

Начальное профессиональное образование

Л. М. Дашкевич

ПОРТНОЙ ВЕРХНЕЙ ЖЕНСКОЙ ОДЕЖДЫ

*Рекомендовано Министерством общего
и профессионального образования
Российской Федерации в качестве
учебного пособия для учащихся
учебных заведений начального
профессионального образования*

*Второе издание,
дополненное и переработанное*

Ростов-на-Дону

«Феникс»

2006

УДК 687(075.32)

ББК 37.24я722

КТК 255

Д 12

Дашкевич Л.М.

Д 12 Портной верхней женской одежды: Учебное пособие / Л.М. Дашкевич. — Изд. 2-е, доп. и перераб. — Ростов н/Д: Феникс, 2006. — 336 с. — (НПО).

ISBN 5-222-09061-2

Учебное пособие содержит теоретический материал, соответствующий программам курса «Основы технологии одежды» и «Технология одежды», разработанным на основе государственного стандарта начального профессионального образования по профессии «Портной верхней женской одежды».

Дана характеристика наиболее распространенных современных моделей верхней женской одежды, приведены конструкции основных деталей, наименование срезов, направление нитей основы, рекомендуемые величины припусков на швы.

Для основных узлов рассматриваемых изделий описаны технология их обработки — приведены технические условия и рациональные приемы выполнения операций, сформулированы требования к качеству обработки, подчеркнута взаимосвязь применяемых материалов, конструкции деталей и технологии обработки отдельных узлов.

Приведенные в учебном пособии методы обработки одежды предусматривают использование прогрессивных прокладочных материалов, деталей технологичных конструкций, обеспечат минимальную трудоемкость и высокое качество обработки изделия. Основной акцент перенесен на последовательность обработки узлов изделия, весь материал проиллюстрирован, что позволяет использовать данное пособие как конспект для учащихся лицеев, училищ и в самостоятельной работе, желающим научиться изготавливать верхнюю женскую одежду своими руками.

УДК 687(075.32)

ББК 37.24я722

ISBN 5-222-09061-2

© Дашкевич Л.М., 2006

© Оформление, изд-во «Феникс», 2006

Изучение новых методов обработки, применение прогрессивных технологий — путь к изготовлению модных и остро-модных моделей одежды.

ВВЕДЕНИЕ

Ведущее место среди отраслей легкой промышленности, изготавливающих товары для населения, по праву принадлежит швейной промышленности.

Главной задачей швейной промышленности является удовлетворение спроса россиян на одежду высокого качества и разнообразного ассортимента, используя предприятия новых структур рыночного типа, где созданы ассоциации, акционерные общества, фирмы, при которых работают салоны приема заказов на индивидуальное изготовление изделий модных и остромодных моделей.

Совершенствование швейного производства предусматривает автоматизацию разработки новых моделей, подготовки производства, раскроя, изготовления и отделочных работ, а для этого необходимы квалифицированные рабочие, способные трудиться творчески.

Перед системой профтехобразования стоит задача подготовки рабочих высокой квалификации в лицеях и училищах.

Выпускникам лицеев, училищ, освоившим полный курс обучения, присваивают профессии «закройщик женской легкой одежды, верхней женской или верхней мужской одежды» 4-го или 5-го разряда, «портной легкой женской одежды, верхней женской или верхней мужской одежды» 3-го или 4-го разряда. Разряд зависит от знаний, умений и навыков, полученных учащимися при

овладении профессией. Выпускник училища по профессии «портной женской верхней одежды» должен уметь выполнять все виды работ, связанные с изготовлением верхней женской одежды по индивидуальным заказам; выполнять образцы поузловой обработки по заданной модели, с применением современной технологии, оборудования, инструментов и приспособлений; выполнять работы в соответствии с техническими условиями, применяя рациональные методы организации труда. При выполнении работ необходимо уметь правильно пользоваться инструментами и приспособлениями, проверять их состояние и пригодность к работе; осуществлять текущий уход за швейной машиной (чистку, смазку, заправку, регулировку); устранять мелкие неполадки в ее работе; определять качество кроя всех деталей и готового изделия; подготавливать изделия к примеркам; осуществлять самоконтроль в процессе выполнения производственной работы; правильно организовывать свое рабочее место; соблюдать правила охраны труда и внутреннего распорядка; соблюдать требования пожарной безопасности.

Выпускник лицея, училища должен знать ассортимент легкой одежды; способы и приемы выполнения ручных, машинных и утюжильных работ; требования, предъявляемые к их качеству; терминологию ручных, машинных и влажно-тепловых работ, условные обозначения и меловые знаки на деталях изделия после примерки; швейные материалы и их свойства; основные дефекты готового изделия, причины их возникновения, меры устранения; основы экономики труда и передовые методы его организации.

Глава I

ОСНОВЫ ТЕХНОЛОГИИ

Ручные работы

Инструменты и приспособления для ручных работ

К инструментам для ручных работ относятся ручные иглы, наперстки, ножницы, сантиметровая лента; к приспособлениям — манекен, лекала, колышек, булавки и т. д.

В процессе изготовления верхней женской одежды качество изделия, производительность труда рабочего, его работоспособность и настроение во многом зависят от правильного подбора инструментов и приспособлений. Подбирают инструменты и приспособления в соответствии с тканью, из которой изготавливают изделие, и видом выполняемых работ.

Ручные иглы должны быть острыми, упругими, неломкими, хорошо отполированными, с ушком достаточных размеров и без заусенцев. Иглы бывают различные по диаметру (толщине) и по длине, имеют ушко разной величины. В зависимости от длины и диаметра согласно требованиям ГОСТ 1170-54 иглы выпускают с 1-го до 12-й номер. Все иглы нечетных номеров длиннее, чем иглы четных номеров. Размеры и назначения игл указаны в таблице 1.

Портной верхней женской одежды

Таблица 1

Размеры и назначение игл

Номер иглы	Диаметр, мм	Длина, мм	Назначение
			Изготовление изделий из:
1	0,6	35	легких хлопчатобумажных, шелковых и шерстяных тканей
2	0,7	30	легких хлопчатобумажных, шелковых и шерстяных тканей, а также тканей средней толщины; трико, легких камвольных и т. п.
3	0,7	40	
4	0,8	30	тканей средней толщины — трико, легких камвольных и т. п.
5	0,8	40	
6	0,9	35	
7	0,9	45	
8	1,0	40	толстых тканей — бобрика, сукна и т. п.
9	1,0	50	
10	1,2	50	
11	1,6	75	изготовление мешков, погон и т. п.
12	1,8	80	

Иглы подбирают в зависимости от вида изделия, обрабатываемой ткани и выполняемой операции.

Соответственно иглам и обрабатываемым тканям следует подбирать и номера ниток.

Наперсток предназначен для предохранения пальца от укола при проталкивании иглы в ткань. Его надевают на средний палец правой руки. Наперстки бывают с донышком и без него. При выполнении ручных работ по изготовлению легкой женской и детской одежды пользуются наперстком с донышком, при изготовлении верхней одежды — наперстком без донышка.

Наперстки № 8, 10, 12 относятся к мужским, для женщин предназначены № 2, 3, 4, 5 (табл. 2).

Глава I. Основы технологии

Таблица 2

Основные размеры наперстков по номерам

Номер	Диаметр большой, мм	Диаметр малый, мм	Высота, мм
2	15	11	15—19
3	16	12	15—20
4	17	13	15—20
5	18	14	15—21
8	17	14	15—21
10	18	15	15
12	19	16	15

В массовом производстве, где процесс раскроя тканей механизирован, ножницы применяют главным образом для подрезки деталей или обрезки ниток. При изготовлении изделий по индивидуальным заказам ножницы применяют как для раскроя тканей, так и для подрезки деталей и других ручных операций.

Ножницы, применяемые в швейном производстве, выпускаются 8 номеров. Их подбирают в зависимости от выполняемой операции и обрабатываемой ткани.

В швейном производстве применяют ножницы разных номеров — от 1-го до 8-го. Ниже приводятся наименования операций и соответствующие им номера ножниц.

Наименование операции	Номер ножниц
Раскрой и подрезка пальтовых тканей в индивидуальном производстве	1
Раскрой и подрезка костюмных шерстяных и суконных тканей и обрезка крупных деталей верхнего платья	2
Подрезка деталей из тканей средней толщины	3

Портной верхней женской одежды

Наименование операции	Номер ножниц
Раскрой шерстяных плательных тканей	4
Подрезка деталей из легких шерстяных, шелковых и хлопчатобумажных тканей	5
Подрезка швов, неровностей деталей и т. п.	6, 7
Обрезка концов ниток в готовом изделии	8

Ножницы должны закрываться без резкого звука, а лезвия ножниц — одинаково хорошо резать по всей своей длине. Для обрезки концов ниток применяют специальные ножницы.

Сантиметровая лента представляет собой мягкую прорезиненную ленту с нанесенными на ней сантиметровыми и миллиметровыми делениями; она применяется для снятия мерок с фигуры человека и измерения деталей изделия.

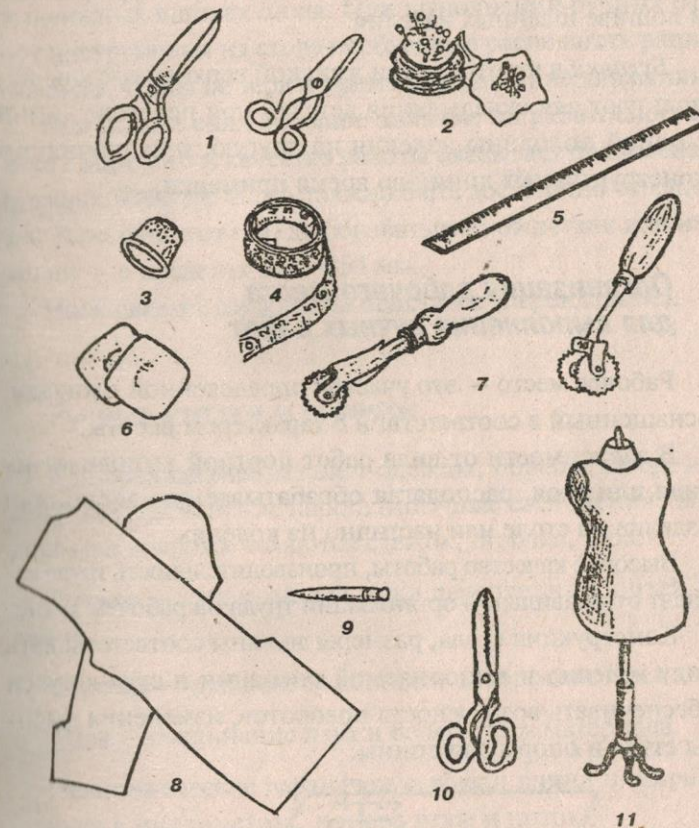
Резцы применяют для перенесения контура деталей с бумаги на ткань, с ткани на бумагу, а также для перенесения линий складок, вытачек, рельефов и т. п.

Лекала представляют собой детали изделия, вырезанные из картона. Различают лекала-эталоны, рабочие и вспомогательные.

Колышек применяют для выправления углов борта, воротника, петель различных фигурных швов, а также для удаления ниток.

Манекен используется для проверки правильности изготовления изделий как в процессе их обработки, так и в готовом виде.

Глава I. Основы технологии



Инструменты и приспособления для выполнения ручных работ:
1 — ножницы; 2 — иглы, булавки; 3 — наперсток; 4 — сантиметровая лента; 5 — линейка; 6 — мел; 7 — резец; 8 — лекала; 9 — колышек; 10 — ножницы с зубчатой нарезкой лезвия; 11 — манекен

Мелом наносят линии и знаки при раскрое и примерке.

Линейки в швейном производстве применяют при построении чертежей деталей изделий, а также при раскрое и пошиве швейных изделий.

Булавки в изготовлении женской верхней одежды используют для складывания деталей при переводе линий с одной половины изделия на другую, при уточнении конструктивных линий во время примерки.

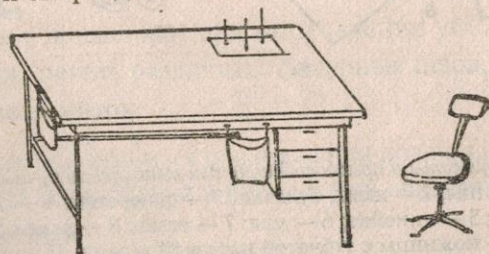
Организация рабочего места для выполнения ручных работ

Рабочее место — это участок определенной площади, оснащенный в соответствии с характером работы.

В зависимости от вида работ портной выполняет их сидя или стоя, располагая обрабатываемую деталь или изделие на столе или частично на коленях.

Высокое качество работы, производительность труда зависят от правильной организации труда на рабочем месте.

Конструкция стола, размеры должны соответствовать виду изделия и выполняемой операции и стул должен обеспечивать возможность поворотов, изменения высоты стула и опоры для спины.



Рабочее место для ручных работ

Поверхность стола должна быть хорошо отполированной. Справа на столе устанавливают подставку для бобин ниток. Инструменты для выполнения работ хранятся в выдвижных ящиках стола. При выполнении ручных работ инструменты на столе необходимо располагать рационально, чтобы не терять времени на лишние движения.

При работе сидя большое влияние на работоспособность портного и качество работы оказывает правильная посадка. Рабочее место должно быть достаточно освещено. Расстояние от глаз до обрабатываемой детали или изделия — в пределах 250—350 мм.

Ноги следует держать на подставке (перекладине).

Ручные стежки и строчки

Для соединения деталей одежды, обработки срезов широкое применение нашли ниточные соединения, элементами которых являются стежок, строчка, шов.

Стежок — законченный цикл переплетения нитей на ткани.

Строчка — ряд повторяющихся однородных стежков.

Шов — соединение двух и более слоев материала.

Технологические параметры строчки: длина и ширина стежка в миллиметрах, номера иглы и ниток.

Все стежки должны быть ровными и однородными, расстояние между стежками одинаковым как с лицевой, так и с изнаночной стороны. Технические условия выполнения ручных стежков указаны в табл. 3.

Таблица 3

Ручные стежки

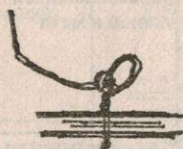
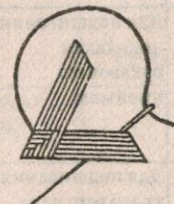
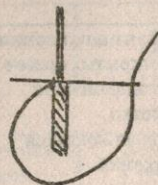
Название стежка	Рисунок	Технические условия выполнения	Практическое применение
Стежки временного назначения			
Сметочный прямой		Длина стежков от 5 до 25 мм, нитки х/б № 30—40	Для временного скрепления деталей (сметывание боковых и плечевых срезов и т. д.)
Сметочный косой		Выполняют под углом 30°, нитки х/б № 30—40. Длина стежка — 7—20 мм	При наметывании деталей с посадкой (наметывание подборов на полочки)
Копировальный		Высота петли от 2 до 7 мм, нитки х/б № 40—50. Частота стежков — 4—5 на расстоянии 50 мм	Для переноса линий на симметричные детали
Стежки постоянного назначения			
Обметочный		Длина стежка — 5—7 мм, ширина строки (расстояние от среза до прокола) 3—5 мм, нитки х/б № 40	Для обметывания срезов деталей с целью предохранения их от осыпания
Стачной		Длина стежков — 3—4 мм, нитки х/б № 40	Заменяет машинную строчку в тех местах, где выполнение машинной строчки затруднено

Окончание табл. 3

Название стежка	Рисунок	Технические условия выполнения	Практическое применение
Крестообразный		Длина стежка — 5—10 мм, ширина строчки — 4—7 мм, нитки х/б № 40, шелковые № 18, 33, 65	Для подшивания открытых срезов в изделиях из легко осыпающихся тканей
Потайной пошивочный		Длина стежков — 3—5 мм, нитки № 40—50, шелковые № 33, 65 или лавсан	Для подшивания подкладки рукавов по проймам
Косой пошивочный		Длина стежка в наружных строчках — 2—5 мм, во внутренних — 3—7 мм, нитки х/б № 20—40, шелковые № 18, 33, 65 или лавсановые	Для подшивания краев верхнего воротника из неосыпающихся тканей и меха
Петельный		Частота — 6—8 на 10 мм; шелк № 3, 7, шелковые нитки № 33, 18, х/б нитки № 10—20, для обметывания каркасных петель (отделочных) количество стежков 12—15 по 10 мм выполняют шелковыми нитками № 13—18	Для обметывания петель

Отделочные работы

- Закрепки бывают прямые и фигурные.



Прямые закрепки применяют для закрепления концов карманов, обметанных петель, для их выполнения прокладывают 3—4 продольные скрепляющие нитки, затем обвивают их поперечными стежками. Частота стежков — 7—10 на 10 мм. Длина закрепки — 3—15 мм.

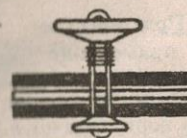
Фигурные закрепки применяют как отделочные, ставят в конце встречных складок. Выполняют по заранее намеченным линиям шелковыми нитками.

Воздушные нитяные петли являются разновидностью закрепок. Для их выполнения закрепляют нитку, образуя петлю, затем в петлю вводят нитку и затягивают. Применяют для закрепления отдельных деталей, для застежки.

- Пришивание пуговиц:



Пуговицы с двумя отверстиями пришивают 5—6 стежками, с четырьмя отверстиями — 3—4 стежками в каждое отверстие. Отделочные пуговицы пришивают вплотную к изде-



Пуговицы для застегивания пришивают на стойке, высота которой равна толщине края застегиваемой детали; для прочности пуговицы пришивают с подпуговицами, располагая их со стороны изнанки.

Металлические крючки и петли пришивают х/б нитками № 50—60, оставляя на поверхности только «носик» крючка и дужку петли, а места их пришивания чаще накрывают тканью.

Терминология ручных работ

Термин	Содержание работ	Практическое применение
Сметывание	Временное ниточное соединение двух и более деталей	Сметывание боковых, плечевых срезов и т. д.
Приметывание	Временное ниточное соединение мелкой детали с более крупной	Приметывание клапана к полочке и т. д.
Заметывание	Временное ниточное закрепление подогнутого края детали	Заметывание низа юбки, платья и т. д.
Вметывание	Временное ниточное соединение деталей по выпуклым или вогнутым линиям	Вметывание рукавов в проймы, воротника в горловину и т. д.

Портной верхней женской одежды

Термин	Содержание работ	Практическое применение
Выметывание	Временное ниточное закрепление обтачных краев деталей с целью придания им определенной формы	Выметывание клапана, борта, воротника и т. д.
Наметывание	Временное ниточное соединение деталей путем наложения одной на другую	Наметывание накладных карманов на полочки и т. д.
Обметывание	Ниточное закрепление срезов деталей с целью предохранения от осыпания	Обметывание срезов юбки, брюк, блузы
Подшивание	Закрепление подогнутого края детали потайными подшивочными стежками	Подшивание низа юбки, блузы и т. д.
Пришивание	Прикрепление фурнитуры к изделию	Пришивание пуговиц, крючков, петель, кнопок и т. д.

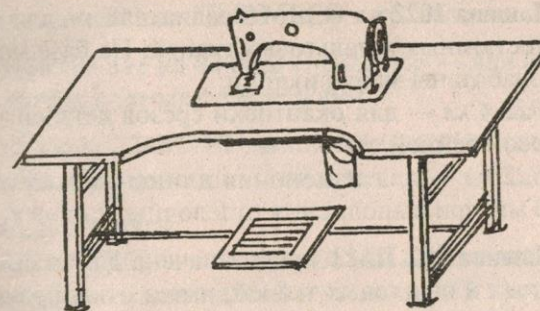
Машинные работы

Организация рабочего места для выполнения машинных работ

На рабочем месте для выполнения машинных работ устанавливают стол с индивидуальным приводом, винтовым стулом.

На столе устанавливают головку швейной машины, укрепляют специальное оборудование для намотки ниток на шпульку, бобинодержатели. На педали машины закрепляют резиновый коврик. Электродвигатель включают нажатием на пусковую кнопку выключателя.

Глава I. Основы технологии



Рабочее место для машинных работ

Выполняя работы, швея должна сидеть напротив игловодителя, чтобы видеть все движущиеся части машины, следить за положением рук. Рабочее место должно быть достаточно освещено.

Площадь рабочей поверхности стола определяется размером оборудования, приспособлений и видом обрабатываемых деталей.

Закончив работу, необходимо убрать рабочее место. Все машинные рабочие места оборудуются защитными устройствами, согласно правилам техники безопасности.

Оборудование для выполнения машинных работ

Швейная машина — основной вид оборудования. Все швейные машины, применяемые при изготовлении одежды, разделяют на универсальные (общего назначения), специальные (определенного назначения) и полуавтоматы.

К швейным машинам общего назначения относятся машины для стачивания хлопчатобумажных, шерстяных и др. тканей челночным стежком.

● Машина 1022 кл ОЗЛМ предназначена для стачивания костюмных и пальтовых тканей. На базе машины 1022 разработаны модификации:

- ✧ 1022-4 кл — для окантовки срезов деталей пальто косой бейкой.
- ✧ 1822 кл — для изменения длины стежка от 5 до 10 мм при выполнении отделочных строчек.

● Машина 862 ПМЗ предназначена для стачивания костюмных и пальтовых тканей, имеет отклоняющуюся вдоль строчки иглу для получения беспосадочного шва.

На базе машины 862 разработана модификация 2862 кл, которая снабжена верхней и нижней зубчатой рейками для стачивания трудно продвигающихся в процессе пошива тканей.

● Машина 302 кл ПМЗ применяется для втачивания рукавов в проймы изделия, снабжена устройством для посадки верхнего слоя материалов.

● Машина 241 кл ПМЗ применяется для разметывания пройм изделия.

● Машина 2222 кл ПМЗ применяется для сметочных, выметочных работ; выполняет однострочную строчку цепного переплетения, которая легко удаляется.

● Машины для обметывания срезов деталей с целью предохранения от осыпания:

- ✧ 851 кл ПМЗ — двухниточная строчка.
- ✧ 51-А кл ПМЗ — двух- и трехниточная строчка.
- ✧ 229 кл — «Текстима» (Германия) — трехниточные стачивающе-обметочные строчки.
- и 231 кл
- ✧ 408-АМ кл — РЗЛМ — стачивание осуществляется двухниточной строчкой цепного переплетения, а обметывание — двухниточной цепной краеобметочной строчкой.
- и 508-М кл

● Машина 876 кл ПМЗ — для изготовления шлевок.

● Машина 811 кл фирмы «Минерва» — для выметывания петель прямых с закрепками.

● Машина 73401-РЗ выполняет петли с глазком и закрепкой в конце петли или без нее.

● Полуавтоматы:

- ✧ 260 кл ПМЗ — для соединения внутреннего среза подборта с подкладкой и утепляющей прокладкой в женских зимних пальто.
- ✧ 596-М кл ОЗЛМ — для притачивания обтачек и разрезания кармана в рамку.

Средства малой механизации

Приспособления малой механизации позволяют улучшить качество изготовления швейных изделий и повысить производительность труда, снизить затраты времени на выполнение операций.

Все приспособления малой механизации для производства швейных изделий объединены в шесть групп:

I группа — направляющие приспособления (линейки-ограничители, лапки для выполнения отделочных строчек без подгибания деталей).

II группа — приспособления для подгибки края детали.

III группа — приспособления для соединения нескольких деталей с одновременным срезом (кроме окантовывателей); для выполнения запошивочных швов, для настрачивания полоски материала с одновременным подгибанием срезов; для сборки съемных поясов, хлястиков.

IV группа — приспособления для окантовывания открытых срезов.

V группа — приспособления для пришивания фурнитуры.

VI группа — приспособления и устройства, улучшающие условия труда при выполнении машинных работ.

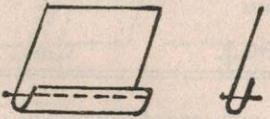
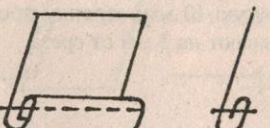
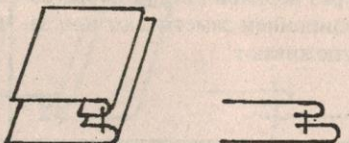
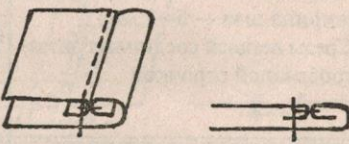
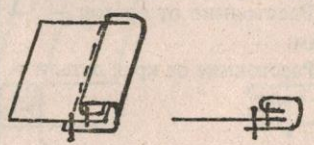
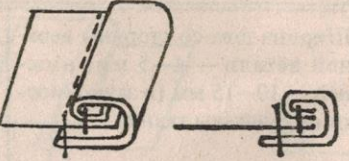
Машинные швы

Наименование шва	Рисунок, схематическое изображение
Соединительные швы	
<i>Стачной:</i>	
вразутюжку	
взаутюжку	
на ребро	
<i>Настрочной:</i>	
с открытыми срезами	
с одним закрытым срезом	

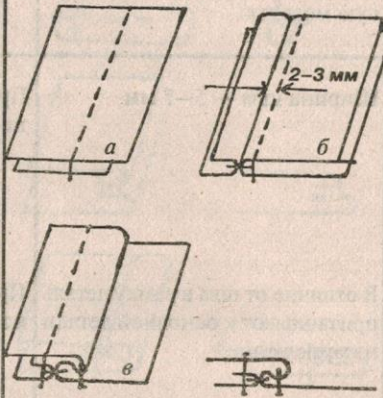
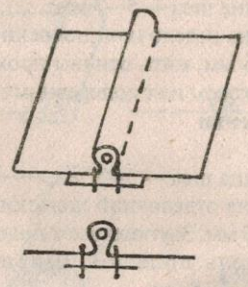
Технические условия выполнения	Практическое применение
Ширина шва: 5—15 мм 10—15 мм Ширина шва зависит от осыпаемости ткани. Припуски швов раскладывают в обе стороны и закрепляют утюгом. Припуски швов отгибают в одну из сторон и закрепляют утюгом 5—7 мм Припуски швов приутюживают, не отгибая	Для соединения боковых, плечевых срезов и т. д. Для соединения основных деталей изделия При обтачивании борта и т. д.
Ширина шва определяется шириной отделочной строчки плюс 5—7 мм Нижнюю деталь выпускают относительно верхней на ширину отделочной строчки плюс 5—7 мм	Для соединения плечевых, боковых срезов и т. д. Для соединения кокеток, основных деталей изделия

Наименование шва	Рисунок, схематическое изображение
Расстрочной	
Накладной: с открытыми срезами	
с одним закрытым срезом	
Встык	
Двойной	
Запошивочный	

Технические условия выполнения	Практическое применение
Ширина шва определяется шириной отделочной строчки плюс 5—7 мм	Для соединения средних срезов спинки и т. д.
величина захода одной детали на другую 10 мм; строчку прокладывают на 5 мм от среза	Для соединения частей деталей приклада
срез верхней детали перед соединением заметывают или заутюживают	Для соединения кокеток с основными деталями
Ширина полоски — 20—25 мм, ширина шва — 5—7 мм. Срезы деталей соединяют зигзагообразной строчкой	Для соединения частей делают приклады в изделиях из тонких тканей
Ширина швов: 1. Расстояние от срезов — 3—4 мм; 2. Расстояние от края детали — 5—7 мм	Для соединения деталей подкладки кармана и т. д.
Ширина шва со стороны верхней детали — 4—5 мм, нижней — 10—15 мм (в зависимости от толщины ткани)	Для соединения срезов основных деталей рабочей одежды и т. д.

Наименование шва	Рисунок, схематическое изображение
Краевые швы	
<i>Вподгибку:</i>	
с открытым срезом	
с закрытым срезом	
<i>Обтачной:</i>	
в кант, в рамку	
в сложную рамку	
<i>Окантовочный:</i>	
с открытым срезом	
с закрытым срезом	

Технические условия выполнения	Практическое применение
ширина строчки от подогнутого края — 2—10 мм (по модели) срез подгибают дважды: 1) на 7—10 мм; 2) на величину, предусмотренную моделью	При обработке низа изделия, низа рукава в изделиях с подкладкой; то же без подкладки
Ширина шва — 5—7 мм	При обтачивании клапана, борта; обработке карманов
В отличие от шва в рамку деталь притачивают к основной детали незаутюженной	При обработке боковых карманов
Ширина шва — 5—7 мм; ширина отделочной полоски — 20—25 мм, нить основы проходит в косом или поперечном направлении	При обработке внутренних срезов подбортов
Ширина шва — 5—8 мм, ширина отделочной полоски — 30—35 мм. Заутюживают полоску вдоль пополам. Ширина шва — 5—8 мм	Для отделки срезов деталей в изделиях без подкладки

Наименование шва	Рисунок, схематическое изображение
Отделочные швы	
С кантом	
Вытачной рельефный	
Вытачной рельефный шов со шнуром с подложенной полоской ткани	

Технические условия выполнения	Практическое применение
Ширина отделочной полоски — 10—20 мм, зависит от ширины канта в готовом виде. Ширина шва — 7—10 мм	Для отделки изделия
Для выполнения шва необходима дополнительная полоска из основной ткани или одинаковой по толщине; а — притачивают полоску по заранее намеченной рельефной линии; б — полоску отгибают в сторону и прокладывают строчку на 2—3 мм по основной детали; в — шов заутюживают на сторону и прокладывают отделочную строчку	Для получения рельефной линии на целой детали
Шов выполняют на универсальной машине с применением однорожковой лапки для застрачивания шнура (с пазом в подошве)	Для отделки деталей изделия

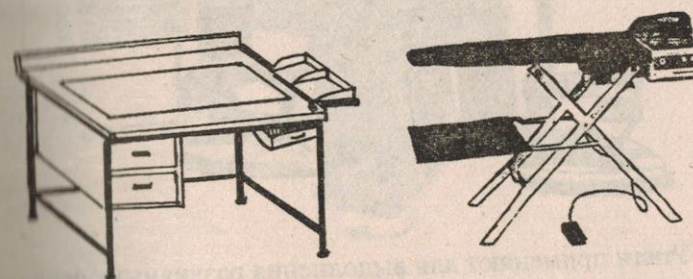
Терминология машинных работ

Термин	Содержание работ	Практическое применение
Стачивание	Соединение двух и более деталей, примерно равных по величине, по срезам машинной строчкой	Стачивание боковых, плечевых срезов и т. д.
Притачивание	Соединение мелкой детали с более крупной	Притачивание клапана к полочкам и т. д.
Обтачивание	Соединение двух деталей по срезам с последующим вывертыванием их на лицевую сторону	Обтачивание лацкана, борта, воротника и т. д.
Втачивание	Соединение двух деталей по овалному контуру	Втачивание рукава в пройму, воротника в горловину и т. д.
Настрачивание	Соединение двух деталей путем наложения одной на другую машинной строчкой	Настрочить кокетку, накладные карманы и т. д.
Расстрачивание	Закрепление припусков шва, складки машинной строчкой	Расстрачивание швов спинки, швов рукавов и т. д.
Застрачивание	Закрепление подогнутого края детали машинной строчкой	Застрачивание низа изделия, рукава и т. д.
Окантовывание	Обработка срезов деталей окантовочным швом	Окантовывание внутреннего среза подборта, срезов деталей и т. д.
Выстегивание	Соединение двух и более деталей сквозными или потайными строчками на отдельных участках или по всей площади	Выстегивание подкладки в пальто зимнем

Влажно-тепловые работы

Организация рабочего места

Для выполнения утюжительных работ устанавливают стол таких размеров, чтобы изделие или обрабатываемая деталь полностью размещались на нем.



Рабочее место для влажно-тепловых работ

Стол обтягивают сукном и парусиной. С правой стороны стола устанавливают металлическую подставку для утюга. Утюжительное рабочее место оснащают различными приспособлениями, которые способствуют улучшению качества обработки. Операции влажно-тепловой обработки выполняют, стоя на резиновом коврике. Перед началом работы следует проверить исправность электропроводки. По окончании работы вилку электроутюга необходимо выключить из электросети.

Оборудование для влажно-тепловой обработки

Основным оборудованием влажно-тепловых работ являются утюги, прессы с различными подушками, отпариватели и паровоздушные манекены.



Утюги

Утюги применяют для выполнения различных операций влажно-тепловой обработки как в процессе изготовления, так и при окончательной отделке изделия. Они подразделяются на легкие, средние и тяжелые, весом от 1 до 10 кг. При изготовлении верхней одежды наибольшее применение получили утюги весом от 4 до 8 кг. В зависимости от характера нагревания утюги бывают паровые, электрические и пароэлектрические.

Для регулировки нагрева утюга в корпусе расположен терморегулятор, который поддерживает постоянную температуру нагрева.

Прессы применяют для различных трудоемких операций влажно-тепловой обработки, что позволяет значительно увеличить производительность труда и повысить качество обработки.

В зависимости от усилий прессования различают прессы: легкие (до 1000 кгс); средние (2000—2500 кгс); тяжелые (с усилием прессования 5000 кгс и выше).



Пресс

Нагрев верхней подушки — комбинированный (паром и электрообогрев). Нагрев нижней подушки — паром. Температура нагрева подушек зависит от обрабатываемых тканей.

Паровоздушный манекен предназначен для окончательной влажно-тепловой обработки плечевых швейных изделий.

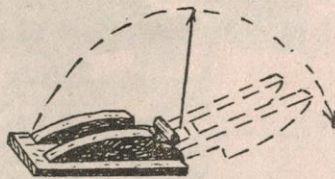
Приспособления для влажно-тепловых работ

Для улучшения качества при выполнении влажно-тепловых работ применяют **колодки**, формы и размеры которых должны соответствовать выполняемым на них операциям.

Наиболее распространенные колодки:



для разутюживания плечевых швов и шва втачивания воротника



для разутюживания швов рукавов



для разутюживания швов обтачивания борта



универсальная

Пульверизаторы — увлажнители ткани.

Протюжильник — кусок льняной ткани, предохраняющей поверхность детали или изделия от лас и опалов.

Термофиксация деталей

Термофиксация (дублирование) — соединение прокладочных материалов с односторонним покрытием клея с деталями изделия с помощью пресса или утюга.

Для сохранения формы и придания большей упругости поясам, краям шлиц, разрезам и другим деталям используют клеевые прокладочные материалы.

Флизелин, прокламелин — нетканые прокладочные материалы, состоящие из химических или натуральных волокон, проклеенных клеевым веществом.

Клеевая паутинка — клеевой нетканый материал с двусторонним покрытием клея, применяется для закрепления низа изделия.

При этом необходимо соблюдать ряд требований:

- ❖ правильно располагать прокладки относительно срезов основной детали;
- ❖ детали из прокладочных материалов выкраивают уже основных деталей на 3—5 мм, чтобы обрезные края прокладки входили в швы соединения на 1—2 мм;
- ❖ направление нитей основы клеевой прокладки должно строго совпадать с нитью основы основной детали;
- ❖ на деталях не должно быть заминов;
- ❖ соблюдать режим склеивания (температура нагрева пресса, утюга; степень увлажнения, давление утюга, время воздействия);
- ❖ нарушение режимов термофиксации может привести к образованию пузырей на дублированных деталях, изменению структуры и линейных размеров детали.

Терминология влажно-тепловых работ

Термин	Содержание работ	Практическое применение
Приутюживание	Уменьшение толщины швов, сгибов, складок и краев деталей	Приутюживание бортов, воротников, низа и т. д.
Заутюживание	Закрепление подогнутых краев деталей, припусков на швы в одну сторону	Заутюживание среднего шва спинки, боковых швов и т. д.
Разутюживание	Раскладывание припусков шва, складок в разные стороны и закрепление в таком положении	Разутюживание боковых, плечевых швов, швов обтачивания борта и т. д.
Сутюживание	Сокращение краев или отдельных участков деталей изделия для получения выпуклости на смежном участке или удалении слабины, посадки	Сутюживание полочек для образования выпуклости в области груди; слабины в концах вытачек и т. д.
Оттягивание	Удлинение края или участка детали для получения вогнутой или выпуклой формы	Оттягивание передних краев верхних половинок рукавов, нижних воротников и т. д.
Проутюживание	Удаление заминов, заломов на обработанных узлах, деталях	Проутюживание готовых рукавов, верха и подкладки перед их соединением и т. д.
Отутюживание	Удаление заминов и помпестей при окончательной утюжке деталей изделий	Окончательная утюжка изделий

Термин	Содержание работ	Практическое применение
Отпаривание	Удаление блеска (лас), возникшего в результате приутюживания	Отпаривание деталей и изделия
Декатировка	Обработка деталей паром с целью уменьшения усадки при дальнейшей обработке	Приутюживание подбортов, верхних воротников и других деталей с целью их предварительной усадки
Дублирование	Соединение прокладок с односторонним покрытием клея с деталями изделия	Дублирование полочек верха и т. д.

Ассортимент швейных изделий

Одежда — это совокупность покровов, частично или полностью закрывающих тело человека.

Ассортимент одежды — совокупность изделий различных видов и назначения, выпускаемых промышленностью для удовлетворения потребительского спроса.

По классификации, принятой в швейной промышленности, современная одежда подразделяется на два класса: одежда бытовая и одежда производственная.

Класс бытовой одежды подразделяется на подклассы: одежда верхняя, костюмно-плательные изделия, нательное белье, постельные изделия, корсетные изделия и головные уборы.

Подклассы делятся на группы по предметному назначению изделий:

- ♦ *верхняя одежда* — пальто, полупальто, пальто зимнее, плащ, куртка и т. д.;
- ♦ *костюмно-плательные изделия* — платье, блуза, юбка, жакет, пиджак, брюки и т. д.;
- ♦ *нательное белье* — пижама, сорочка, купальник и т. д.

Группы изделий образуют подгруппы по половозрастному признаку — женские, мужские, для девочек и мальчиков старшего, школьного, дошкольного возраста.

Бытовая одежда подразделяется:

- ♦ *на виды по сезонному признаку* — демисезонная, зимняя, летняя;
- ♦ *на типы* — повседневная, спортивная, домашняя, торжественная.

Верхнюю женскую одежду различают: *по виду волокна материала, из которого она изготовлена*, — одежда из искусственных, шерстяных или синтетических материалов.

Виды верхней женской одежды имеют разновидности в зависимости от модели изделия, определяемой его формой, силуэтом, покроем рукавов, воротников и т. д.

Одежда *производственная* — одежда для носки в производственных условиях различных отраслей народного хозяйства.

К классу производственной одежды относят специальную и форменную одежду.

Специальная одежда — это производственная одежда, предназначенная для защиты от вредных влияний про-

изводственной среды. Основные виды специальной одежды: комбинезоны, куртки, брюки, плащи и т. д.

Форменная одежда — это одежда, информирующая о ведомственной или производственной принадлежности человека, который ее носит.

По целевому назначению различают *повседневную* одежду и одежду для *торжественных случаев*.

Повседневная одежда — это одежда, используемая ежедневно.

Торжественная одежда — это одежда для различных праздников.

Одной из тенденций развития ассортимента женской верхней одежды является стремление к ее универсальности. Слово «универсальный» означает «предназначенный для широкого использования». Следовательно, универсальная одежда — это одежда широкого назначения; форма, материал и отделка такой одежды позволяют путем применения украшений, съемных отделок и т. п. изменить целевое назначение изделия.

Одежда женская выпускается трех возрастных групп — младшая, средняя, старшая и четырех полнот — 1, 2, 3, 4-й.

При товарообмене одеждой между европейскими странами пользуются стандартами размеров.

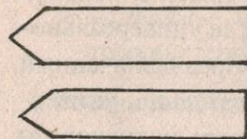
Размерные показатели изделий для женщин на товарном ярлыке обозначаются полными величинами роста, обхвата груди и обхвата бедер.

Глава II

ОБРАБОТКА ОТДЕЛЬНЫХ ДЕТАЛЕЙ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Обработка хлястика

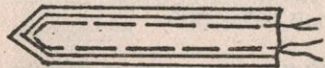
Для обработки хлястика необходимы следующие детали:



- 1) хлястик — из основной ткани — 1 деталь;
- 2) подкладка хлястика из подкладочной ткани — 1 деталь.

Подкладку выкраивают уже верха на 4—5 мм.

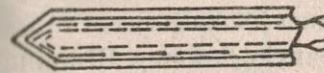
1. Сметать хлястик с подкладкой.



Хлястик и подкладку складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы и сметывают со стороны основной ткани с посадкой в углах, отступив от срезов на 5—6 мм.

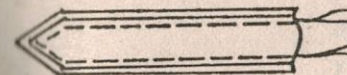
Глава II. Обработка отдельных деталей швейных изделий

2. Обтачать хлястик.

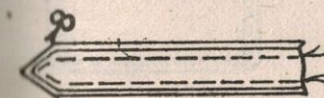


Хлястик обтачивают по подкладке швом шириной 5—6 мм.

3. Удалить нитки сметывания.



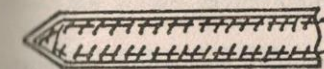
4. Подрезать припуски на шов.



Припуски на шов в углах подрезают, оставляя 2—3 мм.

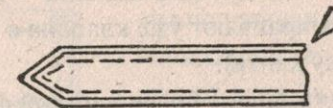
Хлястик вывертывают на лицевую сторону, выправляя углы.

5. Выметать хлястик.

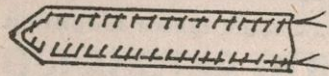


Хлястик выметывают со стороны подкладки, отступив от края на 7 мм, ручными стежками длиной 10—15 мм, выпуская кант шириной 2—3 мм.

6. Приутюжить выметанный хлястик.

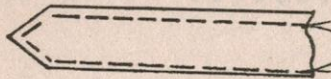


7. Прострочить хлястик.

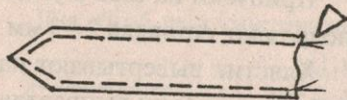


С лицевой стороны хлястика прокладывают отделочную строчку. Ширина строчки зависит от модели.

8. Удалить стежки выметывания хлястика.

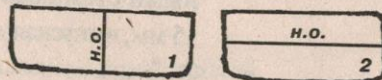


9. Приутюжить хлястик в готовом виде.



Обработка клапана

Для обработки клапана необходимы следующие детали:



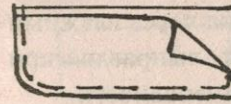
1) клапан-верх — 2 детали.

2) подклапан — подкладка клапана — 2 детали.

Подклапан выкраивают уже клапана с трех сторон на 2—3 мм (ширину канта).

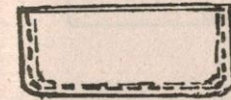
Для придания клапану более жесткой формы его дублируют тканью с односторонним клеевым покрытием.

1. Сметать клапан с подклапанами.



Клапан складывают с подклапанами лицевыми сторонами внутрь, срезы уравнивают и сметывают со стороны основной ткани прямыми стежками длиной 8—10 мм с посадкой в углах, длину стежка уменьшают до 5 мм на углах.

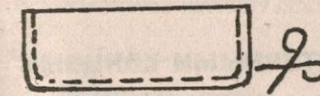
2. Обтачать клапан.



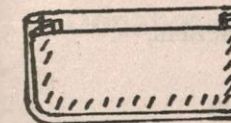
Клапан обтачивают со стороны подклапана швом шириной 5 мм.

3. Удалить стежки сметывания клапана с подклапаном.

4. Подрезать швы в углах клапана, оставляя припуск 2—3 мм, и вывернуть клапан на лицевую сторону.

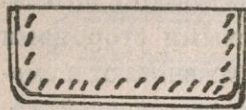


5. Выметать клапан.



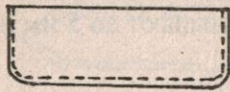
Клапан выметывают со стороны подклапана ручными косыми стежками длиной 6—8 мм, отступая от края на 5—7 мм и образуя кант из основной ткани шириной 2 мм.

6. Приутюжить клапан после выметывания.



Клапан приутюживают со стороны подклапана через влажный проутюжильник, выправляя при этом углы и все неровности.

7. Прострочить клапан с лицевой стороны.



С лицевой стороны клапана прокладывают отделочную строчку. Ширина строчки зависит от модели.

8. Удалить стежки выметывания клапана.

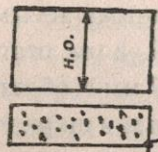
9. Приутюжить клапан в готовом виде.

10. Наметить ширину клапана в готовом виде.

На клапане со стороны подклапана намечают линию притачивания клапана к полочке (переду).

Обработка листочки с втачными концами

Для обработки листочки необходимы следующие детали:

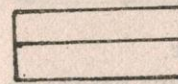


1) листочка-верх — 1 деталь;

2) прокладка — 1 деталь.

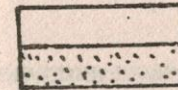
Прокладку выкраивают из ткани с односторонним покрытием клея (флизелин, дублерин, прокламелин).

1. Наметить среднюю линию на листочке.



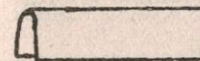
Среднюю линию намечают со стороны изнанки вдоль ее длины, которая делит листочку пополам (на наружную и внутреннюю части).

2. Продублировать листочку.



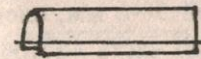
На наружную часть листочки с изнаночной стороны накладывают клеевой стороной вниз прокладку. Увлажняют прокладку и соединяют с помощью утюга.

3. Заутюжить листочку.



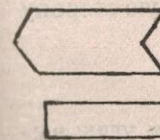
Листочку перегибают по средней линии изнаночной стороной внутрь и заутюживают через увлажненный проутюжильник.

4. Наметить ширину листочки.



На листочке с внутренней стороны намечают линию притачивания листочки к полочке (переду).

Обработка листочки с настрочными концами



Для обработки листочки необходимы следующие детали:

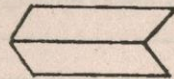
1) листочка-верх — 1 деталь;

2) прокладка — 1 деталь.

Портной верхней женской одежды

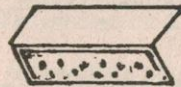
Прокладку выкраивают из ткани с односторонним покрытием клея (флизелин, дублерин, прокламелин).

1. Наметить среднюю линию на листочке.



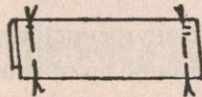
Среднюю линию намечают со стороны изнанки вдоль ее длины, которая делит листочку пополам (на наружную и внутреннюю части).

2. Продублировать листочку.



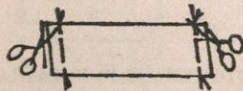
На наружную часть листочки с изнаночной стороны накладывают клеевой стороной вниз прокладку. Увлажняют прокладку и соединяют с помощью утюга.

3. Обтачать боковые стороны листочки.



Листочку перегибают по средней линии лицевой стороной внутрь, боковые срезы обтачивают швом шириной 5—6 мм, следя, чтобы наружная часть листочки была шире внутренней на ширину канта по боковым сторонам.

4. Подрезать припуски швов в углах.

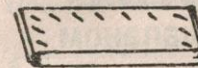


Припуски швов в углах подрезают, оставляя 2—3 мм. Листочку вывертывают на лицевую сторону.

5. Выметать листочку.

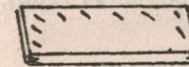
Боковые стороны и углы выправляют, затем листочку выме-

Глава II. Обработка отдельных деталей швейных изделий



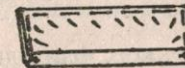
тывают ручными косыми стежками на расстоянии 6—7 мм от края, образуя кант по боковым сторонам шириной 2—3 мм, длина стежков 7—8 мм.

6. Приутюжить листочку.



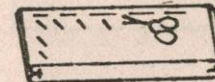
Листочку приутюживают с внутренней стороны через увлажненный проутюжильник, выправляя и выравнивая все края.

7. Проложить отделочную строчку.

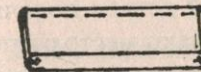


По краю с лицевой стороны прокладывают отделочную строчку (ширина зависит от модели).

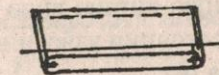
8. Удалить стежки выметывания.



9. Приутюжить листочку в готовом виде.

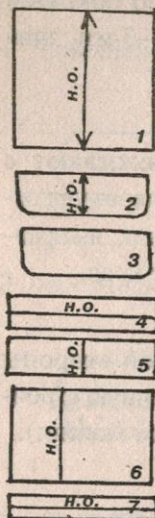


10. Наметить ширину листочки.



На листочке с внутренней стороны намечают линию притачивания листочки к переду (полочке).

Последовательность обработки прорезного кармана с клапаном

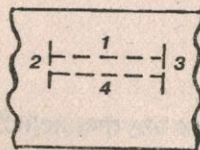


Детали края кармана:

- 1) основная деталь перед (полочка) — верх — 1 деталь;
- 2) клапан — верх — 1 деталь;
- 3) подклапан — подкладочная ткань — 1 деталь;
- 4) обтачка — верх — 1 деталь;
- 5) подзор — подкладочная ткань — 1 деталь;
- 6) подкладка кармана — подкладочная ткань — 1 деталь;
- 7) долевик (бязь, коленкор, флизелин, прокламелин) — 2 детали.

Сборка кармана

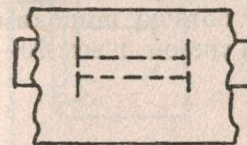
1. Наметить место расположения кармана.



На основной детали полочке (перед) — намечают место расположения кармана тремя линиями: одной долевой (1) и двумя поперечными (2—3). Затем намечают вспомогательную линию вниз от долевой на расстоянии удвоенной ширины канта (4).

● **Перед** — передняя деталь швейного изделия, цельнокрое-ная или состоящая из частей (полочек).

2. Проложить долевик.

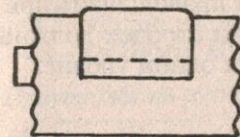


С изнаночной стороны полочки (переда) приметывают долевик, середину долевика совмещают с линией намелки кармана прямыми сметочными стежками или прокладывают с помощью утюга, если долевик из ткани с односторонним покрытием клея.

● В изделиях с дублированными полочками долевика не прокладывают.

3. Обработать клапан.

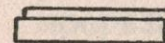
4. Притачать клапан.



Клапан накладывают на лицевую сторону основной детали, совмещая меловую линию на клапане с меловой линией на переде, приметывают и притачивают, закрепляя в начале и конце строчки.

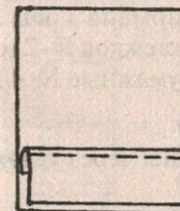
● Клапан можно заколоть булавками, располагая их перпендикулярно линии притачивания клапана.

5. Заутюжить обтачку.



Обтачку перегибают в сторону изнанки на 1/3 ширины и заутюживают вдоль.

6. Настрочить подзор на подкладку кармана.



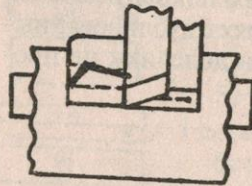
На один конец подкладки накладывают подзор, совмещая обрезные края подзора и подкладки. Нижний срез подзора подгибают внутрь на 5 мм и настрочивают на 1 мм от подогнутого края.

7. Притачать обтачку к подкладке кармана.



К другому концу подкладки притачивают обтачку широким заутюженным срезом, швом 70—100 мм.

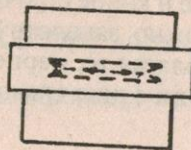
8. Притачать обтачку с подкладкой и подзором к переду (полочке).



Обтачку с подкладкой и подзором притачивают к основной детали (переду), совмещая заутюженный сгиб обтачки со вспомогательной меловой линией, ширина шва — 5—7 мм, в концах строчки ставят закрепки.

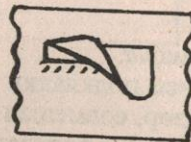
● Со стороны долевика проверяют правильность притачивания клапана и обтачки. Линии строчек должны быть параллельны и заканчиваться на одном уровне.

9. Разрезать вход в карман.



Полочку по линии входа в карман разрезают со стороны изнанки, посередине между строчками, начиная от середины и не доходя 10 мм до конца разреза кармана, делают подрезы под углом, не доходя до строчек 1—2 мм.

10. Выметать рамку кармана.

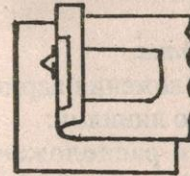


Обтачку с подкладкой и припуски шва притачивания клапана вывертывают наизнанку и выметывают рамку кармана косыми стежками. Длина стежков 5—7 мм. Нитки хлопчатобумажные № 40.

11. Влажно-тепловая обработка кармана.

Приутюжить карман с лицевой стороны через увлажненный проутюжильник.

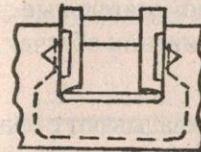
12. Закрепить концы кармана.



Подкладку с подзором складывают со швом притачивания клапана и прокладывают строчку в шов притачивания клапана, закрепляют концы кармана двойной машинной строчкой.

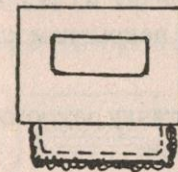
13. Удалить стежки выметывания рамки кармана.

14. Стачать подкладку кармана.



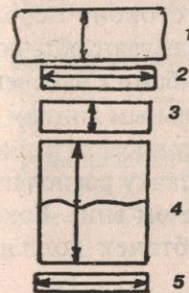
Подкладку стачивают с трех сторон, закругляя в углах, ширина шва — 10 мм, при стачивании подкладки в верхней части расстояние между строчками стачивания боковых сторон должно быть на 5 мм шире, чем длина клапана (чтобы клапан свободно располагался в кармане). Частота стежков — 3—4 в 10 мм. Нитки хлопчатобумажные № 40.

15. Приутюжить готовый карман.



Готовый карман приутюживают со стороны изнанки, затем с лицевой стороны через проутюжильник, выправляя неровности клапана и края кармана.

Последовательность обработки прорезного кармана в рамку

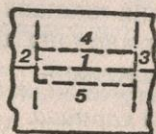


Детали кроя кармана:

- 1 — основная деталь (перед) — 1 деталь;
- 2 — обтачка — верх — 2 детали;
- 3 — подзор — верх — 1 деталь;
- 4 — подкладка кармана — 1 деталь из 2 частей;
- 5 — долевик — 1 деталь.

Сборка кармана

1. Наметить место расположения кармана.



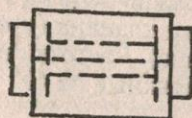
Место расположения кармана намечают пятью линиями:

1-я — место расположения кармана;

2—3-я — линии, ограничивающие вход в карман;

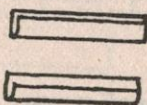
4—5-я — вспомогательные линии для притачивания обтачек.

2. Проложить долевик.



Долевик прокладывают с изнаночной стороны, совмещая середину долевика с линией места расположения кармана, приметывают или прокладывают с помощью утюга, если долевик из тканей с односторонним покрытием клея.

3. Заутюжить обтачки.



Верхнюю обтачку заутюживают вдоль пополам.

Нижнюю обтачку заутюживают вдоль 1/3 ширины.

4. Притачать обтачки.



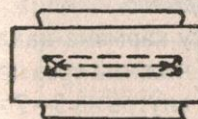
На лицевую сторону переда (полочки) накладывают обтачки, располагая их сгибами к намеченным вспомогательным линиям, а срезами в сторону прорези кармана. Нижнюю обтачку располагают коротким срезом вниз. Боковые стороны обтачек должны

заходить за концы карманов на 15—20 мм с каждой стороны. Притачивают обтачки швом шириной 5—7 мм от сгиба в зависимости от ширины рамки. Начало и конец строчки закрепляют.

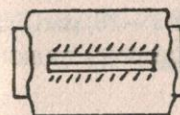
Со стороны долевика проверяют правильность притачивания обтачек. Линии строчек должны быть параллельны и заканчиваться на одном уровне.

5. Разрезать вход в карман.

Полочку (перед) разрезают между строчками со стороны долевика. Начиная от середины, на расстоянии 10 мм от концов разреза кармана, делают подрезы под углом, не доходя до строчек 1—2 мм. Обтачки вывертывают наизнанку.



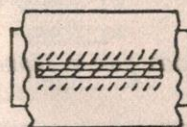
6. Выметать рамку кармана.



Края обтачек выправляют так, чтобы они соединялись встык. Выметывают верхнюю и нижнюю стороны кармана косыми стежками длиной 5—7 мм. Нитки хлопчатобумажные № 40.

7. Сметать сгибы обтачек.

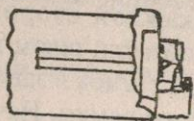
8. Влажно-тепловая обработка кармана.



Приутюживают карман с лицевой стороны через увлажненный проутюжильник, выправляя рамку.

Портной верхней женской одежды

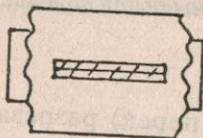
9. Закрепить концы кармана.



Подтягивают рамки кармана по длине, выправляют углы и скрепляют их с обтачками двойной машинной строчкой.

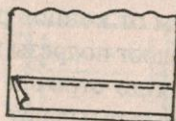
10. Удалить нитки выметывания.

11. Влажно-тепловая обработка кармана.



Приутюживают карман с лицевой стороны через увлажненный проутюжильник.

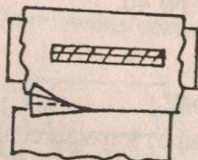
12. Настрочить подзор на подкладку кармана.



На подкладку кармана накладывают подзор, нижний срез подзора подгибают внутрь на 5—7 мм и настрочивают на 1—2 мм от сгиба. Верхние срезы подзора и подкладки должны совпадать.

В изделиях из плотных тканей подзор притачивают к подкладке швом шириной 7—10 мм. Шов заутюживают в сторону подкладки кармана.

13. Притачать подкладку кармана к нижней обтачке.

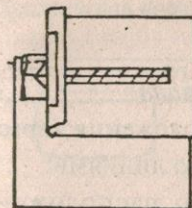


Срез подкладки кармана без подзора притачивают к нижней обтачке, складывая их лицевыми сторонами внутрь, ширина шва 7—10 мм.

14. Притачать подкладку кармана с подзором к верхней обтачке.

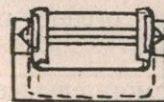
Срез подкладки кармана складывают со срезом верхней обтач-

Глава II. Обработка отдельных деталей швейных изделий



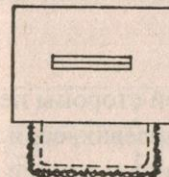
ки, лицевыми сторонами внутрь. Подкладку кармана расправляют, не допуская перекосов, и притачивают со стороны изнанки полочки на расстоянии 1—2 мм от шва притачивания верхней обтачки.

15. Стачать подкладку кармана.



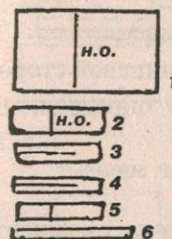
Подкладку кармана стачивают с трех сторон, закругляя в концах. Ширина шва — 10 мм. Нитки х/б. Частота стежков — 3—4 в 10 мм.

16. Влажно-тепловая обработка кармана.



Карман приутюживают с изнаночной, а затем с лицевой стороны через увлажненный проутюжильник.

Последовательность обработки кармана с клапаном и двумя обтачками

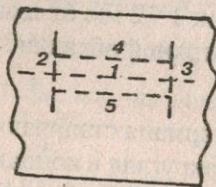


Для обработки кармана необходимы детали:

- 1 — основная деталь — 1 деталь;
- 2 — клапан — 1 деталь;
- 3 — подкладка клапана — 1 деталь;
- 4 — обтачки — 2 детали;
- 5 — подзор — 1 деталь;
- 6 — долевик — 1 деталь.

Сборка кармана

1. Наметить место расположения кармана.



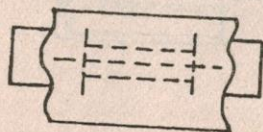
Место расположения кармана намечают пятью линиями:

1-я — место расположения кармана;

2—3-я — линии, ограничивающие вход в карман;

4—5-я — вспомогательные линии, наносят на расстоянии, равном удвоенной ширине рамки в готовом виде.

2. Проложить долевик.

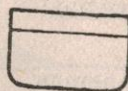


С изнаночной стороны переда прокладывают долевик, совмещая середину долевика с линией входа в карман.

3. Обработать клапан.

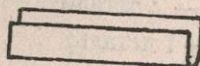
Клапан обрабатывают идентично обработке кармана с клапаном.

4. Наметить ширину клапана в готовом виде.



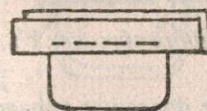
На клапане с лицевой стороны намечают линию, определяющую его ширину.

5. Заутюжить верхнюю обтачку.



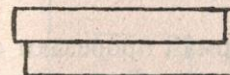
Верхнюю обтачку складывают вдоль посередине изнанкой внутрь и заутюживают.

6. Притачать верхнюю обтачку к клапану.



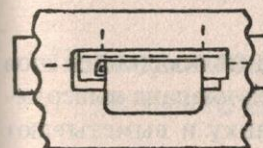
На клапан накладывают верхнюю обтачку сгибом по намеченной на клапане линии и притачивают на расстоянии 5—7 мм от сгиба в зависимости от ширины рамки кармана, в начале и конце строчки ставят закрепки.

7. Заутюжить нижнюю обтачку.



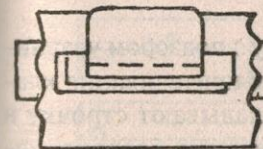
Нижнюю обтачку заутюживают вдоль на 1/3 ширины.

8. Притачать верхнюю обтачку с клапаном.



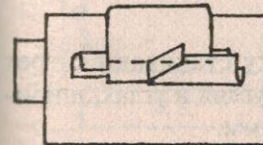
На полочку (перед) накладывают верхнюю обтачку, притачивают к клапану, уравнивая сгиб обтачки с верхней меловой линией наметки кармана, примечивают ручными прямыми стежками. Длина стежков — 5—7 мм. Нитки х/б № 40.

9. Притачать обтачку с клапаном.



Притачивают детали к переду (полочке) по клапану, прокладывая строчку в шов соединения деталей, ставя закрепки в начале и конце строчки. Частота стежков — 3—4 в 10 мм.

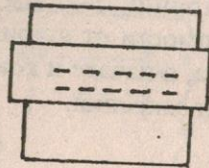
10. Притачать нижнюю обтачку.



Нижнюю обтачку накладывают на перед, уравнивая сгиб обтачки с нижней линией наметки кармана, и притачивают швом

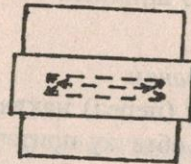
шириной 5—7 мм, в начале и конце строчки ставят закрепки.

11. Проверить правильность притачивания обтачек с клапаном.



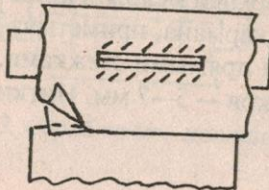
Со стороны долевика проверяют правильность притачивания обтачек. Линии строчек должны быть параллельны и заканчиваться на одном уровне.

12. Разрезать вход в карман.



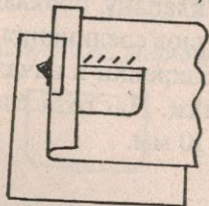
Вход в карман прорезают со стороны долевика. Разрезают от середины, не доходя до концов кармана 10 мм, рассекают на угол, не доходя до строчек на 1—2 мм.

13. Выметать рамку кармана.



Обтачку с подкладкой и шов притачивания клапана вывертывают наизнанку и выметывают рамку кармана косыми стежками длиной 8—10 мм. Нитки х/б № 40.

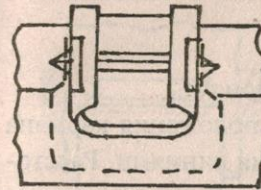
14. Закрепить концы карманов.



Подкладку с подзором уравнивают со швом притачивания клапана и прокладывают строчку в шов притачивания клапана, закрепляют концы кармана двойной машинной строчкой.

15. Стачать подкладку кармана.

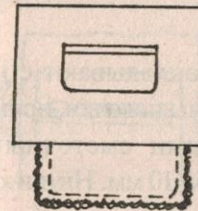
Подкладку стачивают с трех сторон, закругляя в углах, ширина шва — 10 мм.



● Частота стежков — 3—4 в 10 мм. Нитки хлопчатобумажные.

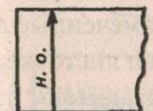
● При стачивании подкладки в верхней части расстояние между строчками стачивания боковых сторон должно быть на 5 мм шире, чем длина клапана (чтобы клапан свободно располагался в кармане).

16. Влажно-тепловая обработка кармана.



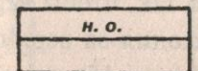
Готовый карман приутюживают со стороны изнанки, затем с лицевой стороны через проутюжильник, выправляя неровности клапана и краев кармана.

Последовательность обработки кармана с листочкой с втачными концами

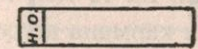


Детали кроя:

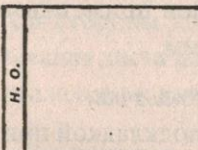
1) основная деталь (полочка) — 1 деталь;



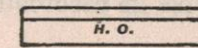
2) листочка — 1 деталь;



3) подзор — 1 деталь;



4) подкладка кармана — 1 деталь из 2-х частей;



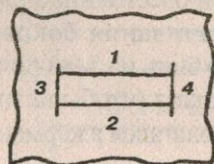
5) прокладка в листочку — 1 деталь;

6) долевик — 1 деталь.

● В изделиях с дублированными полочками долевика не прокладывают.

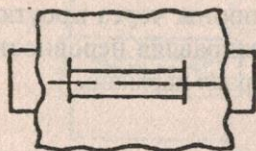
Сборка кармана

1. Наметить место расположения кармана.



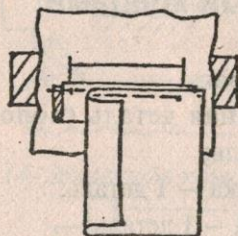
Место расположения кармана намечают 4-мя линиями. Расстояние между 1 и 2 линиями равно ширине листочки в готовом виде, а между 3 и 4 линиями — длине кармана в готовом виде.

2. Проложить долевик.



Долевик прокладывают с изнаночной стороны полочки, приметывают прямыми сметочными стежками длиной 10 мм. Нитки х/б.

3. Приметать листочку с подкладкой к полочке.

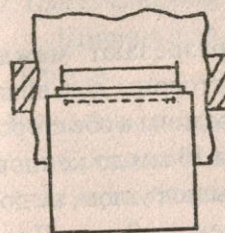


Листочку накладывают на полочку внутренней стороной вверх, совмещая намеченные линии на полочке и на листочке.

На листочку накладывают подкладку кармана так, чтобы верхний срез ее заходил за верхний конец листочки на 15 мм, при этом подкладка кармана должна перекрывать шов приметывания листочки на 9 мм.

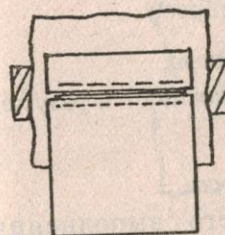
4. Притачать листочку с подкладкой к полочке.

Листочку с подкладкой притачивают к полочке на расстоянии



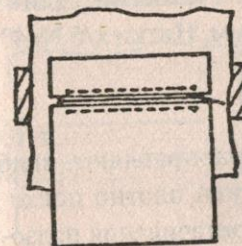
1 мм от шва приметывания. Частота стежков 3—4 в 10 мм строчки. Удалить строчку приметывания листочки с подкладкой.

5. Приметать подзор к полочке.



Подзор накладывают на лицевую сторону полочки лицевой стороной вниз так, чтобы боковые срезы подзора располагались на одинаковом расстоянии с боковыми срезами листочки. Приметывают подзор ко второй намеченной линии, закрепляя в концах.

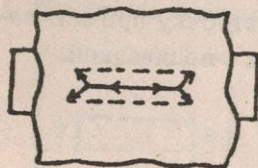
6. Притачать подзор к полочке.



Подзор притачивают на расстоянии 1 мм от шва приметывания, закрепляя в концах строчки. Ширина шва 10 мм. Удалить строчку приметывания подзора к полочке.

Со стороны долевики проверяют правильность притачивания листочки и подзора. Линии строчек должны быть параллельны и заканчиваться на одном уровне.

7. Разрезать вход в карман.

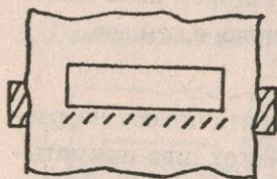


Полочку разрезают между строчками со стороны долевика. Начиная от середины в обе стороны и не доходя 10 мм до концов, делают подрезы под углом, не доходя до строчек 1—2 мм. Подкладку и подзор кармана вывертывают через прорезь на изнаночную сторону.

8. Разутюжить шов притачивания подзора.

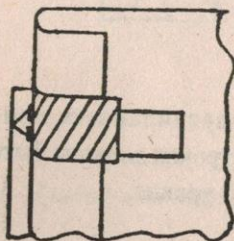
Шов притачивания подзора увлажняют и разутюживают до полного прилегания.

9. Выметать шов притачивания листочки.



Для лучшего выполнения влажно-тепловых работ шов притачивания листочки выметывают косыми стежками. Длина стежков 6—8 мм. Нитки х/б № 40.

10. Закрепить углы кармана.



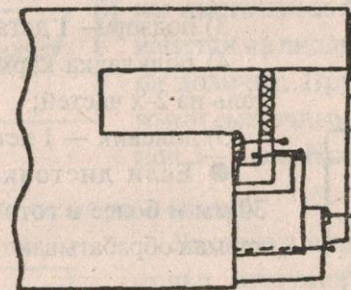
Листочку расправляют, сгиб листочки должен плотно подходить ко шву притачивания подзора. Углы кармана подтягивают и закрепляют двойной машинной строчкой вместе с боковыми концами листочки. Нитки № 40. Частота стежков 3—4 в 10 мм строчки.

11. Притачать вторую часть подкладки кармана к подзору.

Ширина шва 10 мм. Шов заутюжить в сторону подкладки.

12. Стачать подкладку кармана.

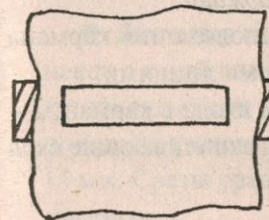
Срезы подкладки уравнивают и стачивают, закругляя строчку в нижних углах. Ширина шва 10 мм.



13. Удалить строчки выметывания листочки.

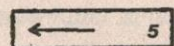
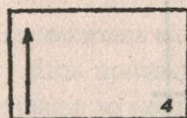
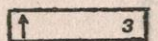
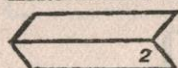
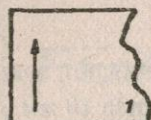
Строчки надсекают, стежки удаляют частями.

14. Приутюжить готовый карман.



Готовый карман приутюживают со стороны изнанки, а затем с лицевой стороны через увлажненный проутюжильник.

Последовательность обработки кармана листочкой с настрочными концами



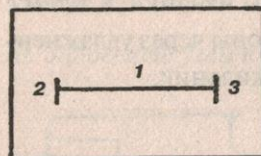
Для обработки кармана необходимы детали:

- 1) полочка — 1 деталь;
- 2) листочка — 1 деталь;
- 3) подзор — 1 деталь;
- 4) подкладка кармана — 1 деталь из 2-х частей;
- 5) долевик — 1 деталь.

● Если листочка шириной 30 мм и более в готовом виде, то карман обрабатывают без подзора.

Сборка кармана

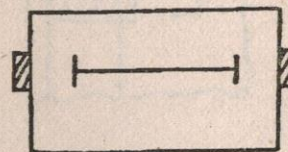
1. Наметить место расположения кармана.



Место расположения кармана намечают тремя линиями:

- 1 — линия входа в карман; 2 — 3 — линии, ограничивающие вход в карман.

2. Проложить долевик.

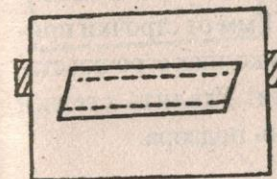


Долевик прокладывают с изнаночной стороны.

- Долевик смещают на 2/3 ширины, в сторону листочки.

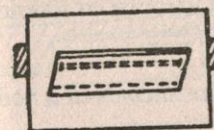
- Если полочка дублирована, то карман обрабатывают без долевика.

3. Приметать листочку к полочке.



Листочку накладывают на полочку, совмещая лицевые стороны листочки и полочки, линии наметки на листочке с 1-й линией на полочке. Приметывают прямыми сметочными стежками длиной 5—7 мм. Нитки х/б № 40.

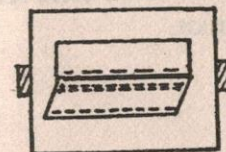
4. Притачать листочку к полочке.



Листочку притачивают к полочке, отступив 1 мм от линии приметывания. В концах строчки ставят закрепки. Частота строчки 3—4 стежка в 10 мм. Нитки х/б № 40. Удалить стежки приметывания.

- Листочку можно притачать к полочке одновременно с одной частью подкладки. При этом на листочку накладывают часть подкладки так, чтобы концы подкладки заходили за боковые стороны листочки на 15 мм. Срезы уравнивают и приметывают, затем притачивают.

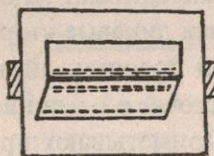
5. Приметать подзор к полочке.



Подзор накладывают на полочку лицевой стороной вниз, срезом встык ко шву притачивания листочки.

Приметывают прямыми сметочными стежками длиной 5—7 мм. Нитки х/б № 40.

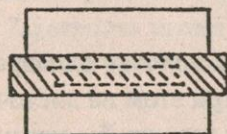
6. Притачать подзор к полочке.



Подзор притачивают к полочке, отступив 1 мм от строчки приметывания. В концах строчки ставят закрепки. Удалить стежки приметывания подзора.

● При притачивании подзора необходимо следить за наклоном листочки, со стороны острого угла листочки строчку перестрачивают, а со стороны тупого угла не дострачивают на 3—5 мм, в зависимости от наклона листочки.

7. Проверить правильность притачивания листочки и подзора.



Правильность притачивания листочки и подзора проверяют со стороны долевика (изнаночной стороны полочки).

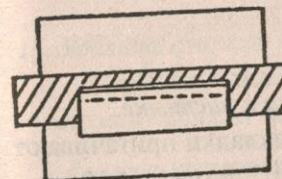
Строчки притачивания листочки и подзора должны быть параллельны и одинаковой длины (независимо от смещения одной строчки относительно другой). В концах строчек должны быть машинные закрепки.

8. Разрезать вход в карман.



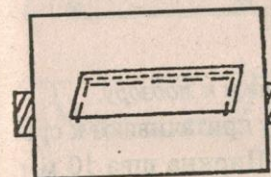
Полочку с изнаночной стороны между строчками разрезают, начиная от середины и не доходя до концов кармана 10 мм, рассекают треугольником, доходя до строчек 1 мм. Припуски на швы притачивания листочки (подкладку кармана, если она притачена вместе с листочкой) и подзор опускают в прорезь кармана.

9. Заутюжить шов притачивания подзора.



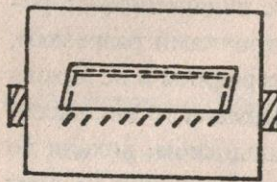
Шов притачивания подзора заутюживают в сторону полочки до полного прилегания.

10. Наметать листочку на полочку.



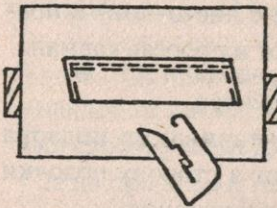
Листочку отвертывают в сторону бокового среза полочки, совмещают боковые стороны листочки с наметками кармана, наметывают прямыми сметочными стежками длиной 5—7 мм. Нитки х/б № 40.

11. Выметать шов притачивания листочки.



Для лучшего выполнения влажно-тепловых работ шов притачивания листочки выметывают косыми стежками. Длина стежков 6—8 мм. Нитки х/б № 40.

12. Приутюжить карман.



Карман приутюживают с лицевой стороны через проутюжильник.

13. Притачать одну часть подкладки к листочке.



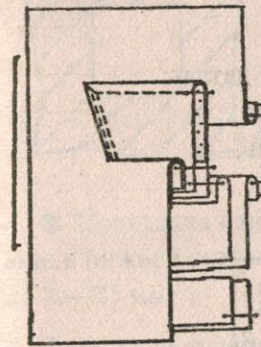
Часть подкладки притачивают к листочке. Ширина шва 10 мм.

14. Притачать вторую часть подкладки к подзору.



Подкладку притачивают к срезу подзора. Ширина шва 10 мм. Часть подкладки можно соединить с подзором, до притачивания подзора к полочке.

15. Закрепить концы кармана, стачать подкладку.



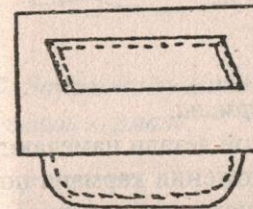
Внутренние уголки в концах кармана расправляют, подтягивают и закрепляют двойной строчкой, одновременно стачивают части подкладки. Ширина шва 10 мм. Частота стежков 3—4 в 10 мм.

● Боковые стороны листочки настрочивают, на 1 мм отступив от края, затем прокладывают вторую сторону на ширину отделочной строчки. Нитки — шелк.

16. Удалить стежки выметывания, приметывания.

Строчки выметывания, приметывания надсекают, стежки удаляют частями.

17. Влажно-тепловая обработка кармана.

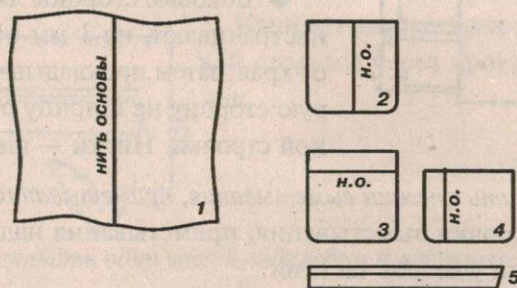


Готовый карман приутюживают со стороны изнанки, а затем с лицевой стороны через увлажненный проутюжильник.

Последовательность обработки накладного кармана

Детали кармана:

- 1 — основная деталь полочка — 1 деталь;
- 2 — накладной карман — 1 деталь;
- 3 — подкладка кармана — 1 деталь;
- 4 — долевик — 1 деталь.



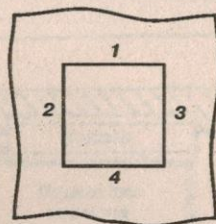
Сборка кармана

1. Наметить место расположения кармана.

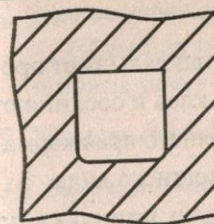
На основной детали намечают место расположения кармана по вспомогательному лекалу четырьмя линиями:

- 1-я — верхняя;
- 2-3-я — боковые;
- 4-я — нижняя.

● Если ткань с рисунком (клетка, полоска), то накладной



Глава II. Обработка отдельных деталей швейных изделий



карман «подгоняют» строго по рисунку переда (полочки).

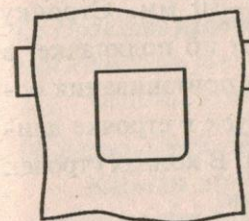
● При выкраивании накладного кармана дают припуски на обработку: по верхнему срезу — 30—35 мм; по боковым и нижней стороне — 5 мм.

● Подкладка кармана должна быть меньше по боковым и нижней сторонам на 2—3 мм; по верхнему краю — на 20—25 мм.

2. Проложить долевик.

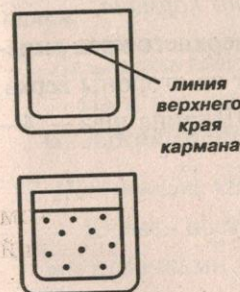
Долевик прокладывают с изнаночной стороны.

● Если перед дублирован, долевик не прокладывают.



3. Заутюжить линии подгиба верхней, боковых и нижней сторон кармана.

Срезы кармана заутюживают на фальцпрессе или с помощью металлического шаблона, при этом должна быть высокая точность выполнения операции.



4. Продублировать накладной карман.

С изнаночной стороны на карман накладывают прокладку с односторонним покрытием клея и соединяют с помощью утюга для укрепления верхнего края кармана и придания карману красивого внешнего вида.

● Возможно дублирование только припуска по верхнему краю кармана.

5. Притачать подкладку кармана.



отверстие
для
выверты-
вания

К верхнему срезу кармана притачивают подкладку, совмещая срезы и лицевые стороны. Ширина шва — 7—10 мм. Строчку прокладывают по подкладке, в середине шва притачивания оставляют пропуск в строчке длиной 50—60 мм. В концах строчек ставят закрепки.

6. Заутюжить шов притачивания подкладки.

Шов соединения подкладки с верхним срезом кармана заутюживают в сторону подкладки.

7. Сметать боковые и нижнюю стороны кармана.

Карман перегибают по линии верхнего края лицевой стороной внутрь и сметывают со стороны верха, посаживая в углах верх кармана. Ширина шва — 4—6 мм.

8. Обтачивать боковые и нижнюю стороны кармана.

Обтачивание выполняют со стороны подкладки, ширина шва — 5—7 мм.

9. Удалить стежки сметывания.

10. Высечь толщину в углах.

11. Вывернуть карман на лицевую сторону через отверстие.

12. Выметать карман.

Края кармана выметывают со стороны подкладки ручными косыми стежками, не захватывая шва обтачивания, образуя кант из верха кармана. Длина стежков — 5—7 мм. Нитки х/б № 40—50.

13. Подшить пропуск в шве соединения подкладки накладным карманом ручными потайными стежками.

Частота стежков — 4—5 в 10 мм. Нитки х/б № 40—50.

14. Влажно-тепловая обработка кармана.

Карман приутюживают с изнаночной и лицевой сторон через проутюжильник, выправляя сторону кармана.

15. Удалить стежки выметывания.

16. Приутюжить карман, удаляя следы стежков выметывания.

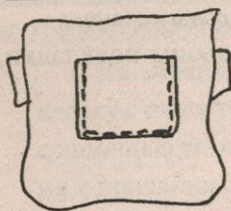
17. Наметать готовый карман.

На перед, совмещая края карманов с намеченными линиями прямыми стежками длиной 7—10 мм.

18. Настрочить карман.

Карман настрочивают одной или двумя отделочными строчками, располагая: первую — на 1—2 мм от

Портной верхней женской одежды



края, вторую — на 5—6 мм от первой, закрепляя в концах двойной строчкой.

19. Удалить стежки наметывания кармана.

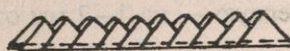
20. Приутюжить готовый карман через проутюжильник, соблюдая режим нагрева утюга и не допуская лас.

Последовательность обработки внутреннего кармана

Детали кроя кармана:

- подкладка кармана — 1 деталь из 2 частей;
- полоска из подкладочной ткани для рюша.

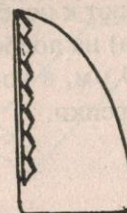
1. Изготовление отделки кармана (рюш с зигзагообразным краем):



- нарезать квадратами полоску ткани 30 × 30 мм или 40 × 40 мм;
- заутюжить по диагонали изнаночной стороной внутрь;
- заутюжить второй раз по диагонали, образуя треугольник;
- заутюженные детали вложить одну в другую и соединить машинной строчкой;
- приутюжить рюш утюгом.

Глава II. Обработка отдельных деталей швейных изделий

2. Приметать рюш к боковому срезу подкладки кармана.



Рюш накладывают на лицевую сторону подкладки, намечивают прямыми стежками. Ширина шва — 9 мм. Длина стежков — 7—10 мм. Нитки х/б № 40—50.

3. Притачать рюш к боковому срезу кармана.

Притачивают рюш, отступив от строчки приметывания 1 мм.

4. Стачать части подкладки кармана.



Части подкладки кармана складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы и стачивают. Ширина шва — 10—15 мм (в зависимости от осыпаемости ткани). Строчку стачивания начинают и заканчивают, не доходя до срезов входа в карман на 10 мм, в концах строчек ставят закрепки.

5. Обметать срезы подкладки кармана на спецмашине, отступив от срезов входа в карман на 10 мм.

6. Приутюжить подкладку кармана.



Дальнейшую обработку кармана выполняют при соединении подкладки с верхом изделия:

- внутреннюю часть подкладки кармана притачивают к бортовому срезу подкладки переда (между надсечками) на подкладке. Ширина шва — 10 мм, в концах строчки ставят закрепки;

— внешнюю часть подкладки кармана притачивают к подборту (между надсечками) на подборте. Ширина шва — 10 мм, в концах строчки ставят закрепки.

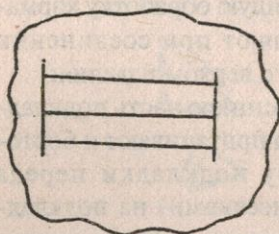
Последовательность обработки обтачных петель

Места расположения петель относительно борта (горизонтально, вертикально или наклонно), длину петли уточняет на примерке закройщик. Длина петли должна быть больше диаметра пуговицы на 3—5 мм.

Обработку петли на основной детали полочке выполняют в процессе обработки полочек, а обработку петли со стороны подборта выполняют после обработки бортов в изделии.

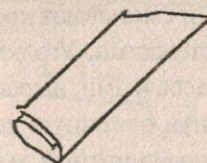
I способ — с одной обтачкой

1. Наметить расположение петель.



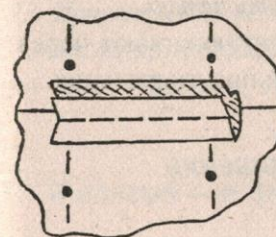
Разметку каждой петли на основной детали намечают двумя параллельными прямыми, расстояние между которыми равно двойной ширине рамки. Линии, ограничивающие длину петли, проводятся перпендикулярно этим прямым. Длина петли должна равняться диаметру пуговицы плюс 3 мм на застегивание пуговиц.

2. Приутюжить обтачку.



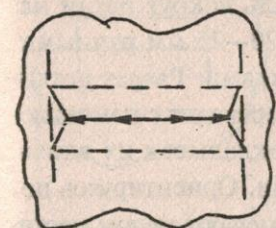
Обтачку складывают изнанкой внутрь в 3 слоя. Сгибы приутюживают.

3. Притачать обтачку.



Обтачку накладывают на лицевую сторону детали и, расположив по разметке, притачивают швом шириной 2—3 мм (в зависимости от ширины канта в готовом виде).

4. Разрезать петли.

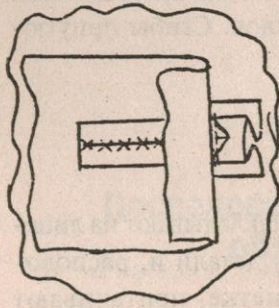


Разрез каждой петли делают со стороны изнанки от середины в обе стороны, между строчками притачивания обтачки. Не доходя до концов строчек 5—7 мм, делают рассечки по направлению к концам строчек, не доходя до них 1 мм.

5. Вывернуть обтачку.

Через разрез петли обтачку выворачивают с лицевой стороны детали на изнаночную, следя за тем, чтобы ширина обтачек с каждой стороны петли была одинаковой.

6. Закрепить уголки петли.



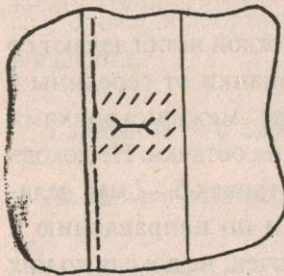
Сгибы обтачки сметывают крестообразными стежками. Уголки, образованные рассечками, выравнивают и, отогнув основную деталь, закрепляют двойной машинной строчкой.

7. Приутюжить петлю.

Петлю приутюживают через увлажненный проутюжильник.

Обработка петли после соединения подборта с изделием

8. Наметать подборт на полочку.

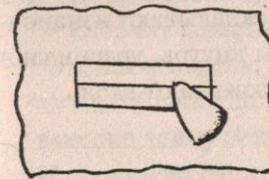


Подборт намечают на основную деталь вокруг петли на расстоянии 20—25 мм ручными косыми стежками. Разрез петли на подборт переводят с помощью булавок, прокладывая их вдоль прорези петли. Ориентируясь по булавкам, намечают мелом места разреза петли. Разрезают от середины к концам, не доходя 5—6 мм, рассекают по направлению к концам строчек, не доходя до них 1 мм.

9. Подшить подборт.

Края каждого разреза подгибают внутрь до строчек и подшивают ручными потайными стежками.

10. Приутюжить обработанные петли.



Петли приутюживают со стороны подбортов через увлажненный проутюжильник.

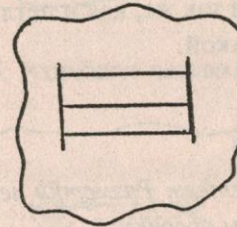
11. Удалить стежки наметывания.

12. Приутюжить петли в готовом виде.

Петли приутюживают со стороны подборта и полочки через увлажненный проутюжильник.

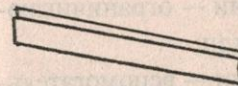
II способ — с двумя обтачками

1. Наметить место расположения петли.



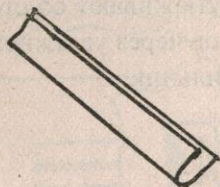
Операцию выполняют идентично I способу.

2. Заготовить обтачки.



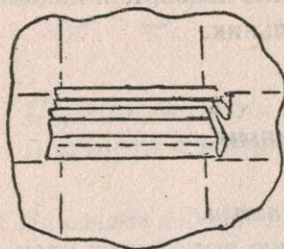
Заготавливают две одинаковые обтачки шириной 50—60 мм, длиной обтачки должны быть равны длине петли плюс 15—20 мм с каждой стороны. Длина петли равна диаметру пуговицы плюс 3—5 мм на застегивание.

3. Заутюжить обтачки.



Обтачки складывают изнаночной стороны внутрь, уравнивают срезы и заутюживают вдоль.

4. Притачать обтачки.

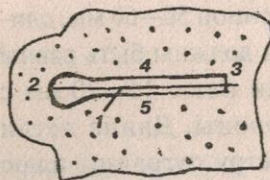


На лицевую сторону основной детали поочередно накладывают обтачки сгибом к верхней и нижней линиям намелки и притачивают. Ширина шва равна ширине канта петли в готовом виде.

Далее петли с двумя обтачками обрабатывают так же, как и петли с одной обтачкой.

III способ — с «глазком»

1. Наметить место расположения петель. Разметку петель выполняют с изнаночной стороны полочки:



1-я линия — место расположения петли;

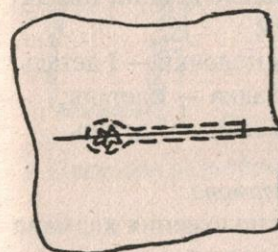
2—3-я линии — ограничивающие длину петли;

4—5-я линии — вспомогательные, их наносят выше и ниже первой линии на расстоянии, равном удвоенной ширине канта в готовом виде, одновременно обмеляют «глазок».

2. Наметать обтачку на перед (полочку).

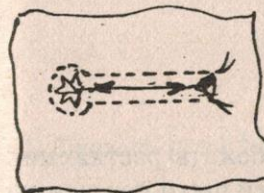
Обтачку намечают, совмещая лицевые стороны обтачки и переда, середину обтачки с линией петли, концы обтачки должны выходить за линии, ограничивающие длину петли, на 15—20 мм с каждой стороны. Намечают ручными прямыми стежками длиной 7—10 мм. Нитки хлопчатобумажные № 40.

3. Обтачать петлю.



Петлю обтачивают с изнаночной стороны переда по намеченным линиям.

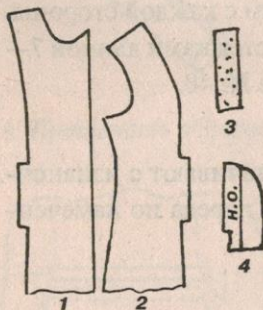
4. Разрезать петлю.



Петлю разрезают от середины по прямой линии до «глазка», в области «глазка» рассекают в нескольких местах, не доходя до строчки 1 мм, затем разрезают от середины до конца петли; не доходя на 3—4 мм, рассекают по направлению к концам строчек, не доходя до них 1 мм.

Дальнейшая обработка идентична вышеописанной.

Технологическая последовательность обработки бокового кармана в рельефных швах

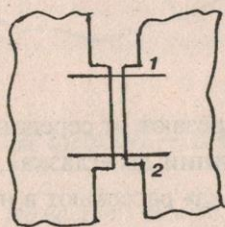


Для обработки кармана в вертикальном шве при раскрое изделия делают припуски.

Детали кармана:

- 1 — основные детали: полочка — 1 деталь;
- 2 — бочок полочки — 1 деталь;
- 3 — прокладка — 1 деталь;
- 4 — подкладка — 1 деталь.

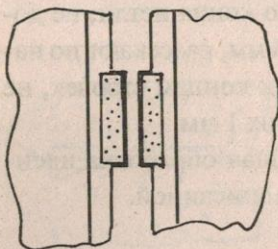
1. Наметить место расположения кармана.



Место расположения кармана намечают двумя линиями:

1—2-я линии — ограничивающие длину кармана.

2. Продублировать участки кармана.

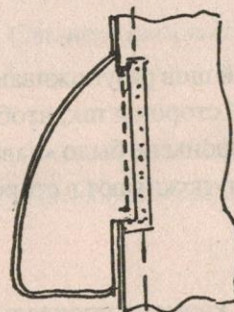


Чтобы избежать растяжения сгиба передней части полочки по намеченной линии (продолжение линии шва стачивания передней и боковой частей полочки), сгиб и боковые части дублируют.

● Если полочки дублированы прокладкой с односторонним по-

крытием клея, то в области карманов не дублируют.

3. Притачать подкладку к припускам шва кармана.



Части подкладки кармана совмещают лицевыми сторонами с припусками на швы карманов, уравнивают срезы и притачивают со стороны подкладки. Ширина шва — 7—10 мм. В начале и конце строчки ставят закрепки.

4. Сметать рельефный шов.

Полочку и боковую часть полочки складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы, контрольные знаки сметывают прямыми стежками длиной 7—10 мм, оставляя открытым вход в карман. Ширина шва сметывания — 8—9 мм.

5. Стачать рельефный шов.

Стачивают, отступая на 1 мм от строчки сметывания в сторону припуска на шов. Ширина шва стачивания — 10 мм. В концах строчек ставят закрепки.

6. Удалить стежки сметывания.

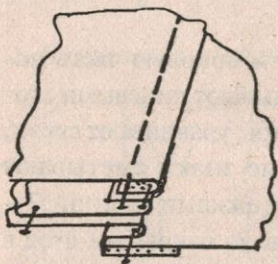
Строчку сметывания надсекают через 150—200 мм и удаляют стежки.

7. Заутюжить шов.



Рельефный шов разутюживают с изнаночной стороны так, чтобы с лицевой стороны не было «навалов», затем заутюживают в сторону борта.

8. Проложить отделочную строчку.



В области кармана прокладывают отделочную строчку (ширина ее зависит от модели) шелковыми нитками в тон основной ткани.

● Если по модели предусмотрены рельефные швы с отделочной строчкой, то последовательность обработки кармана изменяется:

срезы частей полочки сметывают, стачивают, оставляя нестачанным вход в карман. Припуски шва по верхнему краю входа в карман заметывают одновременно с припуском рельефного шва в сторону полочки, приутюживают и прокладывают отделочную строчку с лицевой стороны.

Удаляют стежки заметывания.

Приутюживают шов с изнаночной и лицевой стороны через увлажненный проутюжильник.

9. Стачать подкладку кармана.

Части подкладки кармана складывают, уравнивают срезы и стачивают. Ширина шва — 10 мм.

10. Поставить закрепки в концах кармана.

Концы входа в карман закрепляют двойной обратной строчкой с лицевой стороны.

11. Обметать срезы подкладки кармана.

Срезы подкладки кармана обметывают на краеобметочной машине.

12. Приутюжить обработанный карман.

Готовый карман приутюживают с изнаночной и лицевой стороны через проутюжильник утюгом, предварительно увлажняя.

Технологическая последовательность обработки складок

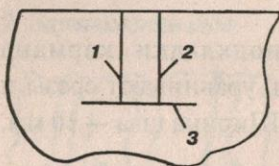


срез талии

Односторонние складки — это складки, у которых с лицевой стороны сгибы направлены в одну сторону, а с изнаночной сторо-

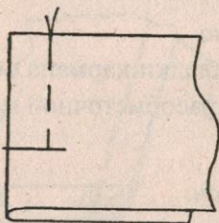
ны — в противоположную. Глубина складки зависит от модели.

1. Разметить место расположения складки.



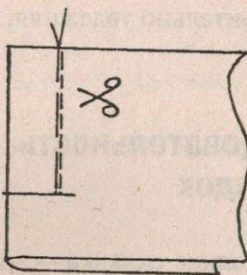
Место расположения складки намечают тремя линиями: 1-я — средняя линия (линия внутреннего сгиба); 2-я — боковая (линия наружного сгиба); 3-я — линия, ограничивающая строчку стачивания складки. Толщина меловых линий — 1—2 мм.

2. Сметать складку.



Основную деталь перегибают по средней линии, лицевой стороной внутрь, сметывают по боковой линии вдоль линии, ограничивающей глубину складки, ручными сметочными стежками длиной 10—20 мм.

3. Стачать складку.



Складки стачивают на 1 мм от строчки сметывания в сторону припуска на складку. Строчку заканчивают под прямым углом к сгибу или по овальной линии.

В концах строчки ставят закрепку.

4. Удалить нитки сметывания.

Строчку сметывания надсекают на расстоянии 150—200 мм и удаляют стежки.

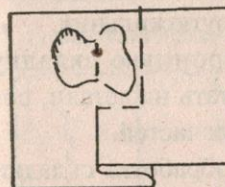
5. Приутюжить складку.

Основную деталь раскладывают на столе лицевой стороной вниз, складку отгибают на сторону (по модели) и приутюживают с изнаночной стороны. Затем с лицевой стороны через проутюжильник до полного прилегания.

Односторонняя складка с отлетным краем

1. Разметить место расположения складки.

2. Сметать складку.

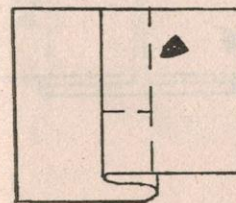


1-й и 2-й пункты выполняют аналогично вышеописанной операции.

3. Заметать складку.

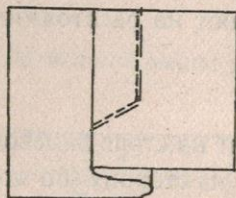
Складку отгибают на сторону и заметывают прямыми сметочными стежками длиной 10—12 мм.

4. Приутюжить складку.



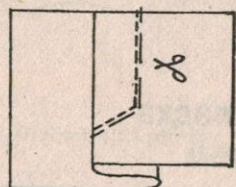
Складку приутюживают с изнаночной и лицевой стороны через проутюжильник.

5. Проложить отделочную строчку.



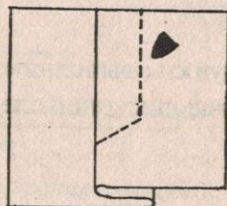
Отделочную строчку прокладывают с лицевой стороны шелковыми нитками в цвет основной ткани. Ширина строчки — по модели.

6. Удалить нитки заметывания.



Стежки сметывания и заметывания складки надсекают ножницами и удаляют.

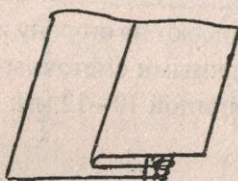
7. Приутюжить складку.



Готовую складку приутюживают с изнаночной и лицевой стороны через проутюжильник.

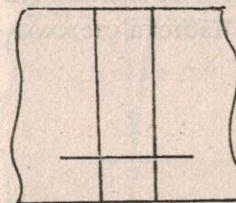
● Одностороннюю складку можно обработать на детали, состоящей из двух частей.

Начальная обработка складки аналогична вышеописанной. После сметывания складки части детали стачивают швом шириной 10—15 мм по всей длине.



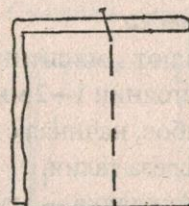
Обработка встречной складки

1. Наметить месторасположение складки.



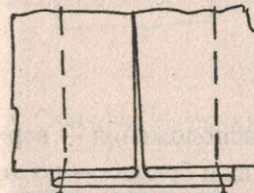
Намечают аналогично односторонней, но удваивают глубину складки.

2. Сметать складку.



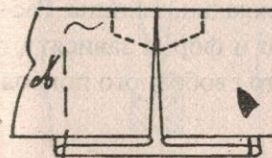
Деталь перегибают по 2-й линии. Сметывают по 1-й линии до среза низа.

3. Разметать складку.



Припуск на складку раскладывают на обе стороны, закрепляют сметочными стежками.

4. Приутюжить складку.



Припуски на складку приутюживают с изнаночной стороны. С лицевой стороны приутюживают через увлажненный проутюжильник.

5. Настрочить складку.

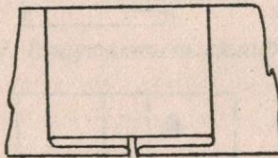
С лицевой стороны складку настрачивают. Ширина отделочной строчки зависит от модели. Нитки — шелк. Частота стежков — 3—4 в 10 мм.

6. Удалить стежки сметывания.

7. Приутюжить складку.

Складку приутюживают через увлажненный проутюжильник.

8. Зафиксировать внутренние сгибы складки.



Прокладывают машинную строчку на расстоянии 1—2 мм от внутренних сгибов, начиная с линии низа и до среза талии.

● Бантовая складка — изнаночная сторона встречной.

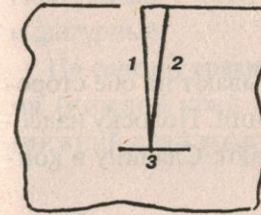
Обработка вытачек

Вытачки различают: по месту расположения — верхние (нагрудные); плечевые; на юбках и брюках — по линии талии, направленные вверх и вниз.

По способу обработки — разрезные, неразрезные. Вытачки также могут переходить в складки, защипы. Расположение вытачек, их количество и форма зависят от модели, фигуры заказчика. В пальто свободного покроя вытачки не проектируют.

Разрезные вытачки

1. Наметить вытачку.



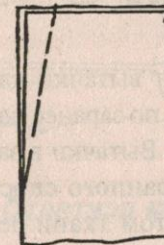
Вытачку намечают тремя линиями:

1-я — средняя линия;

2-я — линия, ограничивающая раствор вытачки;

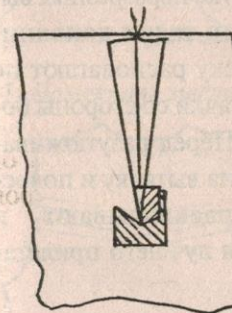
3-я — линия, ограничивающая длину вытачки.

2. Сметать вытачку.



Полочку в области вытачки перегибают лицевой стороной внутрь по средней линии, уравнивают срезы вытачки, сметывают прямыми сметочными стежками по второй линии до третьей, постепенно сводя на нет.

3. Стачать вытачку.



Вытачки стачивают, отступив 1 мм от строчки сметывания. Заканчивают строчку ниже разреза на 10—15 мм, постепенно сводя на нет. Концы вытачки закрепляют. Одну вытачку стачивают от среза, а другую — от конца вытачки. При стачивании прокладывают полосу из ткани, одинаковую

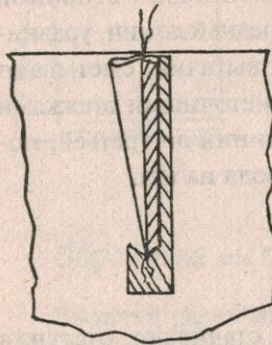
по толщине с основной деталью, чтобы вытачка не пролегала на лицевую сторону.

4. Удалить стежки сметывания.

5. Разутюжить вытачку.

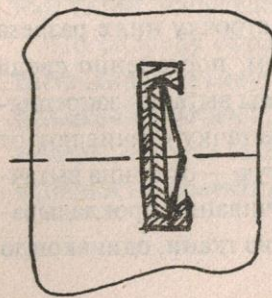
Припуски на вытачку раскладывают на обе стороны и закрепляют в таком положении. Полоску надсекают, расправляют и приутюживают. Слабину в конце вытачки сутюживают.

Неразрезные вытачки



Обрабатывают вытачки идентично разрезным по заранее намеченным линиям. Вытачки в зависимости от выбранного способа обработки с учетом ткани верха можно разутюжить; заутюжить или обработать с дополнительной полоской ткани.

При обработке неразрезных вытачек по линии талии дополнительную полоску располагают по всей длине вытачки со стороны бокового среза. Перед разутюживанием припуск на вытачку и полоску ткани раскладывают и оттягивают для лучшего прилегания изделия.

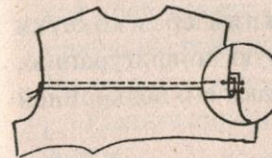


Обработка кокеток

Кокетка — одна из конструктивных линий в изделии. Кокетки могут быть различных форм: прямые, овальные и фигурные.

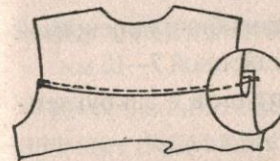
По способу соединения кокетки могут быть **притачными** (нижний край кокетки неотлетной) и **накладными** (нижний край кокетки отлетной).

Притачная кокетка



Кокетку с основной деталью соединяют настрочным швом с открытыми срезами.

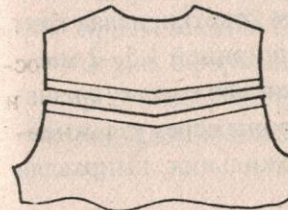
Отлетная кокетка



Кокетку с основной деталью соединяют накладным швом.

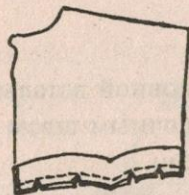
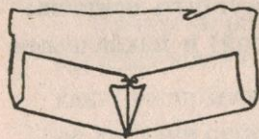
● Если кокетки имеют сложную конфигурацию, их обрабатывают припуском на кокетки.

1. Наметить место расположения кокетки.



На кокетке и основной детали намечают линии расположения кокетки.

2. Обработать нижний срез кокетки:



— нижний срез кокетки замечают по намеченной линии прямыми стежками и заутюживают до полного прилегания с изнаночной стороны;

— припуск на обработку нижнего среза кокетки в области угла разрезают, затем стачивают, сводя строчку на нет. Шов разутюживают, кокетку по нижнему срезу замечают и заутюживают.

Если нижний срез кокетки имеет сложную конфигурацию, то обрабатывают его подкройной обтачкой.

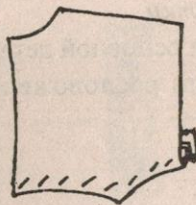
● Обтачку складывают с основной деталью лицевыми сторонами внутрь, сметывают на 15 мм от среза.

Притачивают обтачку к основной детали швом шириной 7—10 мм.

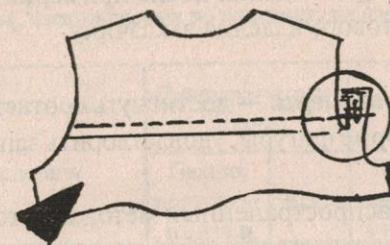
Надсекают шов в закругленных местах.

Выворачивают на лицевую сторону, выметывают с изнаночной стороны кокетки, делая кант из кокетки шириной 1,5—2 мм.

Приутюживают кокетку с изнаночной стороны через увлажненный проутюжильник, выправляя кант.



3. Соединить кокетку с основной деталью.



Кокетку накладывают на основную деталь, уравнивая край кокетки с линией наметки, приметывают прямыми стежками, настрачивают с лицевой стороны. Частота стежков — 3—4 в 10 мм. Нитки — шелк.

Удалить стежки выметывания и приметывания кокетки.

Приутюжить готовую кокетку.

Изготовление одежды с примерками

Изготовление одежды по индивидуальным заказам включает следующие стадии работ:

- конструкторско-технологическую подготовку производства к внедрению новых моделей;
- прием заказов (выбор модели, материала, снятие мерок, оформление паспорта заказа и квитанции);
- подготовку материалов к раскрою;
- раскрой заказа закройщиком;

Портной верхней женской одежды

- подготовку изделия к примерке;
- примерку изделия на фигуре заказчика;
- изготовление изделия после примерки;
- сдачу готового изделия заказчику.

Назначение примерки — достигнуть соответствия формы изделия форме фигуры, удовлетворить запросы заказчика.

Наиболее распространенный метод изготовления изделия по индивидуальным заказам — пошив изделий с одной примеркой. Такой метод сокращает цикл производственного процесса, ликвидирует повторные операции, увеличивает производительность труда, сокращает сроки изготовления изделия, экономит время заказчика.

При изготовлении изделий с одной примеркой закройщики используют единый метод конструирования, лекала базовой конструкции, точное снятие мерок с учетом особенностей фигуры заказчика.

Изготовление изделий с двумя примерками предусматривается в том случае, если модель сложная, фигура заказчика с большими отклонениями от типовой или закройщик имеет небольшой опыт работы.

Подготовку изделия к примерке выполняют индивидуально или бригадой из 3—4 человек.

Для подгонки изделия по фигуре заказчика на примерке закройщик делает припуски по срезам (табл. 4 и 5).

Глава II. Обработка отдельных деталей швейных изделий

Таблица 4

Припуски на швы в крае для женских пальто, полупальто, плащей и жакетов, изготавливаемых по индивидуальным заказам, см

Участок детали	Припуски на швы в крае		Ширина шва в готовом виде	
	Пальто, полупальто, плащ	Жакет	Пальто, полупальто, плащ	Жакет
<i>Спинка</i>				
Средний срез	3	3	1,5–3	1,5–3
Срез горловины	2	2	1–1,5	1–1,5
Плечевой срез	3	3	2	2
Линии проймы:				
в верхней части	2,5	2,5	1,5–2	1,5–2
у вершины бокового среза	2	2	1–1,5	1–1,5
Боковой срез	3	3	2	2
Срез низа изделия	6	4	5	3
Модельные линии:				
без отделочной строчки	3	3	2	2
с отделочной строчкой к ширине строчки	+2	+2	+(1–1,5)	+(1–1,5)
дополнительно				
Плечевой и средний срезы рукава в изделиях с цельнокроеными рукавами	3	3	1,5–2	1,5–2
Нижний срез рукава в изделиях с цельнокроеными рукавами	2	2	1,5–2	1,5–2
<i>Полочки</i>				
Срез горловины				
у вершины	2	2	1	1
у основания	1	1	1	1
Плечевой срез	3	3	2	2

Продолжение табл. 4

Участок детали	Припуски на швы в крое		Ширина шва в готовом виде	
	Пальто, полупальто, плащ	Жакет	Пальто, полупальто, плащ	Жакет
Линия проймы: в верхней части	2,5	2,5	1,5-2	1,5-2
на уровне измерения ширины переда	1,5	1,5	1-1,5	1-1,5
у вершины бокового шва	2	2	1-1,5	1-1,5
Боковой срез	3	3	2	2
Срез низа изделия	6	4	5	3
Модельные линии: без отделочной строчки	3	3	2	2
с отделочной строчкой к ширине строчки дополнительно	+2	+2	+(1-1,5)	+(1-1,5)
Плечевой и средний срезы рукава в изделиях с цельнокроеными рукавами	3	3	1,5-2	1,5-2
Нижний срез рукава в изделиях с цельнокроеными рукавами	2	2	1,5-2	1,5-2
<i>Рукав</i>				
Срез оката: верхней части	1	1	1	1
нижней части у вершины локтевого среза	2	2	1	1
Передний срез	1	1	1	1
Локтевой срез: верхней части	3	3	1-2	1-2
нижней части	3	3	1-2	1-2

Окончание табл. 4

Участок детали	Припуски на швы в крое		Ширина шва в готовом виде	
	Пальто, полупальто, плащ	Жакет	Пальто, полупальто, плащ	Жакет
Верхний срез двухшовного рукава				
втачного	2	2	1,5-2	1,5-2
покроя реглан	3	3	1,5-2	1,5-2
Нижний срез рукава одношовного	3	3	1,5-2	1,5-2
двухшовного	2	2	1,5-2	1,5-2
Линии проймы в рукавах реглан	2,5	2,5	1,5-2	1,5-2
Участок горловины в изделии с рукавами реглан	2	2	1	1
Низ рукава	5	5	4	4
Ластовица	2	2	1,5-2	1,5-2

Таблица 5

Припуски на швы в крое для брюк, юбок, жилетов, изготавливаемых по индивидуальным заказам, см

Участок детали	Припуски на швы и запасы в крое	Ширина шва в готовом виде
<i>Брюки</i>		
Боковой срез		
Шаговой срез	1	1
задних половинок	3	1,5-2
передних половинок	1	1
Передний срез	1	1
Средний срез задней половинки в верхней части	4	3
Верхний срез	1	1

Участок детали	Припуски на швы и запасы в крае	Ширина шва в готовом виде
<i>Юбка</i>		
Боковой срез	3	2
Верхний срез	1,5	1-1,5
Срезы клиньев	1,5-2	1,5
Срез низа юбки прямой	7	5
расклешенной	4	3
Модельные линии	3	1,5-2
<i>Жилет</i>		
Полочки:		
плечевой срез	3	1,5-2
бортовой срез	1	1
срез проймы	1	1
боковой срез	1	1
срез низа полочки	1	1
Спинка:		
средний срез	2	1,5
срез горловины	3	1
плечевой срез	1	1
линия проймы	1	1
боковой срез	3	1,5
срез низа спинки	1	1

По желанию заказчика припуски на запасы можно увеличить или уменьшить.

Подготовка изделия к примерке

Получив крой от закройщика и инструктаж по выполняемой работе с объяснениями особенностей обработки модели (заказа), а также ознакомившись с рисунком модели, бригадир или мастер подготавливает изделие к примерке, выполняя следующие операции:

- проверяет наличие деталей кроя;
- дублирует полочки;
- переносит линии с одной парной детали на другую и прокладывает ниточные строчки по меловым линиям;
- стачивает вытачки;
- проводит влажно-тепловую обработку полочек, верхних частей рукавов;
- обрабатывает нижний воротник;
- сметывает и заметывает составные части спинки;
- сметывает и заметывает боковые и плечевые срезы;
- заметывает низ изделия;
- стачивает передние срезы рукавов;
- сметывает и заметывает локтевые срезы правого рукава;
- заметывает низ рукава;
- вметывает нижний воротник в горловину;
- вметывает правый рукав в пройму;
- прикрепляет верхние плечевые накладки и паспорт изделия;

Портной верхней женской одежды

- проверяет качество выполненных работ.
- В изделиях покроя реглан оба рукава вметывают в проймы.
- В изделиях с цельнокроеными рукавами при сметывании нижних срезов вметывают ластовицы.
- В пальто зимнем к примерке обрабатывают утепляющую прокладку и соединяют ее с верхом изделия.

При проведении примерки закройщик уточняет баланс изделия, формы, пропорции деталей. Проверяет облегание изделием фигуры в соответствии с моделью (заказом); выявляет необходимость дополнительной влажно-тепловой обработки, определяет ширину борта, количество петель, уточняет линию проймы, положение правого рукава.

- Баланс проверяют с учетом правой и левой сторон изделия.
- Все изменения выполняют по правой стороне.

После проведения примерки закройщик выпарывает рукав, нижний воротник, распарывает боковые и плечевые швы. По правой стороне изделия закройщик заново намечает линии горловины, плеча, проймы, если они изменились, уточняет форму лацкана, расположение петель, проверяет ширину и длину оката рукава, определяет форму нижнего воротника, проверяет наличие контрольных знаков, выкраивает мелкие детали.

Изделие вместе с выкроенными деталями закройщик передает для дальнейшей обработки.

Мастер или бригадир просматривает изменения. Новые меловые линии переводят на симметричные детали и приступают к изготовлению изделия.

Глава II. Обработка отдельных деталей швейных изделий

Подготовка поясных изделий к примерке

После получения кроя от закройщика и инструктажа по выполняемой работе мастер готовит изделие к примерке в такой последовательности:

Подготовка юбки к примерке:

- проверяют наличие деталей и переносят линии с правой стороны изделия на левую;
- сметывают и замечают вытачки, складки;
- сметывают и замечают боковые срезы;
- замечают низ юбки;
- примечают к верхнему срезу юбки пояс или корсажную тесьму;
- проверяют качество сметанного изделия.

Подготовка брюк к примерке:

- проверяют наличие деталей и прокладывают неточные строчки;
- сметывают и замечают вытачки;
- сметывают и замечают боковые и шаговые срезы;
- сметывают средние срезы;
- замечают низ брюк;
- примечают к верхнему срезу брюк пояс или корсажную тесьму;
- проверяют качество выполненных операций.

Проведение примерки поясных изделий

Закройщик на фигуре заказчика проверяет баланс изделия, ширину изделия в области талии и бедер, длину вытачек, длину изделия.

После примерки уточняет линии, измененные во время проведения примерки.

Глава III

ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОДЕЖДЫ АССОРТИМЕНТНЫХ ГРУПП (ПАЛЬТО)

Описание внешнего вида пальто

Пальто женское демисезонное классического стиля.

Застежка центральная бортовая, с обметанными петлями на 3 пуговицы.

Рукава втачные, двухшовные. Боковые карманы — с клапаном и одной обтачкой.

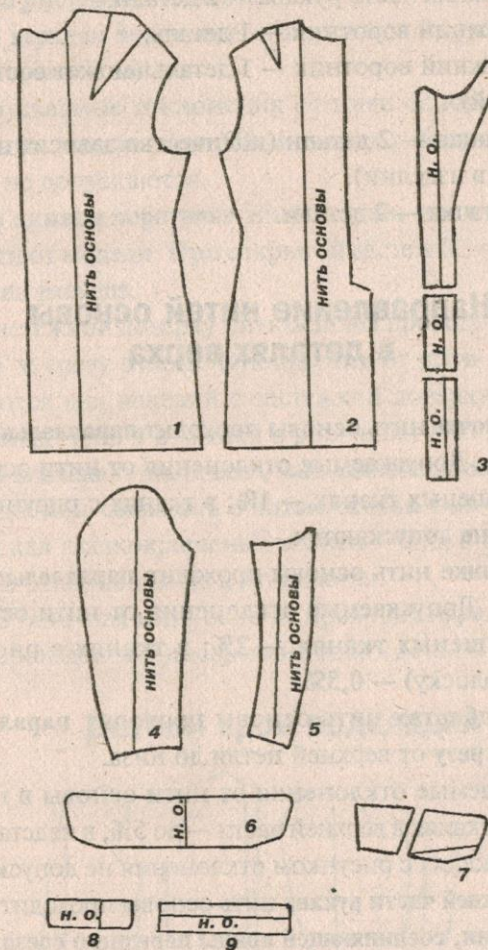
Воротник отложной.

Спинка из двух частей со швом посередине, заканчивающимся шлицей.

Пальто на подкладке.



Детали кроя верха пальто



- 1 — полочка — 2 детали.
- 2 — спинка — 1 деталь из двух частей.
- 3 — подборт — 2 детали (может быть с надставками).

Портной верхней женской одежды

- 4 — верхняя часть рукава — 2 детали.
- 5 — нижняя часть рукава — 2 детали.
- 6 — верхний воротник — 1 деталь.
- 7 — нижний воротник — 1 деталь (может состоять из 2—4 частей).
- 8 — клапан — 2 детали (количество зависит от числа карманов в изделии).
- 9 — обтачка — 2 детали.

Направление нитей основы в деталях верха

1. В полочке нить основы проходит параллельно линии полузаноса. Допускаемые отклонения от нити основы: в гладкокрашеных тканях — 1%; в тканях с рисунком отклонения не допускаются.

2. В спинке нить основы проходит параллельно средней линии. Допускаемые отклонения от нити основы в гладкокрашеных тканях — 2%; в тканях с рисунком (клетку, полосу) — 0,5%.

3. В подбортах нить основы проходит параллельно внешнему срезу от верхней петли до низа.

Допускаемые отклонения от нити основы в гладкокрашеных тканях в верхней части — до 5%; в надставках — до 10%; в тканях с рисунком отклонения не допускаются.

4. В верхней части рукава нить основы проходит параллельно линии, соединяющей концы переднего среза.

Допускаемые отклонения от нити основы в гладкокрашеных тканях — до 4%, для тканей с рисунком — до 1%.

5. В нижней части рукава нить основы проходит идентично верхней части.

Глава III. Технология изготовления одежды...

Допускаемые отклонения для гладкокрашеных тканей — 6%, с рисунком — до 3%.

6. В верхнем воротнике нить основы проходит параллельно средней линии.

Допускаемые отклонения от нити основы в гладкокрашеных тканях — до 5%; в тканях с рисунком отклонения не допускаются.

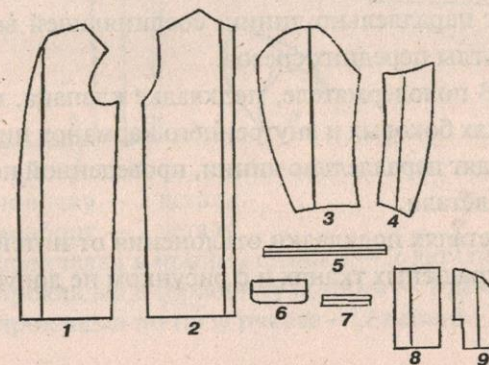
7. В нижнем воротнике нить основы проходит в зависимости от модели. При открытой застежке — параллельно линии раскепа.

С застежкой доверху нить основы проходит под углом 30—60° к срезу отлета. Отклонения от нити основы допускаются для изделий с застежкой доверху из гладкокрашеных тканей и тканей с рисунком — 20%.

8. В клапанах, листочках, накладных карманах нить основы должна совпадать с нитью основы полочек. Отклонения для гладкокрашеных тканей — 8%; в тканях с рисунком отклонения не допускаются.

9. В обтачках нить основы проходит параллельно линии, проведенной посередине вдоль детали.

Детали кроя подкладки



- 1 — полочка — 2 детали.
- 2 — спинка — 1 деталь из 2 частей.
- 3 — верхняя часть рукава — 2 детали.
- 4 — нижняя часть рукава — 2 детали.
- 5 — полoderжатель — 1 деталь.
- 6 — подкладка клапана — 2 детали.
- 7 — вешалка — 1 деталь.
- 8 — подкладка бокового кармана — 2 детали.
- 9 — подкладка внутреннего кармана — 2 детали.

Направление нитей основы в деталях подкладки

Подкладку выкраивают уже основных деталей на ширину подбортов с учетом припусков на швы притачивания подбортов:

1. В полочках нить основы проходит параллельно срезу борта на участке ниже линии перегиба лацкана.
2. В спинке нить основы проходит параллельно линии, проведенной посередине вдоль детали.
- 3—4. В верхних и нижних частях рукава нить основы проходит параллельно линии, соединяющей верхние и нижние углы передних срезов.
- 5—9. В полoderжателе, подкладке клапана, вешалке, подкладках боковых и внутреннего карманов нити основы проходят параллельно линии, проведенной посередине вдоль детали.

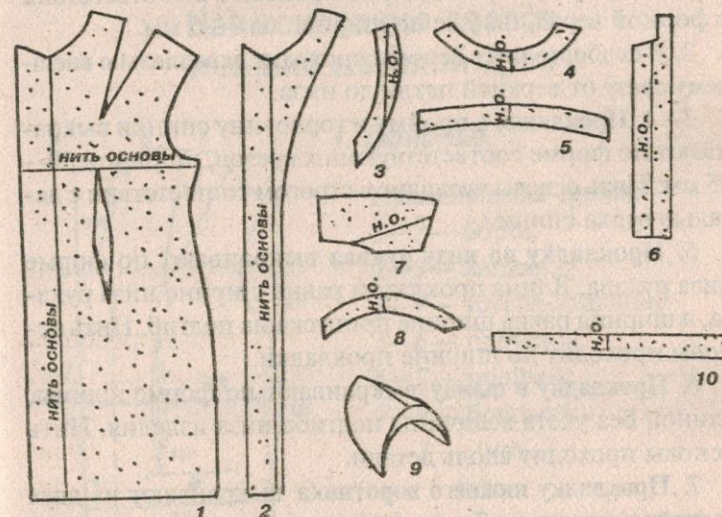
● В деталях подкладки отклонения от нитей основы в гладкокрашенных тканях и с рисунком не допускаются.

Детали приклада

В настоящее время при изготовлении женской верхней одежды детали приклада раскраивают из тканей с односторонним покрытием клея типа прокламелин, флизелин, ворсовая прокладочная ткань, прокладочная ткань с регулярным клеевым точечным покрытием.

Количество деталей приклада непостоянно, зависит от вида ткани верха, конструкции и способа обработки. Полностью могут быть дублированы такие детали, как перед, подборт, верхний воротник, клапаны, листочки, накладные карманы.

● Если полочка дублирована клеевой прокладкой, то долевики в боковые карманы не ставят.



- 1 — полочка — 2 детали.
- 2 — подборт — 2 детали.
- 3 — прокладка в пройму спинки — 2 детали.
- 4 — прокладка в горловину спинки — 2 детали.
- 5 — прокладка по низу рукава — 2 детали.

- 6 — прокладка шлицы — 2 детали.
- 7 — прокладка нижнего воротника — 1 деталь.
- 8 — прокладка оката рукава — 2 детали.
- 9 — верхние плечевые накладки (изготовленные из поролон путем горячего прессования) — 2 детали.
- 10 — прокладка по низу изделия — 1 деталь.
- 11 — подокатник — 2 детали.

Направление нитей основы в деталях приклада

1. В полочке нить основы проходит параллельно бортовому срезу ниже верхней петли или перпендикулярно бортовому срезу. Прокладку выкраивают в соответствии с формой верха, но уже по ширине на 3—5 мм.

2. В подборте нить основы проходит параллельно внешнему срезу от верхней петли до низа.

3—4. Прокладки в пройму и горловину спинки выкраивают по форме соответствующих срезов, шириной 30—35 мм. Нить основы проходит в строгом соответствии с деталью верха спинки.

5. Прокладку по низу рукава выкраивают по форме низа рукава. Длина прокладки равна ширине низа рукава, а ширина равна ширине припуска на подгиб. Нить основы проходит по ширине прокладки.

6. Прокладку в шлицу выкраивают по форме шлицы, длиной без учета величины подгиба низа изделия. Нить основы проходит вдоль детали.

7. Прокладку нижнего воротника выкраивают из двух частей уже верха на 7 мм по срезу стойки и раскепу. Нить основы в прокладке проходит параллельно раскепу.

8. Прокладку оката рукава выкраивают по форме соответствующего среза. Нить основы проходит в строгом соответствии с деталью верха рукава.

9. Верхние плечевые накладки изготавливают из поролон, придавая им путем горячего прессования или резания необходимую форму и толщину по внешним и внутренним срезам.

10. Прокладку по низу изделия выкраивают по форме низа изделия, длина прокладки равна ширине спинки, полочке, а ширина — величине подгиба низа. Нить основы проходит по ширине прокладки.

11. Подокатник выкраивают из синтепона, ватина (выстигают в полотне). Длина — 380—400 мм. Ширина — 40 мм.

Наименование срезов и линий деталей кроя

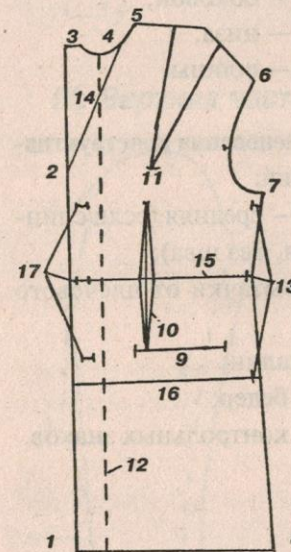
1. Полочка

Наименования срезов:

- 1—2 — борта;
- 2—3 — лацкана;
- 3—4 — уступа лацкана;
- 5—6 — плечевой;
- 6—7 — проймы;
- 7—8 — боковой;
- 8—1 — низа.

Наименования конструктивных линий:

- 9 — кармана;
- 10 — передняя вытачка;



- 11 — нагрудная (верхняя) вытачка;
- 12 — полузаноса;
- 13 — контрольных знаков;
- 14 — перегиба лацкана;
- 15 — талии;
- 16 — бедер;
- 17 — петель.

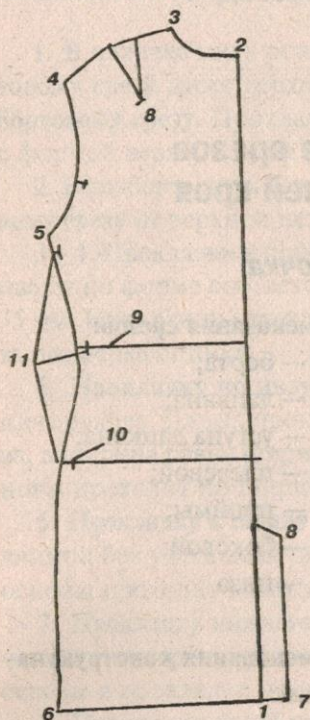
II. Спинка

Наименования срезов:

- 1—2 средний (если спинка со швом посередине);
- 2—3 — горловины;
- 4—5 — проймы;
- 5—6 — боковой;
- 6—7 — низа;
- 7—8 — шлицы.

Наименования конструктивных линий:

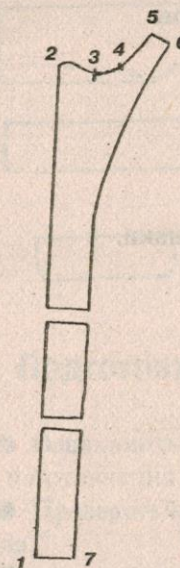
- 1—2 — средняя (если спинка целая, без шва);
- 8 — вытачки от плечевого среза;
- 9 — талии;
- 10 — бедер;
- 11 — контрольных знаков.



III. Подборт

Наименования срезов:

- 1—2 — внешний;
- 2—3 — уступа лацкана;
- 3—4 — раскепа;
- 4—5 — горловины;
- 5—6 — верхний;
- 6—7 — внутренний;
- 7—1 — низа.



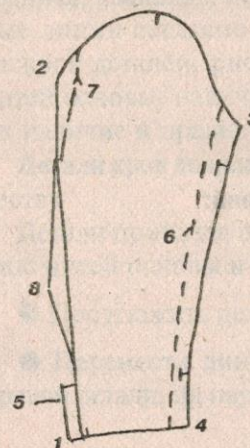
IV. Верхняя часть рукава

Наименования срезов:

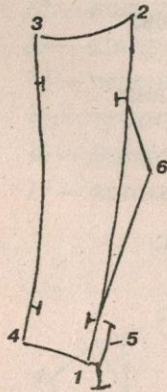
- 1—2 — локтевой;
- 2—3 — оката;
- 3—4 — передний;
- 4—1 — низа;
- 5 — шлицы.

Наименования конструктивных линий:

- 6 — переднего переката;
- 7 — локтевого переката;
- 8 — контрольных знаков.



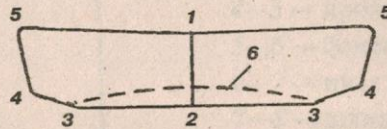
V. Нижняя часть рукава



Наименования срезов:

- 1—2 — локтевой;
- 2—3 — оката;
- 3—4 — передний;
- 4—1 — низа;
- 5 — шлицы;
- 6 — контрольные знаки.

Верхний воротник



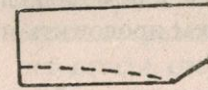
Наименования срезов:

- 2—3 — горловины;
- 3—4 — раскепа;
- 4—5 — конца воротника;
- 5—1 — отлета.

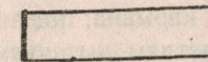
Наименования конструктивных линий:

- 1—2 — средняя;
- 6 — перегиба стойки.

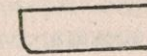
Нижний воротник



Срезы носят те же названия, что и у его верхнего воротника.



Обтачки, подзоры



Клапаны имеют наименование срезов: верхние, нижние и боковые.

Подготовка деталей кроя к пошиву

- Ознакомиться с моделью пальто, с особенностями его изготовления.

- Проверить наличие деталей верха, подкладки и приклада.

Проверку начинают с определения наличия деталей кроя основной ткани: полочек, спинки, верхних и нижних частей рукава, подбортов, верхнего воротника, нижнего воротника, клапанов, обтачек и т. д. Уточняют конструктивные линии согласно модели, проверяют правильность раскроя деталей, рисунок ткани, направление ворса и нитей основы, наличие текстильных пороков. Проверяют наличие и правильность контрольных знаков.

Детали кроя подкладки проверяют по количеству и качеству.

Детали приклада проверяют по количеству, направлению нитей основы и качеству.

- Проутюжить детали кроя верха изделия.

- Перенести линии, намеченные закройщиком на правой детали, на парную деталь с помощью копироваль-

Портной верхней женской одежды

ных стежков или булавок, вкалывая вдоль или поперек намеченных линий. По линиям булавок с помощью линейки проверить меловые линии. Затем проложить ниточные строчки:

- ♦ в полочке — по линиям полузаноса, перегиба лацкана, припусков на швы, линии кармана, подгиба низа, по контрольным знакам, петлям, вытачкам;
- ♦ в спинке — по линиям припусков на швы, средней линии, линии низа;
- ♦ в рукаве — по линиям переднего переката;
- ♦ низа — в верхней части рукава — по линиям припусков на швы в нижней части рукава.

Дублирование полочек пальто

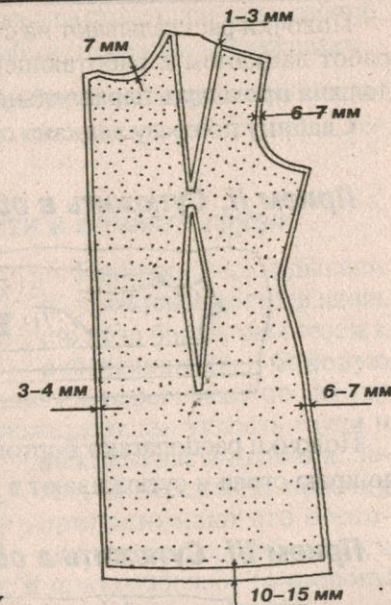
Для улучшения внешнего вида изделия и увеличения срока носки применяют **фронтальное** дублирование — соединение основных деталей одежды с клеевыми прокладками по всей поверхности детали или частично. Дублирование выполняют на прессах, а при отсутствии прессы — утюгом.

Основные детали дублируют до стачивания вытачек. Дублирование выполняют с изнаночной стороны, для этого полочку верха располагают на столе бортом к работающему изнаночной стороной вверх и накладывают прокладку клеевой стороной вниз. Детали прокладки выкраивают меньше основных деталей на 3—5 мм так, чтобы обрезные края прокладки входили в швы соединения на 1—2 мм. Прокладку увлажняют и «заставляют» утюгом, продвигая его по направлению нитей основы.

- При дублировании необходимо соблюдать следующие требования:

Глава III. Технология изготовления одежды...

- правильное расположение прокладки относительно срезов основной детали, отсутствие заминов, неровностей;
- обеспечение прочности соединения по всей поверхности;
- соблюдение режимов склеивания;
- отсутствие проникновения клеевой массы на лицевую сторону.

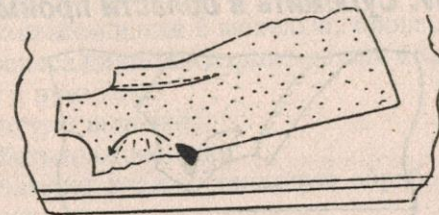


Влажно-тепловая обработка полочек

Для формирования полочек их обрабатывают на прессе с подушками соответствующей формы.

При отсутствии прессы сутюживание выполняют утюгом на столе без колодки с предварительным увлажнением, складывая полочки лицевыми сторонами внутрь.

Прием I. Сутюжить в области лацкана



Портной верхней женской одежды

Полочки раскладывают на столе для влажно-тепловых работ лацканом к работающему. Линия сгиба лацкана должна проходить параллельно краю стола.

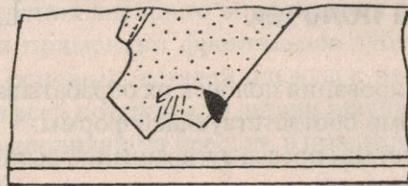
Слабину по срезу лацкана сутюживают.

Прием II. Сутюжить в области петель



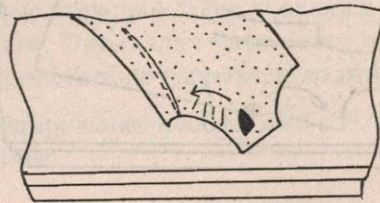
Полочки располагают бортовыми срезами параллельно краю стола и сутюживают в области петель.

Прием III. Сутюжить в области горловины



Детали полочек располагают на столе горловиной и плечевой частью к работающему, образовавшуюся слабинку на горловине сутюживают, а плечевую часть приутюживают.

Прием IV. Сутюжить в области проймы

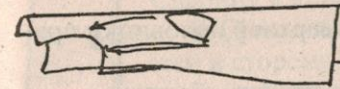


Глава III. Технология изготовления одежды...

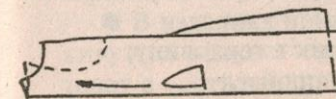
Детали полочек располагают на столе проймой к работающему. Образовавшуюся слабинку по пройме сутюживают.

● Влажно-тепловую обработку выполняют со стороны правой полочки, затем все приемы повторяют с левой стороны.

Оформить выпуклости в области груди



Полочки раскладывают на утюжном столе вдоль его края бортовым срезом к работающему, боковую часть полочки приподнимают и перегибают по центру выпуклости груди. Приутюживают выпуклость груди и нижнюю часть полочки. Затем, не перемещая полочку, приподнимают его бортовую часть, перегибая вдоль



центра выпуклости груди, и приутюживают со стороны боковой части проймы и низа.

Влажно-тепловую обработку продолжают, перевернув полочки. При выполнении влажно-тепловой обработки необходимо после каждого приема удалять влагу.

● Для проверки правильности сутюживания детали полочек раскладывают на столе бортом к работающему и перегибают по линии полузаноса. При правильном сутюживании срез борта должен лежать параллельно линии полузаноса.

Подготовка изделия к примерке

После ознакомления с моделью, проверки деталей кроя и переноса линий на парные детали изделие подготавливают к примерке:

- дублируют полочки;
- обрабатывают вытачки;
- выполняют влажно-тепловую обработку переда; спинки;

- дублируют спинку в области проймы горловины;
 - сметывают и заметывают составные части спинки;
 - сметывают боковые, плечевые срезы и заметывают на спинку;
 - стачивают части нижнего воротника;
 - разутюживают швы стачивания частей нижнего воротника;
 - дублируют нижний воротник;
 - заметывают низ изделия;
 - оттягивают передний срез верхней половинки правого рукава;
 - стачивают передние срезы правого рукава;
 - разутюживают передний шов рукава;
 - сметывают локтевые срезы рукава и заметывают низ;
 - выполняют влажно-тепловую обработку нижнего воротника;
 - вметывают нижний воротник в горловину;
 - вметывают правый рукав в пройму;
 - прикрепляют верхние плечевые накладки.
- Проверяют качество выполненных операций, подготовленных к примерке.

● В зависимости от сложности фасона к примерке могут быть обработаны карманы и борта изделия.

● Если фигура заказчицы имеет отклонения от типовой (сутулая, перегибистая, с разной высотой плеч), то к примерке подготавливают и вметывают два рукава.

Последовательность обработки спинки со швом посередине

1. Обработать вытачки плечевых срезов спинки.

Вытачки обрабатывают по намеченным линиям так же, как и нагрудные вытачки на полочках.

2. Стачать средние срезы спинки.

Части спинки складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы, сметывают или скалывают булавками и стачивают со стороны правой половин-



ки спинки от среза горловины вниз, закрепляя строчку в начале и конце. Ширина шва — 10 мм.

3. Удалить стежки сметывания или булавок.

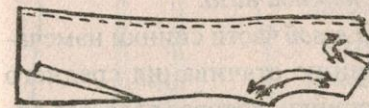
4. Разутюжить плечевые вытачки и средний шов спинки.

Плечевые вытачки и средний шов увлажняют и разутюживают до полного прилегания. Слабину в концах вытачек сутюживают.

● Средний шов спинки может быть заутюжен в сторону левой половинки спинки.

Во избежание пролегания шва стачивания частей спинки проутюжильник складывают вдоль в соответствии с толщиной заутюженного шва и располагают встык к срезам.

● В изделиях прилегающего и полуприлегающего силуэтов влажно-тепловую обработку спинки выполняют в соответствии с указаниями закройщика. Для обеспечения более плотного прилегания спинки по фигуре необходимо:



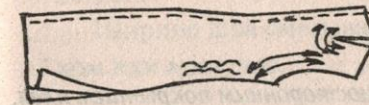
а) сутюжить спинку в области проймы. Части спинки, стаченные, сложенные лицевой стороной внутрь, располагают на

столе для влажно-тепловых работ срезами пройм к работающему. Приутюживанием захватывают область проймы и начало бокового среза на 80—100 мм. Сутюжив спинку с одной стороны, теми же приемами сутюживают с другой стороны.

Обозначения на рисунках:

— сутюжить,

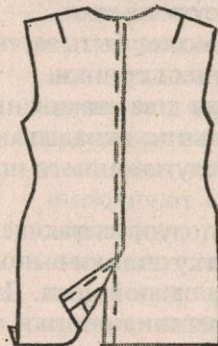
— оттянуть.



б) оттянуть спинку по боковым срезам. Спинку располагают на столе боковыми срезами к работающему. Для прилегания бо-

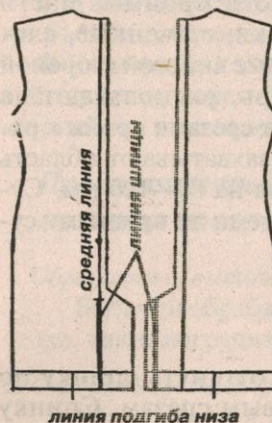
ковых срезов к фигуре спинку в области талии оттягивают. Оттянув спинку с одной стороны, те же приемы повторяют с другой стороны.

Последовательность обработки спинки со шлицей, расположенной в среднем шве спинки



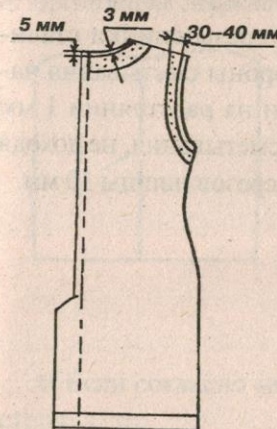
Шлица предназначена для удобства при эксплуатации изделия. На обработку шлицы в крое предусмотрены припуски. Длина шлицы зависит от модели.

1. Наметить линии шлицы и подгиба низа.



На левой части спинки намечают линию стачивания среднего шва спинки, которая является одновременно и линией шлицы; на правой части спинки линия шлицы проходит на расстоянии 15–20 мм от среза шлицы. Одновременно намечают линию подгиба низа. По намеченным линиям проложить ручные стежки.

2. Проложить прокладки с односторонним покрытием клея.

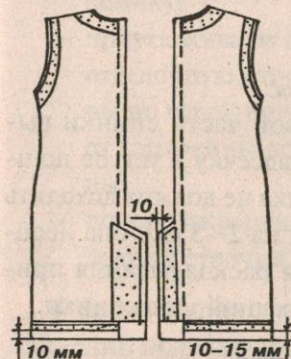


Для предохранения срезов спинки от растяжения по пройме, горловине, низу спинки (со стороны припуска на подгиб спинки) прокладывают кромку или полоску с односторонним покрытием клея.

Прокладки должны входить в швы соединения деталей. Клеевую прокладку в шлицу располагают на 10 мм за линию перегиба шлицы на левой части спинки; на правой части спинки — на расстоянии 10 мм от среза шлицы.

По срезам проймы и горловины спинки прокладывают кромку или полоску прокладочного материала, выкроенную по форме срезов, шириной 30–35 мм.

По низу прокладывают прокладку, которая должна быть меньше припуска на подгиб низа на 10–15 мм.



3. Сметать средние срезы спинки.

Средние срезы спинки сметывают по правой части спинки от намеченной линии шлицы до среза горловины.

Ширина шва сметывания определяется закройщиком или моделью.

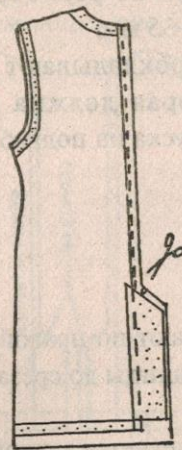
4. Стачать средние срезы спинки.



Средние срезы спинки стачивают со стороны сметывания частей спинки на расстоянии 1 мм от стежков сметывания, не доходя до верхних срезов шлицы 10 мм.

5. Приутюжить шов стачивания.

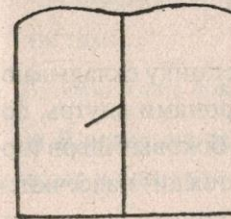
6. Сделать надсечку в уступе шлицы.



На правой части спинки выполняют надсечку в уступе шлицы. Надсечка не должна доходить до строчки на 2—3 мм, она необходима для раскладывания припуска на средний шов спинки.

7. Разутюжить средний шов спинки до полного прилегания.

8. Проложить закрепочную строчку.



Верхнюю часть шлицы скрепляют двойной машинной строчкой, направленной под углом 45° вниз от линии среднего шва спинки. Длина закрепочной строчки — 30—40 мм. При закреплении под машинную строчку должны попасть припуски правой и левой части спинки.

● Если согласно модели по среднему шву проложена строчка, то:

- срезы припуска по среднему шву намечивают на спинку;
- приутюживают спинку, не допуская «навалов»;
- отделочную строчку выполняют с лицевой стороны по левой половине спинки, вдоль шва, начиная от горловины до низа, отгибая правую часть шлицы;
- шлицу закрепляют так же, как в спинке, без отделочной строчки.

● Дальнейшую обработку шлицы выполняют при соединении подкладки с изделием.

Соединение боковых срезов

● Если изделие с отлетной по низу подкладкой, то боковые срезы полочек и спинки обметывают на краеоб-

меточной машине от среза низа вверх на расстояние 400—500 мм.

1. Сметать боковые срезы.



Полочку и спинку складывают лицевыми сторонами внутрь, совмещая линии боковых швов (копировальные стежки) надсечки, и сметывают по спинке срезы правой части изделия от среза проймы, а левую — от среза низа. При сметывании делают посадку спинки в верхней части на расстоянии 80—100 мм от среза проймы на выпуклость лопаток. Величина посадки зависит от конструкции, модели и фигуры заказчицы. Затем совмещают контрольные надсечки на уровне линий талии и бедра, делают посадку переда для облегания фигуры по линии бедер. Сметывание выполняют прямыми сметочными стежками длиной 7—10 мм.

2. Сутюжить посадку по швам сметывания.

● Если изделие прямого силуэта, то посадку полочки на уровне бедер не делают.

3. Стачать боковые срезы.

Боковые срезы изделия стачивают на расстоянии 1 мм от строчки сметывания.

4. Приутюжить боковые швы.

5. Удалить стежки сметывания.

Строчку сметывания надсекают, стежки удаляют частями.

6. Разутюжить боковые швы.

● В изделиях прямого силуэта боковые швы разутюживают в один прием.



● В изделиях прилегающего и полуприлегающего силуэтов боковые швы оттягивают на уровне линии талии.

Разутюживают в два приема:

- от проймы до линии талии;
- от низа до линии талии.

При разутюживании швов нельзя допускать искривления и растягивания шва.

Уточнение линии борта и низа

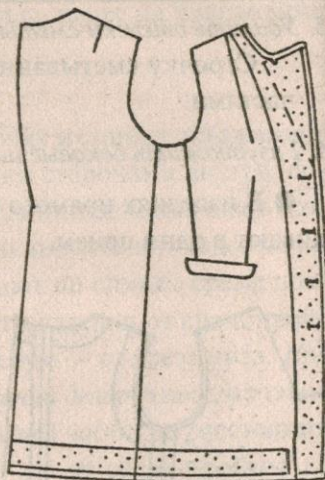
Перед выполнением операции изделие отутюживают с изнаночной стороны.

Для уточнения линии борта и низа изделие складывают изнанкой внутрь, совмещают вытачки, боковые карманы, швы.

Изделие располагают на столе бортом к работающему, правой стороной вверх.

Проверяют соответствие отдельных измерений по таблице мер или меркам, снятым закройщиком.

Намечают длину полочек от высшей точки горловины до низа (измерение проводят через центр груди, далее параллельно срезу борта); расстояние от высшей точки горловины до переднего угла входа в боковой карман; ширину изделия под проймой от середины спинки до края борта.



По подсобному лекалу намечают форму лацкана, борта и места расположения петель.

Лекало накладывают так, чтобы внешний край совпадал с направлением нитей основы на полочке. При этом срез борта не должен выступать за срез лекала более чем на 5 мм. Срезы горловины и плечевые срезы должны точно совпадать со срезами лекала. Одновременно намечают места расположения петель, линию перегиба лацкана и уточняют точку уступа.

● При отсутствии подсобных лекал сначала уточняют место расположения петель в соответствии с меловыми знаками, проставленными закройщиком на примерке, намечают линию перегиба лацкана, горловины; обмечают лацкан, уточняют точку уступа, а линию борта от верхней петли до линии низа оформляют с помощью линейки.

● При отсутствии подсобного лекала для нанесения линии сгиба лацкана необходимо продолжить плечевой срез на величину, равную высоте стойки нижнего воротника, минус 10 мм на шов втачивания воротника в горловину.

Вторую точку намечают по срезу борта на 10—15 мм выше верхней петли. Полученные точки соединяют прямой линией — линией перегиба лацкана.

● Для уточнения линии низа проверяют длину изделия по спинке, обмечают линию низа по линейке или подсобному лекалу. Вначале намечают линию подгиба низа, затем уточняют линию среза.

● Излишки ткани по горловине, лацкану, борту и низу подрезают.

● В тканях с рисунком (полоска, клетка) уточнение линии борта и низа выполняют отдельно по каждой полочке.

Намеченные линии перегиба лацкана, подгиба низа переносят на левую сторону изделия с помощью копировальных стежков.

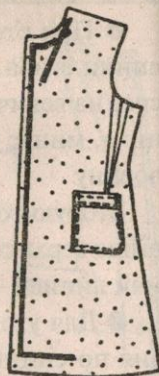
Прокладывание кромки

Для предохранения краев борта, лацкана и низа изделия от растяжения прокладывают кромку.

● В изделиях, где полочки дублированы и нить основы клеевой прокладки проходит вдоль детали, кромку не прокладывают.

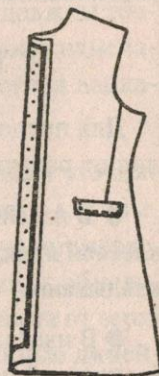
● В изделиях, где полочки дублированы, а нить основы клеевой прокладки проходит в поперечном направлении, прокладывают клеевую кромку с помощью утюга:

- кромку прокладывают с натяжением. Величина посадки зависит от формы лацкана, вида ткани; ориентировочная посадка — 2—3 мм;
- по горловине кромку прокладывают на расстоянии 0,9—1,0 см;
- по лацкану и его уступу — 0,6—0,8 см;
- по борту — 0,7—0,9 см;
- по низу — 0,1 см от линии низа;
- по перегибу лацкана кромку прокладывают, отступив от линии перегиба лацкана в сторону полочки на 5—10 мм. Кромку прокладывают на $\frac{2}{3}$ длины линии перегиба лацкана;
- после прокладывания кромки необходимо проверить борта по длине, складывая левую и правую полочки изнаночной стороной внутрь. Проверяют на весу, придерживая полочки у конца линии полузаноса. Правая полочка должна быть длиннее левой на 5—7 мм.



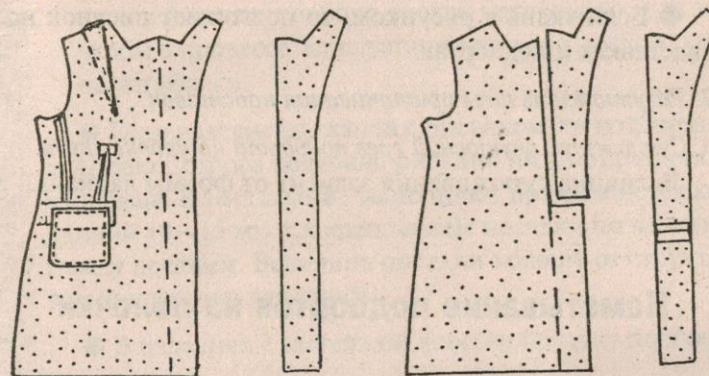
● Строчка обтачивания проходит рядом с кромкой.

● Прокладывая кромку, необходимо вначале проложить кромку без увлажнения, затем увлажнить полочки и пропарить, соблюдая режим нагрева утюга.



Последовательность обработки подбортов

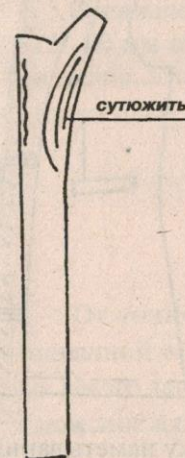
● Подборта по конструкции могут быть цельнокроеными с передом или отрезными.



● В изделиях с застежкой доверху подборта цельнокроенные по всей длине.

● В пальто с застежкой до лацкана верхнюю часть лацкана выкраивают отрезной. Форма лацкана и борта, подбортов и переда должна быть одинаковой с учетом вида застежки.

● Подборта отрезные могут быть с надставками, но не более двух. Первую надставку располагают ниже первой петли на 30 мм, нижнюю надставку выкраивают длиной 60—80 мм.



● В изделиях из ткани с рисунком (в полосу или клетку) рисунок на подбортах (по внешнему срезу) и переду должен строго совпадать.

1. *Притачать надставки к подбортам.*

Надставки к подбортам притачивают швом шириной 5—7 мм, уравнивая срезы.

● Если ткань с рисунком, то подгоняют рисунок на надставках и подбортах.

2. *Разутюжить швы притачивания надставок.*

3. *Сутюжить внутренний срез подборта на уровне груди.*

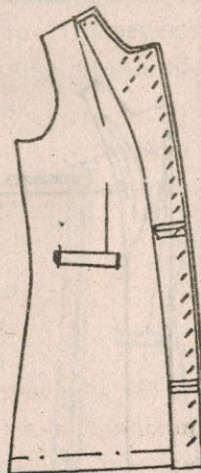
Величина сутюживания зависит от формы лацкана.

Наметывание подбортов на полочки

1. *Наметать подборт на полочки.*

Полочки располагают на столе срезом борта к работающему лицевой стороной вверх. Подборт накладывают на полочку, совмещая лицевые стороны, выпускают срезы относительно срезов переду на 5—10 мм, проверяют расположение подборта по горловине.

На правой полочке подборт наметывают снизу вверх, на левой подборт наметывают сверху вниз. Первую строчку прокладывают по биссектрисе угла лацкана прямыми стежками длиной 10—15 мм, не доходя до угла 20—25 мм. Вторую строчку наметывания



прокладывают вдоль среза лацкана и борта на расстоянии 10—15 мм от среза, косыми стежками, длина стежков 15—20 мм. Подборт посаживают по лацкану. Посадка подборта необходима для получения канта, огибания шва обтачивания и свободного размещения подборта на участке лацкана.

Подборт посаживают в области петель. Ниже последней петли подборт слегка натягивают, для того чтобы в процессе эксплуатации изделия подборт внизу не отгибался.

● Если изделие из тканей с рисунком, то подборта наметывают, строго подгоняя рисунок подборта по рисунку переду. Наметывание выполняют прямыми стежками длиной 10—15 мм с закреплением посадки по лацкану и между петлями. Величина посадки зависит от структуры ткани и формы лацкана.

● В изделиях с застежкой доверху посадку подбортов не делают.

2. *Сутюжить посадку.*

Сутюживание выполняют краем утюга на расстоянии 15—20 мм от срезов. Утюг переставляют по всей длине изделия, чтобы не передвинуть посадку подборта, предварительно подборт увлажняют.

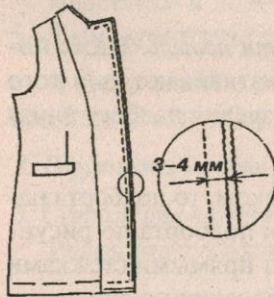
Обтачивание бортов

От точности выполнения этой операции зависят внешний вид изделия, симметричность формы правого и левого лацкана и борта, рисунок ткани, правильное положение в готовом виде.

1. *Нанести линии обтачивания верхних и нижних углов борта.*

По подсобному лекалу (при отсутствии — линейкой) обмеляют углы лацкана и низа со стороны прокладки (по полочке).

2. Обтачивание борта.



Правый перед (полочку) обтачивают снизу вверх, а левый — сверху вниз. При обтачивании необходимо следить за ровностью строчки. Частота стежков 3—4 в 10 мм. Ширина шва обтачивания: 3—4 мм при обработке борта с отделочной строчкой, 6—7 мм — при обработке борта в «чистый край».

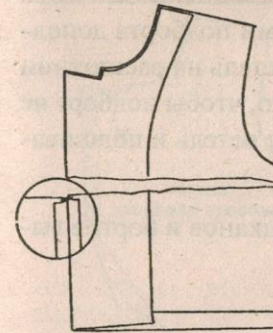
● Если в изделии по бортам проложена кромка, то обтачивание выполняют на расстоянии 1 мм от кромки.

● В изделиях с отлетной по низу изделия подкладкой борта обтачивают до линии подгиба низа, отклоняясь на 3—5 мм параллельно срезу низа и не доходя до внутреннего среза подборта 10 мм. В конце строчку закрепляют. От линии низа до среза припуск подборта высекают.

Окончательная отделка бортов и низа изделия

1. Разутюжить швы обтачивания борта.

При обработке изделия из толстых упругих тканей для облегчения дальнейшей обработки борта — выправления края, образования канта — шов обтачивания борта



разутюживают на специальной колодке. В изделиях с большой осыпаемостью швы не разутюживают.

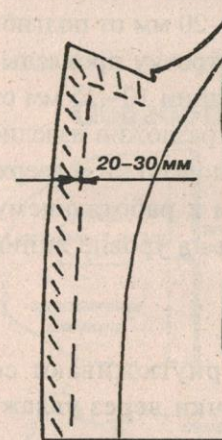
После разутюживания шва обтачивания:

● если застежка доверху, то припуски швов обтачивания борта подрезают, оставляя по переду (полочке) 3—4 мм, а по подбortу — 4—5 мм;

● если подборт отрезные, то припуски швов обтачивания борта по уступу и срезу лацкана до первой петли подрезают по переду, а от первой петли до низа подрезают по подбortу.

2. Выметать борта и лацканы.

Подборт вывертывают на лицевую сторону, выправляют углы. Выметывают лацканы со стороны переда, борта со стороны подборт косыми стежками длиной 7—10 мм, выпуская кант величиной 1—2 мм по лацкану в сторону переда, а по борту в сторону подборт строчки выметывания прокладывают на расстоянии 5—7 мм от края борта и лацкана. Параллельно первой строчке выметывания на расстоянии 20—30 мм от нее прокладывают вторую строчку прямыми стежками, длиной 20—25 мм, для равномерного распределения посадки подборт.



● В изделиях с обтачными петлями подборта дополнительно приметывают на участке петель на расстоянии 25—30 мм от прорезов петель для того, чтобы подборт не смещался, когда выполняют разрезы петель и подшивание.

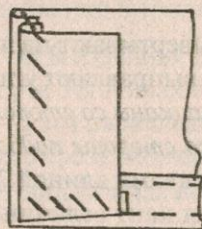
● В изделиях с рисунком края лацканов и бортов выметывают прямыми стежками.

3. Обработать низ изделия.

При отлетной подкладке срез низа изделия обметывают, в несypучих тканях высекают зубчиками или окантовывают.

Обработку среза выполняют после подрезки низа изделия.

Одновременно с выметыванием бортов заметывают низ изделия по намеченной линии прямыми стежками длиной 10—20 мм на расстоянии 15—20 мм от подгиба низа. Вторую строчку прокладывают на расстоянии 10—15 мм от среза на столе, разложив изделие припуском на подгиб низа вверх, нижним краем к работающему, совмещая швы на уровне линий подгиба.



4. Приутюжить борта и низ изделия.

Лацканы приутюживают со стороны полочки через увлажненный проутюжильник.

Борта приутюживают со стороны подбортов, низ изделия заутюживают с изнаночной стороны через увлажненный проутюжильник.



5. Закрепить шов обтачивания борта отделочной строчкой.

● Отделочную строчку по борту в большинстве случаев выполняют после соединения воротника с горловиной изделия одновременно по бортам и воротнику.

Обработка борта в «чистый край»

Выполняют обработку после обтачивания борта.

● В изделиях с лацканами на уровне первой петли (по шву обтачивания борта) ставят рассечку, не доходя до строчки обтачивания 1—2 мм.





● Припуск на шов по лацкану настрачивают на перед, а припуск по срезу борта — на подборт.

Дальнейшая обработка борта идентична вышеописанной.

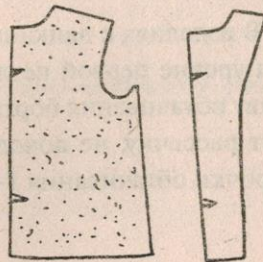
● В изделиях с застежкой доверху припуски закрепляют по всей длине так же, как на участке от лацкана до низа. Дальнейшая обработка борта идентична вышеописанной.

Последовательность обработки потайной застежки

В пальто с потайной застежкой левый борт обрабатывают как в изделиях с отрезными подбортами. Полочки и подборта дублированы. На правом борте обрабатывают потайную застежку.

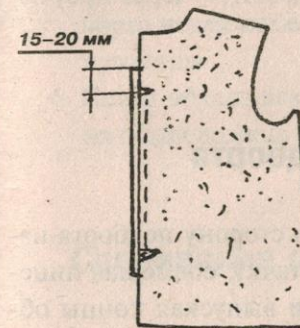
Для обработки застежки необходима обтачка — 2 детали из подкладочной ткани шириной 50—60 мм.

1. Наметить место расположения застежки.



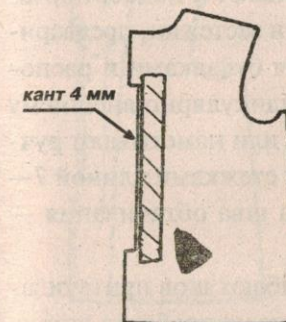
На правой стороне полочки и правом подборте намечают место расположения застежки. В начале и конце застежки ставят надсечки. Длина застежки на полочке и подборте должна быть идентичной.

2. Обработка правой стороны полочки:



— на лицевую сторону полочки накладывают лицевой стороной вниз обтачку, уравнивая срезы по борту. Концы обтачек должны выходить за надсечки на 15—20 мм, их приметывают прямыми стежками;

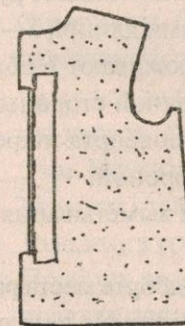
— срез борта обтачивают швом 4—5 мм между надсечками; в концах строчки ставят закрепки. Стежки приметывания удаляют;



— обтачкой огибают шов обтачивания, образуя кант из верха переда шириной 4 мм. Кант выметывают ручными косыми стежками длиной 5—7 мм;

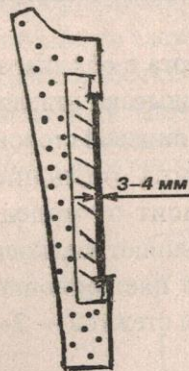
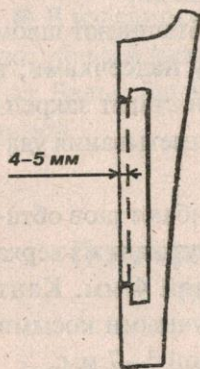
— борт приутюживают в области застежки с изнаночной стороны;

— по краю борта в области застежки прокладывают отделочную строчку с лицевой стороны переда. Ширина отделочной строчки зависит от модели. Строчку выполняют шелковыми нитками в цвет основной ткани. Частота стежков — 3—4 в 10 мм;



- край борта в области застежки приутюживают с изнаночной стороны, а с лицевой — через проутюжильник.

Обработка подборта

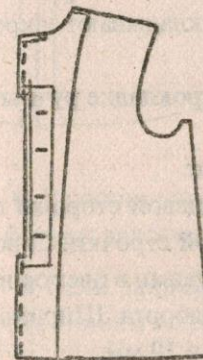


- ✧ На лицевую сторону подборта накладывают обтачку, совмещая лицевые стороны и выпуская концы обтачки за надсечки на 15—20 мм.
- ✧ Срезы уравнивают и подборт обтачивают в области застежки, предварительно скрепляя булавками и располагая их перпендикулярно внешнему срезу подборта, или наметывают ручными прямыми стежками длиной 7—10 мм. Ширина шва обтачивания — 4—5 мм.
- ✧ Обтачкой огибают шов притачивания, образуя кант из подборта шириной 3—4 мм. Кант выметывают ручными косыми стежками длиной 5—7 мм.
- ✧ Подборт приутюживают в области застежки с изнаночной стороны.
- ✧ Край застежки подборта закрепляют отделочной стороной.
- ✧ Удаляют стежки выметывания канта.
- ✧ Намечают на подборте места расположения петель. Верхнюю петлю рас-

полагают на 20 мм ниже верхней надсечки. Нижнюю — на 40 мм выше нижней надсечки. От края борта петли намечают на расстоянии $3/4$ диаметра пуговицы.

- ✧ Петли обметывают на специальной машине. Длина петли должна быть больше пуговицы на 2—3 мм.

Соединение подборта с полочками



Обработанный подборт наметывают на полочку, совмещая лицевые стороны, уравнивая надсечки на подборте и полочке. Край подборта на уровне застежки располагают внутрь на 3 мм. Подборт посаживают в области лацкана, величина посадки зависит от формы лацкана и вида ткани. В нижней части полочки подборт наметывают с небольшим натяжением. Сутюживают посадку подборта.

- ✧ Обтачивать борта начинают от уступа до верхней надсечки застежки, затем продолжают после нижней надсечки до низа. Строчку прокладывают со стороны переда. Ширина шва обтачивания борта — 4—5 мм. Нитки х/б № 40. Частота стежков — 3—4 в 10 мм.
- ✧ Удаляют стежки наметывания подборта.
- ✧ Толщину в углу лацкана высекают, оставляя 2—3 мм.
- ✧ Подборт выворачивают на лицевую сторону, выправляя лацкан и борт.

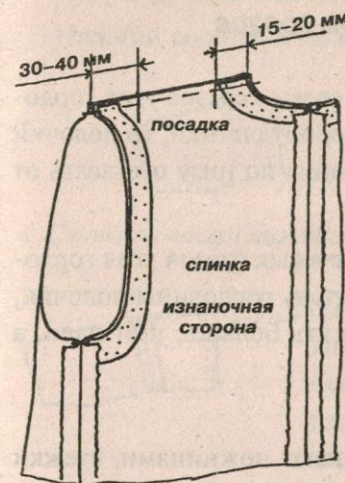
- ✧ Выметывают кант по лацкану из переда по борту из подборта шириной 2 мм.
- ✧ Уравнивают срезы обтачек и стачивают. Ширина шва — 7 мм. Нитки х/б № 40.
- ✧ Приутюживают лацкан и борта со стороны полочек, борта со стороны подбортов через увлажненный проутюжильник.
- ✧ Прокладывают отделочную строчку по лацкану, борту так, чтобы она совпадала с отделочной строчкой на застежке.
- ✧ Удаляют стежки выметывания.
- ✧ Между каждой парой петель прокладывают закрепки (ручные или машинные).
- ✧ Срезы обтачек прикрепляют к прокладке ручными стежками.
- ✧ Готовую застежку приутюживают.
- ✧ Если положено по модели, с лицевой стороны переда намечают линию отделочной строчки. Строчку прокладывают шелковыми нитками в цвет основной ткани с лицевой стороны подборта. Ширина — 50—70 мм. Частота стежков 3—4 в 10 мм.

Обработка плечевых срезов

От точности соединения плечевых срезов зависит баланс изделия, т. е. посадка изделия на фигуре.

1. Сметать плечевые срезы.

Для соединения плечевых срезов полочку и спин-



ку складывают лицевыми сторонами внутрь, точно совмещая углы горловины, а также углы полочек и спинки со стороны пройм. Плечевые срезы сметывают со стороны спинки прямыми стежками, делая посадку спинки в области лопаток, начиная от горловины на расстоянии 15—20 мм, не доходя до проймы 30—40 мм. Ширина шва сметывания — 8—9 мм, длина стежков — 10—15 мм.

● Величина посадки зависит от конструкции изделия и фигуры заказчицы.

● Если закройщиком предусмотрена по плечевому срезу спинки вытачка, то посадку не делают.

2. Сутюжить посадку по спинке.

Изделие располагают на столе плечевыми срезами к работающему и сутюживают посадку, не заходя за срезы более чем на 20—30 мм.

3. Стачать плечевые срезы.

Плечевые срезы стачивают со стороны полочки, закрепляя строчку в начале и в конце. Ширина шва — 10 мм. Частота строчки — 3—4 стежка в 10 мм.

Причины нарушения баланса изделия при обработке плечевых срезов

● Если при соединении плечевых срезов угол горловины полочки перемещен в сторону спинки, то полочки будут внизу расходиться, а спинка по низу отставать от фигуры.

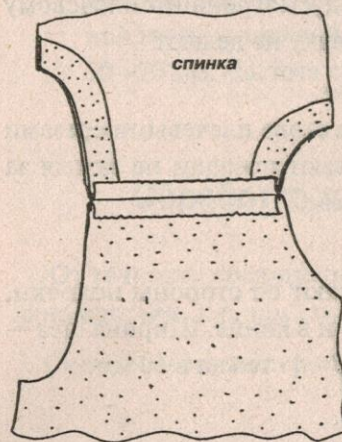
● Если при соединении плечевых срезов угол горловины спинки перемещен в сторону горловины полочки, то полочки внизу будут заходить больше, чем надо, а спинка прилегать к фигуре.

4. Удалить стежки сметывания.

Строчку сметывания надсекают ножницами, стежки удаляют.

5. Приутюжить шов.

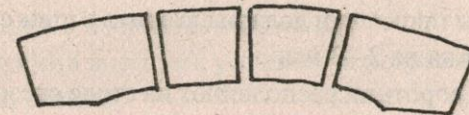
6. Разутюжить шов.



Припуски шва раскладывают на обе стороны и «застаивают» в таком положении до полного прилегания срезов, не допуская растягивания горловины и проймы.

Обработка нижнего воротника

Нижний воротник может состоять из 2—4 частей.



1. Стачать части нижнего воротника.



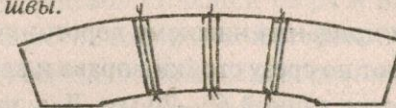
Части нижнего воротника складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы и стачивают, закрепляя строчки. Ширина шва — 5—7 мм. Частота строчки — 3—4 стежка в 10 мм.

2. Стачать припуски средних срезов нижнего воротника.

Ширина шва — 10 мм.

3. Приутюжить швы.

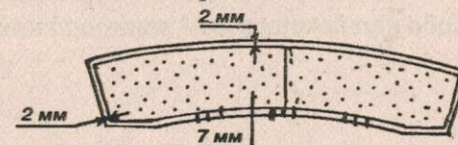
4. Разутюжить швы.



Припуски швов раскладывают на обе стороны и «застаивают» до полного прилегания.

● Нижний воротник приутюживают с целью уплотнения ткани (декатирования).

5. Дублирование нижнего воротника.

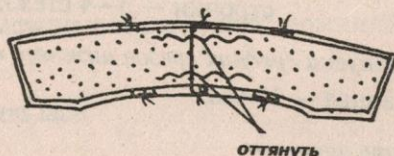


● Для сохранения формы и придания большей упругости нижние воротники дублируют.

● Прокладка нижнего воротника должна быть уже верха. Срезы прокладки должны входить в швы соединения воротника на 2—3 мм.

Нижний воротник располагают на столе срезом стойки к работающему, изнаночной стороной вверх и накладывают клеевой стороной вниз прокладку. Увлажняют прокладку. Дублирование выполняют утюгом, соблюдая режимы нагрева утюга.

5. Влажно-тепловая обработка нижнего воротника.



Для придания нижнему воротнику формы его оттягивают по срезу стойки вправо и влево от середины на участке длиной 60—70 мм. Для этого нижний воротник укладывают срезом стойки к работающему, увлажняют и оттягивают, отводят концы от работающего. Затем нижний воротник оттягивают слегка по отлету.

Соединение верхнего воротника с нижним обтачным швом

1. Уточнить и подрезать воротники.

Нижний воротник уточняют и подрезают неточности по срезам.

● Верхний воротник должен быть больше нижнего по отлету и концам на величину, необходимую для получения канта и слабины верхнего воротника на перегиб стойки. Уточняют и подрезают верхний воротник отдельно от нижнего, но ориентируясь на его форму.

2. Наметать верхний воротник на нижний воротник.



Нижний воротник располагают срезом стойки к работающему, лицевой стороной вверх и накрывают его верхним воротником лицевой стороной вниз, совмещая срезы верхнего и нижнего воротников.

Первую строчку прокладывают вдоль воротника по середине прямыми стежками, длиной 20—30 мм.

Вторую строчку прокладывают вдоль отлета и концов, на 10—15 мм от них, косыми стежками, начиная от левого конца вдоль отлета и заканчивая правым концом. При выполнении второй строчки срезы отлета и концов верхнего воротника сдвигают внутрь для образования посадки, необходимой при обработке воротника.

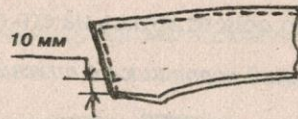
3. Сутюжить посадку верхнего воротника.

Перед обтачиванием посадку верхнего воротника увлажняют и сутюживают боковой поверхностью утюга, которая должна заходить за срез верхнего воротника по отлету и концам не более чем на 15—20 мм.

4. Наметить линии обтачивания углов воротника.

Линии обтачивания углов воротника намечают со стороны нижнего воротника линейкой или лекалом.

5. Обтачать воротник.



Обтачивание выполняют со стороны нижнего воротника на универсальной машине. Ширина шва 6—7 мм. В концах воротник обтачивают по намеченным линиям. Строчку обтачивания начинают и заканчивают, не доходя до срезов стойки на 10 мм (ширину шва соединения с горловиной).

6. Разутюжить шов обтачивания воротника.

Шов обтачивания разутюживают на специальной колодке.

При обработке воротника с отделочной строчкой:

- шов обтачивания подрезают, оставляя припуск по отлету и концам, равный 3—4 мм, а в углах воротника — 2—3 мм;

- воротник выворачивают на лицевую сторону, выправляют углы, выметывают со стороны нижнего воротника, образуя из верхнего воротника кант шириной 1—2 мм. Выметывают косыми стежками на расстоянии 5—6 мм от края, не захватывая припусков шва. Длина стежков — 10—15 мм. На расстоянии 15—20 мм от строчки выметывания прокладывают вторую строчку параллельно первой косыми стежками для равномерного распределения посадки верхнего воротника. Длина стежков — 20—30 мм;
- воротник приутюживают через увлажненный проутюжильник со стороны нижнего воротника.

При обработке воротника без отделочной строчки:

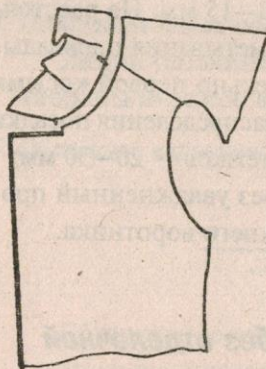
- срез верхнего воротника выпускают на 3 мм за срез нижнего воротника;
- припуски швов отгибают в сторону нижнего воротника. Настрачивание выполняют по лицевой стороне на расстоянии 1—2 мм от шва обтачивания;
- дальнейшая обработка идентична вышеописанной.

● После обработки воротника проверяют симметричность сторон воротника, для этого воротник перегибают по средней линии и совмещают его правую и левую стороны.

Ширину канта проверяют со стороны нижнего воротника.

Соединение нижнего воротника с горловиной стачным швом

1. Вметать нижний воротник в горловину.



Нижний воротник накладывают на изделие, совмещая лицевые стороны, уравнивая срезы стойки нижнего воротника со срезом горловины; совмещая надсечки среднего шва спинки и середины воротника, скалывая булавками.

Концы воротника совмещают с точками уступа.

Подборта совмещают с верхним воротником на участке раскёпов и скалывают булавками.

Вметывание нижнего воротника в горловину и соединение подбортов с верхним воротником по линии раскёпов выполняют в один прием. Начинают с левого раскёпа. Затем вметывают **нижний воротник, посаживая его над плечевыми швами** (от линии плечевого на расстоянии 15—20 мм в сторону спинки и на 30—40 мм в сторону полочки) **на 5—7 мм** для облегания отлетом воротника плечевой части изделия. Горловину посаживают, отступив от уступа 50—60 мм; на величину посадки нижнего воротника — 5—7 мм для создания выпуклости на облегание ключиц.

Ширина шва вметывания — 8—9 мм.

2. Втачивают нижний воротник в горловину с одновременным стачиванием швов раскёпов одной строчкой, без отрыва нитки, начиная с левого раскёпа.

Втачивают по нижнему воротнику. Ширина шва — 10 мм.

3. Удалить строчки вметывания нижнего воротника и сметывания раскёпов.

4. Шов втачивания нижнего воротника в горловину и швы раскёпов разутюживают на спецолодке, располагая изделие воротником к работающему, в 3 приема:



I — разутюжить шов стачивания правого раскёпа до уступа;

II — разутюжить шов втачивания нижнего воротника в горловину от уступа левого до уступа правого;

III — разутюжить шов стачивания левого раскёпа.

5. Высечь припуски швов соединения воротника с подбортом в уступах.

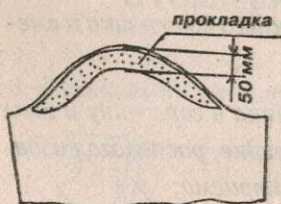
6. Наметать швы стачивания раскёпов.

Швы стачивания раскёпов намечают на швы втачивания нижнего воротника, располагая строчку намечивания на 1 мм от шва стачивания раскёпа, не доходя до верхнего среза подборта на 30 мм.

7. Закрепить швы стачивания раскёпов, не доходя до верхнего среза подборта на 30 мм. Закрепляют швы раскёпов ручными стачными стежками, располагая их на 1 мм от шва стачивания.

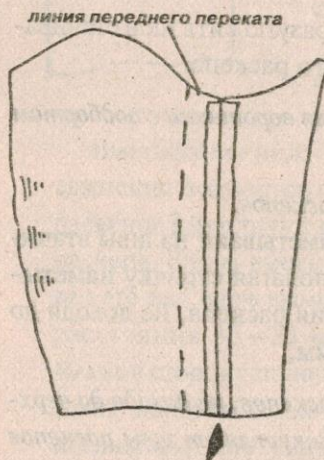
8. Удалить стежки.

Обработка двухшовного рукава



Рукава верхней одежды очень разнообразны по конструкции и отделке. Наиболее распространены втачные двухшовные рукава. Для сохранения объемной формы рукава в верхней части прокладывают клеевой усилитель.

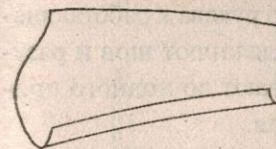
1. Оттянуть передние срезы верхних частей рукавов. Верхние части рукава оттягивают для создания вогнутой линии переката.



Верхние части рукава складывают лицевыми сторонами внутрь, срезы все уравнивают и раскладывают передними срезами от работающего, окатом влево. Утюг ведут по переднему срезу, от среза низа до среза оката в один прием.

Части рукава переворачивают и повторяют оттягивание такими же приемами с другой стороны.

● Правильность оттягивания передних срезов верхних частей рукавов проверяют, перегибая передние срезы по линии переднего переката.

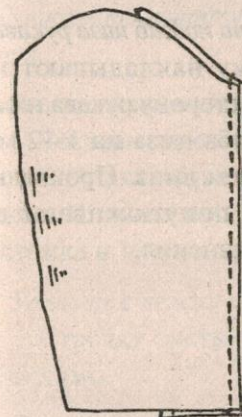


● Если оттягивание выполнено правильно, то передний срез ложится параллельно линии перегиба, а срез низа обеих частей рукава совмещается.

2. Сметать передние срезы рукава.

Верхние и нижние части рукава складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают передние срезы, сметывают прямыми стежками длиной 10 мм со стороны верхней части рукава. Ширина шва сметывания — 9 мм от срезов.

3. Стачать передние срезы рукава.



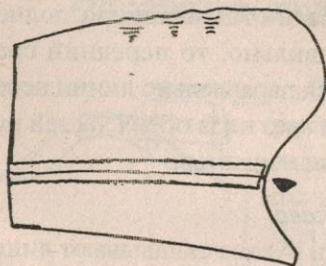
Передние срезы рукава стачивают со стороны сметывания частей рукава на расстоянии 1 мм от строчки сметывания. Ширина шва стачивания — 10 мм. Начало и конец строчки закрепляют.

4. Удалить стежки сметывания.

Строчку сметывания надсекают и стежки удаляют частями.

5. Разутюжить передние швы рукава.

Рукава раскладывают на утюжном столе, нижней



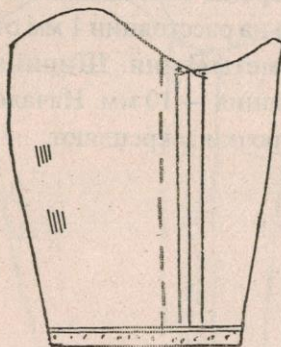
частью рукава к работающему. Увлажняют шов и разутюживают до полного прилегания.

● При разутюживании передние швы дополнительно оттягивают.

6. Уточнить длину рукава.

Длину рукава уточняют от высшей точки оката по середине верхней половинки и намечают линию подгиба низа (30—40 мм). Прокладывают прямые стежки по линии подгиба низа.

7. Проложить прокладку по припуску на подгиб низа рукава.

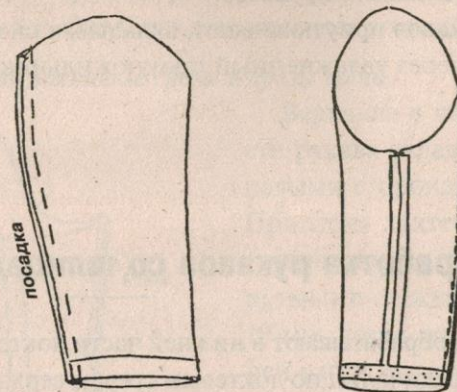


Прокладку накладывают на изнаночную сторону рукава ниже линии подгиба низа на 1—2 мм клеевым слоем вниз. Прокладку увлажняют, приутюживают до полного соединения.

8. Сметать локтевые срезы.

Верхнюю и нижнюю части рукава складывают лицевыми сторонами внутрь, совмещая припуски локтевых срезов, и сметывают прямыми стежками длиной 10 мм, делая посадку верхней части рукава в области локтя. Ширина шва сметывания — 8—9 мм.

● Величина посадки зависит от конструкции изделия.



9. Сутюжить посадку в верхней части рукава в области локтя.

10. Стачать локтевые срезы.

Локтевые срезы стачивают со стороны нижних частей рукава на расстоянии 1 мм от строчки сметывания. Ширина шва — 10 мм. Частота строчки — 3—4 стежка в 10 мм.

11. Удалить стежки сметывания.

Строчку сметывания надсекают и стежки удаляют частями.

12. Разутюжить локтевые швы.

Локтевые швы разутюживают до полного прилегания.

13. Заметать низ рукавов.

Низ рукавов подгибают на изнаночную сторону по линии низа и заметывают прямыми стежками длиной 20 мм на расстоянии 10—15 мм от сгиба.

14. Приутюжить низ рукавов.

Низ рукавов приутюживают, вкладывая специальную подушку, через увлажненный проутюжильник.

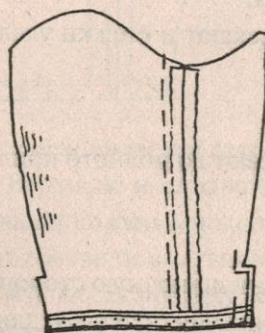
Обработка рукавов со шлицами

Шлицы обрабатывают в нижней части локтевых швов. Для обработки шлиц по локтевым срезам верхних и нижних частей рукавов предусматривают припуски на обработку.

Рукава с вытачными шлицами

Соединение передних швов рукавов идентично вышеописанному.

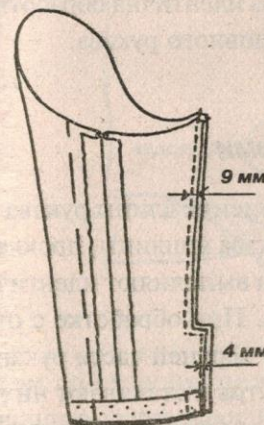
1. Наметить линию подгиба низа и шлицы.



Уточняют длину рукава, намечают ширину подгиба низа (30—40 мм), пользуясь лекалом, одновременно намечают линию шлицы.

2. Проложить прокладку по припуску на подгиб низа рукава (см. раздел «Обработка двухшовного рукава»).

3. Сметать локтевые срезы и срезы шлиц.



Верхнюю и нижнюю части рукава складывают лицевыми сторонами внутрь. Припуски локтевых срезов уравнивают и сметывают прямыми стежками длиной 10 мм, делая посадку верхней части рукава в области локтя и одновременно сметывая срезы шлицы по намеченным линиям.

4. Сутюжить в области локтя посадку верхней части рукава.

5. Стачать локтевые срезы и срезы шлиц.

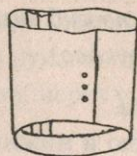
При стачивании локтевых срезов одновременно стачивают шлицу с трех сторон и продолжают строчку до нижнего среза рукава.

6. Удалить стежки сметывания.

7. Разутюжить локтевые швы и заутюжить шлицы.



Шов со стороны нижней части рукава надсекают в верхней и нижней частях шлицы, не доходя до строчки на 2 мм. Локтевые швы разутюживают, а шлицы за-

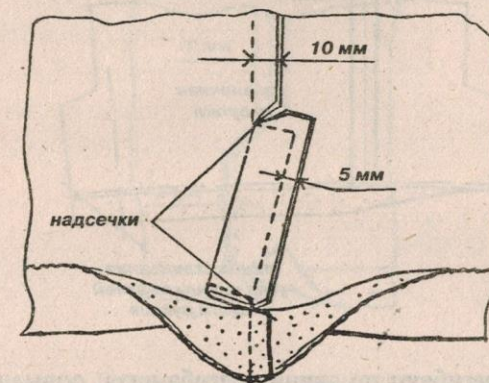
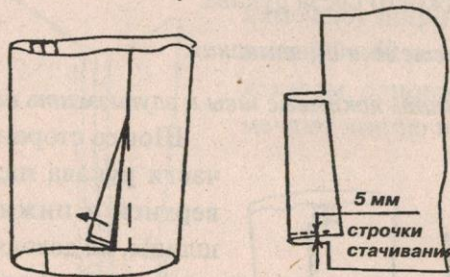


утюживают в сторону верхней части рукава.

● Дальнейшая обработка рукава идентична обработке двухшовного рукава.

Рукава с отлетными шлицами

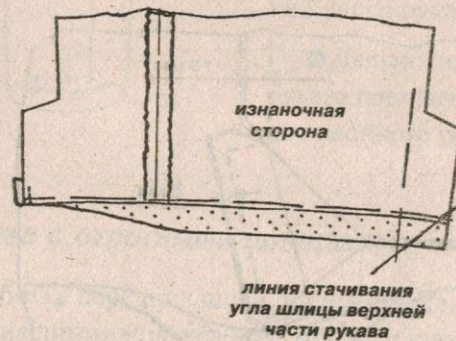
Обработка передних швов, уточнение длины рукава и нанесение линии подгиба низа рукава и шлицы, прокладывание прокладки по низу рукава выполняют идентично обработке двухшовного рукава. При обработке с отлетной шлицей припуск на шлицу верхней части рукава складывают лицевой стороной внутрь и стачивают нижний угол шлицы швом шириной 5 мм, оставляя припуск на шов стачивания шлицы шириной 5—7 мм недостаточным. Затем стачивают локтевые срезы и срезы шлицы. Ширина шва стачивания шлицы — 5 мм. Припуски на швы в верхних и нижних углах шлиц надсекают под уг-



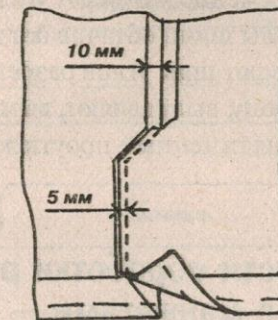
лом со стороны нижних частей рукава. Нижние углы шлиц вывертывают на лицевую сторону, выправляют и выметывают. Локтевые швы разутюживают. Шлицы заутюживают в сторону верхних частей. Низ рукава заметывают, приутюживают. Строчки выметывания шлиц удаляют, рукав приутюживают.

Рукава с открытыми шлицами

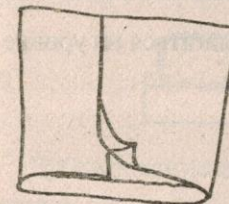
Стачивание и разутюживание передних срезов, нанесение линии подгиба низа рукава и шлицы, прокладывание прокладки по низу рукава выполняют идентично обработке двухшовного рукава. При нанесении линии подгиба низа намечают линию обтачивания угла шлицы на верхней части рукава. Верхнюю часть рукава в области шлицы перегибают на лицевую сторону по намеченной линии и обтачивают швом шириной 5 мм, не доходя до срезов 7—10 мм. Нижнюю часть рукава в области



шлицы перегибают по линии подгиба низа, совмещая лицевые стороны и обтачивают швом шириной 5 мм от бокового среза шлицы, не доходя до среза низа на 7—10 мм (на ширину шва притачивания подкладки). Боковые стороны шлицы вывертывают на лицевую сторону, выметывают ручными стежками, заметывая одновременно низ. Стежки располагают на расстоянии 5—8 мм от боковых краев шлицы и 15—20 мм от нижнего края рукава. Шлицу и низ рукава приутюживают через увлажненный про-

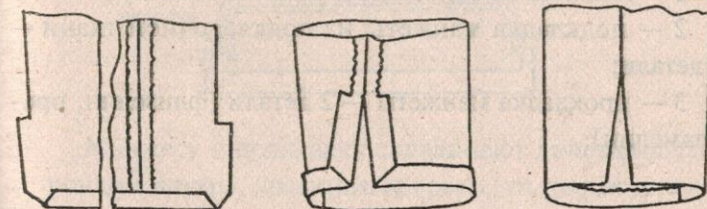


утюжильник. Локтевые срезы стачивают швом шириной 10 мм, заканчивая строчку на 5 мм ниже подогнутых краев шлиц. Локтевой шов надсекают со стороны нижней части рукава, не доходя до шва 1—2 мм; шов разутюживают, а шлицу заутюживают на верхнюю часть рукава.



Рукав выворачивают на лицевую сторону, приутюживают на подушечке низ рукава и шлицу через увлажненный проутюжильник.

● Если рукава по модели с разрезами в локтевых швах, то обработка рукавов идентична обработке рукавов с от-



крытой шлицей, но при наметке угла шлицы на верхней части рукава одновременно намечают угол шлицы на нижней части рукава. Углы шлиц обтачивают швом шириной 5—7 мм, разутюживают швы углов разреза, выворачивают на лицевую сторону, выправляют, выметывают и проутюживают через увлажненный проутюжильник.

Особенности обработки рукавов с манжетами

Манжеты являются отделочной деталью рукава, они могут быть из основной, отделочной ткани или меха.

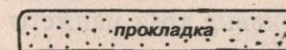
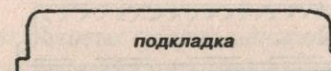
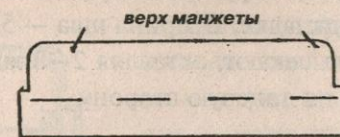
● При раскрое основных деталей рукавов с отложными манжетами припуск на подгиб низа предусматривают на манжете, намечают линию подгиба низа.

● Срез подкладки должен располагаться на уровне линии подгиба низа.

Обработка манжеты

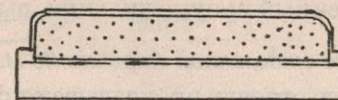
Для обработки манжеты необходимы следующие детали:

- 1 — манжета из основной ткани — 2 детали;
- 2 — подкладка манжеты из подкладочной ткани — 2 детали;
- 3 — прокладка манжеты — 2 детали (флизелин, прокламелин).



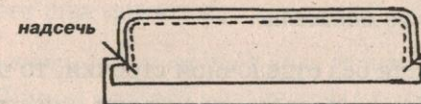
1. Дублирование манжеты.

На манжету (из основной ткани) с изнаночной стороны накладывают клеевой стороной прокладку, которая должна быть уже манжеты на 5 мм.



Дублирование выполняют утюгом, увлажнив прокладку.

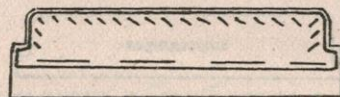
2. Обтачивание манжету подкладкой.



Манжету и подкладку складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы, сметывают, поса-

живая манжету на закругленных уголках. Обтачивают манжету по подкладке. Ширина шва — 5—7 мм. Толщину в углах высекают, оставляя 2—3 мм. Манжеты выворачивают на лицевую сторону.

3. Выметывание манжеты.



Верхний и боковые края манжеты выправляют и выметывают со стороны подкладки, образуя в сторону подкладки кант из верха манжеты шириной 2—3 мм. Выметывают ручными косыми стежками длиной 7—10 мм, отступив от края манжеты 5—7 мм.

4. Приутюживание манжеты.

Манжету приутюживают со стороны подкладки, через увлажненный проутюжильник, выправляя кант.

5. Прокладывание отделочной строчки по манжете.

Отделочную строчку прокладывают с лицевой стороны манжеты на расстоянии, заданном моделью.

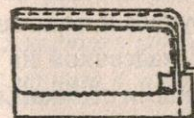
6. Удаление строчки выметывания.

Строчку выметывания надсекают, стежки удаляют частями.

7. Приутюживание манжеты.

● Если манжета без отделочной строчки, то шов обтачивания отгибают в сторону подкладки и настрачивают по лицевой стороне подкладки. Ширина шва — 1—2 мм.

8. Сметывание боковые стороны манжеты и подкладки.



Манжету перегибают поперек и складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивая боковые срезы манжеты и подкладки, и сметывают швом шириной 9 мм.

9. Стачивание боковых сторон манжеты и подкладки.

Боковые стороны манжеты и подкладки стачивают на расстоянии 1 мм от шва сметывания боковых сторон.

10. Удаление стежки сметывания боковых сторон.

11. Разутюживание шов соединения боковых сторон манжеты верха.



Шов стачивания разутюживают до полного прилегания, а шов стачивания подкладки заутюживают.

Соединение манжеты с рукавом

В рукавах обработаны передние и локтевые срезы. По срезу низа рукава ставят надсечку — место расположения бокового шва манжеты.

1. Уточнить линию подгиба низа рукава.

Линию подгиба низа рукава уточняют на манжете, по линии низа прокладывают прямые сметочные стежки.

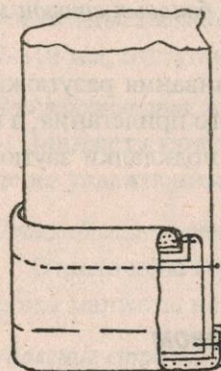
2. Приметать подкладку манжеты к низу рукава.

Срезы подкладки уравнивают со срезами низа рукава, совмещая лицевые стороны рукава и подкладки манжеты. Боковой шов манжеты с надсечкой на рукаве приметывают прямыми сметочными стежками по подкладке. Длина стежков — 7—10 мм, ширина шва — 6—9 мм.

3. Притачивание выполнять по подкладке на расстоянии 1 мм от шва приметывания.

4. Удалить стежки приметывания.

5. Заметать припуски манжет на подгиб низа.



Манжетами огибают срезы низа рукава и заметывают ручными прямыми стежками на расстоянии 10—15 мм от линии низа. Длина стежков — 10—15 мм.

6. Приутюжить низ рукава.

Низ рукава приутюживают через увлажненный проутюжильник, вкладывая внутрь подушечку.

7. Приметать подкладку рукава к припуску на подгиб низа манжеты, совмещая лицевые стороны, срезы низа, локтевые швы верха и подкладки, передний шов подкладки с линией переднего переката прямыми стежками длиной 7—10 мм. Ширина строчки сметывания — 6—9 мм.

8. Притачать подкладку к припуску на подгиб низа манжеты на расстоянии 1 мм от шва сметывания.

9. Закрепить шов притачивания подкладки к припуску на подгиб низа к швам верха ручными стежками.

10. Приутюжить рукав по низу.

Соединение рукавов с проймами

Операция соединения рукавов с проймами одна из наиболее ответственных. От ее исполнения зависит качество изделия, его внешний вид. Соединение рукава с проймой выполняют стачным швом.

1. Проверить и уточнить окат рукава и пройму изделия.

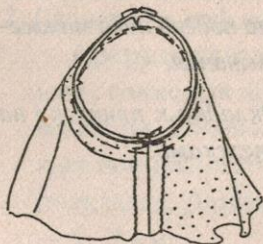


В рукавах проверяют симметричность их по длине, ширине, высоте оката, наличию контрольных знаков: по окату на уровне линии переднего переката, в верхней части оката и на уровне линии локтевого переката.

Соответственно контрольным знакам (надсечкам) по окату рукава должны быть надсечки по проймам полочки и спинки. Контрольные знаки наносит закройщик во время примерки.

2. Вметать рукава в проймы изделия.

Для создания соответствующей формы рукавов и обеспече-



ния свободы движения руки по окату рукава делают посадку. Величина посадки зависит от конструкции изделия и направления моды.

Вметывание рукавов начинают с правого рукава. Правый рукав начинают вметывать от локтевого шва, направляя строчку к верхней точке оката. Вметывают со стороны рукава, ширина шва — 8—9 мм, стежки прямые длиной 5—7 мм.

Соединение левого рукава выполняют идентично правому, но вметывание начинают от переднего шва.

● Если по окату моделью предусмотрена большая посадка, то по окату прокладывают строчку прямыми сметочными стежками длиной 5—6 мм на расстоянии 7—8 мм от среза оката. Частота стежков — 3—4 в 10 мм. В начале строчки и в конце закрепляют нитку. Посадку распределяют равномерно.

3. Проверить правильность вметывания рукава в пройму.

Проверку правильности вметывания рукава в пройму выполняют на манекене. **Правильно вметанным считается рукав**, если в отвесном положении он закрывает 2/3 входа в карман.

Если в изделии нет кармана, то линия переднего переката рукава должна проходить параллельно линии полузаноса.



4. Сутюжить посадку рукава.

Посадку по окату рукава сутюживают, при этом утюг должен заходить за срез оката не более чем на 20—25 мм от среза оката.

5. Втачать рукава в проймы.

Втачивают рукава в проймы со стороны рукавов (ширина шва — 10 мм) начиная от нижней части проймы. В конце шва ставят закрепки.



Обработка пройм изделия

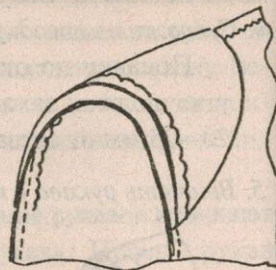
Для придания соответствующей формы плечевому участку изделия применяют верхние плечевые накладки. Форма и размеры плечевых накладок зависят от конструкции изделия.

● Верхние плечевые накладки располагают со стороны переда и спинки изделия, середину плечевой накладки совмещают с плечевым швом, а наружные срезы выступают за срез проймы на 10 мм. Их прикрепляют ручными разметочными стежками, прокладывая строч-

ку на 1—2 мм от шва втачивания рукава в пройму. Длина стежков — 7—10 мм.

Для обеспечения плавного перехода от плечевого участка к рукаву и красивого внешнего вида окатов рукавов изделия применяют подокатники. Их изготавливают из ватина или синтепона.

Наличие и толщина подокатников зависят от вида рукава и направления моды. Подокатники прикрепляют со стороны рукава к шву втачивания рукава в области оката от локтевого шва до линии переднего переката ручными разметочными стежками длиной 7—10 мм, на расстоянии 1 мм от шва втачивания в пройму.



Монтаж подкладки

1. Стачать вытачки.



Нагрудные вытачки стачивают, перегибая перед подкладки по средней линии или ориентируясь на надсечки и меловые знаки. Стачивание выполняют по наиболее прямой стороне — одну вытачку сверху вниз, а другую — снизу вверх.

Боковые вытачки стачивают идентично нагрудным, на правой части переда сверху вниз, а на левой — снизу вверх.

Вытачки от плечевых срезов спинки стачивают, перегибая спинку подкладки по средней линии или ориентируясь на меловые знаки. В начале и конце вытачек ставят закрепки двойной машинной строчкой. Частота стежков — 3—4 на 10 мм строчки. Нитки х/б № 50 в тон подкладке.

2. Стачать средние срезы спинки.

Части спинки складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы и стачивают от горловины спинку по намеченным линиям, предварительно сколов части спинки булавками или сметывая.

3. Стачать боковые срезы.

Перед и спинку складывают лицевыми сторонами внутрь и стачивают по спинке.

Для удобства стачивания детали скалывают булавками, располагая их перпендикулярно срезам стачивания, или сметывают.

● При стачивании правого бокового шва согласно надсечкам или меловым знакам вкладывают полодержатель, располагая его (в изделиях прилегающего силуэта) по линии талии или на 20—30 мм ниже проймы (в изделиях прямого силуэта).

Полодержатель дополнительно закрепляют машинной поперечной строчкой на расстоянии 150 мм от бокового шва. Частота стежков — 3—4 в 10 мм. Нитки х/б № 50 в тон ткани подкладки.

4. Стачать плечевые срезы.

Полочку и спинку складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы, стачивают по полочке, посаживая спинку на уровне лопаток.

Для удобства стачивания детали скалывают булавками, располагая их перпендикулярно срезам, или сметывают по спинке. Частота стежков — 3—4 в 10 мм. Нитки х/б № 50 в тон ткани подкладки.

5. Обметать срезы припусков на швы подкладки.

● Если подкладка по низу отлетная, то срезы припусков на швы подкладки и шов спины обметывают на расстоянии 400—500 мм от низа изделия или по всей длине (в зависимости от осыпаемости ткани).

● В изделиях, расклешенных по низу, срезы припусков на швы обметывают до линии талии. Обметывание выполняют на специальной краеобметочной машине. Нитки х/б № 50 в тон ткани подкладки.

6. Заутюжить вытачки и швы стачивания подкладки.

Вытачки заутюживают к центру детали.

Боковые швы и плечевые заутюживают на спинку. Средний шов спинки заутюживают на правую часть спинки.

7. Соединить части подкладки рукавов.

Детали подкладки состоят из верхних и нижних частей.

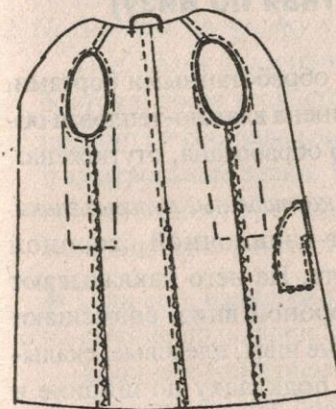
Верхние и нижние части рукава складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы припусков на швы, скалывают булавками или сметывают, посаживая нижнюю часть на уровне локтя. Стачивают со стороны верхних частей рукава швом 10 мм. Локтевые срезы припусков на швы стачивают по нижним час-

там рукава с посадкой верхних частей на уровне линии локтя, предварительно скалывая булавками или сметывая. Ширина шва стачивания — 10 мм.

8. Заутюжить швы стачивания подкладки рукавов.

Швы стачивания подкладки заутюживают в сторону верхней части рукава.

9. Втачать рукава в проймы.



Рукава вкладывают в проймы подкладки, уравнивают срезы и контрольные надсечки, посаживают окат идентично верху рукава, скалывают булавками и располагают их перпендикулярно срезу оката. Вметывают швом 9 мм прямыми стежками длиной 8—10 мм.

Втачивают швом 10 мм. Стежки вметывания удаляют.

10. Закрепить внутренний карман.

Внутренний карман закрепляют на правой полочке, между линиями талии и бедер.

Вход в карман обрабатывают в шве соединения подкладки с подбортами.

● Если изделие обрабатывают без боковых карманов, то внутренний карман необходимо выполнять.

11. Закрепить вешалку.

Вешалку закрепляют посередине горловины подкладки спинки. Длина вешалки — 70 мм в готовом виде.

12. Приутюжить подкладку.

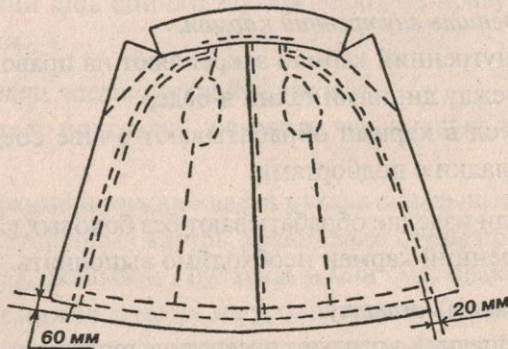
Подкладку приутюживают с изнаночной стороны утюгом.

Машинный способ соединения подкладки с верхом изделия (подкладка отлетная по низу)

До соединения в изделии с обработанными бортами, воротником и рукавами, выполнена влажно-тепловая обработка; подкладка полностью обработана, отутюжена.

1. Уточнить срезы и проставить контрольные меловые знаки.

Изделие раскладывают изнаночной стороной вверх, расправляют подборта. На него накладывают подкладку изнаночной стороной вниз, совмещают средние швы спинки, боковые швы, плечевые, скалывая булавками, проверяют подкладку по ширине и длине.



● Подкладка по борту должна перекрывать внутренний срез подборта на 20 мм (идентично по горловине), по низу подкладка должна перекрывать край низа изделия на 60 мм. Все неровности подрезают.

На внутренних срезах подбортов и бортовых срезах подкладки проставляют контрольные знаки, предупреждая посадку подкладки в области груди.

Булавки удаляют.

2. Приметать подкладку к изделию.

Подкладку приметывают к внутренним срезам подбортов и срезу верхнего воротника, начиная с левого подборта и совмещая лицевые стороны, плечевые швы и контрольные знаки. Ширина шва — 9 мм. Строчку приметывания прокладывают по подкладке, посаживая подкладку в области груди.

● Если есть излишки подкладки по ширине изделия, то на спинке подкладки закладывают складку.

Если предусмотрен моделью внутренний карман, то одновременно с приметыванием подкладки к подборт приметывают срез второй части подкладки внутреннего кармана.

Нижний срез подкладки рукава приметывают к нижнему срезу рукава верха, совмещая локтевой шов подкладки с локтевым швом верха рукава. Ширина шва приметывания — 9 мм.

3. Проверить правильность приметывания подкладки.

Изделие выворачивают на лицевую сторону через отлетный низ, расправляют, надевают на манекен и проверяют правильность приметывания подкладки.

4. Притачать подкладку к изделию.

Подкладку притачивают, отступив 1 мм от шва приметывания, за один прием. Ширина шва — 10 мм.

Нижний срез подкладки рукава притачивают к нижнему срезу рукава верха на 1 мм от шва приметывания. Строчку прокладывают по подкладке.

5. Удалить строчку приметывания.

Надсекая через каждые 100—150 мм, стежки удаляют частями.

6. Закрепление швов притачивания подкладки к изделию.

Шов притачивания подкладки прикрепляют по воротнику к шву втачивания нижнего воротника в горловину ручными стежками.

Шов притачивания подкладки по низу рукава прикрепляют к припускам переднего и локтевого швов.

Локтевые швы подкладки прикрепляют к локтевым швам верхней части рукава ручными стежками, отступив от низа рукава 60—80 мм. Шов втачивания рукава подкладки прикрепляют к шву втачивания рукава верха с изнаночной стороны, сначала в верхней, а затем в нижней части проймы.

Боковые швы подкладки соединяют с боковыми швами верха со стороны спинки.

● В изделиях с плечевыми накладками верхнюю часть проймы подкладки прикрепляют на стачивающей машине к отрезку ткани (держателю), прикрепленному к плечевой накладке.

7. Обработать низ подкладки.

Изделие раскладывают на столе, расправляют подкладку и уточняют низ подкладки по низу изделия. Срез подкладки должен перекрывать внутренний срез

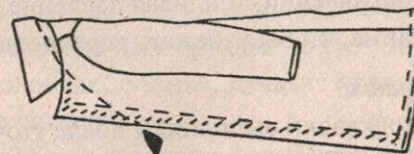
подгиба верха на 10—15 мм. Не передвигая изделия, нижний край верха пальто отводят в сторону и заметывают нижний срез подкладки (ширина подгиба низа зависит от модели) на расстоянии 10—15 мм от подогнутого края. Затем заметывают вторично на 5—7 мм. Нижний край подкладки закрепляют на машинке зигзагообразной строчкой.

Удаляют строчки заметывания подкладки.

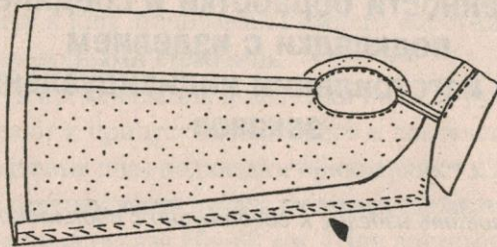
Особенности обработки и соединения подкладки с изделием при изготовлении индивидуальных заказов

1. Подготовить изделие к соединению с подкладкой.

Отсутствие подкладки позволяет хорошо отутюжить изделие с изнаночной стороны. В изделиях с лацканами влажно-тепловую обработку начинают с лацкана левой полочки, приутюживают одновременно часть воротника, выправляя форму деталей. Отлет приутюживают, не заходя за линию перегиба стойки. Борта приутюживают со стороны подбортов.



Приутюживание выполняют через увлажненный проутюжильник. Изнаночную сторону изделия приутюживают, начиная с полочки. Приутюживают верхнюю часть пальто, затем изделие перемещают и приутюживают нижнюю часть изделия. Одновременно приутюживают по припускам на швы, под бортами, под подкладкой карманов. Влажно-тепловую обработку в области груди выполняют в два приема: от линии талии до центра груди и от плечевого шва до центра груди.

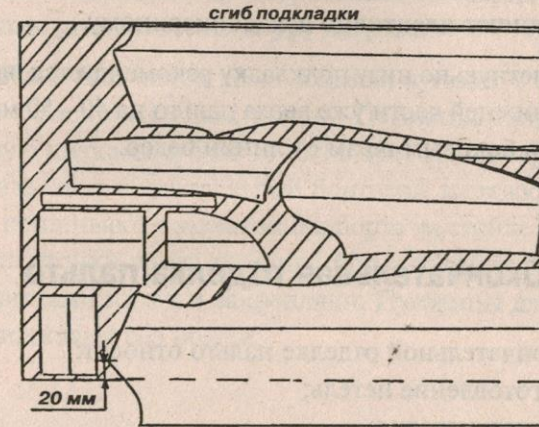


Верхнюю часть рукава приутюживают на специальной колодке, вкладывая в рукав специальную подушечку, затем от плечевого шва в одну и в другую сторону приутюживают окат рукава через увлажненный проутюжильник, не допуская лас.

● Влажно-тепловую обработку необходимо выполнять в одном направлении, усиливая давление утюга по мере просушивания, чтобы избежать перекосов деталей.

2. Раскрой подкладки.

Раскрой подкладки выполняют после уточнения и обмеловки борта. Подкладку располагают на столе. На подкладку накладывают изделие низом к срезу под-



кладки. Срез борта выпускают за срез подкладки, отступая от верхнего угла плечевого среза на 20 мм за срез подкладки. Намечают раствор нагрудной вытачки: центр груди совмещают с серединой плечевого среза и в сторону борта откладывают раствор вытачки, затем соединяют намеченные точки, образуя вытачку. Обмеляют плечевые срезы, проймы и боковые.

Далее от сгиба подкладки отступают 25—30 мм, укладывают спинку и обмеляют по срезам, делая припуск по плечевому срезу в сторону проймы 15 мм на вытачку по плечевому срезу.

В зависимости от размера изделия и ширины подкладки между спинками и полочкой обмеляют верхнюю и нижнюю части рукава по срезам.

На полочках, спинке, рукавах проставляют контрольные надсечки.

На свободных местах подкладки размечают подкладки бокового и внутреннего карманов, клапаны, вешалку и полодержатели.

Монтаж подкладки и соединение с верхом изделия выполняют идентично вышеописанному.

● Отлетную по низу подкладку рекомендуется раскраивать в нижней части уже верха пальто на 40—50 мм, сужая ее по боковым швам от линии бедер.

Окончательная отделка пальто

К окончательной отделке пальто относят:

- ✧ изготовление петель;
- ✧ чистку изделия;
- ✧ влажно-тепловую обработку;
- ✧ пришивание пуговиц.

● Если петли в изделии обметочные, то, согласно уточненным на примерке линиям петель, обрабатывают их на специальной машине.

● При чистке изделия удаляют концы ниток, следы мыла, мела.

● Окончательная влажно-тепловая обработка необходима для придания товарного вида изделию.

Основную влажно-тепловую обработку изделия выполняют перед соединением его с подкладкой.

При выполнении окончательной влажно-тепловой обработки приутюживают плечевые швы, окаты рукавов, рукава через увлажненный проутюжильник с лицевой стороны изделия.

Последней операцией влажно-тепловой обработки является приутюживание подкладки, выполняют его со

стороны подкладки, предварительно проверив чистоту подошвы утюга и температуру нагрева.

● Намечают места расположения пуговиц в соответствии с расположением петель. Пуговицы пришивают вручную нитками х/б № 10—30 в цвет ткани верха.

В изделиях с центральной бортовой застежкой пуговицы пришивают с захватом подборта на стойке (ножке). Высота стойки равна толщине борта. Стойку обвивают 4—5 витками ниток и закрепляют. Пуговицы для отделки пришивают без ножки.

Особенности обработки пальто с рукавами реглан



Конструктивной особенностью изделий с рукавами реглан является то, что рукава выкраивают вместе с плечевой частью полочки и спинки. Верхние части рукавов чаще из двух частей, соединяющихся швом, который проходит через наивысшую точку плеча и, опускаясь, заканчивается внизу, деля верхнюю часть рукава пополам.

Полочки, спинка и рукава сконструированы так, что в готовом виде они сво-

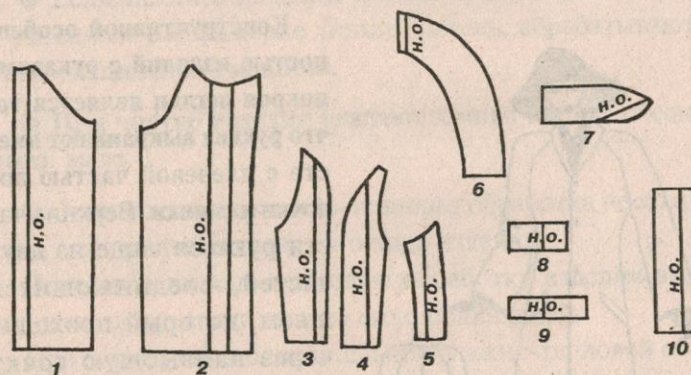
бодно облегают верхнюю часть фигуры, а швы соединения деталей создают красивую форму линий.

Воротник пальто делают несколько уже, чем в пальто с втачными рукавами, для того чтобы не закрывать собственные реглану линии вокруг воротника.

Спинку конструируют цельной или из двух частей со швом посередине. В нижней части спинки делают шлицу.

Обработка карманов, бортов, шлицы, воротника идентична обработке пальто с втачным рукавом, но последовательность обработки изменяется: вначале обрабатывают рукава и соединяют с проймой, затем обрабатывают воротник.

Детали верха пальто



- 1 — спинка — 1 деталь из 2 частей.
- 2 — полочка — 2 детали.
- 3 — передняя часть рукава (верхняя часть рукава) — 2 детали.

4 — локтевая часть рукава (верхняя часть рукава) — 2 детали.

5 — нижняя часть рукава — 2 детали.

6 — верхний воротник — 1 деталь.

7 — нижний воротник — 1 деталь (2—4 части).

8 — листочка — 2 детали.

9 — подзор — 2 детали.

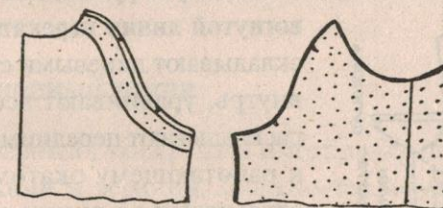
10 — подборт — 2 детали.

Наименование срезов и линий деталей идентично деталям пальто с втачным рукавом.

Двухшовный рукав раскраивают из 2 частей — с верхними и нижними срезами. Трехшовный рукав состоит из 3 частей (двух верхних и одной нижней) и имеет верхний, передний и локтевой швы.

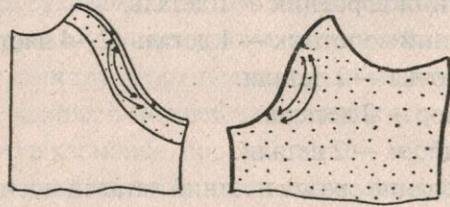
Детали подкладки раскраивают по деталям верха с припуском на обработку.

Обработка пройм изделия



Для закрепления формы и предохранения срезов пройм от растяжения их дублируют прокладками или прокладывают кромку с односторонним покрытием клея. Прокладки или кромку прокладывают от среза проймы на расстоянии 5 мм с небольшим натяжением, насажи-

вая полочку и спинку на 5—7 мм в зависимости от конструкции и свойств ткани, между надсечками. Посадку сутюживают по проймам.

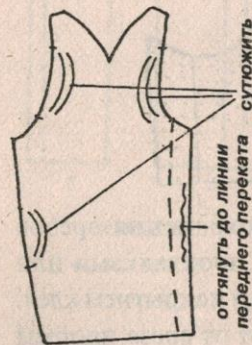


Обработка рукавов

Одношовный рукав

В верхней части оката рукава располагают вытачку для создания плавной линии перехода от плеч к рукаву.

1. Влажно-тепловая обработка рукава.



Оттянуть рукава для создания вогнутой линии переката. Рукава складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают все срезы и раскладывают передними срезами к работающему окатом вправо, оттягивают до линии переднего переката. Утюг не должен заходить за линию переднего переката.

Сутюжить рукава по локтевому срезу.

Рукава складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают все срезы, раскладывают локтевыми срезами к работающему и сутюживают в области локтя.

Сутюжить рукава по окату. Рукава складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают все срезы, располагают окатом к работающему и сутюживают в области оката со стороны переднего среза, затем со стороны локтевого.

После этого рукава перевертывают и повторяют все приемы с другой стороны.

2. Стачать вытачку.

3. Разутюжить вытачку, сутюживая слабинку.

4. Уточнить низ рукава.

5. Проложить прокладку в низки рукавов.

6. Стачать нижний шов рукава.

7. Разутюжить нижний шов рукава.

8. Заметать низ рукава.

9. Приутюжить низ рукава.

Двухшовный рукав

Двухшовный рукав реглан имеет два соединительных шва: нижний и верхний. Влажно-тепловую обработку выполняют идентично одношовному рукаву.

1. Сметать верхние срезы рукава.

Части рукава складывают лицевыми сторонами внутрь, совме-



щают срезы, контрольные знаки, сметывают со стороны локтевых частей рукава, посаживая их в плечевой части.

2. Стачать верхние срезы рукава.

Верхние срезы рукава стачивают на расстоянии 1 мм от строчки сметывания со стороны передних частей рукава.

3. Удалить строчку сметывания.

4. Разутюжить шов стачивания верхних срезов рукава.

Верхний шов стачивания разутюживают в два приема: сначала плечевую часть, а затем от среза низа до плечевой части.

● Если по модели верхний шов настрачивается, то его перед настрачиванием заметывают в сторону передней части рукава прямыми стежками длиной 10—15 мм. Приутюживают до полного прилегания шва с изнаночной стороны. Ширина отделочной строчки предусматривается моделью.

5. Уточнить линию подгиба низа рукава.

Откладывают от вершины верхнего шва мерку ширины плеча плюс длину рукава и намечают линию подгиба низа рукава и линию нижнего среза. Далее обработка идентична рукаву втачному.

Соединение рукавов с проймами

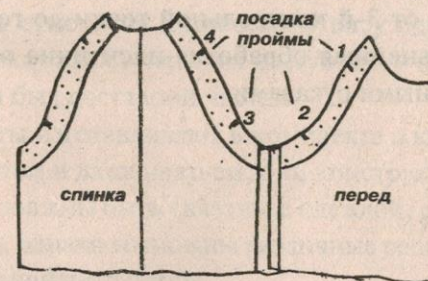
Одной из ответственных операций при изготовлении изделий с рукавами покроя реглан является соединение рукавов с проймами, так как от правильного выполнения операции зависят баланс изделия и правильное положение рукава.

При раскрое изделия закройщик наносит контрольные знаки, на примерке проверяет их точность.

Рукава вметывают в проймы по контрольным знакам, предварительно рукав с проймой скрепляют булавками, располагая их перпендикулярно шву вметывания на уровне контрольных знаков. Точку 2 на перед соединяют с передним швом, а точку 3 на спинке — с локтевым.

Вметывание начинают с правого рукава от горловины переда в сторону горловины спинки.

До контрольного знака 1 на перед рукав вметывают без посадки. Между 1-м и 2-м контрольными знаками на перед посаживают рукав. В нижней части проймы рукав вметывают без посадки (между 2-м и 3-м контрольными зна-



ками). От 3-го и 4-го контрольных знаков на спинке посаживают рукав, а от 4-го контрольного знака до горловины спинки рукав вметывают без посадки.

Величина посадки рукава зависит от конструкции изделия и вида ткани. Вметывают прямыми сметочными стежками длиной 8—10 мм, нитками хлопчатобумажными № 40. Проверяют правильность вметывания рукава в пройму.

Правильно вметанный рукав в отвесном положении должен закрывать 2/3 кармана. При изготовлении изделия без карманов линия переднего переката рукава должна быть параллельна линии полузаноса.

Втачивают рукава в проймы со стороны рукавов: правый — от горловины спинки до горловины полочки; левый — от горловины спинки. Удаляют строчку вметывания рукава в пройму.

● Если по шву втачивания рукава проложена отделочная строчка, то шов заметывают в сторону детали (рукава или полочки), по которой прокладывают строчку. Проутюживают рукав. Нижнюю часть шва втачивания рукава в пройму не разутюживают. Отделочную строчку прокладывают от горловины переда до 2-й контрольной точки. Затем от 3-й контрольной точки до горловины спинки. Дальнейшая обработка идентична обработке пальто с втачными рукавами.

Глава IV

ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЖИЛЕТА



Жилет относится к плечевому виду одежды. В женскую одежду жилет перешел из мужского костюма, в котором он был составной частью.

Жилеты изготавливают в комплекте с юбкой, брюками, жакетом и даже платьем, они конструктивно и декоративно должны быть связаны с одеждой, составляющей комплект, однако возможны различные решения по цвету и декоративным линиям.

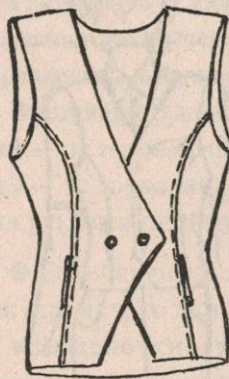
Застежка жилета — центральная бортовая или смещенная бортовая.

Жилеты обрабатывают на подкладке и без нее.

По длине жилеты бывают короткие и длинные.

Модели жилетов разнообразны: с лацканами, с воротником, с карманами и без них, полуприлегающего и прямого силуэта.

Описание внешнего вида жилета



Жилет предназначен для повседневной носки, выполнен из кашемира, полуприлегающего силуэта.

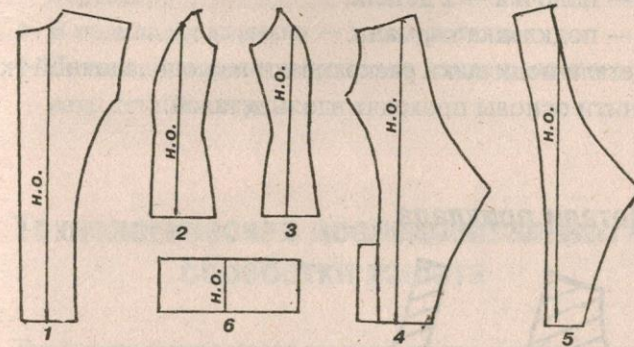
Застежка — смещенная бортовая на две пуговицы. Вырез горловины глубокий. На перед (полочке) обработаны рельефы, идущие от пройм. Боковые карманы расположены в рельефах, идущих от пройм до низа.

Жилет обработан на подкладке.

Детали кроя

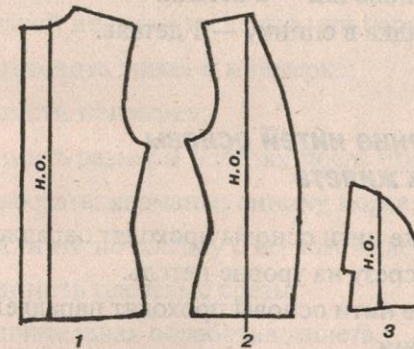
Жилет состоит из деталей верха, подкладки и приклада. Количество деталей непостоянно, зависит от моды и способов обработки.

Детали верха жилета



- 1 — спинка — 1 деталь.
- 2 — бочок спинки — 2 детали.
- 3 — бочок спинки — 2 детали.
- 4 — полочка — 2 детали.
- 5 — подборт — 2 детали.
- 6 — обтачка низа — 2 детали.

Детали подкладки

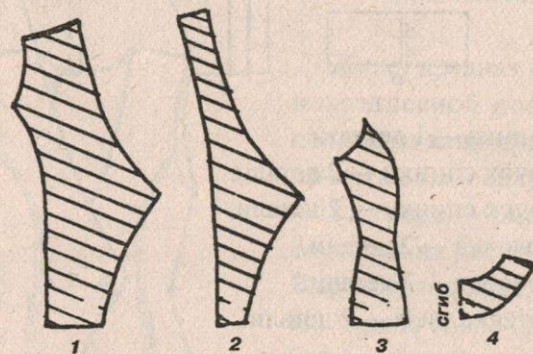


Портной верхней женской одежды

- 1 — спинка — 1 деталь из 2 частей.
- 2 — полочка — 2 детали.
- 3 — подкладка кармана.

Детали подкладки раскраивают из подкладочной ткани, нити основы проходят вдоль деталей.

Детали приклада



- 1 — полочка — 2 детали.
- 2 — подборт — 2 детали.
- 3 — бочок полочки — 2 детали.
- 4 — прокладка в спинку — 1 деталь.

Направление нитей основы в деталях жилета

- ✧ В полочке нити основы проходят параллельно бортовому срезу на уровне петель.
- ✧ В спинке нити основы проходят параллельно средней линии.

Глава IV. Технология изготовления жилета

- ✧ В подбортах — параллельно внешним срезам подборов.
- ✧ В подкладке кармана — вдоль детали.
- ✧ Детали подкладки и приклада должны соответствовать деталям верха.

Технологическая последовательность обработки жилета

Технологическая последовательность обработки жилета зависит от конструкции данного изделия.

За типовую последовательность можно принять следующую:

- ознакомиться с моделью, зарисовкой изделия, описанием внешнего вида;
- проверить наличие деталей кроя: намелку вытачек, надсечек и т. д.;
- проутюжить детали раскроенного изделия;
- перенести все линии, контрольные знаки и т. д. с правой полочки на левую или парную;
- подготовить жилет к примерке;
- провести примерку;
- уточнить размеры изделия после примерки;
- обработать: карманы, спинку, борта, подкладку;
- соединить подкладку с верхом жилета;
- соединить плечевые срезы;
- окончательная обработка жилета.

Данная последовательность обработки жилета может измениться в зависимости от фасона.

Но, изменяя последовательность, необходимо помнить, что мелкие детали соединяют с основными деталями до соединения основных.

Подготовка жилета к примерке

1. Ознакомиться с описанием модели и особенностями изготовления.
2. Проверить наличие деталей и качество кроя.
3. Приутюжить детали кроя.
4. Перенести линии с правой полочки на левую.
5. Продублировать полочки и бочки клеевыми прокладками.
6. Сформировать полочки путем их влажно-тепловой обработки.
7. Обработать вытачки, рельефные швы.
8. Продублировать горловину и проймы спинки.
9. Сметать и заметать части спинки, боковые и плечевые срезы.
10. Заметать низ жилета.
11. Проверить качество выполненных операций.

Технологическая последовательность обработки полочек жилета

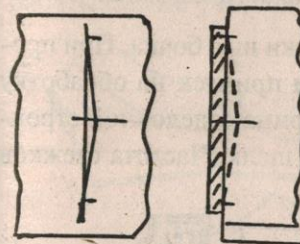
1. Продублировать полочки жилета.



На изнаночную сторону полочек жилета клеевой стороной накладывают прокладку (из прокламелина или флизелина). Фиксацию (дублирование) деталей осуществляют с помощью пресса или утюга.

● Прокладка должна быть уже верха на 3—5 мм, обрезные края ее должны входить в швы соединения на 1—2 мм.

2. Обработать вытачки.



В жилете вытачки чаще бывают неразрезные.

● Наметить место расположения вытачки.

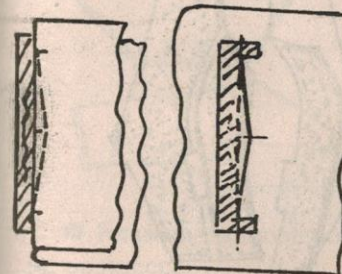
● Стачать вытачки с полоской ткани по всей длине.

● Оттянуть припуск на вытачку и полоску ткани.

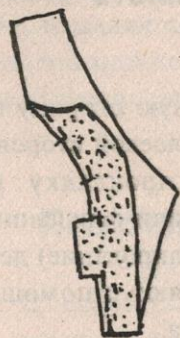
● Подрезать полоску по форме вытачки.

● Разутюжить вытачку.

● Сутюжить слабинку в концах вытачек.



3. Притачать бочок к полочке.



- Бочок и перед складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы, надсечки сметывают по бочку швом шириной 9 мм. Стачивают по бочку на 1 мм, отступив от строчки сметывания.

- Удалить стежки сметывания.

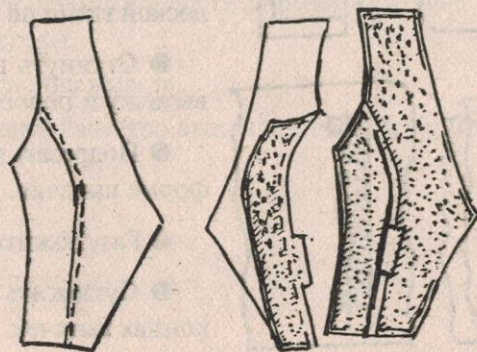
- Приутюжить шов стачивания.

- Заутюжить шов в сторону переда.

- Наметать перед на припуски шва бочка прямыми сметочными стежками длиной 8—10 мм.

- Надсечь бочок полочки в области кармана.

- Настрочить перед на припуски шва бочка. При складывании отделочной строчки припуск на обработку кармана по бочку отгибают. Ширина отделочной строчки зависит от модели. Нитки — шелк. Частота стежков — 3—4 в 10 мм.



4. Обработать карманы.

- Карманы жилетов не испытывают больших нагрузок при носке и не должны быть многослойными.

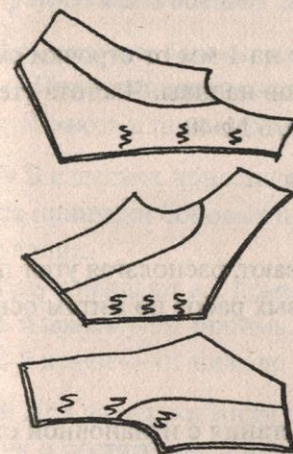
- Обработка карманов описана выше.

- При обработке кармана в рельефе в зависимости от толщины ткани подзором может быть подкладка кармана, выкроенная вместе с бочком как одно целое из ткани верха.

- При обработке карманов листочками они могут быть обработаны в зависимости от толщины ткани на подкладке, которая одновременно будет являться подкладкой кармана.

5. Влажно-тепловая обработка полочек (переда) жилета.

Перед сутюживают для создания выпуклости груди. Складывают перед лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы, вытачки, рельефы. Сутюживание выполняют на столе с помощью утюга, предварительно увлажняя обрабатываемые участки.



I прием. Перед (полочки) располагают срезами горловины к работающему, сутюживают образовавшуюся слаbinу по горловине.

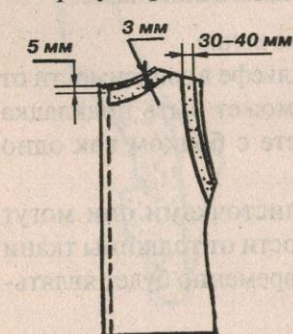
II прием. Перед (полочки) располагают бортами к работающему, сутюживают слаbinу в области петель.

III прием. Перед (полочки) располагают проймами к работающему и сутюживают слаbinу по проймам.

- Влажно-тепловая обработка может быть выполнена на прессе.

Обработка спинки жилета

1. Продублировать срезы проймы и горловины спинки.



Для предохранения срезов горловины и проймы спинки от растяжения с изнаночной стороны детали прокладывают прокладки с односторонним покрытием клея. Прокладки располагают на 3—5 мм от среза. Прокладки должны входить в швы соединения деталей.

2. Сметать средние срезы.

Части спинки складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы, сметывают от горловины по намеченной линии прямыми сметочными стежками. Длина стежков — 7—10 мм. Нитки х/б № 40—50.

3. Стачать средние срезы.

Части спинки стачивают на 1 мм от строчки сметывания в сторону припусков на швы. Частота стежков — 3—4 в 10 мм. Нитки х/б № 40.

4. Удалить стежки сметывания.

5. Приутюжить средний шов.

Средний шов приутюживают, располагая утюг при выполнении влажно-тепловых работ по нитям основы.

6. Разутюжить средний шов.

спинки до полного прилегания с изнаночной стороны детали, предварительно увлажнив.

Соединение боковых срезов

1. Сметать боковые срезы.



Полочку и спинку складывают лицевыми сторонами внутрь, совмещая линии боковых швов (копировальные стежки), сметывают по спинке, срезы правой части изделия от среза проймы, а левую от среза низа — прямыми сметочными стежками, длиной 7—10 мм.

2. Стачать боковые срезы.

Боковые срезы стачивают на расстоянии 1 мм от строчки сметывания.

3. Удалить стежки сметывания.

4. Приутюжить боковые швы.

5. Разутюжить боковые швы.

Припуски швов располагают на обе стороны и «застаивают» в таком положении до полного прилегания.

● В изделиях прилегающего и полуприлегающего силуэта припуски боковых швов оттягивают на уровне линии талии.

Разутюживают в 2 приема:

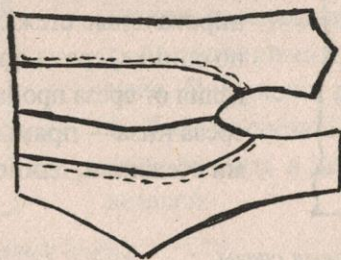
1-й прием — от проймы до линии талии.

2-й прием — от низа до линии талии.

● При разутюживании швов нельзя допускать искривления и растягивания шва.

6. Уточнение линий борта и низа.

Изделие складывают клеевыми прокладками внутрь, совмещая вытачки, рельефы, карманы, уравнивая плечевые, боковые срезы, срезы проймы, и располагают на столе бортом к работающему, правой полочкой (передом) вверх.



В соответствии с моделью жилета по подсобному лекалу линейкой обмеляют горловину, борт, низ, проймы полочки и спинки, одновременно намечают места расположения петель хорошо отточенным мелком или мылом (толщина меловых линий — 1 мм).

Излишки ткани и неровности подрезают по внутренним меловым линиям.

Обработка подкладки. Соединение подбортов с полочками подкладки

1. Раскрой подкладки.

Подкладку жилета выкраивают по деталям верха жилета. Подкладку полочек выкраивают без учета подбортов, но делают припуск на шов соединения подборта с подкладкой.

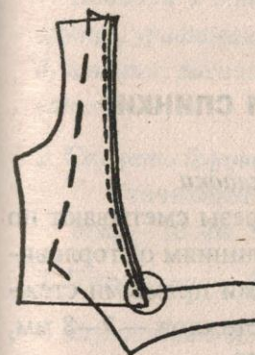
2. Обработать подборт.



● Подборта могут быть дублированы или укреплены прокладкой с односторонним покрытием клея.

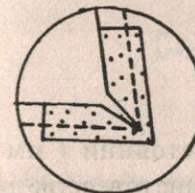
● Если прокладка неклеевая, то ее притачивают к внутреннему срезу подборта швом шириной 3—4 мм.

— Приметать подкладку к подбortу:



Подкладку полочек жилета приметывают, совмещая лицевые стороны, к внутреннему срезу подборта прямыми сметочными стежками, делая незначительную посадку подкладки в области груди. Длина стежков — 7—10 мм. Ширина шва приметывания — 9 мм. Строчку приметывания прокладывают по подкладке.

— Притачать полочки подкладки к внутреннему срезу подбортов.



Притачивают полочки подкладки на расстоянии 1 мм от шва приметывания. Ширина шва — 10 мм. Строчку притачивания прокладывают по подкладке.

— Удалить стежки приметывания.

— Надсечь припуск каждого подборта в уголке, не доходя до строчки на 1—2 мм.

— Приметать низ подкладки полочки к низу подборта. Ширина шва — 9 мм.

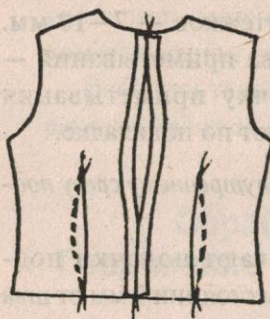
— Притачать низ подкладки. Строчку притачивания подкладки прокладывают на 1 мм, отступив от строчки приметывания. Ширина шва — 10 мм, нитки х/б № 40.

— Удалить стежки приметывания низа подкладки.

— Заутюжить швы притачивания подкладки к внутреннему срезу подборта и низа в сторону подкладки.

Обработка подкладки спинки

1. Сметать средние срезы спинки подкладки.



Средние срезы сметывают по намеченным линиям от горловины сметочными прямыми стежками. Длина стежков — 7—8 мм, нитки х/б № 50.

2. Стачать средние срезы спинки.

Средние срезы стачивают на расстоянии 1 мм от строчки сметывания, оставляя посередине отверстие длиной 250—300 мм для выворачивания жилета на лицевую сторону.

3. Удалить стежки сметывания.

4. Приутюжить средний шов.

5. Разутюжить средний шов.

● Если по модели в спинке обработаны вытачки, их заутюживают к среднему шву.

Соединение боковых срезов подкладки

1. Полочки и спинку складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы, контрольные знаки, скалывают булавками, располагая их перпендикулярно строчке стачивания.

2. Стачать боковые срезы.

Стачивают боковые срезы по спинке. Ширина шва — 10 мм. Частота стежков — 3—4 в 10 мм.

3. Приутюжить боковые швы.

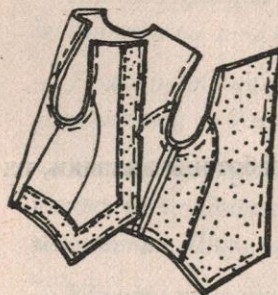
4. Заутюжить боковые швы.

Боковые швы заутюживают до полного прилегания.

Соединение подкладки с верхом жилета

1. Наметать подкладку с подбортами на верх жилета.

Верх жилета располагают на столе лицевой стороной вверх, на верх жилета накладывают под-



кладку с подбортами лицевой стороной вниз. Совмещают швы; срезы намечивают прямыми сметочными стежками, располагая их параллельно срезам борта, посаживая подборт в области петель, в нижней части подборт слегка натягивают, чтобы не отгибался в процессе носки.

Далее строчку намечивания прокладывают параллельно срезам горловины, плечевым, проймам полочки, спинки и т. д.

Стежки намечивания прокладывают на 10 мм от срезов.

2. Сутюжить посадку подбортов.

Посадку подбортов сутюживают, предварительно увлажняя подборт.

3. Обтачать срезы: горловины правой полочки, борта, горловины левой полочки, проймы и горловину спинки.

- Борта и низ обтачивают по полочкам. Ширина шва — 5—6 мм.
- Проймы полочек и горловины спинки стачивают по подкладке, ширина шва — 10 мм.
- Высечь толщину в углах обтачивания полочек, по пройме припуски на швы рассекают в более закругленных местах, не доходя до строчки 1—2 мм, для того чтобы в готовом виде края пройм жилета не были затянуты и прилегали к фигуре.
- Вывернуть жилет на лицевую сторону.

● В зависимости от модели края жилета могут быть обработаны в «чистый край» или отделочной строчкой.

4. Выметать края обтачивания, образуя кант из верха жилета в сторону подкладки.



Выметывание выполняют со стороны подбортов и подкладки. Ширина канта — 1—2 мм. Выметывают ручными косыми стежками.

Одновременно выметывают проймы, горловину спинки и низ изделия.

5. Приутюжить края жилета со стороны подкладки, борта — со стороны подбортов, через увлажненный проутюжильник.

6. Удалить стежки выметывания.

7. Приутюжить края жилета.

Соединение плечевых срезов

Плечевые срезы полочек вкладывают между деталями спинки, уравнивают срезы, скалывают булавками, располагая их перпендикулярно плечевым срезам. Стачивают с посадкой спинки в области лопаток. Строчку прокладывают по спинке. Ширина шва — 10 мм.

Жилет выворачивают через отверстие в среднем шве спинки. Срезы среднего шва заправляют внутрь и стачивают на расстоянии 1 мм от подогнутых краев.

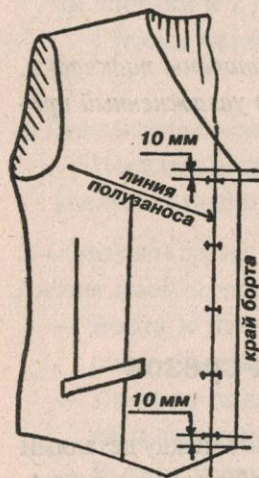
Окончательная отделка жилета

Внешний вид изделия во многом зависит от окончательной отделки. При выполнении влажно-тепловых работ необходимо следить за режимом температуры нагрева утюга и чистотой его подошвы.

1. Чистка изделия.

Готовый жилет очищают от ниток, удаляют следы мела, мыла с лицевой стороны.

2. Разметка петель.



Места расположения петель уточняют на примерке.

● Верхнюю петлю располагают на 10 мм ниже верхнего угла выреза горловины, нижнюю петлю — на 10 мм выше угла скоса борта, а остальные петли намечают на равном расстоянии друг от друга.

Длина петли равна диаметру пуговицы плюс 2—3 мм.

Расстояние от края борта до петли — не менее $\frac{3}{4}$ диаметра пуговицы.

3. Обработка петель.

Петли обрабатывают на специальной машине или ручными петельными стежками.

4. Влажно-тепловая обработка жилета.

Влажно-тепловую обработку жилета выполняют на утюжной доске электропаровым утюгом через проутюжильник.

Борта приутюживают со стороны подбортов, горловину полочек, низа — со стороны подкладки. Влажно-тепловую обработку выполняют через увлажненный проутюжильник. Подкладку утюжат без проутюжильника, проверив температуру нагрева утюга и чистоту подошвы.

5. Пришивание пуговиц.

Места расположения пуговиц намечают согласно петлям по линии полузаноса левой полочки. Пуговицы пришивают на специальной машине или вручную сквозными стежками, вдвое сложенной ниткой, не затягивая стежки, делая 3—4 прокола в каждое отверстие. Затем пуговицы оттягивают, образуя стойку высотой 2—3 мм. Стойку обвивают и закрепляют.

Глава V

ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЮБОК



Юбки относятся к поясным изделиям, они могут быть составной частью костюма или самостоятельным изделием.

Юбки костюмные чаще изготавливают из той же ткани, что и жакет, или контрастного цвета. Юбки изготавливают из различных видов тканей: шелка, шерсти, драпа, кожи, замши.

Юбки различают по силуэту и конструкции. По силуэту — прямые и конические (расширенные к низу).

Юбки прямые, плотно облегающие фигуру с одним швом, классический покрой юбки — с двумя швами

Глава V. Технология изготовления юбок

(двухшовные). В зависимости от количества соединительных швов они могут быть четырех-, шести-, восьми-, десятишовными и т. д., до 22 швов.

В зависимости от модели юбки могут быть с разрезами, складками, сборками по линии талии, по длине — мини, миди, макси.

Юбки конические характеризуются расширением от линии талии или бедер книзу. Это юбки-солнце, полусолнце, два солнца и др.

К поясным изделиям относится и юбка-брюки. В зависимости от модели, вида ткани и назначения юбка-брюки можно отнести к классической или спортивной одежде.

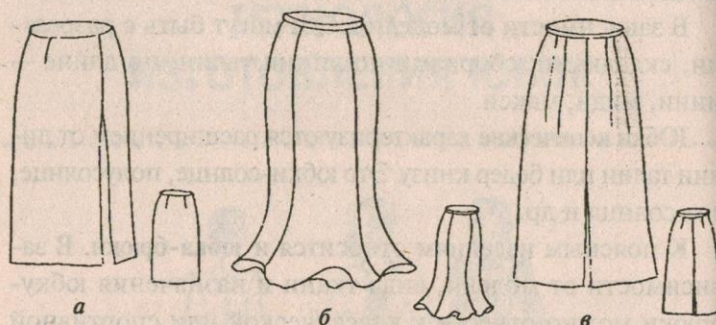
Внешне юбка-брюки, благодаря глубоким складкам, не отличается от юбки, и только в движении заметен брючный покрой.

Застежки в юбках оформляют «молнией», потайной «молнией», крючками, пуговицами.

Верхний срез юбки можно обработать поясом, обтачкой (подкройной), корсажной тесьмой.

Срез низа юбки можно обработать швом вподгибку с открытым или закрытым срезом, окантовать, оформить бахромой и т. д.

Модели юбок



Модель а. Юбка прямая по всей длине, двухшовная. С левой стороны переднего полотнища юбки обработан разрез. Застежка в боковом шве на тесьму «молния». Верхний срез юбки обработан обтачкой, нижний — швом вподгибку.

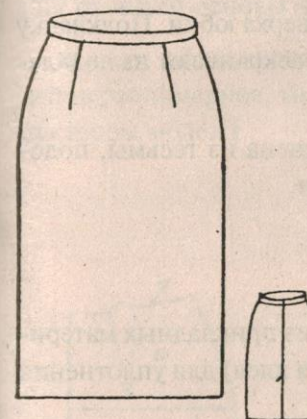
Модель б. Юбка клиньями годе (шестиклинка) красиво подчеркивает линию талии, бедер. Книзу значительно расширена. Застежка в боковом шве на потайную тесьму «молния». Верхний срез юбки обработан поясом, нижний — швом вподгибку.

Модель в. Юбка-брюки, расширенные книзу. Застежка спереди на тесьму «молния». Верхний срез юбки-брюк на поясе, который застегивается на пуговицу, нижний обработан швом вподгибку.

Детали кроя юбки

Детали верха:

- 1 — переднее полотнище — 1 деталь;
- 2 — заднее полотнище — 1 деталь из 2 частей;
- 3 — пояс — 1 деталь.



Детали подкладки:

- 1 — переднее полотнище — 1 деталь.
- 2 — заднее полотнище — 1 деталь.

Детали приклада:

- 1 — прокладка в пояс (флизелин, прокламелин, дублерин) — 1 деталь.
- 2 — прокладка в шлицу — 2 детали.
- 3 — вешалка.

Детали верха

Детали верха раскраивают из основного материала. Количество их, форма, размеры зависят от модели юбки.

Детали подкладки

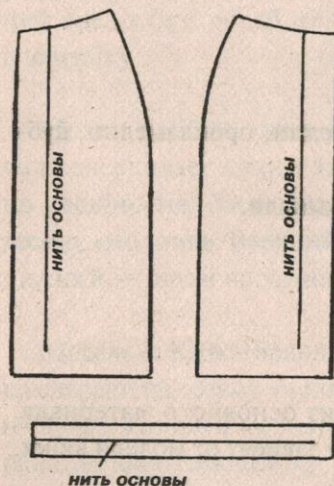
Детали подкладки раскраивают из подкладочной ткани, которую подбирают по цвету верха юбки. Подкладку карманов, полосы для вешалки раскраивают из подкладочной ткани.

● Вешалка может быть выполнена из тесьмы, подобранной по цвету основной ткани.

Детали приклада

Детали приклада раскраивают из прикладных материалов (с односторонним покрытием клея) для уплотнения деталей.

Направление нитей основы



● Нить основы в юбке двухшовной, клеш, полуклеш проходит параллельно линии, проведенной посередине вдоль детали.

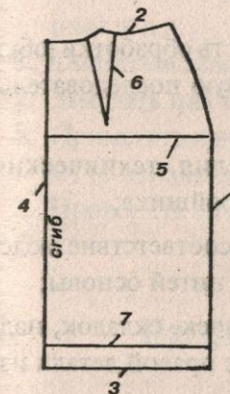
● Нить основы в юбках клиньями или состоящих из нескольких частей, проходит параллельно линии, проведенной посередине вдоль каждой детали. При раскрое допускаются отклонения от нитей основы для

гладкокрашеных тканей и с неправильным рисунком — 3%; для тканей с рисунком в клетку и полоску отклонения от нитей основы не допускаются.

● Если юбки многослойные и расклешенность деталей неравномерная, то нить основы определяется конструктором модели.

Наименования срезов и линий юбки

Переднее полотнище юбки



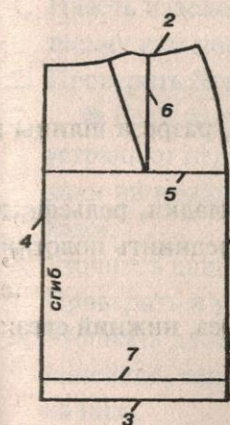
Наименования срезов:

- 1 — боковой;
- 2 — талии;
- 3 — низа.

Наименования линий:

- 4 — середина переднего полотнища;
- 5 — бедер;
- 6 — вытачки от среза талии;
- 7 — подгиба низа.

Заднее полотнище юбки



Наименования срезов:

- 1 — боковой;
- 2 — талии;
- 3 — низа.

Наименования линий:

- 4 — середина заднего полотнища;
- 5 — бедер;
- 6 — вытачки от среза талии;
- 7 — подгиба низа.

Технологическая последовательность обработки юбки

Технологическая последовательность обработки юбки зависит от модели изделия. За типовую последовательность можно принять следующую:

- ознакомиться с моделью изделия, техническим описанием или зарисовкой закройщика;
- проверить наличие деталей, их соответствие модели или зарисовке; направление нитей основы;
- перенести линии намелки вытачек, складок, надсечек, шлицы, застежки и т. д. с правой детали изделия на левую;
- подготовить юбку к примерке;
- провести примерку;
- продублировать детали (пояса, разреза шлицы и т. д.);
- обработать: срезы, вытачки, складки, рельефные швы и т. д., разрезы, шлицы, соединить полотнища юбки;
- обработать застежку, верхний срез, нижний срез;
- окончательная отделка юбки.

Подготовка юбки к примерке

1. Ознакомиться с моделью юбки, особенностями изготовления.
2. Проверить наличие деталей кроя.
3. Приутюжить детали кроя.
4. Перенести линии (вытачек, рельефных швов, складок и т. д.) с правой детали на левую или с одной стороны детали на симметричную ей сторону.
5. Сметать и заметать на сторону вытачки, рельефные швы и т. д.
6. Сметать и заметать на сторону боковые швы.
7. Заметать низ юбки.
8. Приметать к верхнему срезу юбки корсажную тесьму (с изнаночной стороны).
9. Проверить качество выполненных операций.

Проведение примерки

1. Надеть изделие на заказчика, заколоть корсажную тесьму или пояс по линии талии.
2. Проверить баланс (посадку) юбки на фигуре.
 - Если нарушен баланс изделия, то недостатки устраняют перемещением боковых швов по вертикали на необходимую величину, закалывая булавками.
3. Уточнить длину, ширину вытачек.
4. Проверить и уточнить линию талии.
5. Уточнить длину изделия путем измерения от пола линейкой, сантиметром до желаемой линии подгиба низа.

● Изменения в юбке наносят мелком или мылом.

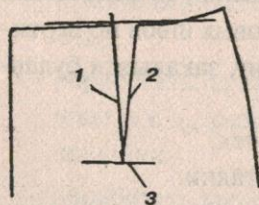
● После проведения примерки на юбку наносят нитками изменения, полученные при примерке, затем отпаривают корсажную тесьму или пояс. Распаривают детали, приутюживают, скалывают парные детали и уточняют все линии и срезы, измененные во время проведения примерки.

Технологическая последовательность обработки вытачек

Для лучшего прилегания изделия к фигуре на передних и задних полотнищах юбки обрабатывают вытачки. Количество вытачек и их раствор зависят от степени прилегания изделия и особенностей фигуры.

В юбках обрабатывают вытачки неразрезные, от линии талии, или переходящие в мягкие складки, а также замененные складками, подрезами, вытачками-защипами, рельефными швами.

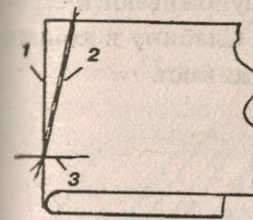
1. Наметить место расположения вытачки.



Место расположения вытачки размечают тремя линиями с изнаночной стороны:

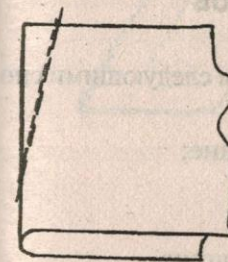
- 1-я — средняя;
- 2-я — боковая;
- 3-я — ограничивающая длину вытачки.

2. Сметать вытачку.



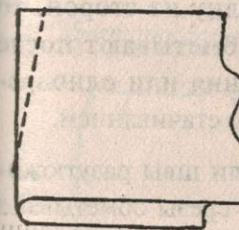
Основную деталь складывают лицевой стороной внутрь по 1-й линии, сметывают вытачку по 2-й линии до 3-й.

3. Стачать вытачку.

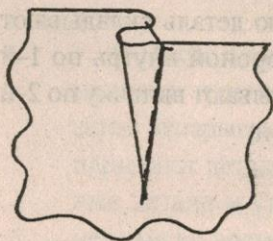


Вытачки, идущие от срезов, стачивают, начиная от срезов до линии, ограничивающей длину вытачки, постепенно сводя строчку на нет. В концах строчек ставят закрепки или завязывают узелком нитки.

4. Удалить стежки сметывания вытачки.



5. Заутюжить вытачку.



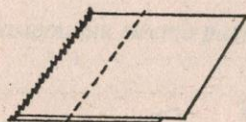
Вытачки заутюживают к середине детали. Слабину в концах вытачек сутюживают.

Обработка срезов

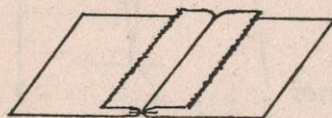
Срезы юбки могут быть обработаны следующими способами:

- обметаны на специальной машине;
- окантованы;
- обработаны зубчиками;
- застрочены на стачивающей машине.

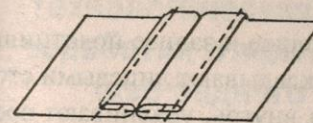
Выбор способа зависит от вида ткани и имеющегося оборудования.



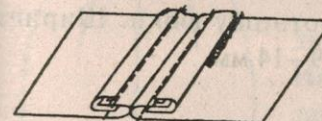
● Если швы заутюживают на одну из сторон, то срезы обметывают после стачивания или одновременно со стачиванием.



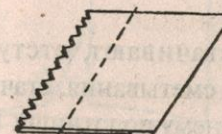
● Если швы разутюживают, то срезы обметывают до стачивания или застрачивают швом вподгибку с открытым срезом, срез де-



тали подгибают на 5—7 мм, строчку прокладывают на расстоянии 2—3 мм от подогнутого края.



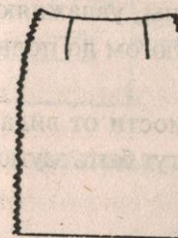
● Если швы разутюживают, то срезы можно окантовать на универсальной машине с приспособлением.



● Если изделие из неосыпающихся тканей, то срезы можно обработать зубчиками на специальном приспособлении или обрезать ножницами с зубчатой нарезкой лезвия.

Технологическая последовательность обработки боковых швов

1. Обметать боковые срезы.



Срезы юбки обметывают на краеобметочных машинах.

В юбках из несypyчux тканей можно обработать зубчиками.

2. Сметать боковые срезы.



Переднее и заднее полотнища юбки складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы, надсечки сметывают по заднему полотнищу юбки. Ширина шва — 9—14 мм.

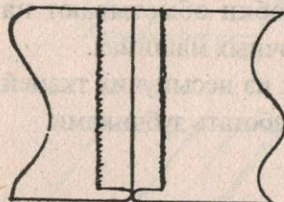
3. Стачать боковые срезы.



Срезы стачивают, отступив 1 мм от шва сметывания, стачивают по переднему полотнищу. Ширина шва — 10—15 мм.

4. Удалить стежки сметывания.

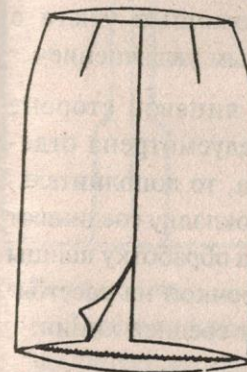
5. Разутюжить швы.



Припуски на швы раскладывают в обе стороны, увлажняют и «заставляют» утюгом до полного прилегания.

● В зависимости от вида застежки швы могут быть заутюжены на сторону.

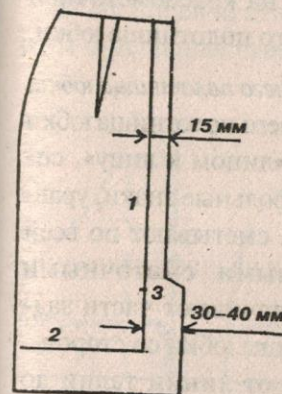
Технологическая последовательность обработки открытой шлицы в среднем шве заднего полотнища юбки



В прямых юбках для свободы движения обрабатывают шлицы. Их располагают в среднем шве заднего полотнища, в боковых швах и на переднем полотнище юбки по модели. Длина шлицы — 250—300 мм или по модели.

Рассмотрим обработку открытой шлицы в среднем шве заднего полотнища юбки.

1. Наметить длину шлицы.



1-я — средняя линия;

2-я — линия низа;

3-я — линия, ограничивающая длину шлицы.

По намеченным линиям прокладывают прямые сметочные стежки.

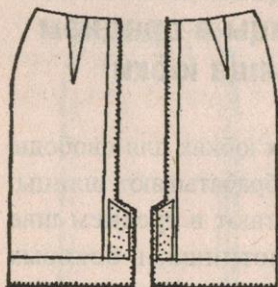
Длина стежков — 10—15 мм.

Ширина шва соединения частей заднего полотнища юбки — 15 мм.

Ширина припусков на обработку шлицы — 30—40 мм.

2. Продублировать припуски на обработку шлицы.

Клеевую прокладку располагают с изнаночной стороны при-



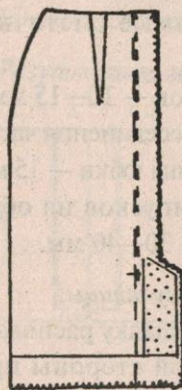
пусков на обработку шлицы. Срезы прокладки не должны доходить до средней линии и линии низа на 1 мм. Дублирование выполняют с помощью утюга с предварительным увлажнением.

● Если по лицевой стороне шлицы не предусмотрена отделочная строчка, то дополнительно клеевую прокладку соединяют с припуском на обработку шлицы машинной строчкой на расстоянии 3—5 мм от средней линии.

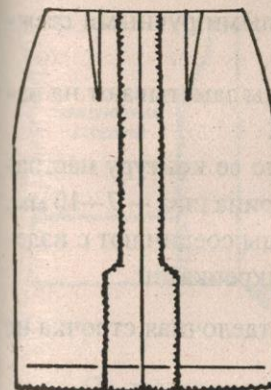
3. Обметать средние срезы заднего полотнища юбки и срез припуска на обработку низа.

Обработку срезов выполняют на краеобметочной машине с лицевой стороны заднего полотнища юбки.

4. Соединить средние срезы частей заднего полотнища юбки.



Части заднего полотнища юбки складывают «лицом к лицу», совмещая контрольные знаки, уравнивая срезы, сметывают по всей длине ручными сметочными стежками. Стачивают части заднего полотнища юбки со стороны сметывания от линии талии до линии, ограничивающей длину шлицы, на расстоянии 1 мм от строчки сметывания в сторону срезов припуска, рассекая строч-



ку сметывания за лапкой через 100—150 мм. Закрепляют машинную строчку и приутюживают шов. Удаляют строчку сметывания на участке стачивания.

5. Разутюжить шов соединения частей заднего полотнища.

Припуск шва соединения частей заднего полотнища разутюживают до полного прилегания.

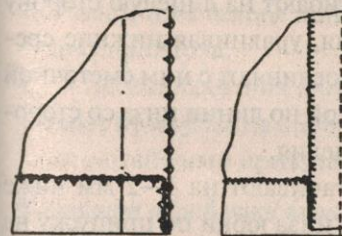
6. Окончательная обработка шлицы.

● На лицевой стороне шлицы по модели предусмотрена отделочная строчка.

Заметывают припуск на обработку низа юбки на изнаночную сторону изделия на участке шлицы.

Приутюживают, переставляя утюг вдоль направления нитей основы и не заходя носиком утюга на обработанный срез припуска.

Удаляют сметочную строчку, соединяющую стороны шлицы.



Подшивают низ юбки потайными ручными стежками на участке шлицы.

Припуски на обработку шлицы замечают на изнанку изделия и приутюживают.

С лицевой стороны шлицы по ее контуру настрачивают отделочную строчку, ширина шва — 7—10 мм.

Припуски на обработку шлицы соединяют с изделием потайными ручными прикрепками.

● На лицевой стороне шлицы отделочная строчка не предусмотрена.

Замечают на изнанку изделия припуск на обработку низа юбки на участке шлицы и приутюживают.

По сгибу прокладывают ручные сметочные стежки, уточняя линию низа юбки на участке шлицы.

Отгибают припуск на обработку низа юбки в исходное положение и удаляют сметочную строчку, соединяющую стороны шлицы.

I вариант обработки шлицы



Припуски на обработку шлицы отгибают на лицевую сторону изделия, уравнивая нижние срезы, и соединяют с ним сметочной строчкой по линии низа со стороны изделия.

Обтачивают на 1—2 мм ниже линии низа юбки по припуску на обработку шлицы.

Приутюживают шов обтачивания, подрезку припуска шва обтачивания.



Для обеспечения переходного канта припуск шва обтачивания вдоль соединяющей машинной строчки заутюживают в сторону изделия так, чтобы машинная строчка располагалась на расстоянии 1—2 мм от полученного сгиба. Припуски на обработку шлицы отгибают на изнанку, выправляют углы и выметывают вдоль сгиба.

По линии низа выметывают переходной кант шириной 1—2 мм из основной детали со стороны припуска на обработку 1 шлицы.

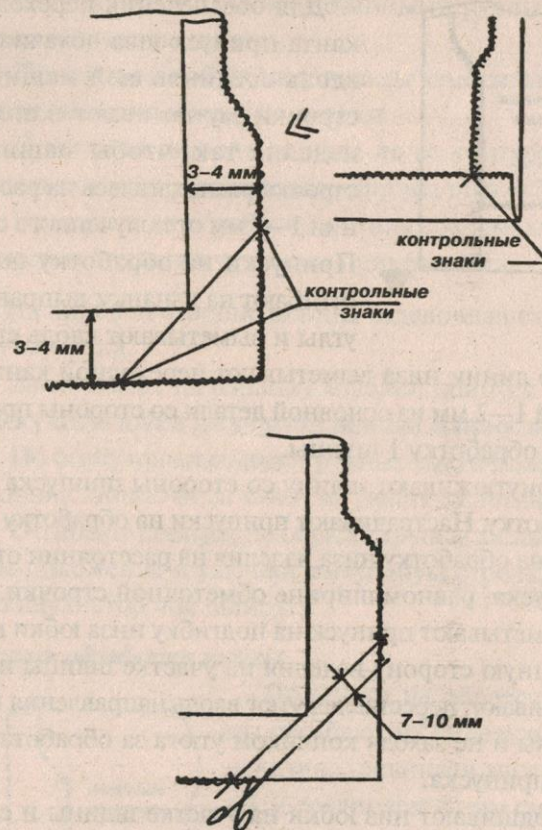
Приутюживают шлицу со стороны припуска на ее обработку. Настрачивают припуски на обработку шлицы и на обработку низа изделия на расстоянии от края припуска, равном ширине обметочной строчки.

Замечают припуск на подгибку низа юбки на изнаночную сторону изделия на участке шлицы и приутюживают, переставляя утюг вдоль направления нитей основы и не заходя кончиком утюга за обработанный срез припуска.

Подшивают низ юбки на участке шлицы и соединяют припуски на обработку шлиц с изделием ручными потайными прикрепками.

II вариант обработки шлицы

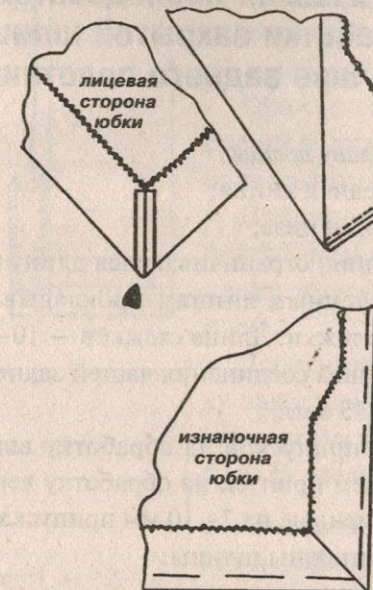
Припуски на обработку одной из сторон шлицы и на обработку низа юбки отгибают на изнаночную сторону изделия, в точке их пересечения ставят контрольные знаки на обоих припусках. Отгибают припуски в исходное положение и с изнаночной стороны



изделия соединяют контрольные знаки с вершиной угла ломаной линией.

● Если ширина припуска на обработку шлицы будет равна ширине припуска на обработку низа, то контрольные знаки соединяют с вершиной прямой линией.

Оставляют припуски на шов вдоль полученной линии (7—10 мм), остальное срезают.



Складывают припуски на обработку шлицы и низа юбки «лицом к лицу», уравнивая полученные срезы, и соединяют их ручной сметочной, а затем машинной строчкой со стороны сметывания, ширина шва — 7—10 мм. Приутюживают припуски на шов и разутюживают их до полного прилегания.

Припуски на обработку шлицы и низа юбки отгибают на изнаночную сторону изделия, выметывают вдоль сгиба шлицы и низа юбки на участке шлицы, приутюживают.

Аналогично обрабатывают вторую сторону шлицы.

Припуски на обработку шлицы соединяют с изделием ручными потайными прикрепками.

Технологическая последовательность обработки закрытой шлицы в среднем шве заднего полотнища юбки

1. Наметить длину шлицы:

- 1-я — средняя линия;
- 2-я — линия низа;
- 3-я — линия, ограничивающая длину шлицы.

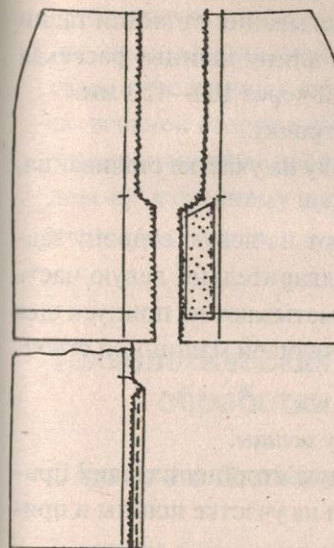
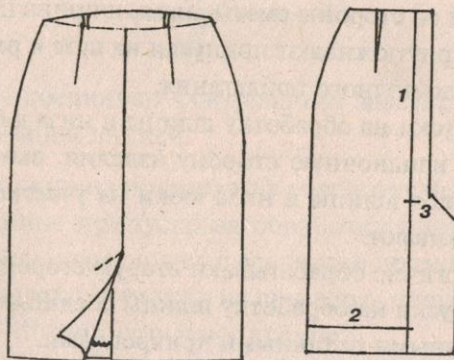
По намеченным линиям прокладывают прямые сметочные стежки. Длина стежков — 10—15 мм.

Ширина шва соединения частей заднего полотнища юбки — 15 мм.

Ширина припусков на обработку шлицы — 50—70 мм, причем припуск на обработку верхней стороны шлицы меньше на 7—10 мм припуска на обработку нижней стороны шлицы.

2. Продублировать припуск на обработку верхней стороны шлицы.

Клеевую прокладку располагают с изнаночной стороны припуска на обработку верхней стороны шлицы.



Срезы прокладки совмещают со срезами припуска на обработку шлицы.

Прокладка не доходит до средней линии и линии низа на 1 мм.

Дублирование выполняют с помощью утюга с предварительным увлажнением.

Дополнительно прокладку закрепляют машинной строчкой на расстоянии 3—5 мм от средней линии.

3. Обметать срезы припусков на обработку шлицы и низа юбки на краеобметочной машине с лицевой стороны заднего полотнища юбки.

4. Обработка нижней стороны шлицы.

Срез припуска на обработку нижней стороны шлицы обрабатывают швом вподгибку с открытым срезом (ширина шва — 7—10 мм) и приутюживают.

5. Соединить средние срезы заднего полотнища.

Части заднего полотнища юбки складывают «лицом к лицу», уравнивая срезы. Сметывают по средней линии по всей длине юбки.

Стачивают со стороны сметывания от линии талии до линии, ограничивающей длину шлицы, рассекая сметочную строчку за лапкой через 100—150 мм.

Закрепляют машинную строчку.

Удаляют сметочную строчку на участке стачивания.

Шов приутюживают.

Припуск шва заутюживают на левую сторону заднего полотнища юбки, предварительно левую часть заднего полотнища юбки намечивают на припуск шва на расстоянии 3 мм от соединяющей машинной строчки, расправляя шов.

6. Обработать верхнюю сторону шлицы.

Заметывают на изнаночную сторону изделия припуск на обработку низа юбки на участке шлицы и приутюживают.

По сгибу прокладывают ручные сметочные стежки, уточняя линию низа на участке шлицы.

Отгибают припуск на обработку низа юбки в исходное положение и удаляют сметочную строчку соединения сторон шлицы. На нижней стороне шлицы прокладывают сметочные ручные стежки по линии середины правой части заднего полотнища юбки. Припуск на обработку верхней стороны шлицы отгибают на лицевую сторону изделия. Дальнейшая обработка идентична вышеописанному способу обработки открытой шлицы без отделочной строчки.

7. Окончательная обработка шлицы.

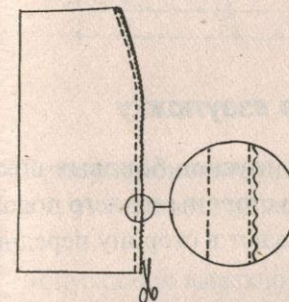
Обрабатывают срезы припуска шва соединения деталей заднего полотнища юбки на краеобметочной машине со стороны правой части заднего полотнища юбки и приутюживают.

Сметывают шлицу, располагая сгиб верхней стороны шлицы вдоль намеченной середины правой части заднего полотнища юбки. С лицевой стороны изделия по верхней стороне шлицы от ее начала прокладывают скрепляющую двойную машинную строчку под углом 45° к среднему шву заднего полотнища, соединяющую все детали.

Технологическая последовательность обработки боковых швов

Обработка боковых швов вразутюжку

1. Обметать боковые срезы.



Боковые срезы юбки обметывают на краеобметочной машине по лицевой стороне деталей.

В юбках из несypучих тканей боковые срезы можно обработать ножницами с зубчатой нарезкой лезвия.

● Предварительно в изделиях из легких тканей прокладывают машинную строчку на расстоянии 5—7 мм от среза припуска. Обработку среза ножницами с зубчатой нарезкой лезвия производят вдоль машинной строчки, не доходя до нее на 1—2 мм (в готовом изделии припуск не будет «заворачиваться»).

2. Сметать боковые срезы.

Переднее и заднее полотнища юбки складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы, надсечки сметывают по заднему полотнищу юбки по наметанным боковым линиям.

3. Стачать боковые срезы.

Срезы стачивают со стороны сметывания, отступив 1 мм от строчки сметывания в сторону срезов.

Строчку сметывания за лапкой рассекают через 100—150 мм.

Ширина шва стачивания — 15—20 мм.

4. Удалить стежки сметывания.

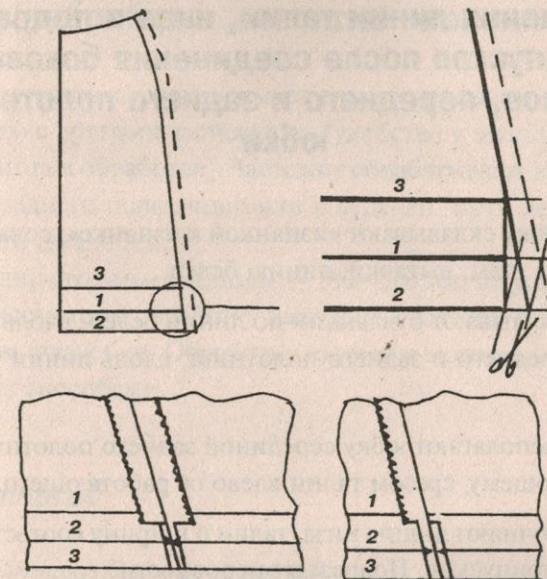
5. Разутюжить швы.

Швы приутюживают и разутюживают до полного прилегания.

Обработка боковых швов взаутюжку

После стачивания срезы припусков боковых швов приутюживают и обметывают со стороны заднего полотнища. Припуски швов заутюживают в сторону переднего полотнища юбки.

● При обработке боковых швов в изделиях с небольшим расширением по линии низа строчка стачивания боковых срезов на участке припуска на обработку низа «меняет» свое направление так, чтобы длина нижнего среза юбки 2 была равна длине линии положения нижнего края юбки в готовом изделии 3.



Припуск бокового шва, не доходя до линии 3 на 15—20 мм, уменьшают до величины 7—10 мм и разутюживают.

Допускается высекание припусков по линии низа, не доходя до машинной строчки на 1—2 мм.

Если боковой шов заутюживают на переднее полотнище, то припуск шва заднего полотнища рассекают ниже линии 3 на 15—20 мм, не доходя до машинной строчки на 1 мм.

Технологическая последовательность уточнения линии талии, низа и подрезка припусков после соединения боковых срезов, переднего и заднего полотнищ юбки

- Юбку складывают «изнанкой к изнанке», совмещая боковые швы, вытачки, линию бедер.
- Скалывают булавками по линии бедер, вдоль середины переднего и заднего полотнищ, вдоль линии талии и низа.
- Располагают юбку серединой заднего полотнища к работающему, срезом талии влево от работающего.
- Уточняют линию низа, талии и ширину соответствующих припусков. Подрезают неровности.
- Удаляют булавки и приступают к дальнейшей обработке изделия.



Технологическая последовательность обработки застежки-«молния»

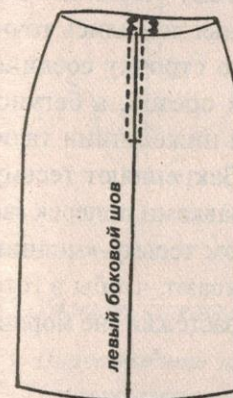
Застежка-«молния» имеет ряд преимуществ по сравнению с другими застежками (удобство в эксплуатации, простота в обработке). Застежку обрабатывают в среднем шве заднего полотнища или в верхней части левого бокового шва юбки.

Длина тесьмы-«молния» — 180—200 мм, бегунок узкий.

Рассмотрим обработку застежки-«молния» в левом боковом шве юбки. Обработку застежки можно выполнить двумя способами.

I способ

1. Обметать боковые срезы юбки.



Срезы обметывают на краеобметочной машине, прокладывая строчку обметывания по лицевой стороне переднего и заднего полотнищ юбки.

2. Наметить длину застежки.

Намечают по левому боковому срезу заднего полотнища юбки линию, ограничивающую длину застежки.

Желательно, чтобы длина застежки не превышала длину вытачки на заднем полотнище юбки.

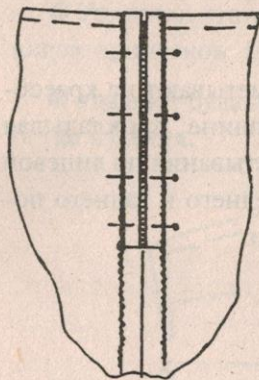
3. Сметать боковые срезы по всей длине.

4. Стачать боковые срезы.

Левые боковые срезы переднего и заднего полотнищ стачивают до линии, ограничивающей длину застежки, ставят закрепку в конце строчки и, не обрывая нити, крупной машинной строчкой продолжают стачивание боковых срезов до среза талии. Закрепку не ставят, обрезают нити, оставляя концы длиной 30 мм.

5. Разутюжить швы стачивания до полного прилегания.

6. Закрепить тесьму-«молния» булавками.



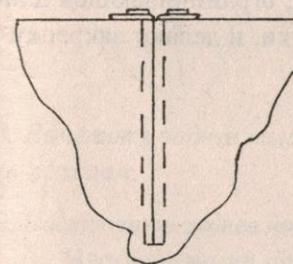
На изнаночную сторону юбки укладывают лицевой стороной закрытую тесьму-«молния» так, чтобы ее звенья ложились точно на машинную строчку соединения боковых срезов, а бегунок располагался ниже линии талии на 5—7 мм. Закрепляют тесьму-«молния» булавками поперек звеньев, при этом тесьму-«молния» слегка натягивают, чтобы в готовом изделии застежка «не морщилась».

● Обратить внимание на то, чтобы закрепка «молнии» располагалась ниже линии, ограничивающей длину застежки, не менее чем на 10 мм, в противном случае необходима «молния» большей длины.

7. Наметать юбку на тесьму-«молния» близко к зубцам прямыми сметочными стежками длиной 5 мм.

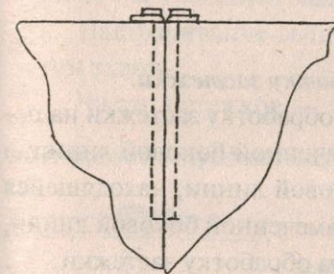
8. Удалить булавки и крупную машинную строчку, соединяющую стороны застежки.

9. Настрочить тесьму-«молния» по лицевой стороне юбки.



Ширина строчки настрачивания — 5—7 мм в зависимости от ширины бегунка.

Нитки шелковые, в тон ткани. Частота стежков — 3—4 в 10 мм.



Настрачивание рекомендуется выполнять с помощью однорожковой лапки, отрегулировав натяжение верхней нити в соответствии с толщиной соединяемых деталей. При настрачивании обычной лапкой подложить под нее плотную бумагу, чтобы компенсировать толщину бегунка и ткани.

10. Удалить стежки наметывания.

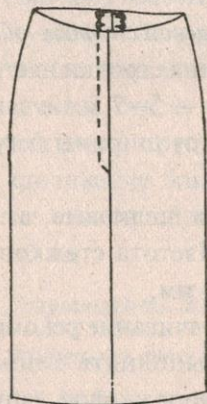
11. Приутюжить застежку.

Приутюжить готовую застежку через увлажненный проутюжильник на специальной подушке.

II способ

Пункты 1—3 идентичны первому способу обработки.

4. Стачать боковые срезы.



Левые боковые срезы переднего и заднего полотнищ стачивают до линии, ограничивающей длину застежки, и делают закрепку.

5. Заметать припуски на обработку застежки.

Замечают припуск на обработку застежки на переднем полотнище по намеченной боковой линии, а на заднем полотнище по новой линии, находящейся на расстоянии 3—4 мм от намеченной боковой линии, в сторону среза припуска на обработку застежки.

6. Приутюжить образовавшиеся сгибы с изнаночной стороны юбки.

7. Закрепить тесьму-«молния» булавками. Открыть тесьму-«молния».

Заднее полотнище юбки изнаночной стороной укладывают на лицевую сторону тесьмы-«молния» так, чтобы сгиб заднего полотнища подходил вплотную к звеньям цепи. Начало звеньев тесьмы-«молния»



располагают ниже линии талии на 5—7 мм. Закрепляют булавками заднее полотнище юбки и тесьму-«молния», вкалывая их поперек звеньев, при этом тесьму-«молния» нужно слегка натягивать, чтобы в готовом изделии застежка не «морщилась».

8. Наметать заднее полотнище на тесьму-«молния» близко к зубцам.

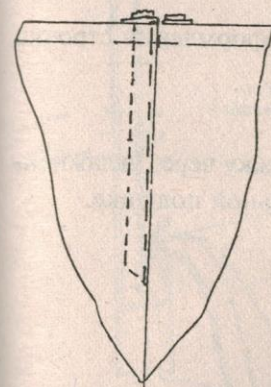
9. Настрочить заднее полотнище на тесьму-«молния».

Настрачивание производят снизу вверх на расстоянии 1 мм от сгиба заднего полотнища.

Настрачивание выполняют шелковыми нитками в тон ткани.

Частота стежков — 3—4 в 10 мм.

10. Наметать переднее полотнище юбки на тесьму-«молния».



Закрывают тесьму-«молния».

Сгиб переднего полотнища совмещают с боковой линией заднего полотнища и в таком положении переднее полотнище намечают на заднее полотнище на расстоянии 3 мм от сгиба переднего полотнища.

Намечают переднее полотнище юбки на тесьму-«молния», предварительно сколов их булавками.

Булавки вкалывают перпендикулярно к звеньям, слегка натягивая тесьму-«молния». Строчку наметывания прокладывают на расстоянии 10—12 мм от сгиба переднего полотнища.

11. Удалить строчки наметывания переднего полотнища на заднее.

12. Настрочить переднее полотнище юбки на тесьму-«молния».

Настрачивание выполняют на расстоянии 13 мм от сгиба переднего полотнища юбки на участке от среза талии до линии, ограничивающей длину застежки, и далее под прямым углом к строчке соединения переднего и заднего полотнищ юбки. Закрепляют машинную строчку узелком с изнаночной стороны юбки. Настрачивание выполняют шелковыми нитками в тон ткани. Частота стежков — 3—4 в 10 мм.

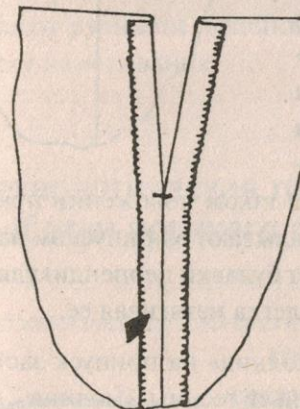
● При настрачивании отрегулировать натяжение верхней нити в соответствии с толщиной соединяемых деталей.

Возможны другие варианты оформления строчки настрачивания в конце застежки.

13. Приутюжить застежку.

Приутюживают готовую застежку через увлажненный проутюжильник на специальной подушке.

Технологическая последовательность обработки застежки юбки потайной тесьмой-«молния»



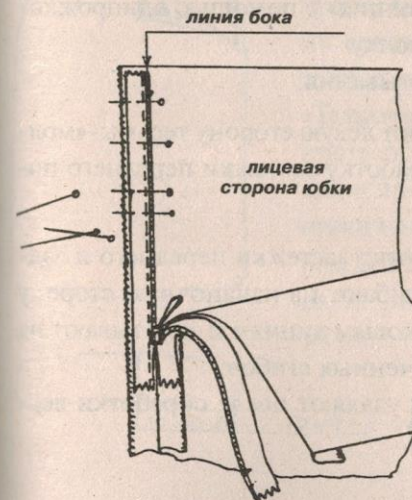
Эту застежку рекомендуется применять при обработке юбок из велюра, трикотажных полотен, чистошерстяных тканей с креповым переплетением и др.

● Намечают боковые линии переднего и заднего полотнища юбки на участке застежки.

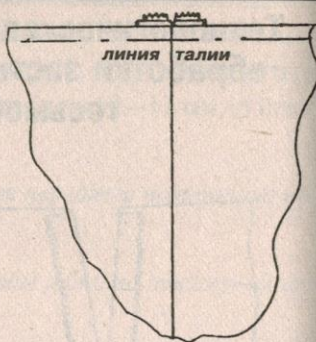
● Стачивают левый боковой шов до линии, ограничивающей длину застежки.

● Приутюживают шов и разутюживают до полного прилегания на участке от нижнего среза до линии, ограничивающей длину застежки.

● Раскрыть тесьму-«молния».



● Правую сторону тесьмы-«молния» лицевой стороной накладывают на лицевую сторону припуска на обработку застежки заднего полотнища юбки так, чтобы начало звеньев тесьмы-«молния» располагалось на 5–7 мм ниже линии талии, а звенья тесьмы-«молния» располагались точно по линии бока. В таком положении правую сторону тесьмы-«молния» скалывают с припуском на обработку застежки. Вкалывают булавки перпендикулярно звеньям тесьмы-«молния», слегка натягивая ее.



● Наметывают тесьму-«молния» на припуск застежки на расстоянии 1 мм от звеньев тесьмы-«молния», удаляя поочередно булавки. Настрачивают тесьму-«молния» вдоль звеньев тесьмы-«молния» с помощью однорожковой лапки, закрепляя строчку.

Удаляют строчку наметывания.

● Идентично соединяют левую сторону тесьмы-«молния» с припуском на обработку застежки переднего полотнища юбки.

● Припуски на обработку застежки переднего и заднего полотнищ юбки отгибают на изнаночную сторону юбки по намеченным боковым линиям и заметывают на расстоянии 3 мм от полученных сгибов.

Строчки заметывания удаляют после обработки верхнего среза юбки поясом.

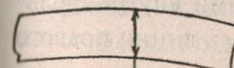
● Приутюживают застежку через увлажненный проутюжильник на специальной подушке.

● Обработанные края припусков на обработку застежки переднего и заднего полотнищ юбки намечивают на юбку на расстоянии 3 мм от обработанного края и закрепляют ручными потайными прищипками. Удаляют строчку наметывания.

Технологическая последовательность обработки верхнего среза юбки обтачкой

1. Подготовить верхний срез юбки к соединению с обтачкой.

Перед обработкой верхнего среза юбки обтачкой на заднем полотнище юбки на уровне припусков боковых швов сметочными стежками закрепляют подготовленные вешалки (см. раздел «Технологическая последовательность обработки верхнего среза юбки притачным поясом»). Припуски на обработку застежки в левом боковом шве юбки заутюживают на изнаночную сторону юбки.



30–40 мм + 7–10 мм + 3–5 мм

2. Заготовка частей обтачки.

Обтачка состоит из двух частей:

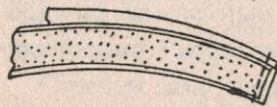
- обтачка верхнего среза переднего полотнища юбки;
- обтачка верхнего среза заднего полотнища юбки.

Направление нитей основы посередине частей обтачки должно совпадать с направлением нитей основы посередине соответствующих полотнищ юбки. Ширину обтачки при раскрое рассчитывают исходя из ширины обтачки в готовом виде — 30—40 мм, величины припуска на соединение с верхним срезом юбки — 7—10 мм и величины припуска на обработку внутреннего среза обтачки — 3—5 мм. Припуск на соединение частей обтачки по линиям бока — 5—7 мм. На изнаночную сторону частей обтачки накладывают прокладку клеевым покрытием вниз. Детали: прокладки раскраивают с таким расчетом, чтобы прокладка входила в швы соединения частей обтачки и в шов соединения обтачки с верхним срезом юбки не более чем на 1—2 мм.



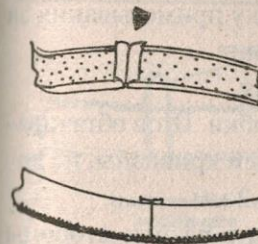
С внутренним срезом обтачки срез прокладки должен совпадать. Процесс дублирования выполняют утюгом с предварительным увлажнением.

3. Стачать части обтачки.



Части обтачки складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы вдоль линии правого бока.

Сметывают части обтачки по намеченной линии бока.



Стачивают со стороны сметывания на расстоянии 1 мм от строчки сметывания в сторону срезов. Удаляют строчку сметывания. Шов приутюживают и припуск шва разутюживают до полного прилегания.

4. Уменьшить части обтачки по длине.

Части обтачки уменьшают по длине: для этого их складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы вдоль линии левого бока. От срезов припусков по линии левого бока откладывают 12 мм и проводят вспомогательную линию, по которой выполняют порезку частей обтачки. Внутренний срез обтачки обметывают на красобметочной машине по лицевой стороне обтачки.

5. Обработать верхний срез юбки обтачкой.

Раскрывают тесьму-«молния» и укладывают изнаночной стороной на лицевую сторону изделия так, чтобы звенья тесьмы-«молния» располагались точно вдоль стига припуска на обработку застежки и не доходили до линии талии на 2—3 мм. Отогнуть припуск на застежку на лицевую сторону изделия, плотно огибая звенья тесьмы-«молния».

Обтачку лицевой стороной наложить на лицевую сторону юбки, уравнивая срезы и совмещая контрольные знаки (линии средин, правые боковые швы).

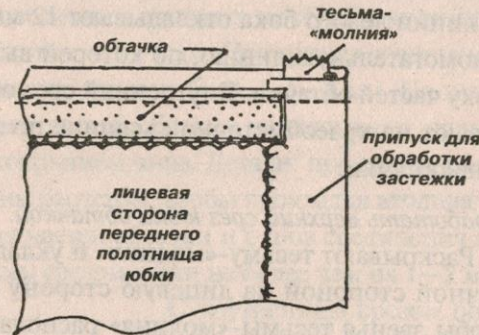
Детали скалывают булавками, располагая их перпендикулярно верхнему срезу юбки. Приметывают обтачку по юбке. Обтачивают верхний срез по обтачке, ширина шва — 7—10 мм, закрепляя строчку.

В процессе обтачивания строчку приметывания за лапкой рассекают через 10—15 мм.

Удаляют строчку приметывания.

Приутюживают верхний срез юбки. Шов обтачивания рассекают в местах наибольшей кривизны, не доходя до машинной строчки на 1—2 мм.

Юбку и обтачку раскладывают в разные стороны относительно шва обтачивания. Шов обтачивания отгибают в сторону обтачки. Наметывают обтачку на припуск шва обтачивания на расстоянии 3 мм от соединяющей машинной строчки, расправляя шов.



● Если по модели вдоль верхнего края юбки отделочная строчка не предусмотрена, то обтачку настрачивают на припуск шва обтачивания на расстоянии 1—2 мм от соединяющей машинной строчки. Вешалки закрепляют на обтачке машинной строчкой на расстоянии 20 мм от шва обтачивания. Закрепляющую строчку прокладывают по обтачке.

Обтачку и припуск на обработку застежки отгибают на изнаночную сторону юбки. Припуски на обработку застежки заметывают, а по верхнему краю юбки



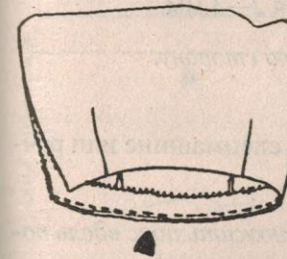
выметывают переходной кант шириной 1—2 мм из юбки со стороны обтачки.

Приутюживают верхний край юбки со стороны обтачки.

Настрачивают припуск на обработку застежки на обтачку на расстоянии от края припуска, равном ширине обметочной строчки, приутюживают шов.

Зацепляют нижний край обтачки по боковым швам потайными стежками.

● Если по верхнему краю юбки моделью предусмотрена отделочная строчка, то ее настрачивают на расстоянии 3—5 мм от верхнего края юбки шелковыми нитками.



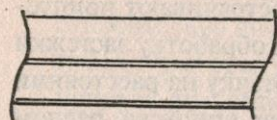
Частота стежков — 3—4 в 10 мм.

Приутюжить верхний край юбки со стороны обтачки через увлажненный проутюжильник.

6. Обработать застежку тесьмой-«молния».

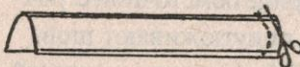
Технологическая последовательность обработки верхнего среза юбки притачным поясом

Обработка пояса



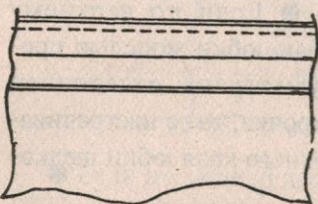
1. Продублировать пояс.

На наружную сторону пояса с изнаночной стороны накладывают прокладку с односторонним покрытием клея, располагая ее на 1 мм от середины пояса и на 5—6 мм от среза.



2. Обтачать концы пояса.

Пояс перегибают посередине вдоль лицевой стороной внутрь, обтачивание выполняют со стороны прокладки швом 5—7 мм.



3. Высечь припуски шва в углах.

Припуски высекают, оставляя 2—3 мм.

4. Вывернуть концы пояса на лицевую сторону.

5. Выметать концы пояса.

Концы пояса выметывают на спецмашине или ручными стежками.

6. Приутюжить концы пояса и заутюжить пояс вдоль посередине.

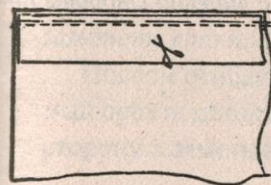
7. Удалить стежки выметывания концов пояса.

8. Сутюжить пояс по сгибу, а затем соединить пояс с верхним срезом юбки.

Пояс с верхним срезом юбки можно соединить тремя способами:

I способ соединения пояса с верхним срезом юбки

1. Приметать пояс.



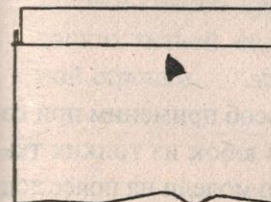
Пояс накладывают на юбку, совмещая лицевые стороны, уравнивая срез, контрольные знаки скалывают булавками. Пояс приметывают по юбке шириной шва 9 мм с небольшой посадкой юбки.

2. Притачать пояс.

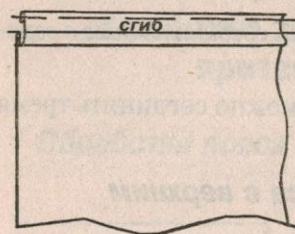
Пояс притачивают швом 10 мм, прокладывая строчку по поясу.

3. Удалить стежки приметывания пояса.

4. Заутюжить шов притачивания пояса в сторону пояса.



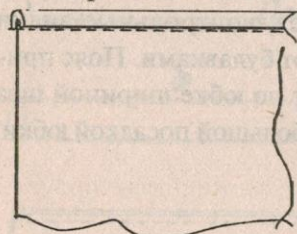
5. Заметать нижний срез пояса.



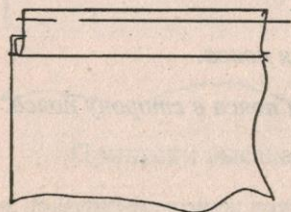
Нижний срез пояса подгибают внутрь на 9 мм и заметывают так, чтобы сгиб перекрывал шов притачивания пояса на 2—3 мм.

6. Приутюжить заметанный срез пояса.

7. Проложить отделочную строчку с лицевой стороны пояса на расстоянии 1—2 мм от сгиба.



8. Удалить стежки заметывания.



9. Приутюжить пояс в готовом виде.



Этот способ применим при изготовлении юбок из тонких тканей, если по модели на поясе должна быть проложена отделочная строчка.

II способ соединения пояса с верхним срезом юбки

1. Наметать пояс на юбку.

Заготовленный пояс накладывают на юбку, совмещая лицевые стороны, срезы намечают со стороны юбки с небольшой посадкой юбки. Ширина шва — 5—6 мм.

2. Притачать пояс к юбке.

Ширина шва — 7 мм.

3. Заметать срез подпояса.

Поясом огибают шов притачивания пояса. Свободный срез подпояса подгибают на 7 мм на изнаночную сторону и заметывают у самой строчки притачивания.

4. Приутюжить пояс.

Пояс приутюживают через увлажненный проутюжильник.

5. Подшить подогнутый край пояса ручными потайными стежками со стороны изнанки.

6. Удалить стежки заметывания.

7. Приутюжить готовый пояс.

Этот способ применим при изготовлении юбок из тонких тканей, если по модели на поясе нет отделочной строчки.

III способ соединения пояса с верхним срезом юбки

1. Обметать срез подпояса.

Срез подпояса обрабатывают на краеобметочной машине.

2. Притачать пояс к юбке.

3. Заметать срез подпояса.

Поясом огибают срез притачивания пояса и заметывают без подгибания.

4. Приутюжить пояс.

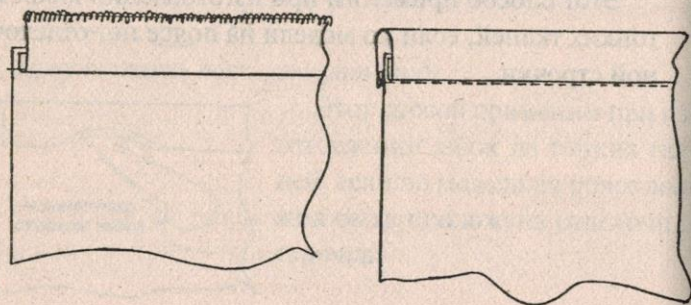
5. Проложить машинную строчку с лицевой стороны у шва притачивания пояса нитками в цвет основной ткани.

6. Удалить стежки заметывания.

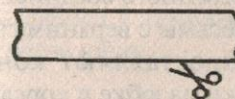
7. Приутюжить готовый пояс.

Этот способ соединения пояса с юбкой применим при обработке юбок из толстой ткани, для уменьшения толщины соединения пояса с юбкой.

8. Приутюжить концы пояса через проутюжильник.

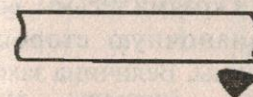


Последовательность обработки верхнего среза юбки корсажной тесьмой

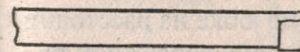


1. Нарезать корсажную тесьму.

Корсажную тесьму нарезают в соответствии с меркой обхвата талии и припуском 10 мм по концам на обработку.

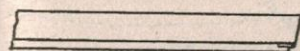


2. Прodeкатировать корсажную тесьму, т. е. увлажнить и просушить.



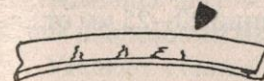
3. Заутюжить боковые стороны корсажной тесьмы.

Боковые стороны корсажной тесьмы подгибают на 10 мм на внутреннюю сторону и заутюживают.



4. Заутюжить корсажную тесьму.

Корсажную тесьму заутюживают вдоль посередине, с разницей в ширине 2—3 мм.



5. Оттянуть заутюженный сгиб корсажной тесьмы.

Корсажную тесьму оттягивают по заутюженному сгибу.

6. Пришить металлические крючки и петли.

7. Обтачать припуск на обработку застежки.



Припуск на обработку застежки отгибают на лицевую сторону переднего полотнища и обтачивают по линии талии на участке 15 мм от сгиба. Припуск на застежку отгибают на изнаночную сторону, выправляют, выметывают и приутюживают.

8. Обработать застежку тесьмой-«молния».

9. Соединить корсажную тесьму с верхним срезом юбки.



Для качественного соединения корсажной тесьмы с верхним срезом юбки проставляют контрольные знаки на юбке и корсажной тесьме.

Юбку вкладывают между заутюженными краями тесьмы, совмещая изнаночную сторону юбки с «широкой» стороной тесьмы. Величина захода среза юбки под корсажную тесьму — 9—10 мм. Намечивают прямыми стежками по юбке на расстоянии 7 мм от среза юбки. «Узкую» сторону корсажной тесьмы намечивают на юбку, захватывая «широкую» сторону тесьмы.

10. Настрочить корсажную тесьму.

Настрачивание выполняют по узкой части тесьмы на 1—2 мм от края, одновременно вкладывая вдвое сложенные полоски тесьмы для вешалок со стороны переднего полотнища на расстоянии 20—25 мм от боковых швов.

11. Удалить стежки намечивания.

10. Приутюжить верхний край юбки, отгибая корсажную тесьму, плотно отгибая внутренний край тесьмы и образуя кант из юбки шириной 2—3 мм.

12. Закрепить корсажную тесьму.

Корсажную тесьму закрепляют по боковым швам ручными потайными стежками.

13. Приутюжить обработанный край.

Обработанный верхний край юбки приутюживают через увлажненный проутюжильник со стороны тесьмы, не заходя за верхний край юбки более чем на 10 мм.

Соединение подкладки с юбкой

Соединить подкладку с юбкой можно различными способами в зависимости от способа обработки верхнего среза юбки.



● При обработке верхнего среза юбки обтачкой или поясом в изделиях из толстых тканей (III способ соединения пояса с верхним срезом юбки) юбку выворачивают наизнанку и подкладку вкладывают внутрь лицевой стороной, т. е. складывают лицевыми сторонами, совмещая боковые швы, верхние срезы, скалывая вытачки булавками и располагая их в поперечном положении.

Примечивают ручными сметочными стежками по подкладке, делая слабину подкладки. Ширина шва — 8—9 мм. Притачивают подкладку швом шириной 10 мм, прокладывая строчку по подкладке. Удаляют стежки примечивания. Заутюживают шов притачивания подкладки в сторону подкладки.

● При обработке верхнего среза юбки притачным поясом (I и II способы соединения пояса с верхним срезом юбки).

Перед соединением пояса соединяют подкладку с верхом юбки. Подкладку изнаночной стороной вкладывают в юбку, совмещая срезы, вытачки и т. д. Примечивают по подкладке, делая слабину подкладки. Затем обработку производят вышеописанными способами.

Технологическая последовательность обработки подкладки юбки и соединения ее с юбкой

Для сохранения формы юбки ее обрабатывают на подкладке. Подкладку выкраивают как и детали верха; длина ее зависит от модели юбки (длина разреза, шлицы и т. д.).

По верхнему срезу подкладки могут быть обработаны вытачки или заложены складки, по нижнему срезу — разрезы, для удобства во время движения их можно выполнить по боковым срезам или по среднему.

1. Стачать вытачки на подкладке.

Обработку вытачек выполняют идентично обработке верха юбки.

2. Стачать боковые срезы подкладки.

Переднее и заднее полотнища складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы и стачивают швом 10—15 мм по заднему полотнищу.

● Шов, в котором будет расположена застежка в юбке, стачивают до надсечки.

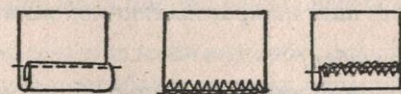
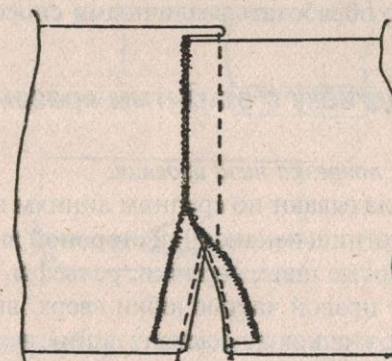
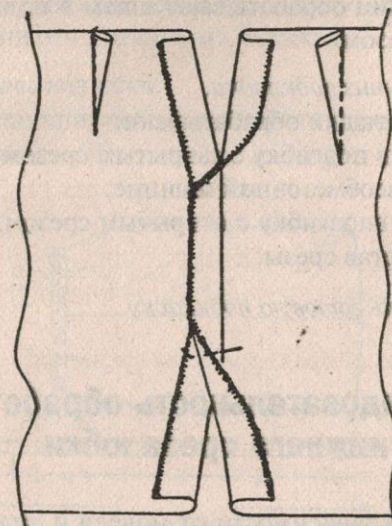
● Если в юбке по боковым срезам разрезы — шлицы, то боковые срезы стачивают до надсечки. —

3. Обметать срезы подкладки.

Боковые срезы подкладки обметывают оба одновременно, а в местах, где будут обработаны разрезы — шлицы, отдельно.

4. Влажно-тепловая обработка подкладки.

Вытачки заутюживают в сторону боковых швов, а боковые швы в сторону заднего полотнища юбки, в местах расположения разрезов швы разутюживают.



5. *Обработать края разрезом — шлиц.*

Края шлиц обрабатывают швом в подгибку с открытым срезом.

6. *Обработать низ подкладки.*

Низ подкладки обрабатывают:

- швом в подгибку с закрытым срезом;
- на краеобметочной машине;
- швом вподгибку с открытым срезом, предварительно обметав срезы.

7. *Приутюжить готовую подкладку.*

Последовательность обработки нижнего среза юбки

Низ юбки в зависимости от модели и вида ткани, ее свойств можно обработать различными способами.

Швом вподгибку с открытым срезом

1. *Уточнение и подрезка низа изделия.*

Юбку складывают по средним линиям переднего и заднего полотнищ изнаночной стороной внутрь, уравнивают боковые швы, вытачки, рельефы, располагают на столе правой частью юбки вверх, вправо верхним срезом, уточняют по лекалу линию подгиба низа, подрезают неровности низа юбки.

2. *Обметать срез низа на краеобметочной машине.*

3. *Заметать низ юбки.*

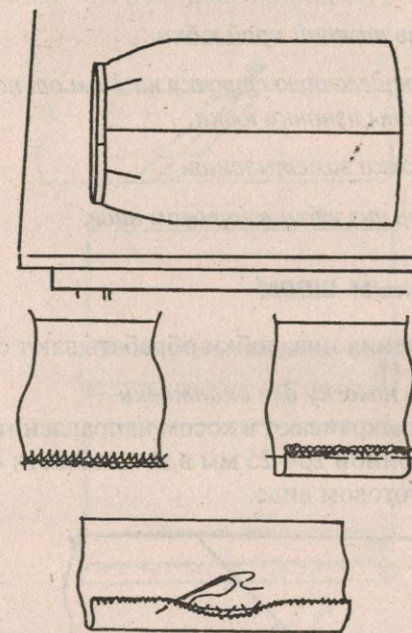
По намеченной линии срез подгибают на изнаночную сторону и заметывают прямыми стежками длиной 15—20 мм.

4. *Подшить край низа юбки.*

Обметанный край юбки подшивают на спецмашине или ручными потайными стежками.

5. *Приутюжить низ юбки.*

Низ юбки приутюживают через увлажненный проутюжильник.

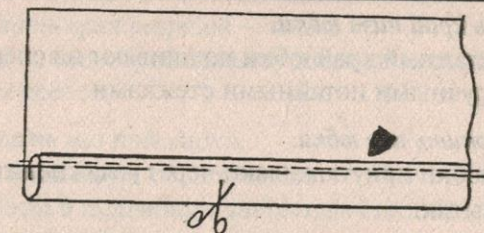


Швом вподгибку с закрытым срезом

1. *Уточнить низ юбки (см. описание операции выше).*

2. *Обработать срез низа швом вподгибку с закрытым срезом.*

Срез низа подгибают дважды: первый раз на 5 мм; второй раз на 15—20 мм, в зависимости от модели заметывают прямыми стежками.



3. Приутюжить нижний край юбки.
4. Проложить отделочную строчку на 1 мм от подогнутого края со стороны изнанки юбки.
5. Удалить стежки заметывания.
6. Приутюжить низ юбки в готовом виде.

Окантовочным швом

После уточнения низа юбки обрабатывают срез:

1. Подготовить полосу для окантовки

Полосу выкраивают в косом направлении (под углом 45°) шириной 20—25 мм в зависимости от ширины канта в готовом виде.



2. Стачать части полосы.

Части полосы складывают лицевыми сторонами внутрь и стачивают под углом 45°. Ширина шва — 5—7 мм.

3. Разутюжить швы стачивания.

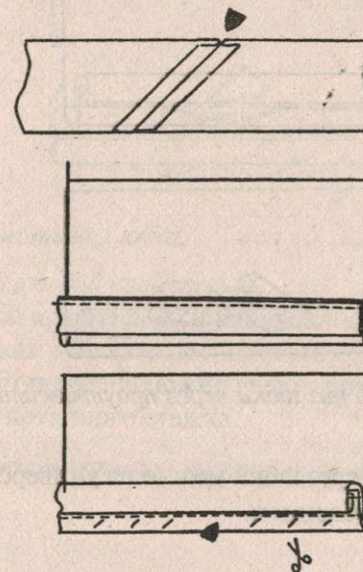
Швы стачивания разутюживают до полного прилегания.

4. Притачать полосу к срезу низа.

Полосу накладывают на юбку, совмещая срезы и лицевые стороны, и притачивают, прокладывая строчку по полоске; ширина шва — 4—5 мм.

5. Выметать кант из полосы.

Полоской огибают шов притачивания полосы, образуют кант из полосы, закрепляя его косыми стежками.



6. Приутюжить выметанный край.

7. Закрепить кант машинной строчкой.

Машинную строчку прикладывают в шов притачивания полосы шелковыми нитками.

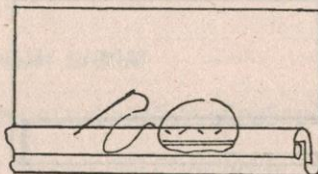
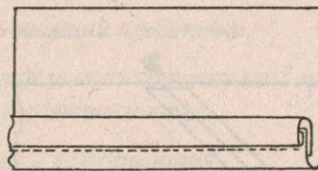
8. Удалить стежки выметывания.

9. Приутюжить обработанный нижний край юбки через увлажненный проутюжильник.

10. Заметать окантованный край юбки прямыми стежками длиной 10—20 мм.

11. Подшить окантованный край юбки потайными стежками, не затягивая нитку.

Частота стежков — 2—3 в 10 мм. Выполнять стежки шелковыми нитками.



12. Приутюжить низ юбки через проутюжильник с изнаночной стороны.

● Окантовать срез юбки можно на универсальной машине с приспособлением.

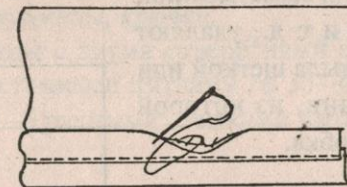
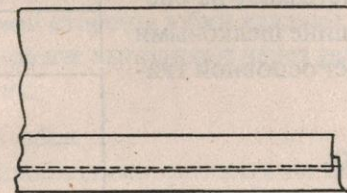
Тесьмой

После уточнения и обрезки низа юбки обрабатывают срез:

1. Настрочить край тесьмы на припуск подгиба низа.

Тесьму накладывают на припуск подгиба низа, перекрывая низ на 4—5 мм, и настрачивают.

2. Заметать низ юбки.



3. Проутюжить низ юбки.

4. Подшить второй край тесьмы.

Второй край тесьмы подшивают вручную потайными стежками шелковыми нитками.

● Эту операцию можно выполнить на специальной машине потайного стежка.

5. Приутюжить готовый нижний край юбки.

Технологическая последовательность окончательной отделки юбки

На поясах юбки и отделочных деталях в зависимости от модели могут быть обработаны петли.

1. Наметить место расположения петель.

2. Обметать петли.

Петли обметывают на специальной машине шелковыми нитками в цвет основной ткани.

3. Очистить юбку.

Юбку очищают от ниток, удаляют стежки выметывания, заметывания и т. д., удаляют следы мела, мыла щеткой или кусочком ткани, из которой изготовлена юбка.

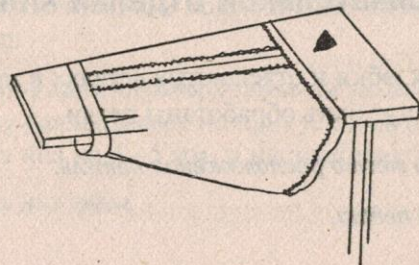
4. Влажно-тепловая обработка юбки (с изнаночной стороны).

Юбку начинают приутюживать с изнаночной стороны пояса без проутюжильника.

5. Влажно-тепловая обработка низа юбки.

Юбку раскладывают нижним краем к работающему и приутюживают низ, постепенно перемещая юбку.

● Для того чтобы низ юбки не пролегал с лицевой стороны, один проутюжильник необходимо сложить вдвое и расположить встык к подгибу низа, а через второй увлажненный проутюжильник приутюживать низ.



6. ВТО юбки (с лицевой стороны).

С лицевой стороны юбки удаляют ласы (след утюга). Удаление лас выполняют через увлажненный проутюжильник.

7. Просушить юбку.

Юбку необходимо оставить на вешалке в подвешенном состоянии до полного просушивания.

8. Пришить пуговицы, крючки.

Пуговицы с двумя отверстиями пришивают 5—6 ручными стежками нитками № 30—40. Крючки пришивают 4—5 ручными стежками нитками х/б № 40.

Технологическая последовательность обработки юбки-брюк (типовая)

● Ознакомиться с моделью изделия, зарисовками закройщика или техническим описанием.

● Проверить наличие деталей, их соответствие модели или зарисовке, направление нитей основы.

● Перенести линии намелки вытачек, складок, надсечек и т. д. на парные детали.

● Подготовить юбку-брюки к примерке.

● Провести примерку:

продублировать детали; обработать срезы; мелкие детали; боковые карманы; соединить боковые срезы; шаговые срезы; средние срезы; обработать верхний срез; низ.

● Окончательная отделка юбки-брюк.

Особенности обработки юбки-брюк

Все основные узлы обрабатывают идентично обработке юбки, но дополняются операции.

В связи с изменением конструкций:

1. Изменения в наименовании деталей срезов.

Детали верха:

I передняя половинка — 2 детали;

II задняя половинка — 2 детали.

Наименование срезов передней половинки:

1-й передний;

2-й шаговой;

3-й боковой;

4-й верхний;

5-й нижний.

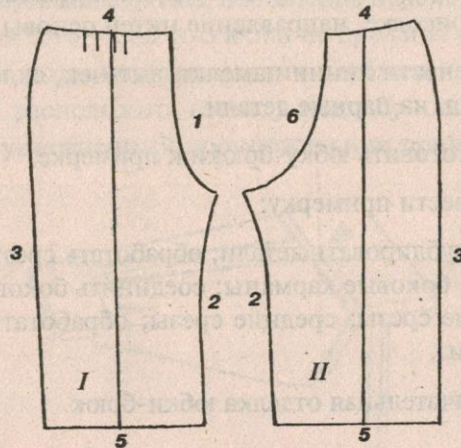
Наименование срезов задней половинки:

2-й шаговой;

3-й боковой;

4-й верхний;

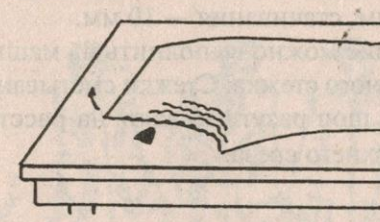
5-й нижний.



2. Влажно-тепловая обработка задних половинок юбки-брюк.

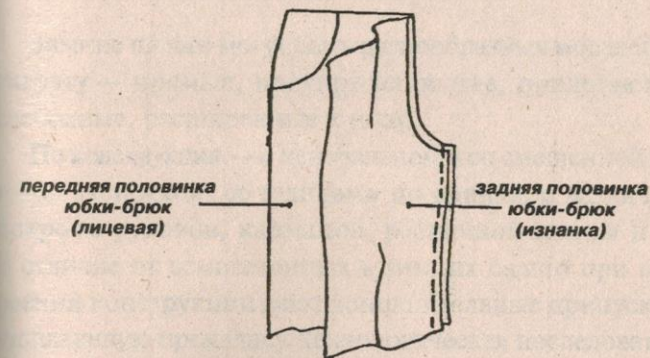
Юбку-брюки складывают лицевой стороной внутрь, уравнивают срезы и раскладывают на столе правой половиной вверх, шаговым срезом к работающему. Увлажняют средний срез и оттягивают на 20—25 мм, отводя его в сторону бокового среза на участке наибольшей выемки.

Половинки брюк переворачивают и повторяют тот же прием со стороны левой половинки.



3. Соединение шаговых срезов.

Переднюю и заднюю половинки юбки-брюк складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы, надсечки, сметывают швом шириной 9 мм по передним половинкам.



Стачивают швом шириной 10 мм по передним половинкам без посадки и натяжения. Стежки сметывания удаляют.

Шаговые швы разутюживают.

4. Соединение средних срезов.

Левую часть юбки-брюк вкладывают в правую часть лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы, сметывают, стачивают со стороны левой половинки на универсальной машине с одновременным оттягиванием и совмещением шаговых швов. Ширина шва сметывания 9 мм, стачивания — 10 мм.

Стачивание можно выполнить на машине двухниточного цепного стежка. Стежки сметывания удаляют.

Средний шов разутюживают на расстоянии 15—20 мм от верхнего среза.

Глава VI

ОСОБЕННОСТИ ОБРАБОТКИ
ЗИМНИХ ПАЛЬТО



Зимние пальто могут быть разнообразных моделей. По силуэту — прямые, полуприлегающие, прилегающие, свободные, расширенные к низу.

По конструкции — с центральной и со смещенной бортовой застежкой, со шлицами по спинке, с различным покроем рукавов, карманов, различной длины и т. д. В отличие от демисезонных в зимних пальто при построении конструкции дают дополнительные припуски на утепляющую прокладку. Технологическая последовательность обработки зимнего пальто идентична обработке де-

мисезонного пальто, но добавляются технологические операции по изготовлению утепляющей прокладки, мехового воротника, манжет и соединению их с основными деталями изделия.

Описание внешнего вида модели



Пальто зимнее приталенного силуэта с центральной бортовой застежкой с отгибающимися лацканами. Полочки с вертикальными рельефами от середины плечевого шва. Застежка на три петли и три пуговицы. Боковые карманы ласточкой, расположены в рельефных швах.

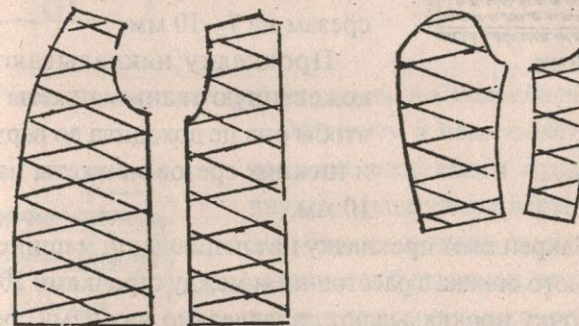
Спинка с двумя вертикальными рельефами от середины плечевых швов. Линия талии подчеркнута хлястиком, расположенным между двумя вертикальными рельефами.

Рукава втачные, двухшовные, по низу отделаны меховыми манжетами, воротник и лацканы отложные, обработаны мехом. Низ пальто обработан швом вподгибку с открытым срезом.

Отделка — машинная строчка по борту, рельефам, полочке, спинке, низу изделия.

Обработка утепляющей прокладки

В качестве утепляющей прокладки для современных зимних пальто применяют синтепон. Выстегивают утепляющую прокладку с подкладкой на специальной многоигольной машине по запрограммированному рисунку. При отсутствии специальной машины выстегивание выполняют на универсальной машине по рисунку, который наносят заранее с помощью лекала. Перед выстегиванием детали подкладки намечивают на синтепон. Выстегивание выполняют с помощью откидной двухрожковой раздвижной линейки.



Обработка меховых манжет и соединение с рукавами

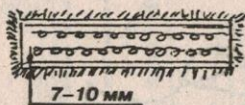
Манжеты меховые являются отделкой рукавов в пальто зимнем. Форма их должна сочетаться с формой воротника, карманов и т. д.

Несъемные замкнутые манжеты

Детали для обработки манжет: манжеты из меха — 2 детали; подманжеты из подкладочной ткани — 2 детали; прокладка из хлопчатобумажной ткани — 2 детали.

● Прокладку применяют с непрочной или тонкой кожаненной тканью.

1. Укрепить кожаненную ткань прокладкой.



Прокладка должна быть уже манжеты по верхнему и нижнему срезам на 7—10 мм.

Прокладку накладывают на кожаненную ткань манжеты так, чтобы она не доходила до верхних и нижних срезов манжеты на 7—10 мм.

Закрепляют прокладку на специальной машине потайного стежка с расстоянием между строчками 20 мм. Строчку прокладывают параллельно нижнему срезу.

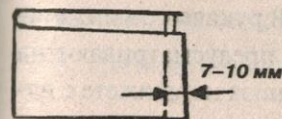
2. Стачать боковые срезы манжеты.

Боковые срезы меховой манжеты с прокладкой складывают мехом внутрь, уравнивая срезы и заправ-



ляя ворс внутрь. Ширина шва — 7—10 мм. Шов выправляют.

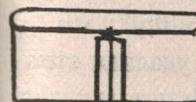
3. Стачать боковые срезы подманжеты.



Подманжета должна быть уже манжеты на 5 мм (на ширину канта по верхнему и боковым сторонам).

Боковые срезы подманжеты складывают лицевыми сторонами внутрь и стачивают. Ширина шва — 7—10 мм.

4. Разутюжить боковые швы стачивания подманжеты.



5. Обтачать верхний срез манжеты подманжетой.



Манжету и подманжету складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают верхние срезы, боковые швы стачивания, скалывают булавками, располагая их перпендикулярно верхнему срезу. Волосной покров заправляют внутрь. Стачивают по подманжете. Ширина шва — 5—7 мм. Шов отгибают в сторону подклад-

ки и настрачивают его по подкладке с лицевой стороны вместе с прокладкой на расстоянии 2—3 мм от шва обтачивания.

- ✧ Манжеты по верхнему краю выметывают, выпуская кант из меха шириной 5 мм.
- ✧ Соединение манжет с рукавами.

● При раскрое основных деталей рукавов с манжетами припуск на подгиб низа рукава предусматривают на манжете, намечают линию подгиба низа на манжете с изнаночной стороны.

- ✧ Рукава обрабатывают идентично обработке двухшовного рукава.
- ✧ Манжету вкладывают внутрь обработанного рукава.
- ✧ Нижний срез манжеты совмещают с нижним срезом рукава, приметывают швом шириной 9 мм.
- ✧ Притачивают швом шириной 10 мм, удаляют стежки приметывания. Манжету отвертывают на рукав, расправляют, замывают низ рукава.
- ✧ Верхний край манжеты прикрепляют потайными ручными стежками по переднему и локтевому шву, отогнув манжету на 20 мм в сторону.

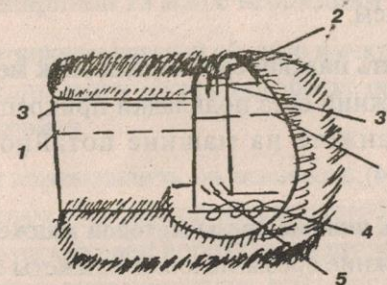
● Дальнейшую обработку рукава выполняют одновременно с соединением подкладки с утепляющей прокладкой и верхом пальто зимнего.

Обработка рукавов со съёмными меховыми манжетами

Меховые манжеты иногда обрабатывают съёмными, замкнутыми.

● Если кожаная ткань меховой манжеты тонкая, ее уплотняют прокладкой из хлопчатобумажной ткани (бязь, ситец, коленкор):

- ✧ притачать прокладку к подкладке (строчка 1).



Прокладку накладывают на изнаночную сторону подкладки и закрепляют машинной строчкой.

- ✧ Обтачать верхний край манжеты подкладкой.

Манжету и подкладку (с прокладкой) складывают лицевыми сторонами внутрь, сметывают, затем стачивают по подкладке. Ширина шва — 7—10 мм.

- ✧ Отогнуть шов обтачивания манжеты в сторону подкладки.
- ✧ Настрочить шов обтачивания (вместе с прокладкой) — строчка 3 на 2—3 мм от строчки обтачивания.

- ✧ Край манжеты вывертывают, выправляют и выметывают кант из меха в сторону подкладки шириной 5 мм.
- Если коженную ткань меха требуется укрепить, то прокладку прокладывают идентично обработке несъемной манжеты. В этом случае строчку 3 прокладывают на специальной машине потайного стежка.
- ✧ Стачать боковые стороны манжеты и подкладки. Боковые стороны манжеты и подкладки стачивают в один прием.
- ✧ Прикрепить нижний срез подкладки к меховой манжете. Нижний срез подкладки прикрепляют к меховой манжете на машине потайного стежка (строчка 4).
- ✧ Закрепить нижние срезы меховой манжеты (строчка 5). Нижние срезы меховой манжеты подгибают, заметывают, затем подшивают ручными стежками. Стежки заметывания удаляют.
- ✧ Прикрепить манжету к рукаву. Манжету надевают на рукав и закрепляют в 4—5 местах ручными потайными стежками.
- Манжету можно обтачать подкладкой и по нижнему срезу, оставляя отверстие для вывертывания на лицевую сторону, вывернуть, выправить, отверстие подшить вручную.

Обработка мехового воротника и соединение с нижним воротником

Меховые воротники изготавливают из натурального и искусственного меха с различной длиной ворса и с прочной и слабой коженной тканью.

● Если коженная ткань прочная, то по стойке на расстоянии 3 мм от среза горловины воротника притачивают кромку, тесьму или полосу хлопчатобумажной ткани долевой (шириной 15 мм) с небольшим натяжением.

● Воротники из цигейки обычно имеют прочную коженную ткань, поэтому при обработке не применяют прокладок и кромки.

● Если коженная ткань непрочная, то такие воротники укрепляют прокладкой из хлопчатобумажной ткани. Для этого на меховой воротник со стороны коженной ткани располагают прокладку, выкроенную по форме воротника, соединяют с коженной тканью строчками, параллельными стойке, расстояние между строчками 30—40 мм. Соединение выполняют на спецмашине потайного стежка. Форму воротнику придают с помощью разрезных вытачек, которые стачивают вместе с прокладкой на обметочных машинах цепного стежка.

Обработка нижнего воротника

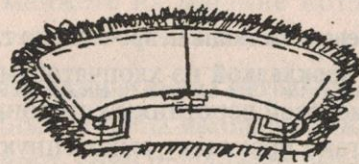
● Для придания воротнику с коротким ворсом объемной формы на нижний воротник, отступив от среза от-

лета на 7—10 мм, прокладывают дополнительный слой из ватина, синтепона, сводя к перегибу стойки на нет и закрепляя на машине потайного стежка.

● В зависимости от формы воротника прокладка может быть выкроена по его форме, но уже по размеру на 5—10 мм.

Для соединения мехового воротника с нижним обтачным швом:

- ✧ Сметать меховой воротник с нижним воротником. Меховой воротник накладывают на подворотник, мехом вниз, уравнивают срезы; сметывают со стороны мехового воротника, посаживая его на углах. Ширина шва — 4—6 мм.



- ✧ Обтачать воротник. Воротник обтачивают со стороны подворотника, ширина шва — 5—7 мм. Заканчивая, делают строчки на расстоянии 10 мм от среза стойки.
- ✧ Удалить стежку сметывания, закрепить шов обтачивания. Шов обтачивания закрепляют с лицевой стороны нижнего воротника, располагая строчку на расстоянии 2—3 мм от шва обтачивания.
- ✧ Наметать воротник. Наметывают воротник по линии стойки, делая слабинку мехового воротника на перегиб стойки.

● Для устойчивости верхнего воротника его прикрепляют к прокладке нижнего воротника потайной строчкой вдоль линии отлета.

Соединение воротника с изделием

1. Вметать нижний воротник в горловину. Нижний воротник вметывают в горловину, совмещая лицевую сторону нижнего воротника с лицевой стороной горловины, уравнивая срезы, совмещая средний шов нижнего воротника с серединой спинки, вметывают от середины нижнего воротника к левому концу, затем от правого конца к середине. Вметывают прямыми стежками длиной 9—10 мм, швом шириной 9 мм. При вметывании подворотник посаживают над плечевыми швами: на 15—20 мм в сторону спинки и 30—40 мм в сторону переда (полочки) на величину посадки 5—7 мм, а полочку посаживают, отступив от уступа 50—60 мм. Величина посадки — 5—7 мм.

2. Втачать нижний воротник в горловину. Нижний воротник втачивают в горловину стачным швом в один прием. Ширина шва — 10 мм.

3. Разутюжить шов втачивания нижнего воротника. Шов втачивания нижнего воротника разутюживают на специальной колодке до полного прилегания, предварительно увлажнив.

4. Соединить верхний воротник с подбортами по линии расколов:

- а) верхний воротник по линии расколов настрачивают на подборта, предварительно наметывая. Настрочива-

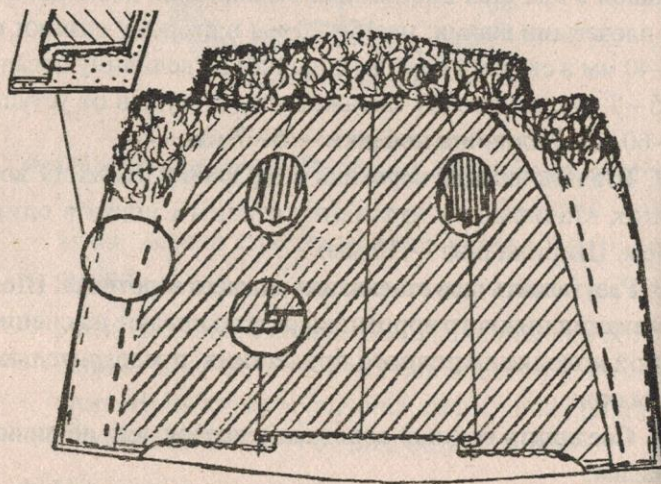
ние выполняют на специальной машине с зигзагообразной строчкой;

б) верхний воротник по линии раскёпов притачивают к подбортам на стачивающей машине, шов стачивания располагают в сторону мехового воротника.

● Соединение утепляющей прокладки вместе с подкладкой с верхом изделия (в изделиях с отлетной по низу подкладкой).

В изделии обработаны борта, воротник, рукава и выполнены влажно-тепловые работы.

В подкладке боковые, плечевые срезы стачаны, рукава подкладки втачаны в проймы, обработаны вешалка, полодержатель, внутренний карман; обметаны срезы припусков на швы.



Уточнить утепляющую прокладку и подкладку

● Изделие располагают на столе лицевой стороной вниз, бортом к работающему. Утепляющую прокладку с подкладкой накладывают на изделие. Утепляющая прокладка с подкладкой должна свободно располагаться по всей длине бортового среза с учетом посадки утепляющей прокладки с подкладкой в области груди. Уточняют срезы и проставляют контрольные знаки.

● Утепляющая прокладка с подкладкой должна перекрывать внутренний срез подборта на 20 мм.

Приметать утепляющую прокладку с подкладкой к изделию.

● Утепляющую прокладку и подкладку приметывают к внутренним срезам подбортов, совмещая контрольные знаки, и к меховому воротнику, вставляя вешалку посередине горловины подкладки. Ширина шва — 9 мм.

● Нижние срезы утепляющей прокладки с подкладкой приметывают к нижним срезам рукава верха, совмещая локтевые швы. Ширина шва — 9 мм.

● Проверить правильность приметывания утепляющей прокладки с подкладкой.

Изделие выворачивают на лицевую сторону, надевают на манекен и проверяют, чтобы не было перекосов, заломов.

● Притачать утепляющую прокладку с подкладкой к изделию.

Утепляющую прокладку с подкладкой притачивают к изделию на расстоянии 1 мм от шва приметывания.

● Удалить стежки приметывания.

● Если в изделии по модели на подкладке внутренний карман, то к правому подборту притачивают нижнюю сторону внутреннего кармана.

● Прикрепить утепляющую прокладку с подкладкой к верху изделия:

✧ утепляющую прокладку с подкладкой прикрепляют по швам рукава (локтевому и переднему) по срезу низа;

✧ шов соединения мехового воротника с прокладкой и подкладкой к шву втачивания нижнего воротника;

✧ шов втачивания утепляющей прокладки с подкладкой в области плечевого шва прикрепляют к припускам плечевого шва с помощью держателей (полоски ткани), которые подкладывают под строчку втачивания прокладки в пройму;

✧ шов втачивания утепляющей прокладки с подкладкой в нижней части проймы прикрепляют к шву втачивания рукава в пройму.

● Обработать нижний срез прокладки с подкладкой:

✧ уточнить нижний срез утепляющей прокладки с подкладкой, обрезать неровности;

✧ заметать нижний срез подкладки со стороны утепляющей прокладки;

✧ застрочить край подкладки с прокладкой со стороны подкладки на специальной машине с зигзагообразной строчкой;

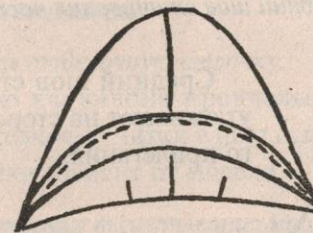
✧ удалить стежки заметывания;

✧ приутюжить низ подкладки.

Обработка капюшонов и соединение их с изделием

Капюшоны в зависимости от моды могут быть из основной ткани, отделочной ткани, из меха, на подкладке, без подкладки, отделаны мехом, соединены с изделием или пристегивающиеся.

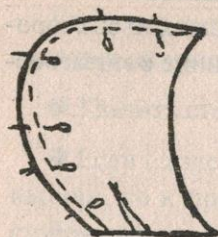
Капюшон на подкладке из основной ткани



1. Обработать вытачки на частях капюшона (см. раздел «Обработка вытачек»).

2. Стачать части капюшона из основной ткани.

Части капюшона из основной ткани складывают лицевыми сто-



ронами внутрь, стачивают, предварительно сколов булавками по средним срезам. Ширина шва — 10 мм, частота строчки — 3—4 стежка в 10 мм. Нитки х/б № 40.

3. Разутюжить средний шов.

Средний шов разутюживают до полного прилегания.

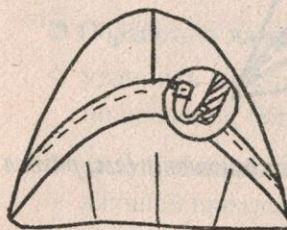


4. Стачать части капюшона из подкладочной ткани.

Части капюшона складывают лицевыми сторонами внутрь, стачивают идентично верху.

5. Заутюжить средний шов стачивания частей подкладки капюшона.

Средний шов стачивания заутюживают на сторону до полного прилегания.



6. Притачать к подкладке капюшона внутренний срез обтачки.

Обтачку и подкладку складывают лицевыми сторонами внутрь и соединяют машинной строчкой. Ширина шва — 7—10 мм, строчку прокладывают по подкладке.

7. Заутюживают шов притачивания в сторону подкладки.

8. Обтачать внешние срезы капюшона.

Верх капюшона и обтачку с подкладкой складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают внешние срезы и обтачивают. Ширина шва — 7—10 мм.

9. Разутюжить шов обтачивания.

10. Выметать край капюшона.

Край капюшона выметывают, образуя кант из обтачки шириной 1—2 мм.

11. Приутюжить край капюшона.

Край капюшона приутюживают через увлажненный проутюжильник.

12. Проложить отделочную строчку.

По краю капюшона прокладывают отделочную строчку. Шелковые нитки в цвет основной ткани. Ширина строчки зависит от модели.

13. Удалить строчку выметывания края капюшона.

14. Закрепить шов стачивания средних срезов подкладки.

Шов стачивания средних срезов подкладки притачивают в верхней части к шву стачивания его средних срезов.

15. Приутюжить готовый капюшон.

Готовый капюшон приутюживают через увлажненный проутюжильник.

Соединение капюшона с изделием

1. Приметать срезы обтачки к подбортам и вметать капюшон в горловину изделия.

Срезы обтачки и подбортов складывают лицевыми сторонами внутрь и приметывают обтачку к подбортам. Одновременно вметывают капюшон в горловину. Ширина шва — 9 мм. Начиная с левого подборта строчку прокладывают со стороны капюшона.

2. Притачать срезы обтачки к подбортам и втачать капюшон в горловину изделия.

Притачивание срезов обтачек к подбортам и втачивание капюшона выполняют идентично приметыванию и втачиванию. Ширина шва — 10 мм. Частота стежков — 3—4 в 10 мм.

3. Удалить стежки приметывания и втачивания.

4. Разутюжить швы притачивания обтачки к подбортам и шов втачивания капюшона в горловину.

Дальнейшая обработка идентична обработке втачного воротника в горловину пальто.

Пальто с цельнокроеными рукавами



На протяжении многих лет изделия с цельнокроеными рукавами не выходят из моды.

Пальто с цельнокроеными рукавами изготавливают различных силуэтов: прямого, прилегающего, полуприлегающего. На перед (полочках) могут быть обработаны: рельефные швы, вытачки, вытачки, переходящие в складки, и другие декоративные линии и детали.

Застежка — центральная бортовая или смещенная бортовая.

Спинка — цельная, со швом посередине, заканчивающимся шлицей.

Карманы — прорезные или накладные.

Рукава — зауженные или расширенные книзу; с манжетами, гладкие, с патами.

Описание внешнего вида пальто

Полупальто зимнее — полуприлегающего силуэта.

Застежка — центральная бортовая, до верха. На полочках рельефы, идущие от плечевого шва до низа.

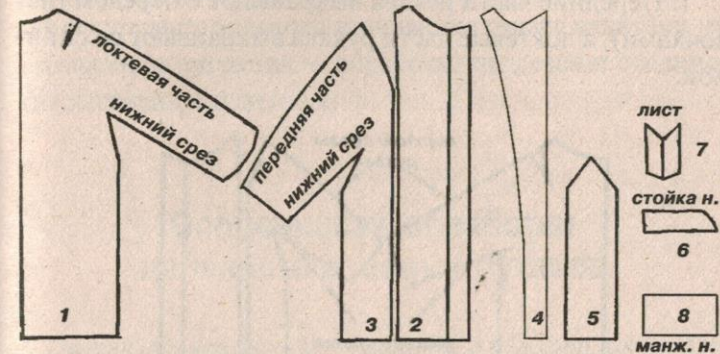
Боковые карманы — листочкой в рельефных швах.

Рукава цельнокроенные с основными деталями, по низу отделанными меховыми манжетами.

Спинка со швом посередине. Воротник-стойка из меха. Низ полупальто отделан мехом.



Детали кроя верха пальто



- 1 — спинка — 1 деталь из 2 частей.
- 2 — полочка — 2 детали.
- 3 — боковая часть полочки — 2 детали.
- 4 — подборт — 2 детали.
- 5 — ластовица — 2 детали.
- 6 — нижний воротник — 1 деталь.
- 7 — листочка — 2 детали.
- 8 — манжета — 2 детали.

стойка в.



меховая оп.
полочка

низ. сп.
меховая
опушка

низ. сп.
меховая
опушка

низ. сп.
меховая
опушка

Детали отделки (мех)

- 1 — верхний воротник — 1 деталь.
- 2 — манжета — 2 детали.
- 3 — опушка полочки — 2 детали.
- 4 — опушка спинки — 1 деталь.

Особенности конструкции пальто

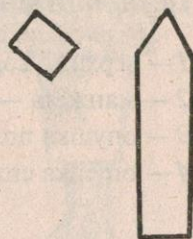
1. Передние части рукава выкраивают с передом (полочками), а локтевые части рукава выкраивают со спинкой.



2. Плечевой срез переда и спинки является продолжением верхних срезов рукава.

3. Нижние срезы рукавов являются продолжением боковых срезов.

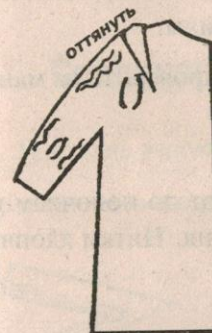
4. Для свободы движения руки в процессе носки изделия в боковых швах обрабатывают ластовицы. В зависимости от модели ластовицы могут иметь различную форму:



5. Обработка основных узлов пальто аналогична обработке основных узлов пальто с втачными рукавами, но последовательность обработки несколько меняется, так как отсутствует операция втачивания рукава в пройму, но добавляется операция — обработка подрезов и соединения ластовиц с изделием.

Особенности обработки цельновыкроенных рукавов

1. Оттянуть верхние срезы рукавов в области конца плечевого участка.



Полочки складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы и оттягивают верхние срезы рукавов от конца плечевого участка до уровня линии локтя.

2. Сутюжить слабинку в области втачивания рукава в пройму, образовавшуюся от стягивания верхних срезов рукавов.

3. Оттянуть срезы рукава в области линии локтя.

Верхние и нижние срезы рукава полочки оттягивают.

4. *Сутюжить рукав на участке переднего переката.*



● Влажно-тепловую обработку спинки выполняют идентично полочке.

● Для закрепления влажно-тепловой обработки рукава оттягивают в области локтя, перегибая деталь вдоль, лицевой стороной внутрь.

5. *Сметать верхние срезы рукава (перед), полочку и спинку складывают лицевыми сторонами внутрь.*

Уравнивают срезы (контрольные знаки), сметывают по спинке по намеченным линиям.

● После сметывания необходимо проверить на манекене равновесие деталей.

6. *Стачать верхние срезы рукава.*

Верхние срезы рукава стачивают по полочкам на расстоянии 1 мм от шва сметывания. Нитки хлопчатобумажные № 40.

7. *Удалить стежки сметывания.*

8. *Разутюжить верхние швы.*

Разутюживание верхних швов выполняют в два приема: 1) плечевую часть; 2) от плечевой части до низа.

● Если по модели верхние швы настроены, то припуски швов заметывают, заутюживают и настрачивают с

лицевой стороны шелковыми нитками в цвет основной ткани.

9. *Сметать нижние срезы рукава и боковые срезы изделия, полочку и спинку складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы, контрольные знаки.*

Сметывают по спинке, посаживая локтевые части рукава на уровне линии локтя по намеченным линиям, одновременно с боковыми срезами.

10. *Стачать нижние срезы и боковые.*

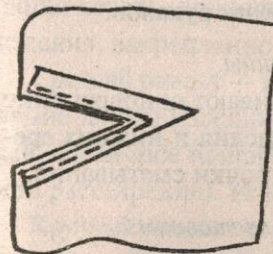
Стачивание выполняют на расстоянии 1 мм от шва.

11. *Удалить стежки сметывания.*

12. *Разутюжить швы стачивания.*

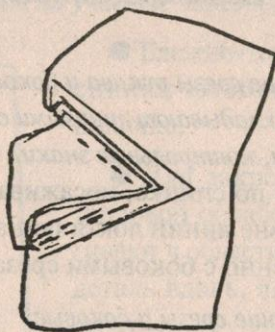
Соединение ластовиц с изделием

1. *Укрепить участки подреза для ластовиц.*



Участки подреза для ластовиц укрепляют с помощью утюга с изнаночной стороны прокладками, имеющими клеевое одностороннее покрытие.

● Если прокладка не клеевая, ее накладывают на изнаночную сторону изделия и закрепляют машинной строчкой на расстоянии 3—4 мм от среза.



2. *Приметать к подрезу одну половинку ластовицы.*

Ластовицу приметывают со стороны подреза. Ширина шва — 9 мм.

3. *Притачать к подрезу одну половинку ластовицы.*

4. *Удалить стежки приметывания.*

5. *Приметать вторую часть ластовицы.*

Вторую часть ластовицы приметывают при боковых срезах изделия и нижних срезах рукавов.

6. *Притачать вторую часть ластовицы.*

Вторую часть ластовицы притачивают одновременно со стачиванием боковых срезов изделия и нижних срезов рукавов, на 1 мм отступая от строчки сметывания.

7. *Разутюжить швы притачивания ластовицы.*

При разутюживании боковых швов изделия и нижних швов рукавов разутюживают швы притачивания ластовиц до полного прилегания.

Краткие сведения о ремонте и обновлении одежды

Износ изделий характеризуется двумя показателями: эксплуатационным износом — дефектами в изделии, возникшими в процессе носки (повреждение молю, потертость ткани, ворса, наличие пятен и т. д.) и моральным износом, т. е. изделие не соответствует моде сегодняшнего дня по фасону, структуре ткани.

Эксплуатационный износ требует обычно ремонта отдельных узлов изделия.

Моральный износ требует частичного или полного перекроя изделия в соответствии с направлением моды, т. е. обновления данного изделия.

В зависимости от степени износа различают мелкий, средний и крупный ремонт.

Мелкий ремонт характеризуется следующими видами работ: пришивание пуговиц, вешалки, крючков; обметывание петель, стачивание распоровшихся швов, утюжка изделия, закрепление концов карманов.

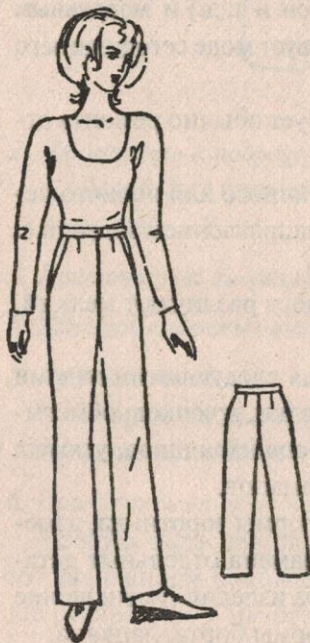
Средний ремонт — изменение формы воротника, изменение длины изделия, рукавов, замена отдельных деталей, частичное изменение размера изделия (уменьшение или расширение). Изменение формы борта, лацкана.

Крупный ремонт характеризуется работами с частичным или полным выпарыванием рукавов, воротника, распарыванием борта, лацкана, изменением ширины изделия.

Обновление одежды — это создание новой модели из морально устаревшего изделия с добавлением новых видов ткани, отделки.

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ЖЕНСКИХ БРЮК

Модели брюк



Брюки в условиях современной моды являются неотъемлемой частью женского гардероба. Для костюмных брюк характерны классические элементы покроя — наличие боковых и шаговых швов, отрезной пояс по линии талии, умеренное расширение книзу.

Одиночные брюки по крою могут быть разнообразными: с вертикальными или горизонтальными швами, фигурными швами по линии коленей, плотно облегающими фигуру, на кокетке. Женские брюки могут быть длинными или до колен. Боковые швы могут быть настрочены, расстрочены, с вышивкой или разрезами на низу. Застежка — чаще спереди на тесьму-«молния» или в боковом шве. Верхний срез брюк обрабатывают поясом, обтяжкой

и реже корсажной тесьмой. В брюках обрабатывают различные виды карманов, низ брюк без манжет.

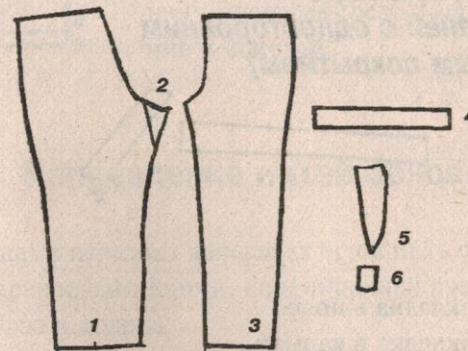
Описание внешнего вида

Брюки, прилегающие по бедрам. Пояс притачной с застежкой на петлю и пуговицу. Застежка брюк на потайную тесьму-«молния» спереди. В верхних частях передних и задних половинок брюк обработаны вытачки. Боковые карманы — со скосом передних половинок брюк. Низ брюк без манжет, обработан швом вподгибку с открытым срезом.

Детали кроя брюк

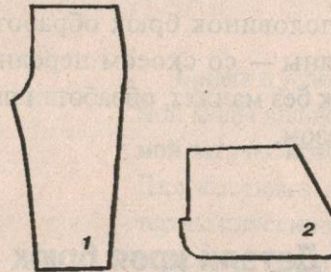
Брюки состоят из деталей верха, подкладки и приклада.

Детали верха



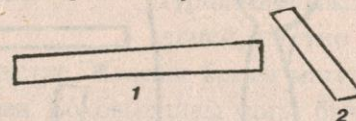
- 1 — задняя половина — 2 детали.
- 2 — надставка (клин) задней половины — 2 детали.
- 3 — передняя половина — 2 детали.
- 4 — пояс — 1 деталь (может состоять из 2 частей).
- 5 — бочок-подзор — 2 детали.
- 6 — шлевка — 5 деталей (в зависимости от модели).

Детали подкладки



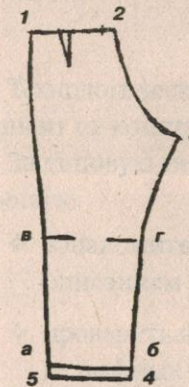
- 1 — передняя половина — 2 детали.
- 2 — подкладка кармана — 2 детали.

Детали приклада (из тканей с односторонним клеевым покрытием)



- 1 — прокладка в пояс.
- 2 — прокладка в карман.

Наименования срезов и линий брюк

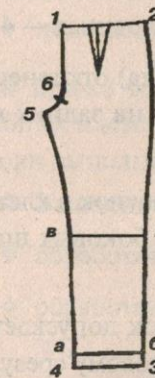


Задняя половина. Наименования срезов:

- 1—2 — верхний;
- 2—3 — средний задний;
- 3—4 — шаговой;
- 4—5 — низа;
- 5—1 — боковой.

Наименования линий:

- а—б — подгиб низа;
- в—г — колена.



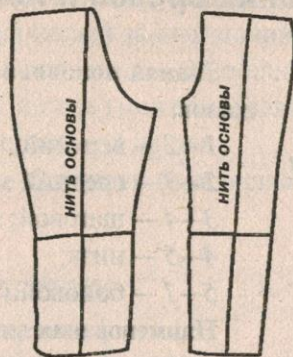
Передняя половина

- 1—2 — верхний;
- 2—3 — боковой;
- 3—4 — низа;
- 4—5 — шаговой;
- 5—6 — средний;
- 6—1 — передний.

Детали из основных, прикладных и прокладочных материалов имеют наименования срезов: верхние, нижние и боковые.

Направление нитей основы

В задних и передних половинах брюк нить основы проходит параллельно линии, соединяющей средние точки линий низа и колена.



● В тканях без рисунка допускаются отклонения: на передних половинах — 3 %; на задних половинах — 4 %.

● В тканях с рисунком (клетка, полоска) отклонение на передних половинах не допускается, на задних половинах — 4 %.

● Если на ткани ярко выраженный рисунок в клетку, то горизонтальные полосы по линиям боковых швов должны совпадать.

● При раскрое задней половины брюк допускается надставка внизу от среднего среза по шаговому срезу.

В поясе нити основы проходят параллельно верхнему срезу.

Допускается отклонение 2%.

Технологическая последовательность обработки брюк

Технологическая последовательность обработки брюк зависит от конструкции изделия.

За типовую последовательность можно принять следующую:

- ✧ ознакомиться с моделью, зарисовкой изделия или описанием ее внешнего вида;
- ✧ проверить наличие деталей кроя; намелку вытачек, рельефных швов, застежек, надсечек;
- ✧ проутюжить детали раскроенного изделия;
- ✧ подготовить брюки к примерке.

● Брюки обычно изготавливают без примерки, но в учебных мастерских, где раскрой выполняют учащиеся, брюки выполняют с примеркой.

- ✧ Выполнить влажно-тепловую обработку брюк;
- ✧ обработать срезы;
- ✧ обработать застежку брюк, соединить боковые срезы;
- ✧ соединить шаговые срезы;
- ✧ обработать верхний срез;
- ✧ отделка брюк.

● Данная технологическая последовательность может изменяться в зависимости от формы изделия и числа деталей.

Подготовка брюк к примерке

1. Ознакомиться с описанием модели и особенностями изготовления.
2. Проверить наличие деталей и качество кроя.
3. Приутюжить детали.
4. Сметать вытачки и заметать на сторону.
5. Сметать и заметать боковые срезы.
6. Сметать шаговые срезы.
7. Сметать средние срезы.
8. Приметать пояс к верхнему срезу.
9. Заметать низ брюк.
10. Проверить качество выполненных операций.

Обработка передних и задних половинок брюк

- На передних половинках брюк обрабатывают вытачки неразрезные или мягкие вытачки-складки в зависимости от назначения брюк и направления моды.
- На задних половинках брюк вытачки располагают от верхнего среза по одной или две в зависимости от конструкции, фигуры заказчицы.
- Места расположения выточек и их раствор намечает закройщик.

Стачать вытачки.

Переднюю половинку перегибают вдоль намеченной средней линии и вытачки лицевой стороной внутрь скалывают булавками, или сметывают, стачивают вытачку по боковой стороне, начиная от верхнего среза и сводя строчку на нет, закрепляя в начале и конце.

● Вытачки складки стачивают по намеченным линиям от верхнего среза вниз.

На задней половинке брюк вытачки стачивают идентично передним половинкам.

● Если задние половины брюк выкроены с надставками, то срезы надставки обрабатывают на краеобметочной машине до соединения надставок с основными деталями.

Надставки складывают с задними половинами брюк лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы и притачивают швом шириной 10 мм. Частота строчки — 3—4 стежка в 10 мм.

Влажно-тепловая обработка передних и задних половинок брюк

Влажно-тепловая обработка предопределяется конструкцией брюк, волокнистым составом материала и выполняется по указанию закройщика. Для придания передним и задним половинкам брюк формы, соответствующей фигуре заказчицы, выполняют влажно-тепловую обработку.

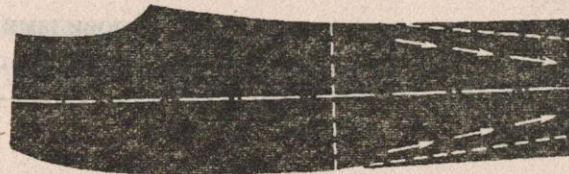
В последние годы форму брюк обеспечивают конструктивным путем, но в большинстве конструкций оття-

гивают верхнюю часть шаговых срезов и средние срезы задних половинок на участке наибольшей выемки.

В брюках классического покроя из материалов, поддающихся влажно-тепловой обработке, ее выполняют в такой последовательности:

1. Влажно-тепловая обработка передних половинок брюк:

- ✧ заутюжить **вытачки** в сторону переднего среза, сутюживая в концах;
- ✧ передние половинки складывают **лицевыми** сторонами **внутрь**, уравнивают срезы и располагают на столе **нижним** срезом **влево**, **боковым** срезом к работающему.



На участке ниже линии колена до низа **оттягивают** по **боковым** и **шаговым** срезам, а образовавшуюся **слабину** **посередине** половинок **сутюживают** — эта влажно-тепловая обработка необходима для получения прогиба на участке ниже линии колена. Затем передние половинки **переворачивают** и повторяют все приемы с другой стороны.

- ✧ Передние половинки **перегибают** **вдоль**, уравнивая **боковые** и **шаговые** срезы от **низа** до **линии колена**, и **вторично** сутюживают **слабину** по **сгибу**, создавая **плавную** **вогнутую** **линию**.

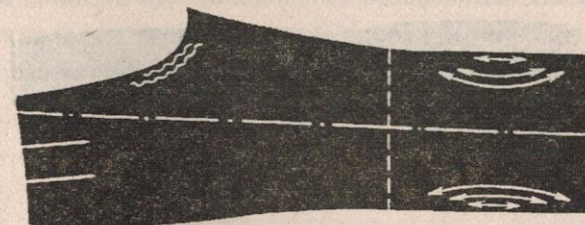
- ✧ Для **заутюживания** **сгибов** **передние** **половинки** **разъединяют** и **отдельно** **каждую** **половинку** **складывают** **изнаночной** **стороной** **внутрь** и **заутюживают** **через** **увлажненный** **проутюжильник**.



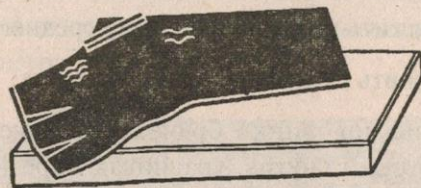
2. Влажно-тепловая обработка задних половинок брюк:

- ✧ **разутюжить** **швы** **притачивания** **надставок**;
- ✧ **заутюжить** **вытачки** в **сторону** **среднего** **среза**;
- ✧ **сутюжить** **слабину** в **концах** **вытачек**;
- ✧ **задние** **половинки** **брюк** **складывают** **лицевыми** **сторонами** **внутрь**, уравнивают срезы и располагают **нижним** срезом **вправо**, **боковым** срезом к работающему.

Оттягивают по **боковому** и **шаговому** срезам от **линии низа** до **линии колена**; **сутюживают** образовавшуюся **слабину** **посередине** **половинок** — эта влажно-тепловая обработка необходима для выпуклости икроножных мышц.



- ✧ Задние половинки от линии колена вверх и средние срезы увлажняют и оттягивают для получения выпуклости на ягодицы;
- ✧ средние срезы оттягивают на участке наибольшей выемки;
- ✧ возникшую слабину дугообразными движениями отводят в сторону сгиба;
- ✧ задние половинки переворачивают и все приемы повторяют с другой стороны;



- ✧ задние половинки перегибают вдоль, уравнивают срезы боковые и шаговые от низа до линии колен и сутюживают слабину по сгибу, создавая плавную линию;



- ✧ для заутюживания сгибов задние половинки разъединяют и отдельно каждую половинку складывают изнаночной стороной внутрь, совмещая боковой и шаговой срезы от низа до линии колена, и заутюживают через увлажненный проутюжильник.

● Если брюки имеют прогиб по шаговому и боковому срезам в области колена, то срезы задних половинок на этих участках оттягивают.

● Если брюки узкие на уровне икроножных мышц, то боковые и шаговые срезы на этих участках сутюживают.

Обработка подкладки брюк

● Для предохранения брюк от растяжения в области колена передние половинки обрабатывают на подкладке (без учета подгибки низа) на 100—150 мм.

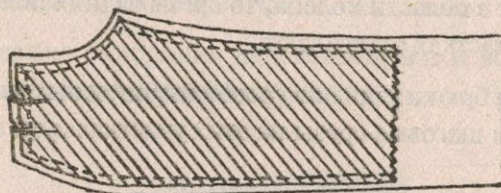
● Перед раскроем подкладочную ткань декатируют.

● Раскраивают подкладку по передним половинкам верха брюк.

● Нижний срез подкладки обрабатывают на краеобметочной машине; швом вподгибку с закрытым срезом или обрезают ножницами с зубчатой нарезкой лезвия.

Соединение подкладки с передними половинками брюк

● Подкладку передних половинок раскладывают на столе лицевой стороной вниз; затем накладывают передние половинки верха брюк.



Наметывают на расстоянии 30—40 мм от срезов прямыми сметочными стежками длиной 10—15 мм.

Над вытачками и складками верха брюк закладывают складки.

Боковые и шаговые срезы передних половинок брюк обрабатывают на краеобметочной машине вместе с подкладкой. Обметывают и боковые, шаговые, средний срезы задних половинок брюк. Обметывание выполняют с лицевой стороны брюк.

Обработка боковых срезов

✧ Сметать боковые срезы. Передние и задние половинки брюк складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают боковые срезы, сметывают по передним половинкам, совмещая надсечки и не допуская посадки прямыми сметочными стежками

длиной 10 мм. Нитки х/б № 50—40. Ширина шва — 9 мм.

✧ Стачать боковые срезы. Боковые срезы стачивают со стороны сметывания, отступив от шва сметывания 1 мм. Частота стежков — 3—4 в 10 мм. Нитки х/б № 40.

✧ Удалить стежки. Сметывание боковых срезов.

✧ Разутюжить боковые швы до полного прилегания.

Обработка шаговых швов

Соединению шаговых срезов уделяют особое внимание, так как от их обработки зависит баланс изделия.

Перед соединением шаговых швов половинки брюк располагают на столе, совмещая шаговые срезы встык, проверяя срезы по длине и намечая контрольные знаки.

1. Сметать шаговые срезы.

Переднюю и заднюю половинки брюк складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы, контрольные знаки и сметывают по передним половинкам, не допуская перекосов.

2. Стачать шаговые срезы.

Стачивают шаговые срезы со стороны сметывания на 1 мм, отступив от шва сметывания. Частота стежков — 3—4 в 10 мм. Нитки х/б № 40.

3. Разутюжить швы.

Швы разутюживают до полного прилегания.

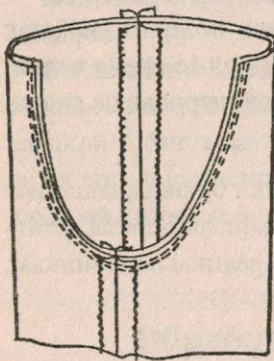
Обработка средних срезов брюк

Во время носки средний шов брюк переносит самые большие нагрузки, поэтому он должен быть особо прочным.

1. Уточнить ширину брюк по линии талии согласно мерке.
2. Сметать средние срезы половинок брюк.

Половинки брюк складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают шаговые швы и швы надставок задних половинок брюк и сметывают прямыми стежками по намеченным линиям или скалывают булавками, располагая их перпендикулярно средним срезам по левой половинке.

3. Стачать средние срезы.



Средние срезы стачивают со стороны сметывания, отступив на 1 мм от строчки. Стачивают двумя строчками с расстоянием между ними 1 мм, при стачивании шов растягивают.

● Для получения более эластичного шва стачивание выполняют на машине цепного стежка.

4. Удалить стежки сметывания.
5. Шов разутюжить.

Разутюживают шов на специальной колодке, предварительно увлажняя.

Обработка застежки брюк

Застежку в брюках располагают по линии переднего среза или в боковом шве. В основном в женских брюках обрабатывают застежку-«молния». Такая застежка практична в носке, проста в обработке. Обработка застежки-«молния» аналогична застежки-«молния» юбки (см. раздел «Обработка застежки-«молния» в боковом шве юбки»).

Обработка верхнего среза брюк

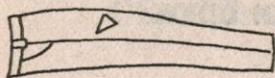
Верхний срез брюк обрабатывают поясом, обтачкой или корсажной тесьмой идентично юбке. Если по модели на поясе имеются шлевки, то нижние срезы шлевок вкладывают под пояс при притачивании, располагая их перпендикулярно шву притачивания. Верхние срезы шлевок подгибают внутрь, оставляя слабину на пояс, и настрачивают на 1—2 мм от линии подгиба. Размещают шлевки по модели.

Обработка низа брюк

Низ брюк в зависимости от модели обрабатывают различными способами: без манжет и с манжетами.

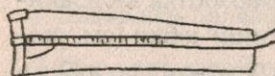
Брюки без манжет

1. Подготовить брюки к уточнению и обмеловке низа.



Брюки раскладывают правой половинкой вверх, совмещая боковые и шаговые швы.

2. Уточнить длину брюк.



Измеряют длину брюк по боковому шву от шва притачивания пояса с учетом подгиба низа и намечают линии низа брюк и линию подгиба.

3. Перенести меловые линии на левую половинку брюк.

Меловую линию переносят на шаговую сторону левой половинки, затем копируют на вторую половинку брюк.

4. Обметать срезы низа брюк на краеобметочной машине.

5. Заметать низ брюк.

Низ брюк заметывают по намеченной линии прямыми сметочными стежками длиной 10 мм.

6. Подшить припуски на подгиб ручными потайными стежками.

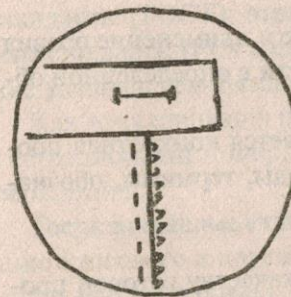
Частота стежков — 2—3 в 10 мм. Нитки — шелк.

● Припуски на подгиб можно закрепить «паутинкой» («тесьюмой» с нанесенным с обеих сторон клеевым покрытием). «Паутинку» наносят с изнаночной стороны припуска и закрепляют припуск утюгом через проутюжильник.

Окончательная отделка брюк

К окончательной отделке брюк относят:

- ◆ обработку петли;
- ◆ чистку изделия;
- ◆ влажно-тепловую обработку;
- ◆ пришивание пуговицы.



● Намечают петлю по наружной стороне пояса на расстоянии 10 мм от поперечного края припуска на застежку. Длина петли равна d пуг. плюс 2—3 мм, где d пуг. — диаметр пуговицы. Обрабатывают петли на специальной машине или ручными петельными стежками.

● Изделие очищают от концов ниток, следов мела.

● Влажно-тепловую обработку брюк начинают с верхней части утюгом по лицевой стороне через увлажненный проутюжильник. Далее брюки раскладывают на столе, уравнивая боковые и шаговые швы от низа до уровня колена, и заутюживают сгибы, если они предусмотрены моделью. Одновременно приутюживают низки брюк. После выполнения влажно-тепловой обработки брюки необходимо «просушить» в подвешенном состоянии.

● Пуговицу пришивают в соответствии с обработанной петлей.

СТАНДАРТИЗАЦИЯ И КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА

Государственная система стандартизации

Стандартизация — установление и применение правил с целью упорядочения деятельности в определенной области.

Объектом стандартизации является конкретная продукция, нормы, требования, методы, термины, обозначения и т. д.

Задачи стандартизации:

- определение требований к качеству готовой продукции, сырью, материалам, фурнитуре;
- определение единых методов и средств контроля качества;
- разработка и внедрение методов унификации;
- установление единых систем документации и т. д.;
- установление единых терминов, величин и обозначений;
- обеспечение единства и правильности измерений в стране и т. д.

Цели стандартизации:

- ускорение технического прогресса;
- повышение производительности труда, обеспечение оптимального уровня качества продукции и т. д.

Государственная система стандартизации устанавливает единый порядок разработки и внедрения стандартов и другой нормативно-технической документации.

Руководство всеми работами по стандартизации и метрологии в стране осуществляет Государственный комитет РФ (Госстандарт РФ) по управлению качеством продукции и стандартами.

Госкомитет РФ несет ответственность за проведение единой государственной политики в этой области.

Государственная система стандартизации предусматривает следующие категории стандартов: государственные стандарты (ГОСТ); отраслевые стандарты (ОСТ); местные стандарты (РСТ); стандарты предприятий; технические условия; техническое описание.

Каждому стандарту присваивается индекс (ГОСТ), регистрационный номер, две последние цифры — год утверждения.

Государственные стандарты устанавливают на продукцию массового и крупносерийного производства, на экспортную продукцию, на требования, понятия, обозначения, определения. Утверждаются Госстандартом РФ. ГОСТы обязательны к применению всеми предприятиями РФ.

Отраслевые стандарты обязательны для предприятий определенной отрасли, для предприятий других отраслей, применяющих продукцию данной отрасли.

Местные стандарты устанавливаются на продукцию, выпускаемую предприятиями местного подчинения.

Стандарты предприятий устанавливают нормы, правила, методы обработки, применяющиеся только на данном предприятии. Они обязательны только для предприятий, утвердивших их.

Стандарт предприятия утверждается руководителем.

Местные стандарты устанавливают для данного региона.

Технические условия — вид нормативно-технической документации, устанавливающий комплекс требований к продукции конкретного типа.

ТУ регистрируются во Всероссийском информационном фонде стандарта или местных управления Госстандарта или утверждаются руководителем предприятия.

Техническое описание разрабатывают на конкретную модель.

ТО — самостоятельный документ, входит в состав технической документации, разрабатывается предприятиями, согласовывается с заказчиком, утверждается руководителем предприятия.

Контроль качества швейных изделий

Качество — это совокупность свойств продукции, обуславливающих ее пригодность удовлетворять определенные потребности в соответствии с ее назначением. Контроль качества швейных изделий осуществляют двумя методами:

- **органолептическим** — изделие осматривают вначале на манекене, затем располагают на столе, проверяя симметричность деталей, качество выполнения всех узлов;
- **измерительным** — контроль с помощью сантиметровой ленты, линейки металлической и т. д.

Самым действенным видом контроля является самоконтроль, т. е. контроль осуществляет исполнитель.

Качество одежды по индивидуальным заказам проверяют по следующей схеме:

1. Входной контроль — проверка качества материала, принесенного заказчиком, с целью выявления дефектов в материале и исключения их в крое и готовом изделии (выполняет приемщик в салоне). Качество ткани, поступающей на склад ателье, проверяет контролер (предусмотренный штатным расписанием).

2. Операционный контроль:

- а) качество кроя проверяет бригадир-запускальщик при бригадном методе работы или исполнитель-портной при отсутствии бригадного метода;
- б) окончательную проверку качества кроя осуществляет закройщик при проведении примерки — уточняет баланс изделия и проверяет соответствие зарисовки модели;
- в) контроль за выполнением каждой организационной операции осуществляют исполнители (самоконтроль, взаимоконтроль);
- г) контроль качества готового изделия перед его сдачей осуществляет бригадир или мастер участка, цеха.

3. Приемочный контроль:

- а) приемный контроль качества готового изделия выполняет контролер, если эта единица предусмотрена штатным расписанием, закройщик;
- б) окончательный контроль качества готового изделия, его соответствие выбранной заказчиком модели, посадку на фигуру, влажно-тепловую обработку осуществляют закройщик и заказчик.

4. Сплошной контроль.

Сплошной контроль проводит комиссия, назначенная приказом руководителя предприятия, которая осуществляет проверку качества изготовления изделия по вышеописанной схеме с целью предупреждения дефектов в готовых изделиях.

Глава IX

ПОДГОТОВИТЕЛЬНО- РАСКРОЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ИЗДЕЛИЙ ПО ИНДИВИДУАЛЬНЫМ ЗАКАЗАМ

Особенностью предприятий службы быта является их оперативная готовность к восприятию и внедрению новой моды. В ателье, салонах, открытых при фирмах, частных ателье изготавливают одежду, отличающуюся новизной и оригинальностью моделей, удовлетворяющих индивидуальные запросы заказчиков. Подготовительно-раскройное производство представляет собой комплекс работ, включающий:

- ✧ прием и оформление заказов;
- ✧ нормирование расхода материалов;
- ✧ технические условия на раскрой;
- ✧ подготовка ткани к раскрою и ее раскрой.

1. Прием и оформление заказов.

Выбор ткани, если ткань ателье, фасона модели, помогает заказчику художник-консультант.

● Если ателье небольшое, то работу художника-консультанта по совместительству выполняет закройщик.

- ✧ Художник-консультант или закройщик дают рекомендации по выбору фасона модели с учетом особенностей фигуры, возраста заказчика, назначения изделия, вида отделок и фурнитуры. Заказчику предлагают каталоги мод, журналы, зарисовки, об-

Глава IX. Подготовительно-раскройное производство...

разцы моделей. И только после найденного решения выполняют зарисовку модели.

- ✧ Прием заказа может быть осуществлен по моделям. Для этого разрабатывают коллекцию перспективных моделей и устанавливают на манекенах в салоне. При выборе образца модели заказчику оказывает услуги художник-консультант.
- ✧ Закройщик проверяет ткань заказчика, промеряя длину, ширину, качество, окраску. Если обнаружены какие-либо дефекты, заказчика ставят в известность.
- ✧ Закройщик в зависимости от выбранного метода раскроя обмеряет фигуру заказчика измерительным жилетом-макетом или сантиметровой лентой в последовательности, установленной единым методом конструирования одежды.
- ✧ Закройщик вносит в паспорт заказа все данные о ткани, художник-консультант или закройщик зарисовывает модель.
- ✧ Заказчик знакомится с записями и расписывается.
- ✧ Приемщица оформляет заказ, выписывая квитанцию в 3 экземплярах. В квитанции указываются фамилия, имя, отчество заказчика, домашний адрес, наименование изделия, мерки, усложняющие элементы, артикул, длина, ширина ткани, расход и стоимость подкладки, приклада, фурнитуры; стоимость обработки изделия и общая стоимость изделия. Приемщица прикрепляет образец ткани на квитанцию и пишет фамилию закройщика, а также регистрирует заказ в книге движения заказов. При оформлении заказа она выписывает квитанцию в 3 экземплярах: один экземпляр отдает заказ-

чику; второй — отдает с паспортом куска закройщику.

По второму экземпляру закройщик получает со склада ткань для раскроя, если ткань ателье. Бригадир (мастер участка) получает со склада подкладку, приклад. После изготовления изделия бухгалтер начисляет заработную плату мастеру или бригаде.

По третьему экземпляру приемщица составляет реестр за каждый день и сдает в бухгалтерию.

Приемные цены дифференцированы по категориям предприятий, по группам материалов, по трудоемкости обработки. В ателье прейскуранты на стоимость обработки разрабатываются на основе прейскуранта № Б01 (01-15) на изготовление швейных изделий по индивидуальным заказам населения и утверждаются руководителем предприятия.

2. Нормирование расхода материалов. Норма расхода материала на единицу изделия — это площадь лекал, межлекальные отходы, концевые отходы. Нормы расхода материала различают индивидуальные и групповые.

Индивидуальная норма — это расход материала на конкретный заказ, фасон, размер, длину.

Групповая норма — расход материала на единицу изделия как средневзвешенная величина с учетом процентного соотношения фасонов, размеров и длины.

Индивидуальные нормы подразделяется на отраслевые и оперативные.

Отраслевые нормы — расход материала на единицу изделия по группам фасонов, размерным группам и длинам.

● Если отсутствуют отраслевые нормы расхода материала, то устанавливают оперативные нормы.

3. Технические условия на раскрой.

Перед раскроем изделия закройщик изготавливает чертеж, используя при этом лекала базовых конструкций ведущих силуэтов, руководствуясь единым методом конструирования одежды. На изготовленные лекала наносятся направления нитей основы, отклонения от нитей основы, контрольные знаки.

● Комплект лекал деталей верха изделия состоит из полочек, спинки, рукавов, подбортов, верхнего и нижнего воротников и деталей кармана.

● Выкраивают основные детали верха изделия с учетом припусков на швы и запасы.

● При раскрое учитывают допустимые надставки.

● Если ткани с ворсом, начесом, рисунком, при раскрое необходимо учитывать направление ворса, симметрию или асимметрию рисунка, направление нитей основы и утка.

● Если ворс в ворсистых тканях небольшой, то детали располагают с учетом требований модели:

✧ ярко выраженный начес — ворс располагают сверху вниз;

✧ матовый оттенок начеса — ворс располагают снизу вверх.

● Если ткань с рисунком в клетку, полоску, то при раскрое делают припуски на подгонку рисунка.

● Если ткань с рисунком, то отклонений от нитей основы не делают.

● Если на ткани обнаружены текстильные дефекты, то при раскрое следует расположить лекала так, чтобы дефекты попали на выпад или закрытые части деталей (подборта, нижний воротник, верхнюю часть нижних половинок и т. д.).

4. Подготовка ткани к раскрою и ее раскрой.

- ✧ Декатирование ткани. Перед раскроем ткани, особенно шерстяные, необходимо продекатировать. Для этого ткань увлажняют и равномерно приутюживают с изнаночной стороны.
- ✧ Раскрой ткани производят двумя способами: всгиб и разворот («лицом вниз»).
- ✧ При раскрое ткани всгиб ткань складывают лицевой стороной внутрь, совмещают кромку и располагают вдоль длины ткани. На ткани располагают лекала деталей верха. При таком способе раскроя отсутствуют перекосы деталей, время на раскладку лекал уменьшается, но увеличивается расход ткани, особенно на больших размерах.
- ✧ При раскрое ткани в разворот ткань располагают лицевой стороной вниз. Этот способ применяется при раскрое изделий с несимметричным рисунком, а также с цельнокроеными рукавами. Вначале раскладывают крупные детали, находя рациональный вариант раскладки. Затем раскладывают мелкие детали, стараясь уложить их в межлекальные выпадки.
- ✧ Детали приклада раскраивают после верха.
- ✧ Подкладку раскраивают после проведения первой примерки, уточнения и обмеловки срезов борта и низа.
- ✧ Готовый крой складывают с остатками ткани и паспортом изделия и передают на подготовку изделия к первой примерке.

Изготовление индивидуальных заказов бригадным методом

В ателье изделия изготавливают индивидуально или бригадным методом.

● Основным принципом разделения труда в бригаде малой мощности является специализация рабочих мест по видам работ (ручные, машинные, утюжильные).

● Бригадный метод изготовления индивидуальных заказов — наиболее прогрессивный метод шитья одежды, при котором сокращаются сроки выполнения заказов за счет повышения производительности труда; изготовления изделий с одной примеркой, что требует высококвалифицированных рабочих, умеющих качественно выполнять все операции по изготовлению одежды.

● При изготовлении одежды с одной примеркой необходимо соблюдение следующих условий:

- ✧ точное снятие мерок с заказчика;
- ✧ при приеме заказа конкретный выбор модели;
- ✧ точность кроя;
- ✧ правильный выбор степени готовности изделия к примерке;
- ✧ тщательное проведение примерки;
- ✧ применение при изготовлении изделия самых прогрессивных технологий. Изготовление изделий в бригадах связано с ограниченной мощностью производства, со спадами в работе, так как заказы поступают не ежедневно, а сезонно. Поэтому необходимо в летнее время выполнять заказы на изготовление легкой женской одежды.

Таблица 6

Подбор игл и ниток

Номер иглы (ГОСТ 22249-76)	хлопчатобумажные (ГОСТ 6309-73)				лавсановые (ОСТ 17-257-73)				нитки				шелковые (ГОСТ 22665-77)				армированные (ТУ 17 РСФСР-63)			
	линейная плотность, текс		условный (торговый) номер		линейная плотность, текс		условный (торговый) номер		линейная плотность, текс		условный (торговый) номер		линейная плотность, текс		условный (торговый) номер		линейная плотность, текс		условный (торговый) номер	
	60	65	70	75	80	85	90	100	110	120	130	140	150	160	170	180	190	200	210	220
60	20,3	20,3	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7
65	20,3	20,3	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7
70	20,3	20,3	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7
75	20,3	20,3	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7
80	20,3	20,3	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7
85	20,3	20,3	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7
90	20,3	20,3	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7
100	20,3	20,3	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7
110	20,3	20,3	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7
120	20,3	20,3	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7
130	20,3	20,3	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7
140	20,3	20,3	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7
150	20,3	20,3	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7
160	20,3	20,3	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7
170	20,3	20,3	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7
180	20,3	20,3	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7
190	20,3	20,3	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7
200	20,3	20,3	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7	22,7

Портной верхней женской одежды

Таблица 7

Предельные параметры влажно-тепловой обработки материалов на оборудовании с электрообогревом
(по данным ЦНИИШПА)

Материал	Температура воздействия, °С		Давление прессования, кПа	Масса утюга, кг	Продолжитель- ность обработки, с		Увлажнение, % к массе материала
	пресса	утюга			прессом	утюгом	
Чистшерстяная костюмная ткань	180	180	30—120	4—6	5—12	30	30
Полушерстяная костюмная ткань с лавсаном	150	160	30	4—6	10—25	30	20—30
Полушерстяная костюмная ткань с нитроном	150	160	30—50	4—6	10—15	40—60	20
Полушерстяная костюмная ткань с лавсаном и вискозой	140	150	30	4—6	15—30	40	20—30
Хлопчатобумажный нетканый материал	140	160	20—30	4	15—20	25	Незначительное
Хлопчатобумажная и льняная ткани	140—160	190—200	15—100	6	10—45	30	20—30
Подкладочная хлопчатобумажная и вискозная ткани	140—160	160—180	15—100	4—6	10—45	30	20—30
Подкладочная ацетатно-вискозная ткань	140	140	50	4—6	5	10—20	15—20
Подкладочная вискозно-капроновая ткань	—	150—160	—	4—6	—	20—35	—

Примечание. В таблице указана предельная температура прессования изделий без проутюжильника. При работе с проутюжильником температура прессования может быть увеличена на 5—10°С.

Приложение

Технический словарь

Вкус — способность воспринимать и понимать целесообразность, красоту, порядок и иные признаки совершенства.

Декатировать — приутюжить ткань через увлажненный проутюжильник с целью усадки.

Декоративные линии — линии кокетки, сборок, защипов, складок, рельефов и других видов отделок.

Закрепка — двойная совмещенная строчка.

Защипы — застроченные мелкие складочки на лицевой стороне изделия.

Кант — участок детали изделия от линии перегиба до строчки в обтачном шве.

Кардиган — жакет без воротника с остроугольным срезом борта.

Коллекция — серия моделей различного назначения, построенная на основе единого образного решения, стиля, конструкции, базовой формы и структуры.

Конструктивные линии — линии основных швов: плечевых, боковых, проймы и т. д.

Конструкция — чертеж изделия, представленный комплектом деталей с указанием их размеров, способов обработки и мест сопряжения.

Конструкция одежды — внешний вид и объемно-пространственная форма одежды.

Костюм — несколько предметов одежды (жакет и юбка; жакет и брюки; жакет, жилет и брюки; и т. д.).

Кутюрье — портной-художник; художник-модельер — создатель высокой моды.

Ласы — блестящие участки поверхности ткани, образовавшиеся после выполнения влажно-тепловых работ.

Лацкан — отогнутая верхняя часть борта.

Технический словарь

Лиф — верхняя часть женской плечевой одежды.

Мода — это внешние формы одежды, принятые в данное время теми, кто хочет выглядеть современно.

Модель — новый по виду, форме, материалу образец.

Надсечка — небольшой (3 мм) разрез среза ткани, который используется для обеспечения правильности соединения срезов.

Окантовка — полоска ткани, применяемая для отделки деталей.

«От кутюр» — швейное искусство на высоком уровне.

Пата — декоративная деталь на рукавах, карманах в виде полосок различной ширины и формы.

Полузанос — припуск к ширине переда от линии середины изделия для захода одной детали на другую (для обработки застежки).

Припуски на швы — расстояние от линий контуров деталей до срезов.

Прокладка — ткань, предназначенная для укрепления деталей или краев изделия, располагаемая между деталями верха и подкладки.

Проутюжильник — кусок ткани, предназначенный для предохранения деталей изделия от опалов при выполнении влажно-тепловых работ.

Силуэт — основные контуры одежды.

Спенсер — укороченный жакет с классическим оформлением воротника и лацкана, длиной до талии или чуть ниже.

Стиль — индивидуальный вариант моды для тех, кто обладает хорошим вкусом.

Фасон — в изделиях определяется формой деталей, линиями, различными видами отделок.

Шлевка — деталь брюк или пальто, через которую пропускают пояс или ремень.

Шлица — разрез на юбке (по низу), пальто или рукавах пальто с заходом одной детали на другую.

Полезные советы

Длина нитки для ручных работ должна быть равна удвоенному расстоянию от кисти до локтя работающего.



Закручивание конца хлопчатобумажной нитки производят от себя, а шелковой нитки наоборот — к себе.



Номера игл подбирают в соответствии с толщиной обрабатываемых материалов.



Булавками предварительно скалывают детали, чтобы облегчить и ускорить сметывание, а также улучшить качество выполняемой операции.



Вход в карман определяют по формуле:

$$0,2 \cdot C_{23} + 5,5 \text{ см.}$$



Разница между смежными размерами $\pm 0,4$ см.



Глубина кармана — на 1,5—2 см больше входа в карман.

Литература

Литвинова И. Н., Шахова Я. А. Изготовление женской верхней одежды. М.: Легпромбытиздат, 1987.

Меликова Е. Х. Лабораторный практикум по технологии швейных изделий. М.: Легкая индустрия, 1977.

Першина Л. Ф., Петрова С. В. Технология швейного производства. М.: Легпромбытиздат, 1991.

Реут Т. Н., Конторер Р. Б., Качанова А. И. Технология изготовления швейных изделий по индивидуальным заказам. М.: Легпромбытиздат, 1989.

Труханова А. Т. Основы технологии швейного производства. М.: Высшая школа, 2000.

Клер Б. Шаффер. Энциклопедия быстрого шитья. М.: Аквариум, 1994.

Шитье для женщин. М.: изд-во АСТ, 2000.

Юрасовский А. Ю. Как шить красиво / Пер. с англ. М.: Мир, 1990.

Оглавление

Введение	3
Глава I. Основы технологии	5
Ручные работы	5
Машинные работы	16
Влажно-тепловые работы	29
Ассортимент швейных изделий	35
Глава II. Обработка отдельных деталей швейных изделий ..	38
Обработка хлястика	38
Обработка клапана	40
Обработка листочки с втачными концами	42
Обработка листочки с настрочными концами	43
Последовательность обработки прорезного кармана с клапаном	46
Последовательность обработки прорезного кармана в рамку	49
Последовательность обработки кармана с клапаном и двумя обтачками	53
Последовательность обработки кармана с листочкой с втачными концами	57
Последовательность обработки кармана листочкой с настрочными концами	62
Последовательность обработки накладного кармана	68
Последовательность обработки внутреннего кармана	72
Последовательность обработки обтачных петель	74
Технологическая последовательность обработки бокового кармана в рельефных швах	80
Технологическая последовательность обработки складок ..	83
Односторонняя складка с отлетным краем	85
Обработка встречной складки	87
Разрезные вытачки	89
Неразрезные вытачки	90
Обработка кокеток	91
Изготовление одежды с примерками	93
Подготовка изделия к примерке	99

Оглавление

Глава III. Технология изготовления одежды ассортиментных групп (пальто)	102
Описание внешнего вида пальто	102
Детали кроя верха пальто	103
Направление нитей основы в деталях верха	104
Детали кроя подкладки	105
Направление нитей основы в деталях подкладки	106
Детали приклада	107
Направление нитей основы в деталях приклада	108
Наименование срезов и линий деталей кроя	109
Подготовка деталей кроя к пошиву	113
Дублирование полочек пальто	114
Влажно-тепловая обработка полочек	115
Последовательность обработки спинки со шлицей, расположенной в среднем шве спинки	120
Соединение боковых срезов	123
Уточнение линии борта и низа	125
Прокладывание кромки	127
Последовательность обработки подбортов	129
Наметывание подбортов на полочки	130
Обтачивание бортов	131
Окончательная отделка бортов и низа изделия	132
Обработка борта в «чистый край»	135
Последовательность обработки потайной застежки	136
Обработка подборта	138
Соединение подборта с полочками	139
Обработка плечевых срезов	140
Обработка нижнего воротника	143
Соединение верхнего воротника с нижним обтачным швом	145
Соединение нижнего воротника с горловиной стачным швом	148
Обработка двухшовного рукава	150
Обработка рукавов со шлицами	154
Особенности обработки рукавов с манжетами	160
Соединение рукавов с проймами	165
Обработка пройм изделия	167
Монтаж подкладки	168
Машинный способ соединения подкладки с верхом изделия (подкладка отлетная по низу)	172

Портной верхней женской одежды

Особенности обработки и соединения подкладки с изделием при изготовлении индивидуальных заказов	175
Окончательная отделка пальто	178
Особенности обработки пальто с рукавами реглан	179
Обработка пройм изделия	181
Обработка рукавов	182
Соединение рукавов с проймами	185
Глава IV. Технология изготовления жилета	187
Описание внешнего вида жилета	188
Детали кроя	188
Технологическая последовательность обработки жилета ..	191
Подготовка жилета к примерке	192
Технологическая последовательность обработки полочек жилета	193
Обработка спинки жилета	196
Соединение боковых срезов	197
Обработка подкладки. Соединение подбортов с полочками подкладки	198
Обработка подкладки спинки	200
Соединение боковых срезов подкладки	201
Соединение подкладки с верхом жилета	201
Соединение плечевых срезов	203
Окончательная отделка жилета	204
Глава V. Технология изготовления юбок	206
Модели юбок	208
Детали кроя юбки	209
Направление нитей основы	210
Наименования срезов и линий юбки	211
Технологическая последовательность обработки юбки	212
Подготовка юбки к примерке	213
Проведение примерки	213
Технологическая последовательность обработки вытачек	214
Обработка срезов	216
Технологическая последовательность обработки боковых швов	217
Технологическая последовательность обработки открытой шлицы в среднем шве заднего полотнища юбки	219

Оглавление

Технологическая последовательность обработки закрытой шлицы в среднем шве заднего полотнища юбки	226
Технологическая последовательность обработки боковых швов	229
Технологическая последовательность уточнения линии талии, низа и подрезка припусков после соединения боковых срезов, переднего и заднего полотнищ юбки	232
Технологическая последовательность обработки застежки-«молния»	233
Технологическая последовательность обработки застежки юбки потайной тесьмой-«молния»	239
Технологическая последовательность обработки верхнего среза юбки обтачкой	241
Технологическая последовательность обработки верхнего среза юбки притачным поясом	246
Последовательность обработки верхнего среза юбки корсажной тесьмой	251
Соединение подкладки с юбкой	253
Технологическая последовательность обработки подкладки юбки и соединения ее с юбкой	254
Последовательность обработки нижнего среза юбки	256
Технологическая последовательность окончательной отделки юбки	261
Технологическая последовательность обработки юбки-брюк (типовая)	263
Особенности обработки юбки-брюк	264
Глава VI. Особенности обработки зимних пальто	267
Описание внешнего вида модели	268
Обработка утепляющей прокладки	269
Обработка меховых манжет и соединение с рукавами	270
Обработка рукавов со съемными меховыми манжетами ..	273
Обработка мехового воротника и соединение с нижним воротником	275
Обработка нижнего воротника	275
Соединение воротника с изделием	277
Уточнить утепляющую прокладку и подкладку	279
Обработка капюшонов и соединение их с изделием	281
Соединение капюшона с изделием	284
Пальто с цельнокроеными рукавами	285
Описание внешнего вида пальто	286

Портной верхней женской одежды

Детали кроя верха пальто	287
Особенности конструкции пальто	288
Особенности обработки цельновыкроенных рукавов	289
Соединение ластовиц с изделием	291
Краткие сведения о ремонте и обновлении одежды	293
Глава VII. Изготовление женских брюк	294
Модели брюк	294
Описание внешнего вида	295
Детали кроя брюк	295
Наименования срезов и линий брюк	297
Направление нитей основы	297
Технологическая последовательность обработки брюк	299
Подготовка брюк к примерке	300
Обработка передних и задних половинок брюк	300
Влажно-тепловая обработка передних и задних половинок брюк	301
Обработка подкладки брюк	305
Соединение подкладки с передними половинками брюк	306
Обработка боковых срезов	306
Обработка шаговых швов	307
Обработка средних срезов брюк	308
Обработка застежки брюк	309
Обработка верхнего среза брюк	309
Обработка низа брюк	309
Окончательная отделка брюк	311
Глава VIII. Стандартизация и контроль качества	312
Государственная система стандартизации	312
Контроль качества швейных изделий	314
Глава IX. Подготовительно- раскройное производство при изготовлении изделий по индивидуальным заказам	316
Изготовление индивидуальных заказов бригадным методом	321
Технический словарь	324
Полезные советы	326
Литература	327

Серия «НПО»

Любовь Михайловна Дашкевич

ПОРТНОЙ ВЕРХНЕЙ ЖЕНСКОЙ ОДЕЖДЫ

Учебное пособие

Ответственный редактор Э. Юсупяни
Технический редактор Л. Багрянцева
Обложка А. Пашенко
Корректоры: О. Игнатович, Н. Иванова

Подписано в печать 10.06.2006.
Формат 84х108 1/32. Бумага тип №2. Гарнитура Newton.
Печать высокая. Усл. печ. л. 17,64. Тираж 3000 экз.
Заказ № 247.

Издательство «Феникс»
344082, г. Ростов-на-Дону, пер. Халтуринский, 80

Отпечатано с готовых диапозитивов в ЗАО «Книга»
344019, г. Ростов-на-Дону, ул. Советская, 57
Качество печати соответствует предоставленным диапозитивам.