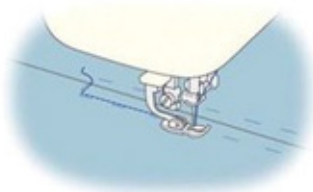




СЕКРЕТЫ ОПЫТНОЙ ШВЕИ



выполнение
петель и рукавов



ИЛЬЯ МЕЛЬНИКОВ

Илья Мельников
Секреты опытной швеи:
выполнение петель и рукавов
Серия «Секреты опытной швеи», книга 8

Авторский текст
http://www.litres.ru/pages/biblio_book/?art=3091255

Аннотация

В данном руководстве рассмотрена технология выполнения петель разных видов и обработки рукавов.

Содержание

Виды петель	4
Обметная петля	5
Выметная петля	6
Воздушная петля	7
Руликовая петля	8
Выстрочная петля	9
Обтачная петля	10
Технология обработки рукава	11
Процесс обработки рукава	11
Обработка рукава реглан	12
Вметывание и втачивание рукава в пройму	13
Обработка манжета длинного рукава	14
Обработка манжета короткого рукава	15
Технические условия обработки ткани	16
Влажно-тепловая обработка ткани	17
Фурнитура для одежды	21
Бельевая фурнитура	24

Илья Мельников

Секреты опытной швеи: выполнение петель и рукавов

Виды петель

Петли можно выполнять вручную и на швейной машине со специальной лапкой.

Петли бывают разных видов:

- Обметные,
- Выметные,
- Руликовые,
- Воздушные,
- Выстрочные,
- Обтачные.

Обметная петля

Обметные петли выполняют на специальной машине. Место расположения петли намечают на лицевой стороне изделия прямой линией. При ручной обработке строго по намеченной линии прорезают отверстие, его края прометывают, а затем обметывают петельным швом по лицевой стороне. Плотность шва определяется толщиной ниток и колеблется в пределах 12–20 стежков на 1 см ткани. Длина стежка (расстояние от прокола иглы до разреза петли) – 0,1–0,3 см в зависимости от осыпаемости ткани. Стежки располагают на одинаковом расстоянии друг от друга, равномерно затягивая их. В конце петли прокладывают перпендикулярно линии разреза 3–4 скрепляющих стежка длиной, равной удвоенной длине петельного стежка. Скрепляющие стежки обвивают поперечными стежками с захватом ткани. Концы ниток выводят на изнанку и закрепляют 3–4 стежками.

Выметная петля

Выметная петля выметывается швом в одну нить. Прорезав петлю по намеченной линии, делают прокол у самого основания (в конце петли). Конец нити полностью не вытягивают, оставив 10–20 см, связывают с рабочей нитью. Плотность стежков 10–16 на 1 см, длина стежков – 2–3 мм. В конце петли, в начале выметывания ставят закрепку, скрепляя ее с тканью.

Воздушная петля

Воздушная петля применяется в юбках, для застежки крючком или потайными пуговицами. Выполняют нитками, сложенными вдвое. Сделав сметочный стежок длиной 0,5–0,7 см, повторяют его 2–3 раза в тот же прокол, затем на лицевой стороне стежок обвивают петельным узлом, а с изнаночной стороны – простым стежком, захватывая часть ткани.

Руликовая петля

Руликовая петля выполняется из косой полоски ткани шириной 1,5–2 см, ткань складывают вдвое лицевой стороной внутрь, делают машинную строчку на 2–3 мм от сгиба, в конце шов расширяют, прострачивают, натягивая ткань, затем излишек шва срезают, оставляя 0,3–0,5 см в расширенном месте. В отверстие шва делают закрепочный прокол двойной нитью, ушко иглы вводят в отверстие шва, петлю выворачивают.

Выстрочная петля

Выстрочная петля выполняется из прямой полоски ткани шириной 2,5–3,5 см. Оба среза ткани по длине подгибают на изнаночную сторону на 0,5–0,7 см. Приутюживают, перегибают пополам и делают машинную строчку на 0,1–0,2 см от края.

Обтачная петля

Обтачные петли могут быть во всех изделиях, кроме белья. Их расположение уточняют на лицевой стороне изделия и намечают тремя линиями – одна совпадает с направлением петли, две поперечные ограничивают ее длину, которая равна диаметру пуговицы плюс 0,2 см, если пуговица плоская, и 0,5 см, если она шарообразная на ножке. В одежде начало поперечной или косой прорези находится на расстоянии 0,3–0,5 см от середины переда в сторону края борта, вертикальные петли располагаются на линии середины.

Чтобы обработать петлю одной обтачкой, выкраивают из ткани по долевой нити полосу длиннее петли на 2–3 см, шириной 4–5 см. Приметывают обтачку лицевой стороной с лицевой стороны изделия посередине, строго совмещенной с линией разреза. Намечают рамку петли: ее ширина равна удвоенной ширине канта. С изнанки прокладывают строчки по линиям рамки: от середины одной из длинных сторон – вокруг. По ширине петли делают 3–5 стежков. Концы ниток завязывают на изнанке изделия. Петлю прорезают по центру рамки острыми ножницами (направление разреза – от середины в обе стороны), так, чтобы разрез не доходил до рамки 0,6–0,8 см. От концов разреза к углам рамки делают надсечки. Обтачку выворачивают наизнанку изделия с образованием на лицевой стороне по краям прорези канта, закрывающего рамку. Канты соединяют на лицевой стороне косыми стежками. Образовавшиеся от надсечек в концах петли треугольники пристрачивают к обтачке двумя машинными строчками. Приутюживают петлю с изнанки.

Петли, которые обрабатывают двумя обтачками, намечают двумя горизонтальными линиями, расстояние между которыми равно удвоенной ширине рамки, и двумя вертикальными, ограничивающими ее длину. Обтачки, выкроенные длиннее петли на 2–3 см, шириной 3–4 см, перегибают вдоль вдвое изнанкой внутрь и заутюживают. От сгиба отмечают ширину канта. Обтачки кладут на лицевую сторону детали сгибами к намеченным линиям рамки петли и пристрачивают по линиям канта. Правильность притачивания проверяют с изнанки основной детали: строчки должны быть параллельными и заканчиваться на одном уровне строго у поперечных линий, определяющих длину петли. После проверки срезы обтачки отгибают в сторону кантов, основную деталь прорезают с изнаночной стороны между строчками (направление разреза – от середины в обе стороны) так, чтобы разрез не доходил до конца рамки 0,6–0,8 см. От концов разреза к концам строчек делают надсечки, не достигающие до строчек 0,1–0,15 см. Далее петля обрабатывается так же, как и с одной обтачкой.

Технология обработки рукава

Процесс обработки рукава

Чтобы рукав хорошо лежал, необходимо до сметывания провести влажно-тепловую обработку. Верхний срез спинки и полочки по длине рукава оттягивают на половину ширины утюга, а у спинки этот срез в области плеча слегка сутюживают (примерно на 1 см) или же во время сметывания припосаживают. Нижний срез у полочки оттягивают, у спинки – сутюживают на уровне локтя. Подмышечную часть оттягивают по краю среза.

Обработка рукава реглан

Окат задней части рукава соединяют с проймой спинки лицевыми сторонами внутрь, сметывают их швом шириной 1–1,5 см. Окат передней части соединяют с проймой полочки, после чего сметывают (посадку делать не следует). Вметав таким образом второй рукав, полочку и спинку складывают вместе лицевыми сторонами, совмещают шов проймы и сметывают боковой шов, а затем шов рукава. По срезу горловины делают машинную строчку на 0,5 см от края и равномерно стягивают ее в сборку. На первой примерке уточняют равномерность сборок и вырез горловины. После примерки швы стачивают в том же порядке, обрабатывают низ рукава и низ изделия. Вырез горловины обрабатывают косой обтачкой или окантовочным швом.

Вметывание и втачивание рукава в пройму

По центру рукава делают легкую надсечку и верхнюю часть оката прострачивают на машине на 1 см от среза. Затем строчку слегка стягивают, чтобы присобрать головку рукава. Центр оката совмещают с плечевым швом и начинают вметывать рукав, совмещая срезы на 1 см от края сметочным швом. При этом учитывают, что головка рукава должна быть припосажена только в верхней части оката, а в нижней части рукав и пройма не припосаживаются. Проверив правильность вметанного рукава, его втачивают со стороны проймы швом шириной 1 см, Оба среза обметывают вместе.

Обработка манжета длинного рукава

Деталь манжета заутюживают по длине лицом вовнутрь, прикладывают его лицевой стороной к лицевой стороне низа рукава. Приметывают, совмещая срезы, а край манжета оставляют на 0,5–0,7 см от края шлицы на шов. Далее закладывают 2–3 небольшие складки в верхней части рукава, отступив от шлицы на 1–2 см. Манжет притачивают по изнаночной стороне рукава, после чего складывают манжет лицевой стороной вниз по заутюженной линии, стачивают края, выворачивают, расправляя уголки и подгибая его второй срез на 0,5–0,7 см по шву притачивания манжета к рукаву. Далее на 0,1 см закрывают машинную строчку, после чего по лицевой стороне по детали манжета делают закрепочную строчку на 0,1 см от шва и отделочную строчку по краям манжета шириной 0,3–0,5 см.

Обработка манжета короткого рукава

По низу рукава на лицевой стороне отмечают ширину манжета (2,5–3 см). Проводят легкую линию. Затем этот припуск заметывают, подгибая на изнаночную сторону. После этого еще раз подгибают на изнаночную сторону на такую же ширину, заметывают по краю второго сгиба, слегка приутюживают и прокладывают отделочную строчку по второму сгибу, отступив от него на 0,5–0,7 см. Сметочные нити удаляют, вторую подогнутую часть расправляют на лицевую сторону, строчку заутюживают к линии оката рукава. После этого стачивают средний шов рукава.

Технические условия обработки ткани

Концы всех внутренних строчек необходимо закреплять при шитье на стачивающей машине двойной строчкой на длине шва 0,7–1 см.

Концы отделочных строчек из шелковых нитей закрепляют, протаскивая концы нитей на изнаночную сторону и завязывая их узлом, или вдевают концы в иглу и выполняют два ручных стежка.

Концы отделочных строчек из хлопчатобумажных нитей закрепляют обратной строчкой на длине шва 0,5–1 см.

Все срезы деталей обметываются, производится дополнительное застрачивание срезов хлопчатобумажных тканей двойным швом.

Вытачки в изделиях делаются неразрезными, сметывают их прямыми стежками, начиная от конца вытачек, стачивают на правой полочке от начала к концу, а на левой от конца до среза. Концы нитей завязывают или делают закрепки. В изделиях из плотных тканей по всей длине вытачки подкладывают полоску ткани, ватина или нетканого материала типа флизелина, выпуская ее на 1–2 см за нижние концы вытачек. Затем полоску подрезают по форме вытачки, а один ее слой, выступающий в конце вытачки, надсекают до строчки стачивания.

Вытачку разутюживают и отгибают в одну сторону, а притачанную полоску – в другую (рис. 3.10, г). Слабину в концах вытачек сутюживают и следят, чтобы притачанная полоска в конце вытачки имела один слой.

В шерстяных и шелковых легко осыпающихся тканях внутренние срезы подбортов обметывают на специальной машине, затем подгибают на 0,5–0,7 см и застрачивают на 0,1–0,2 см от подогнутого края. В изделиях из хлопчатобумажных тканей допускается внутренние срезы подбортов застрачивать на машине швом вподгибку с открытым срезом или накладным швом.

Влажно-тепловая обработка ткани

Влажно-тепловая обработка ткани имеет свои технические условия. Качество и внешний вид изделий во многом зависят от качества выполнения влажно-тепловой обработки, с помощью которой придают нужную объемную форму, разутюживают или заутюживают швы, вытачки, складки, уплотняют края бортов, воротников, низа, устраняют местные замины на ткани и т. д.

Специфика влажно-тепловой обработки ткани заключается в том, что под воздействием тепла и влаги волокна ткани размягчаются, благодаря чему нити ткани можно удлинять (оттягивать) или, наоборот, сокращать (сутюживать), утонять ткань, придавать ей нужную форму. В процессе удаления влаги из ткани, волокна переходят в новое застеклованное состояние, и объемная форма изделий будет устойчивой.

Выделяют следующие процессы влажно-тепловой обработки:

- Утюжку (глажение) которая включает разутюживание, заутюживание, приутюживание, сутюживание и оттягивание;

- Прессование с целью придания формы и утонения срезов;

- Отпаривание для снятия лас и придание товарного вида. Основным оборудованием влажно-тепловой обработки являются утюги, прессы с различными подушками, отпариватели и паровоздушные манекены. Утюги – применяют для выполнения различных операций влажно-тепловой обработки как в процессе изготовления, так и при окончательной отделке изделия. Утюги подразделяются на легкие, средние и тяжелые. В зависимости от характера нагрева утюги делятся на:

- паровые – нагрев подошвы утюга производится паром;

- электрические – нагрев утюга производится при помощи встроенного в подошву нагревательного элемента ТЭНа;

- парозлектрические позволяющие перегревать технологический пар с помощью встроенного в подошву нагревательного элемента ТЭНа. Прессы – применяют для различных трудоемких операций влажно-тепловой обработки. Применение прессов позволяет значительно увеличить производительность труда на операции и повысить качество обработки изделия. Конструктивно прессы делятся на электромеханический, пневматический и гидравлический привод. В зависимости от усилий прессования прессы подразделяются на: – легкие с усилием прессования до 1000 кгс;

- средние с усилием прессования от 2000–2500 кгс;

- тяжелые с усилием прессования от 5000 кгс.

Паровоздушные манекены – применяют для окончательной утюжки различных изделий. При обработке изделия на пароманекене необходимо предварительно отутюжить на прессе края бортов, лацканов, воротника и низа.

Внутрипроцессную влажно-тепловую обработку платьев производят утюгом весом от 2 до 4 кг.

Все изделия рекомендуется обрабатывать при помощи проутюжильника. Причем изделия с изнаночной стороны утюжат без проутюжильника, а с лицевой – через проутюжильник. В качестве проутюжильника применяют: для верхней одежды – бязь, бортовую ткань; для легкой – отбеленную льняную или хлопчатобумажную ткань, пропитанные водно-эмульсионными кремнийорганическими препаратами (силиконами). Последние придают проутюжильнику дополнительную термо- и износостойкость. Для изделий из тканей, содержащих синтетические волокна, рекомендуется использовать марлю и мягкие хлопчатобумажные ткани (байка, фланель и др.). Если изделие выполнено из неизвестной ранее ткани, действие утюга проверяют на отдельном ее кусочке.

Разутюживание, приутюживание, проутюживание швов, краев деталей и складок выполняют на столе или на специальных колодках, обтянутых сукном и покрытых сверху белой хлопчатобумажной тканью.

Детали или готовые изделия (кроме тех, на которых от воды остаются пятна) перед утюжкой увлажняют с помощью пульверизатора или же утюжат с отпаривателем.

Обтаченные и вывернутые края сначала увлажняют, после чего утюжат до полного удаления влаги, затем плотно приутюживают, одновременно выправляя края обрабатываемых деталей и удаляя неровности. Чтобы не допустить искажения линии шва, его разутюживают до плотного прилегания срезов. Для получения четкой и ровной линии швы заутюживают с предварительным разутюживанием.

Воротник приутюживают со стороны нижнего воротника, борта – со стороны подборо- тов, лацканы – со стороны полочек, манжеты – со стороны подманжет, пояс – по подпоясу, низ изделия – со стороны подгиба. Плечевые швы и окаты рукавов в верхней одежде при- утюживают и отпаривают с лицевой стороны на специальных прессах.

Воротник, борта, низ и другие участки изделия из тканей и материалов с полиэфир- ными или полиакрило-нитрильными волокнами после выметывания краев, учитывая труд- ность удаления следов от прокола иглы и ниток после прессования, целесообразно прессо- вать в два приема: в течение 2–3 с без увлажнения через проутюжильник; затем удалить выметочную строчку и вторично прессовать в течение 10–40 с через проутюжильник с увлажнением.

Штапельные и вискозные ткани утюжат с минимальным увлажнением без усилий рас- тяжения, которые могут привести к разрушению ткани. Температура гладильной поверхно- сти не должна превышать 150 °С. Бархатные, полубархатные и плюшевые ткани утюжат с помощью специального приспособления или передвижением детали или участков изделий по нагретой поверхности подошвы утюга, на легких прессах с игольчатыми пластинками. Тисненные сатины, ситцы гладят при температуре не выше 140 °С, без увлажнения. Трико- тажные полотна утюжат на прессах с использованием технологического пара и с отсосом излишней влаги.

При влажно-тепловой обработке необходимо знать режимы такой обработки для раз- личных тканей, а также учитывать характер структуры лицевой поверхности тканей. В таб- лице показана допустимая температура гладильной поверхности (утюгов) при обработке тканей. Среднее время выдержки утюга во всех случаях составляет 30 с. Ткани ворсовые с выпуклым рельефным рисунком утюжат на кардочесальной ленте на мягкой подсушке.

Таблица 3. Режимы влажно-тепловой обработки различных тканей

Ткань	Температура (в °С)
Хлопчатобумажная, льняная	180 - 200
Хлопчатобумажная и льняная, содержащая 50 – 70% лавсана	160
Из вискозных и медно-аммиачных волокон*	160 - 180
Ткань, содержащая ацетатное волокно*	130 - 140
Натуральный шелк*	150 - 160
Капроновая*	120
Чистошерстяная и шерстяная, содержащая растительные волокна	180 – 190
Шерстяная, содержащая 35 – 50% нитрона*	150 – 160
Шерстяная, содержащая 20 % лавсана	140 - 150

Примечание. Для тканей, отмеченных звездочкой, рекомендуется использование увлажненных проутюжильников.

Для пропаривания тканей используют гладильные прессы. Рабочими органами гладильного пресса являются две его металлические нагревающиеся подушки – верхняя и нижняя. В зависимости от назначения подушки делаются разных размеров и форм. Часто форма подушки соответствует форме обрабатываемых деталей, но встречаются и универсальные подушки с помощью которых можно обрабатывать различные участки изделия. Современные прессы снабжены средствами автоматики, которые не только регулируют температуру нагрева верхней подушки, но и время выдержки изделия между подушками, величину давления, время пропаривания. Нагрев рабочих органов гладильных прессов паровой или смешанный, т. е. верхняя подушка нагревается теплоэлектронагревателями, а нижняя паром. Пропаривание осуществляется через обе подушки. Сушка и стабилизация вакуумом осуществляется через нижнюю подушку. Удаление отработанного технологического пара производится аспирационным устройством, которым снабжена верхняя подушка, или вентиляторами, установленными над зоной обработки.

В настоящее время проводятся дальнейшие работы по совершенствованию прессов. Так, вместо электрического нагрева подушек прессов вновь стали использовать нагрев паром под определенным давлением. При этом становится более равномерный нагрев подушек. Пропаривание изделия производится этим же паром и равномерно по всей обрабатываемой поверхности. При этом используется отсос влаги из изделий через нижнюю подушку в период высушивания изделия. Это не только ускоряет процесс сушки, но и улучшает качество обработки изделий.

Перед работой на прессе нужно за 10–25 мин. до начала работы включить нагрев подушек, проверить подачу воды и включить пневмосистему (в прессах с приводами пневматического действия). Затем следует установить требуемые температуру, давление и время выдержки согласно режимам обработки, установленным для тканей, подлежащих прессованию. После настройки пресса необходимо проверить его работу и качество прессования.

Пропаривание производят при не полностью закрытой верхней подушке через верхнюю или нижнюю подушку. Исключение составляют операции формования или обработка узлов с применением клеевых материалов (подушки закрыты).

Особенно внимание чувствительны к действию высоких температур ткани цвета морской волны, голубые, светло-серые и белые, поэтому их следует подвергать влажно-тепловой обработке с особой осторожностью.

При использовании паровых утюгов увлажнение паром происходит только при движении утюга вперед, при обратном движении пар отключается и включается отсос влаги через рабочую поверхность утюжильного стола или колодки, на которой обрабатывают деталь.

Окончательную влажно-тепловую обработку швейных изделий выполняют на паровоздушном манекене, а при его отсутствии – утюгом или на прессе с предварительным увлажнением ткани. При этом выправляют края, швы и получают требуемую форму изделия, устраняют неровности, замины, ласы и т. п.

Готовые изделия просушивают на паровоздушном манекене или охлаждают в подвешенном состоянии до полного закрепления приданной изделию формы (из шерстяных тканей – 20–25 мин, из шелковых и хлопчатобумажных – 10–15 мин).

Влажно-тепловые работы требуют тщательного соблюдения технологических условий, так как в процессе влажно-тепловой обработки изделий могут образоваться неустраиваемые дефекты: поджеги, подпалы, расплавление волокон, ласы, неисправимые замины, искривление краев, неравномерная усадка участков ткани и т. д. Особая тщательность соблюдения технических условий требуется при обработке изделий из тканей с различным содержанием синтетических волокон. Увлажнение тканей должно быть минимальным,

черезмерное увлажнение вызывает изменение в окраске тканей (появление светлых или темных пятен, пожелтение и т. п.).

Для качественной влажно-тепловой обработки изделий необходимо следить за состоянием оборудования.

Фурнитура для одежды

Среди фурнитуры для одежды можно выделить большое количество видов. Рассмотрим самые распространенные из них. Однако, используя фурнитуру, следует помнить, что яркая фурнитура сразу бросается в глаза, поэтому обратите внимание на ткань украшаемой модели. Лучше, если она будет однотонная или наоборот, с ярким фантазийным рисунком.

Бахрома – тесьма с выпущенными нитями, бывает короткая и длинная, пушистая и гладкая, скромная и роскошная – украшает одежду с незапамятных времен. Бахрома используется для создания иллюзий.

Бахрома помогает скрыть недостатки: нашитая на топик, она придает объем груди, пришитая по краю платья или юбки, подчеркивает форму ног и удлиняет мини-юбку, оставляя ее все той же мини.

Кисточки — пучки нитей, которыми оформляют пояса, украшают изделия. Кисточки можно выполнить самим при помощи небольшого куска картона. Ширина картонной полоски должна быть равна желаемой длине кисточки, длина картонной полоски произвольная. Вначале наматывают нить на картонную полоску до нужной толщины кисточки. Чем больше ниток, тем толще получится кисточка. Конец нитки вдевают в иголку и затягивают верхнюю часть кисточки, несколько раз продевая иголку под намотанную нитку. Затем вынимают картонку и получают головку кисточки. Ее обматывают несколько раз ниткой, которая находится в иголке, образуя шейку (ниже головки), и закрепляют. После этого разрезают нижнюю часть кисточки и подравнивают ножницами.

Стразы – разноцветные стеклышки, имитирующие драгоценные камни, за последнее время вошли в число самой продаваемой фурнитуры.

Стразы бывают:

- пришивные, которые пришивают к основному изделию;
- приклеивающиеся, которые приклеивают на ткань с помощью утюга.

Ниточки стразов продаются метражом, впрочем, как и тесьма со стразами. Очень эффектные стразы типа «Сваровски» – особая огранка придает им схожесть с драгоценным камнем. Стразами украшают буквально все: одежду, обувь, сумочки, перчатки и даже колготки. Популярны сейчас пояса из стразовых нитей, бретельки из стразов, которые облагораживают даже самую простую одежду, превращая из повседневной в нарядную.

Нитка-стразы – капли крупных стразов на металлическом или пластмассовом «шнурке» пригодятся для украшения срезов.

Бретели – полки ткани, тесьмы или нити, которые «держат» платье. Сегодня очень популярны бретели со стразами. Не менее популярны так называемые «гелевые» бретельки. Тоненькие бесцветные, они сливаются с цветом кожи и подходят для вечерних декольтированных платьев. Особенно в том случае, когда платье не предполагает нижнего белья, а размер бюста не позволяет отказаться от «поддержки». Более плотные гелевые бретели разнообразных ярких оттенков уже становятся не столько конструктивным, сколько декоративным элементом наряда, его «изюминкой».

Пух и перья. Это общее название готовых (или почти готовых) аксессуаров, которые можно приобрести в специализированных магазинах. Мода на них держится уже который сезон. «Страусовым» боа можно дополнить вечерний наряд. Пуховым шнурком неплохо украсить края длинных перчаток, оформить им вырез-лодочку или декольте любимого платья.

Новинка – браслет-перья. Широкая тесьма с перьями посажена на каркас из проволоки. Поэтому она способна принимать любую форму, например, форму руки. Кстати, эту модную штучку можно использовать как заколку для волос.

Пояс-галстук – очень привлекательная и функциональная новинка. Тонкий кожаный шнурок со стразами на концах и маленькой пряжкой, благодаря которой можно регулировать величину петли.

Носить его можно как угодно и с чем угодно: в качестве шейного украшения, или же как пояс, на талии, а так же на бедрах.

Праздничный вариант пояса-галстука изготовлен из бисера и стразов.

Тесьма – полоса, нашиваемая на ткань. Тесьма украшается уже сама по себе и для изделия выбирается уже готовая в нужном стиле. Узорчатая тесьма, например, поможет создать вещь в этностиле. Если это тесьма с пайетками – платье превращается в вечерний наряд. меховая тесьма пригодится для оторочки ворота, рукавов любимого, но уж очень унылого свитера.

Нарядная тесьма:

Кружевная гипюровая лента, с фиксированными равномерными складками украшена маленькими бусинами подойдет для отделки ворота, рукавов и лифа. Узкая фигурная тесьма, выполненная из тонких руликов и представляющая собой самые разные узоры или же белая, серебристая, цвета шампанского и кофе с молоком украсит линию горловины, длинные линии и край нарядного платья.

Для отделки свадебного наряда можно использовать парчовую тесьму в складку, тесьму со стразами. Оригинальным украшением станет тесьма-цветы, представляющая собой ряд одинаковых цветочков (сердечек) из плотного глянцевого атласа почти незаметно соединенных друг с другом. Вшитая по краям наряда она придаст нежный оттенок вашему туалету.

Кружевные клеевые аппликации – представляют собой отдельный узор, выполненный из плотной гладкой ткани. Некоторые аппликации лучше смотрятся в зеркально отраженной паре.

Кайма – узкая тесьма с одним резным краем, которую используют для отделки края изделия или его украшения. Нашитая рядами, может придать фольклорное звучание блузке или платью. Ширина – от 6 мм до 15 см.

Стальная лента – необходимый элемент для корсета или кринолина. Она придаст изделию нужную форму и надежно ее сохранит.

К тому же металлическая (а не пластмассовая) фурнитура намного эффективнее в создании модного силуэта – осиная талия + пышная юбка.

Кнопки и блочки вернулись на подиум вместе с 80-ми. На поясах, перчатках, сапожках и, конечно, одежде. Кнопки помогут, если в одежде не предусмотрены пуговицы. А вот для джинсовой одежды – это неременный атрибут: чем кнопок больше – тем лучше.

Блочки – деталь, скорее, декоративная. Хотя крупные круглые блочки можно использовать для вдевания бретелей, например, у легких платьев или топов.

Покупая кнопки и блочки, не забудьте о специальном инструменте для их установки.

Застежки-«молнии». Одно из самых замечательных изобретений – потайная молния, невидимая в шве. Пожалуй, она никогда не выйдет из моды, поскольку идеально подходит для одежды из тонких тканей и облегающих нарядов.

«Молнии» становятся все более разнообразными и способны заметно украсить одежду. Выбор огромен: молнии со стразами, гелевые – на пластиковые сумочки, парчовые, люминесцентные – те, что светятся в темноте.

Молния с крупными зубчиками придаст даже классическому платью спортивную нотку.

Молния с двумя бегунками открывает неограниченные возможности для экспериментов. Например, позволяет одним движением руки превратить строгую блузку в легкомысленно распахнутую.

Нитка-бисер – мелкие разноцветные стеклянные зерна, нанизанные на шнурок и закрепленные общей тесьмой, придадут новое звучание любимой вещи. Из нитки-бисера можно изготовить бахрому для кофточки или топа, юбки или нарядной сумочки.

Усы корсажные – тонкие гнущиеся палочки. Применяются в изготовлении самого модного аксессуара – корсета. Продетые по кругу в кулиски вдоль вертикальных швов, они придают ему превосходную форму.

«Усы» из прочного пластика недороги, а вот на металлические стоят достаточно дорого.

Пайетки – блестки круглой формы, бывают самых разных размеров и цветов. Наши-тые на одежду, они становятся изюминкой праздничного наряда и способны «облагородить» даже банальную майку. Однако с пайетками необходимо соблюдать меру. Вышивать следует только одну деталь туалета, а вот усыпать блестками маленькую сумочку не только можно, но и нужно.

Пряжки. Ремни и пояса могут быть из кожи, шелка и даже меха. Обязательно – пряжка, и чем оригинальнее, тем лучше.

Пряжки, обтянутые тканью, прямоугольные металлические, гладкие и с гравировкой, инкрустированные стразами и бисером – магазины предлагают довольно большой выбор.

Сегодня модно покупать несколько металлических пряжек разного размера и формы и помещать их все на один ремень.

Бельевая фурнитура

Бюстье («чашечки») – бывают, как правило, классических расцветок: черными, белыми или телесными, стандартных размеров. Выполненные из поролона, они придают бюстгальтеру форму, прочность и необходимый объем. Чашечки становятся и важной составляющей раздельного или цельного купальника.

«Косточки» – металлические дужки, вшиваемые в нижнюю часть бюстгальтера.

Чашечки, снабженные косточками, гораздо лучше поддерживают грудь. Они обязательны для изготовления бюстгальтера большого размера или модели без бретелей.

«Китовый ус» – короткие плоские палочки из пластмассы длиной около 8 – 10 см. Вшитые в боковые части бюстгальтера, «усы» играют немаловажную роль в поддержке бюста, особенно в том случае, если грудь широко расставлена. Пригодятся «усы» и при изготовлении корсажей и корсетов.

Резинка разной фактуры и цвета может быть нашита даже по верху топа или купальника и служить помимо прямого назначения его украшением.

Декоративная резинка располагается по низу бюстгальтера или по краям чашечек. По одной стороне резинки нашивается складками тесьма из органзы или кружева. Резинка не только помогает поддерживать форму изделия, но и становится милым украшением.

Застежки для бюстгальтера представляют собой маленькие крючки, нашитые на два кусочка плотной бельевой ткани. Для белья маленького, среднего и большого размера понадобятся соответственно застежки с одним, двумя или тремя крючками.

Круглые застежки для купальников выполнены из пластмассы ярких цветов. Пластмассовые колечки, петельки и пряжечки – фурнитура для регулирования длины бретелей – это элементы, позволяющие «подогнать» бюстгальтер под нужный размер.

Встречаются и декоративные пряжечки, соединяющие бретели с основой бюстгальтера.