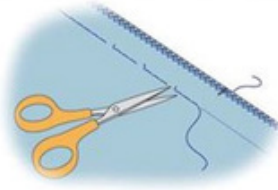




СЕКРЕТЫ ОПЫТНОЙ ШВЕИ



организация
рабочего места



ИЛЬЯ МЕЛЬНИКОВ

Илья Мельников
Секреты опытной швеи:
организация рабочего места
Серия «Секреты опытной швеи», книга 1

Авторский текст
http://www.litres.ru/pages/biblio_book/?art=3091185

Аннотация

«Любую работу следует начинать с правильной организации рабочего места. Именно благодаря этому можно сделать работу более продуктивной, качественной и менее тяжелой...»

Содержание

Введение	4
Разряды профессии	7
Организация рабочего места	9
Техника безопасности	11
При работе на швейной машине с электрическим приводом	11
Техника безопасности при работе иглой, ножницами	12
При работе с утюгом	13
Первая помощь при поражении электрическим током	14
Первая помощь при ожогах	15
Терминология	16
Названия изделий, деталей, контурных линий	16
Терминология швейных процессов	18
Терминология влажно-тепловых работ	20

Илья Мельников

Секреты опытной швеи: организация рабочего места

Введение

На сегодняшний день швея – это одна из наиболее востребованных профессий. Мода скоротечна, часто меняется ассортимент тканей. Кроме того, швейные изделия – это не только одежда. Если задуматься, то окажется, что швея – это профессия, которая также необходима, как врач, учитель. Ведь шить нужно все: повседневную и верхнюю одежду, нижнее белье, постельное белье, мебельную обивку, различного рода чехлы, сумки, обувь, мягкие игрушки, даже колготы.

Швее достаточно легко найти работу даже в сложные времена кризиса.

Что же представляет собой профессия швеи?

Тип профессии:

По системе Климова – «Человек-художественный образ», «Человек-техника».

По системе Голланда – конвенциональный, артистический, реалистический.

Класс профессии:

Алгоритмический (исполнительский).

Содержание работы

Швея осуществляет пошив изделий вручную или на разнообразных универсальных машинах. В процессе работы ликвидирует обрыв нитей, меняет шпули, регулирует натяжение нити и частоту строчки, проверяет качество края, соответствие фурнитуры цвета и назначения изделия. Швея может выполнять весь объем работы или одну из операций. Работа характеризуется монотонностью.

Работа сочетает сравнительно простые операции, тарифицируемые по первому и второму разрядам (вывертывание детали, удаление нити временных строчек, вырезание деталей и т. п.), и более сложные операции, выполнение которых требует четвертого или пятого разряда (втачки рукава, соединение воротника с горловиной и др.). Швея может выполнять весь объем работы (швея индивидуального пошива в ателье) или одну из операций (швеймотористка в крупносерийном производстве). Чаще всего швея работает на крупных современных предприятиях массового производства. Изготавливают самую разнообразную продукцию: пальто, верхнюю женскую, мужскую и детскую одежду, мужские сорочки, женское белье. Рабочие операции, производимые в процессе изготовления одежды, подразделяются на ручные, машинные и влажно-тепловые. Ручные работы производятся иглой, ножницами, булавками. Машинные работы производятся на стачивающих и специальных машинах (соединение деталей изделия между собой при помощи швов или строчек, обработка швов). В соответствии с технологией пошива и принятым на предприятии разделением труда швеймотористка выполняет различные по сложности и видам работы операции: от притачивания фабричной марки («лейбла») до втачивания рукавов в пройму. В процессе работы швея проверяет качество края, соответствие выкройке.

Швея-профессионал также разбирается в устройстве машин и приспособлений, которыми она пользуется, знает правила их эксплуатации, регулировки и наладки, а также правила техники безопасности. Обычно швеи работают в бригаде совместно с закройщиками и портными. В случае, когда швея работает индивидуально, она выполняет и работу закройщика (построение чертежа изделия-выкройки и раскрой ткани). В процессе личного обще-

ния с клиентом (заказчиком) швея должна дать квалифицированный совет по выбору фасона, подбору материала, которые наиболее удачно будут подходить заказчику.

Профессия имеет 1-5-й разряды.

Условия труда:

Трудится швея в одно– и двухсменном режиме, индивидуально или в составе бригады, в свободном (швея в ателье) или заданном темпе (на конвейере).

Швейный цех представляет собой просторное, чистое, светлое помещение с большим количеством зелени и аквариумов.

На швейных предприятиях существует достаточно глубокое разделение труда. Но швея, в совершенстве овладевшая всеми операциями, может далее работать в группах, обслуживающих модельеров и конструкторов (дизайнеров) одежды, и заниматься изготовлением единичных моделей (эксклюзивных) – первых экземпляров новых моделей пальто, платьев, костюмов и т. п.

Требования к индивидуальным особенностям

Хорошее зрение, склонность к выполнению монотонной работы, точная координация рук, точная осязательная чувствительность пальцев, зрительно-моторная координация, точный объемный глазомер, умение быстро переключаться с выполнения с одной операции на другую. Для успешной деятельности необходимы усидчивость, аккуратность и терпение.

Требования к профессиональной подготовке

Швея должна знать технологию швейного производства; виды тканей, их пошивочные свойства, способы обработки; конструктивные особенности, принципы работы обслуживаемого оборудования, правила ухода за ним. Она должна уметь подбирать номера игл и нитей, регулировать натяжение нити, высоту подъема лапки и величину ее давления, длину стежка; менять скорость машины при выполнении различных видов швов. Подготавливать крой к работе, проверять его качество, выполнять различные строчки, соединять детали изделий при помощи швов; осуществлять уход, чистку и смазку машин, устранять неполадки в них.

Необходимые качества, обеспечивающие успешность в профессии

Цветовая чувствительность. Развитая координация, тактильная чувствительность. Глазомер. Художественный вкус. Воображение. Конструкторские и прогностические способности. Аккуратность. Терпеливость. Усидчивость. Уравновешенность. Эмоциональная устойчивость. Коммуникативные навыки. Тщательность в сочетании с быстротой и точностью (решительностью) движений.

Медицинские противопоказания

Бронхиальная астма, протекающая в тяжелой форме, хроническая пневмония второй степени, тиреотоксикоз, заболевания позвоночника, тромбофлебит, экзема с локализацией на кистях рук, слабое зрение, пониженное цветоощущение, аллергия на рабочие материалы, нервно-психические расстройства.

Освоение профессии допускается при хронических заболеваниях почек (нефрит, пиелонефрит), сахарном диабете средней тяжести, а специальности швеи-ручницы – и при стойком снижении слуха.

Области применения

Могут работать на предприятиях швейной промышленности, в ателье, салонах, в небольших частных фирмах, как преподаватели специальности в образовательных учреждениях Доминирующая профессиональная направленность:

Творчество. Техника. Художественные образы в сочетании с производством.

Доминирующие интересы

Обработка материала. Рукоделие. ИЗО. Конструирование. Производство. Сфера обслуживания.

Сопутствующие интересы

Предпринимательская деятельность.

Востребованность специалистов

Высокий уровень спроса на рынке труда. Оплата труда – средняя, высокая.

Пути получения профессии

Подготовку можно получить в профессионально-техническом училище на базе неполного среднего образования, в учебных комбинатах, на курсах, рабочем месте.

Возможность продолжения образования, карьерный рост

Курсы повышения квалификации. Аспирантура. Работа в специализированных мастерских. Организация своего дела. Появление личного круга клиентов.

Родственные профессии

Вышивальщица, вязальщица трикотажных изделий, закройщик, портной.

Разряды профессии

Швея 1-го разряда выполняет самые простейшие операции, которые состоят в обрезании нитей, закреплении нитей и тому подобных, поэтому данный разряд не заслуживает отдельного, более подробного рассмотрения.

Швея 2-го разряда

Швея 2-го разряда должна знать:

1. Методы и приемы выполнения подготовительных и простейших операций.
2. Назначение и правила эксплуатации обслуживаемых машин.
3. Номера игл.
4. Правила закрепления нитей, смены шпуль, регулирования натяжения нитей и частоты строчки.

Должностными обязанностями швеи 2-го разряда являются:

1. Выполнение на машинах или вручную подготовительных и простейших операций по пошиву изделий из различных материалов.
2. Контроль качества кроя, соответствия фурнитуры цвету и назначению изделия.
3. Ликвидация обрыва нитей, смена шпуль.
4. Регулирование натяжения нитей и частоты строчки.

Швея 3-го разряда

Швея 3-го разряда должна знать:

1. Методы и приемы выполнения простых операций по пошиву изделий.
2. Типы швов.
3. Виды и свойства материалов.
4. Устройство обслуживаемых машин.

Должностными обязанностями швеи 3-го разряда являются:

1. Выполнение на машинах или вручную простых операций по пошиву изделий из различных материалов.
2. Контроль соответствия цвета деталей, изделий, прикладных материалов, ниток.

Швея 4-го разряда

Швея 4-го разряда должна знать:

1. Методы и приемы выполнения операций средней сложности
2. Ассортимент изделий
3. Виды и качество пошивочных материалов, применяемых в авиации
4. Способы устранения мелких неполадок в работе обслуживаемых машин.

Должностными обязанностями швеи 4-го разряда являются:

1. Выполнение на машинах или вручную операций средней сложности операций по пошиву изделий из различных материалов.
2. Устранение мелких неполадок в работе обслуживаемых машин.

Швея 5-го разряда

Швея 5-го разряда должна знать:

1. Методы и приемы выполнения сложных операций.
2. Ассортимент швейных изделий.
3. Способы устранения мелких неполадок в работе обслуживаемых машин.

Должностными обязанностями швеи 5-го разряда являются:

1. Выполнение на машинах или вручную сложных операций по пошиву изделий из различных материалов.
2. Устранение мелких неполадок в работе обслуживаемых машин.

Отдельно можно выделить **6-й разряд**. Это разряд закройщика.

Швея 6-го разряда должна знать:

1. Методы и приемы выполнения особо сложных операций.
2. Конструктивные особенности обслуживаемых машин.

Должностными обязанностями швеи 6-го разряда являются:

1. Выполнение на машинах или вручную особо сложных операций по пошиву изделий из различных материалов.

Швея каждого разряда имеет право:

1. Давать подчиненным ему сотрудникам поручения, задания по кругу вопросов, входящих в его функциональные обязанности.
2. Контролировать выполнение производственных заданий, своевременное выполнение отдельных поручений подчиненными ему сотрудниками.
3. Запрашивать и получать необходимые материалы и документы, относящиеся к вопросам своей деятельности и деятельности подчиненных ему сотрудников.
4. Взаимодействовать с другими службами предприятия по производственным и другим вопросам, входящим в его функциональные обязанности.
5. Знакомиться с проектами решений руководства предприятия, касающимися деятельности Подразделения.
6. Предлагать на рассмотрение руководителя предложения по совершенствованию работы, связанной с предусмотренными Должностной инструкцией обязанностями.
7. Выносить на рассмотрение руководителя предложения о поощрении отличившихся работников, наложении взысканий на нарушителей производственной и трудовой дисциплины.
8. Докладывать руководителю обо всех выявленных нарушениях и недостатках в связи с выполняемой работой.

Швея несет ответственность за:

1. Ненадлежащее исполнение или неисполнение своих должностных обязанностей, предусмотренных настоящей должностной инструкцией – в пределах, определенных трудовым законодательством.
2. Нарушение правил и положений, регламентирующих деятельность предприятия.
3. При переходе на другую работу или освобождении от должности Швея ответственен за надлежащую и своевременную сдачу дел лицу, вступающему в настоящую должность, а в случае отсутствия такового, лицу его заменяющему или непосредственно своему руководителю.
4. Правонарушения, совершенные в процессе осуществления своей деятельности, – в пределах, определенных действующим административным, уголовным и гражданским законодательством страны.
5. Причинение материального ущерба – в пределах, определенных действующим трудовым и гражданским законодательством страны.
6. Соблюдение действующих инструкций, приказов и распоряжений по сохранению коммерческой тайны и конфиденциальной информации.
7. Выполнение правил внутреннего распорядка, правил ТБ и противопожарной безопасности.

Организация рабочего места

Любую работу следует начинать с правильной организации рабочего места. Именно благодаря этому можно сделать работу более продуктивной, качественной и менее тяжелой.

Место, предназначенное для раскроя и шитья, должно быть чистым, хорошо освещенным, поверхность стола – гладкой. При работе поверхность стола для удобства нередко застилают клеенкой. На столе следует удобно расположить инструменты и материалы. При этом ближе кладут те инструменты, которыми пользуются чаще, а дальше – те, которые используют реже. При расположении инструментов также следует руководствоваться техникой безопасности.

Начиная работу, необходимо почистить швейную машину, проверить ее исправность, правильность установки иглы, заправки ниток. По окончании работы машину рекомендуется очистить от пыли и ворса, смазать и протереть. Под лапку следует положить кусок ткани.

Для профилактики усталости необходимо обратить внимание на свою осанку, посадку. Ноги должны стоять на подставке, а свет должен падать на изделие с левой стороны. Расстояние от глаз до изделия должно составлять 30 – 40 см. Сидеть за швейной машиной нужно прямо.

При обработке швейных изделий применяются различные инструменты (ручные иглы, наперсток, ножницы, сантиметровая лента, линейка, угольник и др.) и приспособления (манекен, лекала, кольцо с ножом, колышек, резец-просечка, булавки и т. д.). Правильный подбор инструментов и приспособлений влияет на качество изделия и производительность труда.

Ручные иглы бывают 12 номеров: от № 1 (самая тонкая) до № 12 (самая толстая). От номера иглы зависит и ее длина: нечетные длиннее.

При выборе номера иглы учитывают вид обрабатываемой ткани и толщину нити: для шитья верхней одежды – № 1–9, для сметывания – № 4–5, для наметывания – № 5–7. Выбор ниток, так же как и выбор игл (более тонким ниткам соответствует больший номер иглы), зависит от вида ткани и выполняемой операции. Например, для очень тонких тканей (шифон, крепдешин и т. п.) применяются нитки № 100–60, иглы № 1–3 (диаметр 0,6–0,7 мм) длиной 35–40 мм; для хлопчатобумажных и тонких шерстяных тканей – нитки № 60–40, иглы № 3–5 (диаметр 0,8 мм) длиной 30–40 мм. Для костюмных тканей используют нитки № 40–60, для драпов – № 30–40; для пришивания пуговиц и обметывания петель в изделиях из толстых тканей используют нитки № 10–20.

Для удобства в работе следует иметь наперсток, размер которого соответствует толщине пальца. Надевают наперсток на средний палец правой руки. Наперстки бывают с донышком и без донышка. Первым рекомендуется пользоваться при изготовлении одежды из легких тканей, вторым – из более плотных тканей. При шитье нажим на иглу производят боковой частью так, чтобы участвовало три пальца: средний, безымянный и мизинец.

Ножницы бывают восьми номеров. Большими – № 1 и 2 – пользуются для раскроя толстых тканей, средними – № 3, 4 и 5 – для раскроя тканей средней толщины и тонких, малыми – № 6, 7 и 8 – для подрезания деталей и отсекаания концов ниток. Удобны в работе ножницы, изготовленные из хорошей стали; нужно следить, чтобы их лезвия были остро заточены по всей длине.

Сантиметровая лента понадобится для снятия мерок и измерения деталей изделия. В процессе работы лента может вытягиваться, поэтому ее необходимо периодически проверять. При измерении следует пользоваться одной и той же лентой и измерять с одного и того же конца, иначе результаты могут быть неточными. Для более точных показаний при

измерениях служит металлическая рулетка (длина ленты – 150, 200 и 500 см). В швейном производстве применяют рулетки 150–200 см.

Мел, карандаш или мыло необходимы для проведения контурных линий и знаков на ткани при раскрое и примерке. Надо следить за тем, чтобы все эти предметы были хорошо заточены, тогда все линии будут тонкими (0,5–1,5 мм).

При построении чертежей пользуются линейками, угольниками, лекалами. Они бывают разных размеров и выполняются из различного материала (дерева, металла, пластмассы). Деления нанесены в миллиметрах и сантиметрах.

Для скалывания деталей и перевода линий с одной половины изделия на другую требуются булавки длиной 3–4 см. Они должны быть тонкими, острыми, хорошо отшлифованными.

Контуры деталей с бумаги на бумагу, с бумаги на ткань и с ткани на бумагу можно переносить резцом. Резец – легко вращающийся металлический диск, прикрепленный к металлическому стержню, на который насажена деревянная рукоятка. Резцы бывают тупыми, зубчатыми и двойными. Тупым и зубчатым переносят контур деталей, линии складок, вытачек, рельефов с бумаги на ткань и с ткани на бумагу. Двойной резец применяют в основном при размножении лекал. На стол кладут лист картона, натертый мелом, на картон – деталь (изнанкой вниз), на которую надо перенести линии, сверху – деталь (лицевой стороной вниз), с которой следует перенести линии. Резец устанавливают на переносимую линию и, слегка нажимая, двигают от себя. Мел с картона вдавливается в оставляемый от прокола резца след и оставляет след на нижней детали.

Просечка служит для прорубания на ткани отверстий для петель, обметываемых вручную. Прорубание производят ножом, имеющим форму петли. Нож подбирается в зависимости от длины петли.

Лекала – это детали изделия, выполненные из картона или плотной бумаги. Они служат для нанесения контуров и контрольных знаков на ткань, для проверки правильности кроя. При помощи лекал на деталях изделия намечают линии карманов, вытачек, низа, рельефов, линии обтачивания углов бортов, лацканов, воротника и т. д.

Лекала бывают: лекала-эталоны (хранятся как контрольные), рабочие и вспомогательные. Последние для большей прочности изготавливают из пластмассы, а лекала больших деталей окантовывают.

При помощи деревянных, костяных или металлических колышков цилиндрической формы с заостренным концом (длина 100–120 мм, диаметр 7 мм) выправляют углы бортов, воротника, петель, фигурных швов, удаляют наметку.

Для примерки деталей и готового изделия, для проверки баланса изделия, соединений боковых и плечевых срезов, правильности вметывания нижнего воротника в горловину, рукавов в проймы и т. п. используют манекен.

Манекен представляет собой приспособление в форме человеческого туловища, выполненное из плотного материала, обтянутого хлопчатобумажной тканью или трикотажным полотном. Манекен устанавливается на вращающейся деревянной или металлической подставке и имеет размеры – от 88 до 112 (взрослые) и от 64 до 92 (детские).

При окончательной отделке изделие опять надевают на манекен, чтобы снять пятна от утюжки, просушить после отпаривания и т. д.

Ну и наконец, для глаженья изделий и заготовок необходимы утюг, гладильная доска, обтянутая тонким слоем ватина (длина 1,25–1,5 м, ширина 22–25 см), и гладильная подушка с закругленными углами, на которой утюжат отдельные участки изделия. Подушку можно сшить из льняной ткани, хорошо выдерживающей высокую температуру, и плотно набить мелкими обрезками ткани или ватина. Размеры большой подушки 35–40 × 20–22 см, узкой рукавной – 35–40 × 12–15 см.

Техника безопасности

При работе на швейной машине с электрическим приводом

Электрическая швейная машина должна быть заземлена.

Перед началом работы:

1. Убрать волосы под косынку.
2. Концы галстуков и косынок не должны свисать.
3. Ноги расположить на педали так, чтобы правая нога была выдвинута несколько вперед и произвела пуск машины.
4. Выпрямить спину и сесть прямо на всю поверхность стула.
5. Не наклоняться близко к движущимся частям машины и не держать пальцы рук около лапки во избежание прокола иглой.
6. Изделие расположить от глаз на 30–40 см.
7. Расположить предметы, которыми пользуетесь чаще – ближе к себе, которые берут правой рукой – справа, а те, что берут левой – слева.
8. Перед стачиванием убедиться в отсутствии булавок или игл на линии шва и в изделии.
9. Обрывать нитки на изделии при полной остановке машины.
10. Убрать предметы, не требующиеся при выполнении задания.
11. Не отвлекаться от работы во время работы машины.

Во время работы:

1. Включив электродвигатель, убедиться в его равномерной работе.
2. При пуске и остановке машины правую руку заносить сверху махового колеса.
3. Обе руки равномерно загружать работой.
4. Изделия перемещать, скользя руками по поверхности стола.
5. Не производить заправку ниток в машину, смену иглы, чистку или смазку машины не выключив ее.
6. Следить за рабочей позой, не наклоняться низко к машине.
7. Если соскочил ремень со шкива, остановить машину, выключив электродвигатель.
8. Если чувствуется запах горелой резины, быстро остановить машину.

По окончании работы:

1. Выключить электродвигатель и нажатием на педаль застопорить машин.
2. Убрать свое рабочее место.

Техника безопасности при работе иглой, ножницами

1. Ножницы класть справа, лезвия у них должны быть сомкнуты; кольцами к себе, чтобы при движении не уколоться об их острые концы.
2. Следить, чтобы ножницы не падали на пол, кроме того, что они могут поранить, у них при падении портятся лезвия.
3. Передавать ножницы кольцами вперед и сомкнув их лезвия.
4. Не класть ножницы возле движущихся частей машины.
5. Хранить ножницы в определенном месте (коробке).
6. Шить с наперстком.
7. Хранить иглы и булавки в определенном месте (специальной коробочке, подушечке и т. п.), не оставлять их на рабочем месте (столе).
8. Запрещается иглы, булавки брать в рот и вкалывать в одежду, а также шить ржавой иглой.
9. Вывойки к ткани прикреплять булавками, направленными острым концом от работающего.
10. Запрещается перекусывать нитку зубами.
11. Кусочки сломанной иглы собрать и выбросить в специально отведенную для этого емкость.

При работе с утюгом

1. Не оставлять утюг, включенный в электрическую сеть, без присмотра.
2. Утюг ставить на асбестовую, мраморную или керамическую подставку.
3. Не ставить утюг на подставку без ограничителя.
4. Не работать с утюгом, у которого оголены провода.
5. Отключая утюг, следует брать за корпус вилки.
6. Следить за работой утюга, обо всех неисправностях сообщать мастеру.
7. Следить за тем, чтобы подошва утюга не касалась шнура, а шнур во время работы не перекручивался.
8. После пользования утюгом выключить его из электросети.
9. После окончания работы дать утюгу полностью остыть, затем шнур намотать на ручку. Хранить утюг в вертикальном положении.

Если все-таки имело место нарушение техники безопасности, то необходимо знать, как оказать первую помощь при поражении электрическим током.

Первая помощь при поражении электрическим током

Меры первой помощи будут зависеть от того состояния, в котором будет находиться пострадавший:

а) если пострадавший находится в сознании, но до этого был в состоянии обморока или длительное время находился под током, ему до прибытия врача необходимо обеспечить полный покой и в дальнейшем медицинское наблюдение в течение 2–3 часов;

б) если пострадавший находится в бессознательном состоянии, но с сохранившимся дыханием, его надо удобно уложить, обеспечить приток воздуха, удалить лишних людей, расстегнуть одежду, дать понюхать нашатырный спирт, обрызгать водой лицо, растереть и согреть тело и одновременно вызвать врача.

Если пострадавший плохо дышит, редко, судорожно (как умирающий) ему необходимо делать искусственное дыхание и массаж сердца;

в) при отсутствии признаков жизни (отсутствие дыхания, сердцебиения и пульса) ему немедленно надо делать искусственное дыхание и вызвать врача. В этом случае дорога каждая секунда. Искусственное дыхание делается на месте происшествия не перенося пострадавшего.

Переносить рекомендуется в том случае, когда это небезопасно для пострадавшего и оказывающих помощь.

Первая помощь при ожогах

Ожоги представляют опасность для жизни, когда обожженная поверхность занимает значительную часть тела (например, всю руку или ногу). Глубокие ожоги, даже небольших размеров, заживают очень плохо и иногда требуют пересадки кожи. Кроме того, всегда происходит инфицирование ожоговой раны. Поэтому не следует лечить ожоги самостоятельно. Многие пытаются применять средства облегчения боли еще до посещения врача. Лучше всего поместить обожженное место под холодную воду, и держать там как можно дольше. Если ожог обширный, закройте обожженную поверхность влажной тканью и постоянно смачивайте ее. Ни в коем случае не смазывайте маслом или жиром свежий ожог. Только холодная вода и вызов врача как можно скорее.

Терминология

Названия изделий, деталей, контурных линий

Плечевые изделия – платья, блузки, халаты, жакеты, пелерины и т. п.

Лиф – верхняя часть плечевого изделия (до линии талии).

Спинка – задняя деталь изделия. Полочка – передняя деталь изделия с разрезом, доходящим до низа.

Перед – передняя деталь изделия с разрезом, не доходящим до низа, или без него.

Росток – вырез для шеи от плечевых срезов до середины спинки.

Горловина – вырез для шеи от плечевых срезов до середины переда.

Пройма – вырез на спинке и переде от плечевых до боковых срезов для соединения рукава с лифом.

Окат – верхняя закругленная часть рукава.

Вытачка – зашитая часть ткани в изделии для создания выпуклой формы. Борт – припуск ткани к середине переда для захода и оформления застежки и лацкана.

Подборт – деталь переда или полочки для обработки краев борта.

Полузанос – припуск к середине переда одной полочки для захода застежки.

Лацкан – отогнутая часть борта. Отлет воротника – часть воротника, располагающаяся от верхней линии стойки.

Отлетный срез – непришивающийся, требующий обработки край детали (воротника, оборки и т. д.).

Точка уступа – начало втачивания воротника в горловину.

Линия уступа – расстояние от начала втачивания до края воротника или борта.

Апаги – воротник, вшитый до края борта или пблужаноса.

Слонка – соединение правой и левой половинок брюк, трусов по линии сиденья.

Откосок, гульфик – детали передних половинок брюк для обработки потайной застежки.

Шлевка – деталь для продевания и удержания пояса, ремня в определенном положении.

Кулилка – деталь (полоска ткани), настрачиваемая с изнанки или на лицевую сторону изделия для вдвигания резинки или пояса.

Шлица – обработанный разрез внизу юбки, пальто и т. д.

Паты – отделочные накладные детали на рукавах, карманах и т. д.

Долевик – деталь для предохранения от растяжения разрезов, выкроенная по долевой нити из хлопчатобумажной ткани.

Листочка – деталь кармана, оформляющая нижнюю линию разреза и закрепленная по боковым сторонам.

Мешковина – деталь для оформления глубины карманов.

Клапан – деталь кармана, оформляющая верхнюю линию разреза.

Подзор – деталь из основной ткани, прикрывающая мешковину в разрезе кармана.

Обтачка – деталь из основной или отделочной ткани для обработки срезов.

Рулик – сшитая и вывернутая полоска ткани, выкроенная по косой нити.

Кант – расстояние от шва стачивания до сгиба верхней детали при выполнении обтачного шва.

Жабо – отделочная деталь в виде свободно падающих фалд или складок; закрепляется в одной точке.

Кокилье – отделочная деталь в виде воланов или оборок; закрепляется по вертикальной линии.

Кокетка – верхняя отрезная часть переда, полочек, спинки, юбки, брюк.

Ластовица – деталь ромбовидной, квадратной или прямоугольной формы, которая втачивается в подрез для обеспечения свободного движения.

Буфы – вид сборок, образованных несколькими рядами строчек.

Вафли – фасонный вид сборок, выполняемый вручную.

Терминология швейных процессов

Вметывание – временное соединение прямыми сметочными стежками срезов деталей с овальными выгнутыми или вогнутыми контурами с посадкой или без посадки деталей (вметывание рукавов в проймы, воротника в горловину).

Втачивание – соединение постоянной строчкой двух деталей с овальными выгнутыми или вогнутыми контурами (втачивание рукавов в проймы, воротника в горловину).

Выметывание – временное закрепление прямыми или косыми сметочными стежками обтаченных и вывернутых краев деталей с их выправлением и образованием канта, рамки или расположением шва на сгибе для сохранения определенной формы (выметывание краев бортов, лацканов, воротника и др.).

Заметывание – временное закрепление прямыми или косыми сметочными стежками подогнутого края детали или изделия (заметывание низа рукавов, низа кокетки, срезов накладных карманов и др.).

Застрачивание – закрепление подогнутого края детали или низа изделия (застрачивание низа изделия, рукавов, внутренних краев накладных карманов, риза подкладки изделия и др.).

Наметывание – накладывание одной детали на другую и соединение их сметочными стежками (наметывание подбортов на полочки, верхнего воротника на нижний, полочек на бортовую прокладку и др.).

Настрачивание – прокладывание строчки по положенным друг на друга деталям с открытым или закрытым срезом одной из них (настрачивание подзоров на подкладку карманов, карманов на полочке и т. д.), а также закрепление припуска ткани на шов, складки, направленные в одну сторону (настрачивание швов рукавов, боковых и плечевых швов и т. д.).

Обметывание – предохранение срезов деталей или краев прорези от осыпания косыми или петельными обметочными стежками (обметывание косыми обметочными стежками срезов застежки юбки, обметывание петельными стежками срезов петель и т. д.).

Обтачивание – соединение строчкой постоянного назначения двух деталей с последующим их вывертыванием (обтачивание бортов, воротника, клапанов, хлястиков, манжет и т. д.). **Окантовывание** – обработка срезов деталей с целью отделки или предохранения их от осыпания (окантовывание низа изделий, внутренних краев подбортов, пройм и др.).

Подшивание – прикрепление края детали или одной детали к другой подшивочными стежками (подшивание края отлета и концов воротника, низа изделия и др.).

Приметывание – временное соединение прямыми сметочными стежками разных по величине деталей или узлов изделия (приметывание долежиков карманов к полочкам, прокладки в низ рукавов, внутренних срезов подбортов к полочкам, подкладки к изделию и др.).

Притачивание – соединение постоянной строчкой разных по назначению и размерам деталей (притачивание обтачек к подкладке кармана, подкладки кармана с подзорами к швам притачивания клапанов, кокетки к полочке или спинке и др.).

Пришивание – прикрепление к детали или к изделию другой детали или припусков на швы, петель, пуговиц, крючков, кнопок и др. Пришивание припусков на швы осуществляют косыми подшивочными стежками (шов обтачивания бортов к бортовой прокладке) или прямыми сметочными стежками (пришивание швов раскёпов к швам воротника).

Прокладывание копировальных стежков – перенесение линий с одной детали на другую или с одной части изделия на другую при помощи копировальных стежков временного назначения.

Прострачивание – прокладывание отделочных строчек по краю деталей или изделия (воротника, бортов и низа изделия, клапанов, боковых карманов и т. д.).

Разметывание – постоянное соединение деталей разметочными стежками (разметать проймы – пришить к швам втачиваемых рукавов бортовую прокладку и подкладку) или временное при раскладывании припусков на швы или складок.

Распошивание – соединение двух деталей потайными стежками постоянного назначения по линии шва с целью сделать шов менее заметным (распошивание швов надставок).

Расстрачивание – закрепление постоянной отделочной строчкой припусков стачного шва с раскладыванием их в противоположные стороны (расстрачивание боковых, плечевых швов, швов рукавов и т. д.).

Стачивание – соединение строчкой постоянного назначения срезов разных деталей или частей деталей (стачивание боковых, плечевых срезов, срезов рукавов, нижнего воротника и подборта из частей и др.).

Стежка – постоянное скрепление деталей при помощи стегальных стежков, с посадкой одной из деталей (стежка лацканов, воротника и др.).

Сметывание – временное соединение прямыми сметочными стежками срезов равных деталей или частей деталей (срезов вытачек, боковых и плечевых срезов, срезов рукавов и др.).

Соштуковывание – постоянное соединение штуковочными стежками встык краев разреза или разрыва ткани, прорези петли или соединения части детали (соштуковывание надставок подбортов и др.).

Терминология влажно-тепловых работ

Декатирование материала – влажно-тепловая обработка материала паром и просушивание для предотвращения последующей усадки. Декатирование производят перед раскроем.

Дублирование – соединение по поверхности деталей изделия с клеевыми и прокладочными материалами с помощью утюга или пресса.

Приутюживание – уменьшение толщины шва, сгиба, удаление заминов с помощью утюга. В процессе приутюживания швов необходимо следить за тем, чтобы линия шва была ровной, сгибы – прямолинейными, а края деталей сохраняли требуемую форму. Приутюживают воротник, борта, хлястик, клапаны, манжеты, паты.

Разутюживание – раскладывание припусков на шов на обе стороны и закрепление их в таком положении до полного прилегания с помощью утюга или пресса. Производят при изготовлении верхней одежды из шерстяных и полушерстяных тканей (разутюживание боковых, плечевых швов, боковых и шаговых швов юбки и брюк, локтевых и передних швов рукавов и др.).

Сутюживание – уменьшение размеров отдельных участков детали для получения выпуклости на других участках (сутюживание полочек с бортовой прокладкой для образования выпуклости в области груди, посадки рукавов, выпуклости в концах вытачек, боковых и шаговых срезов брюк в области икроножных мышц для создания выпуклости и пр.). Производят со стороны посаживаемой детали. Это наиболее сложная операция влажно-тепловой обработки.

Заутюживание – укладывание на одну сторону припусков шва или края детали и закрепление их в таком положении с помощью утюга, заутюживают низ изделия и рукавов, вытачки, складки, рельефы, срезы швов (если они настрочные) и пр. Для улучшения качества обработки швы сначала разутюживают, а затем заутюживают.

Отутюживание – удаление утюгом с увлажненной поверхности детали складок, заминов, заломов и т. д. Под действием температуры, влаги и давления деталь приобретает гладкую поверхность.

Оттягивание – увеличение размеров отдельных участков детали для получения нужной формы. Оттягивают срез рукава по переднему перекату для получения вогнутой формы рукава; бокового и шагового срезов брюк в области икроножных мышц для получения вогнутой формы в этой области. В результате оттягивания плотность ткани уменьшается.

Отпаривание – удаление следов от утюга или пресса в виде блестящих пятен (лас), которые портят вид изделия. Производят с лицевой стороны сильно нагретым утюгом через увлажненный про-утюжильник или отпарку. Наиболее эффективно использовать пресс-отпариватель.

Прессование – удаление заминов, заломов, уменьшение толщины швов или сгибов деталей на прессе через увлажненный проутюжильник (до полного просушивания детали).