

Г. А. КРЮЧКОВА

ТЕХНОЛОГИЯ ШВЕЙНО-ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ

УЧЕБНИК

Допущено

*Экспертным советом по профессиональному образованию
в качестве учебника для использования в учебном процессе образовательных
учреждений, реализующих программы среднего профессионального образования*



Москва
Издательский центр «Академия»
2009

УДК 677.057.212(075.32)

ББК 37.238я723

К858

Рецензенты:

преподаватель Технологического колледжа № 34 г. Москвы *Е. В. Герасимова*;

заместитель генерального директора ОАО «Москвичка» *Т. Г. Вахненко*;

заместитель директора Колледжа сферы услуг № 29 г. Москвы

Т. Ю. Коровайчикова;

консультант по технике безопасности и противопожарной безопасности,

специалист Управления делами Президента РФ *А. В. Козаченко*

Крючкова Г. А.

К858 Технология швейно-трикотажных изделий : учебник для
сред. проф. образования / Г. А. Крючкова. — М. : Издатель-
ский центр «Академия», 2009. — 288 с.

ISBN 978-5-7695-4569-6

Рассмотрены технология и особенности изготовления и обработки швейно-трикотажных изделий с применением современных тканей и трикотажных полотен, оборудования, клеевых материалов, а также значение влажно-тепловой обработки этих изделий, техника ее выполнения в изделиях из трикотажных полотен. Отражены специфика профессиональной деятельности предприятий швейной промышленности по изготовлению одежды из разных по структуре материалов и элементы организации их работы, требования к охране труда и противопожарной безопасности.

Для студентов образовательных учреждений среднего профессионального образования.

УДК 677.057.212(075.32)

Учебное издание

ББК 37.238я723

Крючкова Галина Алексеевна

Технология швейно-трикотажных изделий

Учебник

Редактор *Т. В. Романенко*. Технический редактор *Е. Ф. Коржуева*

Компьютерная верстка: *Л. М. Беляева*.

Корректоры *Н. В. Савельева, Л. М. Хмельнова*

Изд. № 101112474. Подписано в печать 13.08.2008. Формат 60 × 90/16. Гарнитура «Таймс». Печать офсетная. Бумага офс. № 1. Усл. печ. л. 18,0. Тираж 3 000 экз. Заказ №

Издательский центр «Академия». www.academia-moscow.ru

Санитарно-эпидемиологическое заключение № 77.99.02.953.Д.0047963.07.04 от 20.07.2004. 117342, Москва, ул. Бутлерова, 17-Б, к. 360. Тел./факс: (495) 330-1092, 334-8337.

Отпечатано с электронных носителей издательства.

ОАО «Тверской полиграфический комбинат», 170024, г. Тверь, пр-т Ленина, 5. Телефон: (4822) 44-52-03, 44-50-34. Телефон/факс: (4822) 44-42-15.

Home page - www.tverpk.ru Электронная почта (E-mail) - sales@tverpk.ru

*Оригинал-макет данного издания является собственностью
Издательского центра «Академия», и его воспроизведение любым способом
без согласия правообладателя запрещается*

© Крючкова Г. А., 2009

© Образовательно-издательский центр «Академия», 2009

© Оформление. Издательский центр «Академия», 2009

ISBN 978-5-7695-4569-6

ПРЕДИСЛОВИЕ

Эстетические, конструктивно-эргономические и технологические требования к одежде из года в год возрастают. Появляются новые ткани, прокладочные и другие материалы, а для этого требуются специалисты высокой квалификации, несущие ответственность за качество изделий. Для изготовления изделий необходимо знать свойства ткани: усадку, жесткость, сминаемость, драпируемость, морозостойкость, чтобы создать изделие высокоэффективное, соответствующее требованиям современного человека.

На предприятии на каждую модель независимо от ассортимента составляют техническое описание, подробно информирующее о методах обработки конкретной ткани.

В учебнике дан материал, соответствующий программе и стандарту по дисциплине «Технология швейных изделий» для среднего профессионального образования.

На швейном предприятии качество и количество выпускаемой продукции зависят от уровня организации производства, степени его механизации, квалификации кадров, методов проектирования технологических процессов, организации управления качеством и организации контроля и оценки качества.

Наряду с ниточным способом соединения деталей одежды применяют безниточные способы, если ткани термопластичные: высокочастотную, ультразвуковую термоконтakтную виды сварки, клеевой способ и др.

Одежду изготавливают в потоках большой, средней и малой мощности, в небольших бригадах с разделением труда, а также индивидуально.

В потоках могут быть выделены секции заготовительные, монтажные и отделочные.

Индивидуальные изделия изготавливают с примерками и без примерок. Проектируя изделия, учитывают возрастные особенности, образ и характер заказчика.

В данном учебнике автор стремится учитывать специфику подготовки высококвалифицированных специалистов для швейных предприятий, раскрыть особенности технологии разных методов на современном уровне.

АССОРТИМЕНТ И ОСОБЕННОСТИ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ШВЕЙНЫХ ТРИКОТАЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ

1.1. АССОРТИМЕНТ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Согласно стандарту ассортимент швейных изделий — это изделия, объединенные в группы по следующим признакам:

верхняя одежда — это одежда, которую надевают поверх платья;

нательное белье — это одежда, которую надевают на корсетные изделия;

корсетные изделия — это одежда, которую надевают на тело человека.

Каждая группа одежды подразделяется на подгруппы, объединяющие изделия, близкие по модели, конструктивным признакам и употреблению:

к одежде бытовой относятся пальто, полупальто, плащи, костюмы, пиджаки, брюки, блузки, платья и т. д.;

к спортивной — костюмы для спорта, куртки, штурмовые куртки, брюки-гольф, бриджи и др.;

к специальной — швейные изделия, необходимые для защиты рабочих от производственных вредностей: плащи-пальто, плащи, костюмы и куртки ватные, брюки, комбинезоны и полукомбинезоны;

к ведомственной — различные виды изделий, предназначенные для сотрудников ведомств: форменные шинели, бушлаты, ватные куртки, гимнастерки, кители, тужурки;

к национальной — швейные изделия, характерные для определенной нации: халаты, сарафаны и т. д.

Изделия, входящие в подгруппу, подразделяются по следующим признакам:

по виду — пальто, костюмы, блузки и т. д.;

в зависимости от пола и возраста — мужские, женские и детские;

по сезону — зимние, летние, демисезонные и внесезонные;

по материалу верха — шерстяные, меховые, хлопчатобумажные, прорезиненные, хлорвиниловые и т. д.;

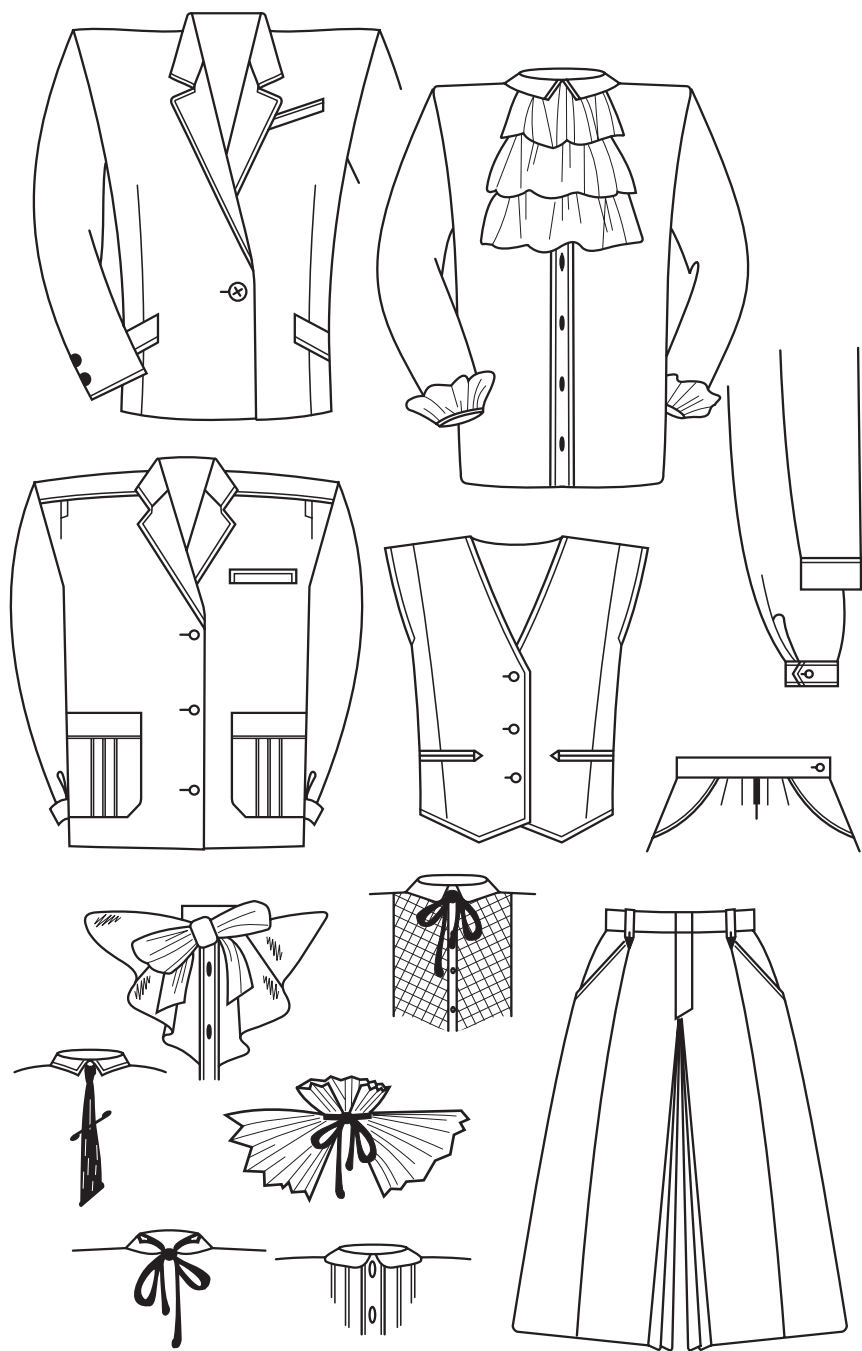


Рис. 1.1. Примеры одежды классического стиля

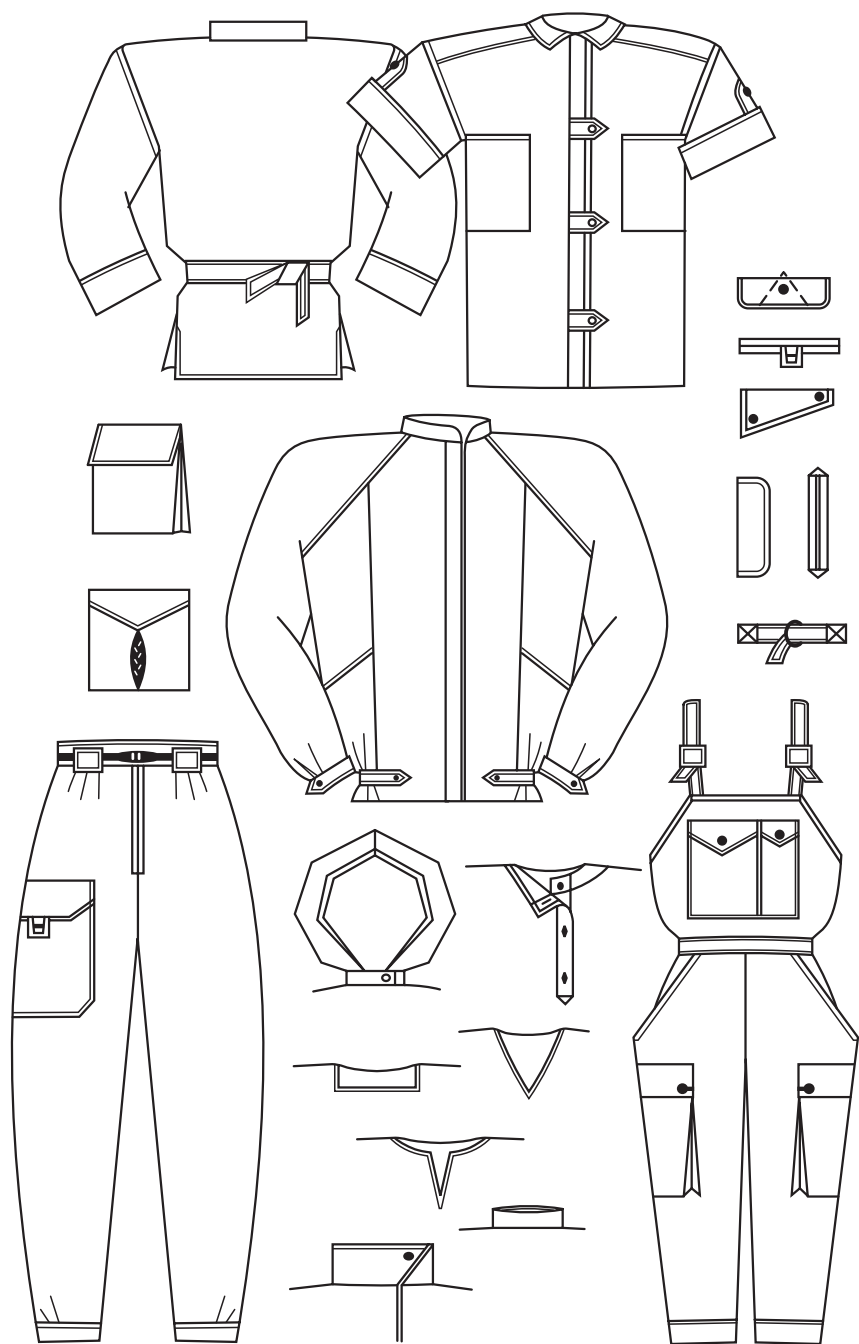


Рис. 1.2. Примеры одежды спортивного стиля

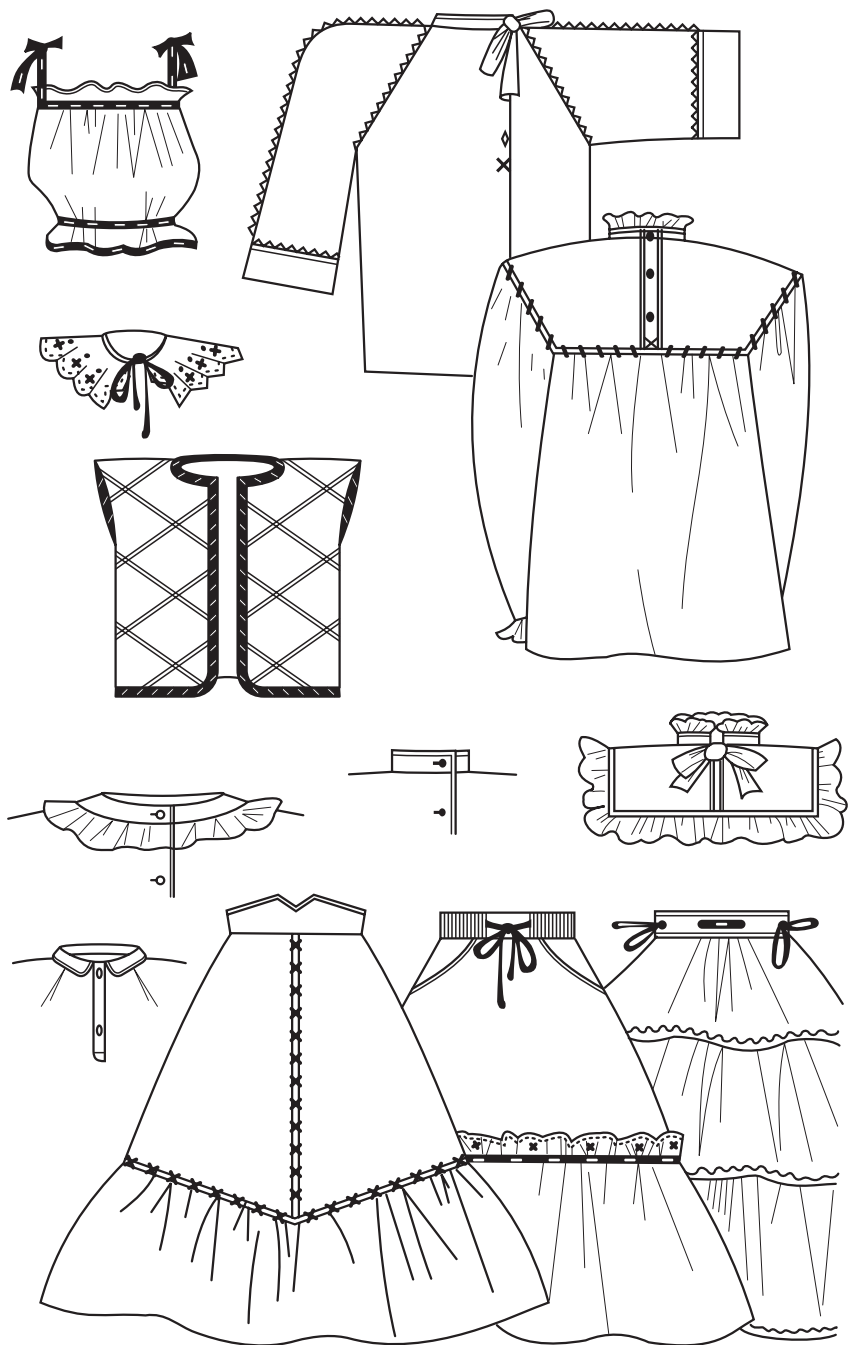


Рис. 1.3. Примеры одежды фольклорного стиля и ее детали

по назначению — нарядные, выходные, повседневные, домашние, рабочие и специальные.

Швейные изделия должны иметь строгие и фантазийные формы; быть однобортными и двубортными; с потайной застежкой и застежкой-молнией; прилегающего, полуприлегающего, прямого, свободного силуэтов; с рукавом втачным, реглан, цельнокроеным и комбинированным; с воротниками и карманами различной формы.

Изделия могут быть выполнены в классическом, спортивном, фольклорном стилях.

Одежде классического стиля свойственны сдержанные формы: четкие линии, строгость образа, официальность, практичность, стабильность, удобство. К одежде классического стиля относится костюм (от фр. «кутюм», что означает «традиция», «обычай»). Для смягчения официальности и «строгости» классического костюма можно использовать блузки, воротники и банты, кокилье, защипы, пластроны. Для одежды классического стиля используют ткани с грубоватой фактурой в сочетании с мягким шелком при сохранении основных его особенностей: сдержанности, лаконичности, простоты (рис. 1.1).

Одежда спортивного стиля отличается практичностью, удобством, легкостью, демократичностью и универсальностью (рис. 1.2).

Фольклорный стиль одежды отличается удобством, романтичностью, многослойностью, наличием забавных деталей, красочностью отделки (рис. 1.3).

1.2. АССОРТИМЕНТ, ХАРАКТЕРИСТИКА И СВОЙСТВА ТРИКОТАЖНЫХ ПОЛОТЕН И ИЗДЕЛИЙ ИЗ НИХ

Ассортимент трикотажных полотен и изделий. Ассортимент трикотажных полотен характеризуется переплетениями, рисунчатый эффектом, волокнистым составом и физико-механическими свойствами.

Для изготовления трикотажных изделий в отличие от швейных требуются дополнительные операции: приготовление пряжи и нитей к вязанию, само вязание полотен, купонов или регулярных изделий из нитей на вязальных машинах.

Из трикотажных полотен изготавливают бельевые, верхние и спортивные изделия. Трикотаж широко используется также при изготовлении пальто из искусственного меха на трикотажной основе, шапок и шляп, воротников для пальто из тканей, дублированных с трикотажем материалов.

Бельевые трикотажные изделия включают в себя мужское, женское и детское белье. К мужскому белью относятся фуфайки, кальсоны, сорочки, майки, трусы; к женскому — сорочки, ноч-

ные сорочки, нижние юбки, комбинации, пеньюары, панталонны; к детскому — те же виды, что и для мужчин и женщин; к белью для новорожденных — распашонки, курточки, чепчики, ползунки. Все виды белья могут выпускать комплектами-гарнитурами.

Белье может быть спортивного назначения: плавки, купальные костюмы, борцовки и т. д.

Верхние трикотажные изделия включают в себя жакеты, жилеты, джемперы, костюмы, платья, свитеры, спортивные костюмы. Все модели могут быть разнообразными по отделке, покрою, силуэту.

По способу изготовления верхние трикотажные изделия подразделяют на кроеные из полотна, полурегулярные, изготавливаемые из купонов и деталей, требующих дополнительного подкроя, и регулярные, состоящие из деталей, вывязываемых в соответствии с размерами и формой готовых изделий.

Характеристика трикотажных полотен. Для изготовления трикотажных изделий применяют поперечно-вязанные и основовязанные, одинарные и двойные полотна. По внешнему виду эти полотна бывают гладкими и рисунчатыми со структурными эффектами. К гладким полотнам относятся поперечно-вязанные полотна следующих переплетений: гладь, платированная гладь, ластик и интерлок, к рисунчатым — платированная гладь, тонколастичные с прессовыми петлями, к основовязанным — трико-сукно, цепочка-сукно, цепочка-трико.

Трикотажные полотна характеризуются разнообразным волокнистым составом. Это натуральные волокна (хлопок, шерсть и лен), химические волокна (вискоза, ацетат, триацетат, капрон, лавсан, нитрон, хлорин и др.), а также смеси натуральных и химических волокон. Из химических волокон изготавливают комплексные и текстурированные нити.

Трикотажные полотна выпускают отбеленными, гладкокрашеными, пестровязаными, начесными и печатными. Отбеленные и гладкокрашеные полотна используют в основном для изготовления белья и спортивных изделий.

Трикотажные полотна для верхних изделий изготавливают из предварительно окрашенных нитей и пряжи, что обеспечивает ровноту окраски изделий и позволяет получить гладкие и пестровязанные полотна с различными рисунчатыми эффектами.

Широкое применение получили печатные полотна с рисунком, выполненным способом переводной термопечати.

Для бельевых трикотажных изделий используют основовязанные вертелочные полотна с переплетением трико-сукно, которое придает полотну мягкость и драпируемость и обеспечивает сохранение линейных размеров изделий и его формы. Используют филейные переплетения, придающие полотну вид кружева.

Для пошива белья используют поперечно-вязанные полотна — одинарные и двойные с переплетением гладь, ластик, интерлок (двуластик). Применяют платированные полотна, которые имеют красивый внешний вид и обладают большой износостойкостью.

Для изготовления верхних изделий применяют основовязанные вертелочные полотна из различных синтетических волокон, которые обладают малой сминаемостью и незначительной усадкой, легко стираются, хорошо драпируются. Они могут быть гладкокрашеными, пестровязаными, печатными и начесными с переплетением гладь из различных видов пряжи. Для изготовления верхних изделий используют чистошерстяные и полушерстяные полотна с жаккардовыми и комбинированными переплетениями.

Все трикотажные полотна должны иметь гигиенический сертификат и сертификат соответствия классификаторам ТНВ (товарная номенклатура внешнеэкономической деятельности сотрудничества независимых государств) и ОКП (общероссийский классификатор продукции).

Все трикотажные полотна, соответствующие классификаторам, имеют документы, в которых указаны сведения о волокнистом составе полотен, толщине пряжи или нитей, из которых они изготовлены, количестве концов нитей в заправке (при вязании полотна из трощеной пряжи), виде переплетения, классе вязальной машины и ее типе.

К качественным показателям полотна относятся: длина петли, плотность (число петель) по горизонтали и по вертикали на 50 мм длины, масса 1 м², величина прочности и удлинения при растяжении до разрыва в направлении петельных столбиков и рядов, процент усадки, а также вид отделки полотна и рекомендации по его использованию.

Каждому виду полотна присвоен артикул. Для полотна каждого артикула указаны: вид и толщина нитей, масса 1 м² полотна, тип вязальной машины, оптовая цена за 1 кг полотна.

Номера артикулов имеют определенные значения: первая цифра артикула характеризует волокнистый состав, вторая цифра обозначает вид полотна, а третья и четвертая цифры — порядковые номера полотен внутри каждой группы.

Первая цифра артикула в зависимости от номера означает: 0 — хлопчатобумажная пряжа, 1 — искусственные нити, 2 — сочетание хлопчатобумажной пряжи с химическими волокнами, 3 — синтетические нити, 4 — эластичные и объемные нити, 5 — сочетание синтетических и искусственных нитей, 6 — смешанная пряжа, 7 — объемная пряжа, 8 — шерстяная пряжа и 9 — комбинация пряжи и нитей различных видов. Вторая цифра означает вид полотна: 0 — одинарное гладкое, 1 — одинарное начесное, 2 — двойное, 3 — вертелочное, 4 — основовязанное рашелевое и рашель-вертелочное, 5 — плоскофанговое и 6 — круглофанговое.

Свойства трикотажных полотен. Физико-механические свойства трикотажных полотен зависят от их волокнистого состава, толщины нитей, плотности вязания, характера отделочных операций и вида переплетения.

Волокнистый состав полотна и толщина нитей, из которых оно изготовлено, определяют его прочность, упругость, стойкость к истиранию, воздухопроницаемость и теплозащитные свойства, а также толщину и мягкость.

Плотность вязания трикотажных полотен и толщина нитей характеризуют их массу и толщину. С увеличением плотности трикотажных полотен повышаются их теплозащитные свойства, прочность, стойкость к многократным растяжениям и истиранию, упругие свойства.

Отделочные операции также влияют на ряд показателей полотна. Так, операции отваривания и беления, которым подвергаются бельевые полотна, увеличивают коэффициент трения между нитями, образующими трикотаж, операция начесывания — толщину и теплозащитные свойства полотна. При каландрировании уменьшаются толщина и подвижность нитей в трикотаже. Влажно-тепловая обработка оказывает влияние на ширину полотна и стойкость его линейных размеров в процессе изготовления из него изделий и их носки.

Вид переплетения является одним из наиболее существенных факторов, характеризующих структуру и свойства полотна. От вида переплетения зависят растяжимость, упругость, прочность, толщина, масса и ряд других физико-механических свойств трикотажных полотен. Кроме того, вид переплетения оказывает существенное влияние на стойкость трикотажных полотен к истиранию.

От вида переплетения, плотности вязания и волокнистого состава полотна зависит способность трикотажа восстанавливать свою форму после приложения незначительных растягивающих нагрузок. Так, при незначительных по величине растягивающих нагрузках возникает легкая деформируемость трикотажных полотен, которая затрудняет раскрой и учет расхода полотна, так как расход полотна определяется по массе, а не в линейных единицах. При настилении кусков полотна очень трудно достичь одинакового натяжения всех полотен в настиле, а это может привести к появлению деталей кроя различных размеров в одном настиле. Поэтому при разработке конструкции трикотажных изделий необходимо учитывать растяжимость трикотажа. Для получения достаточно стойких линейных размеров трикотажного полотна оно после влажно-тепловой обработки должно быть подвергнуто отлеживанию для снятия деформаций, полученных в процессе его изготовления.

В процессе пошива изделий необходимо внимательно следить за тем, чтобы изделия не вытягивались по линиям швов, и при-

менять швейное оборудование с дифференциальными двигателями материала (дифференциальный двигатель имеет две рейки: одну — подающую материал и вторую — вытягивающую материал из-под лапки машины; скорость этих реек должна быть отрегулирована так, чтобы подача материала под лапку происходила с большей скоростью, а вытягивание из-под нее — с меньшей). Окончательная отделка изделий должна производиться таким образом, чтобы изделия не деформировались.

Прочность и удлинение трикотажного полотна определяются его структурой (т.е. видом переплетения), плотностью вязания, способом и видом отделки. Эти свойства трикотажных полотен особенно ценны для изготовления верхних трикотажных изделий, которые должны хорошо сохранять форму и линейные размеры в процессе носки.

Чтобы изделия из трикотажа не стесняли движений при носке, они должны иметь припуск на свободное облегание. Следует учитывать, что чем меньше припуск в изделии, тем больше потенциальная возможность растяжения изделия в носке. При этом размеры изделия должны оставаться стабильными. Для увеличения стабильности размеров трикотажные изделия должны быть зауженными.

Трикотажные полотна обладают высокой формовочной способностью, т.е. способностью покрывать поверхность тела человека без заминов, складок и перекосов и принимать пространственную форму. Пространственную форму трикотаж легко принимает благодаря своей большой растяжимости.

Вследствие высокой упругости трикотажные полотна не сминаются.

Отрицательным свойством одинарных трикотажных полотен (переплетения гладь, начесные и др.) является закручивание кромок (в хлопчатобумажных изделиях) и срезов (в кроеных изделиях). Степень закручивания трикотажа зависит от упругих свойств волокна, структуры нити и ее толщины, вида переплетения, плотности вязания и способов отделки полотна. Закручивание трикотажа одинарных переплетений вызывает ряд осложнений процесса пошива изделий из него, например затрудняет комплектование деталей кроя и проверку его качества, так как достаточно деталь отделить от пачки кроя и она начинает закручиваться. По этой причине краеобметочные машины имеют механизмы ножей для обрезания срезов в целях получения ровных швов.

На машинах для стачивания деталей изделий с заработанными краями (с хлопчатобумажных машин) необходимо устанавливать расправители краев.

На основовязанных полотнах некоторых видов наблюдается закручивание кромки, что может привести к увеличению отходов при раскрое.

К числу отрицательных свойств трикотажных полотен относятся также распускаемость и усадка. Распускаемость — способность петель трикотажа при обрыве нити в петле выскальзывать друг из друга как по направлению петельного столбика, так и по направлению петельного ряда. Выскальзывание петель друг из друга при обрыве нити в петле происходит под действием внешнего растяжения участка изделия. Особенно легко распускаются одинарные поперечно-вязанные переплетения. На степень распускаемости оказывает значительное влияние коэффициент трения нити о нить. Например, изделия из химических волокон распускаются легче, чем из шерсти.

При пошиве трикотажных изделий необходимо применять строчки, обеспечивающие достаточно плотное обметывание срезов соединяемых деталей и имеющие достаточную ширину для предотвращения осыпания и распускания срезов. В процессе пошива необходимо стремиться к тому, чтобы при прохождении иглы через трикотаж не происходило разрушения нитей, что может вызвать прорубаемость и распускание трикотажа.

1.3. ОСОБЕННОСТИ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИЗДЕЛИЙ ИЗ РАЗЛИЧНЫХ ВИДОВ ТКАНИ

1.3.1. Изготовление изделий из прозрачной ткани

Фасоны моделей из прозрачной ткани проектируют при минимальном количестве конструктивных элементов (это швы, обтачки, вытачки). В моделях из прозрачной ткани преобладают сборки, драпировки, буфы, воланы, оборки.

При раскрое такой ткани используют большие листы белой бумаги во избежание сдвигов при раскрое.

Ткань прикрепляют к белому большому листу бумаги лицевой стороной вверх и выкраивают детали вместе с бумагой. Иногда раскройный стол накрывают шероховатой тканью, чтобы не было скольжения и сдвигов при раскрое.

Раскрой прозрачных тканей производят в один слой. Ткань настилают лицом вверх.

Утюжку выполняют легким прикосновением утюга, сначала горячим, а затем сразу холодным. Создается эффект росы, и швы утюжат до полного прилегания обрезных краев. При стачивании швов используют бумажную ленту, подкладывая ее под строчку, ленту затем осторожно убирают, разрывая ее по строчке.

Прокладки при необходимости изготавливают из ткани телесного цвета. Все контрольные знаки на прозрачных тканях наносят коопировальными стежками. Некоторые детали из прозрачных тканей изготавливают с подкладкой. Подкладка может быть телес-

ного цвета или в цвет основной ткани. Если в изделиях из прозрачной ткани застежка сквозная (распашная), то подборта обычно раскраивают цельнокроеными с полочками, и модели проектируют с супатной застежкой.

1.3.2. Изготовление изделий из кружевного полотна

Изделия из кружевных полотен необходимо проектировать с минимальным количеством швов. Из ткани с крупным выпуклым рисунком можно изготавливать модели прилегающего силуэта и использовать настрочные швы.

Для лучшего использования мотивов рисунка ткани необходимо пользоваться при раскрое полными выкройками.

Если у ткани фигурный край, то выбирают такой фасон, когда его можно совместить с бортом, низом или горловиной модели.

Фигурный край полотна можно использовать как отделку, т.е. отрезать и притачать узор края согласно модели. Отдельные узоры полотна используют как аппликацию.

Так как кружевное полотно малопрочное, машинные строчки при распарывании оставляют след, поэтому изделия из кружевных полотен выкраивают точно без подгонки на фигуру. Предварительно делают макет из бязи или другого материала.

В изделиях из кружевных полотен при соединении деталей используют накладной шов с закрытым срезом.

Утюжку изделий из кружевных полотен производят осторожно, на мягком столе, чтобы рисунок на деталях не сплющивался. Применяют мягкий проутюжильник. Иногда срезы деталей в изделиях из кружевных полотен обрабатывают узким кружевом, кошой бейкой, специальной тесьмой, двойной полоской из тюля.

Изделия обычно изготавливают с подкладкой.

Застежки-молнии в изделиях из кружевных полотен пришивают вручную, чаще изготавливают воздушные петли.

1.3.3. Изготовление изделий из ткани с ворсом (бархат, вельвет)

Согласно стандарту России направление ворса в изделиях из вельвета — сверху вниз, из бархата — снизу вверх. При раскрое все детали располагают в одном направлении. При стачивании деталей из тканей с ворсом давление прижимной лапки швейной машины уменьшают.

Длина стежка 0,2...0,3 см.

При стачивании под строчку подкладывают бумажную ленту или используют лапку с колесиком, чтобы не было дефектов.

Швы в изделиях из бархата сметывают вручную сметочными стежками длиной 0,5 см двойной сметочной строчкой с расстоя-

нием одной строчки от другой 0,3 см. Машинную строчку прокладывают между ручными линиями наметки.

В качестве прокладок для изделий из бархата используют органзу или другие прокладочные ткани. Прокладки прокладывают в воротник, манжеты, пояс.

Утюжат бархатные изделия с изнанки паром навесу или на колодке с использованием кардоленты. При утюжке вельвета на утюжильный стол кладут махровое полотенце. Застежку-молнию в изделиях из бархата пришивают вручную или на универсальной машине.

1.3.4. Изготовление изделий из трикотажных полотен

Для изготовления трикотажных изделий детали из трикотажных полотен стачивают строчкой более растяжимой, чем челночная строчка. В основном применяют цепные строчки. Можно применять зигзагообразные строчки с небольшим отклонением. В таких случаях используют стежок длиной 0,3 см при ширине зигзага 0,1...0,2 см. Применяют специальную иглу с закругленным концом, которая раздвигает нити трикотажа. Бельевой трикотаж в основном начинает разрушаться со швов. Поэтому при изготовлении изделий из трикотажных полотен обращают внимание на метод пошива без прорубания.

По плечевым швам, горловине и пройме проставляют кромку шириной 1 см, строчку прокладывают на 0,1 см от края кромки, а другой край кромки обметывают вместе со срезами.

Низ трикотажных изделий подшивают на машине с двойной иглой. С лицевой стороны должны быть видны две строчки, а с изнанки — зигзаг. Низ изделий можно подшить вручную стежками «козлик», используя шов в подгибку с открытым срезом.

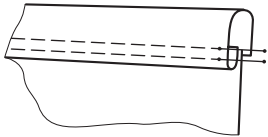
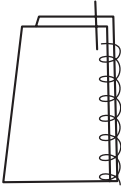
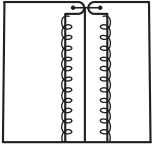
Для предохранения деталей от скручивания по контуру деталей на 0,5 см от края прокладывают строчку. Детали изделий можно также обметывать на обметочных машинах с тройной ниткой. Если при растягивании края трикотажной детали петли полотна не распускаются, то срезы можно не обметывать.

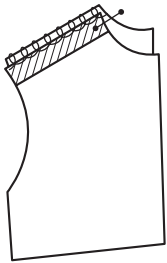
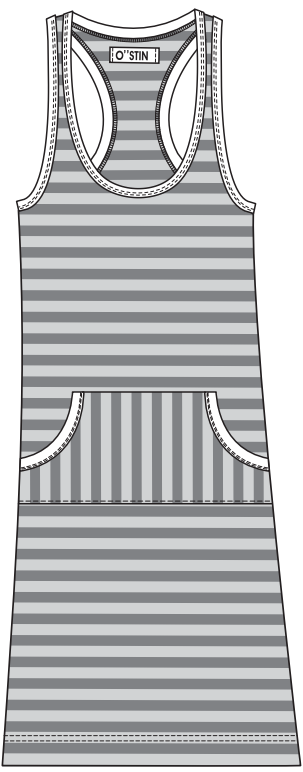
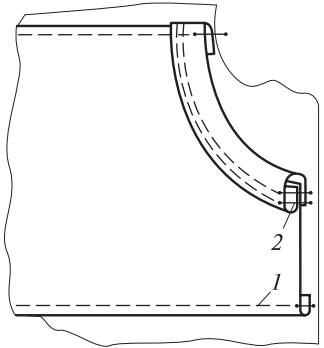
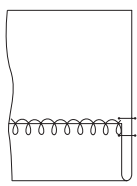
Трикотажные изделия утюжат слабо нагретым утюгом в направлении петельных столбиков. Утюг перемещают на весу.

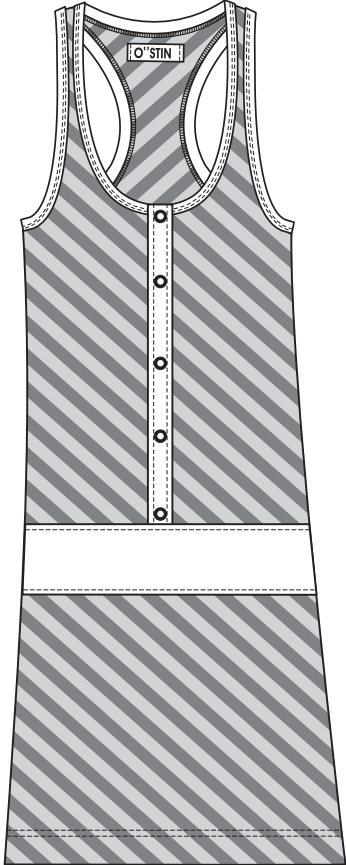
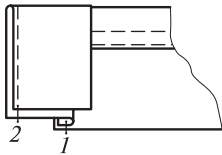
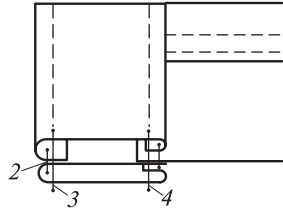
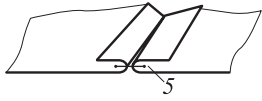
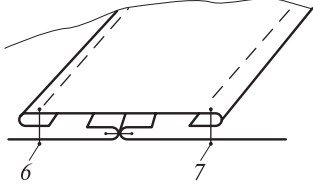
Обычно до начала изготовления изделий из трикотажного полотна все операции проверяют на лоскуте трикотажного полотна, так как трикотажные полотна имеют такие недостатки, как большая усадка после стирки, прорубание иглой при пошиве. Кроме того, у трикотажных полотен проверяют прочность окраски к действию светопогоды, пота человека и стиркам.

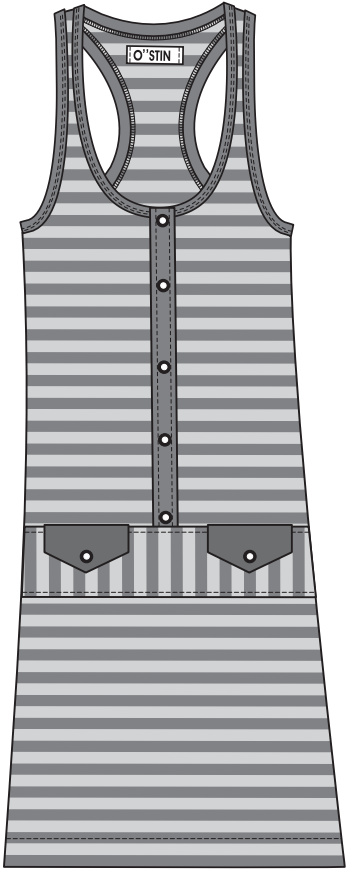
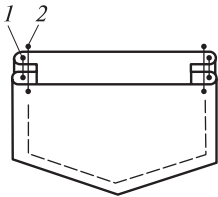
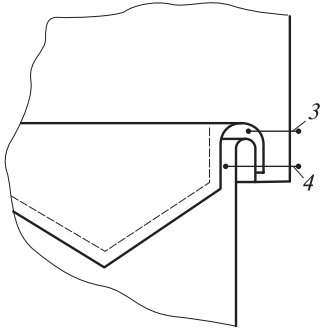
В табл. 1.1 и 1.2 приводятся особенности обработки женской легкой одежды и женской и мужской бельевой одежды из трикотажных полотен.

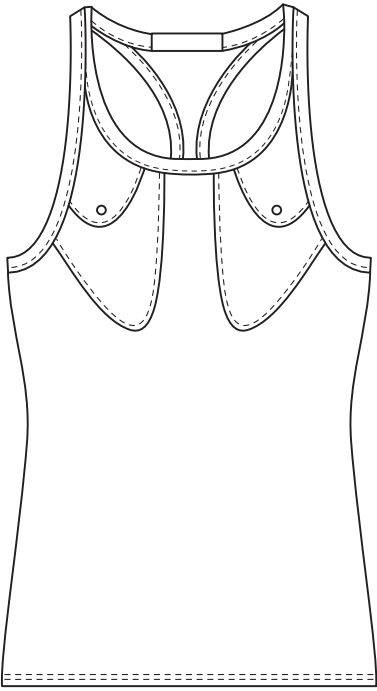
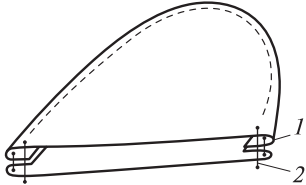
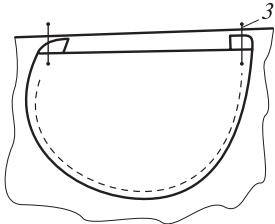
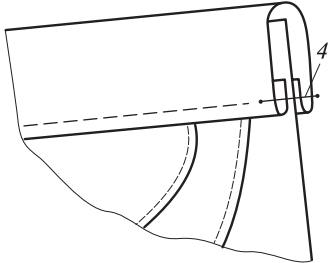
Особенности обработки женской легкой одежды из трикотажных полотен

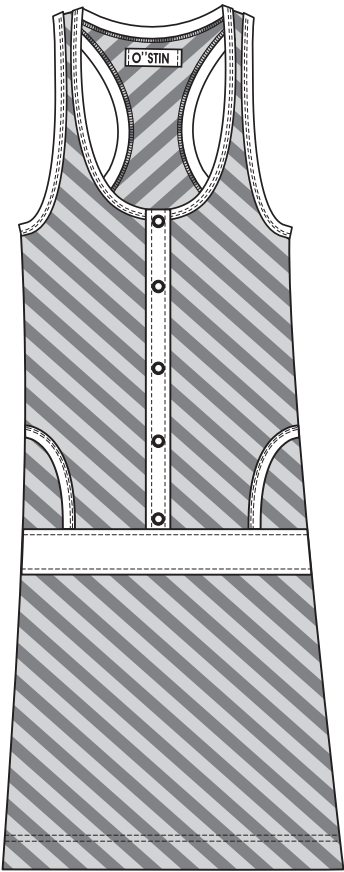
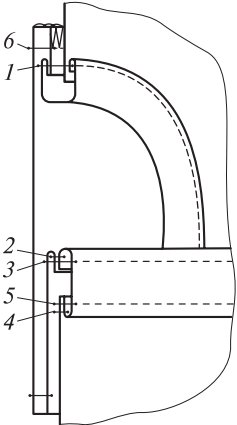
Модель	Последовательность изготовления
<i>Летнее платье из трикотажного полотна:</i> <i>а — вид спереди; б — вид сзади</i>	 Притачивают пояс к верхней и нижней деталям переда и спинки платья на стачивающе-обметывающей машине
	 Окантовывают пройму и горловину трикотажной полоской на специальной машине
	 Стачивают и одновременно обметывают краеобметочным швом шириной 0,4 ... 0,5 см боковые срезы. Перед и спинку складывают лицевыми сторонами внутрь, совмещая срезы и контрольные надсечки
	 В некоторых моделях боковые швы соединяют швом в разутюжку, сначала обметывая срезы

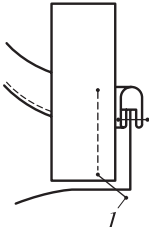
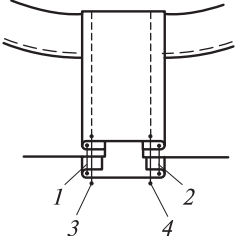
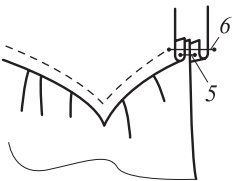
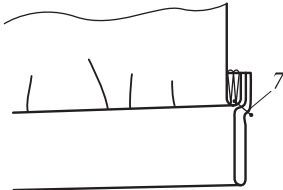
Модель	Последовательность изготовления
	 Стачивают плечевые срезы по детали переда; со стороны переда прокладывают тесьму или полоски из трикотажного полотна
<i>Платье из трикотажного полотна с накладным карманом</i> 	 Окантовывают линию входа в карман трикотажной полоской на специальной машине (строчка 2). Готовый карман настрачивают на основную деталь (строчка 1). Ширина шва 0,2 см от сгиба  Низ изделия обрабатывают швом в подгибку с открытым срезом на специальной двухигльной машине

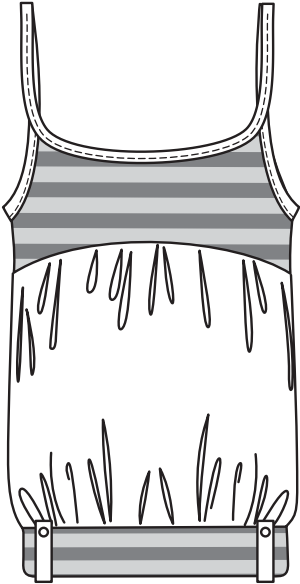
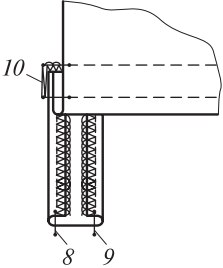
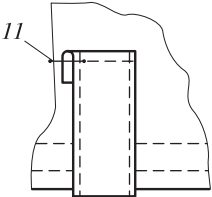
Модель	Последовательность изготовления
<i>Платье из трикотажного полотна с втачным поясом и планкой</i> 	 Планку притачивают к полочке швом шириной 0,7 см (строчка 1)
	 Стачивают планку швом шириной 0,7 см, огибая обработанную горловину (строчка 2). Прокладывают отделочные строчки по краю планки швом шириной 0,2 см от сгиба или в зависимости от модели (строчки 3, 4)
	 Детали переда стачивают швом в разутюжку, складывая детали изнанкой внутрь (строчка 5)
	 На основную деталь переда настрачивают декоративную деталь по поверхности, скрадывая при этом шов стачивания деталей переда. Ширина шва 0,2 см от сгиба (строчки 6, 7)

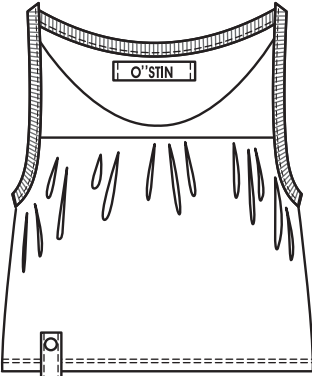
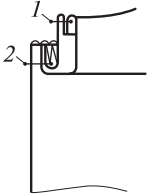
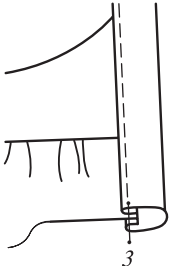
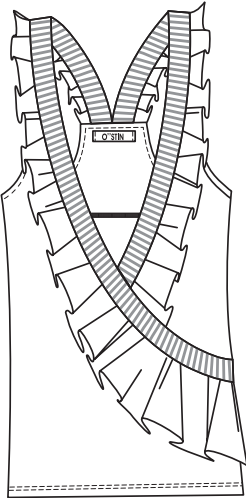
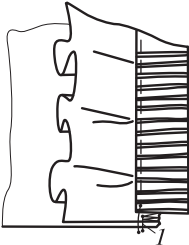
Модель	Последовательность изготовления
<i>Платье из трикотажного полотна с декоративной деталью и декоративными клапанами, имитирующими карманы</i> 	 Обтачивают клапан, складывая детали клапана и подклапана лицевыми сторонами внутрь. Ширина шва 0,5 ... 0,7 см (строчка 1). Клапан вывертывают, выправляют и проутюживают. Прокладывают декоративную строчку по краю клапана швом 0,5 см (строчка 2)  Готовый клапан притачивают к декоративной детали в соответствии с контрольными надсечками (строчка 3). Далее декоративную деталь настрачивают на основную шириной шва 0,2 см от сгиба или притачивают пояс на стачивающе-обметывающей машине. Прокладывают отделочную строчку швом 0,5 см по краю пояса (строчка 4)

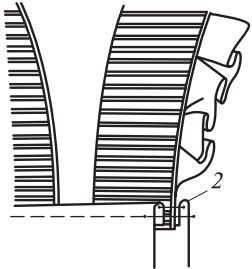
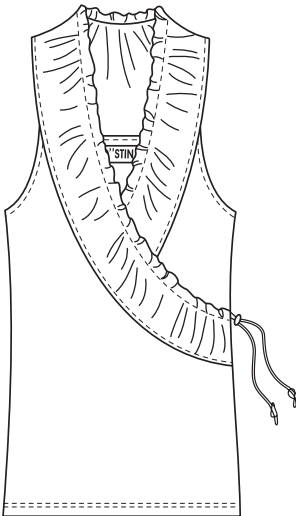
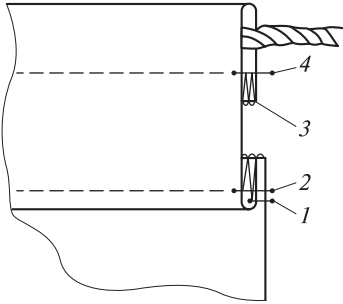
Модель	Последовательность изготовления
<i>Блузка из трикотажного полотна с декоративным накладным карманом с клапаном</i> 	 Обтачивают детали клапана швом шириной 0,5 ... 0,7 см (строчка 1). Деталь вывертывают, выправляют, приутюживают и прокладывают отделочную строчку. Ширина отделочной строчки 0,2 см или зависит от модели (строчка 2)  Настрачивают деталь кармана на основную деталь переда (строчка 3). Ширина шва 0,2 см
	 Клапан накладывают на основную деталь и прикрепляют строчкой, окантовывая горловину и пройму. Окантовывают горловину и пройму трикотажной полоской на специальной машине (строчка 4)

Модель	Последовательность изготовления
<i>Платье из трикотажного полотна с фантазийным карманом</i> 	 Первую часть подкладки для емкости кармана складывают и уравнивают с фигурным входом в карман. Окантовывают вход в карман (строчка 1) вместе с первой частью подкладки для емкости кармана. Затем складывают пояс и полочку с окантованным краем кармана лицевыми сторонами внутрь и со стороны полочки кладут подкладку для емкости нижней части кармана. Прокладывают строчку 2. Затем прокладывают отделочную строчку по краю пояса швом шириной 0,5 см (строчка 3). Притачивают пояс к юбке (строчка 4). Прокладывают декоративную строчку по краю пояса швом шириной 0,5 см (строчка 5). Стачивают подкладку для емкости кармана на стачивающе-обметывающей машине (строчка 6), соединяя первую часть подкладки для емкости кармана со второй

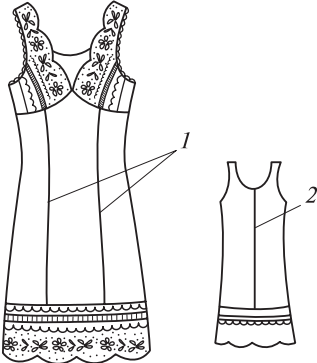
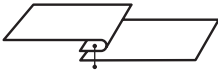
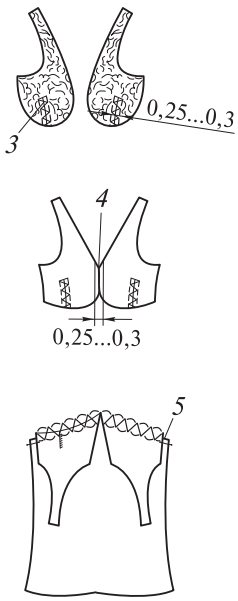
Модель	Последовательность изготовления
<i>Летняя блузка из трикотажного полотна с кокеткой и декоративной планкой, с двойным поясом по низу (вид спереди)</i> 	  К кокетке притачивают планку швом шириной 0,5 ... 0,7 см (строчки 1, 2). Планку расправляют, приутюживают и настрачивают швом шириной 0,2 см от сгиба (строчки 3, 4)  Притачивают кокетку к заранее присборенной основной детали (строчка 5). Прокладывают декоративную строчку шириной 0,2 см, одновременно настрачивая нижнюю часть кокетки (строчка 6)  Деталь пояса складывают пополам и притачивают к основной детали на стачивающе-обметывающей машине, растягивая его при этом. В результате получается сборка (строчка 7)

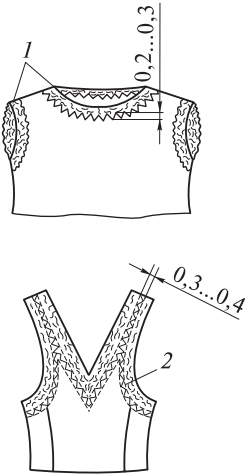
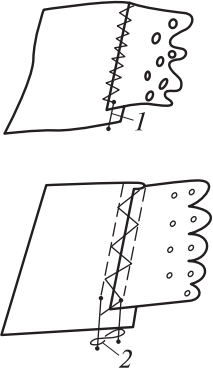
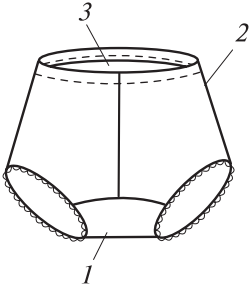
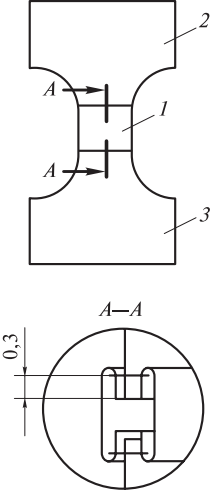
Модель	Последовательность изготовления
<i>Летняя блузка из трикотажного полотна с кокеткой и декоративной планкой, с двойным поясом по низу (вид сзади)</i> 	 Края шлевок обметывают на обметочной машине, затем подгибают на 0,5 см и прокладывают строчку, ширина шва 0,2 см от сгиба (строчки 8, 9). Шлевки приметывают к основной детали согласно разметке, складывая изнаночную сторону шлевки с лицевой стороной детали. Затем низ изделия подшивают на специальной двухигольной машине (строчка 10)
	 Верх шлевки настрачивают на основную деталь (строчка 11)

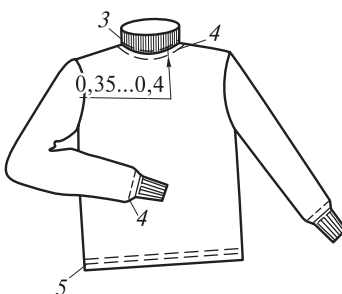
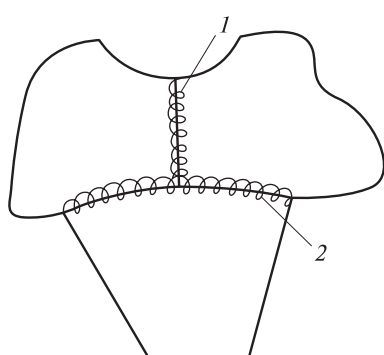
Модель	Последовательность изготовления
<i>Блузка с кокеткой</i> 	 Кокетку обтачивают швом шириной 0,5 см (строчка 1). Основную деталь присбаривают, затем кокетку притачивают на стачивающе-обметывающей машине (строчка 2)  Пройму окантовывают трикотажной полоской (строчка 3)
<i>Блузка с бретелями и оборкой</i> 	 Оборку присбаривают с одной стороны, край обрабатывают швом в подгибку с закрытым срезом, ширина шва 0,3 ... 0,5 см. Затем оборку накладывают на перед, уравнивая срезы, сверху накладывают трикотажный рип и прокладывают строчку на специальной машине с одновременным обметыванием (строчка 1)

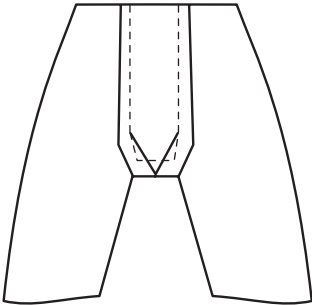
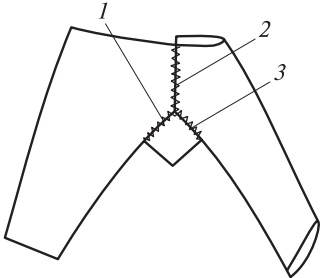
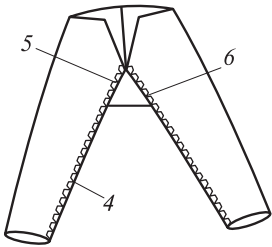
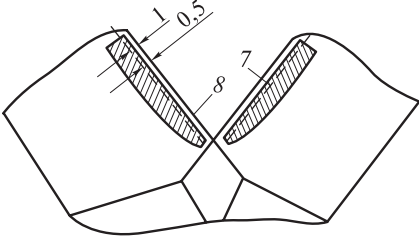
Модель	Последовательность изготовления
	 Бретели вкладывают между основной деталью спинки и подкройной обтачкой, сложенными лицом к лицу. Верхний срез спинки обтачивают швом шириной 1 см (строчка 2)
<i>Блузка с трикотажной деталью, по краю которой обработана кулиска</i> 	 Трикотажную деталь притачивают к полочке швом шириной 0,5 см (строчка 1). Шов обметывают и настрачивают на расстоянии 0,2 см от сгиба (строчка 2). Второй край трикотажной детали обметывают (строчка 3) и обрабатывают швом вподгибку с открытым срезом (строчка 4). В полученную кулиску продевают шнур

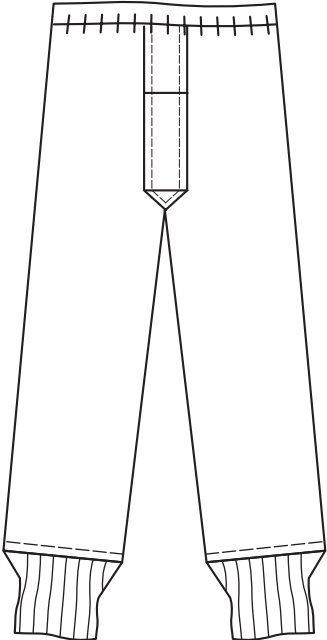
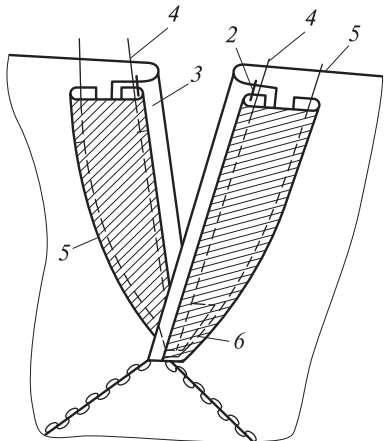
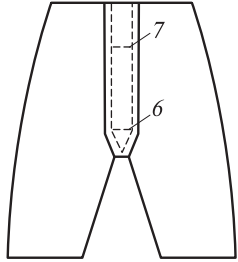
Обработка бельевых изделий

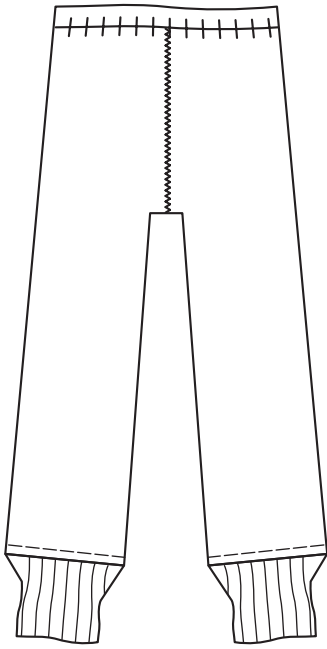
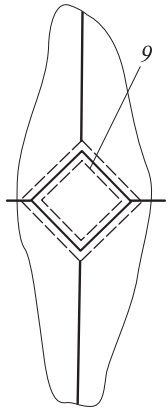
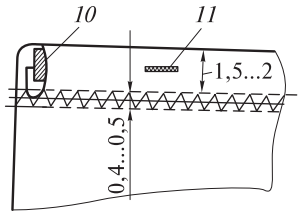
Модель и части модели	Последовательность изготовления
Обработка комбинации	
<i>Комбинация с кокеткой</i> 	 Соединяют части переда и спинки (строчки 1, 2)
<i>Части комбинации</i> 	Обрабатывают вытачки на кокетке (строчка 3) накладным швом на трехниточной краеобметочной машине. Ширина шва 0,25...0,3 см Части кокетки соединяют по середине расстрочным швом шириной 0,25...0,3 см (строчка 4) Кокетку складывают с передом, совмещая контрольные знаки, и соединяют швом шириной 0,25...0,3 см (строчка 5). Кокетку соединяют с передом также на краеобметочной машине

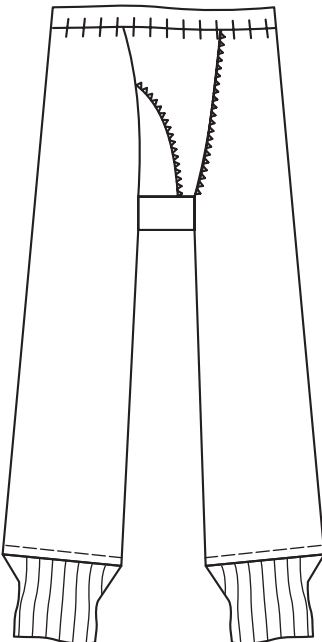
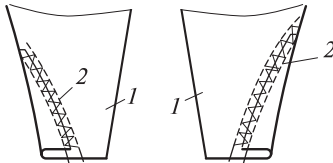
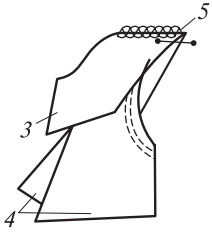
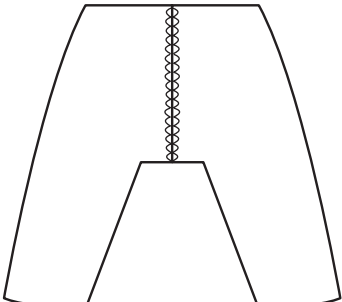
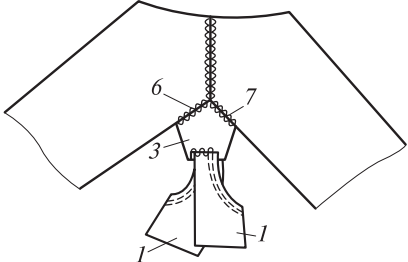
Модель и части модели	Последовательность изготовления
<i>Виды верхней части комбинации без кокетки</i> 	 Настрачивают кружево по краю деталей челночной зигзагообразной строчкой 1 шириной шва 0,2...0,3 см или на специальной машине (строчка 2)
Обработка женских трусов	
<i>Трусы</i> 	 Ластовицу (1) к передней (2) и задней (3) половинкам трусов притачивают на машине швом шириной 0,3 см. Затем ее вывертывают на лицевую сторону

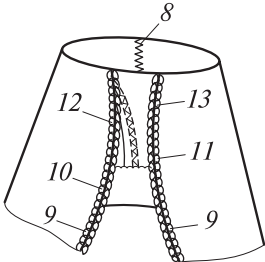
Модель и части модели	Последовательность изготовления
Обработка фуфайки	
<i>Фуфайка</i>  The drawing shows a long-sleeved shirt. Label 1 points to the collar. Label 2 points to the shoulder seam. Label 3 points to the sleeve cuff. Label 4 points to the side seam. Label 5 points to the bottom hem.	 The drawing shows a shirt collar. Label 1 points to the center seam of the collar. Label 2 points to the side seam of the collar. Стачивают плечевые срезы на специальной трехниточной краеобметочной машине, ширина шва 0,35... 0,4 см (строчка 1). Затем втачивают рукава в проймы (строчка 2). Далее стачивают срезы рукавов и боковые срезы одновременно. Горловину и низ рукавов фуфайки обрабатывают подшивочным швом на специальной трехниточной плоскошовной машине или притачивают бейку (строчка 3) на специальной машине. Ширина строчки 0,3... 0,4 см. Шов притачивания бейки расшивают (строчка 4). Ширина шва 0,35... 0,4 см. Низ изделия (строчка 5) обрабатывают подшивочным швом на специальной машине. Ширина подгибки низа 1,5... 2 см

Модель и части модели	Последовательность изготовления
Обработка кальсон с застежкой	
<i>Кальсоны с застежкой</i>  Примечание. Для всех видов кальсон дается общая последовательность их изготовления.	 К шаговым срезам задних половинок кальсон притачивают ластовицу (строчки 1, 3) и стачивают задние срезы (строчка 2)  Стачивают шаговые срезы (строчка 4), одновременно притачивая к передним половинкам свободные стороны ластовицы (строчки 5, 6)  Для обработки застежки к передним срезам притачивают с лицевой стороны планки (строчки 7, 8)

Модель и части модели	Последовательность изготовления
<i>Кальсоны с резинкой и отверстием в застежке (вид спереди)</i> 	 Планками огибают передние срезы изделия, образуя кант (3) шириной 0,2 см. Кант закрепляют отделочной строчкой 4, которую прокладывают на 0,1 см от сгиба планки. Второй срез планки подгибают на 0,5 см и настрачивают (строчка 5). Нижнюю часть закрепляют второй строчкой (строчка 6)
	 Изделие вывертывают, планки накладывают друг на друга и делают закрепку (строчка 7). Все операции выполняют на специальной машине

Модель и части модели	Последовательность изготовления
<i>Кальсоны с резинкой и отверстием в застёжке (вид сзади)</i> 	 Низ ножек кальсон обрабатывают манжетами. Шов распошивают (строчка 8)  Швы притачивания ластовиц распошивают (строчка 9)  Верхний срез кальсон обрабатывают на специальной машине швом в подгибку с закрытым срезом и одновременно прокладывают резиновую тесьму (10), для которой на подгибке обрабатывают отверстие (11)

Модель и части модели	Последовательность изготовления
Изготовление кальсон с отверстием с левой стороны	
<i>Кальсоны с отверстием (вид спереди)</i> 	 Срезы планок (строчка 1) подгибают на изнаночную сторону и закрепляют (строчка 2) на специальной машине. Ширина шва 0,4...0,5 см  Ластовицу (3) притачивают одновременно к обеим срезам (4) планок на специальной машине (строчка 5)
<i>Кальсоны с отверстием (вид сзади)</i> 	 Ластовицу соединяют с шаговыми срезами задних половинок (строчки 6, 7). Ширина шва 0,3...0,4 см

Модель и части модели	Последовательность изготовления
	 Стачивают задние срезы (строчка 8) и шаговые срезы (строчка 9). Одновременно притачивают ластовицу к участкам 10, 11 срезов. Затем ластовицы соединяют с передними половинками кальсон и одновременно притачивают планки (строчки 12, 13). Далее обрабатывают верх и низ обычным способом

Контрольные вопросы

1. От чего зависит название трикотажных полотен?
2. Из какого волокнистого состава изготавливают трикотажные полотна?
3. Что относят к качественному составу полотна?
4. Как производят утюжку изделий из кружевных тканей?
5. Какое направление ворса у изделий из кружевных тканей?
6. Из каких полотен изготавливают верхние трикотажные изделия и белье?