{I}_s$	↓ pe verticala inițială de la punctul 44
4	Distanța de la linia taliei până la pliul subfiesier	44-64	$44-64=D_{t-a}+A_{Lt-a}$	↓ pe verticala inițială de la punctul 44
1	2	3	4	5
5	Poziția liniei genunchilor	44-74	$44-74=L_{t-g}+(0...8\text{ cm})$	↓ pe verticala inițială de la punctul 44
6	Prin punctele 54, 64, 74 și 94 → se trasează orizontale.			
Proiectarea tiparului elementului față produsului				
7	Lățimea reperului față pe linia șoldurilor	54-57	$54-57=0,5(S_s+A_s)-(0...1\text{ cm})$	→ pe orizontala 5 din punctul 54
	Valoarea termenului liber este determinată de raportul dintre lățimea feței și spatelui și constituie: 1 cm pentru pantalonii de volum mic; 0,5 cm pentru pantalonii de volum mediu și 0 cm pentru pantalonii lejeri.			
8	Prin punctul 57 se trasează o verticală, care intersectează linia taliei în punctul 47 și linia pliului subfiesier în punctul 67.			
9	Poziția liniei de pliere	57-56	$57-56=0,15S_s+0,25A_s+1,4$	← pe orizontala 5
10	Abaterea liniei de simetrie la nivelul liniei șoldurilor	57-571	$57-571=0,4\text{ cm}$	→ pe orizontala 5 din punctul 57
11	Prin punctul 56 se trasează o verticală, care intersectează linia taliei în punctul 46, linia pliului subfiesier în punctul 66, linia genunchiului în punctul 76 și linia terminației în punctul 96.			
12	Poziția liniei pasului	56-541	$56-541=56-54$	→ pe orizontala 5 din punctul 56
13	Lățimea pantalonilor la terminație	96-941= 96-942	$96-941=96-942=0,5 \times (l_{term} - (1...2,5\text{ cm}))$	← și → pe orizontala 9 din punctul 96
	Lățimea minimală a pantalonilor la terminație nu poate fi mai mică decât valoarea P_{bt} în modelele fără șlițuri sau sisteme de închidere la terminație. Lățimea reperului față este mai mică decât a reperului spate la nivelul liniei terminației cu: 2,5 cm pentru pantalonii de volum mic și 1 cm pentru pantalonii lejeri.			

14	Lăţimea pantalonilor la nivelul genunchilor	76-741= 76-742	76-741=76-742 =0,25(P _{gn} +A _{Pgn})-(1...2,5 cm)	← şi → pe orizontala 7 din punctul 76
	Valoarea termenului liber este determinată de raportul dintre lăţimea feţei şi spatelui şi constituie: 2,5 cm pentru pantalonii de volum mic şi 1 cm pentru pantalonii lejeri.			
15	Punctele 541, 742 şi 942 se unesc prin segmente de dreaptă. La intersecţia segmentului 541-742 cu linia pliului subfesier – punctul 641.			
16	Punct ajutător	641-1	641-1=1/3×/641-742/	↓ pe segmentul 641-742
17	Cambrarea liniei pasului	1-2	1-2=0,5...1,5 cm	← pe perpendiculara la 641-742
18	Linia pasului se trasează prin curbă lină în limitele sectorului 641-742 şi în continuare pe linie dreaptă până în punctul 942.			
19	Echilibrul lateral	47-471	47-471=L _{l.t-p} - L _{a.t-p}	
	Pentru valoarea pozitivă a echilibrului acesta se depune în jos, iar negativă – în sus de la punctul 47.			
20	Poziţia punctului intermediar	67-671	67-671=2,5...3 cm	→ pe bisectoarea unghiului 57-67-641
	Valori mai mici se selectează pentru pantalonii înguşti, cele mai mari – pentru pantalonii lejeri.			
21	Punctele 471, 571, 671 şi 641 se unesc prin segment de dreaptă în limitele punctelor 471, 571 şi continuă prin curbă lină.			
22	Adâncimea pensei laterale	44-441	44-441=0,2[(S _s -S _t)-(0...2)]	→ pe orizontala 4 din punctul 44
1	2	3	4	5
	Valoarea segmentului 44-441 nu trebuie să fie mai mare de 4 cm. În cazurile când acest segment întrece limita de 4 cm ca valoare, surplusul se redistribuie în pensa anterioară. Termenul liber din relaţie determină valoarea poziţionării liniei taliei în regiunea liniei laterale.			
23	Punctele 472(471) şi 54 se unesc cu punctul 441 prin segmente de dreaptă.			
24	Nivelul de curbură maximă	441-3	441-3=0,5/441-54/	↓ pe segmentul 441-54
25	Gradul de curbură a liniei laterale	3-4	3-4=0,2...0,4 cm	← pe perpendiculara la 441-54
26	Linia laterală se definitivează prin punctele 441, 54, 741 şi 941, trasând sectorul superior prin linie curbă lină, iar mai jos de linia genunchiului – prin segment de dreaptă.			
27	Cambrarea liniei terminaţiei	96-961	96-961=0,5...0,7 cm	↑ pe verticală
28	Linia terminaţiei se definitivează prin curbă lină, unind punctele 941, 961 şi 942			
29	Adâncimea pensei anterioare	461-462	461-462=441-472(471)-0,5(S _t +A _t)-(0,5...1,5)	← şi → pe dreapta 441-472(471) din punctul 46
30	Lungimea pensei anterioare este de 8...10 cm. Laturile pensei se egalează ca lungime după latura mai scurtă şi se definitivează prin linii drepte.			
Proiectarea tiparului elementului spate a produsului				

31	Reperul spatelui pantalonilor se proiectează pe reperul feței, suprapunând linia de pliere și horizontalele de bază.			
32	Lățimea reperului spate pe linia șoldurilor	l_{rs}	$(S_s+A_s)/54-57/$	
33	Lățimea sumară a pasului	$l_{sum.pas}$	$0,4(S_s+A_s)-(1...2\text{ cm})$	
	Valoarea termenului liber va constitui 1 cm pentru pantalonii de volum mediu și mare și 2 cm pentru pantalonii de volum mic.			
34	Lățimea pasului pe reperul spate	$l_{pas. s}$	$l_{sum.pas}/57-541/$	
35	Punct ajutător	56-542	$56-542=0,5(l_{rs}+l_{pas. s}) + 0,5$	→ pe linia șoldurilor
36	Poziția liniei de simetrie	542-51	$542-51= l_{pas. s}$	← pe linia șoldurilor
37	Prin punctul 51 se trasează o verticală, care intersectează linia taliei în punctul 41.			
38	Abaterea liniei de simetrie la nivelul liniei taliei	41-411	$41-411=0,1S_s-(1...1,5\text{ cm})$ pentru pantaloni de volum mic; $41-411=0,1S_s-(2...3\text{ cm})$ pentru pantaloni de volum mare	← pe linia taliei
39	Punctele 411 și 51 se unesc prin segment de dreaptă, care se prelungește mai sus de linia taliei și mai jos de linia pliului subfesier.			
40	Echilibrul antero-posterior al pantalonilor	51-511	$51-511=0,05S_s$ pentru pantaloni de volum mic și mediu; $51-511=0,05S_s+1\text{ cm}$ pentru pantaloni ajustați pe toată lungimea; $51-511=0,05S_s-(0,5...2\text{ cm})$ pentru pantaloni de volum mare	↑ pe linia de simetrie
1	2	3	4	5
41	Poziția extremității superioare a liniei de simetrie	511-412	$511-412=/57-47/+0,5$ sau $511-412=$ $/57-471/+(L_{p.t-p}-L_{a.t-p})$	↑ pe linia de simetrie
42	Lățimea reperului spate pe linia șoldurilor	$511-54'$	$511-54'= l_{rs}$	← arc de cerc din punctul 511 cu raza l_{rs} până la intersecție cu linia șoldurilor
43	Punctele 511 și 54' se unesc prin segment de dreaptă.			
44	Lățimea reperului	$412-44'$	$412-44'= l_{rs}$	← arc de cerc din cu raza l_{rs} până la

	spate pe linia taliei			intersecție cu linia taliei
45	Punctele 412 și 44', 44' și 54' se unesc prin segmente de dreaptă.			
46	Adâncimea pensei laterale	44'-441'	44'-441'=44-441	→ pe orizontala 4 din punctul 44
47	Punctele 441' și 54' se unesc prin segment de dreaptă.			
48	Poziția pensei posterioare	412-42	412-42=0,5/412-441'/	← pe conturul superior
49	Adâncimea pensei posterioare	421-422	421-422=441'-412-[0,5(S _t +A _t)-(0...1 cm)]-(0,5...1 cm)	
50	Lungimea pensei posterioare		7,5 cm	↓ pe perpendiculară la 441'-412
51	Linia de intrare în buzunar pe reperul spate este trasată paralel cu linia taliei, la distanța de 7,5 cm de la aceasta. Capătul buzunarului nu va ajunge până la linia laterală cu 5 cm, iar lungimea linie de intrare în buzunar va fi de 14 cm.			
52	Lățimea pantalonilor la terminație	96-941'= 96-942'	96-941'= 96-942'=0,5×(l _{term} +(1...2,5 cm))	← și → pe orizontala 9 din punctul 96
53	Lățimea pantalonilor la nivelul genunchilor	741-741'= 742-742'	741-741'=742-742'=1...3 cm	← și → pe orizontala 7 din punctele 741 și 742
54	Linia laterală se trasează, unind punctele 441', 54', 741' și 941'. Linia se egalează ca lungime cu linia laterală a reperului față, de la genunchi în sus.			
55	Punctele 542, 742' și 942' se unesc prin segmente de dreaptă. Intersecția cu linia pliului subfiesier se notează prin 64'. Linia pasului se trasează prin curbă lină între punctele 64' și 742' și mai jos prin segment de dreaptă. Linia se egalează ca lungime cu linia omoloagă de pe reperul față – punctul 641'. Prin punctul 641' se trasează o orizontală până la intersecție cu 411-51 în punctul 61.			
56	Poziția punctului intermediar	61-611	61-611=1,5...2,5 cm	→ pe bisectoarea unghiului 57-67-641
	Valori mai mici se selectează pentru pantalonii înguști, cele mai mari – pentru pantalonii lejeri.			
57	Linia de simetrie se trasează prin punctele 412, 51, 611 și 641'.			
58	Linia terminației se trasează cu o curbură de 0,5...0,7 cm.			

REALIZAREA SCHIȚEI MODELULUI DE PANTALONI

Fiecare elev va realiza o schiță în formă de desen tehnic, în care va prezenta modelul de pantaloni de vară în două vederi – vederea din față și cea din spate. La elaborarea desenului se pot utiliza scheme ale corpului tip pentru a păstra proporțiile naturale ale corpului. Modelul de pantaloni trebuie să corespundă tendințelor modei. Pe desen trebuie reprezentate vizibil toate particularitățile de model. Desenul elaborat se completează cu descrierea aspectului exterior al modelului.

ELABORAREA CONSTRUCȚIEI DE MODEL

Pentru obținerea diverselor construcții de model se modelează, în special, partea superioară a tiparului de pantaloni. În acest context sunt utile procedeele de modelare constructivă care permit proiectarea liniilor de divizare, proiectarea buzunarelor, pliurilor la nivelul conturului superior, care, la rândul său, își poate schimba poziția în raport cu nivelul calculat al liniei taliei în funcție de model și de modalitatea de prelucrare tehnologică – cu sistem de închidere sau fără acesta, cu betelie, cu bordură etc. Modalitatea de aplicare a procedeele de modelare constructivă menționate mai sus se descrie detaliat în modulul 4.

Fiecare elev va elabora o construcție de model, urmând un algoritm logic de aplicare a procedeele de modelare constructivă.

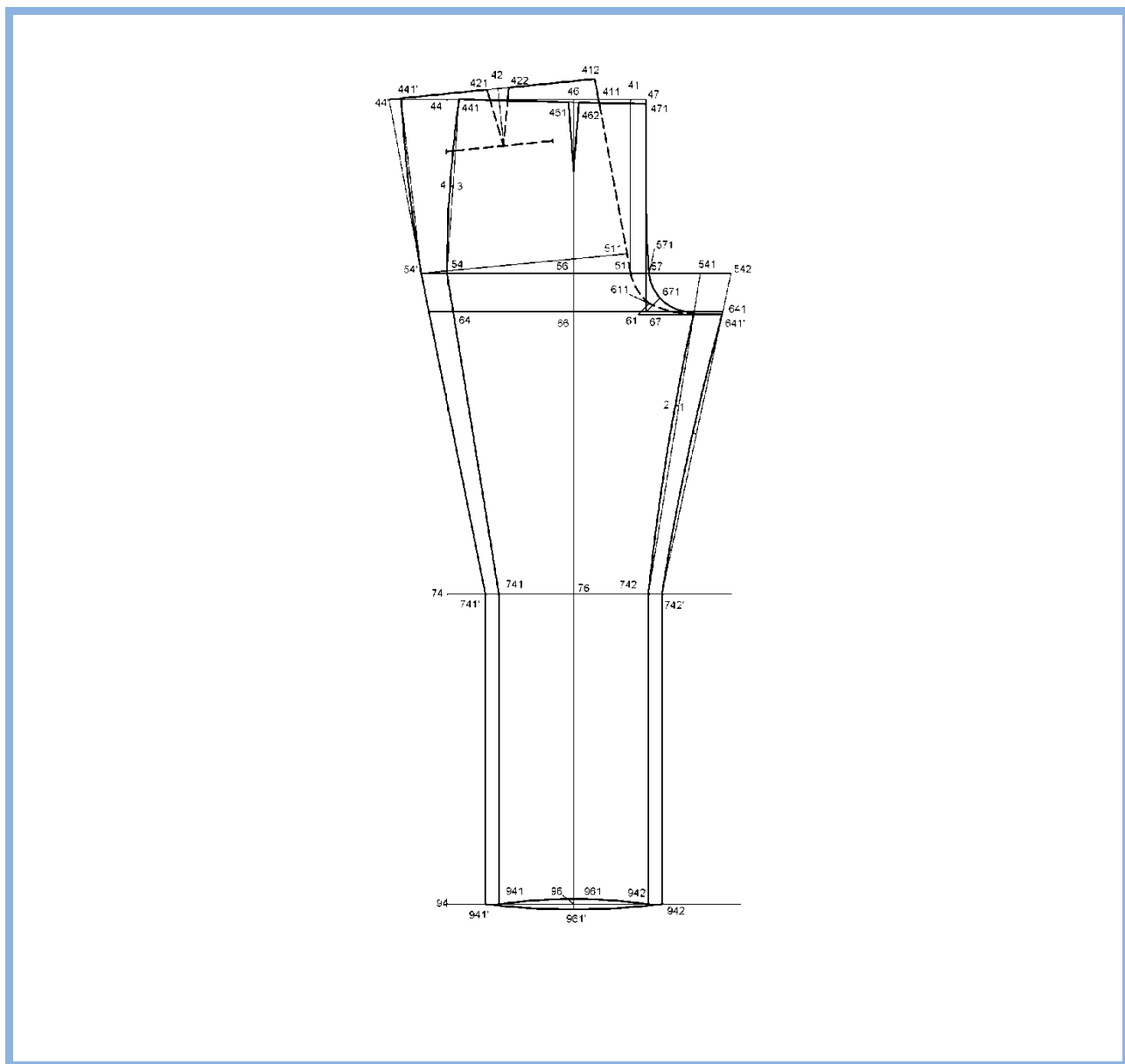


Figura 5.22. Tiparul de bază al pantalonilor pentru bărbați

VERIFICAREA CONSTRUCȚIEI

La această etapă de realizare a activității practice se evaluează rezultatele obținute. Tiparul de bază al pantalonilor se verifică conform următoarelor aspecte:

9. Se verifică lungimea conturului liniei taliei, acesta trebuie să fie egal cu semiperimetrul taliei suplimentat cu adaosul constructiv selectat.
10. Se verifică lățimea rețelei de bază, aceasta trebuie să fie egală cu semiperimetrul șoldurilor suplimentat cu adaosul constructiv selectat.
11. Se verifică echilibrele antero-posterior și cel lateral.
12. Se verifică egalitatea lungimii liniilor care urmează să fie îmbinate – linia laterală și cea a pasului.



ÎNTREBĂRI DE AUTOEVALUARE:

12. Ce siluetă prezintă tiparul de pantaloni proiectat? Cum a fost asigurată aceasta?
13. Ce indicator dimensional ai utilizat pentru a determina poziția liniei pliului subfiesier?
14. Câte pense ai proiectat la nivelul conturului superior al tiparului? De ce?
15. Ce element constructiv apare în construcția pantalonilor pentru bărbați comparativ cu cea pentru femei?
16. Care contururi prezintă diferențe în proiectare comparativ cu tiparul pantalonilor pentru femei?
17. Ce elemente de model ai proiectat pe construcție?
18. Ce lucrări se realizează la etapa de verificare a construcției pantalonilor?



GLOSAR DE TERMENI!

Termenul	Definiția
Pantaloni	produs vestimentar cu sprijin în talie, care îmbracă separat fiecare membru inferior.
Echilibru constructiv antero-posterior	diferența dintre lungimea liniei de simetrie a reperului spate și cea a feței în limitele suprafeței de sprijin.
Echilibru lateral	diferența dintre lungimea liniei laterale și a liniei de simetrie a feței în limitele suprafeței de sprijin.



CROIREA PANTALONILOR ȘI EFECTUAREA PROBELOR. DEFECTE DE POZIȚIONARE ȘI REMEDIEREA LOR



Croirea și realizarea probei pantalonilor, simultan poziționând corect produsul pe corpul clientului.



Studiind această temă vei fi capabil:

- să croiești reperele pantalonilor;
- să pregătești pantalonii pentru probă;
- să realizezi proba pantalonilor pe corpul individual;
- să analizezi echilibrul produsului pe corpul individual;
- să realizezi modificările necesare pe produs.



- Modalități de încadrare
- Defecte
- Metode de remediere



Pantalonii ca tip de produs sunt prezenți atât în garderoba bărbaților, cât și cea a femeilor, prezentând diversitate ca formă, siluetă, prezența elementelor constructiv-funcționale etc. La categoria îmbrăcăminte ușoare pot fi atribuiți pantalonii realizați din materiale dense, dar igienice care ar permite exploatarea lor pe parcursul perioadelor calde ale anului. Pantalonii se compun, de obicei, din 4 repere – două repere față și două repere spate simetrice.



ORDINEA DESFĂȘURĂRII LUCRĂRII:

56. Răspunde la întrebările de evaluare în scopul consolidării cunoștințelor teoretice privind croirea și probarea produselor vestimentare.

- Ce operații cuprinde procesul de croire a materialului textil?*
- Prin ce diferă condițiile de amplasare a șabloanelor pe materialele netede, cu desen și cu flauș?*
- De ce la croire materialul se așează cu fața în jos?*
- Ce pași va cuprinde procesul de pregătire a pantalonilor pentru probă?*
- Cu ce scop se realizează prima probă?*

57. Pregătește materialele necesare pentru croirea reperelor și confecționarea produsului.

58. Selectează metodele de prelucrare tehnologică a elementelor produsului.
59. Croiește reperele pantalonilor.
60. Realizează proba pantalonilor pe corpul individual.
61. Modifică, în caz de necesitate, reperele produsului în funcție de particularitățile corpului.
62. Perfectează raportul privind realizarea lucrării practice.

Pentru confecționarea pantalonilor se vor utiliza câteva tipuri de materiale: material de bază, întăritură, furnituri, ață de cusut etc. Consumul de materiale de fiecare tip depinde de modelul produsului vestimentar, lățimea materialului, prezența desenului, dimensiunile clientului etc. și poate fi determinat conform următoarelor recomandări:

1. Materialul de bază.

- produsele tip pantaloni mulați se încadrează într-un cupon cu lățimea de 140 cm și lungimea dictată de lungimea produsului, iar pentru modelele voluminoase consumul de material se majorează cu 30-40% în condițiile de croire a produsului din material pe care șabloanele pot fi amplasate în direcții opuse, iar clientul se încadrează în grupa de mărimi mici și medii.

- pentru modelele destinate purtătorilor din grupa de mare de mărimi consumul de material crește până la două lungimi de produs. În acest caz este rațional de utilizat materiale cu lățimi mai mici.

- pentru modelele complexe se recomandă efectuarea unei încadrări în scară 1:4 sau 1:5.

2. Material termoadeziv pentru dublarea reperelor în zonele ce sunt supuse frecvent extinderii pe parcursul exploatării produsului. Consumul acestuia se calculează în funcție de suprafața reperelor ce trebuie dublate și constituie $\approx 20...50$ cm. de material cu lățimea de 90 cm.

3. Pentru sistemele de închidere a pantalonilor se utilizează, ca regulă, fermoare din masă plastică, mai rar de metal cu lungimea de $\approx 15...18$ cm.

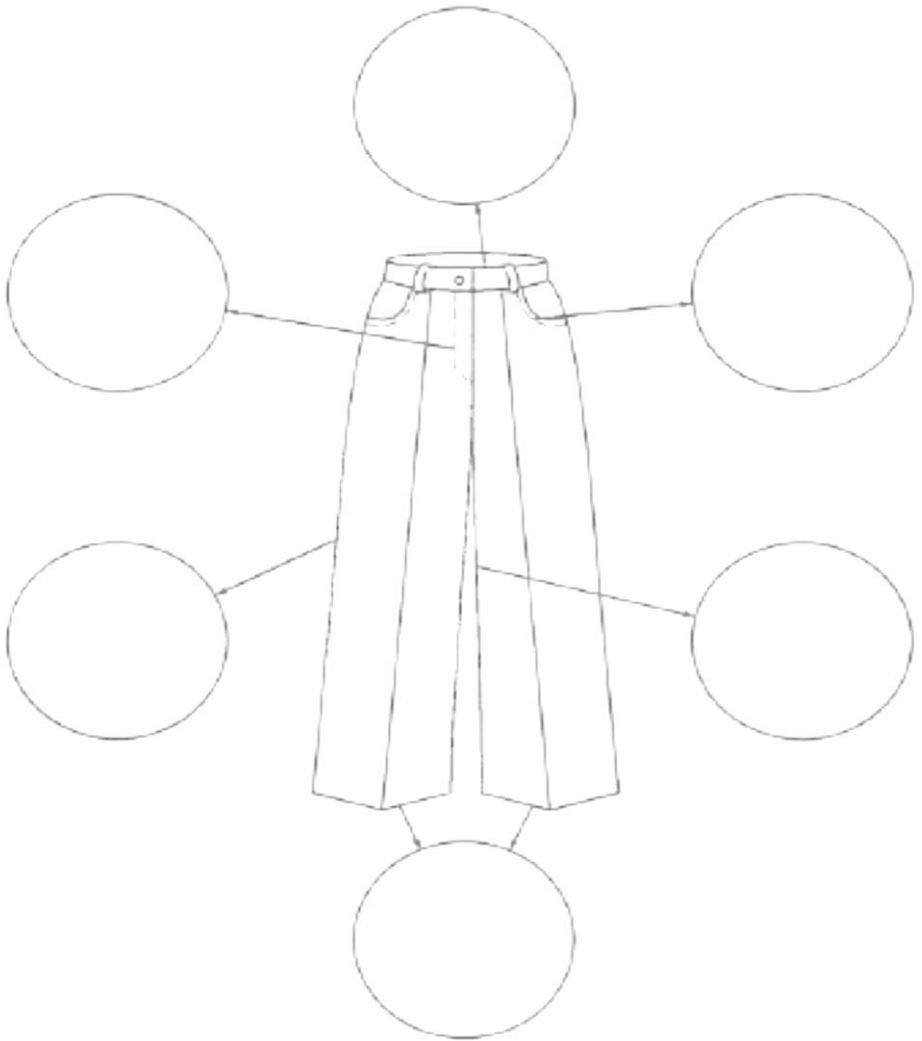
4. Pentru fixarea extremităților beteliei sunt utilizați, ca regulă, nasturii sau alte garnituri. Sunt recomandați nasturii plăși cu diametrul de 12...15 mm. În funcție de lățimea beteliei se vor utiliza 1 sau 2 nasturi.

În tema 3 a blocului „Croirea și pregătirea produselor vestimentare pentru probă ” sunt prezentate toate lucrările efectuate pentru pregătirea materialelor pentru croire.

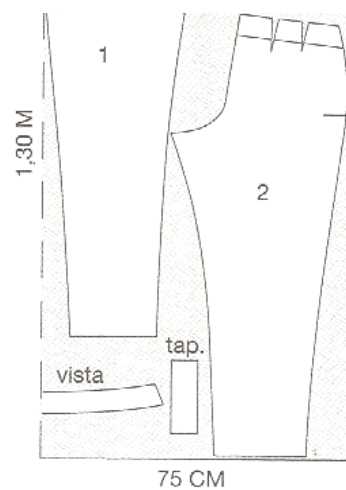
La etapa de pregătire a materialelor către croire se efectuează în baza unei consecutivități logice care este descrisă în tema 3 „Croirea și organizarea probelor produselor vestimentare” al Blocului 1.

Pentru a realiza încadrarea șabloanelor pe materialul pregătit pentru croire este necesar să se stabilească metodele de prelucrare tehnologică a elementelor care trebuie selectate din tema 4 a prezentului modul. Schemele de asamblare a elementelor produsului vestimentar se prezintă în formă tabelară în raportul privind realizarea lucrării practice (tabelul 5.16). Metodele selectate de proiectare dictează valorile adaosurilor tehnologice, care se trec în forma din tabelul 5.16.

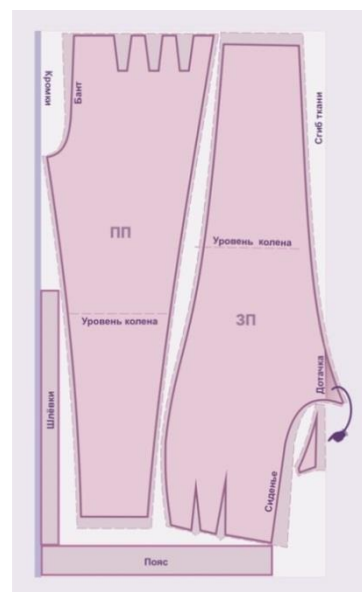
Tabelul 5.16. Scheme de asamblare a elementelor produsului pantaloni

	<i>Denumirea elementelor produsului pantaloni și a liniilor constructive de contur</i>	Valoarea adaosului tehnologic, cm
	<i>Elementul față și spate</i>	
	la terminația superioară	
	la liniile laterale	
	la liniile pasului	
	la linia de simetrie a spatelui	
	la terminația inferioară	
	pe linia de intrare în buzunar	
	pentru sistemul de închidere	
	<i>Betelia</i>	
	la conturul superior și inferior	
	la contururile laterale	

Croirea reperelor se realizează numai după verificarea încadrării reperelor, reeșind din următoarele aspecte: utilizarea rațională al materialului, respectarea direcției firului de urzeală, respectarea direcției de amplasare a șabloanelor pe materialele flaușate și cele cu desen. Câteva variante de încadrare a șabloanelor pe material sunt prezentate în figura 5.23.



pentru mărimi mici



pentru mărimi medii și mari

Figura 5.23. Modalități de încadrare a șabloanelor pe material

Pentru modelele prelucrate cu betelie sau bordură, dimensiunile acestor elemente se calculează ca și în cazul fustei (tema 6, modulul 5).

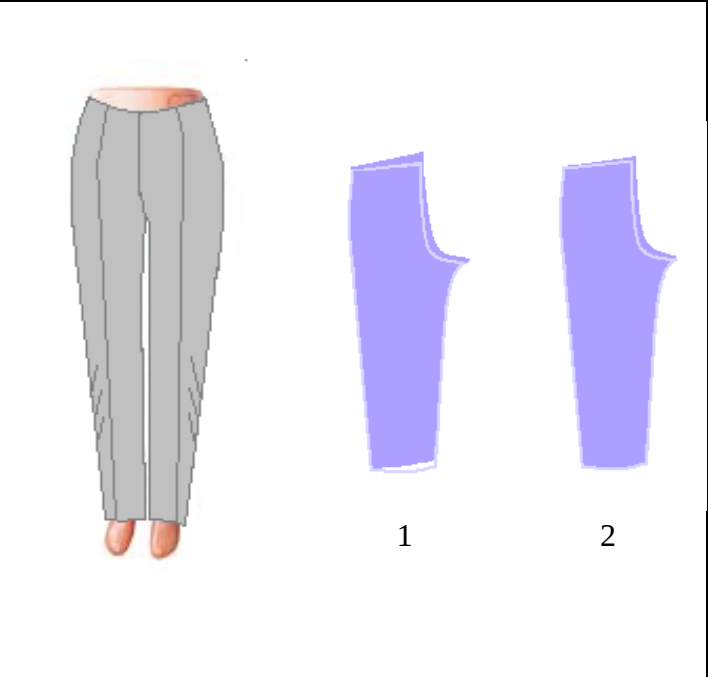
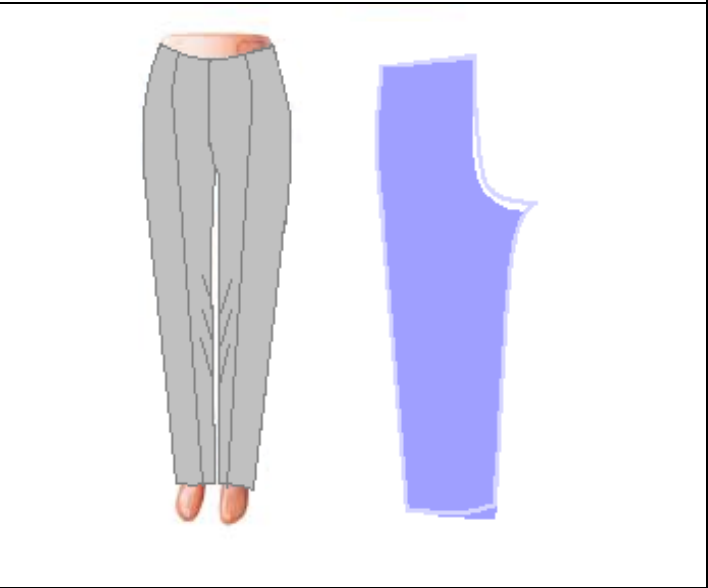
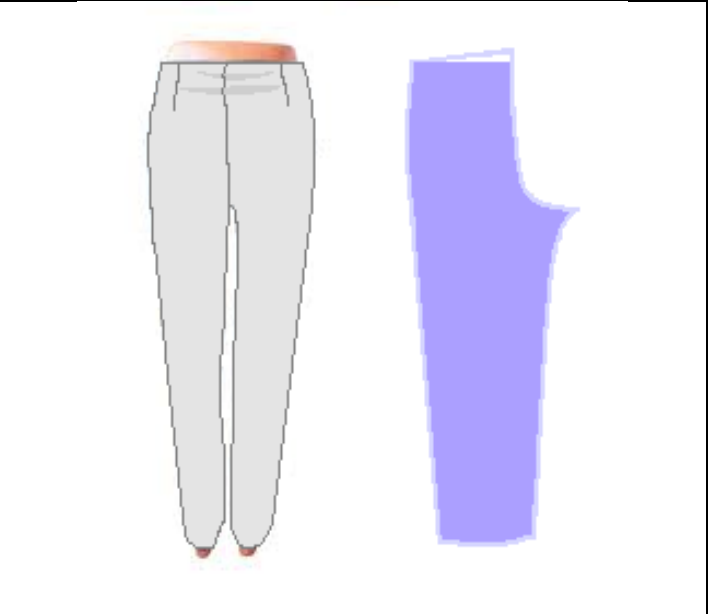
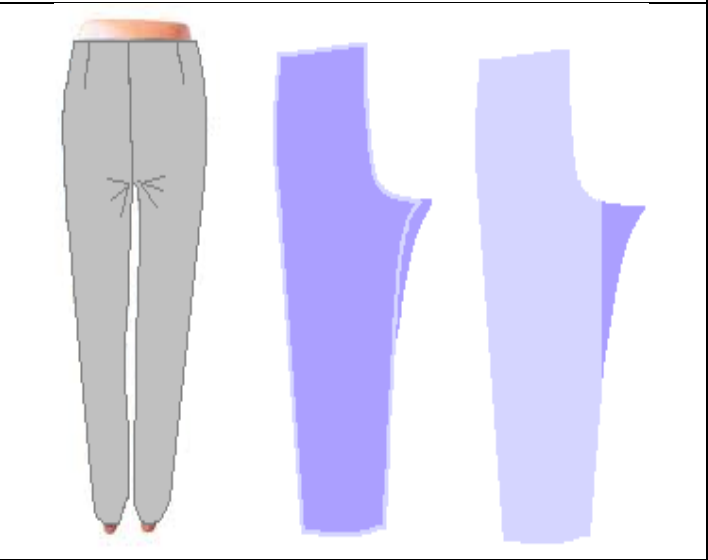
După verificarea încadrării reperelor se croiesc cu grijă, respectând contururile marcate, în locurile stabilite, pe marginile reperelor se realizează creștături.

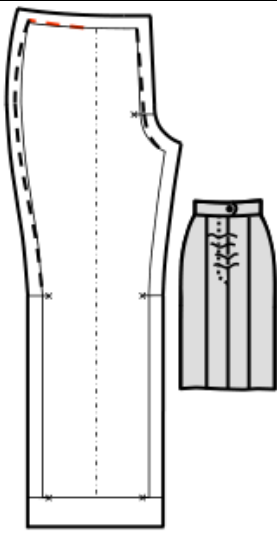
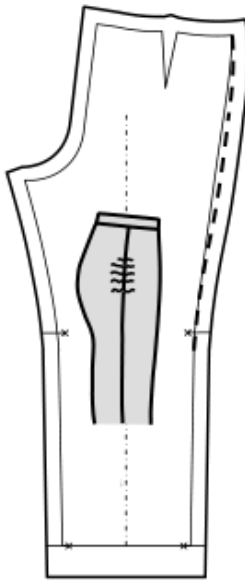
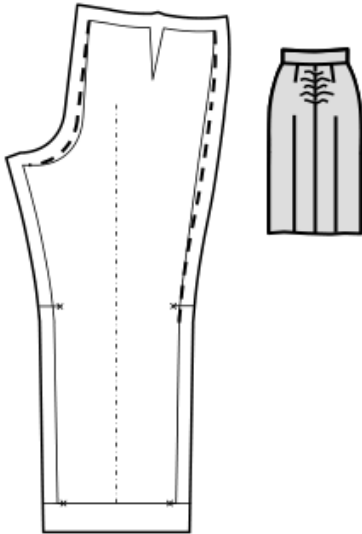
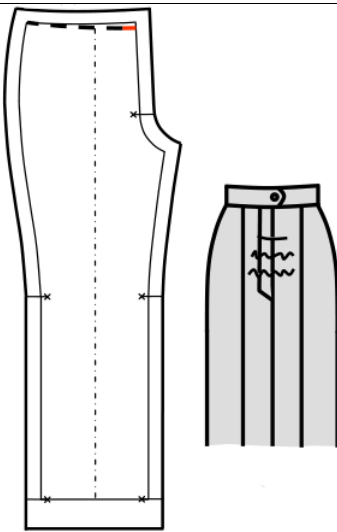
Reperele croite se calcă ușor și se îmbină, respectând recomandările prezentate în tema 3, bloc 1.

Proba pantalonilor se realizează pe corpul clientului în cabina de probă. Pentru realizarea acesteia urmează să fie pregătite toate ustensilele și instrumentele necesare: ace, degetar, ață de culoare contrastă cu materialul de bază, ace de siguranță, perniță pentru ace, panglică centimetrică, o bandă elastică, cretă de croitorie.

La realizarea probei produsului, pe suprafața acestuia pot apărea unele defecte constructive în formă de cute orizontale, verticale sau/și oblice. Cauzele apariției și metodele de remediere ale principalelor categorii de defecte se prezintă în continuare în tabelul *.

Tabelul 5.17. Principalele categorii de defecte ale produsului pantaloni și metodele de remediere ale acestora.

Linia de pliere a reperelor față se abate spre liniile laterale în partea inferioară: Cauza: 1: reperele anterioare și posterioare ale pantalonilor sunt asamblate incorect pe liniile pasului cu deplasarea în sus a reperului posterior. 2: corpul individual are gradul înalt de proeminență a feselor. Metoda de remediere: 1: reperele anterioare se suprapun peste cele posterioare pe liniile pasului. Linia de simetrie se adâncește, iar linia taliei și terminația pantalonilor se definitivează din nou. 2: reperele posterioare se lărgesc în zona feselor, din contul adaosului tehnologic.	
Linia de pliere a reperelor față se abate spre liniile pasului în partea inferioară: Cauza: reperele anterioare și posterioare ale pantalonilor sunt asamblate incorect pe liniile pasului și reperul anterior cu deplasare în a reperului anterior; Metoda de remediere: reperele anterioare se suprapun peste cele posterioare pe liniile pasului. Linia de simetrie a reperelor posterioare se adâncește, iar linia taliei și terminația pantalonilor se definitivează din nou.	
Cute libere orizontale în zona superioară a spatelui pantalonilor: Cauza: linia de simetrie a reperelor posterioare este prea lungă Metoda de remediere: se micșorează lungimea liniei de simetrie a reperelor posterioare, iar surplusul de material se înlătură.	
Cute tensionate în partea inferioară a liniei de simetrie la față sau spate Cauza: insuficiență de lățime a pasului Metoda de remediere: se majorează lățimea pasului din contul adaosului pentru prelucrarea tehnologică. În caz de necesitate se aplică clin.	

Pliuri orizontale tensionate pe cusătura de simetrie la față: Cauza: pantalonii sunt prea înguști pe linia șoldurilor și linia de simetrie a reperelor față în partea inferioară este prea curbă. Metoda de remediere: se majorează lățimea produsului pe linia șoldurilor și se definitivează linia laterală în partea superioară; partea inferioară a liniei de simetrie a reperelor față se definitivează din nou printr-o linie mai puțin curbă.	
Pliuri orizontale tensionate pe cusătura laterală: Cauza: definitivarea incorectă a liniei superioare laterale pe reperi fața și spate ale pantalonilor Metoda de remediere: se definitivează partea superioară a liniei laterale pe reperi anterioare și posterioare, majorând lățimea reperelor cu valoarea necesară.	
Pliuri orizontale tensionate în zona superioară a reperelor posterioare ale pantalonilor: Cauza: configurația conturilor nu corespunde formei corpului uman. Metoda de remediere: se majorează lățimea reperului în partea superioară din contul adaosului tehnologic de pe linia laterală și cea de simetrie.	
Pliuri orizontale libere pe linia de simetrie la față sau spate: Cauza: definitivarea incorectă a marginii superioare a reperelor produsului, linia de simetrie prea lungă. Metoda de remediere: coborârea extremității superioare a liniei de simetrie cu valoarea necesară și definitivarea liniei superioare a reperelor.	

Cute verticale libere pe partea centrală a reperului față: Cauza: reperele anterioare sunt prea late sau punctelor extreme ale liniei de simetrie și laterale se abat de la poziția optimă. Metoda de remediere: extremitățile superioare ale liniei laterale și a celei de simetrie se deplasează în direcția liniei de simetrie și se definitivează noile linii de contur.	
Cute oblice de la linia pasului: Cauza: lungimea sectoarelor superioare ale liniei pasului este prea mare. Metoda de remediere: în timpul probei pliul de pe linia superioară a pasului se fixează cu ace de siguranță. Surplusul de material se înlătură, modificând contururile șablonului după linie frântă.	

Pentru a evita apariția defectelor tehnologice e necesar de a respecta cerințele față de procesul de croire, asamblare și prelucrare umidotermică a produsului la toate etapele de confecționare a acestuia.

Pentru a trece toate modificările necesare pe reperele croite ale pantalonilor, aceștia se descoase, preventiv marcând cu ajutorul acelor de siguranță sau a punctelor simple de înșăilare toate locurile și valorile modificărilor care urmează să fie introduse. Reperele simetrice ale feței și spatelui se suprapun, se așează pe masa de lucru și cu ajutorul cretei de croitorie și a florarelor se trec valorile segmentelor ce și-au modificat forma sau dimensiunile. La necesitate se recroiesc contururile. Valorile adaosurilor tehnologice se reduc până la cele de prelucrare.

După introducerea tuturor modificărilor se poate realiza încă o probă, în vederea obținerii unei poziționări perfecte a produsului pe corp.

Raportul privind realizarea lucrării practice se prezintă pe hârtie, format A4. În raport se vor prezenta schemele de asamblare tehnologică, suplimentate cu valorile adaosurilor tehnologice selectate la etapa de croire a reperelor și modalitatea de încadrare a șabloanelor pe material în scară 1:10. În formă tabelară se prezintă defectele depistate la prima probă, cu indicarea cauzelor apariției și a modalității de remediere a acestora. La raportul perfectat se vor anexa poze cu semifabricatul produsului îmbrăcat pe corp la începutul și la sfârșitul probei (vederea din față, profil și din spate).



ÎNTREBĂRI DE AUTOEVALUARE:

- 35. Din câte repere sunt alcătuiți pantalonii pregătiți pentru confecționare?
- 36. Din ce elemente tehnologice sunt constutuiți pantalonii?
- 37. Ce variantă de încadrare a șabloanelor ai utilizat pentru pantaloni? De ce?

38. Care sunt etapele de pregătire a pantalonilor pentru probă?
39. Ce defecte ai depistat la prima probă? Cum le-ai remediat?

Tema 14



CONFEȚIONAREA PANTALONILOR/ȘORTURILOR PENTRU FEMEI/BĂRBAȚI



Realizarea cusăturilor mecanice și tratamentelor umidotermice, respectând cerințele tehnice și regulile de securitate și sănătate în muncă aferente procesului de confecționare a pantalonilor pentru femei și bărbați.

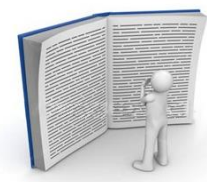


Studiind această temă vei fi capabil:

- să selectezi materialele, instrumentele, utilajele necesare și parametrii tehnologici ai cusăturilor mecanice și ale tratamentelor umidotermice pentru confecționarea pantalonilor în dependență de tipul materialului utilizat;
- să confecționezi pantalonii conform unui algoritm logic;
- să remediezi defectele tehnologice apărute în urma confecționării necalitative a produsului.



- Pantaloni
- Consecutivitate tehnologică



Pantalonii pot fi confecționați în ansamblu cu veste, jachete/sacouri sau ca un produs separat. Pantalonii pot fi constituiți din două, patru și mai multe repere. Procesul de confecționare a pantalonilor pentru femei și pentru bărbați poate fi încadrat într-o consecutivitate comună de operații și lucrări care va fi particularizată în funcție de model, precum și de materialul din care se confecționează aceștia.



ORDINEA DESFĂȘURĂRII LUCRĂRII:

63. Răspunde la întrebările de evaluare în scopul consolidării cunoștințelor teoretice privind metodele de prelucrare a elementelor produsului pantalon.
- Care sunt elementele principale și cele secundare ale pantalonilor?*
 - Care sunt factorii de care depinde selectarea metodei de prelucrare a elementului de produs?*
 - Ce metode de prelucrare a terminației pantalonilor cunoști?*
 - Cum pot fi remediate defectele apărute în urma realizării incorecte a TUT a elementelor de produs?*
 - Cum se obține șablonul pentru bordurăla prelucrarea marginilor superioare ale produselor cu sprijin în talie?*

- 64. Realizează lucrările de prelucrare inițială a reperelor pantalonilor;
- 65. Asamblează reperele pantalonilor;
- 66. Finisează produsul confecționat;
- 67. Perfectează raportul privind realizarea lucrării practice.

În această lucrare urmează se fie confecționat produsul croit și probat în cadrul lucrărilor practice prevăzute de temele 8-10 ale prezentului modul.

Pentru asigurarea calității de confecționare a pantalonilor se respectă **cerințele tehnice** și **regulile de securitate** pentru realizarea lucrărilor manuale, mecanice și a tratamentelor umidotermice, expuse în temele 1, 3 și 6 ale modulului „Realizarea cusăturilor și a tratamentelor umidotermice”.

Reperele corectate ale produsului se îmbină din nou prin cusătură de săială pentru a fi prelucrate conform consecutivității tehnologice, care se prezintă în continuare.

Consecutivitatea tehnologică de prelucrare a pantalonilor și cerințele tehnice (CT) față de procesul de confecționare

4. Prelucrarea inițială a reperelor pantalonilor:

Prelucrarea inițială a reperelor față, spate:

- ✓ prelucrarea penselor, liniilor de relief, buzunarelor etc.;
- ✓ Realizarea inițială a TUT a reperelor anterioare și posterioare;
- ✓ Prelucrarea buzunarelor;
- ✓ Prelucrarea inițială a beteliei;
- ✓ Prelucrarea găicilor.

2. Asamblarea reperelor pantalonilor:

Prelucrarea reperelor față, spate pe liniile laterale și a pasului:

- ✓ asamblarea reperelor pe liniile laterale și a pasului;
- ✓ surfilarea marginilor reperelor pe liniile laterale și a pasului;
- ✓ călcarea/descălcarea marginilor reperelor pe liniile laterale și a pasului.

Prelucrarea reperelor față, spate pe liniile de simetrie:

- ✓ asamblarea reperelor pe liniile de simetrie;
- ✓ surfilarea marginilor liniilor de simetrie;
- ✓ călcarea/descălcarea marginilor liniilor de simetrie.

Prelucrarea sistemului de încheiere:

- ✓ aplicarea fermoarului;
- ✓ realizarea TUT în zona sistemului de încheiere.

Prelucrarea marginii superioare a pantalonilor:

- ✓ aplicarea beteliei/bordurii;
- ✓ realizarea TUT în zona prelucrată.

Prelucrarea marginii inferioare a pantalonilor:

- ✓ prelucrarea terminației prin cusătura de tivire;
- ✓ realizarea TUT în zona prelucrată.

3. Finisarea produsului

Curățarea produsului de ațe și scame:

- ✓ seînlătură impuritățile și capetele de ațe rămase.

Controlul final al calității produsului confecționat:

- ✓ se verifică calitatea realizării operațiilor tehnologice conform instrucțiunilor privind confecționarea pantalonilor și CT pentru realizarea lucrărilor manuale, mecanice și umidotermice.

Realizarea TUT final al produsului:

- ✓ TUT final al produsului se realizează conform cerințelor față de pentru material.

Surfilarea butonierei:

- ✓ Marcarea locului butonierei;
- ✓ Surfilarea butonierei.

Coaserea nasturelui:

- ✓ Marcarea locului de coasere a nasturelui;
- ✓ Coaserea nasturelui.

NB. Studiază cu atenție instrucțiunile cu privire la confecționarea fustei. Confeționează produsul conform mostrelor, ghidurilor de performanță cu respectarea instrucțiunilor și vei obține un produs de calitate. La finele realizării lucrărilor fă ordine la locul de muncă.

Raportul privind realizarea lucrării practice se prezintă pe hârtie formatul A4. Pe coala se anexează o mostră a materialului selectat cu dimensiunea de 4×5 cm, se prezintă specificarea reperelor pantalonilor în formă de tabel și succesiunea tehnologică de prelucrare a produsului. Produsul confecționat se prezintă cadrului didactic (maistrului de instruire) împreună cu raportul perfectat.



ÎNTREBĂRI DE AUTOEVALUARE:

40. Care este consecutivitatea tehnologică de prelucrare a pantalonilor? Ce funcție îndeplinesc găicile în produsele cu sprijin în talie?
41. Ce operații ale TUT include prelucrarea inițială a reperelor pantalonilor?
42. Care este diferența dintre sistemul de închidere prelucrat la produsul pantaloni pentru bărbați și sistemul de închidere prelucrat la pantaloni pentru femei?
43. Ce metodă de prelucrare a terminației superioare ai ales pentru pantalonii confecționați? De ce?
44. După care operații tehnologice ai aplicat TUT? De ce?
45. Ce lucrări include etapa de finisare a produsului?

Tema 15



METODE DE PRELUCRARE A ELEMENTELOR PRODUSELOR CU SPRIJIN PE UMERI: PRELUCRAREA PENSELOR ȘI ATĂIETURILOR. PRELUCRAREA PLĂTCILOR ȘI A LINIILOR DE „RELIEF”. PRELUCRAREA BUZUNARELOR ÎN CUSĂTURILE DE „RELIEF”



Prelucrarea elementelor produselor de îmbrăcăminte ușoară cu sprijin pe umeri utilizând utilaje tehnologice adecvate, respectând cerințele tehnice și de securitate în muncă.



Studiind această temă vei fi capabil:

- să identifice principalele metode de prelucrare a penselor și tăieturilor; să identifice principalele metode de prelucrare a plătcilor și liniilor de „relief”; să identifice tipurile de buzunare realizate în cusături; să
- diferențieze metodele de prelucrare tehnologică a
- buzunarelor realizate în cusături și buzunarelor tăiate; să
- selecteze metode de prelucrare tehnologică a elementelor
- de produs în funcție de model și materialul prelucrat;

să stabilești consecutivitatea tehnologică de prelucrare a elementelor de produs în funcție de model și materialul utilizat. să remediezi defectele tehnologice apărute în urma prelucrării elementelor de produs. să selectezi



parametrii necesari pentru realizarea TUT a elementelor de produs în funcție de tipul materialelor utilizate la prelucrarea buzunarelor realizate în cusături.

- Pense tăiate
- Tăieturi Placă Paspoal
- Linii de „relief”
- Buzunarrealizat în cusături
- Buzunar realizat în cusătură cu laist



Operațiile tehnologice de bază a prelucrării inițiale a reperelor produselor vestimentare cu sprijin pe umeri sunt condiționate de particularitățile constructive și de model a produsului. Aceste operații includ prelucrarea penselor, plătcilor, tăieturilor,buzunarelor, a reperelor pe liniile de „relief etc.

Metodele de prelucrare se selectează, de asemenea, în dependență de tipul produsului, particularitățile constructive a le modelului și proprietățile materialelor utilizate.

În scopul majorării gradului de cuprindere a corpului de către produs pe reperele de bază se prelucrează **pense**. Numărul de pense, locul de poziționare și val oarea adâncimii lor depind de particularitățile corpului, siluetă și de modelul produsului. După locul de poziționare se disting: pense superioare (de omoplat și de bust), pense de talie și pense de cot.

Pensele tăiate se prelucrează în cazurile, în care adâncimea lor este foarte mare sau produsul se realizează din materiale cu grosime mare. De regulă, acestea sunt pensele de bust, care pornesc din linia umerală, a răscoielilor gâtului sau a mânecilor, din partea superioară a liniei laterale a produsului.

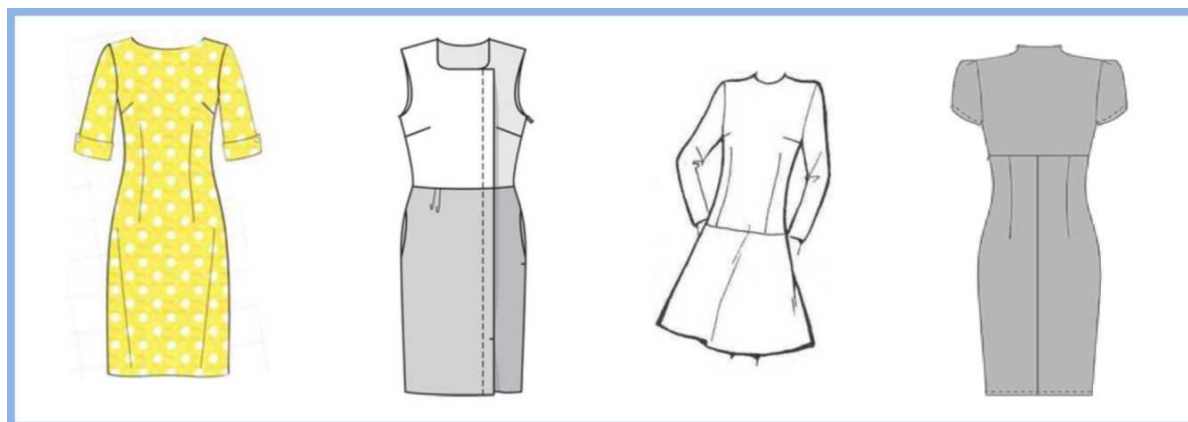


Figura 1. Produse vestimentare ușoare cu sprijin pe umeri cu pense

Tăieturile sunt o diversitate a penselor tăiate și servesc în calitate de element constructiv-decorativ al produsului vestimentar. Locul de poziționare a acestora este condiționat de model, de obicei se află pe reperele de bază (față, spate, mâneci).

Tăieturile se întâlnesc mai frecvent la rochii și se prelucrează prin cusături mecanice de asamblare,

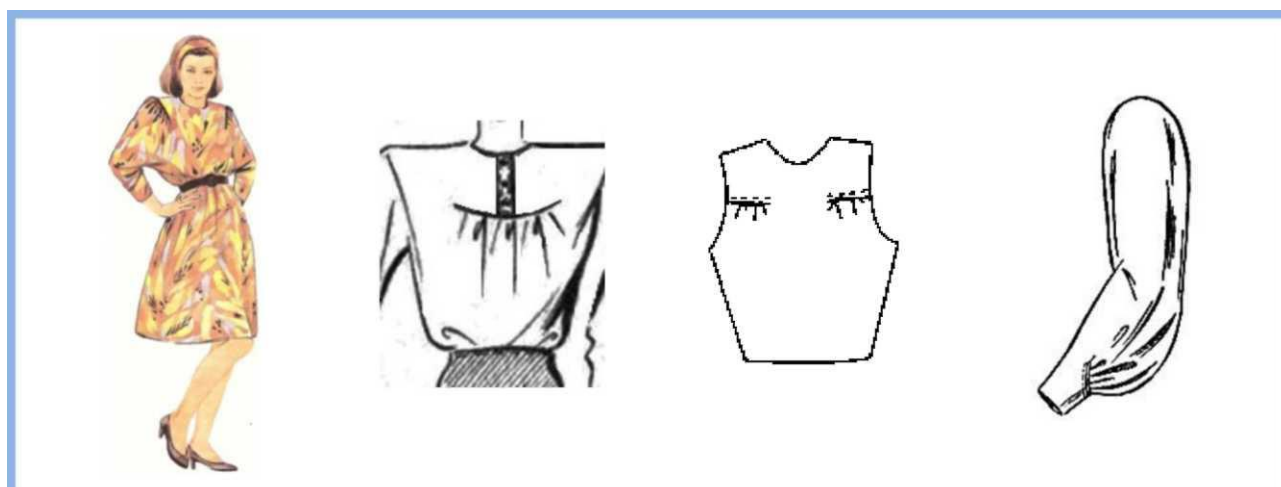


Figura 2. Produse vestimentare ușoare cu sprijin pe umeri cu tăieturi

de aplicare sau aplatizare.

Plățile se proiectează în partea superioară până la linia bustului a produselor vestimentare cu sprijin pe umeri și servesc în calitate de elemente constructiv-decorative. Ele pot fi croite integral sau separat de reperul de bază, linia inferioară a plăților poate fi de configurație dreaptă, ovală sau figurativă. În dependență de particularitățile constructive și metoda de prelucrare tehnologică plățile pot fi asamblate, aplicate și detașabile.

Metodele de prelucrare se selectează, de asemenea, în dependență de tipul produsului, particularitățile constructive ale modelului și proprietățile materialelor utilizate. Plățile pot fi croite din material de bază sau decorativ. La linia de îmbinare a plății cu reperul de bază pot fi aplicate și diverse elemente decorative, ca volanașele, dantelele, paspoalurile etc.

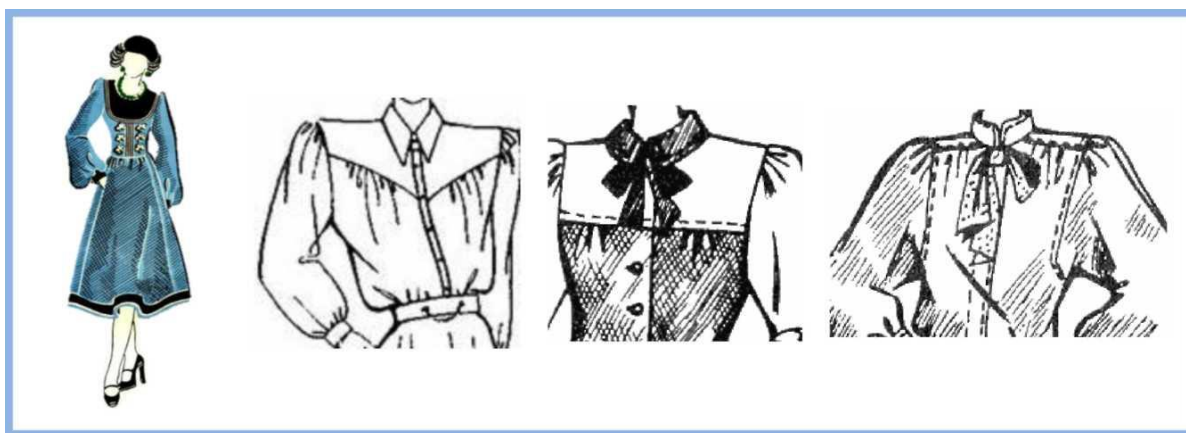


Figura 3. Produse vestimentare ușoare cu sprijin pe umeri

Liniile de „relief”, sunt linii constructiv-decorative, care divizează reperele față și/sau spate ale produselor vestimentare. Utilizarea lor este mai preferată, deoarece ele au caracter mai decorativ, direcția lor verticală vizual conferă corpului individual al purtătorului suplețe, în plus, datorită liniilor de „relief” se reduce complexitatea de prelucrare tehnologică a unor elemente de produs. Utilizarea liniilor de „relief” înlocuiește pensele de talie, de bust și de omoplat.

Liniile de „relief” verticale pornesc din cusăturile umérale sau a răscoirii mânecilor. În ambele cazuri reperele de bază sunt divizate în repere centrale și clini laterali. Capătul lor poate fi mai sus de linia umerilor (linii de „relief-pense”), sau la terminația produsului. La prelucrarea reperelor pe liniile de „relief” pot fi utilizate și elemente decorative, ca volanașele, dantele, paspoalul etc. De asemenea, produsele vestimentare pot fi garnisite cu mărgelă, paiete ș.a.



Figura 4. Produse vestimentare ușoare cu sprijin pe umeri cu linii de „relief”

Locul de poziționare a **buzunarelor realizate în cusături** este foarte variat: poziție verticală, transversală (orizontală), sub unghi (în dependență de poziția cusăturii). De obicei, acestea sunt cusăturile laterale și de „relief” ale produsului. Elemente de garnisire pentru buzunare servesc: tighele decorative, clape, laisturi, chingi etc.

La prelucrarea buzunarelor realizate în cusături se impune de a respecta următoarele cerințe de exploatare a produsului vestimentar:

S Marginea superioară a buzunarului trebuie să fie rigidizată, rezistentă, ca în timpul exploatării produsului buzunarul să nu se deplaseze și să nu se deformeze (prin întindere).

- Marginea inferioară a buzunarului pe vers se dublează pentru a mări rezistența.

intrare. De asemenea, se dublează laistul și clapa.



Figura 5. Produse vestimentare uȘ oare cu sprijin pe umeri cu buzunare realizate în cusături

S Pentru a menține forma și a-l proteja de deformare buzunarul se dublează pe linia de



ORDINEA DESFĂȘURĂRII LUCRĂRII:

1. Răspunde la întrebările de evaluare în scopul consolidării cunoștințelor teoretice privind cusăturile mecanice și tratamentele umidotermice.
 - a. Care este funcția principală a penselor în produsele vestimentare?
 - b. Ce tipuri de pense cunoști în dependență de locul de poziționare a acestora?
 - c. Ce reprezintă tăieturile?
 - d. Care sunt cerințele impuse penselor și tăieturilor în produsele vestimentare cu sprijin pe umeri?
 - e. Ce tipuri de plăci cunoști în dependență de particularitățile constructive?
 - f. Din ce materiale pot fi croite plăcile?
 - g. Ce funcție îndeplinesc liniile de „relief”?
 - h. Ce elemente decorative cunoști pentru prelucrarea plăcilor, liniilor de „relief”?
 - i. Ce poziție pot avea buzunarele realizate în cusături la produsele vestimentare?
 - j. Ce elemente de garnisire se utilizează la prelucrarea buzunarelor realizate în cusături?
 - k. Care sunt cerințele de exploatare a buzunarelor realizate în cusături?
2. Pregătește materialele pentru croirea reperelor produselor și instrumentele necesare.
3. Croiește reperele elementelor de produs pentru prelucrarea penselor, tăieturilor și buzunarelor în cusături.
4. Prelucreează elementele de produs cu sprijin pe umeri conform instrucțiunilor.
5. Perfectează raportul privind realizarea lucrării practice.

INSTRUCȚIUNI PRIVIND PRELUCRAREA ELEMENTELOR PRODUSELOR CU SPRIJIN PE UMERI

1. **INSTRUCȚIUNI CU CARACTER GENERAL:** S La realizarea lucrărilor manuale, mecanice și a tratamentelor umidotermice se respectă
cerințele tehnice și regulile de securitate expuse în temele 1, 3 și 6 ale modulului „Realizarea cusăturilor și a tratamentelor umidotermice”. • La realizarea lucrărilor mecanice și a tratamentelor umidotermice se respectă algoritmul
prezentat în tema 7 a modulului nominalizat. S Pentru prelucrarea elementelor de produs sunt necesare: **1** - țesătură de bază în funcție de
numărul și mărimea subansamblurilor ce urmează a fi confecționate; **2** - material
termoadeziv pentru dublarea elementelor în dependență de metoda de prelucrare.

2. INSTRUCȚIUNI PRIVIND CROIREA ELEMENTELOR DE PRODUS:

S Se verifică calitatea materialului.

S Materialele care urmează a fi croite se decatează.

S Se stabilește versul și direcția nominală a materialului.

S În cazul utilizării materialului unicolor, pe fiecare reper se marchează versul.

S Materialul se plasează într-un strat cu fața în jos sau pliat de-a lungul direcției nominale a

firului de urzeală, suprafața trebuie să fie netedă, fără cute, biezări și șifonări. **S** Șabloanele se amplasează pe material ținând cont de direcția nominală, desen și defectele depistate.

S Șabloanele se conturează cu creta de croitorie conform șabloanelor, în zonele necesare se

marchează semnele de control. **S** Reperele se croiesc, semnele

de control se crestează. **S** Se verifică prezența reperelor croite

conform specificării.

În continuare se recurge la prelucrarea elementelor de produs conform metodelor de prelucrare cu respectarea instrucțiunilor pentru prelucrarea tehnologică.

3. INSTRUCȚIUNI PRIVIND PREL UCRAREA ELEMENTELOR PRODUSELOR DE ÎMBRĂCĂMINTE CU SPRIJIN PE UMERI:

Prelucrarea penselor netăiate de talie pe repere fără divizare pe linia taliei:

S Se verifică prezența reperelor croite:

1. elementele față/spate - 1 sau 2 repere; **S** Pe versul reperelor de bază se marchează pensele prin 4 linii:

- 1 - linia ce indică mijlocul pensei;
- 2 - linia de asamblare a pensei;
- 3 și 4 - liniile ce indică capătul penselor.

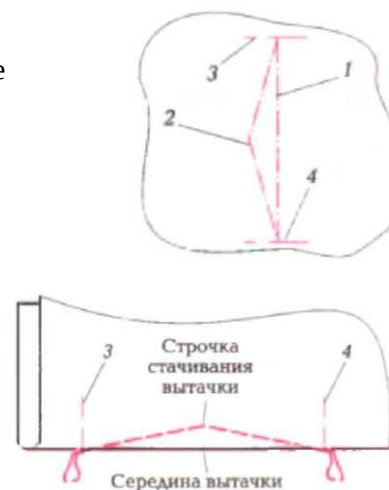
S Reperul de bază se pliază cu fața în interior pe linia de mijloc a pensei, se fixează cu ace de siguranță și se însailă respectând condițiile tehnice impuse.

S Acele de siguranță se înlătură și elementul se assemblează strict pe linia de asamblare, începând de la un capăt al pensei și finisând cusătura în celălalt capăt.

S Saiaua se înlătură, iar cusătura mecanică se întărește la capete prin noduri cu ajutorul mâinilor.

S Se realizează TUT a pensei mai întâi pe creștătură, apoi reperul de bază se întoarce pe față, se poziționează pe calapodul special cu versul în sus și pensa se calcă spre linia laterală realizând călcarea prin contracție la capete.

S reperul se întoarce cu fața în sus și se realizează TUT final.



Prelucrarea penselor tăiate:

S Pensele se croiesc astfel, încât adaosul pentru prelucrare tehnologică pe liniile laterale (liniile 1 și 2) să fie egale cu 0,7...1,0 cm și până la capătul pensei (linia 3) distanța să fie de cel puțin 1,5 cm.

S Reperul de bază se plasează cu fața în interioregalând marginile, se fixează cu ace de siguranță, apoi se însailă.

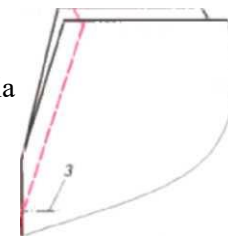
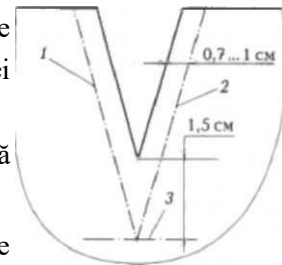
S Acele de siguranță se înlătură și elementul se assemblează strict pe linia de contur respectând condițiile tehnice impuse pentru prelucrare.

S Saiaua se înlătură, iar marginile pensei se surfilează:

din partea superioară a reperului în cazul, în care pensa pornește din linia răscoielii mânecii, a răscoielii gâtului sau din linia laterală.

din partea centrală a reperului în cazul, în care pensa pornește din linia umerală.

S Se realizează TUT al elementului, realizând operația de contracție la capăt.



Prelucrarea tăieturilor:

S Se verifică prezența reperelor croite: reperul față - 2 repere; **Notă:** O margine a tăieturii este mai mare pentru a forma creștii sau cutele moi.

S Pe adaosul pentru prelucrare tehnologică a tăieturii se aplică două cusături manuale cu punct drept sau mecanice cu lungimea pasului de 0,4...0,5 cm pentru formarea creștii sau cutelor moi (tighelele 1 și 1).

S Firele inferioare a cusăturilor temporare se tensionează concomitent astfel, încât lungimea tăieturii să fie egală cu lungimea marginii scurte a pensei.

S Se formează creștii/cutele fiind repartizate uniform pe toată lungimea sau în dependență de particularitățile de model.

S Reperul de bază se amplasează față la față, marginile tăieturii se egalează, se fixează cu ace de siguranță, apoi se însailă.

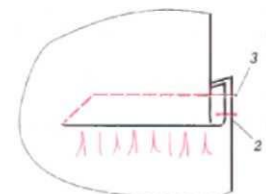
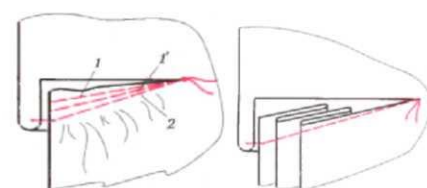
S Acele de siguranță se înlătură și se realizează cusătura mecanică de asamblare din partea creștii/cutelor

(tighelul 2).

S Saiaua se înlătură, iar marginile tăieturii se surfilează, orientând creștii/cutele în sus;

S Marginile prelucrate ale tăieturii se îndreaptă spre partea reperului fără crești și se realizează TUT al elementului.

S Dacă modelul prevede se realizează cusătura de aplatizare a marginilor, care are și rol decorativ.



Prelucrarea plăcilor prin cusătura de asamblare:

• **S** Se verifică prezența reperelor croite:

- reperulspate - 1 reper;
- plătea - 2 repere.

S Pe marginea superioară a reperului spate se formează pliuri unidirecționate conform semnelor de control, care se fixează cu ace de siguranță sau prin cusătură manuală de fixare. **S** Platca inferioară se plasează pe masa de lucru cu fața

în sus; reperul spate se amplasează pe platca inferioară

egalând marginile pe liniile de asamblare; platca superioară se

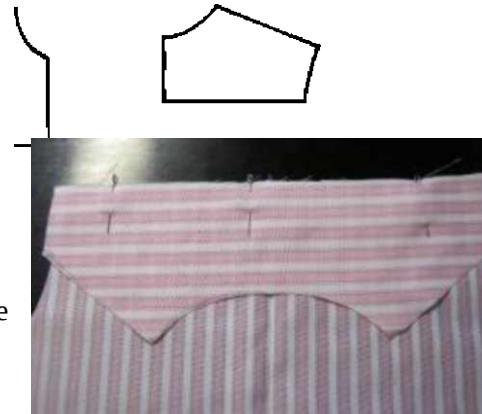
amplasează cu fața în jos pe

reperul de bază, la fel,egalând marginile pe liniile de asamblare. Reperele se fixează cu ace de siguranță, apoi se assemblează la distanța de la margini de 0,7...1,0 cm. **S**

Marginile asamblate se calcă mai întâi pe muchie, apoi reperele plătcii se îndreaptă în sus egalând marginile pe liniile umerale și laterale și se realizează din nou TUT al elementului în zona asamblată. **S** Dacă modelul

prevede, se realizează cusătura

decorativă pe reperul plătcii la distanța de la cusătura de asamblare impusă de model, care variază între 0,1...0,7 cm.



Prelucrarea plăcilor cu conturul inferior oval prin aplicare pe reperul de bază:

S Se verifică prezența reperelor croite: reperul

spate - 1 reper; platca - 1 reper. **S** Pe reperul de

bază se marchează linia

de aplicare a plătcii. **S** Pe reperul plătcii se marchează linia de îndoire.

S Marginea inferioară a plătcii se îndoie spre vers pe linia marcată;

surplusul adaosului pentru prelucrare tehnologică se decupează ori se

calcă prin operația de contracție. **S** Platca se poziționează pe reperul de bază

suprapunând linia de

asamblare marcată cu 0,1...0,5 cm (ambele repere sunt orientate cu fața

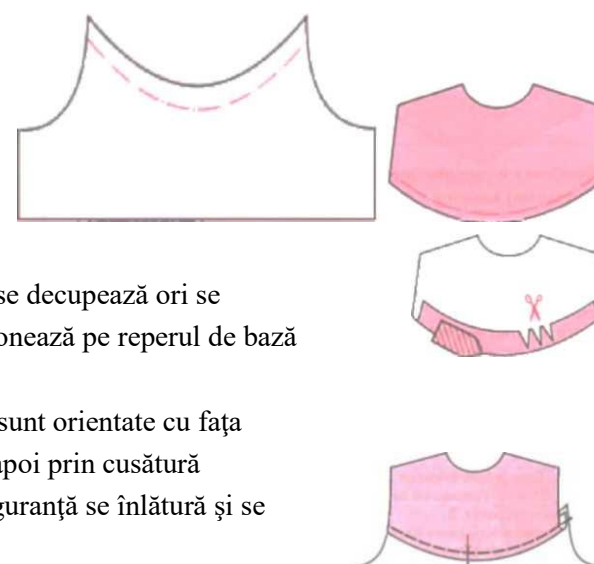
în sus) și se fixează mai întâi cu ace de siguranță, apoi prin cusătură

manuală de însăilare cu punct drept. **S** Acele de siguranță se înlătură și se

realizează cusătura mecanică de

aplicare a plătcii la distanța de la marginea îndoită a acesteia de 0,1...0,5 cm.

S Saiaua se înlătură și se realizează TUT al elementului.



Prelucrarea plăcilor cu paspoal:

Paspoalul se croiește din material decorativ (tricot, piele, velur etc.) cu lungimea egală cu lungimea cusăturii de aplicare a plătcii și lățimea egală cu lățimea finisată dublă + lățimea dublă a adaosului pentru prelucrare tehnologică. Lățimea finisată a paspoalului depinde de

model și poate constitui minim 0,2 cm.

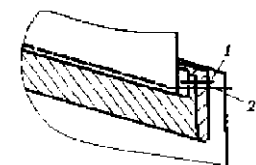
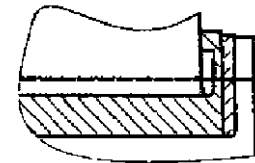
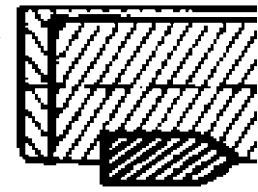
Paspoalul se îndoaie cu versul în interior de-a lungul pe mijloc și se calcă.

Marginea inferioară a plăcii se îndoaie spre vers pe linia marcată de îndoire și se calcă.

- ✓ Reperul față/spate se plasează pe masa de lucru cu fața în sus; Paspoalul se poziționează pe reperul față/spate egalând marginile pe linia de asamblare marcată și se fixează mai întâi cu ace de siguranță.

Platca se amplasează pe reperul de bază cu fața în sus suprapunând linia de asamblare marcată cu 0,1...0,5 cm, după care toate reperele se fixează mai întâi cu ace de siguranță, apoi prin cusătură manuală de însăilare cu punct drept;

- ✓ Acele de siguranță se înlătură și se realizează cusătura mecanică la distanța de aplicare a plăcii la 0,1...0,5 cm de la marginea îndoită a acesteia. Saiaua se înlătură și se
- ✓ realizează TUT al elementului. **Notă:** La produsele vestimentare cu plăci ovale pe linia inferioară se recomandă ca paspoalul prelucrat inițial să se aplice mai întâi pe marginea inferioară a plăcii (tighelul 1), apoi platca să se aplice pe reperul față/spate al produsului (tighelul 2).



Prelucrarea reperelor pe liniile de „relief” prin cusătură de asamblare:

✓

✓

Se verifică reperele croite și semnele de control (creștăturile): •
partea față/spate - 2 repere.

✓

Reperul produsului se amplasează față la față conform creștăturilor egalând marginile, se fixează cu ace de siguranță și se însailă respectând cerințele tehnice impuse.

✓

Acele de siguranță se înlătură, se realizează cusătura mecanică de asamblare strict pe linia de contur, orientând în sus reperul cu forma conturului mai dreaptă.

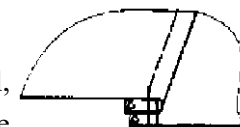
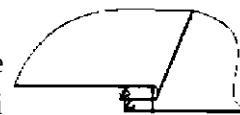
✓

Marginile reperelor se surfilează conform particularităților de model integral/separat respectând condițiile tehnice, apoi se calcă/descalcă. TUT se realizează pe calapod special. În cazul liniilor complexe de „relief” TUT se realizează în mai multe etape.

✓

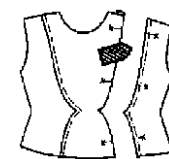
Notă: Marginile reperelor pot fi surfilate înainte de asamblarea reperelor în cazul, în care acestea vor fi descălcate. În unele cazuri marginile se calcă pe muchie (exemplu - clinii „gode”).

Dacă modelul prevede, pe liniile de „relief”, poate fi realizată cusătura decorativă la distanța impusă de model.



Prelucrarea reperelor pe liniile de „relief” prin aplicare:

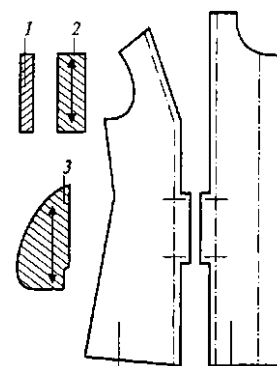
- ✓ Reperul se prelucurează prin aplicare în cazul în care conturul liniei de „relief” are formă complexă și se prelucurează analogic prelucrării plăcilor aplicate.



Prelucrarea buzunarului realizat în cusătura de „relief” fără tighel decorativ:

- ✓ Se verifică prezența reperelor croite ale buzunarului:
 1. dublura pentru reperul central (din material cu clei);
 2. dublura pentru reperul lateral(din material cu clei);
 3. punga buzunarului - 2 repere.

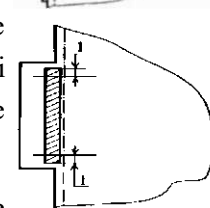
Notă:Reperelor central și lateral al feței li se atribue adaosuri pentru prelucrare tehnologică pe liniile de intrare în buzunar de 3,5...4,0 cm.



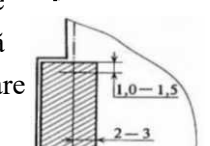
- ✓ Se marchează locul de intrare în buzunar prin semne de control cu creta de croitorie prin două linii, realizate perpendicular pe linia de intrare în buzunar (direcția intrării în buzunar este determinată de linia de „relief”).



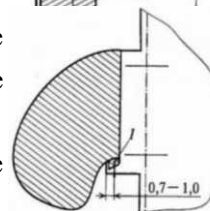
- ✓ Se fixează dublura cu tensionare neesențială pe versul adaosului pentru prelucrare tehnologică al reperului central al feței la distanța de 0,1...0,2 cm de linia intrării în buzunar. Este important, ca marginile dublurii să se suprapună cu 1,0 cm peste semnele de control, care indică lungimea intrării în buzunar;



Pe versul reperului lateral se plasează dublura astfel, încât aceasta să acopere linia de intrare în buzunar cu 2,0...3,0 cm, iar semnele de control, care indică linia intrării în buzunar - cu 1,0...1,5 cm. Dublura se fixează cu tensionare neesențială;

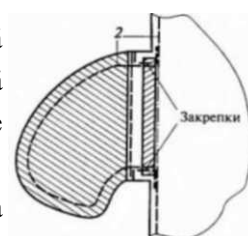


Pungile buzunarului se poziționează față la față pe reperele central și lateral ale feței egalând marginile și se assemblează respectând condițiile tehnice impuse lucrărilor mecanice;



Marginile asamblate ale elementelor se surfilează și se calcă spre pungile buzunarului;

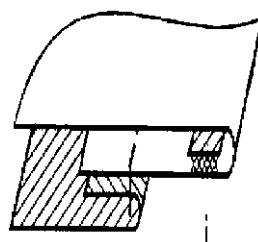
- ✓ Reperele central și lateral ale feței produsului se amplasează față la față conform creștăturilor, se fixează cu ace de siguranță și se assemblează respectând condițiile tehnice impuse lucrărilor mecanice, concomitent se assemblează și pungile buzunarului, realizând întăritura capetele buzunarului;



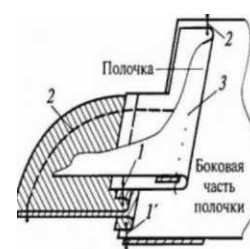
- ✓ Marginile asamblate ale reperelor de bază se surfilează concomitent cu punga

- ✓ buzunarului;

Pe dublura reperului central al feței se aplică o bandă cu clei;



- ✓ Produsul se întoarce cu fața pe masa de lucru, buzunarul se aranjează, îndreptând marginile spre reperul central al feței și se fixează pe linia intrării în buzunar prin cusătură manuală de însăilare;



apoi

- ✓ Se realizează TUT respectând condițiile tehnice impuse tratamentelor umidotermice, sau se înlătură și se realizează TUT final al elementului.

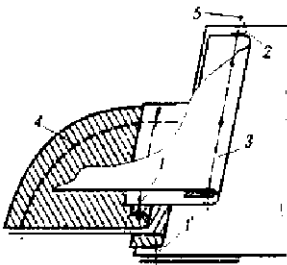
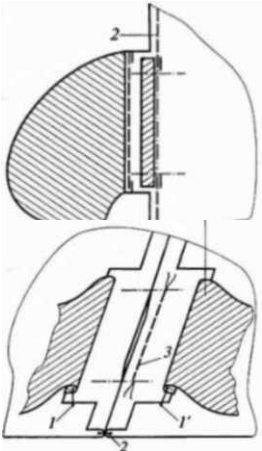
Particularități de prelucrare a buzunarului realizat în cusătura de „relief” cu tighel decorativ:

S **Notă:** Buzunarul se prelucurează analogic celui realizat în cusătura de „relief fără tighel decorativ până la etapa de asamblare a reperelor de bază pe liniile de „relief; Reperele față și spate se amplasează față la față conform creștăturilor și se assemblează respectând cerințele tehnice impuse până la semnele de control, care indică intrarea în buzunar cu realizarea întăriturilor (tighelul 2); punga buzunarului rămâne neasamblată;

S Adaosul pentru prelucrarea tehnologică a reperului central al feței se îndoaie spre linia de simetrie a produsului și se fixează prin cusătura temporară de înșăilare, apoi se calcă; Se realizează cusătura decorativă pe fața reperului central la distanța impusă de model, dar *fără* realizarea întăriturilor la începutul și sfârșitul cusăturii (tighelul 3); Capetele firelor de ață a cusăturii mecanice se întorc pe versul produsului cu ajutorul acului manual Ș i se leagă noduri. Saiaua se înlătură și elementul se calcă pe liniile de „relief și în zona buzunarului cu respectarea cerințelor tehnice; Se assemblează căptușeala buzunarului (tighelul 4) cu realizarea întăriturilor la capetele intrării în buzunar, apoi se surfilează marginile reperelor față concomitent cu cele ale pungii buzunarului; Produsul se întoarce pe față și se realizează cusătura decorativă pe liniile de „relief la distanța impusă de model cu fixarea capetelor pe linia intrării în buzunar prin cusătură mecanică dublă; **Notă:** Tighelul decorativ realizat pe linia de „relief

S (tighelul 5) este continuarea cusăturii decorative aplicate pe linia intrării în buzunar (tighelul 3); Se realizează TUT final al elementului.

S

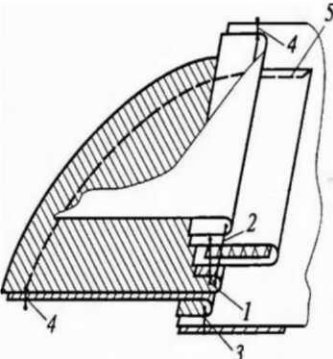
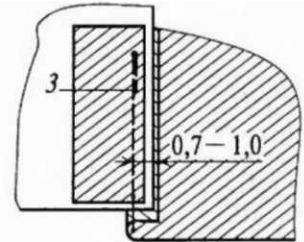
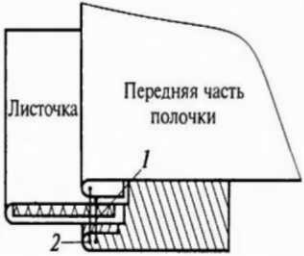


S **Prelucrarea buzunarului cu laist în cusăturile de „relief”**

S Se verifică prezența reperelor croite ale buzunarului:

- 1. laistul finisat;
- 2. reperle lateral și central ale feței produsului;
- 3. punga buzunarului - 2 repere;
- 4. dublura.

S Pe partea inferioară a laistului se plasează punga buzunarului față la față egalând marginile și se assemblează conform CT la distanța de 0,8...0,9 cm de la margine (tighelul 1);



- ✓ Punga buzunarului cu laistul fixat se plasează conform semnelor de control față la față pe linia intrării în buzunar a reperului central al feței și se assemblează la distanța de la margini impusă de model (tighelul 2);
- Marginile asamblate ale elementului se calcă spre linia de simetrie a reperului central al feței;
- Se aplică dublura pe reperul lateral al feței conform semnelor de control în zona intrării în buzunar la distanța de 0,7...1,0 cm de la margine;
- Punga buzunarului se plasează față la față pe reperul lateral al feței conform semnelor de control și se assemblează cu respectarea CT la distanța de la margine impusă de model;
- Marginile asamblate ale elementului se calcă spre punga buzunarului;
- Reperul central și lateral al feței produsului se assemblează pe linia de „relief cu respectarea CT la distanța de la margine impusă de model, concomitent se assemblează și punga buzunarului la distanța de 1,0 cm de la margini (tighelul 4);
- Marginile laistului se fixează pe reperul lateral al feței produsului (tighelul 5);
- Notă:** cusătura de „relief și cusătura de fixare a laistului trebuie să se continue una pe alta;
- Se realizează TUT al elementului în zona prelucrată.

PERFECTEAZĂ RAPORTUL PRIVIND REALIZAREA LUCRĂRII PRACTICE. Raportul privind realizarea lucrării practice se prezintă pe hârtie formatul A4. Pe coala de hârtie se schițează elementul de produs, se anexează o mostră a materialului selectat cu dimensiunea de 4x5 cm, se prezintă fazele tehnologice de prelucrare a elementelor. Elementele de produs confecționate se prezintă cadrului didactic (maistrului de instruire) împreună cu raportul perfectat.

ÎNTREBĂRI DE AUTOEVALUARE:

1. Cum se marchează pensele pe reperele produselor de îmbrăcăminte?
2. Care sunt condițiile tehnice la prelucrarea penselor?
3. În ce caz la produsele vestimentare cu sprijin pe umeri se prelucrează pensele tăiate?
4. Care sunt etapele de prelucrare tehnologică a tăieturilor?
5. Cum poate fi garnisită tăietura?
6. Care sunt etapele de prelucrare tehnologică a plăcilor tăiate prin asamblare?
7. Ce adaosuri pentru prelucrare tehnologică se atribue reperelor principale pentru prelucrarea plăcilor cu conturul inferior oval prin aplicare pe reperul de bază?
8. Ce elemente decorative poți propune la prelucrarea plăcilor în lipsa paspoalului?

9. Care metodă tehnologică
vei selecta pentru
prelucrarea reperelor pe
liniile de „relief prin
cusătură de asamblare din
materiale subțiri?
10. Cum se prelucrează
reperele pe liniile de „relief
prin aplicare?
11. Care sunt părțile



GLOSAR DE TERMENI!

<i>Termen</i>	<i>Definiția</i>
Pense tăiate	reprezintă pensele în produsele vestimentare, valoarea adâncimii cărora este mai mare de 1,5 cm.
Tăietura	reprezintă o diversitate a penselor tăiate care servesc ca element constructiv-decorativ.
Plătcile	sunt repere constructiv-decorative obținute prin divizări până la linia bustului a părții superioare a produselor vestimentare cu sprijin pe umeri.
Paspoal	element decorativ care se aplică pe liniile de divizare ale reperelor de bază.
Linii de „relief”	Linii constructiv-decorative, care divizează reperele față sau spate ale produselor vestimentare și înlocuesc pensele de bust, de omoplat și de talie.
Buzunar în cusături	Buzunar prelucrat în cusăturile de „relief.
Buzunar în cusături cu laist	Buzunar prelucrat în cusăturile de „relief ca element decorativ utilizându-se laistul.

- componente ale unui buzunar
realizat în cusături?
12. Ce materiale se utilizează
pentru rigidizarea intrării în
buzunarelerealizate în cusături?
13. Care este scopul utilizării
materialelor termoadezive?
14. Cum se marchează locul de
intrare în buzunar la
prelucrarea buzunarului
realizat în cusătura de
„relief fără tighel
decorativ?
15. Care sunt particularitățile
de prelucrare a buzunarului
realizat în cusătura de
„relief cu tighel decorativ?

16. Cum se prelucrează
buzunarul cu laist în cusăturile
de „relief”?

Tema 16

**METODE DE PRELUCRARE A ELEMENTELOR PRODUSELOR CU SPRIJIN PE UMERI:
PRELUCRAREA SISTEMELOR DE ÎNCHIDERE. PRELUCRAREA RĂSCROIELII
GÂTULUI. PRELUCRAREA ȘI MONTAREA GULERULUI**



Prelucrarea elementelor produselor de îmbrăcăminte ușoară cu sprijin pe umeri utilizând utilaje tehnologice adecvate, respectând cerințele tehnice și de securitate în muncă.

să identifice tipuri de sisteme de închidere produsele vestimentare ușoare cu sprijin pe umeri; să identifice principalele metode de prelucrare ale sistemelor de închidere;



Studiind această temă vei fi capabil:

- să identifice metoda de prelucrare a răscoielii gâtului în funcție de țesătură și model; să selecteze metode de prelucrare tehnologică a elementelor de produs în funcție de model și materialul prelucrat;
- să selecteze materialele auxiliare, ustensilele și utilajele pentru diverse metode de prelucrare. să stabilești consecutivitatea tehnologică de prelucrare a elementelor de produs în funcție de model și materialul utilizat.
- să remediezi defectele tehnologice apărute în urma prelucrării elementelor de produs. să selectezi parametrii necesari pentru realizarea TUT a elementelor de produs în funcție de tipul materialelor utilizate la prelucrarea buzunarelor realizate în cusături.



Sistemul de închidere la rochii și bluze este divers. După locul de poziționare acesta poate fi pe linia de simetrie a feței/spatelui, pe liniile umérale, laterală stângă etc. Sistemul de închidere poate fi pe toată lungimea

reperului de bază sau parțial. După modul de închidere sistemele pot fi cu nasturi și butoniere (cel mai frecvent întâlnit), cârlige, bride, fermoar, prinlegare cu șiret etc. Din punct de vedere constructiv și în funcție de metoda de prelucrare tehnologică sistemele de închidere pot fi cu bizet indivizibil sau croit separat cu reperul de bază, cu fentă montată sau aplicată, cu bentița aplicată, poate fi ascuns etc. În funcție de tipul și proprietățile materialelor de bază utilizate la prelucrarea sistemului de închidere se utilizează diverse materiale auxiliare (dubluri, materiale termoadezive etc.), necesare pentru rigidizarea și menținerea formei în procesul utilizării produsului vestimentar, în scopul asigurării rezistenței materialului în locul de coasere a nasturilor. Metodele de prelucrare tehnologică a sistemului de închidere depind de particularitățile constructive ale modelului produsului vestimentar, tipul și proprietățile materialelor utilizate.



Figura *.Produse vestimentare ușoare cu diverse sisteme de închidere: a - cu baze și croșe separate; b - cu fentă parțială montată; c - cu fentă aplicată pe întreaga lungime a produsului; d - cu butoniere în cusătura de înădare a fentei ;e - ascuns

În rochii și bluze foarte frecvent **răscroiala gâtului** este prelucrată fără guler. În aceste cazuri terminația superioară se prelucurează cu bentiță croită după forma răscroielii gâtului, cu bentiță cu chenar, cu bentiță croită sub unghi de 45° sau utilizând cusături de bordisire.

Cusăturile în confecțiile din țesături de lână și mătase, cât și cele de fibre chimice se descalcă, iar a celor din materiale de bumbac se calcă într-o direcție. Marginile interioare ale bentițelor se îndoaie spre vers la 0,5...0,7 cm și se tiguelesc la 0,1...0,2 cm de la marginea îndoită. În produsele din țesături deșirabile marginile anticipate se surfilează.

Gulerul este un element al produsului vestimentar constituit din unul, două sau trei repere, croite din materiale de bază, care servește drept element de decor și poate avea funcția de protecție.

Înainte de montarea gulerului în răscroială se prelucurează reperele produsului vestimentar pe liniile umurale și sistemul de închidere.



ORDINEA DESFĂȘURĂRII LUCRĂRII:

1. Răspunde la întrebările de evaluare în scopul consolidării cunoștințelor teoretice:
 - a. Cum poate fi poziționat sistemul de închidere în produsele vestimentare ușoare cu sprijin pe umeri și ce factori determină locul de poziționare al acestuia?
 - b. Ce furnituri pot fi utilizate în sistemul de închidere la bluze și rochii din materiale subțiri?
 - c. Cu ce scop se utilizează dublurile și materialele termoadezive la prelucrarea sistemelor de închidere?
 - d. Cu ce elemente poate fi prelucrată răscroiala gâtului la produsele vestimentare ușoare cu sprijin pe umeri?
 - e. Ce funcții îndeplinește gulerul în produsele cu sprijin pe umeri?
 - f. Cum vei selecta acele manuale, acele pentru realizarea lucrărilor mecanice și așa în funcție de materialul, din care vei confecționa elementele de produs?
 - g. De ce este necesar de a respecta regulile de securitate în atelier?
2. Pregătește materialele pentru croirea reperelor produselor și instrumentele necesare.
3. Croiește reperele elementelor de produs pentru prelucrarea tehnologică.
4. Prelucurează elementele de produs cu sprijin pe umeri conform instrucțiunilor.
5. Perfectează raportul privind realizarea lucrării practice.

INSTRUCȚIUNI PRIVIND PRELUCRAREA ELEMENTELOR PRODUSELOR CU

SPRIJIN PE UMERI

1. **INSTRUCȚIUNI CU CARACTER GENERAL:** S la realizarea lucrărilor manuale, mecanice și a tratamentelor umidotermice se respectă

cerințele tehnice și regulile de securitate expuse în temele 1, 3 și 6 ale modulului

„Realizarea cusăturilor și a tratamentelor umidotermice”; • la realizarea lucrărilor mecanice și a tratamentelor umidotermice se respectă algoritmul

prezentat în tema 7 a modulului nominalizat; S pentru prelucrarea elementelor de produs sunt necesare: **1** - țesătură de bază; **2** - material

termoadeziv pentru dublarea elementelor în funcție de metoda de prelucrare.

2. INSTRUCȚIUNI PRIVIND CROIREA ELEMENTELOR DE PRODUS:

- S Se verifică calitatea materialului;
- S Materialele care urmează a fi croite se decatează;
- S Se stabilește versul și direcția nominală a materialului;
- S În cazul utilizării materialului unicolor, pe fiecare reper se marchează versul;

S Materialul se amplasează într-un strat cu fața în jos sau îndoit de-a lungul firului de urzeală, suprafața trebuie să fie netedă, fără cute, biezări și șifonări;

S Șabloanele se amplasează pe material ținând cont de direcția nominală, desen și defectele depistate;

S Șabloanele se conturează cu creta de croitorie, în zonele necesare se marchează semnele de control;

S Reperele se croiesc, semnele de control se crestează; **S** Se verifică prezența reperelor croite conform specificării.

În continuare se recurge la prelucrarea elementelor de produs conform metodelor de prelucrare cu respectarea instrucțiunilor pentru prelucrarea tehnologică.

3. INSTRUCȚIUNI PRIVIND PRELUCRAREA ELEMENTELOR PRODUSELOR DE ÎMBRĂCĂMINTE CU SPRIJIN PE UMERI:

PRELUCRAREA SISTEMELOR DE ÎNCHIDERE Prelucrarea sistemului de închidere cu bizet croit separat:

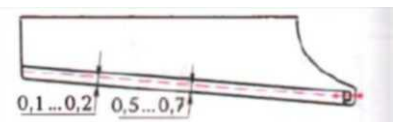
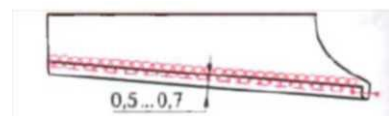
S Se verifică reperele croite:

1. partea față - 2 repere;
2. bizet- 2 repere (poate fi croit din două părți).

S Se assemblează bizeții pe liniile de divizare la distanța de 0,7...1,0 cm de la margini, apoi

marginile se descalcă (figura a); **S** Marginile interioare ale bizeților se prelucrează utilizând cusăturile mecanice marginale de

tivire cu marginile deschise (surfilate) (figura b) sau închise (figura c);



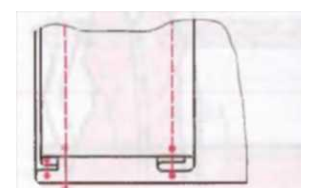
▲ ▼

S Bizetul se amplasează față la față cu reperul de bază conform creștăturilor egalând marginile pe linia cantului și se assemblează cu întoarcere ulterioară la 0,5...0,7 cm de la marginea cantului (figura d);

S În zonele superioară și inferioară ale cusăturii de asamblare a elementului față cu bizetul pe linia cantului se taie surplusul adaosului tehnologic în colțurile reperelor neajungând la cusătura mecanică cu 0,2...0,3 cm, apoi elementul se întoarce pe față și se realizează vipușca din partea reperului de bază (a feței produsului).



S Cusătura de asamblare cu întoarcere ulterioară se fixează fie cu cusătură de garnisire (figura e), fie prin aplicarea adaosului tehnologic al cusăturii de asamblare pe bizet.



e)

Prelucrarea sistemului de închidere cu bizet prelucrat cu inserție fără clei:

Se verifică reperele croite:

1. partea față - 2 repere;
2. bizet- 2 repere (poate fi croit din două părți).
3. inserția pentru bizet - 2 repere.

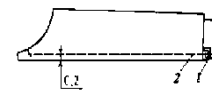
Bizetul se amplasează cu inserția față la față egalând marginile interioare și umerele și se assemblează cu întoarcere ulterioară la 0,5...0,7 cm (tighelul 1).

Se taie surplusul adaosului tehnologic în colțuri, elementul se întoarce pe față și se calcă, realizând vipușcă pe linia interioară din reperul bizetului;

Se realizează cusătura de fixare pe linia interioară a bizetului (tighelul 2) la distanța de la linia interioară a bizetului de 0,2 cm;

Bizetul se plasează față la față cu reperul față conform semnelor de control egalând

- ✓ marginile pe linia cantului și se tighelște la 0,5...0,7cm de la marginea cantului;
- În zonele superioară și inferioară ale cusăturii de asamblare a elementului față cu bizetul se taie surplusul adaosului tehnologic în colțurile reperelor neajungând de cusătura mecanică cu 0,2...0,3 cm, apoi elementul se întoarce pe față și se realizează vipușca din partea reperului de bază (a feței produsului).



Prelucrarea sistemului de închidere cu fentă aplicată:

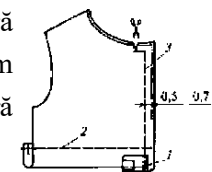
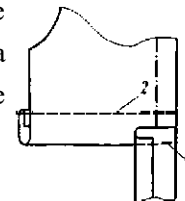
- ✓ Se verifică reperele croite:

1. partea față - 2 repere;
2. fenta - 2 repere

- ✓ Marginea interioară a fentei se întoarce spre vers și se calcă, după care aceasta se poziționează față la față pe terminația produsului astfel, încât marginea inferioară a fentei să fie orientată spre produs, iar contururile terminațiilor ambelor repere să se suprapună;

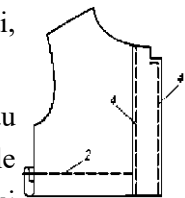
- ✓ Se realizează tighelul de fixare a fentei la terminația produsului. Distanța de la marginea inferioară a fentei până la cusătura mecanică este de 0,7... 1,0 cm (tighelul 1);

- ✓ Se prelucrează terminația inferioară a produsului (tighelul 2), utilizând cusătura marginală de tivire cu marginea deschisă sau închisă (în dependență de model și tipul materialului); Fenta se îndreaptă cu fața
- ✓ spre versul produsului conform semnelor de control egalând marginea sa exterioară cu marginea cantului, apoi se realizează cusătura de fixare pe linia cantului conform semnelor de control (tighelul 3). Distanța de la marginea cantului până la cusătură este de 0,5-0,7 cm.



- ✓ Se decupează surplusul adaosului pentru prelucrare tehnologică la colțuri, elementul se întoarce pe față și se realizează vipușcă pe linia cantului din reperul față al produsului, după care se realizează TUT al elementului.

- ✓ Marginea interioară întoarsă a fentei se fixează mai întâi cu ace de siguranță sau utilizând cusătura manuală de însăilare, apoi prin cusătură mecanică (tighelul 4). Acele de siguranță/saiaua se înlătură și se realizează cusătura mecanică pe linia cantului (tighelul 4). Distanța de la contururile interior și



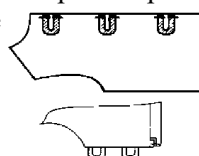
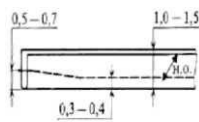
exterioare fentei până la cusăturile mecanice este impusă de model și poate fi de 0,2...0,5 cm; **S** Se realizează TUT final al elementului.

Prelucrarea sistemului de închidere cu bride pe linia cantului:

O fâșie de țesătură cu lățimea de 2,0...3,0 cm croită sub unghi de 45° se îndoaie pe mijloc cu fața în interior egalând marginile și se tighелеște la distanța de 0,3...0,4 cm de la marginea întoarsă, iar spre capătul bridei lățimea tighelului se mărește până la 0,5...0,7 cm;

Se taie surplusul de adaos tehnologic până la valoarea de 0,3...0,8 cm de la cusătura mecanică, apoi elementul se întoarce pe față; Șnurul obținut se taie în porțiuni egale (să corespundă dublei valori a diametrului nasturelui adaosuri pentru prelucrare tehnologică);

Bridele se îndoaie pe mijloc și se amplasează pe reperul față al produsului (cu capetele spre linia de simetrie) conform semnelor de control, se fixează cu ace de siguranță sau se însailă; Bizetul se prelucrează conform cerințelor tehnice impuse de model; Se realizează TUT al elementului pe linia cantului.



✓ ✓

Prelucrarea sistemului de închidere cu fentă parțială montată:

✓ Se verifică reperele croite:

1. partea față - reper;
2. fenta - 2 repere;
3. dublura - 1 reper.

✓ Reperele fentei se îndoaie pe mijloc cu fața în interior egalând marginile și se assemblează pe liniile colțului; Elementele se întorc pe față, se îndreaptă colțurile, marginile laterale se egalează și se calcă;

✓ Se marchează linia de montare a fentei la distanța egală cu lățimea *обтачанный уступ планки* finală a fentei de la marginea îndoită;

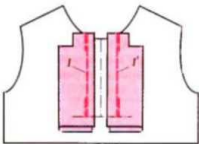
✓ Pe fața reperului de bază se marchează sistemul de închidere cu creta de croitorie prin 4 linii:

✓ 1 - linia de simetrie/de mijloc a produsului;
2 și 3 - liniile de montare a fentelor; 4 - liniile care limitează lungimea fentei.

Dublura fentei se aplică pe versul reperului de bază conform semnelor de control și se însailă cu 2 tighеле la distanța de la liniile laterale de 1,0...1,5 cm;

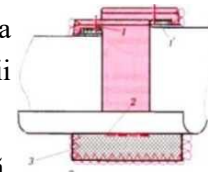
✓ Fentele se plasează pe fața produsului (cu fața în jos, iar marginile - spre linia de simetrie a feței produsului), suprapunând liniile de montare a fentelor și se fixează mai întâi cu ace de siguranță, apoi prin cusătura manuală de însăilare;

✓ Acele de siguranță se înlătură și se realizează cusătura mecanică de montare a fentelor strict pe liniile marcate, după care se înlătură saiaua (tighелеle 1 și 1);



✓

Reperul de bază se decupează pe linia de simetrie neajungând cu 1,5...2,0 cm la linia ce indică capătul sistemului de închidere, apoi se decupează spre capătul cusăturii mecanice de montare a fentei neajungând de acesta cu 0,2...0,3 cm;



Marginile asamblate ale elementelor se întorc spre vers, se aranjează și se calcă, după care se întăresc prin cusătură mecanică triplă marginile inferioare ale sistemului de închidere (tighelul

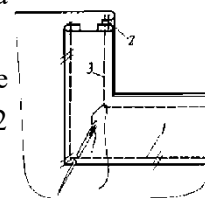
2);

Marginile laterale și ale terminației sistemului de închidere se surfilează concomitent cu marginile respective ale dublurii, după care se realizează TUT final al elementului.

PRELUCRAREA RĂSCROIELII GÂTULUI

Prelucrarea răscroieli gâtului cu bentiță croită după formă răscroieli gâtului:

- ✓ Bentița se croiește cu lățimea de 2,5...3,0 cm. Dacă este prevăzut de model, aceasta poate fi dublată;
- ✓ Marginea interioară a bentiței se surfilează sau se îndoaie spre vers la distanța de 0,5 cm și se fixează prin cusătură mecanică la distanța de la marginea pliată de 0,2 cm (tighelul 1);
- ✓ Se aplică bentița pe fața produsului cu fața în jos conform semnelor de control egalând marginile și se fixează manual, apoi prin cusătură mecanică (tighelul 2). Lățimea cusăturii este de 0,5...0,7 cm.
- ✓ Saiaua se înlătură, iar pe linia concavă și în colțuri marginile se crestează neajungând la tighel cu 0,1...0,2 cm, după care marginile asamblate ale elementului se fixează de bentiță prin tighel tehnic (tighelul 3) la distanța de 0,1...0,2 cm de la cusătura de asamblare 2; Bentița se întoarce spre versul produsului, marginile asamblate se îndreaptă și se formează vipușcă pe linia răscroieli gâtului din reperul de bază, utilizând cusătura manuală de fixare cu punct oblic;
- ✓ Se realizează TUT al elementului, apoi, dacă este prevăzut de model se realizează cusătura decorativă,
- ✓ după care saiaua se înlătură și elementul se tratează umidotermic din nou; Marginile interioare ale bentiței se fixează de marginile cusăturilor umerale prin cusătură dublă cu lungimea de 0,7...1,0 cm realizată paralel liniei umărului.

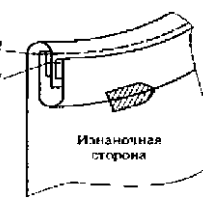


Prelucrarea răscroieli gâtului cu bentiță de bordisire, croită sub unghi de 45°:

- ✓ Bentița (asamblată pe contur închis în cazul, în care lipsește sistemul de închidere) se amplasează față la față cu produsul, se fixează cu ace de siguranță și se tighелеște la 0,5...0,7 cm. Marginile se crestează neajungând de cusătura mecanică cu 0,2...0,3 cm, apoi se îndreaptă spre bentiță (tighelul 1 din imaginea a);
- ✓ Se îndoaie a doua margine a bentiței la 0,5...0,7 cm și se realizează cusătura de fixare 2 (tighelul 2) astfel, încât marginea îndoită a bentiței să acopere tighelul 1 cu 0,1...0,2 cm. Cusătura se realizează orientând reperul de bază cu fața în sus; Marginea bordisită a răscroieli gâtului se întoarce spre versul produsului realizând vipușcă din reperul de bază (imaginea b); Se realizează TUT al elementului, după care se fixează bentița de umerale.



a

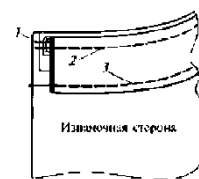


marginile cusăturilor

Notă: Metoda dată se recomandă la prelucrarea produselor din țesături subțiri și deșirabile.

Prelucrarea răscoielii gâtului cu bentiță dublă de bordisire, croită sub unghi de 45°:

Bentița se croiește cu lungimea egală cu lungimea răscoielii gâtului produsului + 1,0...1,5 cm pentru prelucrarea capetelor și lățimea de 2,5...3,0 cm, după care se assemblează la capete pentru modelele fără sisteme de închidere (pe contur închis), marginile se descalcă și bentița se îndoaie de-a lungul pe mijloc cu versul în interior; Se aplică bentița pe răscoiala gâtului egalând marginile și se realizează cusătura de aplicare (tighelul 1);



Marginile răscoielii gâtului se crestează neajungând la cusătura mecanică cu 0,2...0,3 cm, apoi se îndreaptă spre bentiță, după care se realizează tighelul tehnic la distanța de 0,1...0,2 cm de la cusătura 1 (tighelul 2). Cusătura se realizează orientând reperul de bază cu fața în sus;

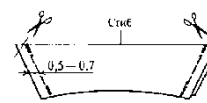
Marginea bordisită a răscoielii gâtului se îndoaie spre versul produsului și se fixează prin cusătură manuală de înșăilare cu punct drept realizând vipușcă din reperul de bază; Marginea interioară îndoită a bentiței se fixează pe reperele de bază prin cusătură mecanică la distanța de 0,1...0,2 cm (tighelul 3); Saiaua se înlătură și se realizează TUT al elementului.

PRELUCRAREA ȘI MONTAREA GULERULUI

PRELUCRAREA GULERELOR RĂSFRÂNTE DE DIVERSE FORME:

Prelucrarea gulerului răsfrânt croit integral, fără dublură:

Se îndoaie gulerul pe linia pelerinei și capetele se assemblează cu întoarcere ulterioară la 0,5...0,7 cm de la margini; Colțurile se taie, gulerul se întoarce pe față și se formează vipușcă din gulerul superior de 0,1...0,2 cm, aceasta fiind fixată prin cusătură manuală de înșăilare; S Gulerul se calcă, saiaua se înlătură, apoi se realizează TUT final al elementului. **Notă:** Dacă modelul prevede cusătură decorativă pe liniile laterale și a pelerinei gulerului, atunci saiaua se va înlătura după realizarea cusăturii la etapa de montare a gulerului în răscoială.



Prelucrarea gulerului răsfrânt croit din două repere fără dublură cu linia pelerinei de formă complexă sau fasonată:

Reperul superior se plasează față la față cu cel inferior și se fixează cu ace de siguranță egalând marginile pe liniile laterale și ale pelerinei, se înșailă făcând susținere din partea reperului superior la colțuri sau rotunjire. Acele de siguranță se înlătură; Gulerul se assemblează la capete și pe linia pelerinei la distanța impusă de adaosul tehnologic (0,5...0,7 cm) adaosul pentru prelucrare tehnologică al gulerului inferior se taie până la 0,3...0,4 cm. În colțuri și la rotunjiri se realizează creștături neajungând la cusătura mecanică cu 0,2...0,3 cm;

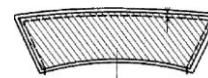


Gulerul se întoarce pe față, se îndreaptă și se formează vipușcă din reperul superior. Gulerul se calcă, saiaua se înlătură, apoi se realizează TUT final al elementului.

Prelucrarea gulerului răsfrânt dublat cu material termoadeziv:

S Dublura gulerului din material termoadeziv se croiește mai mică decât gulerul superior/inferior pe liniile laterale și ale pelerinei cu 0,2...0,3 cm;

- Dublura gulerului din material termoadeziv se amplasează cu suprafața adezivă pe versul reperului superior/inferior al gulerului conform instrucțiunilor și se fixează cu fierul de călcat; S Reperele superior și



inferior ale gulerului se plasează față la față egalând marginile pe liniile laterale și ale pelerinei, se fixează mai întâi cu ace de siguranță, apoi prin cusătură manuală de înșăilare cu punct drept poziționând la colțuri reperul superior; S Elementul se assemblează pe liniile laterale și ale pelerinei strict pe liniile de contur, după care saiaua se înlătură;

- S Se realizează creștături la colțurile gulerului neajungând la cusătura mecanică cu 0,2...0,3 cm, surplusul fiind înlăturat;



Vi НИЖНИЙ воротник

- v Elementul se întoarce pe față, se îndreaptă și se formează vipușcă din reperul superior. Gulerul se calcă, saiaua se înlătură, apoi se realizează TUT final.

1

Prelucrarea gulerului răsfrânt cu dantelă pe liniile laterale și ale pelerinei:

S Pe marginea inferioară a dantelei se formează inițial creți/cute moi, care se fixează prin cusătură manuală/mecanică respectând condițiile tehnice impuse;



2

- S Dantela se aplică cu versul pe liniile laterale și ale pelerinei reperului inferior egalând marginile și se fixează prin cusătură manuală/mecanică la distanța de 0,3...0,5 cm de la margini;
- S Reperele superior și inferior ale gulerului se plasează față la față egalând marginile pe liniile laterale și ale pelerinei, se fixează mai întâi cu ace de siguranță, apoi prin cusătură manuală de înșăilare cu punct drept poziționând la colțuri reperul superior;
- S Elementul se assemblează pe liniile laterale și ale pelerinei strict pe liniile de contur, după care saiaua se înlătură;
- S Se realizează creștături la colțurile gulerului neajungând la cusătura mecanică cu 0,2...0,3 cm, surplusul fiind înlăturat;
- S Elementul se întoarce pe față și se îndreaptă. Gulerul se calcă, saiaua se înlătură, apoi se realizează TUT final.

Prelucrarea gulerului dintr-un singur strat

Notă: Gulerul dintr-un singur strat poate fi aplatizat, sub formă de ș.a. S Marginile laterale și ale exterioare ale pelerinei gulerului pot fi bordisire cu marginile închise, prin cusătură de tivire sau prelucrate

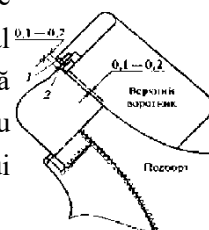
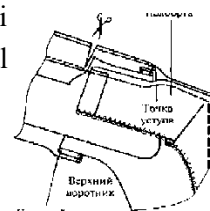


volan, tip „cochilie” prelucrate prin cu dantelă.

MONTAREA GULERELOR IN RĂSCROIALA:

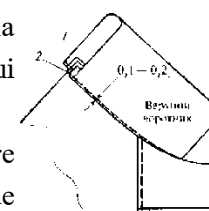
Montarea gulerului cu revere în răscoială în produsele din țesături subțiri:

- ✓ Produsul se plasează pe masa de lucru cu fața în sus. Bizetul și fața produsului prelucrate pe linia cantului sunt plasate cu fața în interior. Se aplică gulerul prelucrat pe reperul de bază respectând algoritmul prezentat:
- > Gulerul prelucrat inițial se poziționează cu fața reperului inferior la fața produsului conform semnelor de control, egalând marginile inferioare ale gulerului și ale răscoielii gâtului și se fixează cu ace de siguranță;
- > Marginile umérale ale bizeților se îndoaie spre verspe linia umerală, după care gulerul se însailă.
Notă: Gulerul se montează cu realizarea poziționării în zona umerală pe o porțiune de 1,5...2,0 cm spre spate și 3,0...4,0 cm - spre față;
- > Acele de siguranță se înlătură și se realizează cusătura mecanică de montare a gulerului în câteva etape, după cum urmează:
 - De la punctul cazurii reperului stâng al feței până la extremitatea bizetului stâng - printr-o cusătură mecanică se fixează răscoiala gâtului feței, marginile ambelor repere ale gulerului și bizetul;
 - La nivelul terminației superioare a bizetului stâng se crestează marginile gulerului neajungând la linia de montare cu 0,2...0,3 cm;
Se realizează în continuare cusătura mecanică de montare doar a reperului inferior al gulerului pe linia răscoielii gâtului până la terminația superioară a bizetului drept; La nivelul terminației superioare a bizetului drept se crestează marginile gulerului neajungând la linia de montare cu 0,2...0,3 cm;
De la nivelul terminației superioare a bizetului drept până la punctul cazurii reperului drept cusătura mecanică continuă, fixând concomitent ambele margini ale gulerului, răscoielii gâtului și ale bizetului.
- ✓ Saiaua se înlătură, elementul se întoarce pe față, marginile asamblate se îndreaptă în interiorul gulerului, iar marginea nemontată a reperului superior al gulerului se îndoaie în interiorul acestuia și se poziționează astfel, încât să acopere cusătura mecanică de montare a reperului inferior (tighelul 1) cu 0,1...0,2 cm, după care se realizează cusătura mecanică de fixare a reperului superior (tighelul 2) la distanța de 0,1...0,2 cm de la marginea îndoită;
- ✓ Se realizează TUT al elementului finisat.



Montarea gulerului în răscoiala la produsele vestimentare din materiale subțiri cu sistemul de închidere până la baza gâtului:

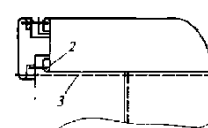
- ✓ Gulerul prelucrat inițial se amplasează cu fața reperului inferior al gulerului la fața produsului conform creștăturilor egalând marginile inferioare ale gulerului și a răscoielii gâtului și se fixează cu ace de siguranță, după care se însailă;
- ✓ Acele de siguranță se înlătură, apoi se realizează cusătura mecanică de montare a reperului inferior al gulerului din partea acestuia la distanța de 0,7...1,0 cm de la marginea răscoielii gâtului (tighelul 1);
- S Saiaua se înlătură, iar marginile răscoielii gâtului și inferioară ale gulerului se îndreaptă în interiorul gulerului;
- S Marginea nemontată a reperului superior al gulerului se îndoaie în interiorul gulerului și se poziționează astfel, încât linia de îndoire să acopere cusătura mecanică de montare a reperului inferior (tighelul 1) cu 0,1...0,2 cm, după care se realizează cusătura mecanică de fixare a acestuia (tighelul 2) la distanța de 0,1...0,2 cm de la marginea îndoită;
- S Se realizează TUT al elementului finisat.



Montarea gulerului răsfrânt cu ștei croit separat:

Notă: Gulerul inițial se prelucrează la capete analogic gulerului răsfrânt cu Ș tei indivizibil. Steiul este constituit din două repere - inferior și superior. Reperul inferior poate fi dublat. S Reperele șteiului se amplasează față la față, gulerul prelucrat se amplasează între reperele șteiului conform creștăturilor egalând marginile, se fixează cu ace de siguranță și se însailă;

S Acele de siguranță se înlătură și se realizează cusătura mecanică de fixare a reperelor pe linia

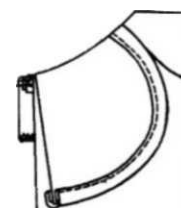


superioară a șteiului (tighelul 1); S Saiaua se înlătură, se crestează marginile înlăturând surplusul, elementul se întoarce pe față și se calcă;

S Se montează în răscoiala gâtului mai întâi reperul inferior al șteiului, apoi cel superior, respectând instrucțiunile de bază (tighelele 2 și 3); S Se realizează TUT al elementului finisat.

Montarea gulerului dintr-un strat în răscoială gâtului prelucrată cu bentiță:

S Produsul se amplasează pe masa de lucru cu fața în sus. Pe corpul de produs (elementul față și spate) în zona răscoielii gâtului se aplică gulerul dintr-un strat cu fața în sus și bentița răscoielii gâtului cu fața în jos prelucrate anterior, egalând marginea răscoielii gâtului cu marginea de montare a gulerului în răscoială și a bentiței ei conform semnelor de control. Se fixează cu ace de siguranță, după care se însailă pe marginea răscoielei gâtului.



Notă: Gulerul se montează cu realizarea poziției în zona umerală pe o porțiune de 1,5...2,0 cm spre spate și 3,0...4,0 cm - spre față; S Acele de siguranță se înlătură și se realizează cusătura mecanică de montare a gulerului în răscoiala gâtului la 0,5...0,7 cm de la margine; S Pe adaosul tehnologic se realizează creșteri neajungând până la tighelul de montare cu 0,2...0,3 cm;

S Se realizează TUT pe adaosul tehnologic până la tighelul de montare;

S Se realizează tighelul la 0,1...0,2 cm de la tighelul de montare, fixând adaosul tehnologic pe bentița a răscoielii gâtului; S Se realizează TUT al elementului finit.

Montarea gulerului dintr-un strat în răscoiala gâtului prelucrată cu bieu:

S Produsul se amplasează pe masa de lucru cu fața în sus. Pe corpul de produs (elementul față și spate) în zona răscoielii gâtului se aplică gulerul dintr-un strat cu fața în sus prelucrat anterior și un bieu dublu (îndoit în jumate) cu fața în jos, egalând marginea răscoielii gâtului cu marginea de montare a gulerului în răscoiala și bieu conform semnelor de control. Se fixează cu ace de siguranță, după care se însăila pe marginea răscoielei gâtului.

Notă: Gulerul se montează cu realizarea poziționării în zona umerală pe o porțiune de 1,5...2,0 cm spre spate și 3,0...4,0 cm - spre față;

S Acele de siguranță se înlătură și se realizează cusătura mecanică de montare a gulerului în răscoiala gâtului la 0,5...0,7 cm de la margine; S Pe adaosul tehnologic se realizează creștări, neajungând până la tighelul de montare cu 0,2...0,3 cm;

S Se realizează TUT pe adaosul tehnologic până la tighelul de montare, în cazul în care răscoiala gâtului este prelucrată cu bieu într-un strat marginea liberă a acestuia este îndoită și se calcă cu fierul;

S Se realizează tighelul de fixare a bieului la 0,1...0,2 cm de la marginea liberă a acestuia, fixându-l de corpul de produs;

S Se realizează TUT al elementului finit.

Montarea gulerului dintr-un strat în răscoiala gâtului:

Varianta 1

S Produsul se amplasează pe masa de lucru cu fața în jos. Pe corpul de produs (elementul față și spate) în zona răscoielii gâtului se aplică gulerul dintr-un strat prelucrat anterior, la fel, cu fața în jos, egalând marginea răscoielii gâtului cu cea de montare a gulerului în răscoiala conform semnelor de control. Se fixează cu ace de siguranță, după care se însailă pe marginea răscoielei gâtului. **Notă:** Gulerul se montează cu realizarea poziționării în zona umerală pe o 1,5...2,0 cm spre spate și 3,0...4,0 cm - spre față;



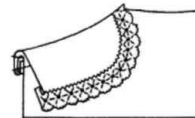
Acele de siguranță se înlătură și se realizează cusătura mecanică de montare a răscoiala gâtului la 0,5...0,7 cm de la margine; Se surfilează marginea din partea gulerului;

3 Se realizează TUT pe adaosul tehnologic până la tighelul de montare; Se realizează tighelul de fixare a adaosului tehnologic de corpul de produs la de la marginea surfilată; Se realizează TUT al elementului finit. **Varianta 2**

S •S Produsul se amplasează pe masa de lucru cu fața în sus. Pe corpul de produs (elementul față și spate) în zona răscoielii gâtului se aplică gulerul dintr-un strat prelucrat anterior, la fel, cu fața în sus, conform semnelor de control, respectând CT de realizare a cusăturii de asamblare „lacasse” (vezi tema 7 din modulul „Realizarea cusăturilor și a tratamentelor umidotermice”. Se fixează cu ace de

siguranță, după care se însailă pe marginea răscoielei gâtului.

Notă: Gulerul se montează cu realizarea poziționării în zona umerală pe o porțiune de 1,5...2,0 cm spre spate și 3,0...4,0 cm - spre față; S Acele de siguranță se înlătură și se realizează cusătura mecanică de montare a gulerului în



răscoiala gâtului prin cusătură cu straturi suprapuse cu margini îndoite în interior; S Se realizează TUT al elementului finit.

PERFECTEAZĂ RAPORTUL PRIVIND REALIZAREA LUCRĂRII PRACTICE. Raportul privind realizarea lucrării practice se prezintă pe hârtie formatul A4. Pe coala de hârtie se schițează elementul de produs, se anexează o mostră a materialului selectat cu dimensiunea de 4x5 cm, se prezintă fazele tehnologice de prelucrare a elementelor. Elementele de produs confecționate se prezintă cadrului didactic (maistrului de instruire) împreună cu raportul perfectat.



1. Ce tipuri de sisteme de închidere cunoști?
2. În ce caz și în ce zonăse admite divizarea bizetului?
3. Care sunt reperele necesare pentru prelucrarea sistemului de închidere cu bizet prelucrat cu inserție fără clei?
4. Care sunt etapele de prelucrare a sistemului de închidere cu fentă aplicată?
5. Cu ce pot fi înlocuite bridele la prelucrarea sistemului de închidere?
6. Cum se realizează decuparea reperului de bază al produsului în cazul prelucrării sistemului de închidere cu fentă montată?
7. În ce caz răscoiala gâtului se prelucrează cu bentița-bieu și când se prelucrează cu bentița croită după forma răscoielii gâtului?
8. Ce metode de prelucrare a răscoielii gâtului la produsele vestimentare cu sprijin pe umeri cunoști?
9. Care sunt particularitățile tehnologice de prelucrare a gulerului cu liniede formă complexă a pelerinei?
10. Prin ce se deosebește prelucrarea tehnologică a gulerului răsfrânt de cea a gulerului cu ștei croit separat?
11. Cum poate fi prelucrat un guler dintr-un strat?
12. Ce metode de montare a gulerului în răscoială gâtului cunoști?

OSAR DE TERMENI!

<i>Termen</i>	<i>Definiția</i>
Bride	Ș iret care se utilizează în calitate de butoniere pentru închiderea produselor vestimentare.
Fenta	reper vestimentar folosit pentru prelucrarea liniei cantului și închidere.
Bentită-bieu	fâșie de material croit sub unghi de 45°.
Bordisire	procedeu de prelucrare a răscoielii gâtului cu bieu.

Tema 17 ¹

**METODE DE PRELUCRARE A ELEMENTELOR PRODUSELOR CU SPRIJIN PE UMERI:
PRELUCRAREA MÂNECILOR CLASICE ȘI A TERMINAȚIEI ACESTORA. PRELUCRAREA
TERMINAȚIEI INFERIOARE A PRODUSULUI ȘI A
TERMINAȚIEI NETEDE A MÂNECILOR**

5



Prelucrarea elementelor produselor de îmbrăcăminte ușoară cu sprijin pe umeri a utilizând utilaje tehnologice adecvate, respectând cerințele tehnice și de securitate în muncă.

Studiind această temă vei fi capabil:



să identifice metodele de montare a mânecilor în răscoială;

să selectezi metode de montare a mânecilor în răscoiala în funcție de model; să identifici tipurile de manșete și principalele metode de prelucrare al

- acestora;
să identifice principalele metode de prelucrare a sistemelor de închidere la terminația inferioară a mânecilor;
- să selecteze metode de prelucrare tehnologică a elementelor de produs în funcție de model și materialul prelucrat;
- să stabilești consecutivitatea tehnologică de prelucrare a elementelor de produs în funcție de model și materialul utilizat;
- să remediezi defectele tehnologice apărute în urma prelucrării elementelor de produs; să selectezi parametrii necesari pentru realizarea TUT a elementelor de produs în funcție de tipul materialelor utilizate.



- Mânecă clasică
- Manșetă
- Terminația inferioară a produsului



În îmbrăcăminte, o șoră cu sprijin pe umeri pentru femei, mânecile sunt foarte diverse ca construcție și ca garnisire.

În figura * sunt reprezentate construcțiile mânecilor clasice în funcție de numărul de cusături.

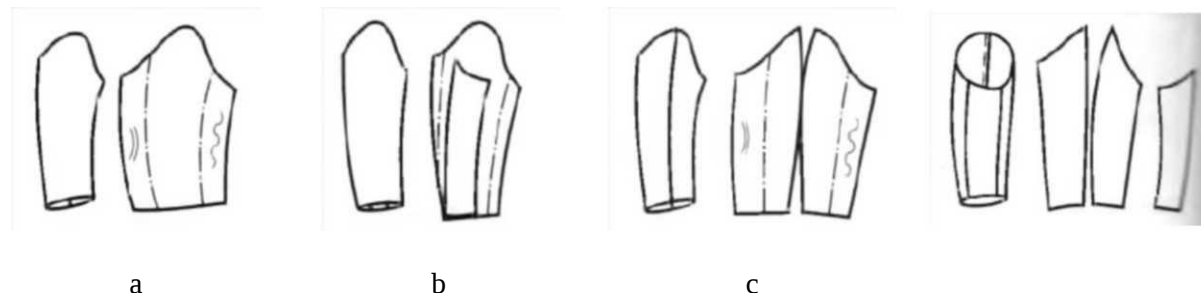


Figura *. Construcția mânecilor clasice în funcție de numărul de cusături: a - cu o cusătură; b - cu două cusături - anterioară și posterioară; c - cu două cusături - superioară și inferioară; d - cu trei cusături

Terminat ia mânecii poate fi netedă, cu sisteme de închidere sau fără acestea, cu manșetele înădite sau întoarse (figura *).

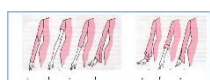


Figura *. Produse vestimentare ușoare cu mâneci clasice având diverse tipuri de terminatii: a - d - netede; e - cu manșetă înădită; f - cu manșetă întoarsă; g - cu sistem de închidere

Mânecele pot fi diferite ca lungime fiind: lungi (figura *, a), scurte (figura *, b), 3/4 (figura *, c) și 7/8 (figura *, d).

În funcție de model mânecile pot fi garnisite cu pense, tăieturi, pliuri, linii de „relief, alveole etc.

În funcție de croială mânecile pot fi: clasice, raglan, chimono și combinate.

Un produs de îmbrăcăminte cu sprijin pe umeri cu mânecile clasice montate corect reprezintă cartea de vizită a croitorului. Este suficient de a arunca o privire asupra mânecii produsului vestimentar pentru a stabili, dacă produsul este confecționat calitativ. Din acest motiv este necesar de a atrage o atenție deosebită la montarea a mânecilor în răscoiala produsului.

Lungimea capului de mânecă este mai mare decât lungimea răscoielii cu valoarea adaosului de poziționare. Această valoare se calculează la etapa de elaborare a tiparelor de bază și de model și depinde de tipul produsului vestimentar, tipul și proprietățile materialelor din care se confecționează produsul.

Consecutivitatea tehnologică de montare a mânecii în răscoiala depinde de tipul și particularitățile constructive ale produsului. Mâneca poate fi montată în răscoiala pe contur închis sau deschis. La montarea mânecilor pe contur deschis (de regulă, această metodă se aplică la produsele vestimentare cu mâneci tip cămașă) se utilizează cusături de asamblare cu marginile călțate într-o direcție, de aplicare, de aplatizare, de lenjerie etc.

La montarea mânecilor pe contur deschis inițial se prelucrează produsul pe liniile umerale, după care mâneca se montează în răscoială, apoi se prelucrează liniile laterale concomitent cu liniile anterioare și posterioare ale mânecilor.

Înainte de montarea mânecilor pe contur închis reperele față și spate ale produsului vestimentar se prelucrează la pense, pe liniile de „relief, umerale, laterale, sistemul de închidere, se prelucrează răscoiala gâtului.

Manșetele sunt elemente de produs decorativ-funcționale care se aplică la terminația mânecilor, servesc drept elemente de garnisire și pot avea funcția de închidere a mânecii la terminație. Manșetele pot fi drepte și fasonate, aplicate și răsfrânte, aplicate pe contur închis sau cu sistem de închidere.

În figura * sunt reprezentate produse cu mâneci clasice având diverse tipuri de manșete.

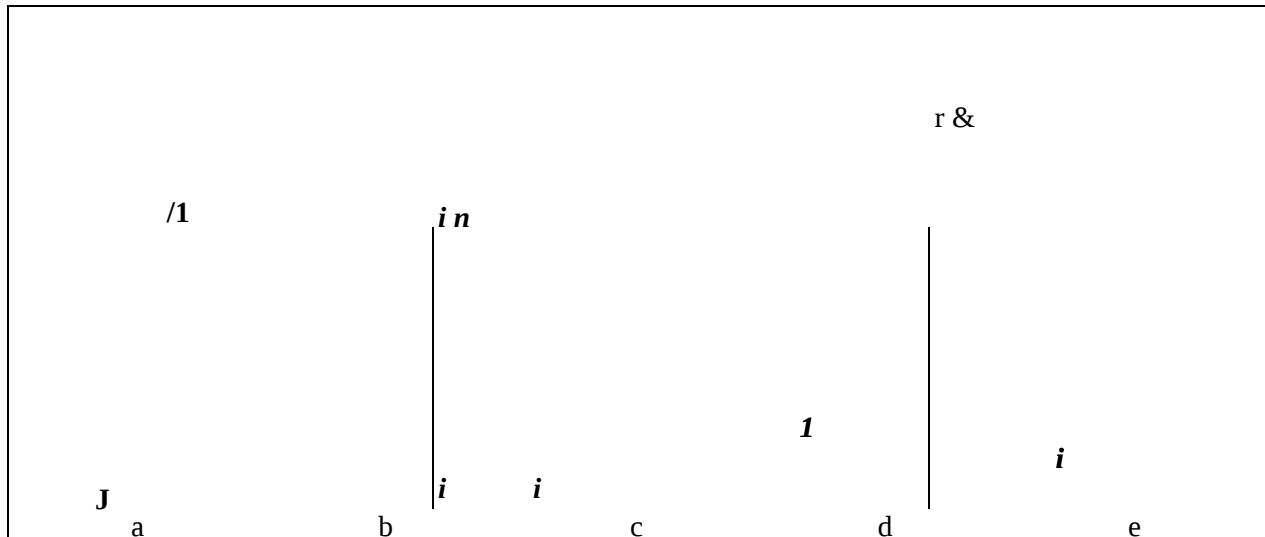


Figura *. Produse vestimentare ușoare cu mâneci clasice având diverse tipuri de manșete: a - dreaptă răsfrântă, aplicată pe contur închis; b - dreaptă aplicată cu butonieră și nasture; c - răsfrântă aplicată cu buton; d - fasonată răsfrântă aplicată pe contur închis; e - fasonată aplicată pe contur închis

În cazul în care manșeta prevede sistem de închidere, inițial se prelucrează partea sistemului de închidere de pe reperul mânecii în zona terminației. Metoda de prelucrare depinde de particularitățile de model ale produsului și proprietățile materialelor utilizate.

Prelucrarea terminației inferioare a produsului, de obicei, se realizează la ultima etapă de prelucrare tehnologică, adică sunt prelucrate reperele pe liniile umerales, laterale, sistemul de închidere, răscoiala gâtului și mânecile etc.

Dacă partea inferioară a rochiei este croită pe bie (direcție oblică în raport cu firul de urzeală), atunci este necesar de a aranja produsul pe umeras e și a-l lăsa astfel pentru o perioadă de o zi sau două pentru a-i permite materialului să se întindă în mod natural sub propria greutate, până la marcarea liniei terminației.

Lungimea produsului depinde de particularitățile de model ale produsului vestimentar și a particularităților antropomorfo-logice ale corpului uman. Valoarea adaosului pentru prelucrare tehnologică a terminației la produsele vestimentare depinde de particularitățile de model și proprietățile materialelor din care este confecționat produsul. De regulă, la produsele vestimentare de siluetă dreaptă această valoare este de 3,0...5,0 cm, iar la produsele vestimentare evazate la terminație valoarea adaosului se reduce până la 1,0... 1,5 cm.



ORDINEA DESFĂȘURĂRII LUCRĂRII:

1. Răspunde la întrebările de evaluare în scopul consolidării cunoștințelor teoretice:
 - a. De ce lungimea capului de mânecă este mai mare decât lungimea răscoielii mânecii?
 - b. Care sunt factorii ce determină consecutivitatea tehnologică de montare a mânecii în răscoială?
 - c. La ce tipuri de produse vestimentare se utilizează montarea mânecii pe contur deschis?
 - d. Ce elemente ale produselor vestimentare sunt prelucrate înainte de montarea mânecilor pe contur deschis? Dar pe contur închis?
 - e. Ce reprezintă manșetele și unde se aplică ele?
 - f. Care este funcția manșetelor?
 - g. Ce tipuri de manșete cunoști?
 - h. La ce etapă de confecționare a vestimentației se prelucrează terminația produsului?

i. *Ce regulă se respectă înainte de a prelucra terminația produsului în cazul, în care produsul vestimentar este evazat la terminație?*

j. *Care sunt valorile adaosurilor pentru prelucrarea tehnologică a terminațiilor produselor de îmbrăcăminte și ce factori le influențează?*

2. Pregătește materialele pentru croirea reperelor produselor și instrumentele necesare.
3. Croiește reperele elementelor de produs pentru prelucrarea tehnologică.
4. Prelucraza elementele de produs cu sprijin pe umeri conform instrucțiunilor.
5. Perfectează raportul privind realizarea lucrării practice.

INSTRUCȚIUNI PRIVIND PRELUCRAREA ELEMENTELOR PRODUSELOR CU

SPRIJIN PE UMERI

1. **INSTRUCȚIUNI CU CARACTER GENERAL:** S la realizarea lucrărilor manuale, mecanice și a tratamentelor umidotermice se respectă **cerințele tehnice** și **regulile de securitate** expuse în temele 1, 3 și 6 ale modului „Realizarea cusăturilor și a tratamentelor umidotermice”;

la realizarea lucrărilor mecanice și a tratamentelor umidotermice se respectă algoritmul prezentat în tema 7 a modului nominalizat;

pentru prelucrarea elementelor de produs sunt necesare: **1** - țesătură de bază; **2** - material termoadeziv pentru dublarea elementelor în funcție de metoda de prelucrare.

2. INSTRUCȚIUNI PRIVIND CROIREA ELEMENTELOR DE PRODUS:

- Se verifică calitatea materialului;

S Materialele care urmează a fi croite se decatează;

S Se stabilește versul și direcția nominală a materialului;

S În cazul utilizării materialului unicolor, pe fiecare reper se marchează versul;

S Materialul se amplasează într-un strat cu fața în jos sau îndoit de-a lungul direcției nominale a firului de urzeală, suprafața trebuie să fie netedă, fără cute, biezări și șifonări; **S** Șabloanele se amplasează pe material ținând cont de direcția nominală, desen și defectele depistate;

S Șabloanele se conturează cu creta de croitorie conform șabloanelor, în zonele necesare se marchează semnele de control; **S** Reperele se croiesc, semnele de control se crestează; **S** Se verifică prezența reperelor croite conform specificării.

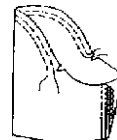
În continuare se recurge la prelucrarea elementelor de produs conform metodelor de prelucrare cu respectarea instrucțiunilor pentru prelucrarea tehnologică.

3. INSTRUCȚIUNI PRIVIND PRELUCRAREA ELEMENTELOR PRODUSELOR DE ÎMBRĂCĂMINTE CU SPRIJIN PE UMERI:

PRELUCRAREA MÂNECILOR CLASICE ȘI A TERMINAȚIEI ACESTORA

Montarea mânecilor pe contur închis al răscoielii produsului:

S Se verifică prezența și corespondența creștăturilor pe marginile capului și a răscoielii mânecilor; **S** În partea superioară a capului de mânecă se realizează două cusături temporare manuale sau mecanice paralele pentru poziționarea capului de mânecă;

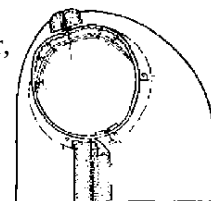


S Firele cusăturilor temporare se tensionează formând poziționarea necesară;

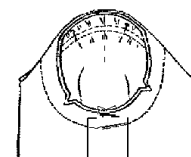
Valoarea adaosului de poziționare se repartizează cu creștere de la punctul inferior spre cel superior al capului de mânecă. **S** Mâneca se întoarce pe față, iar produsul - pe vers;

S Mâneca se plasează în interiorul produsului și se aranjează conform creștăturilor, egalând marginile, apoi se fixează cu ace de siguranță conform următorului algoritm:

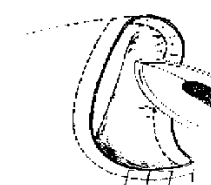
1. Creștătura superioară a capului de mânecă trebuie să coincidă cu punctul umeral;



2. Crestătura inferioară a capului de mânecă trebuie să coincidă cu cusătura laterală;
3. Crestăturile pe linia posterioară a capului de mânecă trebuie să corespundă cu creștăturile de pe linia răscoielii mânecii reperului spate;
4. Crestătura pe linia anterioară a capului de mânecă trebuie să corespundă cu creștătura pe linia răscoielii mânecii reperului față;
5. Se verifică corectitudinea și simetria fixării mânecilor dreaptă și stângă ale produsului;
6. În continuare cu ace de siguranță se fixează marginile capului de mânecă pe marginile răscoielii la distanța de 2,0...3,0 cm, începând de la partea inferioară a capului de mânecă spre cea superioară la față și spate (consecutiv se lucrează cu ambele mâneci). Se verifică corectitudinea și simetria fixării mânecilor dreaptă și stângă ale produsului vestimentar prelucrat;

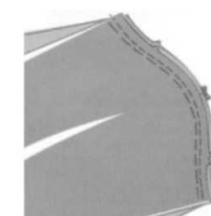


Reperele se însailă din partea mânecii astfel, ca să nu se formeze cute moi sau pliuri pe reperul mânecii, după care acele de siguranță se înlătură; Se realizează TUT cu poziționare în zona superioară a marginilor montate ale mânecilor cu precauție deosebită, apoi se realizează cusătura mecanică de montare a mânecii pe contur închis la distanța prevăzută de metoda de prelucrare din partea mânecii; Saiaua se înlătură și elementul se surfilează din partea produsului.



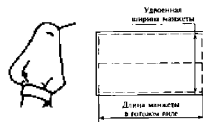
Montarea mânecilor pe contur deschis al răscoielii produsului:

- ✓ Se verifică prezența și corespondența creștăturilor pe marginile capului și ale răscoielii mânecilor;
- ✓ Produsul se amplasează pe masa de lucru cu fața în sus, iar mâneca se aranjează față la față cu produsul conform creștăturilor, egalând marginile, după care reperaile se fixează cu ace de siguranță, respectând algoritmul de montare a mânecii pe contur închis;
- ✓ Reperile se însailă din partea mânecii astfel, ca să nu se formeze cute pe reperul mânecii, după care acele de siguranță se înlătură;
- ✓ Se realizează TUT cu poziționare în zona superioară a marginilor montate ale mânecilor cu precauție deosebită, apoi se realizează cusătura mecanică de montare a mânecii pe contur deschis la distanța prevăzută de metoda de prelucrare din partea mânecii;
- ✓ Saiaua se înlătură și elementul se surfilează din partea produsului sau a mânecii (în dependență de particularitățile de prelucrare ale produsului).

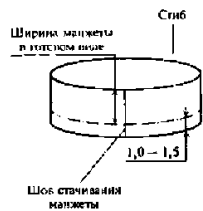


Prelucrarea inițială a manșetelor drepte pe contur închis:

Manșetele se croiesc sub forma unui dreptunghi, lățimea căruia este egală cu lățimea dublă finită a manșetei + adaosul pentru înnădirea manșetei la terminația mânecii de 2,0...3,0 cm și lungimea egală cu lungimea finită a manșetei + adaosul pentru asamblarea manșetei de 1,5...2,0 cm; Dacă este necesar, manșeta poate fi dublată. Manșeta se pliază față la față, egalând marginile assemblează la distanța de 0,7...1,0 cm de la margini condițiilor tehnice impuse;



terale și se cu respectarea



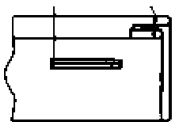
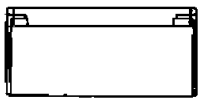
Marginile se descalcă, apoi manșeta se pliază de-a lungul pe linia terminației manșetei cu versul în interior și se calcă ori se fixează prin cusătură manuală temporară de înșăilare cu punct drept.

Prelucrarea inițială a manșetelor drepte cu sistem de închidere:

- Manșetele se croiesc sub forma unui dreptunghi, lățimea căruia este egală cu lățimea finită a manșetei + adaosul pentru înnădirea manșetei la terminația mânecii de 1,5...2,0 cm și lungimea egală cu lungimea finită a manșetei + adaosul constructiv pentru sistemul de închidere + adaosul tehnologic pentru asamblarea manșetei la capete de 1,5...2,0 cm.



- În dependență de tipul materialului și de particularitățile de model manșeta poate fi dublată.
- Manșeta se îndoaie de-a lungul pe linia finită a terminației manșetei cu fața în interior și se assemblează la capete la distanța de 0,7...1,0 cm; La colțuri se înlătură surplusul adaosului pentru prelucrare, apoi manșeta se întoarce pe față și se fixează la capete utilizând cusătura manuală de înșăilare, formând concomitent vipușcă pe muchie sau din partea manșetei superioare;
- Se realizează TUT al elementului, după care se surfilează butoniera.



Prelucrarea inițială a manșetelor fasonate pe contur închis:

- Manșeta fasonată se croiește din două repere: superior și inferior; Lungimea reperului superior al manșetei este egală cu lungimea finită + adaos constructiv pentru sistemul de închidere + adaos tehnologic pentru prelucrarea marginilor de 1,5...2,0 cm, și lățimea egală cu lățimea finită + adaos pe linia de asamblare de 0,7...1,0 cm și adaos de 0,7...1,0 cm pentru înnădirea manșetei la terminația mânecii;
- Reperul inferior al manșetei se croiește analogic reperului superior, însă pe lățime acesta este mai îngust cu valoarea vipuștii care va fi formată; Dacă modelul prevede, reperul superior al manșetei poate fi dublat. Reperul superior și inferior ale manșetei se amplasează față la față egalând marginile și se assemblează cu întoarcere ulterioară, respectând condițiile tehnice impuse și poziționând reperul superior în zonele

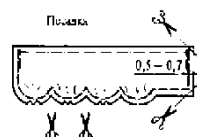


МАНЖЕТА	[	,0,5-0.7
	-	
	■	
	4	
	-	
1		
II:- --		
1.1.1.1		
.L" •.:		
JCTCtky		

fasonate;

Surplusul adaosului pentru prelucrare se înlătură conform CT impuse, la colțuri adaosul se crestează;

Elementul se întoarce pe față, se îndreaptă cusătura și se realizează vipușă din manșeta superioară utilizând cusătura manuală temporară cu punct oblic; Se realizează TUT al elementului.



Prelucrarea capetelor manșetelor:

Varianta 1:

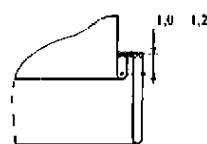
- ✓ Manșeta se îndoaie pe mijloc de-a lungul, egalând marginile și se assemblează la capete la distanța de 0,5...0,7 cm de la margini; Elementul se întoarce pe față, se îndreaptă și se calcă. **Varianta 2:**

- ✓ Manșeta se îndoaie pe mijloc de-a lungul, egalând marginile și se assemblează în felul următor: la un capăt se assemblează pe linie dreaptă la distanța de 0,5...0,7 cm de la margine, iar la alt capăt - pe linie frântă, întâi la distanța de la marginea laterală de 0,5...0,7 cm, apoi pe linia de aplicare a manșetei pe un sector egal ca lungime cu lățimea sistemului de închidere;
- ✓ Se crestează elementul la colțuri, înlăturând surplusul adaosului pentru prelucrare, după care elementul se întoarce pe față, se îndreaptă și se calcă.

Metode de înnădire a manșetelor la terminația mânecilor:

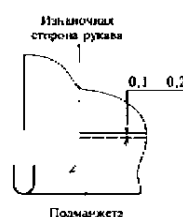
Varianta 1:

- ✓ Manșeta prelucrată se îmbracă conform creștăturilor pe mâneca prelucrată cu fața reperului superior la fața mânecii egalând marginile terminațiilor, se fixează cu ace de siguranță, apoi se însailă;
- ✓ Acele de siguranță se înlătură, după care se realizează cusătura mecanică de înnădire a manșetei la terminație la distanța de 1,0...1,2 cm de la margine; Saiaua se înlătură și marginile asamblate ale elementului se surfilează; Se realizează TUT al elementului călcând marginile prelucrate spre mânecă.



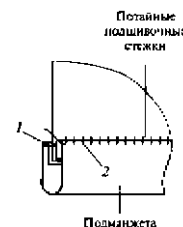
Varianta 2:

- ✓ Reperul superior al manșetei se amplasează conform creștăturilor pe mâneca prelucrată față la față, egalând marginile terminațiilor, se fixează cu ace de siguranță, apoi elementul se însailă;
- ✓ Acele de siguranță se înlătură, după care se realizează cusătura mecanică de înnădire a reperului superior la terminație la distanța de 0,8...1,0 cm de la margine (tighelul 1);
- ✓ Marginile înnădite ale reperului superior se calcă spre versul manșetei, iar marginea reperului inferior se îndoaie și se fixează cu ace de siguranță pe versul mânecii astfel, încât linia de îndoie să acopere tighelul 1 cu 0,1...0,2 cm, apoi elementul se însailă; Acele de siguranță se înlătură și se realizează cusătura mecanică de fixare a reperului inferior al manșetei la distanța de la marginea pliată de 0,1...0,2 cm (tighelul 2); Saiaua se înlătură și se realizează TUT al elementului.



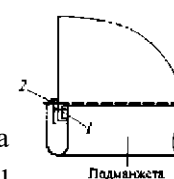
Varianta 3:

- ✓ Reperul superior al manșetei se amplasează conform creștăturilor pe mâneca prelucrată față la față, egalând marginile terminațiilor, se fixează cu ace de siguranță, apoi elementul se însailă;
 - ✓ Acele de siguranță se înlătură, după care se realizează cusătura mecanică de înnădire a reperului superior al manșetei la terminație la distanța de 0,8...1,0 cm de la margine (tighelul 1);
 - ✓ Marginile înnădite ale reperului superior se calcă spre versul manșetei, iar marginea reperului inferior se îndoaie și se fixează cu ace de siguranță pe versul mânecii astfel, încât linia de îndoire să coincidă cu cusătura de înnădire a reperului superior al manșetei, apoi elementul se însailă;
- Acele de siguranță se înlătură și se realizează cusătura manuală permanentă cu punct ascuns conform cerințelor impuse (tighelul 2);
- ✓ Saiaua se înlătură și se realizează TUT al elementului.



Varianta 4:

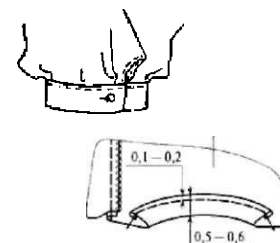
- ✓ Se aplică la terminația mânecii mai întâi reperul inferior al manșetei (tighelul 1), după care se îndoaie marginea reperului superior și se fixează mai întâi cu ace de siguranță,
 - ✓ apoi se însailă;
- Acele de siguranță se înlătură și se realizează cusătura mecanică la distanța de la marginea îndoită de 0,2 cm (tighelul 2); Saiaua se înlătură și se realizează TUT al elementului.



Metode de prelucrare a sistemului de închidere pe terminația inferioară a mânecilor:

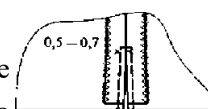
Varianta 1:

- ✓ În zona terminației mânecii pe partea posterioară se prelucrează o porțiune de 3...4 cm a terminației mânecii prin cusătura marginală de tivire cu marginea închisă. Lățimea cusăturii este de 0,5...0,6 cm, iar distanța de la marginea superioară îndoită este de 0,1...0,2 cm.



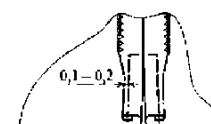
Varianta 2:

- ✓ La etapa de asamblare a reperelor mânecii pe liniile anterioare și posterioare cusătura mecanică se realizează până la creștăturile care limitează lungimea sistemului de închidere;
- ✓ Marginile reperelor anterioare și posterioare ale mânecii se surfilează separat, după care se descalcă;
- ✓ Se realizează cusătura de fixare a sistemului de închidere la distanța de 0,1...0,2 cm de la marginile îndoite.



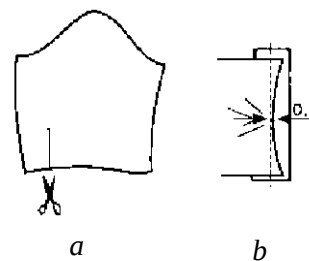
Varianta 3:

- ✓ La etapa de asamblare a reperelor mânecii pe liniile anterioare și posterioare cusătura mecanică se realizează până la creștăturile care limitează lungimea sistemului de închidere;
- ✓ Marginile reperelor anterioare și posterioare ale mânecii se surfilează separat până la creștăturile care limitează lungimea sistemului de închidere, după care se descalcă;
- ✓ Pe sectorul sistemului de închidere marginile surfilate ale reperelor se întorc în interior și se realizează cusătura de fixare a sistemului de închidere la distanța de 0,1...0,2 cm de la marginile pliate;



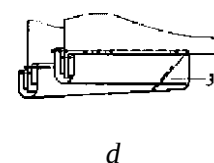
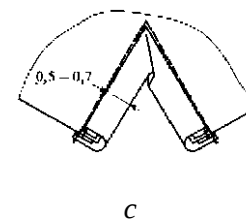
Varianta 4:

S La terminația mânecii la distanța de 7,0...8,0 cm de la cusătura de asamblare a mânecii cu o cusătură se marchează linia despicăturii pentru sistemul de închidere cu ajutorul cretei de croitorie (figura a). Lungimea finită a despicăturii este de 7,0...11,0 cm. Se croiește un bieu din material de bază cu lungimea de 16,0...24,0 cm și lățimea de 2,0...3,0 cm.

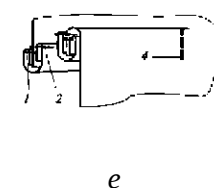


Mâneca se amplasează pe masa de lucru cu versul în jos, iar marginea despicăturii se îndreaptă într-o linie;

Bieul se amplasează cu fața pe versul reperului mânecii și se realizează cusătura de fixare (figura b) la distanța de 0,5...0,7 cm (la colțul despicăturii această distanță se reduce până la 0,1...0,2 cm); Se realizează cusătura de bordisire (imaginea c) cu ambele marginii închise (lățimea cusăturii de bordisire este de 0,5...0,7 cm); Mâneca se amplasează cu fața în interior egalând marginile prelucrate ale despicăturii și se realizează o cusătură mecanică dublă sub un unghi de 45° (figura d).



Reperul mânecii se amplasează cu fața în sus și se îndreaptă astfel, încât marginile bordisite ale despicăturii să fie orientate spre linia posterioară a mânecii, după care se realizează cusătura mecanică dublă de fixare (figura e, tighelul 4) la capătul despicăturii; Se realizează TUT al elementului în zona prelucrată.



PRELUCRAREA TERMINAȚIEI INFERIOARE A PRODUSULUI ȘI A TERMINAȚIEI NETEDE A MÂNECILOR

Marcarea liniei terminației și corectarea marginilor inferioare ale produsului:

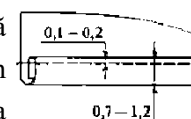
Produsul se întoarce pe vers, se îndoaie pe linia de simetrie a spatelui, se amplasează pe masa de lucru suprapunând liniile laterale, pensele, liniile de „relief, de simetrie a feței etc., acestea fiind fixate cu ace de siguranță;

După stabilirea lungimii finite a produsului se marchează liniile terminației și a marginilor cu ajutorul riglei și cretei de croitorie;

Surplusul de material se înlătură cu ajutorul foarfecelor.

Prelucrarea terminației produselor vestimentare evazate din materiale din bumbac, in și mătase:

Se îndoaie marginea terminației la 0,5...0,7 cm spre vers, apoi se mai îndoaie o dată la 0,7...1,2 cm și se fixează cu ace de siguranță, după care se fixează terminația prin cusătura manuală de însăilare cu punct drept la distanța de 0,3 cm de la marginea superioară îndoită; Acele de siguranță se înlătură și terminația produsului se fixează prin cusătură mecanică de tivire cu lățimea de 0,1...0,2 cm de la marginea superioară îndoită; Saiaua se înlătură și se realizează TUT al elementului.

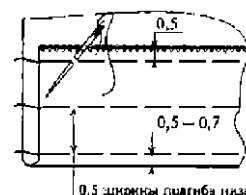
**Prelucrarea terminației produselor vestimentare din materiale subțiri din lână și mătase:**

Notă: La produsele vestimentare din astfel de materiale de obicei adaosul pentru prelucrarea

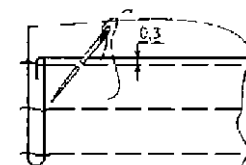
terminației este de 2,0...2,5 cm.

Dacă este prevăzut de model, marginea inferioară a produsului se surfilează anticipat;

Terminat ia produsului se îndoaie strict pe linia marcată și se fixează cu ace de siguranță, după care marginea îndoită se fixează prin cusătura manuală de înșăilare cu punct drept la distanța de 0,5...0,7 cm de la linia terminației (figura a);

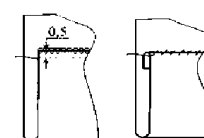


Se realizează a doua cusătură manuală pe mijlocul adaosului pentru prelucrarea terminației, apoi a treia: la distanța de 0,5 cm de la marginea terminației, dacă terminația produsului se prelucrează prin cusătura de tivire cu marginea deschisă (figura a) și la 0,3 cm de la marginea îndoită a terminației, dacă terminația produsului se prelucrează prin cusătura de tivire cu marginea închisă (figura b);



b

- ✓ Acele de siguranță se înlătură și se realizează TUT al elementului în zona terminației, după care aceasta se fixează prin cusătura mecanică sau manuală cu punct ascuns, la distanța de 0,3...0,5 cm - în cazul utilizării cusăturii de tivire cu marginea deschisă (figura c);



- ✓ Dacă terminația produsului se prelucrează prin cusătura de tivire cu marginea închisă (figura d), atunci poate fi utilizată cusătura mecanică la distanța de 0,1...0,2 cm de la marginea îndoită a terminației sau cusătura manuală cu punct ascuns (figura d).

c)

d)

Prelucrarea terminației produselor vestimentare prin bordisire:

- ✓ Terminația produsului se prelucrează utilizând cusătura de bordisire cu marginea deschisă cu lățimea finită de 0,3...0,5 cm, după care adaosul bordisit se întoarce spre vers și se fixează cu ace de siguranță, apoi se înșailă;
- ✓ Acele de siguranță se înlătură și se realizează cusătura mecanică de fixare a terminației la distanța de 0,5 cm de la marginea bordisită. Dacă modelul nu prevede cusătură vizibilă pe fața produsului, atunci cusătura mecanică poate fi înlocuită prin cusătura manuală cu punct ascuns;
- ✓ Saiaua se înlătură și se realizează TUT al elementului.

c^TMTM»***

Prelucrarea terminației produselor vestimentare cu betelie aplicată:

- ✓ Prelucrarea beteliei și înnădirea ei la terminația produsului este analogică prelucrării manșetelor înnădite.



PERFECTEAZĂ RAPORTUL PRIVIND REALIZAREA LUCRĂRII PRACTICE. Raportul privind realizarea lucrării practice se prezintă pe hârtie formatul A4. Pe coala de hârtie se schițează elementul de produs, se anexează o mostră a materialului selectat cu dimensiunea

4x5 cm, se prezintă fazele tehnologice de prelucrare a elementelor. Elementele de produs confecționate se prezintă cadrului didactic (maistrului de instruire) împreună cu raportul perfectat.

ÎNTREBĂRI DE AUTOEVALUARE:



1. Ce elemente marcate pe reperele față, spate, mâneci se verifică înainte de montarea mânecilor în răscoială?
2. Care este algoritmul de fixare a marginilor capului mânecilor pe linia răscoielii mânecilor?
3. La ce etapă de montare a mânecilor și cum se realizează TUT?
4. La montarea mânecilor în răscoială din partea căror repere se realizează cusăturile manuale de însăilare și cele mecanice? De ce?
5. Cum se prelucrează inițial manșetele pe contur închis?
6. Cum se prelucrează manșetele fasonate?
7. Care sunt etapele de prelucrare inițială a manșetelor drepte pe contur închis?
8. Care sunt metodele de înnădire a manșetelor la terminația mânecilor pe care le cunoști?
9. Ce metode de prelucrare a sistemului de închidere pe reperul mânecii cunoști?
10. Cum se marchează linia terminației produsului și se corectează marginile inferioare?



CLOSAR DE

<i>Termen</i>	<i>Definiția</i>
Mâneacă clasică	reprezintă element al produsului vestimentar cu sprijin pe umeri care este montată în răscoiala de mânecă a corpului de produs.
Manșeta mânecii	este element al produsului vestimentar cu sprijin pe umeri care se aplică la terminația mânecii.

11. Care este deosebirea dintre metodele de prelucrare tehnologică a terminației produselor vestimentare evazate la terminație față de produsele de siluetă dreaptă?

12. Care sunt etapele de prelucrare tehnologică a terminației produselor vestimentare prin bordisire?
Cum se prelucrează terminația produselor vestiment