Портной

ACADEMA

Начальное профессиональное образование

М. А. Силаева

ТЕХНОЛОГИЯ ОДЕЖДЫ

В двух частях

Часть 2



Учебник

соответствует ФГОС

OZON.ru

НАЧАЛЬНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБРАЗОВАНИЕ

М. А. СИЛАЕВА

ТЕХНОЛОГИЯ ОДЕЖДЫ

УЧЕБНИК

В ДВУХ ЧАСТЯХ

Часть 2

Рекомендовано
Федеральным государственным автономным учреждением
«Федеральный институт развития образования»
в качестве учебника для использования в учебном процессе
образовательных учреждений, реализующих программы
начального профессионального образования по профессии
262019.03 «Портной»

Регистрационный номер рецензии 412
от 12 декабря 2011 г. ФГАУ «ФИРО»

ACADEMIA

Москва
Издательский центр «Академия»
2012

УДК 687.1(075.32)
ББК 65.304.9я722
С36

Рецензент —
заслуженный учитель профессионально-технического образования РФ,
почетный работник профессионально-технического образования РФ,
преподаватель Московского политехнического колледжа имени Моссовета
Р.К. Садыкова

Силаева М.А.

С36 Технология одежды : в 2 ч. Ч. 2 : учебник для нач. проф. образования / М.А. Силаева. — М. : Издательский центр «Академия», 2012. — 480 с.

ISBN 978-5-7695-7007-0

Учебник является частью учебно-методического комплекта по профессии «Портной».

В учебнике, состоящем из двух частей, рассмотрены функции и классификация одежды, требования к ней, виды работ при изготовлении одежды, способы обработки деталей и узлов швейных изделий.

В части 2 рассмотрена технология швейных изделий пальтово-костюмного ассортимента, в том числе особенности обработки деталей и узлов демисезонной и зимней одежды, одежды с рукавами различных покроев, мужских пиджаков, жилетов, брюк и юбок. Приведены сведения о видах износа одежды, способах ее ремонта и обновления, изготовлении одежды из материалов с разными пошивочными свойствами и по индивидуальному заказу. Освещены вопросы стандартизации и контроля качества швейной продукции, охраны труда, электро- и пожарной безопасности на предприятиях швейной индустрии.

Учебник может быть использован при освоении междисциплинарных курсов, входящих в профессиональный цикл профессии 262019.03 «Портной» в соответствии с ФГОС НПО.

Для учащихся образовательных учреждений начального профессионального образования.

УДК 687.1(075.32)
ББК 65.304.9я722

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

ISBN 978-5-7695-7007-0 (ч. 2)
ISBN 978-5-7695-5961-7

© Силаева М.А., 2012
© Образовательно-издательский центр «Академия, 2012
© Оформление. Издательский центр «Академия», 2012

Уважаемый читатель!

Данный учебник является частью учебно-методического комплекта по профессии «Портной».

Учебно-методический комплект по профессии — это основная и дополнительная литература, позволяющая освоить профессию, получить профильные базовые знания. Комплект состоит из модулей, сформированных в соответствии с учебным планом, каждый из которых включает в себя учебник или учебное пособие и дополняющие его учебные издания — рабочие тетради, плакаты, справочники и многое другое. Модуль полностью обеспечивает изучение каждой дисциплины, входящей в учебную программу. Все учебно-методические комплекты разработаны на основе единого подхода к структуре изложения учебного материала.

Для существенного повышения качества обучения и приближения к практической деятельности в комплект входят учебные материалы для самостоятельной работы, практикумы, пособие по производственному обучению. Важно отметить, что разработанные модули дисциплин, входящие в учебно-методический комплект, имеют самостоятельную ценность и могут быть использованы при выстраивании учебно-методического обеспечения образовательных программ обучения по смежным профессиям.

При разработке учебно-методического комплекта учитывались требования Федерального государственного образовательного стандарта начального профессионального образования.

Предисловие

Образовательным стандартом определены общие требования к знаниям и умениям учащихся. После окончания профессионального учебного заведения учащийся должен з н а т ь:

- технологический процесс изготовления одежды;
- общие сведения об организации производства изделий одежды по индивидуальному заказу;
- правила организации труда;
- классификацию изделий одежды; ассортиментные группы;
- современные потребительские требования к одежде;
- виды технологической обработки изделий одежды;
- виды ручных, машинных работ;
- операции влажно-тепловой обработки деталей и изделий одежды, назначение;
- технологические режимы и приемы ВТО;
- методы и приемы технологической обработки деталей и узлов изделий одежды;
- рациональную последовательность технологических операций и приемов при изготовлении изделий ассортиментных групп;
- технологические параметры обработки деталей и узлов изделий одежды;
- особенности процесса изготовления изделий одежды ассортиментных групп из разных материалов в соответствии с моделью;
- виды, методы и приемы ремонта изделий одежды;
- способы и технологические приемы обновления изделий одежды;
- требования к качеству технологической обработки деталей одежды, узлов и готового изделия.

Кроме того, учащийся должен у м е т ь:

- изготавливать изделия по индивидуальному заказу, модели одежды и образцы ассортиментных групп из различных материалов;

- обрабатывать детали и узлы изделий одежды машинным и ручным способами; выполнять влажно-тепловую обработку (ВТО) деталей и изделий;
- применять современные методы и приемы при технологической обработке изделий;
- соблюдать технологические требования при обработке изделий одежды с учетом особенностей модели;
- выполнять ремонт и обновление одежды различных ассортиментных групп;
- контролировать качество обработки изделия;
- соблюдать требования безопасных условий труда;
- соблюдать правила организации труда и организовывать рабочее место портного.

Настоящее издание отражает темы предмета «Технология одежды» в соответствии с требованиями образовательного стандарта.

Часть 2 включает в себя тринадцать глав, в которых представлены:

- сведения об одежде пальтово-костюмного ассортимента (основные понятия, определения и др.);
- технология обработки демисезонной и зимней одежды;
- особенности обработки одежды с рукавами различных покроев (рукава покроя реглан, цельнокроеные рукава);
- особенности обработки мужских пиджаков;
- особенности обработки жилетов;
- обработка брюк и юбок;
- ремонт и обновление одежды (общие сведения об износе, видах и методах ремонта и др.);
- изготовление одежды из материалов с различными пошивочными свойствами;
- особенности изготовления одежды по индивидуальному заказу (краткие сведения о предприятиях, осуществляющих изготовление одежды, в том числе по индивидуальному заказу, прием и оформление заказов, последовательность изготовления одежды с примерками, подготовка изделия к примерке и др.;
- краткие сведения о стандартизации и контроле качества продукции;
- сведения об охране труда, электробезопасности и пожарной безопасности на предприятиях.

При создании учебника были использованы практический и теоретический опыт работы предприятий, лабораторий, ателье, был проведен глубокий анализ технической, научной, справочной, учебной литературы.

Для облегчения восприятия материала некоторые темы представлены в виде инструкционно-технологических карт, которые выполнены в виде таблиц.

При работе с книгой, прежде всего, необходимо научиться понимать, «читать» рисунки деталей (узлов) в разрезе. Это важно, так как технологические рисунки несут в себе значительное количество информации.

Также рисунки можно использовать в качестве инструмента контроля знаний учащихся.

Способ подачи учебного материала, большое число иллюстраций позволит обучающимся лучше усвоить материалы учебной программы. Кроме основной функции учебника как носителя содержания образования он обладает рядом других значимых функций таких, как формирование умений самостоятельной работы с литературой, формирование и развитие психических процессов и свойств личности (мышления, памяти, внимания и т.д.), познавательного интереса и т.п. А это, в свою очередь, позволяет формировать профессиональные компетенции учащихся.

Глава 1

ПАЛЬТОВО-КОСТЮМНЫЙ АССОРТИМЕНТ ОДЕЖДЫ

1.1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУКЦИИ ОДЕЖДЫ

Форма, т.е. внешний вид и очертание современной одежды, — это сложный объемно-пространственный объект, состоящий из множества составляющих, объединенных в единое целое. Поверхность одежды может быть гладкой или рельефной за счет складок, сборок, буф, фалд и драпировок.

Конструкцию, т.е. строение структуры и устройство одежды, определяют следующие факторы:

- вид и назначение одежды; требования, предъявляемые к одежде данного вида;
- силуэтная и объемно-пространственная форма, число деталей кроя и их размеры;
- свойства материалов, из которых изготовлена одежда;
- способы соединения составных частей одежды;
- строение и расположение конструктивных швов;
- наличие конструктивно-декоративных элементов.

Силуэт определятся основными контурами, длиной и шириной изделия, высотой и шириной плеч, положением линии талии и т.д. В зависимости от степени прилегания одежды к фигуре различают: прилегающий, полуприлегающий, прямой и трапециевидный силуэты.

Конструктивные швы разделяют поверхность одежды на отдельные части (детали) для получения объемно-пространственной формы конструктивным способом. Основные конструктивные швы: плечевые, боковые, проймы, горловины, швы рукавов. Эти швы малозаметны на одежде. К конструктивным швам также относят и вытачки (шов, проходящий не по всей длине детали).

Некоторые швы в изделии выполняют кроме конструктивной функции еще и декоративную (*конструктивно-декоративные швы*), например рельефы, кокетки, подрезы, складки и т. п. Эти швы могут быть подчеркнуты кантами, отделочными строчками и т. п.

К ***декоративным линиям (швам)*** относят линии, которые образуются различными отделочными элементами: бейками, кантами, отделочными строчками, вышивкой, хлястиками, клапанами и пр.; также к декоративным линиям относят контурные линии краев деталей (бортов, лацканов, воротников, низа и т. д.).

Необходимость членения одежды на отдельные детали продиктована анатомическим строением человека, поэтому конструктивные и конструктивно-декоративные швы, как правило, проходят около выступающих или вогнутых участков поверхности тела. Чаще членения проходят по основанию шеи и рук, вдоль линии талии, груди, лопаток, середины спины, переда и боковой части поверхности тела.

Число деталей определяется числом и местоположением линий членений. В целом детали одежды можно разделить на две группы:

- детали, создающие объемно-пространственную форму изделия (перед, спинка, рукава; передние и задние части брюк; переднее и заднее полотнища юбки);
- детали, которые не участвуют в создании объемно-пространственной формы. Они, в свою очередь, подразделяются на два вида:

  детали, выполняющие вспомогательную функцию (обтачки, бейки, подкладка, прокладки, кромки и т. п.);

  детали, относящиеся к конструктивно-декоративным элементам (клапаны, листочки, манжеты, планки, пояса и пр.).

Покрой — характер членения одежды на детали определенной формы и размера.

В зависимости от характера членения одежды:

- в области основания шеи различают изделия без воротников и с воротниками, которые могут быть отрезными или цельнокроеными с другими деталями изделия;
- по основанию рук различают изделия без рукавов и с рукавами, которые бывают разных покроев: втачной, реглан, цельнокроеный и комбинированный;
- от характера членения поверхности одежды горизонтальными линиями различают изделия без членения по горизонтали и с горизонтальным членением (отрезное по линии та-

лии, а также выше или ниже линии талии, с кокеткой, с подрезами и т. п.);

- при членении вертикальными линиями различают изделия бесшовые (с застежкой спереди), одношовные (с застежкой спереди и одним средним швом на спинке), двухшовные (с двумя боковыми швами), трехшовные (с двумя боковыми и средним швом на спинке), пятишовные (с боковыми швами, средним швом на спинке и двумя швами, притачивания отрезных бочков (боковых частей)), шестишовные (с двумя боковыми швами и четырьмя швами на спинке и переде).

Число деталей может быть обусловлено свойствами и размерами швейных материалов. Например, у некоторых материалов отсутствуют необходимые свойства (не сжимаются, не растягиваются, не сутюживаются, не оттягиваются и т. п.), из-за этого возникает необходимость введения дополнительных формообразующих швов.

Иногда для экономии материалов или в связи с особенностями технологической обработки вводят дополнительные членения на невидимых участках деталей — это так называемое технологическое членение деталей. Например, надставки на подборте, нижней части подкладки рукава, нижнем воротнике, верхнем участке шагового среза брюк и др.

Чтобы получить изделие с заданными свойствами, при необходимости используют дополнительные слои материалов. Соответственно одежда по числу слоев материала может быть однослойной (например, блузки, платья, сорочки, изделия из дубленой овчины и пр.), многослойной и комбинированной.

Многослойная одежда может быть однородной (например, пальто, куртка, халат из выстеганных материалов) или неоднородной (изделия, в которых часть деталей или узлов состоит из большего числа слоев, чем остальные: пальто, пиджаки, жакеты и пр.). Составные части комбинированной одежды могут быть одно- и многослойными (например, в мужской верхней сорочке воротник, планка застежки и манжеты выполняются с прокладкой, остальные детали — однослойные).

Пакет многослойной одежды состоит из деталей: ***верха*** — выкроенной из основного материала (создает внешнюю оболочку — должна быть прочной, износостойкой, красивой, модной и т. п.), ***подкладки*** (создает внутреннюю оболочку, эстетичный вид с изнаночной стороны, уменьшает трение, повышает комфорт — должна быть гладкой, гигиеничной, легкой, недорогой и пр.) и ***прокладки*** (располагается между деталями верха и подкладки,

нужна для придания упругости, жесткости, формоустойчивости участков одежды или для ее утепления, отвечать заданным свойствам, быть недорогой). Конструкции многослойных пакетов различны по числу и составу материалов, способам их соединений и т. п.

При изготовлении одежды используют разные способы соединения деталей: ниточные, клеевые, сварные, комбинированные. Ниточный способ соединения деталей наиболее распространенный. Детали соединяют между собой швами различной конструкции (см. ч. 1, подразд. 2.2.3).

Выбор способа получения объемной формы определяется моделью изделия, его конструкцией, объемом, формовочными свойствами материалов, способом закрепления формы деталей и экономической эффективностью.

Получение объемной формы из плоского материала, т. е. формообразование одежды, возможно тремя способами:

- конструктивным (формование производится за счет разделения материала на детали определенной формы и размера);
- способом, основанном на использовании формовочных свойств материалов (формование совершается за счет способности материла сжиматься, растягиваться, изменять угол между системами нитей и др., а также за счет термопластических свойств материала — прессование, оттягивание, сутюживание);
- комбинированным способом (совмещение первых двух способов формования). Этот способ наиболее распространен, так как позволяет получить форму любой поверхности и обеспечивает устойчивость полученной формы в эксплуатации.

Для сохранения полученной формы (фиксации формы) к краям деталей прикрепляют кромки, прокладки, выполняют строчки и швы.

1.2. ПАЛЬТОВО-КОСТЮМНЫЙ АССОРТИМЕНТ ОДЕЖДЫ

Бытовая одежда пальтово-костюмного ассортимента включает в себя пальто, полупальто, плащи, куртки, костюмы, пиджаки, жакеты, комбинезоны, полукомбинезоны, накидки, жилеты, брюки, юбки и другие аналогичные изделия, изготовленные из материалов данного назначения.

Изделия изготовляют отдельными предметами, комплектами из двух или более предметов, а также с аксессуарами, являющимися составной частью изделия.

Приведем определение некоторых видов одежды пальтово-костюмного ассортимента.

Плечевая одежда — одежда для верхней части тела — опирается на плечевой пояс, покрывает туловище, руки и шею (частично или полностью).

Пальто — швейная или трикотажная плечевая одежда с рукавами, застежкой или разрезом от верха до низа для ношения вне помещения. Пальто надевают поверх платья, костюма и т. п.

Полупальто — укороченное пальто.

Плащ — швейная плечевая одежда с рукавами, с застежкой от верха до низа для защиты от осадков.

Накидка — швейная или трикотажная плечевая одежда свободной формы без рукавов и пройм.

Куртка — швейная или трикотажная плечевая одежда с рукавами, с застежкой или разрезом, не имеющая жестко фиксированной формы.

Пиджак — швейная или трикотажная плечевая мужская или для мальчиков одежда жестко фиксированной формы с рукавами и с застежкой от верха до низа, покрывающая туловище и частично бедра.

Жакет — швейная или трикотажная плечевая одежда с рукавами и застежкой или разрезом от верха до низа, покрывающая туловище и частично бедра.

Жилет — швейная или трикотажная плечевая одежда с проймами без рукавов.

Комбинезон — швейная или трикотажная одежда, состоящая из лифа с рукавами и брюк (шорт, рейтуз, трусов), объединенных в одно целое.

Полукомбинезон — швейная или трикотажная одежда, состоящая из лифа без рукавов и брюк (рейтуз, шорт и трусов), объединенных в одно целое.

Поясная одежда — одежда для нижней части тела — опирается на тазобедренный пояс, покрывает нижнюю часть туловища и ноги (частично или полностью); исключение — комбинезон и полукомбинезон, они объединяют в себе плечевую и поясную одежду).

Брюки — швейная или трикотажная поясная одежда, покрывающая нижнюю часть туловища и ноги (каждую в отдельности). Разновидностью брюк являются брюки с нагрудником и бретелями.

Ш о р т ы — брюки длиной выше колен.

Ю б к а — швейная или трикотажная поясная женская и для девочек одежда различной длины, покрывающая нижнюю часть туловища и ноги вместе.

К о с т ю м — комплект швейной или трикотажной одежды, состоящий из двух и более изделий.

Одежду пальтово-костюмной группы различают по следующим признакам.

П о с е з о н н о с т и — зимняя, демисезонная, летняя, всесезонная.

П о п о л о в о з р а с т н о м у п р и з н а к у — мужская, женская, детская.

П о в и д у м а т е р и а л о в — из материалов, выработанных из натуральных и химических волокон и их комбинаций; из искусственной и натуральной кожи; из меха; из комплексных материалов и др.

П о с и л у э т у — прилегающий, полуприлегающий, прямой, трапециевидный.

П о в и д у з а с т е ж к и — с центральной (однобортная) — рис. 1.1, *а*—*g*; со смещенной (двубортная) — рис. 1.1, *е*. У изделий с центральной бортовой застежкой ширина борта, или расстояние от полузаноса (средней линии) до края борта, составляет 4...6 см в пальто и 2...3,5 см в жакетах и пиджаках; петли обрабатывают в женской одежде на правой части переда, в мужской — на левой части пере-

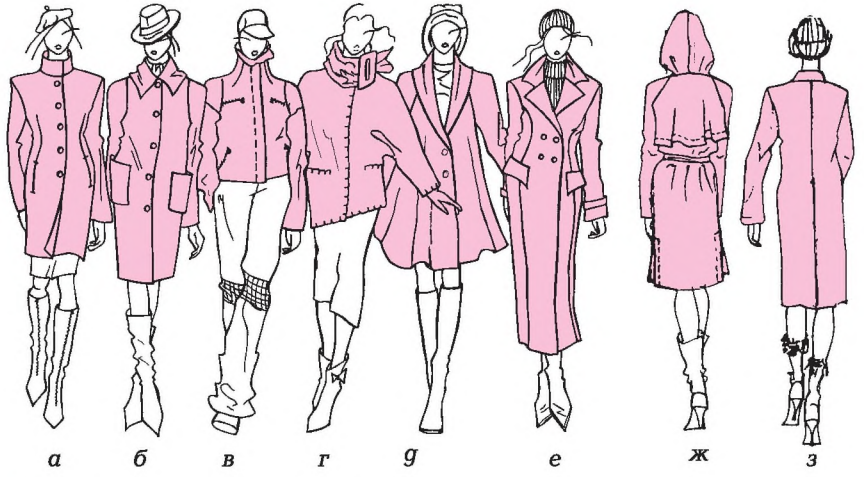


Рис. 1.1

да; пуговицы (для застегивания) располагают в один ряд. У изделий со смещенной застежкой ширина борта больше: 10...15 см в пальто и 8...10 см в жакетах и пиджаках, и пришивают два ряда пуговиц: один — для застегивания, другой — декоративный.

Застежка может быть закрытой, т.е. доверху (рис. 1.1, *а*, *б*, *в*, *г*), или открытой, до лацкана (рис. 1.1, *g*, *е*); выполненной насквозь (рис. 1.1, *а*, *б*, *g*, *е*) или потайной/внутренней — петли только на подборте (рис. 1.1, *в*, *г*). Края застежки могут обрабатываться подбортами или планками. Средства застегивания применяют разнообразные: петли и пуговицы, кнопки, крючки и петли, застежка-молния (рис. 1.1, *в*) и др. В некоторых моделях применяют двойную застежку: застежку-молнию и кнопки или петли и пуговицы.

По покрою рукавов — с втачными рукавами (рис. 1.1, *а*, *е*, *з*), рукавами реглан (рис. 1.1, *б*, *g*, *ж*), цельнокроеными (рис. 1.1, *г*) и комбинированными. Рукава могут быть одно-, двух- и трехшовными. Низ рукавов может быть гладким, с манжетами, со шлицами, с патами, хлястиками и т.п. На рукавах могут быть обработаны рельефы, складки, вытачки, подрезы и пр.

По покрою воротника — со стоячим воротником (рис. 1.1, *а*, *в*, *г*), отложным (см. рис. 1.1, *б*, *g*, *е*) и плосколежащим. Воротники могут быть съемными и несъемными. Вместо воротников в некоторых моделях обрабатывают капюшоны (см. рис. 1.1, *ж*), которые также могут быть съемными. Изделие может обрабатываться без воротника.

По характеру членения основных деталей — швейные изделия могут иметь перед и спинку цельными, с рельефами, кокетками, отрезными по линии талии (выше или ниже талии), подрезами, складками, сборками, кулисами и т.д. Отделкой изделий могут служить канты, бейки, хлястики, вышивка, аппликация и т.д.

Карманы в изделиях пальтово-костюмного ассортимента в зависимости от модели могут быть прорезными, в швах, накладными.

Внутренние карманы в мужской одежде, как правило, обрабатывают на подкладке, в женской — в шве притачивания подкладки к внутреннему срезу правого подборта.

В швах изделия — среднем спинки (см. рис. 1.1, *з*), боковых (см. рис. 1.1, *ж*) и др. — могут быть обработаны шлицы различных видов.

В женской одежде подкладка по низу изделия может быть притачной или отлетной, в мужской одежде, как правило, — притачной.

Всесезонные пальто, полупальто, куртки и другие аналогичные швейные изделия обрабатывают со съемной утепленной подкладкой (из меха, выстеганной с утепляющим материалом и др.). Другой вариант всесезонной одежды — изготовление с использованием выстеганных материалов. Пакет материалов для таких пальто состоит из основного материала, как правило с водоотталкивающей пропиткой, утепляющего материала и подкладки.

Фурнитура, применяемая при изготовлении изделий пальтово-костюмной группы, имеет функциональное и декоративное назначение: пуговицы, пряжки, кнопки, магнитные застежки, крючки и петли, а также отделочные элементы из металла, дерева, пластмассы, кожи.

Одежда пальтово-костюмного ассортимента в основном многослойная и ее качество зависит от качества материалов, из которых изготовлено то или иное изделие. Материалы должны соответствовать требованиям, предъявляемым к конкретной ассортиментной группе одежды. Они должны быть износостойкими, устойчивыми к разрывной нагрузке, несминаемыми, воздухопроницаемыми, иметь достаточную поверхностную плотность, обладать хорошими теплозащитными свойствами, высокой стойкостью окраски к воздействию света и воды и др.

КОНТРОЛЬНЫЕ ВОПРОСЫ

1. Какие факторы определяют конструкцию одежды?
2. Какие швы швейного изделия называют конструктивными? Приведите примеры.
3. Какие швы швейного изделия называют декоративными? Приведите примеры.
4. Какие швы швейного изделия называют конструктивно-декоративными? Приведите примеры.
5. Какие способы соединения деталей используют при изготовлении швейных изделий?
6. Что такое плечевая одежда?
7. Что такое поясная одежда?

Глава 2

ОБРАБОТКА ДЕМИСЕЗОННОЙ ОДЕЖДЫ

2.1. ОПИСАНИЕ ВНЕШНЕГО ВИДА МОДЕЛЕЙ

Алгоритм описания внешнего вида моделей одежды пальтово-костюмного ассортимента аналогичен описанию внешнего вида моделей одежды платьево-блузочного ассортимента (см. ч. 1, подразд. 4.1.2) Рассмотрим этот алгоритм на примере двух следующих моделей.

Модель № 1 (рис. 2.1). Пальто демисезонное для женщин всех возрастных групп из полушерстяной пальтовой ткани, без рисунка, полуприлегающего силуэта, слегка расширенное книзу, с втачными рукавами, открытой (до лацканов) центральной бортовой застежкой на три обтачные петли и пуговицы, закругленными лацканами. Перед пальто с отрезными боковыми частями, нагрудные вытачки и вытачки по талии переведены в рельефы, начинающиеся от проймы. В шве притачивания боковых частей переда обработаны карманы. Спинка состоит из двух частей со швом посередине, по линии талии расположен хлястик с овальными концами с пуговицами по краям. Рукава двухшовные, с передним и локтевым швами, внизу рукавов паты с овальным концом с пуговицей. Воротник отложной пиджачного типа, с овальными концами.



Рис. 2.1

Пальто выполнено на подкладке; подкладка притачная по линии низа, на под-

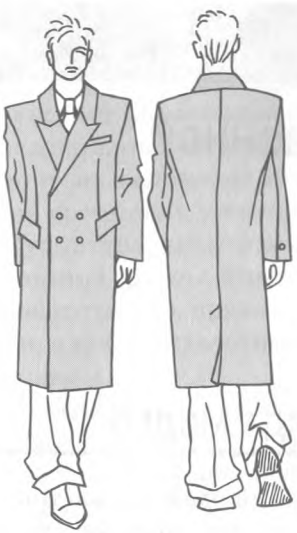


Рис. 2.2

кладке переда обработаны верхние и талиевые вытачки, подкладка спинки со швом посередине.

Пальто рекомендуется для фигур с обхватом груди от 88 до 120 см, ростом от 158 до 176 см.

Модель № 2 (рис. 2.2). Пальто мужское демисезонное для всех возрастных групп из драпа полуприлегающего силуэта, с втачными рукавами, открытой смещенной бортовой застежкой на две обметочные петли и пуговицы и двумя отделочными пуговицами на левой части переда, заостренными лацканами. Перед пальто с боковыми вытачками от пройм, боковыми прорезными карманами с клапаном и верхним прорезным карманом с листочкой на левой части переда. Спинка состоит из двух частей со швом посередине, заканчивающимся шлицей. Рукава двухшовные, с передними и локтевыми швами, внизу локтевых швов выполнена отлетная шлица с отделочной пуговицей. Воротник отложной пиджачного типа с прямыми концами.

Пальто выполнено на подкладке; подкладка притачная по линии низа, на подкладке переда обработаны внутренние карманы с листочкой из основной ткани изделия, подкладка спинки со швом посередине.

Пальто рекомендуется для фигур с обхватом груди от 84 до 128 см, ростом от 164 до 188 см.

2.2. ДЕТАЛИ ПЛЕЧЕВОГО ИЗДЕЛИЯ

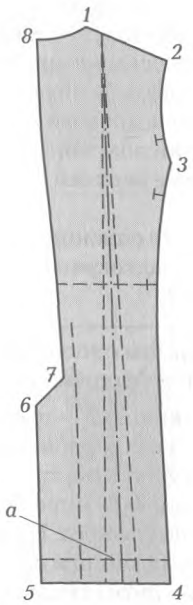
2.2.1. Наименование срезов и линий деталей одежды

Края, образующие контуры деталей, называют ***срезами***. В моделировании, конструировании и технологии производства одежды приняты единые названия срезов и линий деталей.

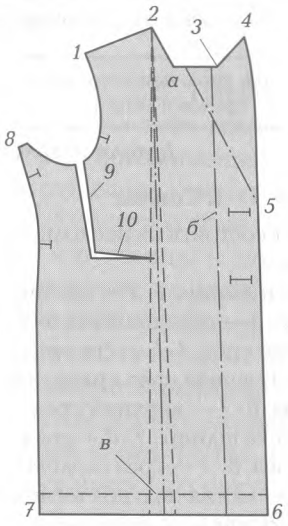
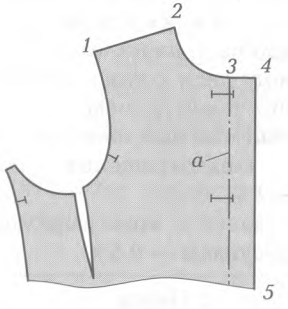
Наименования конструктивных срезов и линий, а также расположение долевого направления материалов в деталях кроя и допускаемые отклонения от него в изделиях пальтово-костюмного

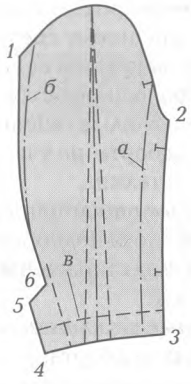
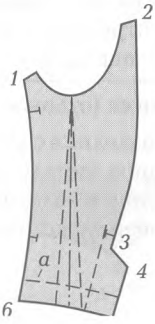
ассортимента показаны на примере деталей классического мужского пальто (табл. 2.1).

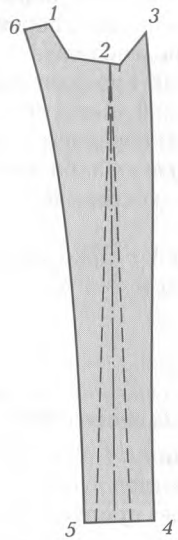
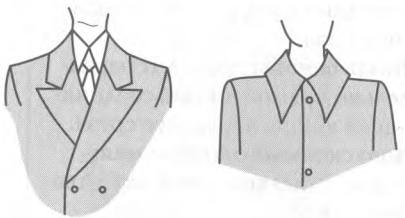
Таблица 2.1. Долевое направление нитей в деталях кроя и допускаемые отклонения от долевого направления

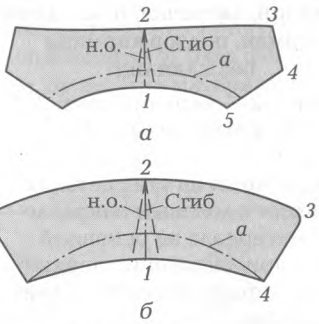
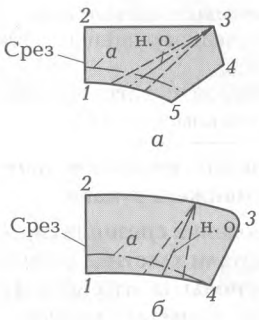
Детали кроя, наименование срезов и линий	Рисунок
Детали изделия из основного материала	
1. Спинка Может состоять из нескольких частей ***Срезы и линии:*** *1-2* — плечевой срез; *2-3* — срез проймы; *3-4* — боковой срез; *4-5* — срез низа; *5-6* — боковой срез припуска шлицы; *6-7* — верхний срез припуска шлицы; *7-8* — средний срез; *8-1* — срез горловины; *а* — линия подгиба низа. ***Нить основы*** на цельной спинке проходит посередине вдоль детали; на спинке из двух частей со швом посередине — параллельно среднему срезу (линии) спинки от линии талии до низа. ***Допускаемые отклонения:*** ▪ для гладкокрашеных тканей — 2 %; ▪ для тканей с ярко выраженным рисунком — 0,5 %	
2. Перед ***2.1. В изделии с застежкой до лацкана*** (может состоять из нескольких частей) ***Перед*** — передняя деталь швейного изделия цельнокроеная или состоящая из нескольких частей (ГОСТ 22977—89). ***Срезы*** и ***линии:*** *1-2* — плечевой срез; *2-3* — срез горловины; *3-4* — срез уступа лацкана	

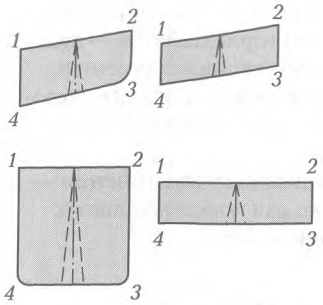
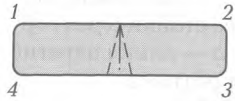
1684/5

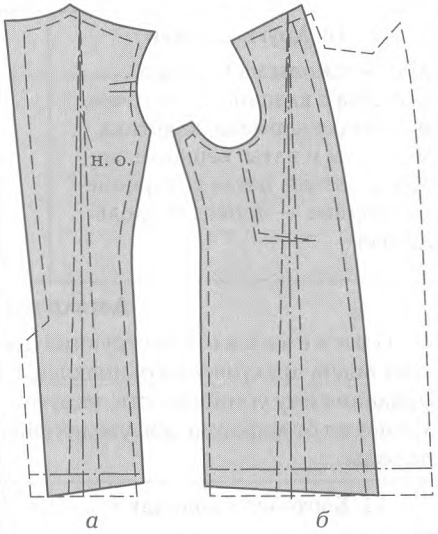
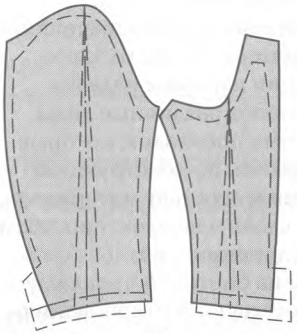
Детали кроя, наименование срезов и линий	Рисунок
(*3* — точка уступа); *4-5* — срез лацкана; *5-6* — срез борта; *6-7* — срез низа; *7-8* — боковой срез; *8-1* — срез проймы; *9* — боковая вытачка; 10 — прорез кармана; *а-3* — участок раскепа (от линии перегиба лацкана до точки уступа); *а-5* — линия перегиба лацкана; *б* — линия полузаноса (средняя линия); *в* — линия подгиба низа. ***Нить основы*** проходит параллельно линии полузаноса на участке ниже верхней бортовой петли. ***Допускаемые отклонения*** — только для гладкокрашеных тканей — 1 %	
2.2. В изделии с застежкой доверху (фрагмент) ***Срезы*** и ***линии:*** *1-2* — плечевой срез; *2-3* — срез горловины; *3-4* — срез уступа борта (*3* — точка уступа); *4-5* — срез борта; *а* — линия полузаноса. Названия остальных линий и срезов, направление нити основы и допустимые отклонения от долевого направления такие же, как на переде в изделиях с застежкой до лацкана (см. выше)	
3. Рукав втачной двухшовный с передним и локтевым швами ***3.1. Верхняя часть*** ***Срезы*** и ***линии:*** *1-2* — срез оката; *2-3* — передний срез; *3-4* — срез низа; *4-5* — боковой срез припуска шлицы; *5-6* — верхний срез припуска шлицы; *6-1* — локтевой срез;	

Детали кроя, наименование срезов и линий	Рисунок
а — линия переднего переката; *б* — линия локтевого переката; *в* — линия подгиба низа ***Нить основы*** проходит параллельно прямой линии, соединяющей концы переднего среза. ***Допускаемые отклонения:*** ▪ для гладкокрашеных тканей — 4 %; ▪ для тканей с ярко выраженным рисунком — 1 %	
3.2. Нижняя часть ***Срезы*** и ***линии:*** *1-2* — срез оката; *2-3* — локтевой срез; *3-4* — верхний срез припуска шлицы; *4-5* — боковой срез припуска шлицы; *5-6* — срез низа; *6-1* — передний срез; *а* — линия подгиба низа. ***Нить основы*** проходит параллельно прямой линии, соединяющей концы переднего среза. ***Допускаемые отклонения:*** ▪ для гладкокрашеных тканей — 6 %; ▪ для тканей с ярко выраженным рисунком — 3 %	
4. Подборт — деталь для обработки и оформления края борта (может состоять из частей — не более 3) ***Срезы:*** *1-2* — срез раскепа; *2-3* — уступ лацкана; *3-4* — внешний срез; *4-5* — срез низа; *5-6* — внутренний срез; *6-1* — плечевой срез (вершина).	

Детали кроя, наименование срезов и линий	Рисунок
Нить основы проходит параллельно внешнему срезу; на подборте с выпуклым внешним срезом лацкана (прогиб более 1 см) — параллельно внешнему срезу подборта, на участке ниже линии талии. ***Допускаемые отклонения*** на верхней части подборта — только для гладкокрашеных тканей — 5 %. ***Допускаемые отклонения*** в надставках подборта: ▪ для гладкокрашеных тканей — 10 %; ▪ для тканей с ярко выраженным рисунком — 2 %. Примечание. Подборт может быть отрезным или цельнокроеным с передом	
5. Воротник (отложной) Воротник в изделиях с открытой до лацканов застежкой — рис. *а*; воротник в изделиях с закрытой доверху застежкой — рис. *б*	
5.1. Верхний воротник В изделиях с открытой застежкой (рис. *а*) ***Линии*** и ***срезы:*** *1-2* — средняя линия; *2-3* — срез отлета; *3-4* — срезы концов; *4-5* — срезы раскепов; *5-1* — срез стойки (срез горловины); *а* — линия перегиба стойки воротника. В изделиях с закрытой застежкой (рис. *б*)	

Детали кроя, наименование срезов и линий	Рисунок
Линии и ***срезы:*** *1-2* — средняя линия; *2-3* — срез отлета; *3-4* — срезы концов; *4-1* — срез стойки (срез горловины); *а* — линия перегиба стойки воротника. ***Нить основы*** проходит параллельно средней линии воротника. ***Допускаемые отклонения*** — только для гладкокрашеных тканей — 5 %	
5.2. Нижний воротник Состоит из двух-четырех частей. В изделиях с открытой застежкой: (рис. *а*) ***линии*** и ***срезы***: *1-2* — средний срез; *2-3* — срез отлета; *3-4* — срез конца; *4-5* — срез раскепа; *5-1* — срез стойки (срез горловины); *а* — линия перегиба стойки воротника. В изделиях с закрытой застежкой: (рис. *б*) ***линии*** и ***срезы***: *1-2* — средний срез; *2-3* — срез отлета; *3-4* — срез конца; *4-1* — срез стойки (срез горловины); *а* — линия перегиба стойки воротника. ***Нить основы*** на нижнем воротнике в изделиях с открытой застежкой (рис. *а*) проходит параллельно срезам раскепов. *Отклонение* от направления нити основы не допускается. ***Нить основы*** на нижнем воротнике в изделиях с закрытой застежкой (рис. *б*) проходит параллельно срезам концов. ***Допускаемые отклонения*** до 20 %	

Детали кроя, наименование срезов и линий	Рисунок
6. Клапан, листочка, накладной карман, подзор кармана без клапана ***Срезы:*** *1-2* — верхний срез; *2-3*, *4-1* — боковые срезы; *3-4* — нижний срез. ***Нить основы*** на этих деталях совпадает с долевым направлением материала на основной детали при наложении верхнего края детали по линии разметки кармана. ***Допускаемые отклонения*** — только для гладкокрашеных тканей — 8 %	
7. Хлястик спинки, пояс ***Срезы:*** *1-2* — верхний срез; *2-3*, *4-1* — боковые срезы; *3-4* — нижний срез. ***Нить основы*** на этих деталях проходит параллельно линии, проведенной поперек детали. ***Допускаемые отклонения:*** ▪ для гладкокрашеных тканей — 5 %; ▪ для тканей с ярко выраженным рисунком — 0,5 %	
8. Хлястик, пата, отложная манжета рукава Наименования ***срезов*** такие же, как на детали хлястика спинки. ***Нить основы*** на этих деталях совпадает с долевым направлением материала на верхней части рукава. ***Допускаемые отклонения*** — только для гладкокрашеных тканей — 5 %	—
Детали подкладки Примечания: 1. Наименования деталей, срезов и линий на деталях подкладки такие же, как на деталях из основного материала изделия.	

Детали кроя, наименование срезов и линий	Рисунок
2. Детали подкладки выкраивают в соответствии с формой деталей из основного материала изделия. Размеры технологических припусков по срезам деталей подкладки не постоянны, они зависят от ряда факторов (технологии обработки того или иного узла, от свойств материалов и т. д.). 3. На рисунках показан один из вариантов выкраивания деталей подкладки для классического мужского пальто	
7. Спинка (может быть цельной или состоять из частей) ***Нить основы*** на цельной спинке проходит вдоль детали, на спинке, состоящей из двух частей (рис. *а*), — параллельно среднему срезу, расположенному ниже линии талии. ***Допускаемые отклонения*** — только для гладкокрашеных тканей — 1 %	 *а* *б*
8. Перед Подкладку каждой части переда выкраивают у́же основной детали на ширину подборта, но с припусками на удвоенную ширину шва притачивания. ***Нить основы*** проходит параллельно бортовому (переднему) срезу, расположенному ниже линии глубины проймы (линии груди) — рис. *б*. ***Допускаемые отклонения*** — только для гладкокрашеных тканей — 1 %	 *в*

Детали кроя, наименование срезов и линий	Рисунок
9. Рукав — верхняя и нижняя части ***Нить основы*** проходит параллельно прямой линии, соединяющей верхний и нижний углы переднего среза (рис. *в*). ***Допускаемые отклонения*** — только для гладкокрашеных тканей — 5 %	
10. Другие детали ***Нить основы*** на подзоре кармана с клапаном, листочке, подкладке кармана, хлястика, манжеты и паты, вешалке, полодержателе, петле внутреннего кармана — проходит вдоль детали	
Детали прокладки Примечание. Конструкция прокладочных деталей для одежды всех видов практически одинакова. Их располагают внутри изделия для придания ему устойчивости, упругости, сохранения формы и предохранения от деформации, увеличения прочности отдельных участков одежды	
11. Бортовая прокладка Предназначена для сохранения формы и придания упругости бортам, лацканам и т. д. В зависимости от назначения, вида материала верха, конструкции и формы изделия применяют различные виды бортовых прокладок, которые отличаются по конструкции, сырьевому составу материалов, числу слоев накладок, способам их соединения и т. д. ***Срезы*** на бортовой прокладке соответствуют наименованиям срезов на переде (более подробно рассмотрено в подразд. 2.4)	—

Детали кроя, наименование срезов и линий	Рисунок
12. Прокладка для нижнего воротника Выкраивают из клеевых и неклеевых прокладочных материалов. ***Срезы*** и направление ***нити основы*** на прокладке из тканых материалов такое же, как на нижнем воротнике изделия (рассмотрены выше). ***Допускаемые отклонения*** — 5 %	
13. Прокладка в низ рукавов и изделия Выкраивают из клеевых и неклеевых, тканых и нетканых прокладочных материалов. ***Нить основы*** на прокладке из тканых материалов проходит поперек детали. ***Допускаемые отклонения*** — 5 %	—
14. Долевик кармана, прокладка шлицы спинки Выкраивают из клеевых и неклеевых прокладочных материалов. ***Нить основы*** на прокладке из тканых материалов проходит вдоль детали. ***Допускаемые отклонения*** — 5 %	—

2.2.2. Подготовка деталей кроя к пошиву. Технические условия на выкроенные детали

Рассмотрен порядок подготовки деталей кроя к пошиву и технические условия на выкроенные детали изделия.

1. Перед пошивом изделия необходимо изучить документацию на изделие, а именно: в массовом и серийном производстве — технические условия (ТУ) и техническое описание (ТО) модели; при

изготовлении одежды по индивидуальному заказу — эскиз модели, паспорт заказа и квитанцию.

2. Крой изделия, полученный с паспортом заказа от закройщика, разбирают и проверяют на наличие всех деталей изделия (верха, подкладки и прокладки), правильность раскроя деталей (долевое направление, направление рисунка, ворса, отсутствие текстильных пороков на видимых частях деталей).

3. Для проверки правильности выкраивания деталей изделия накладывают на них соответствующие лекала и обводят по контурам. При этом отклонение от заданной формы среза по сравнению с формой среза на лекале не должно превышать:

- 0,1 см — по плечевым срезам, срезам пройм, окатов, срезам горловины;
- 0,2 см — по боковым срезам (переда и спинки плечевых и поясных изделий), средним срезам спинки, локтевым и передним срезам рукавов, срезам накладных карманов, срезам отрезных бочков и верхним срезам деталей брюк (юбок);
- 0,3 см — по внутренним срезам подбортов, по срезам деталей подкладки и прокладки, по срезам низа рукавов, переда и спинки, низа передних и задних частей брюк, низа переднего и заднего полотнищ юбки.

4. Одновременно ставят надсечки на срезах деталей. Расстояние между надсечками не должно отличаться от расстояния между надсечками на лекалах более чем на 0,2 см.

5. Длина надсечек — $(0{,}4 \pm 0{,}1)$ см, а для трикотажных полотен — $(0{,}3 \pm 0{,}1)$ см.

6. Технические требования к долевому направлению нитей в деталях кроя и допускаемые отклонения от долевого направления приведены в табл. 2.1.

7. Величину допускаемых отклонений от основной или уточной нити определяют в процентах от длины детали. Например, длина детали равна 55 см, а допустимое отклонение от направления нити основы — 2 %, соответственно величина отклонения внизу детали составит 1,1 см, т. е. $(55 \cdot 2) : 100 = 1{,}1$ см.

8. Монтажные надсечки ставят на деталях в соответствии с технологией обработки в тех местах, где необходимо строгое совмещение участков срезов. Число надсечек зависит от длины и сложности конфигурации срезов.

9. Одновременно с проверкой кроя по вспомогательным лекалам намечают места расположения карманов, вытачек, петель.

10. Затем детали дублируют в соответствии с техническими условиями на модель.

11. Для соблюдения симметричности в парных деталях переводят линии и знаки с одной детали на другую. Существует несколько способов переноса линий.

Способ 1. ***Перенос линий с помощью копировальных стежков.*** Детали располагают на столе (перед, спинку — средней линией, рукава — передними срезами к работающему, параллельно краю стола), совмещают срезы, расправляют детали и прокладывают строчки копировальных стежков по конструктивным линиям, затем раздвигают детали и разрезают нитки между ними. Как правило, этот способ используют при подготовке изделия к примерке. Он дает высокую точность, но трудоемок и неэкономичен.

Способ 2. ***Перенос линий с помощью перебивания меловых линий с одной детали на другую.*** Обмеленную деталь накладывают на другую, парную ей деталь, меловыми линиями вниз, совмещают срезы и путем легкого отбивания (ладонью, линейкой, щеткой) переносят линии на необмеленную деталь. Затем линии заново обмеляют и прокладывают по ним строчки прямых стежков (вручную или на специальной машине) в том случае, если требуется длительная сохранность линий. Этот способ обычно применяют после примерки изделия. Его не используют при работе с ворсовыми материалами.

Способ 3. ***Перенос линий с помощью булавок.*** Детали укладывают на столе, совмещая срезы, скалывают булавки по меловым линиям со стороны обмеленной детали, затем детали переворачивают и по булавкам обмеляют вторую деталь. По линиям прокладывают строчки временного назначения. Используют этот способ при работе с тонкими материалами.

Способ 4. ***Перенос линий с помощью резца.*** Парные детали складывают лицевой стороной внутрь, совмещают срезы, накладывают на намеленный картон (оргалит и т. п.) необмеленной деталью вниз и проводят резцом по намеленным линиям верхней детали. На нижней детали остается след от мела. По этим следам обмеляют линии и прокладывают по ним строчки временного назначения.

2.2.3. Схема типовой последовательности обработки демисезонного плечевого изделия

Последовательность обработки швейных изделий не постоянна, она зависит от конструкции изделия, от методов обработки, свойств материалов, от вида оборудования и др.

Рассмотрим алгоритм обработки классического демисезонного плечевого изделия.

1. Начальная обработка основных деталей (перенос линий с одной детали на другую, при необходимости — дублирование деталей, обработка мелких деталей, обработка вытачек, складок и т. п., соединение частей деталей, ВТО деталей).
2. Обработка карманов.
3. Обработка бортов.
4. Обработка боковых и плечевых швов изделия.
5. Обработка низа изделия.
6. Обработка воротника и соединение его с изделием.
7. Обработка рукавов и соединение их с проймами изделия.
8. Обработка подкладки и соединение ее с изделием.
9. Окончательная отделка изделия.

2.2.4. Обработка срезов деталей

Срезы обрабатывают для предохранения их от осыпания нитей материала и от растяжения, срезы деталей обметывают, высекают зигзагообразными вырезами, окантовывают, застрачивают, оплавляют (только в изделиях из синтетических материалов).

Срезы деталей ***обметывают*** на специальных машинах. Если детали пальто, плащей, курток и некоторых других изделий, изготовляемых без подкладки или с отлетной по низу подкладкой, соединяют стачным швом вразутюжку, то обметывают срезы деталей до их соединения. В таких изделиях обметывают боковые срезы, срезы отделочных швов, складок, срезы подкладки боковых карманов и боковых сторон шлиц, срез подгиба низа, внутренние срезы бортовой прокладки, все продольные срезы подкладки. Срезы обметывают до линии талии или до линии груди. Последовательность обметывания срезов определяется технологией обработки той или иной модели.

В некоторых случаях срезы деталей ***высекают*** зигзагообразным вырезом (глубина 0,3...0,4 см). Этот способ обработки срезов применяется сравнительно редко.

В изделиях из легкоосыпаемых на срезах материалов без подкладки или с укороченной подкладкой (например, до линии талии) срезы ***окантовывают***, для чего используют полоски подкладочного или отделочного материала, или специальную тесьму (ленту).

При изготовлении изделий без подкладки срезы деталей могут быть ***застрочены*** на стачивающей машине.

Оплавление срезов деталей применяют только для синтетических материалов. Обработанные таким образом срезы имеют по-

вышенную жесткость, поэтому срезы деталей, имеющие непосредственный контакт с телом человека, не оплавляют.

Для предохранения срезов деталей от деформации и сохранения формы конструктивных линий срезы пройм, плечевые срезы, срезы горловины, плечевые участки верхних срезов рукавов, цельнокроенных с передом (или кокетками переда), плечевые участки рукавов покроя реглан, участки соединения с ластовицами укрепляют прокладочными деталями (кромками, полосками прокладочного материала и др.).

2.3. ОБРАБОТКА СПИНОК

2.3.1. Виды спинок

Спинки в мужских изделиях могут быть цельными, со швом посередине, с рельефами, кокетками, складками, шлицами и т. п.

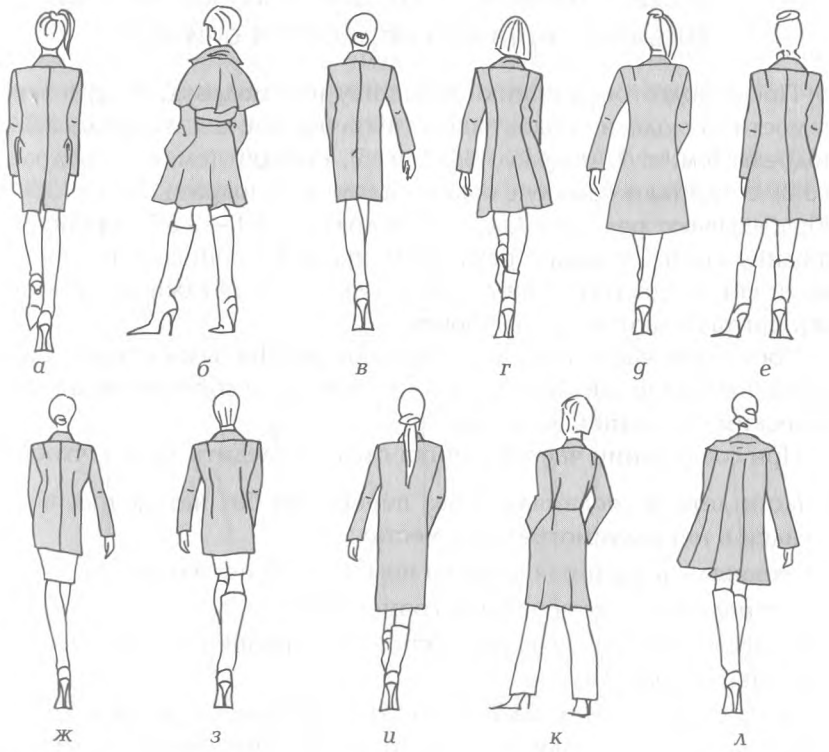


Рис. 2.3

Спинки женских плечевых изделий отличаются еще большим разнообразием. Они могут быть с фалдами, подрезами, пелеринами, складками, со шлицами в среднем шве спинки, боковых швах, швах рельефов и т.д. (рис. 2.3, *а*—*л*).

Обработка спинок состоит из нескольких этапов:

- соединение частей спинки, стачивание вытачек, выполнение отделочных элементов;
- влажно-тепловая обработка (формование) спинки в соответствии с конструкцией; закрепление полученной формы с помощью кромок и прокладочных деталей;
- обработка шлицы;
- обработка срезов детали в изделиях без подкладки и с отлетной по линии низа подкладкой (см. подразд 2.2.4).

Способы обработки спинок зависят от свойств материалов, вида изделия, его конструкции и других показателей.

2.3.2. Соединение составных частей спинки. Влажно-тепловая обработка спинки

После подготовки спинки к пошиву (см. подразд. 2.2.2) в зависимости от модели обрабатывают вытачки (см. ч. 1, подразд. 3.3.2), подрезы (см. ч. 1, подразд. 3.2.2, п. 5), складки (см. ч. 1, подразд. 4.5.2), соединяют спинку с кокеткой (см. ч. 1, подразд. 3.1.1—3.3.3), обрабатывают рельефы (см. ч. 1, подразд. 3.3.4—3.3.5), стачивают средние срезы спинки (срезы совмещают и стачивают по правой части спинки от горловины — без перекосов, натяжения и посадки), притачивают отрезные бочки.

Составные части спинок соединяют различными швами: стачными, настрочными, накладными и другими (в соответствии с техническим описанием модели).

При соединении частей спинки следует следить за тем, чтобы:

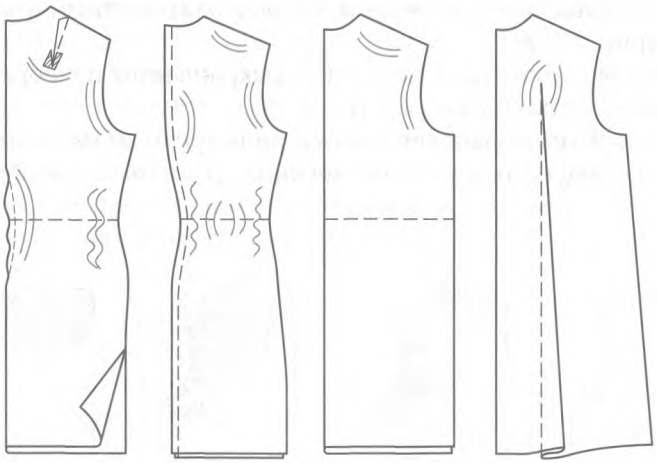
- части детали соединялись без перекосов; без натяжения и посадки в непредусмотренных местах;
- сохранялась заданная ширина шва по всей его длине;
- контрольные надсечки были совмещены;
- на ответственных участках (пройма, горловина) срезы частей спинки совпадали;
- в изделиях из материалов в клетку или полоску рисунок совпадал на частях детали или располагался симметрично относительно линии шва.

Влажно-тепловая обработка спинки нужна для придания деталям объемной формы. ВТО выполняется утюгом или на прессах (специальных или универсальных). Режимы влажно-тепловой обработки должны соответствовать виду материала и характеру выполняемой операции. Сущность ВТО рассмотрена в ч. 1, подразд. 2.3.

Цельная спинка с прилеганием в области линии талии (рис. 2.3, *g* и рис. 2.4, *а*). Деталь складывают по средней линии лицевой стороной внутрь, совмещают срезы, располагают спинку сгибом к работающему. На сгибе в области линии талии образуют слабину, которую сутюживают дугообразными движениями с предварительным увлажнением детали. Сутюживание начинают примерно от середины ширины спинки по направлению к сгибу; продолжают сутюживание до образования вогнутого участка по средней линии спинки. Сутюживание повторяют с другой стороны детали.

Переворачивают спинку боковыми срезами к работающему и оттягивают боковые срезы в области талии; сутюживают спинку по плечевым срезам (если есть вытачки, то утюжат вытачки и сутюживают слабину в их концах — рис. 2.4, *а*); сутюживают спинку в области проймы и на верхних участках боковых срезов. Эти операции производят с обеих сторон детали.

Спинку разворачивают, располагая ее на столе лицевой стороной вниз, горловиной влево. Одну часть спинки расправляют на



а *б* *в* *г*

Рис. 2.4

столе до средней линии и приутюживают в области средней линии для удаления сгиба, образовавшегося в процессе сутюживания. При этом утюг заводят за среднюю линию спинки примерно на 2 см.

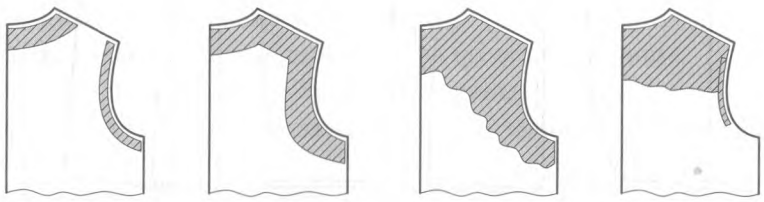
Для предохранения срезов детали от растяжения и закрепления созданной формы по проймам спинки прокладывают кромку из клеевого или неклеевого материала (рис. 2.5, *а*). Взамен кромки по проймам, горловине и по плечевым срезам спинки может быть проложена полоска клеевого или неклеевого прокладочного материала, вырезанного по форме срезов детали (рис. 2.5, *б*).

Клеевые кромки и прокладочные детали приклеивают утюгом (см. ч. 1, подразд. 2.4), неклеевые — настрачивают на припуск шва (возможно с предварительным наметыванием). Число и форма прокладочных деталей на спинке зависит от выбранной технологической обработки изделия. Места расположения прокладок, степень натяжения, величину посадки материала определяют в соответствии с конструкцией изделия, видом материала, особенностями фигуры заказчика.

В некоторых случаях рекомендуют верхнюю часть спинки укреплять прокладочной деталью (клеевой или неклеевой), которая выкраивается по форме плечевых срезов, среза горловины, пройм и верхних участков боковых срезов спинки. Внешние срезы прокладки (входят в швы соединения) располагают, не доходя до срезов детали на несколько миллиметров, а внутренний срез прокладки подрезают по фигурной линии для сглаживания границы между продублированным и непродублированным участками спинки (рис. 2.5, *в*).

Прокладка другой конфигурации выкраивается по форме верхнего участка спинки (рис. 2.5, *г*).

На этом этапе обработки спинки по припускам на подгиб низа (если это предусмотрено техническими условиями на обработку



а *б* *в* *г*

Рис. 2.5

изделия) может быть проложена полоска клеевого прокладочного материала, вырезанная по форме среза.

Спинка со швом посередине с прилеганием в области линии талии (см. рис. 2.3, *е* и рис. 2.4, *б*).

Оттягивают боковые и средние срезы спинки в области линии талии с одновременным сутюживанием слабины на уровне середины ширины спинки; сутюживают спинку по средним срезам в области лопаток, по плечевым срезам, в области пройм и на верхних участках боковых срезов. Эти операции также производят с обеих сторон детали.

Примечание. Если в области бедер срезы спинки имеют ярко выраженную выпуклую форму, то можно сутюжить деталь на этом участке для спрямления срезов.

По верхним срезам спинки прокладывают кромки или полоски материала, выкроенные по форме срезов.

Спинка в изделии прямого силуэта (см. рис. 2.3, *и* и 2.4, *в*). Спинку прямого силуэта утюжат в области лопаток. Можно слегка сутюжить спинку в области бедер по боковым срезам.

По верхним срезам спинки прокладывают кромки или полоски материала, выкроенные по форме срезов.

Спинка с фалдами (см. рис. 2.3, *б*, *л* и 2.4, *г*). Фалды на спинке могут быть образованы от линии талии или бедер (в изделиях прилегающего силуэта — см. рис. 2.3, *б*), от уровня лопаток, плеча, проймы и т.д. (в изделиях свободной формы — см. рис. 2.3, *л*). Число фалд, их величина и расположение на изделии зависят от конструкции модели.

Спинку перегибают по средней линии лицевой стороной внутрь и раскладывают на столе боковыми срезами к работающему, закладывают фалды и сутюживают образовавшуюся слабину в верхней их части, затем утюжат остальные участки спинки.

По верхним срезам спинки прокладывают кромки или полоски материала, выкроенные по форме срезов.

2.3.3. Шлицы

Шлицы внизу изделия обеспечивают свободу движений и способствуют сохранению формы одежды, служат элементом украшения изделия.

Шлицы проектируют в различных швах: среднем спинки, боковых, рельефов и отделочных. Шлица может обрабатываться на цельной детали, например, спинка шинели.

Способы обработки шлиц различны. Выбор способа зависит от конструкции и вида изделия, наличия подкладки и ее длины, свойств применяемых материалов и других показателей.

Технология обработки шлиц показана в подразд. 2.3.4 на примере обработки шлицы в среднем шве спинки в изделии с подкладкой до линии низа. Шлицы в других швах изделия обрабатываются аналогично рассматриваемому далее примеру.

После разметки шлицы (см. подразд. 2.3.4) для предохранения сгибов (краев) шлицы от растяжения и придания им устойчивости ***шлицу укрепляют прокладками*** и/или ***кромками*** (клеевыми или неклеевыми). Нижние срезы прокладочных деталей должны располагаться у линии низа изделия в готовом виде, не доходя до нее на расстояние 0,1 ... 0,2 см, верхние срезы — почти вровень со срезами припусков на обработку шлицы, так как срезы прокладочных деталей должны попасть под закрепку шлицы, которая выполняется в верхней ее части. Продольные срезы прокладочных деталей располагают на расстоянии 0,1 ... 0,2 см от сгибов (краев) шлицы. Чтобы края шлицы в готовом виде не расходились, кромки прокладывают с натяжением в верхней части шлицы.

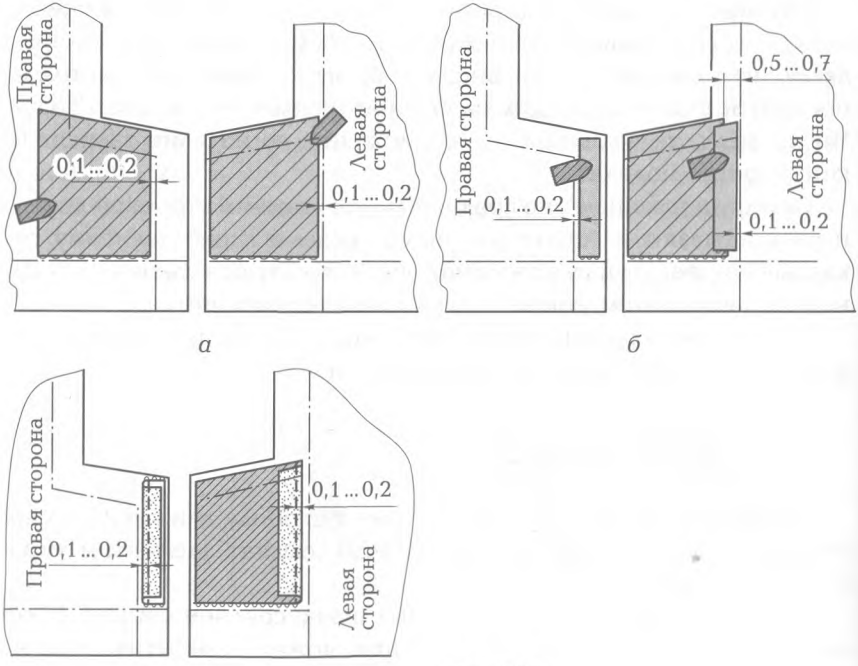


Рис. 2.6

Прокладочные детали из клеевых материалов (рис. 2.6) приклеивают по разметке к припускам шлицы утюгом или на прессе (рис. 2.6, *а*, *б*), или настрачивают на стачивающей машине (рис. 2.6, *в*).

Укрепление припуска шлицы и прокладкой, и кромкой: продольный срез прокладки располагают на расстоянии 0,5...0,7 см от сгиба шлицы, а срез кромки — на расстоянии 0,1...0,2 см от сгиба шлицы (рис. 2.6, *б* — левая сторона шлицы).

Соединение клеевой прокладки (без кромки) на стачивающей машине: продольный срез прокладки для левой стороны шлицы (внешняя сторона шлицы) перегибают на 1 см клеевой стороной наружу и настрачивают в таком виде на припуск шлицы швом шириной 0,1...0,2 см (рис. 2.6, *в*). При таком способе обработки сгибы шлицы после ВТО будут надежно закреплены, поэтому не потребуется вспушивать или прокладывать отделочную строчку по краям шлицы.

Прокладки из неклеевых материалов (рис. 2.7) прикрепляют к изделию клеевыми паутинками (на рис. не показано), клеевыми кромками (рис. 2.7, *а*) или ниточным способом (рис. 2.7, *б*, *в*, *г*).

Клеевую паутинку притачивают к припускам шлицы вместе с неклеевой прокладкой или соединяют с изделием утюгом или на прессе.

Соединение клеевой прокладки с припусками шлицы посредством клеевой кромки: продольный срез прокладки располагают на расстоянии 0,5...0,7 см от сгиба шлицы, а срез кромки — на расстоянии 0,1...0,2 см от сгиба шлицы (рис. 2.7, *а*).

Соединение с изделием неклеевой прокладки и клеевой кромки ниточным способом: на припуск шлицы накладывают прокладку продольным срезом к сгибу шлицы, поверх нее — клеевую кромку клеевой стороной вверх, совмещают их срезы и настрачивают детали на припуск шлицы одной строчкой швом шириной 0,2...0,5 см (рис. 2.7, *б*). При таком способе обработки сгибы шлицы после ВТО будут закреплены, поэтому не потребуется вспушивать или прокладывать отделочную строчку по краям шлицы.

Соединение с изделием неклеевой прокладки без кромки: настрачивают прокладку на припуск шлицы, располагая ее продольный срез у сгиба шлицы швом шириной 0,2...0,5 см (рис. 2.7, *в*).

Укрепление припусков шлицы неклеевой прокладкой и неклеевой кромкой (рис. 2.7, *г*) рекомендуется применять в тех случаях, когда использование клеевых материалов невозможно, например при изготовлении изделий из ворсовых материалов. На обе стороны

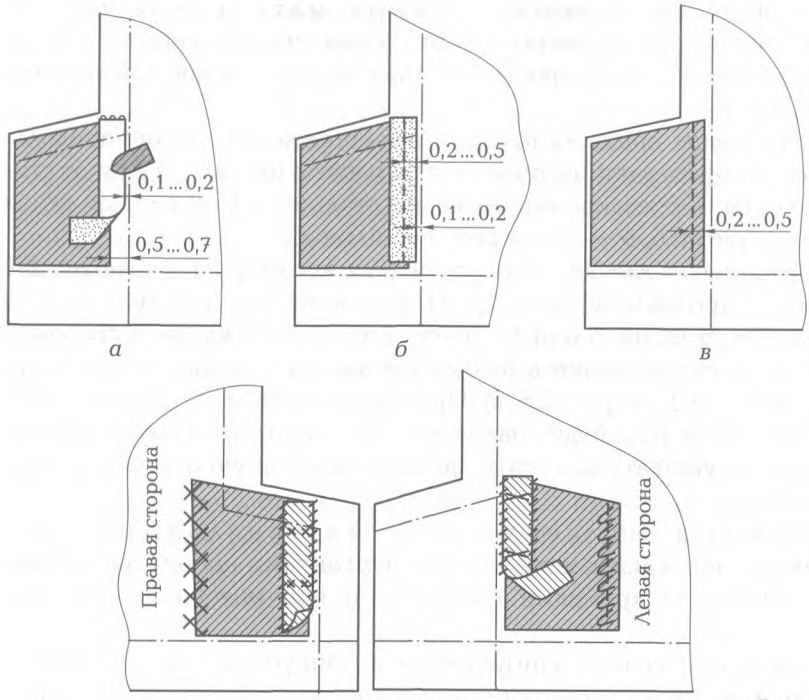


Рис. 2.7

припуска шлицы наметывают неклеевые прокладки, располагая их, как показано на рис. 2.7, *г*. Внутренние срезы прокладок пришивают к изделию строчками потайных стежков на машине потайного стежка или вручную крестообразными стежками (примеры показаны на рис. 2.7, *г*). Внешние срезы прокладок располагают около разметки сгибов шлицы. Поверх прокладок прокладывают неклеевые кромки так, чтобы они не доходили до сгибов шлицы на расстояние 0,1 ... 0,2 см. Кромки перекрывают продольные срезы прокладок на 0,1 см. Сначала кромки наметывают с посадкой спинки в верхней части шлицы (как правило, на участке длиной 10 ... 12 см) и с равномерным натяжением кромки на оставшейся части шлицы. Затем кромки с двух сторон пришивают косыми стежками с поперечными закрепками или на машине потайного стежка и сутюживают посадку.

Наличие и вид прокладочных деталей в шлицах определяется в зависимости от вида изделия, длины шлицы и свойств материалов. Например, в пальто шлица длинная, материал тяжелый, поэтому рекомендуется укреплять обе стороны шлицы и прокладками, и кромками.

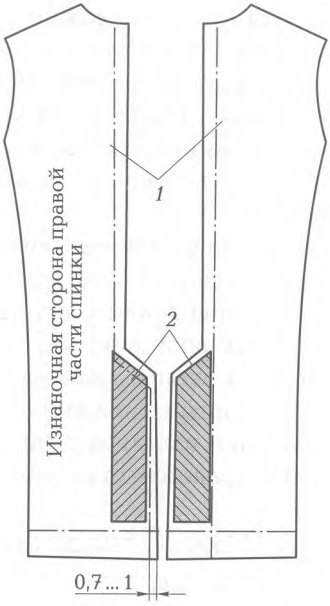
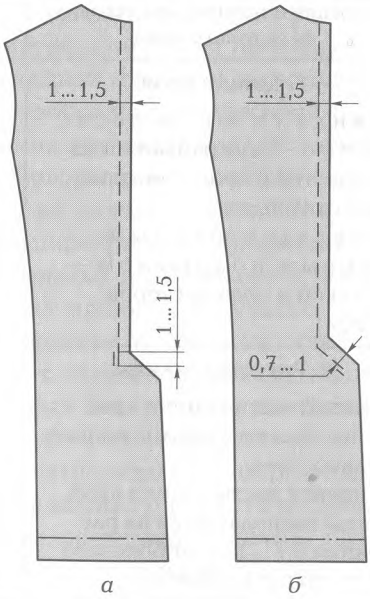
В облегченных пальто, жакетах, пиджаках и других аналогичных изделиях при использовании клеевых прокладок кромки можно не использовать. Допускается продублировать левую сторону шлицы прокладкой, а по ее правой стороне — проложить кромку. В некоторых случаях можно по левой стороне шлицы проложить кромку, а ее правую сторону обработать без прокладок и кромок.

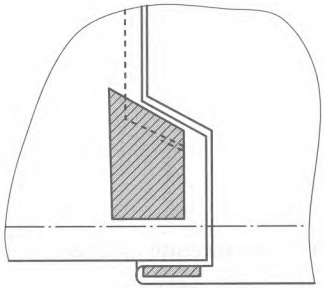
По припуску на подгиб низа (по всей длине линии низа или на участке длиной 15...30 см от углов шлицы) может быть проложена прокладка или кромка (на рисунках не показано). Прокладочные детали для низа изделия выкраивают из клеевых или неклеевых материалов.

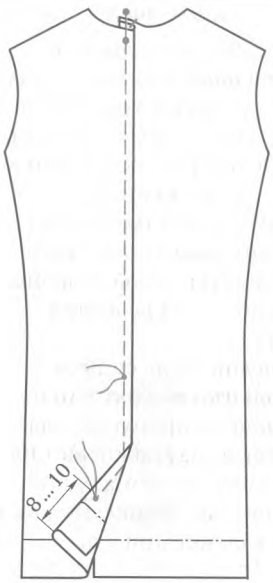
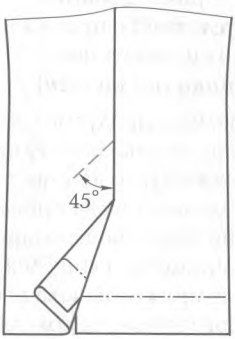
Требования к качеству обработки шлицы. Края шлицы не должны расходиться или чрезмерно заходить друг на друга; сгиб левой стороны шлицы должен являться продолжением шва; края шлицы должны быть ровными, без слабины, заломов и других дефектов; нижние углы шлицы должны быть равными 90°; нижний угол правого края шлицы не должен быть виден из-под нижнего угла левого края шлицы; в изделиях с рисунком в клетку или полоску рисунок на левой и правой частях спинки должен быть симметричным.

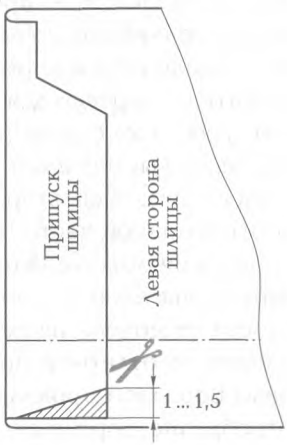
2.3.4. Обработка шлицы в среднем шве спинки

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
1. Детали кроя Спинка со швом посередине — выкраивается из двух частей с припусками на обработку шлицы. Прокладка шлицы с клеевым покрытием — для левой и правой сторон шлицы	
2. Разметка шлицы На левой части спинки край шлицы является продолжением среднего шва. На правой части спинки край шлицы располагается на расстоянии 0,7...1 см от бокового среза припуска шлицы	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
3. Укрепление припусков шлицы Приклеивают прокладочные детали на припуски шлицы, располагая их продольные срезы на расстоянии 0,1 ... 0,2 см от линий разметки (см. подразд. 2.3.3)	
4. Стачивание средних срезов спинки Складывают части спинки лицевыми сторонами внутрь, совмещают срезы и стачивают их швом шириной 1 ... 1,5 см (возможно с предварительным сметыванием), начиная строчку от горловины. Заканчивают строчку стачивания на расстоянии 1 ... 1,5 см ниже верхних срезов припусков шлицы (рис. *а*) или одновременно стачивают верхние срезы припусков шлицы, заканчивая строчку, не доходя до продольных срезов припусков шлицы на расстояние 0,7 ... 1 см (для последующего притачивания подкладки) — рис. *б*	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
5. ВТО шва Если средний шов спинки ***стачной вразутюжку***, то надсекают припуск правой части спинки к точке начала шлицы, средний шов разутюживают до начала шлицы и одновременно заутюживают (возможно с предварительным заметыванием) припуск левой стороны шлицы по линии разметки (рис. *а*). Если средний шов спинки ***стачной взаутюжку*** или ***настрочной***, то припуски шва, не надсекая, заутюживают на левую часть спинки и одновременно заутюживают левый припуск шлицы (рис. *б*)	 *а*  *б*
5.1. Прокладывание отделочной строчки по среднему шву спинки (по модели) Если по модели предусмотрена отделочная строчка по среднему шву спинки и краю шлицы, то ее прокладывают в два приема (возможно с предварительным заметыванием): по сгибу левой стороны шлицы от начала шлицы и до среза низа, не доходя до него на 8 ... 10 см, так как низ изделия еще не обработан; и по среднему шву спинки так, чтобы строчка являлась продолжением отделочной	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
строчки по краю шлицы. Концы ниток выводят на изнаночную сторону и закрепляют. На открытом участке края шлицы отделочную строчку прокладывают после обработки нижних углов шлицы. По правой стороне шлицы отделочно-закрепляющую строчку прокладывают после обработки углов шлицы и после соединения с подкладкой (см. подразд. 2.25)	
6. Закрепление шлицы Начало шлицы закрепляют с лицевой стороны спинки, выполняя сквозную закрепку под углом 45° к среднему шву спинки. Закрепку начинают от шва или от отделочной строчки и заканчивают, не доходя до продольных срезов припусков шлицы на расстояние 0,7...1 см. В пиджаках, жакетах, куртках и некоторых других изделиях, изготовляемых из тонких материалов, сквозную закрепку в начале шлицы не выполняют, если она не предусмотрена моделью, при этом верхние срезы припусков шлицы должны быть стачаны (см. п. 4). В пальто без отделочных строчек сгибы шлиц могут закрепляться клеевой паутинкой,	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
которая прокладывается под припуски шлицы при заутюживании сгибов, или клеевыми прокладочными материалами (см. подразд. 2.3.3), или вспушиванием. В некоторых случаях закрепляют отделочно-закрепляющей строчкой только правую сторону шлицы, а левую оставляют незакрепленной	
Примечание. В изделиях с притачной по низу подкладкой подгиб низа припуска левой стороны шлицы срезают на угол, для этого по боковому срезу припуска шлицы от среза низа откладывают вверх 1 ... 1,5 см и соединяют эту точку с точкой пересечения края (сгиба) шлицы и среза низа; полученный в нижней части шлицы угол срезают	

2.4. ОБРАБОТКА БОРТОВОЙ ПРОКЛАДКИ

2.4.1. Общие сведения о бортовой прокладке

Бортовая прокладка служит каркасом переда изделия, способствует сохранению его формы, отвесному положению бортов переда, прочности пришивания фурнитуры и т. п. Кроме того, к бортовой прокладке пришивают внутренние срезы подбортов, передние края долевиков карманов и т. д.

Форма, число деталей и способы обработки бортовой прокладки зависят от вида изделия, его формы, назначения, вида материалов, из которого оно изготовлено и т. д.

Бортовая прокладка может состоять из одного, двух и более слоев материалов, ее выкраивают из тканых и нетканых, клеевых и неклеевых материалов различной плотности и толщины.

В изделиях, перед которых целиком продублирован клеевой прокладкой, бортовая прокладка может не использоваться.

В зависимости от вида основного материала изделия и конструкции бортовой прокладки дополнительные накладки располагают как со стороны, обращенной к переду изделия, так и со стороны, обращенной к подкладке изделия. Как правило, в изделиях из тонких материалов дополнительные детали настрачивают на основную часть бортовой прокладки со стороны, обращенной к подкладке, во избежание пролегания накладок. В других случаях накладки настрачивают на основную часть бортовой прокладки со стороны, обращенной к переду изделия. При выстегивании детали надо держать на перегиб для получения выпуклости в области груди, поэтому, если накладки располагают со стороны, обращенной к подкладке, то выстегивают детали со стороны накладок. Если накладки располагают со стороны переда изделия, то выстегивают со стороны основной части бортовой прокладки.

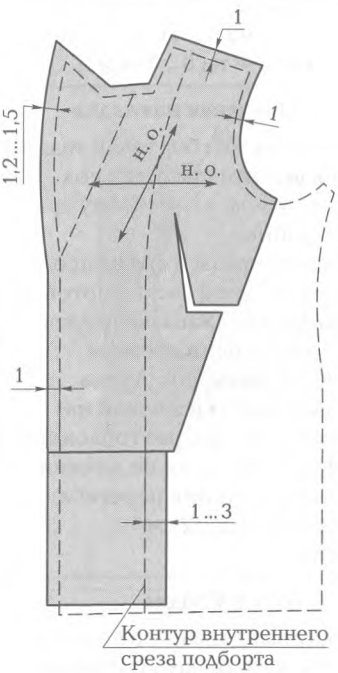
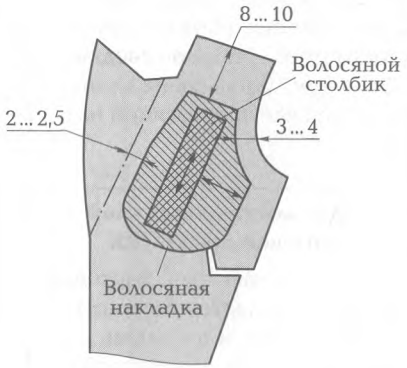
Для придания объемной формы на деталях бортовой прокладки проектируют вытачки, расположение и число которых меняется в зависимости от модели изделия.

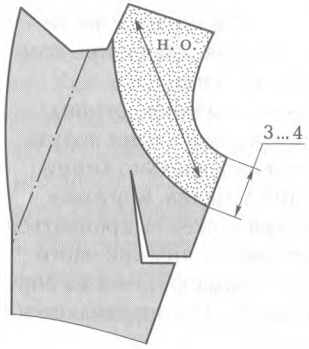
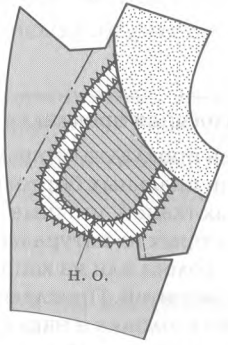
В изделиях с отлетной по низу подкладкой внутренние (боковые) срезы бортовой прокладки обметывают.

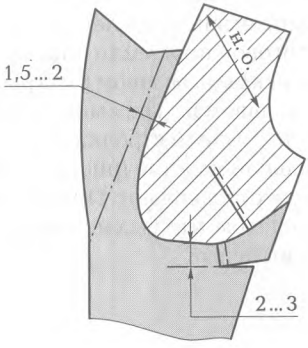
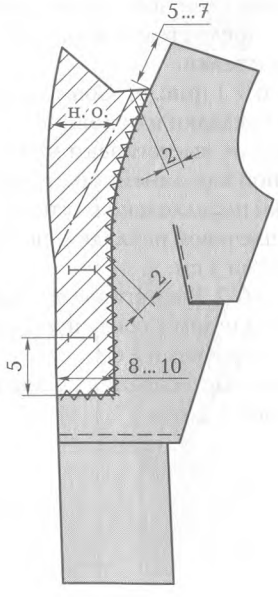
Многообразие бортовых прокладок условно можно подразделить на три вида: бортовые прокладки мягкой, полужесткой и жесткой формы.

2.4.2. Технические условия на выкраивание бортовой прокладки

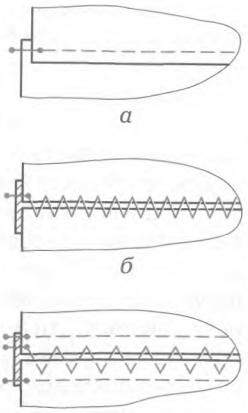
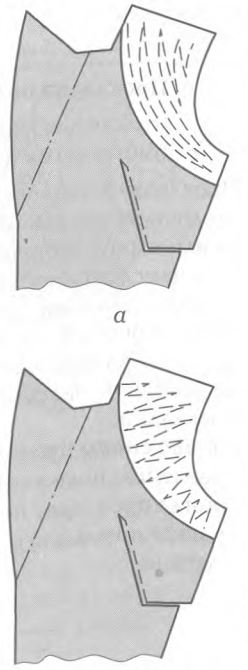
Деталь и технические условия на ее выкраивание	Рисунок
1. Основная часть бортовой прокладки ***Основную часть*** бортовой прокладки выкраивают из тканых льняных, полульняных,	

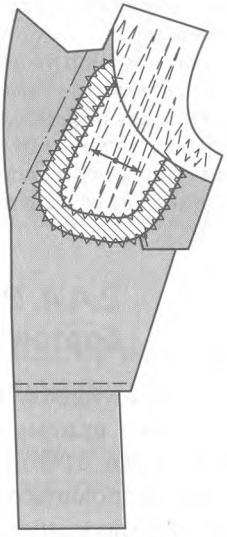
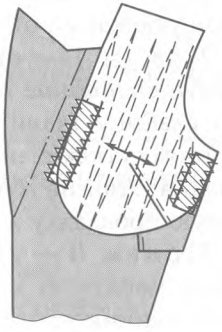
Деталь и технические условия на ее выкраивание	Рисунок
шерстяных, полушерстяных и других материалов по форме переда изделия с дополнительными припусками по срезам: лацкана — 1,2 ... 1,5 см, бортов, пройм, горловины и плечевым — 1 см. В нижней части бортовая прокладка шире подборта на 1 ... 3 см. ***Нить основы*** проходит под прямым углом к линии полузаноса или параллельно линии перегиба лацкана. Бортовая прокладка может выкраиваться с надставкой в нижней части. Число и форма вытачек на бортовой прокладке определяется по модели	
2. Волосяная прокладка Волосяная прокладка выкраивается из специальных бортовых волосяных тканей, уточные нити в которых из натурального конского волоса или из капроновых мононитей. Прокладка состоит из столбика и накладки. Волосяной столбик — нить утка́ (волоса) проходит вдоль детали. Ширина — 6 ... 8 см, длина столбика на 2 см меньше волосяной накладки. Волосяная накладка — нить волоса проходит поперек детали. Выкраивают эту деталь так, чтобы ее срезы не доходили до линии перегиба лацкана на	

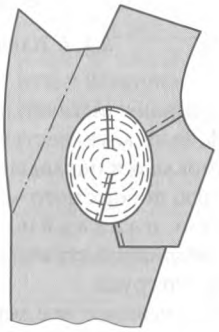
Деталь и технические условия на ее выкраивание	Рисунок
расстояние 2... 2,5 см, до среза проймы — на 3... 4 см, до плечевого среза — на 8... 10 см	
3. Плечевая накладка Выкраивают из бортовой ткани. ***Нить основы*** проходит под острым углом к плечевому срезу и пройме. Плечевые срезы и срезы проймы на основной части бортовой прокладки должны совпадать с одноименными срезами плечевой накладки. Длина бокового среза плечевой накладки 3... 4 см. Срез горловины плечевой накладки не должен доходить до линии перегиба лацкана на 1,5... 2 см	
4. Сводка Сводку выкраивают в виде полосы из хлопчатобумажной ткани. ***Нить основы*** проходит поперек детали. Служит для предохранения срезов волосяной накладки от осыпания и фиксирования формы выпуклости груди. Ширина сводки 2,5... 3,5 см, длина равна длине открытой части волосяной накладки	
5. Дополнительный слой бортовой прокладки Дополнительный слой бортовой прокладки является разновидностью плечевой накладки. Выкраивают его из бортовой ткани в косом направлении нити основы.	

Деталь и технические условия на ее выкраивание	Рисунок
Вытачки на дополнительном слое бортовой прокладки смещают относительно вытачек на основной детали бортовой прокладки. Срез проймы, плечевой срез, срезы горловины (на 1/3 ее длины) и внутренний (боковой) на основной части бортовой прокладки должны совпадать с одноименными срезами на дополнительном слое бортовой прокладки. До линии талии на основной части бортовой прокладки нижний срез дополнительного слоя не должен доходить на расстояние 2 ... 3 см, до линии перегиба лацкана — на расстояние 1,5 ... 2 см	
6. Прокладка под петли (только для изделий с обметочными петлями) Прокладку выкраивают из прокладочного нетканого материала или хлопчатобумажной ткани в цвет основного материала изделия. Ширина прокладки в области борта 8 ... 10 см. Прокладку под петли настрачивают на основную часть бортовой прокладки. ***Нить основы*** проходит по направлению положения петель. Иногда прокладку под петли выкраивают цельной с прокладкой в лацкан	

2.4.3. Виды бортовой прокладки и способы ее обработки

Бортовая прокладка и способы ее обработки	Рисунок
1. Мягкой формы Бортовая прокладка мягкой формы не имеет дополнительных деталей. На бортовой прокладке обрабатывают вытачки накладным швом с открытыми срезами (рис. *а*), швом встык, выполненным на машине зигзагообразной строчки (рис. *б*) или на универсальной машине (рис. *в*). Слабину в концах вытачек сутюживают. Притачивают надставку тем же швом, что был использован при обработке вытачек	 *а* *б* *в*
2. Полужесткой формы Отличается от бортовой прокладки мягкой формы наличием плечевой накладки, которую соединяют с основной частью бортовой прокладки после стачивания вытачек и притачивания надставки. С п о с о б 1 (рис. *а*). Совмещают срезы плечевой накладки и основной части бортовой прокладки, выстегивают на машине зигзагообразной или линейной строчки, прокладывая строчки параллельно внутреннему (нижнему) срезу плечевой накладки, расстояние между строчками 1 см. С п о с о б 2. Выстегивают М-образными строчками под углом к срезу проймы. Расстояние между строчками 1 см. Строчки выстегивания не доходят до плечевых срезов на 3...5 см	 *а* *б*

Бортовая прокладка и способы ее обработки	Рисунок
3. Жесткой формы ***3.1. С плечевой накладкой*** На основной части бортовой прокладки обрабатывают вытачки, притачивают надставку. На выпуклую часть основной части бортовой прокладки накладывают волосяной столбик, поверх него — волосяную и плечевую накладки. Скрепляют детали одной продольной строчкой, прокладывая ее через центр груди. Выстегивают все детали бортовой прокладки продольными зигзагообразными или линейными строчками, начиная от середины деталей в обе стороны. Детали располагают на перегиб для создания выпуклости в области груди. Строчки не доходят до плечевого среза на расстояние 3...5 см. Расстояние между строчками 1 см. Сводку настрачивают по срезам волосяной накладки зигзагообразными строчками (середина сводки совпадает со срезами волосяной накладки). Сначала настрачивают внешний срез сводки, а затем — внутренний, на расстоянии 0,2 см от срезов сводки. Сводку настрачивают с посадкой бортовой прокладки (1...1,5 см) по боковым сторонам на уровне центра груди	
3.2. С дополнительным слоем бортовой прокладки На готовую основную часть бортовой прокладки накладывают столбик, волосяную накладку и накрывают их дополнительным слоем бортовой прокладки. Выстегивают детали, начиная от середины деталей в обе стороны, детали располагают на перегиб. Отрезки сводки прокладывают по одной или двум боковым сторонам с посадкой бортовой прокладки в области груди	

Бортовая прокладка и способы ее обработки	Рисунок
Примечание. В женских изделиях редко применяют волосяную ткань, иногда используют волосяной столбик. Как правило, накладку на грудь выкраивают из бортовой ткани, с двумя вытачками, расположенными с противоположных сторон накладки. На основной части бортовой прокладки и на накладке стачивают вытачки. На бортовую прокладку помещают накладку, совмещают точки центра груди и выстегивают продольными строчками или спиралевидной строчкой, начиная ее от центра деталей.	

2.4.4. Влажно-тепловая обработка бортовой прокладки

Влажно-тепловую обработку бортовой прокладки выполняют в несколько приемов (рис. 2.8) на универсальной колодке или на столе. Если ВТО производится на колодке, то ее покрывают сукном и располагают на столе прямым краем к работающему. Утюжат бортовую прокладку с увлажнением до полного удаления влаги с обеих сторон детали. Бортовую прокладку располагают на колодке обрабатываемым краем к работающему.

Если бортовая прокладка для правой и левой частей переда тонкая, без накладок, то обе детали складывают вместе и утюжат последовательно с обеих сторон. Если бортовая прокладка жесткой формы, с большим числом накладок, то левую и правую части сначала утюжат по отдельности, а потом — вместе с двух сторон.

Прием I — ***сутюживание слабины в области лацкана и приутюживание борта***. Левой рукой формируют и распределяют слабину ткани, дугообразными движениями правой рукой с утюгом сутюживают слабину от центра груди к срезу лацкана прокладки. Утюг не должен уходить за центр груди. Перемещают бортовую прокладку и утюжат ее до среза низа, сутюживая слабину.

Прием II — ***сутюживание в области горловины***. Сутюживают слабину от центра груди к срезу горловины дугообразными движениями утюга. Плечевую область приутюживают, направляя утюг от плечевого среза к центру груди.

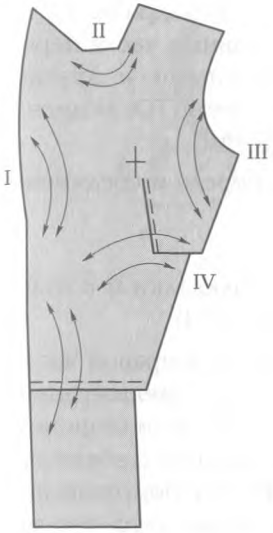


Рис. 2.8

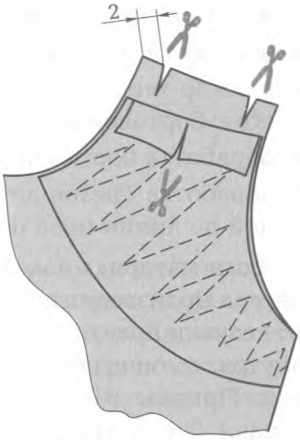


Рис. 2.9

Прием III — ***сутюживание в области проймы***. Сутюживают слабину в области проймы дугообразными движениями утюга от центра груди к срезам прокладки.

Прием IV — ***оформление выпуклости на грудь***. Раскладывают прокладку на столе, выправляют полученную выпуклость груди и сутюживают слабину вокруг нее.

Чтобы бортовая прокладка не затягивала плечевой шов изделия, рекомендуют надсекать плечевой срез бортовой прокладки в нескольких местах (рис. 2.9). Плечевой срез основной части бортовой прокладки надсекают на расстоянии 2 см от вершины горловины и проймы. Накладку (дополнительный слой бортовой прокладки) надсекают на расстоянии 4 см от первой надсечки.

2.5. ОБРАБОТКА ПЕРЕДА. СОЕДИНЕНИЕ ПЕРЕДА С БОРТОВОЙ ПРОКЛАДКОЙ

2.5.1. Обработка переда. Влажно-тепловая обработка переда

Обработка переда состоит из нескольких этапов:

- обработка вытачек (см. ч. 1, подразд. 3.2), подрезов (см. ч. 1, подразд. 3.2.2, п. 5), складок (см. ч. 1, подразд. 4.5.2), кокеток (см.

ч. 1, подразд. 3.1.1—3.3.3), рельефов (см. ч. 1, подразд. 3.3.4—3.3.5), карманов (см. ч. 1, подразд. 3.4). Составные части переда соединяют стачными, настрочными, накладными и другими швами в соответствии с техническим описанием (ТО) модели;

- обработка бортовой прокладки (см. подразд. 2.4);
- влажно-тепловая обработка (формование) переда и соединение его с бортовой прокладкой;
- обработка бортов переда;
- обработка срезов деталей в изделиях без подкладки и с отлетной по линии низа подкладкой (см. подразд. 2.2.4).

Если материал изделия толстый, то ВТО левой и правой частей переда производят по отдельности. Если материал изделия тонкий, то левую и правую части переда складывают лицевыми сторонами внутрь, совмещают срезы и утюжат последовательно с обеих сторон. Приемы ВТО переда такие же, как при ВТО бортовой прокладки (см. подразд. 2.4.4). Отличием является лишь то, что при ВТО переда сутюживается слабина в области карманов и боковых срезов.

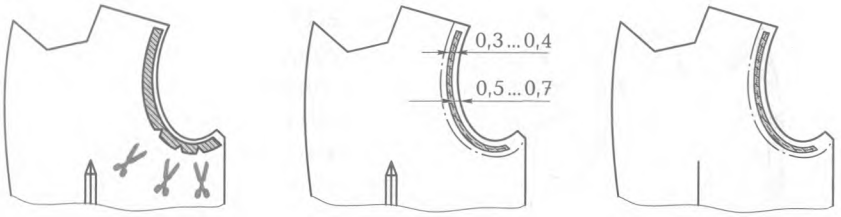
В зависимости от конструкции изделия возможно небольшое оттягивание плечевых срезов для придания формы, соответствующей форме плечевого сустава.

Проверка качества ВТО. Каждую часть переда раскладывают на столе бортом к работающему, перегибают борт по линии полузаноса. Если ВТО выполнена правильно, срез борта будет параллелен линии полузаноса.

2.5.2. Укрепление срезов переда прокладочными деталями

После ВТО переда для фиксирования формы и сохранения конструктивных линий ответственные срезы переда укрепляют прокладочными деталями (кромками или полосками клеевого/неклеевого прокладочного материала, вырезанного по форме срезов детали (аналогичные операции выполняют при обработке спинок — см. подразд. 2.3.2). Клеевые прокладочные детали приклеивают утюгом, неклеевые — настрачивают на припуск шва (возможно с предварительным наметыванием).

Число, форма и места расположения прокладок, степень натяжения и величина посадки переда определяются в соответствии с конструкцией изделия, видом материала и особенностями фигуры заказчика.



а *б* *в*

Рис. 2.10

У кромок, расположенных по срезам пройм переда, надсекают внутренние края на наиболее вогнутых участках, чтобы предотвратить затягивание основной детали рис. 2.10, *а*. Кроме того, на припуски пройм переда на расстоянии 0,5...0,7 см от срезов проймы, а в некоторых случаях и по срезам горловины может быть настрочена линейной строчкой узкая тесьма шириной 0,3...0,4 см. Строчку на обеих проймах переда начинают от плечевых срезов, отступив от них на расстояние 0,7...0,8 см, поэтому по правой части переда ее прокладывают с изнаночной стороны, а по левой части переда — с лицевой (рис. 2.10, *б*, *в*).

2.5.3. Наметывание переда на бортовую прокладку

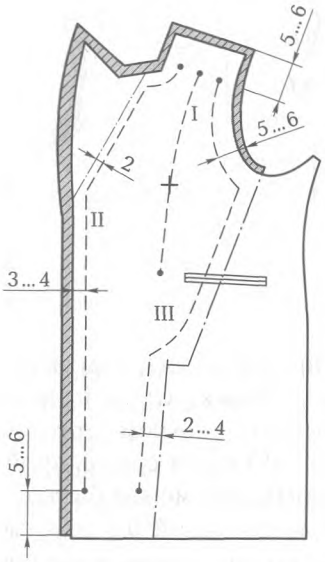
Бортовую прокладку располагают на столе срезом борта к работающему. Перед накладывают на бортовую прокладку лицевой стороной вверх, совмещают центры груди, тщательно расправляют детали, не допуская перекосов. Срезы бортовой прокладки выходят за срезы переда по срезам: борта, горловины, плеча, проймы — на 1 см, по срезам лацкана — на 1,2...1,5 см.

Левую часть переда наметывают на бортовую прокладку снизу вверх, правую — сверху вниз. Наметывают перед на бортовую прокладку тремя строчками прямыми стежками длиной 2...4 см (рис. 2.11):

строчку I прокладывают вверх от бокового кармана или от линии талии через центр груди к середине плечевого среза (до плечевого среза строчка не должна доходить на расстояние 5...6 см);

строчку II прокладывают, отступив от среза низа на расстояние 5...6 см, параллельно срезу борта (на расстоянии 3...4 см от

Рис. 2.11



него), вдоль линии перегиба лацкана (на расстоянии 2 см от нее в сторону проймы) и вдоль горловины (на расстоянии 5 см); строчка II не должна доходить до плечевого среза так же, как и строчка I на расстояние 5...6 см;

строчку III прокладывают, отступив от среза низа на расстояние 5...6 см, параллельно внутреннему (боковому) срезу бортовой прокладки (на расстоянии 2...4 см от него), затем строчку продолжают параллельно пройме и плечевому срезу (на расстоянии 5...6 см от них).

2.5.4. Соединение бортовой прокладки с передом в области лацканов

Соединение бортовой прокладки с передом в области лацканов может производиться ниточным и клеевым способами.

Ниточный способ соединения бортовой прокладки с передом (выстегивание лацканов) — рис. 2.12. Для соединения лацканов переда с бортовой прокладкой, придания им упругости и для прилегания лацканов к переду их выстегивают на специальной машине потайного стежка или вручную косыми стегальными стежками. Расстояние между строчками 0,7...1 см. Длина ручных стежков — 0,5...1 см. Строчки выстегивания не доходят до срезов лацкана на расстояние 1,5 см. Строчки не должны быть заметны с лицевой стороны изделия.

Первые строчки прокладывают за линию перегиба лацкана в сторону проймы на расстояние 1,5...2 см. Последующие строчки прокладывают параллельно первым строчкам по направлению к срезам лацкана. Лацканы выстегивают в положении деталей на перегиб (лацкан отгибают на перед).

Если изделие без отделочной строчки по краям бортов, то бортовую прокладку прикрепляют стегальной строчкой (ручной или машинной) к переду, прокладывая ее от нижней петли/пуговицы до низа изделия на расстоянии 3...4 см от срезов бортов.

В изделиях из тонких материалов во избежание пролегания строчек выстегивания закрывают тонкой прокладкой область лацкана (рис. 2.13).

Прикрепляют прокладку потайной строчкой, которую прокладывают вдоль линии внутреннего среза прокладки или приклеивают с помощью клеевой паутинки. Эту прокладку выкраивают как из неклеевых материалов, так и из клеевых материалов. В последнем случае прокладку приклеивают на бортовую прокладку переда или на подборт.

В изделиях без лацканов (с застежкой доверху) лацканную часть не выстегивают, бортовую прокладку прикрепляют к переду одной-двумя параллельными стегальными строчками на расстоянии 3...4 см от края борта (рис. 2.14).

Клеевой способ соединения бортовой прокладки с передом в области лацканов. Отдельно от бортовой прокладки выкраивают лацкан из клеевого материала. Утюжат бортовую прокладку, затем соединяют бортовую прокладку и лацкан накладным швом с открытыми срезами. Наметывают бортовую прокладку на перед,

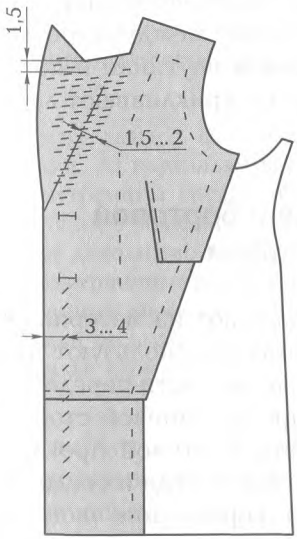


Рис. 2.12

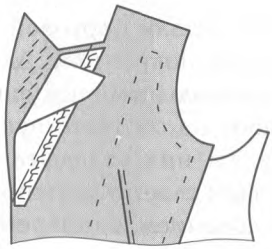


Рис. 2.13

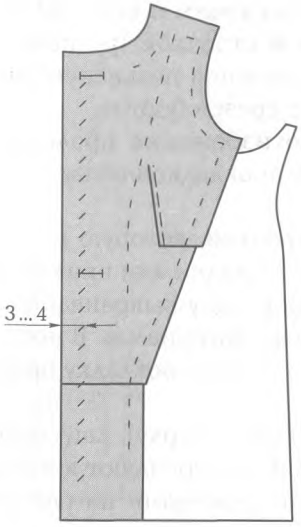


Рис. 2.14

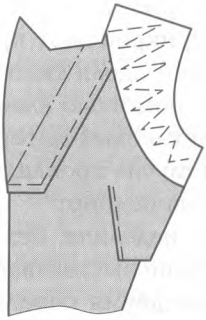


Рис. 2.15

лацкан прокладки соединяют с передом с помощью утюга или на прессе (рис. 2.15).

Другой способ соединения бортовой прокладки с передом изделия: на бортовую прокладку, выкроенную цельной с лацканной частью в области лацканов, прокладывают на стачивающей машине строчки клеевых нитей с расстоянием между строчками 1...1,5 см или настрачивают полоски клеевой паутинки и посредством клеевых нитей или клеевой паутинки приклеивают лацкан прокладки к переду.

2.5.5. Соединение переда и бортовой прокладки клеевым способом

Все детали бортовой прокладки выкраивают из материалов с клеевым покрытием. Для соединения деталей используют пресс со специальными подушками. Левую и правую части переда укладывают на соответствующие подушки пресса лицевой стороной вниз, на них укладывают основные части бортовой прокладки клеевым слоем к изнаночной стороне частей переда и соединяют прессованием, одновременно производят формование частей переда. В изделиях с дополнительными накладками соединение деталей производят одновременно. На основную часть бортовой

прокладки накладывают клеевым слоем вниз столбик, волосяную накладку и плечевую накладку (дополнительный слой бортовой прокладки), затем утюгом приклеивают клеевую сводку по общим правилам.

2.5.6. Влажно-тепловая обработка переда, соединенного с бортовой прокладкой

После выстегивания лацканы переда приутюживают, сутюживая слабину бортовой прокладки. Лацканы должны слегка отгибаться в сторону переда.

Затем на столе раскладывают части переда лицевой стороной вверх и подрезают излишки бортовой прокладки по всем срезам.

ВТО переда, соединенного с бортовой прокладкой, выполняют теми же приемами, что и ВТО переда до соединения его с бортовой прокладкой. Дополнительно приутюживают перед под внутренним (боковым) срезом бортовой прокладки, отгибая прокладку на этом участке.

Если изделие прилегающего силуэта, то боковые срезы в области линии талии оттягивают (как на спинке, см. подразд. 2.3.2).

К бортовой прокладке пришивают (рис. 2.16) на машине или вручную концы долевиков боковых карманов и подкладку карманов, расположенных вертикально или наклонно (подкладку карманов располагают над или под бортовой прокладкой).

Примечание. Если изделие без бортовой прокладки, то подкладку карманов прикрепляют к внутренним срезам подбортов после соединения их с подкладкой. Если подкладка карманов не доходит до подбортов, то ее прикрепляют к внутренним срезам подбортов с помощью застроченной полоски из подкладочного материала (или тесьмы), срезы которой пришивают к подкладке карманов и к подбортам.

Так же бортовую прокладку прикрепляют (строчками ручных прямых или косых стежков или на машине потайного стежка) к припускам швов переда: рельефам, вытачкам, швам кокеток и т. п.

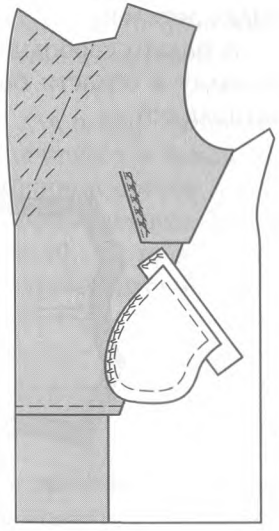


Рис. 2.16

2.6. СОЕДИНЕНИЕ БОКОВЫХ СРЕЗОВ ПЕРЕДА И СПИНКИ. ПОДРЕЗКА БОРТОВ И НИЗА ИЗДЕЛИЯ

2.6.1. Соединение боковых срезов переда и спинки

При соединении боковых срезов переда и спинки необходимо руководствоваться следующим.

1. Перед и спинку складывают лицевыми сторонами внутрь, совмещают боковые срезы, контрольные знаки и сметывают (рис. 2.17) боковые срезы со стороны спинки, посаживая ее (если требуется по конструкции) на участке 8...10 см от проймы; перед посаживают на участке 10...12 см на уровне боковых карманов (выпуклости живота). При этом в швы попадают долевики боковых карманов, прокладочные детали, которыми укреплялись проймы изделия, хлястики, части пояса, боковые срезы отлетных кокеток и т. п.

Сначала сметывают срезы правой стороны изделия, начиная от проймы — вниз, затем срезы левой стороны изделия — снизу вверх.

2. ***Величина посадки*** зависит от особенностей телосложения фигуры заказчика, конструкции изделия и свойств материала. Чем ближе к середине спинке смещены боковые швы, тем меньше посадка деталей.

В пальто свободной формы и в изделиях с боковой вытачкой посадку в области бокового кармана (на выпуклость живота) не выполняют.

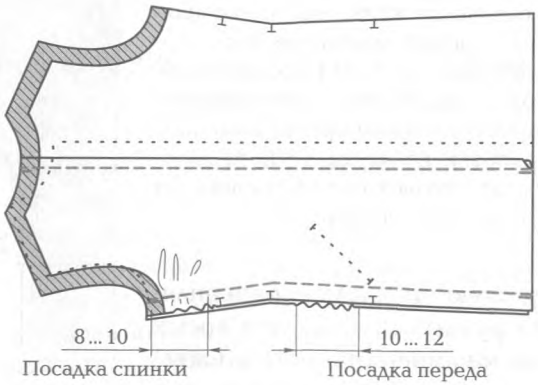
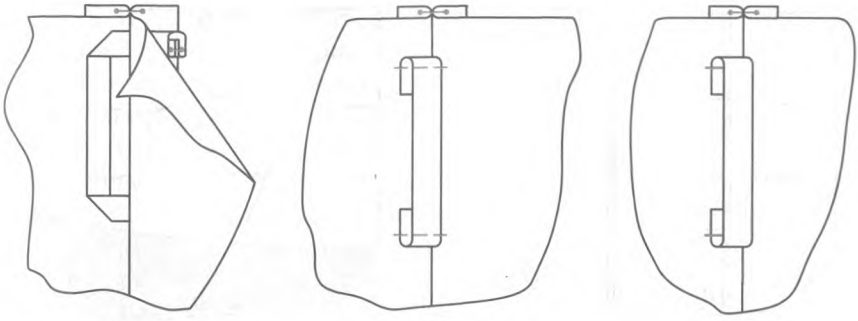


Рис. 2.17



а *б* *в*

Рис. 2.18

3. После сутюживания посадки стачивают боковые срезы по спинке с закрепками в начале и конце строчек.

4. Строчки сметывания удаляют, швы разутюживают или заутюживают (на спинку) — по модели. Левый боковой шов утюжат от проймы вниз, правый — от низа к пройме. Не допускается растягивание и искривление шва.

5. Если изделие прилегающее в области талии, то ВТО боковых швов производят в два приема: от проймы до линии талии и от линии талии до линии низа изделия.

6. Если по проймам не были проложены прокладочные детали, то их прокладывают.

7. Если припуски боковых швов настрачиваются, то по швам прокладывают отделочные строчки на расстоянии, предусмотренном по модели.

8. Если по модели предусмотрены шлевки для пояса, то после уточнения местоположения шлевок их или втачивают в боковые швы (рис. 2.18, *а*), или настрачивают с подгибанием срезов (рис. 2.18, *б*), или притачивают с изнаночной стороны шлевки (рис. 2.18, *в*). Шлевки можно пришивать вручную 10...12 прочными стежками. Боковые срезы шлевок подрезают (кроме шлевок, втачанных в швы) до 0,5 см и приутюживают.

2.6.2. Уточнение и подрезка бортов и низа изделия

1. Подрезка срезов бортов и низа изделия — это окончательное оформление конфигурации этих срезов (рис. 2.19, *а—д*). *Подрезка может производиться до или после соединения боковых срезов изделия.*

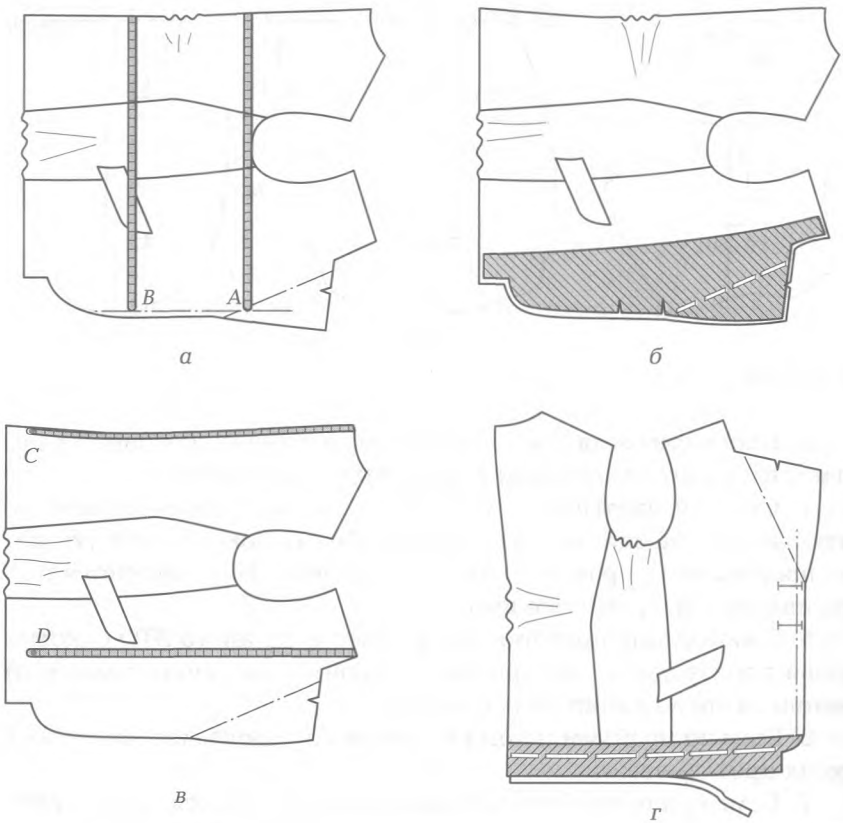


Рис. 2.19

2. После подрезки излишков бортовой прокладки по срезам переда изделие складывают лицевой стороной наружу вдоль средней линии (шва) спинки, укладывают на стол срезами бортов к работающему правой стороной вверх — женское изделие и левой стороной вверх — мужское изделие.

3. Совмещают все срезы изделия, вытачки, боковые карманы, симметричные отделочные детали (швы) и боковые швы изделия (если они обработаны).

4. По линии груди и по линии бедер от средней линии спинки до срезов переда откладывают соответствующие значения ширины изделия (из таблицы «Измерения изделия и лекал» в Техническом описании модели) и отмечают положение срезов переда дву-

мя точками А и В соответственно. Через полученные точки проводят линию среза переда (рис. 2.19, *а*).

5. Вспомогательное лекало для обмелки борта и лацкана накладывают на перед (рис. 2.19, *б*), совмещают срезы лекала с вершиной горловины и намеченной линией срезов переда, обмеляют срезы горловины, лацкана, намечают линию перегиба лацкана, уровень верхней петли, линию среза борта. На изделиях из материалов в клетку/полоску край вспомогательного лекала для обмелки борта на участке края борта совпадает с полоской рисунка.

Подрезают излишки материала точно по меловой линии. Размечают петли.

6. Намечают линию низа изделия (рис. 2.19, *в*), для этого откладывают соответствующие значения (из таблицы «Измерения изделия и лекал» в Техническом описании модели), определяющие длину изделия: по средней линии спинки — от горловины до линии низа (точка *C*) и по переду — от вершины горловины до линии низа (точка *D*). Поворачивают изделие срезом низа к работающему и обмеляют линию низа и срез низа изделия по вспомогательному лекалу, совмещая его срезы с уточненной линией среза борта и с намеченными точками *C* и *D* (рис. 2.19, *г*):

- если в изделии нижние углы бортов закруглены, то левая и правая части переда должны быть одной длины;
- если в изделии нижние углы бортов прямые, то правая часть переда должна быть на 0,5...0,7 см длиннее левой части переда (в мужской одежде — наоборот, левая часть переда длиннее правой части). Для этого по срезу правой (левой) части переда закалывают складку (величина складки 0,5...0,7 см) и в таком положении обмеляют сгиб и срез низа изделия. Подрезают излишки материала по намеченной линии среза низа.

7. При изготовлении одежды по индивидуальному заказу также складывают изделие пополам вдоль средней линии спинки лицевой стороной вверх, совмещают срезы и швы и обмеляют линии: края борта, лацкана, перегиба и уступа лацкана, уровень верхней петли, линию низа в соответствии с линиями, нанесенными закройщиком на примерке изделия на фигуре заказчика.

8. Полученные линии переводят на другую часть переда. Линию низа в области средней линии спинки уточняют, развернув изделие.

9. При обмелке и подрезке срезов изделия необходимо соблюдать следующие т р е б о в а н и я:

- левые и правые части переда должны быть симметричными, за исключением длины в области срезов борта (см. п. 6);
- срезы бортов параллельны линии полузаноса, если по модели не предусмотрено иное;
- петли располагают на одинаковом расстоянии друг от друга;
- нижний угол борта и шлицы равны 90°;
- линия низа проходит под углом 90° к средней линии спинки;
- ширина подгиба низа — не менее 3 см;
- обмелку и подрезку изделия из материалов в клетку или полоску выполняют отдельно на правой и левой сторонах. Срез борта (на прямом участке) должен совпадать с полоской рисунка;
- обмелку и подрезку изделия с воротниками типа шаль выполняют после втачивания нижнего воротника в горловину.

2.7. ОБРАБОТКА ПЕТЕЛЬ

2.7.1. Виды петель

Петли имеют как утилитарное назначение, так и декоративное. Они бывают: навесные, обметочные и обтачные.

Навесные петли (рис. 2.20) выполняют из шнура, ленты или застроченной полосы материала. Принцип обработки навесных петель и соединение их с бортом изделия см. ч. 1, подразд. 4.6.1.

Обметочные петли выполняют вручную или на петельных полуавтоматах (после окончательной отделки бортов).

Обтачные петли обрабатывают *в кант* или *в рамку*, с одной или двумя обтачками, с глазком или без глазка.

Местоположение петель определяют во время уточнения бортов и низа изделия. Обметочные и обтачные петли относительно края борта могут располагаться горизонтально, вертикально или наклонно.

Горизонтально расположенные петли должны быть перпендикулярны линии полузаноса. Начало петли намечают, отступив от линии полузаноса в сторону края борта на расстояние 0,3...0,5 см (рис. 2.21). При этом расстояние от начала петли до края борта равно приблизительно 2/3 диаметра пуговицы. Если проложена отделочная строчка на значительном расстоянии от края борта, то пуговица не должна доходить до строчки на 0,5 см. Если пуговица плоская, то петля должна быть больше диаметра пуговицы на 0,2...0,3 см, если пуговица объемная, то — на 0,5 см.

Верхнюю петлю намечают ниже уступа борта в готовом виде на расстоянии 2,5...3 см, а нижнюю, как правило, — на уровне бокового кармана.

Петли обметывают в мужской одежде на левом и правом бортах: на левом для застегивания, на правом — одну петлю для поддержания правого борта; со стороны подборта на левой части переда пришивают пуговицу.

В женской одежде петли также могут быть обработаны на обеих частях переда: на правой части переда для застегивания, на левой части — одну петлю для поддержания левой части переда, или вместо петли с изнаночной стороны левой части переда пришивают полодержатель, который или застегивается на пуговицу, которую пришивают с изнаночной стороны правой части переда, или завязывают на вторую часть полодержателя, расположенную на правой части переда.

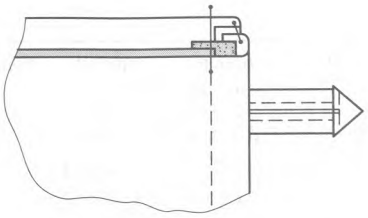
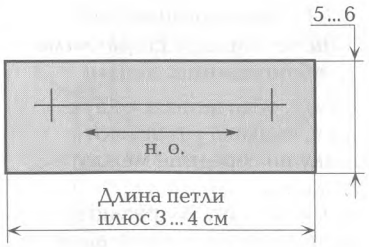


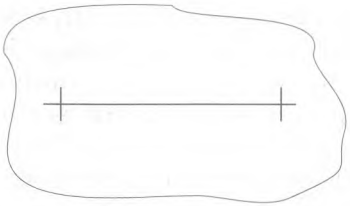
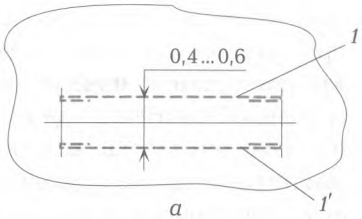
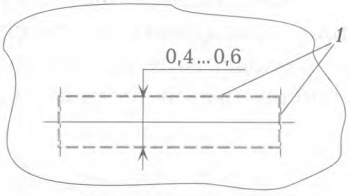
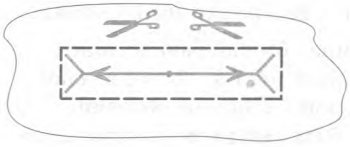
Рис. 2.20

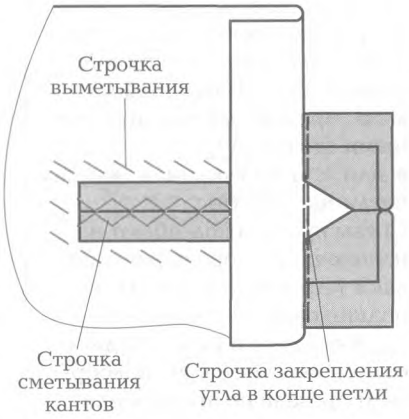
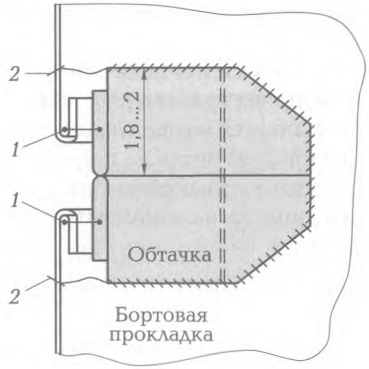


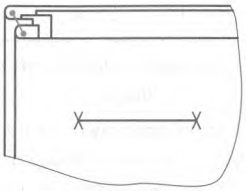
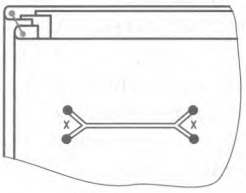
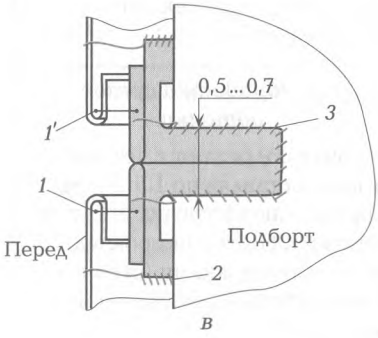
Рис. 2.21

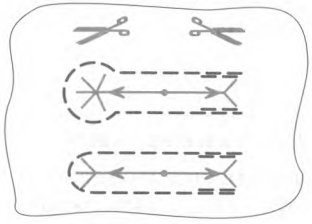
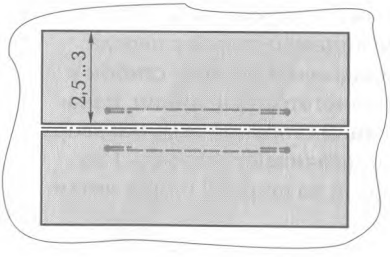
2.7.2. Обработка обтачных петель в кант

Виды петель и технические условия на их обработку	Рисунок
1. Обработка петли с одной обтачкой без «глазка» ***1.1. Выкраивание обтачки*** Длина обтачки равна длине петли плюс 1,5...2 см с каждой стороны. Ширина обтачки 5...6 см. Нить основы проходит вдоль обтачки	

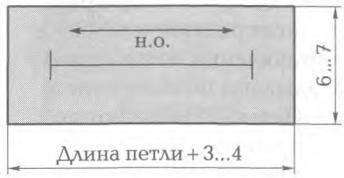
Виды петель и технические условия на их обработку	Рисунок
1.2. Разметка петли Намечают местоположение петли со стороны бортовой прокладки тремя линиями: продольная линия определяет направление петли; две перпендикулярные ей линии — ограничивают длину петли; разметку переносят на лицевую сторону переда	
1.3. Обтачивание петли Обтачку накладывают на лицевую сторону переда лицевой стороной вниз, совмещая середину обтачки с продольной линией разметки петли и приметывают. Обтачивают петлю со стороны бортовой прокладки по двум продольным сторонам — строчки *1* и *1′* (рис. *а*). Расстояние между строчками равно ширине двух кантов петли (ширина каждого канта петли — 0,2... 0,3 см). Строчки должны быть параллельными, начинаться и заканчиваться на одном уровне, иметь прочные аккуратные закрепки в начале и конце. Если ткань не толстая и легко осыпаемая на срезах, то петлю можно обтачать по четырем сторонам — строчка *1* (рис. *б*)	 *а*  *б*
1.4. Разрезание переда и обтачки между строчками обтачивания петли В петлях, обтачанных с двух сторон, сначала разрезают обтачку по середине между строчками. Перед и обтачку разрезают со стороны бортовой прокладки	

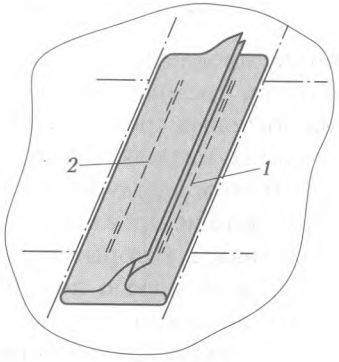
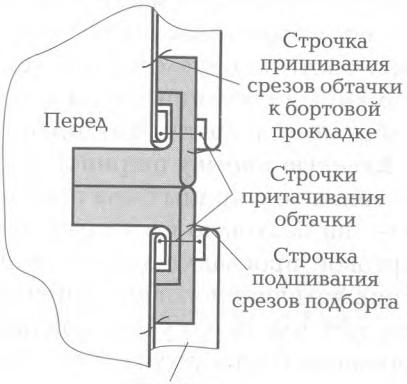
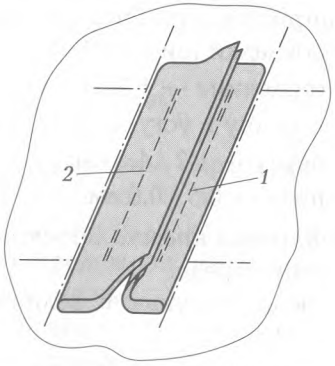
Виды петель и технические условия на их обработку	Рисунок
по середине между двумя строчками от середины в обе стороны, к концам строчек делают наклонные разрезы, которые не должны доходить до строчек на расстояние 0,1 ... 0,2 см	
1.5. Выметывание кантов петли Обтачку вывертывают на изнаночную сторону, огибают срезы петли и выметывают кант заданной ширины из обтачки (косыми или прямыми стежками на расстоянии 0,4 ... 0,6 см от швов обтачивания). Углы в концах петли, обтачанной с двух сторон, закрепляют по основанию тройной машинной строчкой аналогично закреплению прорезных карманов. Боковые стороны петли, обтачанной с четырех сторон, выметывают в раскол. Канты петли соединяют встык строчкой косых стежков. Приутюживают	
1.6. Обработка срезов обтачки Обтачку подрезают с четырех сторон, оставляя по 1,5 ... 2 см, и пришивают (строчка *2*) срезы обтачки к бортовой прокладке косыми стежками (строчка *2*) или приклеивают клеевой паутинкой	

Виды петель и технические условия на их обработку	Рисунок
1.7. Обработка петли на подборте Следующие операции выполняют после соединения бортов с подбортами. Чтобы избежать перекоса подбортов, после обтачивания срезов бортов подборта наметывают на перед (см. подразд. 2.10). Со стороны переда вкалывают булавки в начало и конец петли, полученные точки со стороны подборта соединяют прямой линией. Прорезают подборт: ▪ по прямой между отмеченными сточками (рис. *а*); ▪ или с надсечками в концах петли (на рис. *б*). Срезы прореза подгибают на изнаночную сторону и подшивают (строчка *3*) потайными подшивочными стежками (6...8 стежков в 1 см) — с двух сторон, если петлю на подборте прорезали по прямой, или с четырех сторон, если петлю прорезали с надсечками в концах (рис. *в*). Строчки временного назначения удаляют, кроме строчки сметывания кантов петли. Приутюживают. Примечание. Если основной материал изделия плотный и не осыпается на срезах, то срезы прореза петли на подборте можно подшивать без подгибания их на изнаночную сторону.	 *а*  *б*  *в*

Виды петель и технические условия на их обработку	Рисунок
2. Обработка петли с одной обтачкой с «глазком» Обработка петли с «глазком» аналогична обработке петли без «глазка». Отличие — при разметке петли рисуют «глазок» и при обтачивании петли строчку прокладывают по намеченной линии. Петлю обтачивают по трем сторонам. Сначала разрезают перед между строчками обтачивания петли по направлению к «глазку», надсекают его в 5—6 местах. В противоположном направлении петлю разрезают в два приема: сначала обтачку разрезают между строчками, затем — перед между строчками с надсечками к их концам. Выметывают петли в области «глазка» в раскол или с кантом не более 0,1 см. Дальнейшая обработка аналогична обработке петли без «глазка»	
3. Обработка петли с двумя обтачками Для обработки петли выкраивают две обтачки шириной 2,5...3 см, укладывают их лицевыми сторонами вниз на лицевую сторону переда по разметке срезами встык. Дальнейшая обработка аналогична обработке петли в кант с одной обтачкой	

2.7.3. Обработка обтачных петель в рамку

Виды петель и технические условия на их обработку	Рисунок
1. Обработка петли с одной обтачкой ***1.1. Выкраивание обтачки*** Длина обтачки равна длине петли плюс 1,5 ... 2 см с каждой стороны. Ширина обтачки 6 ... 7 см. Нить основы проходит вдоль обтачки	
1.2. Разметка петли Намечают местоположение петли тремя основными и тремя вспомогательными линиями	
1.3. Притачивание обтачки Одну из продольных сторон обтачки подгибают на изнаночную сторону на 2 ... 2,5 см. На лицевую сторону переда укладывают обтачку сгибом к вспомогательной линии, изнаночной стороной обтачки вверх и притачивают (строчка *1* на рис. *а*) на ширину рамки петли.	 *а*

Виды петель и технические условия на их обработку	Рисунок
Вторую сторону обтачки тоже подгибают и укладывают сгибом ко второй вспомогательной линии, притачивают на ширину рамки петли (строчка *2* на рис. *б*)	 *б*
1.4. Последующая обработка петли Разрезание переда и обтачки между строчками, вымётывание рамок, сметывание их встык, закрепление углов в концах петли, подрезание и пришивание к бортовой прокладке срезов обтачки, обработка петли на подборте аналогична обработке петли в кант	
2. Обработка петли с двумя обтачками Обработка петли с двумя обтачками аналогична технологии обработки петли в рамку с одной обтачкой. Заутюженные лицевой стороной наружу обтачки притачивают поочередно к переду по разметке	

2.8. ПРОКЛАДЫВАНИЕ КРОМКИ

2.8.1. Подрезка бортовой прокладки перед прокладыванием кромки

Кромку прокладывают для закрепления объемной формы в области груди, предохранения краев переда от деформации и закрепления бортовых срезов бортовой прокладки.

В жакетах, пиджаках и других аналогичных изделиях, перед которых целиком продублирован клеевой прокладкой, кромку по бортам можно не прокладывать.

В изделиях, в которых бортовая прокладка выполнена с отрезной лацканной частью по линии перегиба лацкана, кромку прокладывать не рекомендуется. Кромка может быть клеевой и неклеевой. Клеевую кромку приклеивают утюгом, неклеевую — сначала наметывают, а потом пришивают вручную косыми стежками или на специальной машине потайного стежка.

Перед прокладыванием кромки бортовую прокладку подрезают (высекают) на определенные величины, которые зависят от вида кромки, конструкции изделия (с отрезными или цельнокроеными подбортами) и других факторов.

Клеевую кромку шириной 1...1,2 см прокладывают так, чтобы половина ее ширины была приклеена на изделие, а вторая половина — на бортовую прокладку. В связи с этим величина подрезки бортовой прокладки для клеевой кромки складывается из следующих величин: половина ширины кромки (0,5...0,6 см) + Ширина шва того или иного участка переда (0,5...0,7 см — ширина шва обтачивания борта/уступа; 0,8...1 см — ширина шва по горловине) + + Ширина канта из переда по краю борта (0,2 см). Чем тоньше материал, тем меньше ширина канта обтачного шва; 0,2 см — средняя ширина канта. Отсюда следующие величины подрезки бортовой прокладки (рис. 2.22):

- по горловине — 1,3...1,5 см;
- по лацкану и уступу — 1...1,3 см;
- по борту — 1,2...1,5 см;
- по низу — 0,5...0,6 см.

Неклеевая кромка перекрывает бортовую прокладку на 0,2 см в сторону переда.

Отсюда следующие величины подрезки бортовой прокладки (рис. 2.23):

- по горловине — 1...1,2 см;

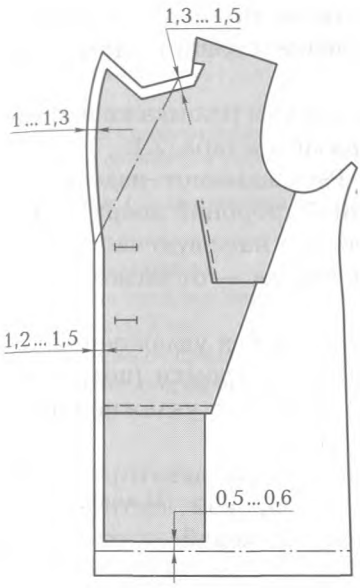


Рис. 2.22

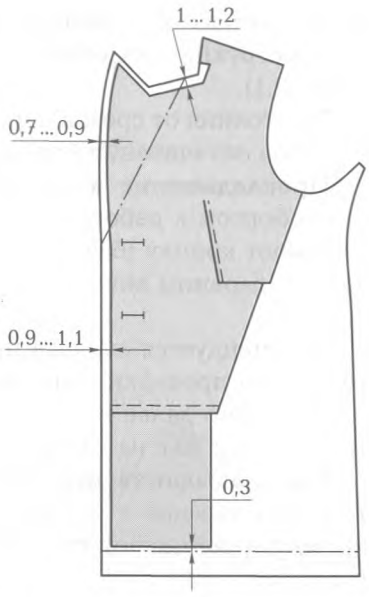


Рис. 2.23

- по лацкану и уступу — 0,7...0,9 см;
- по борту — 0,9...1,1 см;
- по низу — 0,3 см.

Примечание. Если в изделии с обметанными петлями на бортовую прокладку настрочена прокладка под петли из нетканого или хлопчатобумажного материала (см. подразд. 2.4.2, п. 6), то основную часть бортовой прокладки можно высечь над каждой петлей по форме прямоугольника шириной 1,5...2 см и длиной на 1 см больше диаметра пуговицы. Это позволит избежать проглядывания нитей бортовой ткани на обметанных петлях.

2.8.2. Прокладывание кромки

Кромку прокладывают по срезам горловины, бортов, лацканов, линиям перегиба лацканов, низа изделия. В зависимости от свойств материала, модели и конструкции изделия по всей длине и ширине подгиба низа может быть проложена прокладочная деталь для предохранения низа от деформации.

При прокладывании кромки обрабатываемые края переда условно делят на участки. Величина посадки переда кромкой на

этих участках определяется закройщиком на примерке и зависит от конструкции изделия, фигуры заказчика, свойств материалов (табл. 2.1).

Расстояния от срезов переда до края кромки (кромка не попадает в шов обтачивания борта) также показаны в табл. 2.1.

Прокладывание клеевой кромки. Раскладывают изделие на столе бортом к работающему, изнаночной стороной вверх и приклеивают кромку (без наметывания) утюгом на левую часть переда от горловины вниз, на правую часть переда — от низа к горловине.

Рекомендуется сначала приклеить кромку без увлажнения, затем после проверки качества прокладывания кромки (подробнее рассмотрено далее в этом подразделе) утюжат с увлажнением в течение 30...40 с на каждом участке кромки.

Прокладывание неклеевой кромки. Кромку декатируют, затем наметывают с посадкой переда. На правой части переда кромку наметывают от горловины вниз, на левой — от низа к горловине.

После наметывания кромки ее приутюживают, сутюживая посадку переда и проверяют качество прокладывания кромки (подробнее далее в этом подразделе). После этого оба края кромки пришивают (внешний край — к переду, а внутренний — к бортовой прокладке) на машине потайного стежка или вручную косыми подшивочными стежками (2—3 стежка в 1 см строчки с поперечными крестообразными закрепками через каждые 6—8 см). Строчки пришивания кромки не должны быть заметны с лицевой стороны изделия (рис. 2.24).

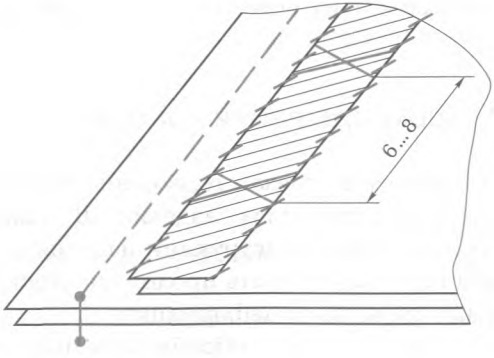
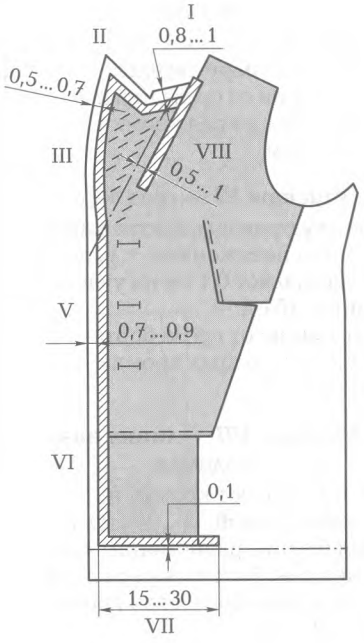


Рис. 2.24

Таблица 2.1. Величина посадки переда на участках прокладывания кромки и расположение кромки относительно срезов переда

Участок прокладывания кромки и параметры посадки	Рисунок
***Участок I* — горловина переда** Кромку прокладывают от линии перегиба лацкана. Величина посадки переда кромкой около 0,2 см. Расстояние от среза переда до внешнего края кромки — 0,8 ... 1 см. ***Участок II* — угол лацкана** (в обе стороны на равном расстоянии от вершины угла) Величина посадки около 0,2 см. Расстояние от срезов переда до внешнего края кромки — 0,5 ... 0,7 см. ***Участок III* — оставшийся участок среза лацкана** Величина посадки по длине среза лацкана — 0,5 ... 0,6 см, к середине среза лацкана посадку переда увеличивают, к верхней петле плавно сводят на нет. На участке начала перегиба лацкана длиной 3 ... 4 см посадка переда не выполняется. Расстояние от среза переда до внешнего края кромки — 0,5 ... 0,7 см. ***Участок IV* — на уровне центра груди** (на рисунке не показан), если верхняя петля расположена выше линии груди	

Окончание табл. 2.1

Участок прокладывания кромки и параметры посадки	Рисунок
или в изделиях с закрытой застежкой. Величина посадки — 0,3...0,6 см. Расстояние от среза переда до внешнего края кромки — 0,7...0,9 см. ***Участок V* — участки между петлями** Величина посадки — по 0,2 см на каждую пару петель. Расстояние от среза переда до внешнего края кромки — 0,7...0,9 см. ***Участок VI* — срез борта** Кромку прокладывают с равномерным натяжением, т. е. посадка составляет 0,1 см на участке длиной 10 см. Расстояние от среза борта до внешнего края кромки — 0,7...0,9 см. ***Участок VII* — линия низа изделия** Прокладывают кромку на участке длиной 15...30 см от края борта с равномерным натяжением. Расстояние от линии низа до внешнего края кромки — 0,1 см. ***Участок VIII* — 2/3 длины линии перегиба лацкана** (от горловины) Величина посадки — 0,4...0,5 см. Расстояние от линии перегиба лацкана до внешнего края кромки — 0,5...1 см. Неклеевую кромку выпускают за срез горловины на расстояние 2...3 см для последующего прикрепления ее к шву втачивания воротника	

Проверка качества прокладывания кромки. Прокладывание кромки — ответственная операция, от правильности ее выполнения зависит сохранение баланса изделия, симметричность правой и левой частей переда:

- если посадка по срезам бортов кромкой недостаточна, то в готовом изделии борта будут расходиться;
- если посадка чрезмерна, то борта изделия внизу будут заходить друг на друга;
- если посадка по срезам бортов на левой и правой частях переда не одинакова, то в готовом изделии края бортов будут разной длины.

Чтобы проверить качество прокладывания кромки и симметричность частей переда, их складывают лицевыми сторонами наружу, совмещают все срезы, швы, карманы и т. п.

В женской одежде правая часть переда должна быть длиннее левой части переда по срезу борта на 0,5...0,7 см, в мужской — левая часть переда должна быть длиннее правой на 0,5...0,7 см, а в изделиях с фигурными нижними углами бортов длина частей переда по срезам бортов должна быть равной.

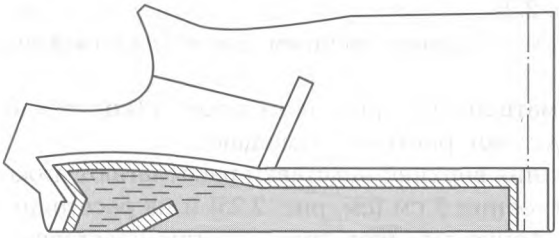


Рис. 2.24

Каждую часть переда перегибают по линии полузаноса: если кромка проложена правильно, то срез борта будет параллелен линии полузаноса, и срезы низа совпадут (рис. 2.24).

2.9. ОБРАБОТКА БОРТОВ ПОДБОРТАМИ

2.9.1. Обработка подбортов

Подборта — это детали из основного материала изделия для обработки бортов и лацканов изделия (см. подразд. 2.2.1, п. 4).

Подборта бывают отрезными, цельнокроенными с передом и комбинированными (лацканная часть подборта — отрезная, на

остальной длине подборт, цельнокроенный с передом). Кроме того, подборта по модели могут выкраиваться цельнокроенными с верхним воротником.

При изготовлении одежды по индивидуальному заказу отрезные подборта выкраивают в соответствии с конфигурацией каждой части переда.

Для выкраивания подбортов на столе раскладывают основной материал изделия, часть переда укладывают на материал и обводят соответствующие контуры переда. Затем снимают перед с обмеленного материала, оформляют внутренний срез подбортов: ширина подборта для изделий пальтово-костюмной группы у плечевого среза 0...4 см, на уровне груди 12...15 см, у линии низа 9...10 см (рис. 2.25).

В области лацкана увеличивают подборт на величину технологического припуска (1,5...2 см) — на образование канта обтачного шва, посадки в углу лацкана, огибание подбортом лацкана переда и уработку материала.

Подборта выкраивают с одной или двумя надставками, нить основы на которых проходит так же, как на основной части подборта. Длина нижней надставки не должна быть менее 6 см в готовом виде (см. рис. 2.25).

Соединяют части подборта стачным швом вразутюжку шириной 0,5...0,7 см.

В изделиях из материалов с рисунком в клетку/полоску на швах притачивания надставок рисунок совмещают.

Шов притачивания верхней надставки располагают ниже верхней петли на расстоянии 3 см (см. рис. 2.25) и на расстоянии 3 см от других петель. Допускают шов притачивания надставки совмещать с обтачной петлей. В этом случае в шве притачивания над-

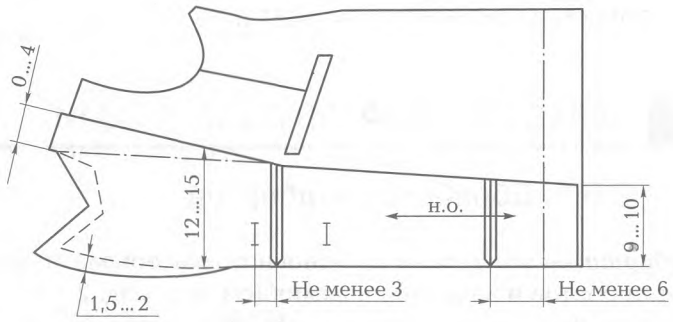


Рис. 2.25

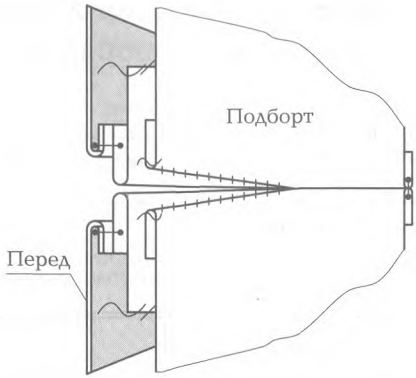


Рис. 2.26

ставки оставляют нестачаный участок равный длине петли; после обработки борта края этого участка подшивают к обтачке петли (рис. 2.26).

В изделиях из материалов в клетку/полоску подборта выкраивают так, чтобы продольная полоска рисунка проходила вдоль внешнего среза подборта. Для получения выпуклого участка в лацканной части сутюживают внутренние срезы подбортов на уровне лацкана (рис. 2.27).

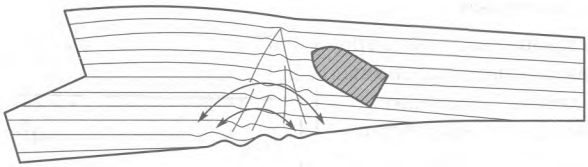
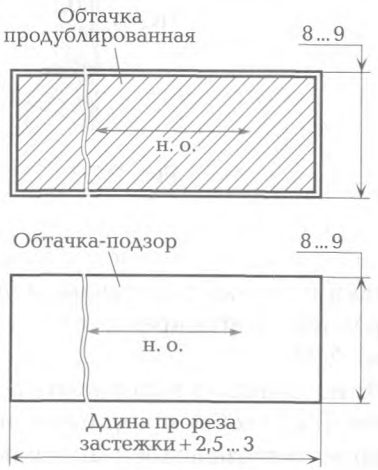
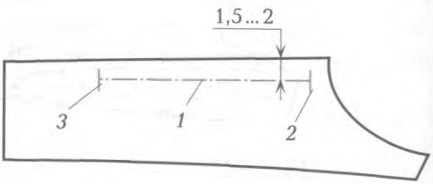
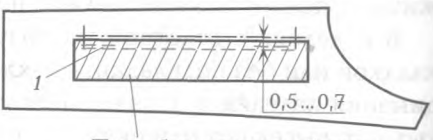


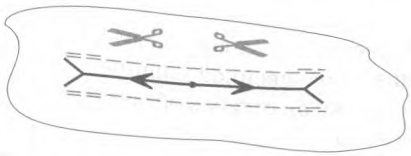
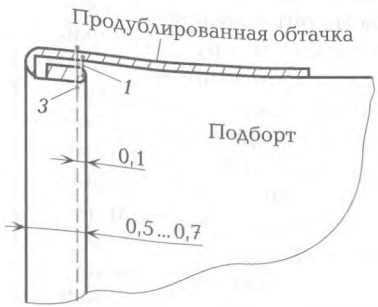
Рис. 2.27

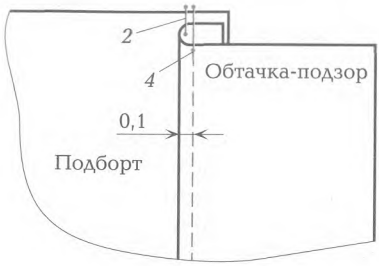
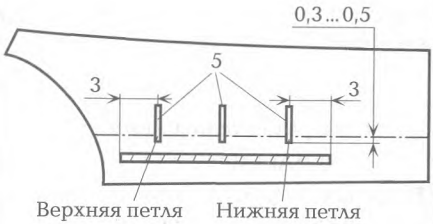
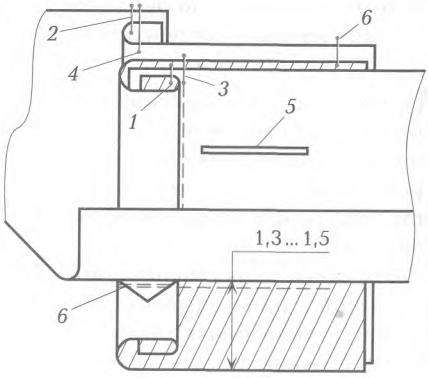
После притачивания надставок подборта дублируют прокладочными деталями, если это предусмотрено ТО модели, приутюживают полностью и обмеляют по вспомогательным лекалам.

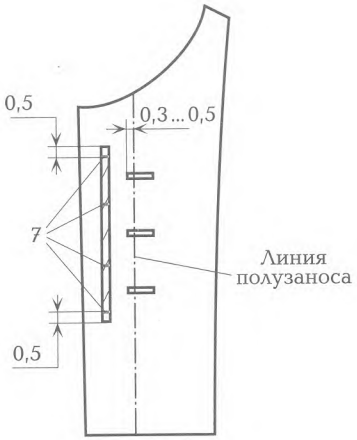
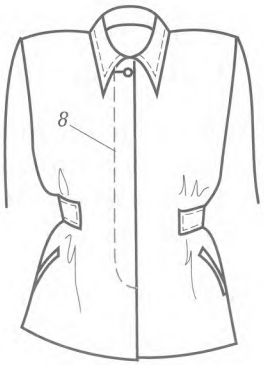
В изделиях с отлетной по низу подкладкой, укороченной подкладкой или без подкладки, а также в зависимости от способа соединения изделия и подкладки внутренние срезы подбортов обметывают, высекают или окантовывают полоской подкладочного или отделочного материала.

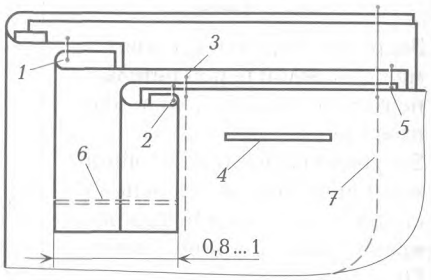
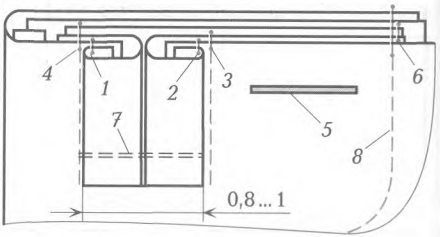
2.9.2. Обработка потайной застежки (с дополнительным прорезом) на подборте

Наименование операции и технические условия на ее выполнение	Рисунок
1. Детали кроя застежки ■ Перед (в изделии с центральной застежкой) с отрезным или цельнокроеным подбортом; ■ первая обтачка продублирована клеевым прокладочным материалом, она служит прокладкой под петли; ■ вторая обтачка выполняет функцию подзора. Обтачки выкраивают в виде прямоугольника из подкладочной ткани шириной 8 ... 9 см. Длина обтачек равна длине прореза застежки плюс 1,3 ... 1,5 см с каждой стороны. Нить основы проходит вдоль деталей	
2. Разметка места расположения прореза застежки Намечают прорез застежки тремя линиями с лицевой стороны подборта: линия *1* проходит параллельно линии края борта на расстоянии 1,5 ... 2 см от края борта в готовом виде; линии *2* и *3* ограничивают длину прореза. Концы прореза намечают на расстоянии 3 см от крайних петель	
3. Притачивание обтачек Продублированную обтачку накладывают на лицевую сторону подборта лицевой стороной вниз, совмещая продольный	

Наименование операции и технические условия на ее выполнение	Рисунок
срез обтачки с линией *1* на подборте; притачивают обтачку швом шириной 0,5 ... 0,7 см до линий *2* и *3* (строчка *1*). Обтачку-подзор укладывают продольным срезом встык строчке притачивания продублированной обтачки и притачивают швом шириной 0,5 ... 0,7 см (строчка *2*). Строчки притачивания обтачек должны быть параллельны, одной длины, расстояние между строчками должно быть равным по всей длине прореза застежки	
4. Разрезание подборта между строчками Разрезают подборт с изнаночной стороны посередине между строчками: начинают от середины прореза в обе стороны с наклонными надсечками к концам строчек	
5. Выметывание и закрепление рамки из продублированной обтачки Огибают шов притачивания продублированной обтачкой и выметывают рамку шириной, равной расстоянию между строчками притачивания обтачек — 0,5 ... 0,7 см. Закрепляют рамку машинной строчкой *3*, прокладывая ее в шов притачивания обтачки или на расстоянии 0,1 см от шва в сторону внешнего края рамки	

Наименование операции и технические условия на ее выполнение	Рисунок
6. Настрачивание шва притачивания обтачки-подзора Обтачку-подзор заутюживают в сторону внутреннего среза подборта, шов настрачивают на 0,1 см (строчка *4*)	
7. Разметка и обметывание петель Петли размечают по модели. Передние концы петель должны перекрывать линию полузаноса на расстоянии 0,3 ... 0,5 см в сторону края борта. Длина петли больше диаметра пуговицы на 0,2 ... 0,3 см. Обметывают петли на специальной швейной машине (строчки *5*), отгибая обтачку-подзор	
8. Стачивание срезов обтачек и закрепление концов прореза Совмещают край рамки со швом притачивания обтачки-подзора, фиксируют. Расправляют детали, выправляют углы в концах прореза. Стачивают (строчка *6*) срезы обеих обтачек (ширина шва 1,3 ... 1,5 см) с одновременным стачиванием концов прореза (тройной строчкой). Примечание. Стачивание концов прореза застежки может быть выполнено до обметывания петель.	

Наименование операции и технические условия на ее выполнение	Рисунок
9. Выполнение закрепок между петлями Закрепки (строчки *7*) ставят между каждой парой петель и на расстоянии 0,5 см от концов прореза. Закрепки выполняют тройной машинной строчкой или на специальной машине. Длина закрепок равна ширине рамки. Приутюживают. Дальнейшая обработка борта аналогична обработке борта в изделии без потайной застежки	
10. Прокладывание отделочно-закрепляющей строчки После обработки бортов и соединения изделия с воротником вдоль борта прокладывают сквозную отделочно-закрепляющую строчку (строчка *8*). Под строчку попадают боковые и нижние срезы обтачек. В изделиях с такой застежкой верхнюю петлю рекомендуют делать прорезной или навесной	

Наименование операции и технические условия на ее выполнение	Рисунок
Примечание. Существуют и другие способы обработки дополнительного прореза на подборте для потайной застежки. Последовательность показана цифрами на рисунках способов 1 и 2	Способ 1  Способ 2 

2.9.3. Наметывание подбортов на перед. Обтачивание бортов

Наметывание подбортов на перед изделия. Часть переда раскладывают на столе лицевой стороной вверх, срезом борта к работающему. На перед накладывают готовый подборт лицевой стороной вниз, уточняют положение его срезов относительно срезов переда.

На левую часть переда подборт наметывают сверху вниз, на правую часть переда — снизу вверх.

Наметывают подборта на специальной машине или вручную строчками прямых (для изделий из материалов с рисунком) или косых (для изделий из материалов без рисунка) стежков, прокладывая их на расстоянии 1 ... 1,5 см от срезов переда.

В изделиях из материалов с рисунком в клетку/полоску на левом и правом подбортах рисунок должен быть симметричным и продольная полоска рисунка должна совпадать с краем лацкана/борта.

В изделиях с застежкой до лацканов (рис. 2.28) подборта наметывают двумя строчками.

Первую строчку (длина стежков — 1,5...2 см) прокладывают по биссектрисе угла лацкана, отступив от внутреннего среза подборта на расстояние 2...3 см, и не доходя до угла лацкана 2...3 см.

Вторую строчку (длина стежков в области лацкана 1...1,5 см, в области горловины и борта — 2...2,5 см) прокладывают вдоль срезов горловины, лацкана и борта. В *области горловины* подборт наметывают без посадки. При наметывании подборта в *области лацкана* создают слабину из подборта за счет сдвига подборта в сторону его внутреннего среза. Слабина должна быть достаточной для образования канта обтачного шва, если шов с кантом, и для огибания подбортом лацкана переда. В *углу лацкана* подборт наметывают с посадкой, равной 0,3...0,5 см. *По длине лацкана* посадка подборта равна 0,2...0,8 см, она зависит от свойств материала и ширины подборта (внутренний срез подборта не должен затягивать перед). Посадку распределяют с увеличением к середине лацкана (на уровне выпуклости груди), к первой петле ее сводят на нет. *В области петель* подборт наметывают с посадкой 0,2 см на каждую пару петель. *По срезам борта* и *низа* подборт наметывают без посадки. Если нижний угол борта обтачивают, то при наметывании подборта небольшую посадку выполняют из переда, чтобы нижний угол борта не отгибался.

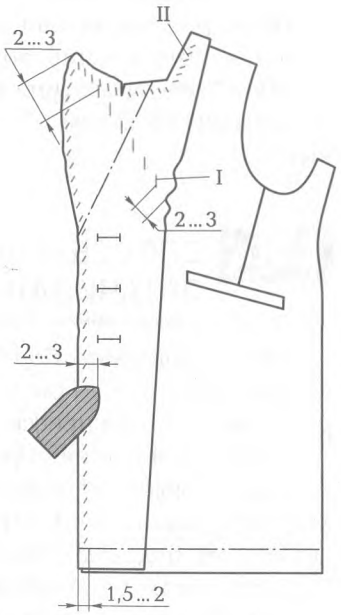


Рис. 2.28

В изделиях с застежкой доверху при наметывании подборта немного посаживают перед в области верхнего угла борта, на остальных участках посаживают подборт как в изделиях с застежкой до лацкана.

После наметывания подборта на перед *сутюживают* посадку краем

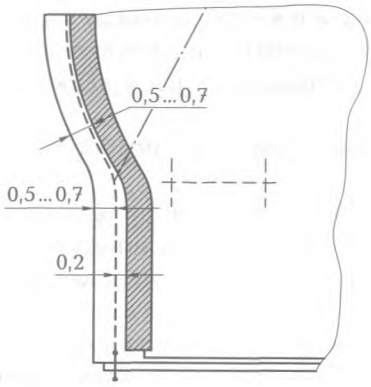


Рис. 2.29

утюга на расстоянии 2...3 см от среза борта (рис. 2.28).

После проверки качества выполнения операции на обеих частях переда по вспомогательному лекалу обмеляют углы лацканов и нижние углы бортов (если их обтачивают).

Обтачивание бортов. Обтачивают борта со стороны бортовой прокладки, прокладывая строчку обтачивания: в лацканной части рядом с кромкой, не захватывая ее; по борту — на расстоянии 0,2 см (ширина канта обтачного шва) от края кромки; ширина шва обтачивания 0,5...0,7 см (рис. 2.29). В изделиях с застежкой доверху строчку обтачивания прокладывают на расстоянии 0,2 см от края кромки по всему борту.

Борт правой части переда обтачивают снизу вверх, борт левой части переда — сверху вниз. В некоторых случаях борта обтачивают полоской хлопчатобумажного материала, соединенной заранее с бортовой прокладкой.

Проверка качества обтачивания бортов частей переда. Строчки обтачивания бортов на левой и правой частях переда должны быть симметричными, ровными; распределение и величина посадки на левом и правом подбортах должны быть одинаковыми.

2.10. СПОСОБЫ ОБРАБОТКИ ШВОВ ОБТАЧИВАНИЯ БОРТОВ

Шов обтачивания борта *разутюживают* на специальной колодке (рис. 2.30) или на столе. В массовом производстве одежды швы разутюживают на прессе со специальными узкими подушками.

Швы обтачивания бортов не разутюживают: в изделиях из материалов с высокой осыпаемостью нитей на срезах и в изделиях, в которых швы обтачивания бортов настрачивают на внутренние детали (см. подразд. 2.10.2).

В изделиях из толстых, плотных материалов разутюженные швы *разрыхляют* путем соскабливания части ворса лезвием ножниц.

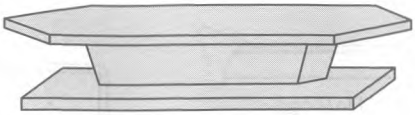


Рис. 2.30

Для уменьшения толщины борта *подрезают припуски шва* обтачивания со стороны подборта и переда на разную величину (с разницей в 0,2...0,3 см) в зависимости от способа обработки шва обтачивания. В углу лацкана (борта) припуск подрезают под углом, оставляя 0,15...0,2 см.

Надсекают перед и *подборт* в точке уступа лацкана (борта) под прямым углом к срезу горловины, не доходя до строчки обтачивания на расстояние 0,1...0,2 см.

Края бортов обрабатывают следующими способами:

- с отделочной строчкой;
- без отделочной строчки — в «чистый край»;
- без отделочной строчки вспушиванием.

2.10.1. Обработка краев бортов с отделочной строчкой

Выметывание обтачанных краев переда, заметывание подгиба низа. Отгибают подборта на изнаночную сторону, вывертывают на лицевую сторону и выправляют углы лацканов (бортов) и нижние углы бортов (если они обтачаны).

Выметывают края лацканов со стороны переда с кантом из подбортов, а края бортов и нижние углы бортов — со стороны подбортов с кантом из переда (рис. 2.31, *а*).

В изделиях с застежкой доверху края бортов и уступов выметывают со стороны подбортов с кантом из переда (рис. 2.31, *б*).

Выметывание производят строчкой ручных косых стежков (длина стежков 0,7...1 см) на расстоянии 0,5...0,8 см от края.

На расстоянии 2...2,5 см от первой строчки прокладывают вторую строчку прямых ручных стежков (длина стежков 2...2,5 см) для дополнительного закрепления канта и для правильного распределения и фиксирования посадки подборта (см. рис. 2.31, *а*, *б*).

Одновременно с выметыванием бортов *заметывают подгиб низа* изделия по намеченной линии, одновременно заметывают нижние углы бортов и углы шлицы. В изделиях с отлетной по низу

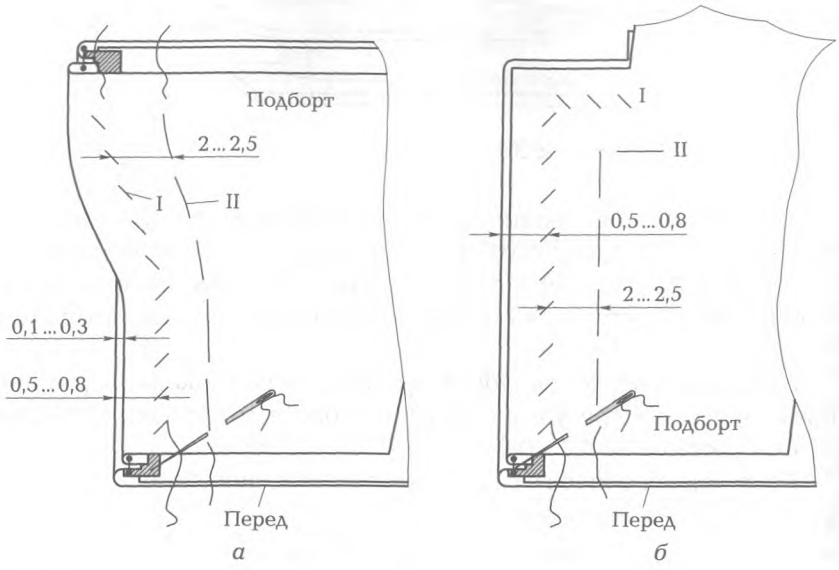


Рис. 2.31

подкладкой строчку заметывания прокладывают со стороны подгиба низа на расстоянии 2 см от сгиба (рис. 2.32, *а*), если изделие расширенное книзу, то заметывают подгиб низа двумя строчками — на 0,7...1 см и на 2 см от сгиба низа (рис. 2.32, *б*).

Примечание. В изделиях с отлетной по низу подкладкой срез низа обрабатывают (обметывают или окантовывают, или высекают) после уточнения и подрезки срезов изделия (см. подраздел 2.6.2) до заметывания подгиба низа.

Если боковые срезы изделия еще не соединены, то подгиб низа заметывают только на участке длиной 15...30 см от краев бортов.

В изделиях с притачной по низу подкладкой подгиб низа заметывают одной строчкой на расстоянии 0,7...1 см от сгиба низа.

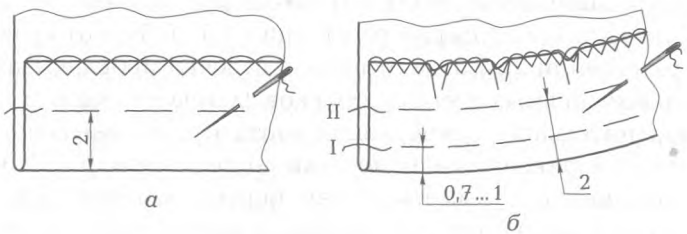
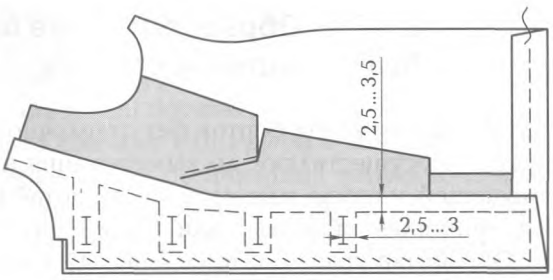


Рис. 2.32

Рис. 2.33



Затем борта и низ изделия приутюживают.

Наметывание внутреннего среза подборта на перед. Для предотвращения перекоса подбортов (при соединении изделия с подкладкой и при обработке петель) фиксируют наметочной строчкой (длина стежков около 2,5 см) внутренние срезы подбортов, прокладывая ее на расстоянии 2,5...3,5 см от них.

Примечание. Допускается наметывать внутренние срезы подбортов на перед после соединения изделия с воротником и подкладкой (рассмотрено далее в подразд. 2.25).

Если в изделии петли обтачные, то дополнительно наметывают подборт в области петель (рис. 2.33), на расстоянии 2,5...3 см от них и обрабатывают петли со стороны подборта (см. подразд. 2.7.2, п. 1.7).

В изделиях с лацканами внутренние срезы подбортов наметывают на перед так, чтобы лацканная часть подборта свободно огибала лацкан переда.

Прокладывают отделочную строчку в изделиях с воротником из основного материала после соединения воротника с горловиной, одновременно по бортам, воротнику и низу изделия (рис. 2.34), если это предусмотрено моделью изделия (подробнее будет рассмотрено в подразд. 2.14.1, п. 10). После прокладывания отделочной строчки нитки временного назначения удаляют и приутюживают края изделия до полного прилегания материалов и удаления влаги, при этом не допустимы деформация краев, пролегание припусков швов и ласы.

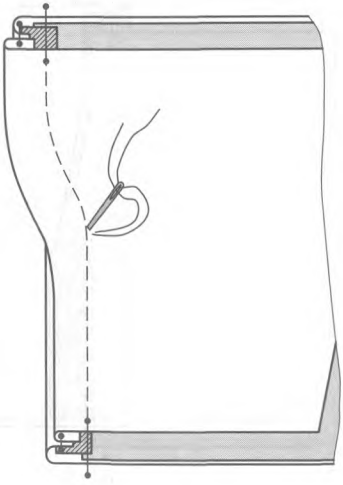


Рис. 2.34

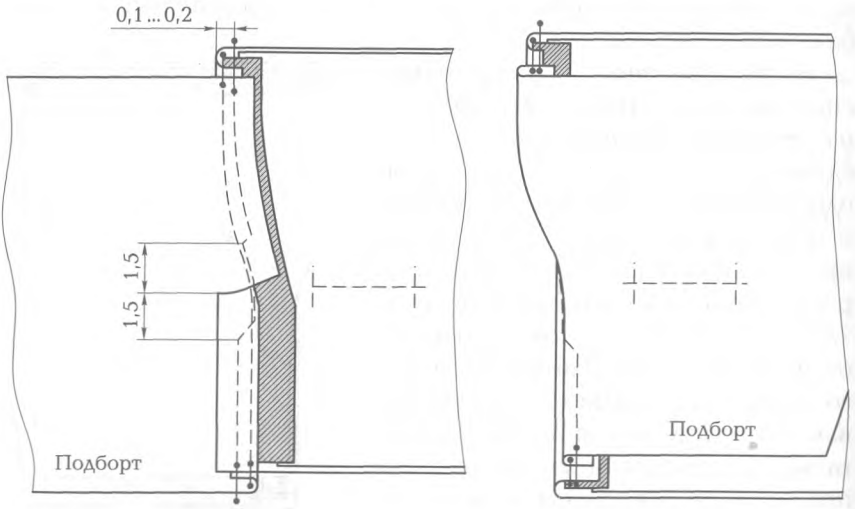
2.10.2. Обработка краев бортов без отделочной строчки — в «чистый край»

Обработку краев бортов без отделочной строчки — в «чистый край» — осуществляют до выметывания краев ниточным (на стачивающей машине или на машине потайного стежка) и клеевым (клеевой пленкой, нитью или паутинкой) способами.

Обработка краев бортов в «чистый край» ***с применением стачивающей машины***. *Подрезают* припуски шва обтачивания по лацканам только со стороны переда, по бортам только со стороны подбортов. *Надсекают* припуски шва на уровне верхней петли. В изделиях с застежкой доверху подрезают припуски только со стороны подбортов.

Настрачивают припуски шва обтачивания бортов с лицевой стороны изделия на расстоянии 0,1...0,2 см от строчек обтачивания и не доходя до уступов и нижних углов бортов на расстояние 3...4 см. По краям лацканов припуски шва настрачивают на перед, по краям бортов — на подборт; на уровне верхней петли (на расстоянии 1,5 см вверх и на 1,5 см вниз от нее) строчку настрачивания прокладывают точно по строчке обтачивания (рис. 2.35, *а*, *б*).

В изделиях с застежкой доверху настрачивают припуски швов только со стороны подбортов.



а *б*

Рис. 2.35

Закрепки в концах строчек не выполняют, концы ниток выводят на изнаночную сторону и закрепляют.

Припуски швов обтачивания бортов могут быть пришиты к бортовой прокладке (кромке и т. п.) потайной строчкой, выполненной на ***машине потайного стежка*** или ***вручную косыми стежками***. В этом случае подрезают швы обтачивания только со стороны переда. После разутюживания швов обтачивания бортов их направляют на бортовую прокладку и пришивают к ней (рис. 2.36). Для образования канта на лацканах припуски шва смещают в сторону подборта, а на бортах — в сторону переда.

Припуски шва обтачивания при обработке краев бортов в «чистый край» могут прикрепляться к бортовой прокладке ***с помощью клеевой нити, паутинки или пленки*** (пример с клеевой нитью показан на рис. 2.37). Перед вывертыванием подбортов прокладывают на стачивающей машине клеевую нить (заправляют в шпульку челночного комплекта) по припуску шва подборта со стороны, обращенной к бортовой прокладке.

Клеевую паутинку настрачивают на припуск шва обтачивания или подкладывают под строчку обтачивания бортов, или приклеивают (утюгом через бумагу) на разутюженные швы обтачивания.

Клеевую пленку прокладывают на специальной швейной машине со стороны бортовой прокладки на расстоянии 0,1 см от строчек обтачивания бортов. При использовании клеевой пленки строчки выметывания краев бортов прокладывают рядом с плен-

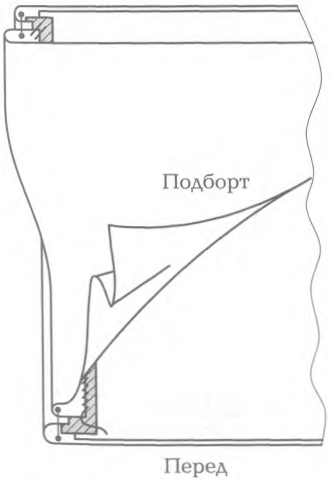


Рис. 2.36



Рис. 2.37

кой. Окончательное клеевое закрепление выполняют на этапе ВТО утюгом или на прессе.

Вывертывание и выправление углов, выметывание краев переда и дальнейшую обработку бортов и низа выполняют так же, как в изделиях с отделочной строчкой (см. подразд. 2.10.1).

2.10.3. Обработка краев бортов без отделочной строчки вспушиванием

Края бортов обрабатывают так же, как в изделиях с отделочной строчкой, но вместо отделочной строчки закрепляют выметанные края незаметными с лицевой стороны строчками (на специальной машинне или вручную) или клеевыми материалами. Края бортов закрепляют сквозной строчкой ручных петлеобразных вспушных стежков, прокладывая ее с лицевой стороны изделия (края лацканов вспушивают со стороны подбортов, а края бортов — со стороны переда); частота строчки — 3 стежка в 1 см (рис. 2.38, *а*). Если по модели низ изделия вспушивают, то строчку прокладывают со стороны изделия.

Другой способ закрепления краев — потайной строчкой ручных стежков (рис. 2.38, *б*), которую прокладывают с изнаночной стороны изделия, отогнув подборт. При выполнении этой строчки захватывают 1/3 толщины материала, поэтому она не видна с лицевой стороны ни подборта, ни переда.

При использовании клеевых материалов (паутинка, пленка) их прокладывают на настоянии 0,7...1 см от строчки обтачивания бортов (рис. 2.38, *в*).

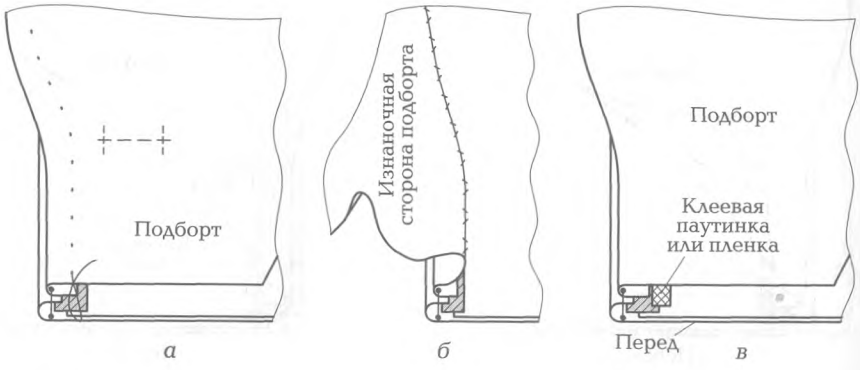


Рис. 2.38

2.10.4. Особенности обработки изделий с цельнокроеными подбортами

Обрабатывают изделие с цельнокроенными подбортами аналогично обработке изделия с отрезными подбортами.

После уточнения краев изделия подрезают бортовую прокладку, прокладывают кромку по общим правилам (см. подразд. 2.8) за исключением участка борта, на котором кромку прокладывают на расстоянии 0,1...0,2 см от линии края борта в готовом виде (посадка переда кромкой такая же, как в изделиях с отрезными подбортами).

Перегибают подборта по линии края борта лицевой стороной внутрь, обтачивают уступы бортов и стачивают (или обтачивают) нижние углы бортов (подробнее будет рассмотрено в подразд. 2.11).

Подрезают припуски швов, вывертывают и выметывают уступы бортов и нижние углы бортов (если они обтачаны), заметывают края бортов и нижние углы бортов (если они стачаны), а также заметывают подгиб низа изделия.

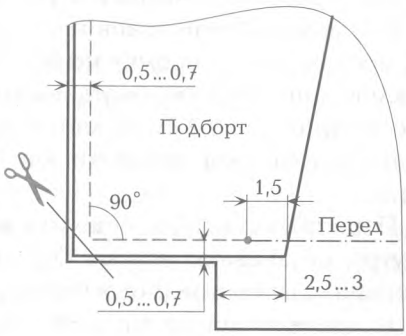
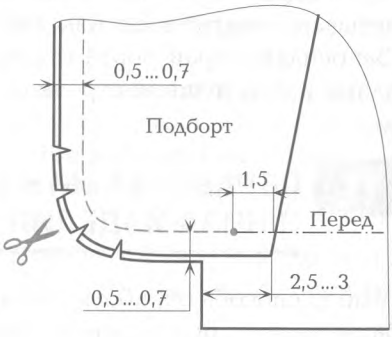
Закрепляют край борта отделочной строчкой, клеевыми материалами или вспушной строчкой (см. подразд. 2.10).

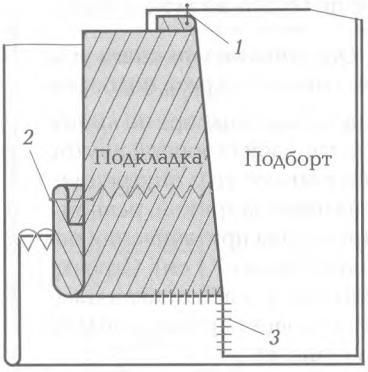
2.11. ОБРАБОТКА НИЖНИХ УГЛОВ БОРТОВ И НИЗА ИЗДЕЛИЯ

Выбор способа обработки нижних углов бортов зависит от способа обработки подкладки по низу изделия (притачанная или отлетная), формы нижних углов бортов и свойств основного материала изделия.

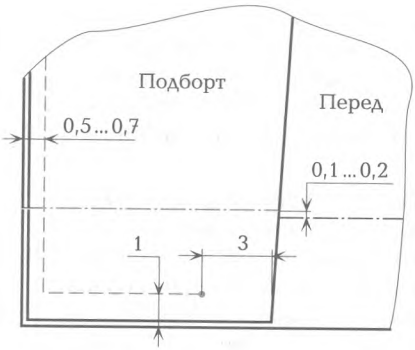
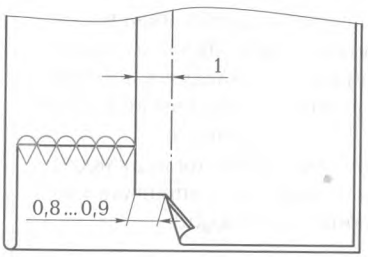
2.11.1. Обработка нижних углов бортов обтачным швом

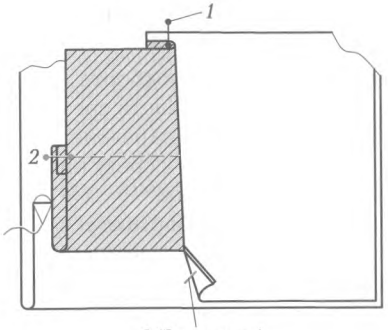
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
1. Обтачивание нижнего угла борта Длина подборта должна соответствовать длине переда в области борта.	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
При наметывании подборта на борт переда уравнивают нижние срезы деталей (при этом перед слегка посаживают). Одновременно с обтачиванием борта обтачивают и нижний угол борта (по намеченной линии), не доходя до внутреннего среза подборта на расстояние 1,5 см. Подрезают припуски подгиба низа переда и подборта, оставляя припуск шва, равный 0,5...0,7 см, не доходя до внутреннего среза подборта на расстояние 2,5...3 см. Подрезают угол припуска шва обтачивания — если угол борта прямой (рис. *а*), или надсекают припуски в нескольких местах, если угол овальный (рис. *б*)	 *а*  *б*
2. Обработка шва обтачивания нижнего угла борта, заметывание низа Разутюживают, подрезают, выметывают (см. подразд. 2.10) швы обтачивания, бортов и нижних углов бортов и одновременно заметывают низ изделия (со стороны подгиба низа). На уровне половины ширины подгиба низа или на расстоянии 1,5 см от сгиба низа надсекают	

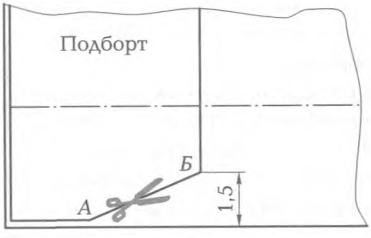
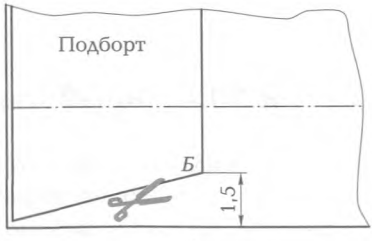
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
внутренний срез подборта на расстояние 0,9 см (при ширине шва притачивания подкладки равной 1 см)	
3. Притачивание подкладки к подбортам. Подшивание внутреннего края подборта и подкладки к подгибу низа изделия Последующие операции выполняют на этапе соединения изделия с подкладкой. К внутреннему срезу подборта притачивают подкладку швом шириной 1 см до надсечки (строчка *1*). Затем, после уточнения длины подкладки застрачивают подгиб низа подкладки швом вподгибку с закрытым срезом — строчка *3* (подробнее будет рассмотрено в подразд. 2. 25.1)	
Нижний участок припуска по внутреннему срезу подборта, ограниченный надсечкой, подгибают внутрь и подшивают потайными подшивочными стежками (3 ... 4 стежка в 1 см строчки) к подгибу низа изделия, одновременно подшивают сгиб низа подкладки к подгибу низа изделия на участке длиной 2 ... 2,5 см (строчка *3*). Шов притачивания подкладки выше надсечки направляют в сторону подкладки	

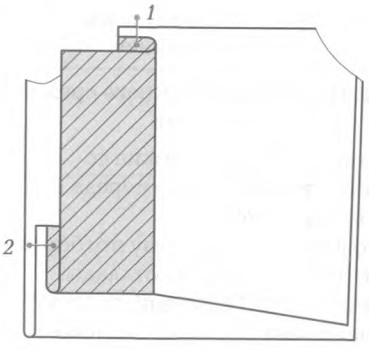
2.11.2. Обработка нижнего угла борта с отлетным внутренним краем подборта

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
1. Стачивание нижних срезов борта и подборта Длина подборта должна соответствовать длине переда в области борта. При обтачивании среза борта одновременно стачивают срезы низа переда и подборта, не доходя до внутреннего среза подборта на расстояние 3 см. Намечают на подборте линию подгиба на расстоянии 0,2 см выше линии подгиба на переде для того, чтобы в готовом виде сгиб низа подборта был немного выше сгиба низа на переде	
2. Обтачивание нижнего угла внутреннего среза подборта Перегибают подборт по линии низа лицевой стороной внутрь и обтачивают угол внутреннего среза швом шириной, равной ширине шва притачивания подкладки (здесь — 1 см). Строчку начинают у сгиба и заканчивают на уровне середины подгиба низа (рис. *а*). В конце строчки обтачивания надсекают припуски шва и подрезают их, угол вывертывают на лицевую сторону, выметывают и приутюживают (рис. *б*)	 *а*  *б*

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
3. Закрепление внутреннего края подборта Притачивают подкладку к внутреннему срезу подборта заданной шириной шва (строчка *1*). Затем при застрачивании подгиба низа подкладки (строчка *2*) закрывают подгибом надсечку на подборте. Обтачанный участок внутреннего края подборта прикрепляют ручной закрепкой, выполняя ее на расстоянии 1 ... 1,5 см от сгиба низа (строчка *3*)	 *3* (Закрепка)

2.11.3. Обработка нижнего угла борта в изделиях с притачной по низу подкладкой

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
1. Подрезание нижнего среза подборта Длина подборта должна соответствовать длине переда в области борта. По внутреннему срезу подборта от среза низа вверх откладывают 1,5 см. Полученную точку соединяют с точкой, расположенной примерно на середине нижнего среза подборта (рис. *а*), или с нижней точкой края борта (рис. *б*) и срезают полученный угол	 *а*  *б*

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
2. Наметывание и стачивание нижних срезов борта и подборта При наметывании подборта на борт переда в области среза низа подтягивают подрезанный срез низа подборта к срезу низа переда, совмещая их. При обтачивании борта стачивают срезы низа изделия и подборта, строчку стачивания не доводят до внутреннего среза подборта на расстояние 1,5 см. Строчку стачивания начинают от нижнего угла борта и прокладывают на расстоянии 0,1 ... 0,2 см от линии низа в сторону среза низа	
3. Окончательная отделка нижнего угла борта Выметывают край борта, заметывают нижний угол борта и подгиб низа изделия, приутюживают. После притачивания подкладки к внутренним срезам подбортов (строчка *1*) притачивают подкладку к срезу низа изделия с напуском из подкладки (строчка *2*)	

2.11.4. Обработка низа изделия

В пальто, пиджаках, жакетах и других аналогичных изделиях низ изделия, как правило, обрабатывают швом вподгибку с открытым срезом с закреплением подгиба ниточным или клеевым способом.

Выбор способа обработки низа зависит от способа соединения подкладки с верхом изделия (отлетная или притачная по низу), модели и свойств материала.

В изделиях с отлетной по низу подкладкой после уточнения и подрезки срезов изделия (см. подразд. 2.6.2) срез низа обметывают, окантовывают, высекают зубцами или застрачивают (см. подразд. 2.2.4). Подгиб низа заметывают одновременно с выметыванием краев бортов изделия (см. подразд. 2.10.1).

При *клеевом способе закрепления подгиба низа*, одну из ниток на краеобметочной машине заменяют клеевой нитью или подкладывают клеевую паутинку под строчку обметывания среза низа (рис. 2.39, *а*). Затем подгиб низа заметывают и приутюживают на прессе или утюгом.

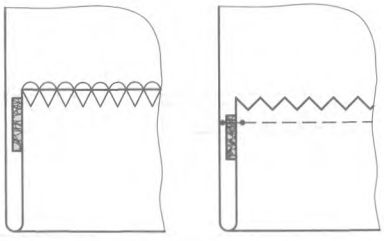
Клеевую нить или паутинку можно прокладывать на стачивающей машине на расстоянии 0,3...0,5 см от среза подгиба низа (рис. 2.39, *б*). Клеевую пленку прокладывают на специальной машине со стороны подгиба низа на расстоянии 0,3...0,5 см от его среза.

Кроме того, для прикрепления подгиба низа изделия и/или для предохранения его от деформации используют:

- готовые перфорированные прокладки из нетканых материалов — прокладка приклеивается на подгиб низа и частично на изделие; перфорация совмещается с линией низа в готовом виде (рис. 2.40, *а*);
- готовые двойные клеевые нитепрошивные ленты или тесьма (рис. 2.40, *б*).

Вместо готовой клеевой нитепрошивной тесьмы можно изготовить прокладочные детали, которые состоят из двух клеевых полосок одной величины, сложенных клеевыми сторонами наружу и соединенных вдоль посередине строчкой.

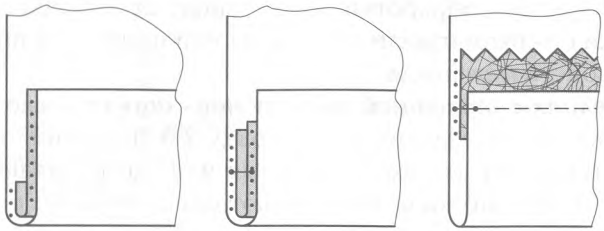
Еще один вариант использования клеевой прокладочной детали заключается в том, что прокладку выпускают за срез подгиба низа (по модели) и настрачивают на расстоянии 0,3...0,4 см от среза, располагая прокладку неклеевой стороной к изнаночной стороне подгиба низа, затем приклеивают. Верхний срез прокладки может быть высечен зубцами (рис. 2.40, *в*).



а *б*

Рис. 2.39

При *ниточном способе закрепления подгиба низа* его застрачива-



а *б* *в*

Рис. 2.40

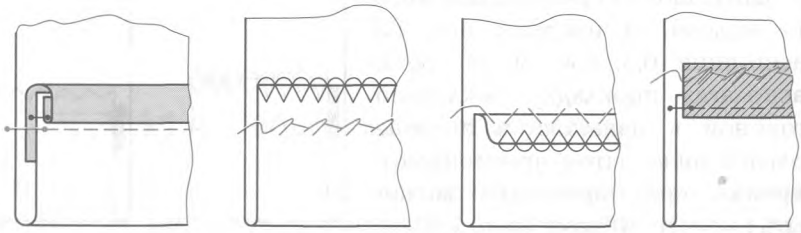
ют отделочной строчкой (рис. 2.41, *а*), подшивают вручную или на машине потайного стежка. При подшивании подгиба низа на машине потайного стежка строчку прокладывают на расстоянии 0,5...1 см от среза подгиба низа (рис. 2.41, *б*). При подшивании вручную отгибают срез подгиба низа и прокладывают строчку незаметную с лицевой стороны с частотой 2...3 стежка в 1 см (рис. 2.41, *в*).

В некоторых случаях на срез подгиба низа настрачивают край ленты (тесьмы) шириной 0,8...1 см, подходящей по цвету к основному материалу изделия или подкладке. Второй край ленты (тесьмы) подшивают потайной строчкой к изделию (рис. 2.41, *г*).

При подшивании подгиба низа изделия потайной строчкой отгибают подборта и закрепляют подгиб низа на половину ширины подбортов.

В изделиях со шлицами подгиб низа прикрепляют, не доходя до шлиц на несколько сантиметров для притачивания подкладки.

В изделиях с притачной по низу подкладкой окончательное закрепление заметанного (при выметывании бортов) и приутюженного подгиба низа изделия выполняют после притачивания подкладки к срезу низа.



а *б* *в* *г*

Рис. 2.41

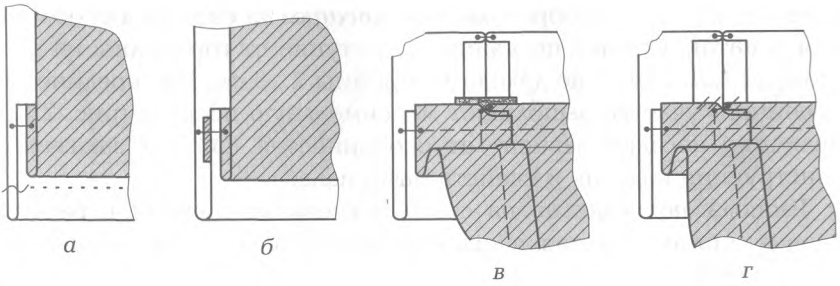


Рис. 2.42

Закрепляют подгиб низа изделия отделочной строчкой или ручными стежками незаметными с лицевой стороны, прокладывая их внутри подгиба (у строчки заметывания подгиба) — рис. 2.42, *а*.

Подгиб низа может прикрепляться клеевыми материалами: клеевую нить, паутинку или пленку прокладывают с изнаночной стороны подгиба до заметывания низа на расстоянии 0,5...0,7 см (рис. 2.42, *б*). Так же, как и в изделиях с отлетной по низу подкладкой при обработке низа в изделиях с притачной по низу подкладкой могут использоваться готовые перфорированные прокладки из нетканых материалов, готовые двойные клеевые нитепрошивные тесьмы (ленты) и др.

Другой способ: при притачивании подкладки к низу изделия (подробнее рассмотрено в подразд. 2.25.2) над швами изделия со стороны основного материала подкладывают отрезки клеевой паутинки (рис. 2.42, *в*), которые приклеивают подгиб низа изделия во время ВТО.

Вместо клеевой паутинки подгиб низа изделия может быть прикреплен ниточными строчками над продольными швами (рис. 2.42, *г*).

2.12. СОЕДИНЕНИЕ ПЛЕЧЕВЫХ СРЕЗОВ ПЕРЕДА И СПИНКИ

От правильности соединения плечевых срезов переда и спинки зависит посадка (баланс) изделия на фигуре человека.

Перед и спинку складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают плечевые срезы, точно совмещают вершины горловины и углы пройм. Отгибают бортовую прокладку и ***сметывают*** срезы со стороны спинки строчкой прямых сметочных стежков (длина

стежков 1,5...2 см) с образованием ***посадки из спинки*** для облегания лопаток. Спинку посаживают отступив от горловины на расстояние 1,5...2 см и не доходя до проймы 2...3 см. На середине отмеченного участка выполняют максимальную посадку (рис. 2.43). Величина посадки зависит от особенностей фигуры заказчика, конструкции изделия и свойств материала.

Располагают изделие на столе плечевыми срезами к работающему, спинкой вверх и ***сутюживают*** посадку на расстоянии 2...3 см от плечевых срезов.

Стачивают плечевые срезы заданной шириной шва с закрепками в начале и конце строчек.

Швы ***разутюживают*** после удаления строчек сметывания на прессе или утюгом на специальной колодке, не допуская растяжения и искривления швов. Рекомендуют приклеивать прокладку на разутюженные швы (рис. 2.44, *а*) или подкладывать под припуски шва отрезки клеевой нити или паутинки (рис. 2.44, *б*). Это позволит более качественно выполнить втачивание рукавов в проймы изделия.

Если на спинке запроектированы вытачки на выпуклость лопаток, их обрабатывают по общим правилам.

Если бортовая прокладка переда попадает в плечевые швы изделия, то стачивают плечевые срезы с полоской из прокладочного материала (для выравнивания толщины материалов), располагая ее со стороны спинки. Полоску шириной 3...4 см выкраивают в косом направлении нити основы; один продольный срез совмещают с плечевыми срезами, боковые срезы прокладки не доходят до срезов горловины и пройм на расстояние 2...3 см (рис. 2.45).

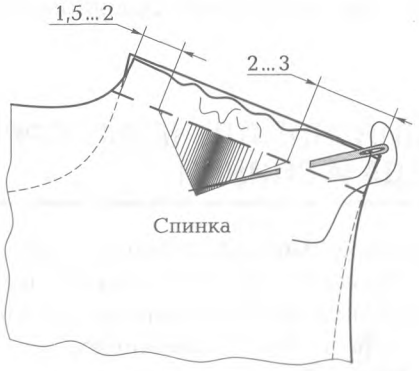


Рис. 2.43

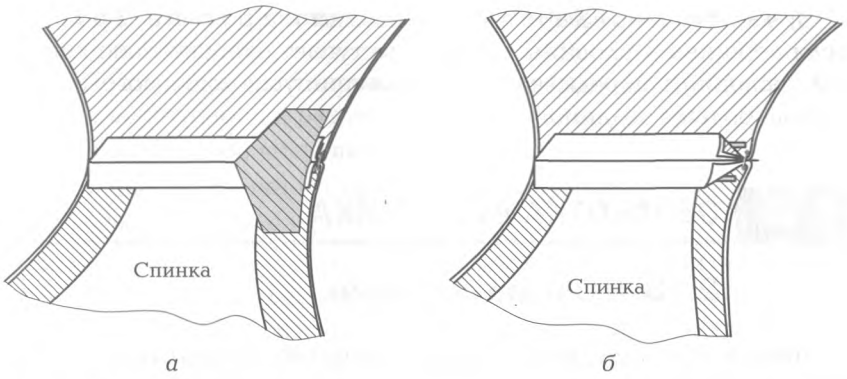


Рис. 2.44

Плечевые швы могут обрабатываться настрочными швами, в этом случае припуски заутюживают на спинку и настрачивают по модели (рис. 2.46).

При не соблюдении правил обработки плечевых швов в изделии возможны следующие ***дефекты***:

1) искривление плечевого шва — может возникнуть при неправильном распределении посадки по спинке, из-за неровной строчки стачивания плечевых срезов, из-за не соблюдения заданной ширины шва;

2) части переда внизу расходятся — если вершина горловины переда выступает относительно вершины горловины спинки, если ширина припуска плечевого шва на переде меньше заданной, если горловина растянута;

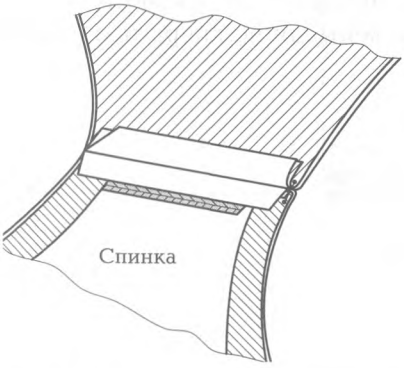


Рис. 2.45



Рис. 2.46

3) части переда внизу заходят друг на друга — если вершина горловины спинки выступает относительно вершины горловины переда, если ширина припуска плечевого шва на переде больше заданной.

2.13. ОБРАБОТКА ВОРОТНИКА

2.13.1. Общие сведения

Воротник в изделии выполняет защитно-декоративную функцию и является одной из основных модельных особенностей изделия. Форма и размер воротника определяются общим стилевым решением модели, направлениями моды и другими показателями.

По способу соединения воротников с горловиной воротники подразделяют:

- на отрезные;
- цельнокроеные с деталями изделия;
- комбинированные.

В зависимости от вида застежки изделия выделяют следующие виды воротников:

- воротники в изделиях с застежкой до лацкана — открытой застежкой (отложной пиджачного типа, шаль, апаш);
- воротники в изделиях с застежкой доверху — закрытой застежкой (отложной, стойка, плосколежащий);
- воротники с комбинированной застежкой.

В готовом воротнике различают две части: отлет воротника (видимая часть) и стойку воротника (невидимая часть воротника, обращенная к шее); они условно разделены линией перегиба стойки

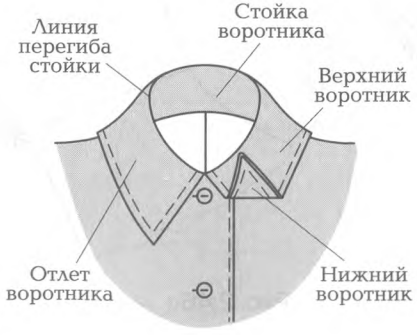


Рис. 2.47

(рис. 2.47). Стойка воротника бывает цельнокроеной с отлетом воротника и отрезной.

В зависимости от соотношения ширины отлета и высоты стойки воротники подразделяют:

- на стоячие (различные виды стоек);
- отложные (пиджачного типа, шаль, апаш и др.);
- плосколежащие («матросский» и др.).

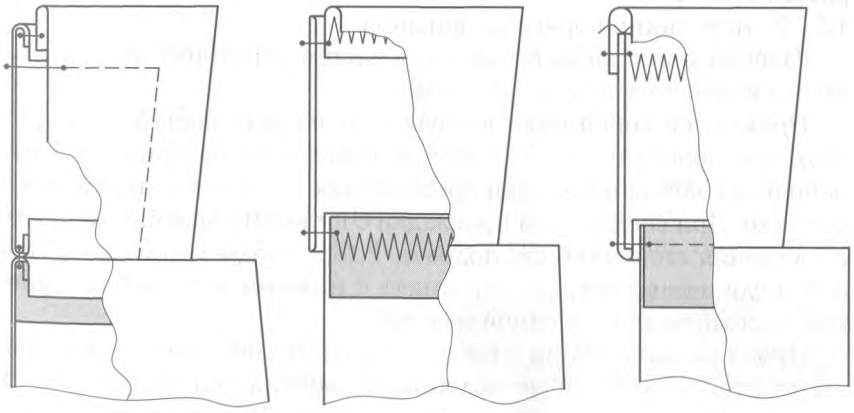
Воротники состоят из верхнего и нижнего воротника (см. рис. 2.47). Между ними располагают прокладку нижнего воротника. Основную формообразующую нагрузку несет нижний воротник; роль верхнего воротника в основном декоративная. Его выкраивают как из основного материала, так и из отделочных материалов, меха и т. п.

Способы обработки воротников и способы соединения их с горловиной различны. Так, верхний воротник соединяют с нижним двумя способами:

- обтачным швом;
- швом вподгибку.

Как правило, в женской одежде края воротника обтачивают (рис. 2.48, *а*), а в мужской — обрабатывают швом вподгибку (рис. 2.48, *б*, *в*).

Нижний воротник соединяют с горловиной стачным швом вразутюжку (рис. 2.48, *а*) или накладным швом открытыми срезами (рис. 2.49, *б*), или накладным швом с закрытым срезом (рис. 2.48, *в*).



а *б* *в*

Рис. 2.48

Обработка воротника включает в себя следующие основные этапы (последовательность которых не постоянна):

- обработка нижнего и верхнего воротников;
- соединение верхнего воротника с нижним воротником по отлету и концам;
- соединение воротника с горловиной изделия.

Технология обработки воротника зависит от вида, назначения и конструкции изделия, свойств применяемых материалов и имеющегося оборудования.

2.13.2. Детали отложного воротника

Верхний воротник выкраивают цельным, нить основы проходит параллельно средней линии воротника. Наименование линий и срезов деталей воротника приведены в подразд. 2.2.1.

Нижний воротник из фильца (войлокообразный нетканый материал) выкраивают цельным, без шва посередине. Нить основы на нижнем воротнике, выкроенным из основного материала, проходит параллельно срезам раскепов (в изделиях с открытой застежкой) или параллельно срезам концов воротника (в изделиях с закрытой застежкой), поэтому нижний воротник выкраивают из частей (двух — четырех); на всех частях воротника должно быть сохранено принятое направление нити основы. Продольные надставки на нижнем воротнике не допускаются.

Швы соединения частей воротника должны располагаться на расстоянии 2 см от плечевых швов изделия и на расстоянии 1,5...2 см от линии перегиба лацканов.

Расположение швов соединения частей воротника относительно его краев показано на рис. 2.49.

Прокладку воротника выкраивают из двух частей по форме нижнего воротника из клеевых и неклеевых материалов. Нить основы на частях прокладки проходит так же, как и на нижнем воротнике. При соединении прокладки с нижним воротником (после соединения его частей см. подразд. 2.13.3) следует учитывать способ соединения верхнего воротника с нижним и способ соединения воротника с горловиной изделия.

При обработке отлета и концов воротника *обтачным* швом срезы толстой прокладки не должны доходить до соответствующих срезов нижнего воротника на ширину шва обтачивания; в изделиях из тонких материалов и при использовании тонких прокладочных материалов срезы прокладки попадают под строчку обтачива-

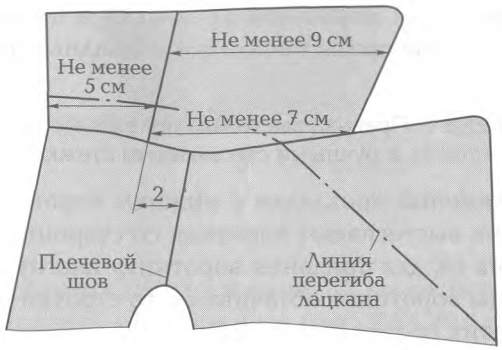


Рис. 2.49

ния краев воротника. При соединении верхнего и нижнего воротников *швом вподгибку* срезы прокладки должны быть совмещены со срезами отлета и концов нижнего воротника.

Если воротник соединяют с горловиной *накладным швом с открытыми срезами*, то срезы прокладки не должна доходить до среза стойки воротника на расстояние 0,1 ... 0,2 см. Если воротник соединяют с горловиной *накладным швом с закрытым срезом* или *стачным швом вразутюжку*, то прокладка не должна доходить до среза стойки воротника на ширину шва (0,8 ... 1 см). Если материалы изделия тонкие, то прокладка может попадать в шов соединения воротника с горловиной.

Соединение нижнего воротника с прокладкой выполняют клеевым способом, если прокладка клеевая, и ниточным, если прокладка неклеевая.

Клеевую прокладку выкраивают из двух частей с припусками по средним срезам, равным 0,5 ... 0,7 см. Части прокладки накладывают на изнаночную сторону нижнего воротника (срезы не стачивают) и приклеивают на прессе или утюгом (рис. 2.50), в соответствии с ТУ на обработку. В изделиях из толстых материалов части прокладки могут быть выкроены без припусков по средним срезам, их располагают встык на уровне среднего шва нижнего воротника.

Неклеевую прокладку соединяют с нижним воротником стегальными строчками (на машине потайного стежка или вручную) или на универсальной машине сквозными строчками.

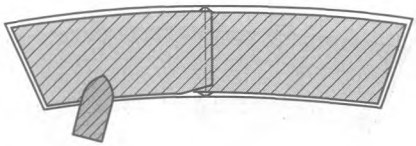


Рис. 2.50

Перед соединением неклеевой прокладки с нижним воротником соединяют средние срезы прокладки накладным швом с открытыми срезами.

Примечание. Правила выстегивания нижнего воротника на машине потайного стежка и ручными стегальными стежками одинаковы.

При соединении прокладки с нижним воротником *стегальными строчками* выстегивают воротник со стороны прокладки, слегка посаживая ее, для придания воротнику изогнутой формы. Если отлет и концы воротника обтачивают, то строчки выстегивания не доводят до этих срезов на 1,5...2 см.

Узкие воротники выстегивают продольными строчками, прокладывая первую строчку на расстоянии 1,2 см от среза стойки воротника, а последующие строчки — параллельно первой на расстоянии 0,5...0,7 см от нее (рис. 2.51). Расположение последней строчки относительно среза отлета зависит от способа обработки отлета и концов воротника.

Широкие воротники выстегивают поперечными строчками. Первую строчку прокладывают по середине воротника, остальные — параллельно первой на расстоянии 1,5...4 см. Строчки не должны доходить до среза стойки воротника на 1,2 см (рис. 2.52).

При соединении прокладки с нижним воротником *сквозными строчками на стачивающей машине* выстегивают воротник со стороны воротника. Этот способ применяют для воротников жесткой формы. Первую строчку прокладывают вдоль среза стойки воротника на расстоянии 1,2 см от него, вторую — вдоль линии перегиба стойки. Стойку воротника выстегивают параллельными строчками с расстоянием между ними 0,5...0,6 см. Отлет воротника выстегивают М-образными строчками с расстоянием между вершинами углов 1,5...2 см (рис. 2.53, *а*). Если стойку воротника отдельно не выстегивают, то первую строчку прокладывают вдоль

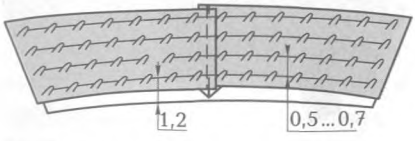


Рис. 2.51

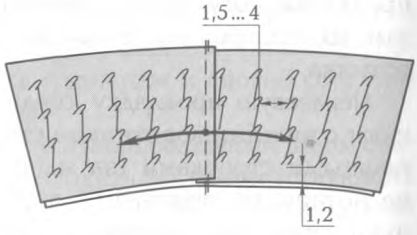


Рис. 2.52

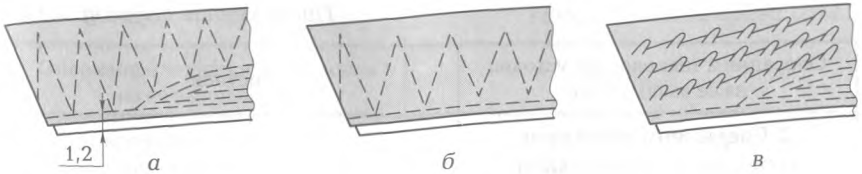


Рис. 2.53

среза стойки воротника на расстоянии 1,2 см от него, остальные строчки выстегивания — М-образные (рис. 2.53, *б*).

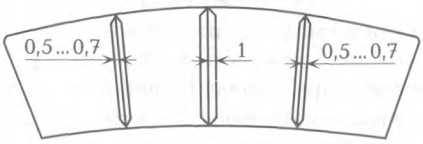
Возможна комбинация способов выстегивания: стойку (для придания ей большей жесткости) выстегивают на стачивающей машине, а отлет выстегивают стегальными строчками (рис. 2.53, *в*). Способы соединения прокладки с нижним воротником сквозными строчками на стачивающей машине применяют редко.

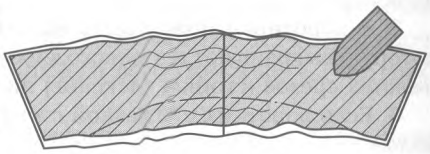
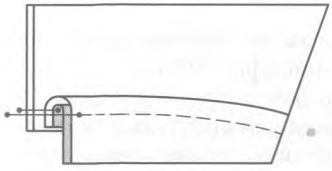
Примечания: 1. Если в изделии подборта продублированы клеевой прокладкой, то концы верхнего воротника тоже дублируют аналогичной прокладкой.

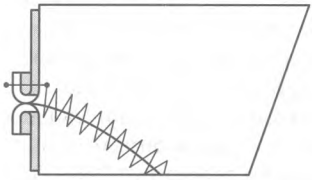
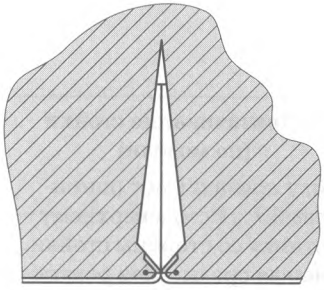
2. В воротнике может быть использована дополнительная прокладка, которую выкраивают из тонкого клеевого материала и приклеивают вдоль нижних срезов (стойки, раскепов) нижнего воротника.

3. Если воротник с отрезной стойкой, то ее дублируют по общим правилам.

2.13.3. Обработка нижнего воротника

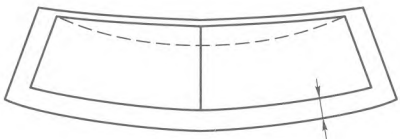
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
1. Стачивание частей нижнего воротника Стачивают части воротника: ▪ средние срезы швом шириной 1 см; ▪ срезы частей воротника швом шириной 0,5...0,7 см. Швы разутюживают с одновременным приутюживанием воротника, срезают припуски у срезов отлета и стойки на угол	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
2. Соединение нижнего воротника с прокладкой Соединяют нижний воротник с прокладкой в соответствии с ТУ (см. подразд. 2.13.2)	—
3. ВТО и подрезка нижнего воротника После соединения с прокладкой нижний воротник приутюживают на прессе или утюгом, сутюживая посадку прокладки и выправляя срезы. В ряде случаев в зависимости от конструкции изделия нижний воротник по отлету и стойке оттягивают и заутюживают по линии перегиба стойки воротника. Уточняют срезы нижнего воротника по вспомогательному лекалу и делают надсечки (ставят контрольные знаки) по срезу стойки для правильного соединения воротника с изделием. Излишки материала подрезают. Если требуется, то подрезают прокладку по срезам воротника на ширину шва (см. подразд. 2.13.2)	
4. Притачивание стойки (по модели) Если по модели нижний воротник с отрезной стойкой, то стойку притачивают к воротнику швом шириной 0,7 ... 1 см, а затем припуски шва направляют на стойку и настрачивают на расстоянии 0,1 ... 0,2 см (рис. *а*) или раскладывают по обе	 *а*

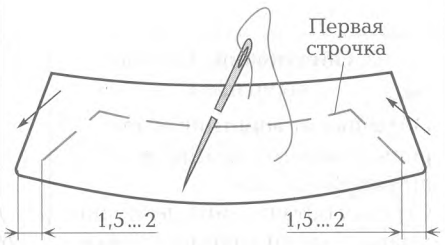
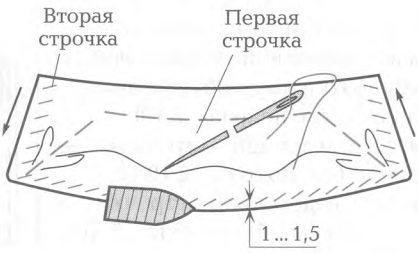
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
стороны от шва и расстрачивают (рис. *б*). Если срезы отрезной стойки не доходят до концов воротника, то стойку с воротником можно соединять встык на машине зигзагообразной строчки с подгибанием срезов (рис. *в*)	 *б*  *в*
5. Обработка вытачек (по модели) Если по модели на воротнике предусмотрены вытачки, то их намечают и вырезают, оставляя припуски на швы стачивания. Стачивают вытачки вместе с прокладкой нижнего воротника. Припуски швов у среза воротника срезают на угол, прокладку на швах высекают, швы разутюживают	

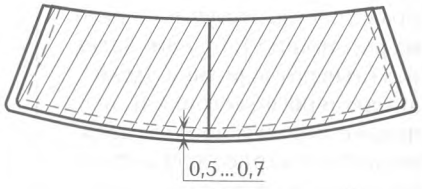
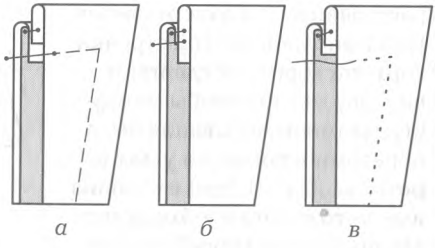
2.13.4. Обработка верхнего воротника

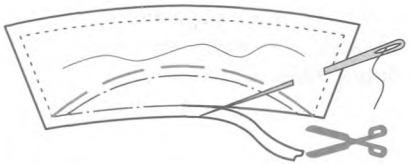
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
1. ВТО верхнего воротника Верхний воротник увлажняют и приутюживают. Затем при необходимости формуют	—

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
верхний воротник для придания ему формы, соответствующей форме нижнего воротника	
2. Подрезка верхнего воротника Верхний воротник подрезают в соответствии с формой нижнего воротника с учетом технологического припуска по срезам отлета и концов. Величина технологического припуска для каждого изделия определяется отдельно и зависит от способа обработки воротника, свойств и вида материалов, размеров воротника	 Технологический припуск
3. Притачивание стойки (по модели) Стойку притачивают (ширина шва 0,7 ... 1 см) к верхнему воротнику со стороны стойки, совмещая срезы. Шов разутюживают, расстрачивают или настрачивают по стойке	—
4. Обработка вытачек (по модели) Обрабатывают вытачки в соответствии с ТО модели. Припуски швов у среза воротника срезают на угол	—

2.13.5. Обработка воротника обтачным швом

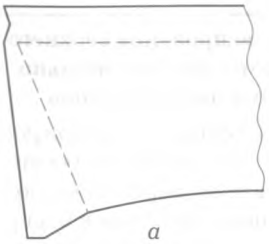
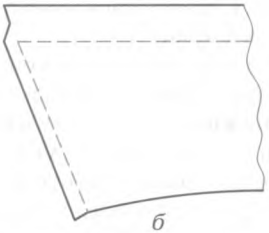
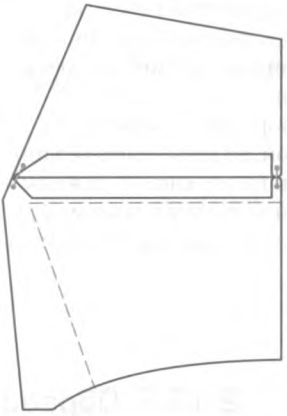
Наименование операции и технические условия на ее выполнение	Рисунок
1. Наметывание верхнего воротника на нижний Нижний воротник располагают на столе отлетом к работающему, лицевой стороной вверх. На него накладывают верхний воротник лицевой стороной вниз, перекрывая срезы нижнего воротника примерно на 1 ... 1,2 см и наметывают двумя строчками. *Первую строчку* ручных прямых стежков длиной 2 ... 3 см прокладывают по биссектрисе правого угла, отступив от него на расстояние 1,5 ... 2 см. Затем наметывают воротник вдоль линии перегиба стойки и заканчивают строчку, прокладывая ее по биссектрисе левого угла, не доходя до него на расстояние 1,5 ... 2 см	
Вторую строчку (ручных косых стежков) прокладывают, начиная от левого конца воротника по отлету и заканчивая правым концом воротника на расстоянии 1 ... 1,5 см от срезов. При выполнении этой строчки верхний воротник сдвигают внутрь для того, чтобы между строчками наметывания была образована посадка в углах воротника (0,5 ... 0,7 см) и слабина вдоль его отлета необходимые для правильной обработки воротника	

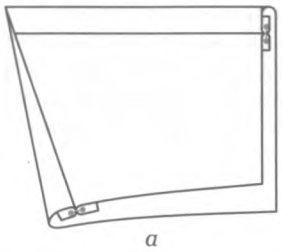
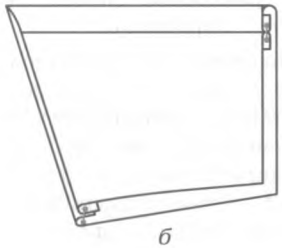
Наименование операции и технические условия на ее выполнение	Рисунок
2. Сутюживание посадки верхнего воротника Сутюживают посадку по срезам верхнего воротника на расстоянии 1,5 ... 2 см от них. По вспомогательному лекалу намечают линию обтачивания срезов воротника, проверяя симметричность его концов	
3. Обтачивание срезов воротника Обтачивают воротник со стороны нижнего воротника швом шириной 0,5 ... 0,7 см. Строчку обтачивания начинают и заканчивают у срезов стойки воротника или не доходя до них на ширину шва соединения воротника с горловиной изделия. Строчки временного назначения удаляют. Воротник перегибают по средней линии и проверяют симметричность его концов	
4. Обработка шва обтачивания воротника Шов обтачивания обрабатывают аналогично технологии обработки швов обтачивания бортов (см. подразд. 2.10): ■ с отделочной строчкой — рис. *а* (см. подразд. 2.10.1); ■ без отделочной строчки (в «чистый край» — рис. *б* (см. подразд. 2.10.2); ■ вспушиванием — рис. *в* (см. подразд. 2.10.3)	

Наименование операции и технические условия на ее выполнение	Рисунок
5. Фиксирование верхнего воротника относительно нижнего воротника После выметывания и приутюживания краев воротника его расправляют, перегибают по линии перегиба стойки и наметывают верхний воротник на нижний. Строчку прокладывают вдоль детали. Верхний воротник не должен быть перекошен по отношению к нижнему воротнику и не должен иметь лишнюю слабину. Стороны воротника относительно средней линии должны быть симметричными. После проверки качества обработки подрезают излишки верхнего воротника по срезу стойки. Если воротник с отрезной стойкой, то швы притачивания стойки на верхнем и нижнем воротниках соединяют между собой (см. подразд. 2.13.7, п. 6)	

2.13.6. Обработка воротника обтачным швом в изделиях из толстых материалов

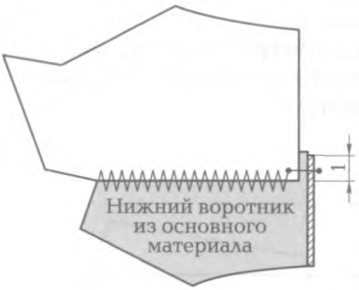
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
1. Детали кроя В изделиях из толстых материалов для уменьшения толщины швов по краям воротника	

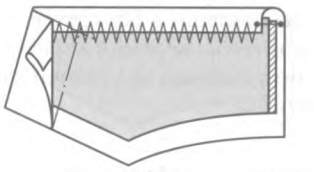
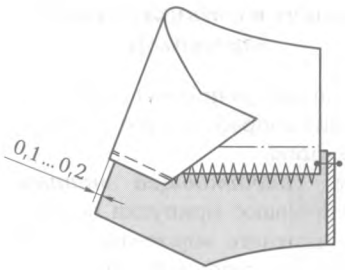
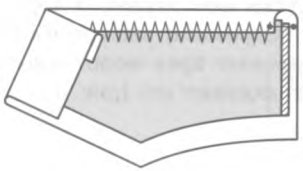
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
(с незакругленными углами) изменяют конструкцию деталей. Для смещения швов обтачивания в сторону нижнего воротника верхний воротник выкраивают с увеличенными припусками по отлету и концам (рис. *а*) или только по отлету (рис. *б*). Соединяют нижний воротник с прокладкой в соответствии с ТО модели. Если воротник с отрезной стойкой, то ее притачивают по общим пра́вилам	 *а*  *б*
2. Обтачивание края отлета воротника Складывают верхний и нижний воротники лицевыми сторонами внутрь и обтачивают край отлета воротника швом шириной 0,5 ... 1 см со стороны нижнего воротника. Припуски шва у срезов воротника подрезают на угол. Шов обтачивания разутюживают, расстрачивают или настрачивают на нижний воротник	
3. Обтачивание концов воротника Воротник перегибают по линии отлета, совмещают срезы и обтачивают концы воротника с посадкой в углах. Если ***верхний воротник*** с увеличенными припусками по концам (см. п. 1, рис. *а*),	

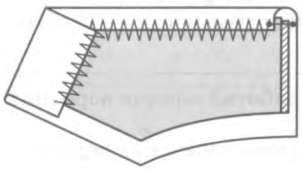
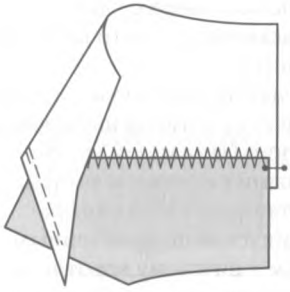
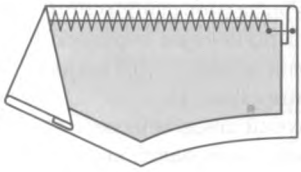
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
то припуски швов подрезают и разутюживают — рис. *а*. Если ***верхний воротник*** без увеличенных припусков по концам (см. п. 1, рис. *б*), то швы обтачивания концов выметывают с кантом по общим правилам — рис. *б*. Вывертывают воротник на лицевую сторону, выправляют края, выметывают их и приутюживают. Дальнейшую обработку воротника производят по общим правилам	 *а*  *б*

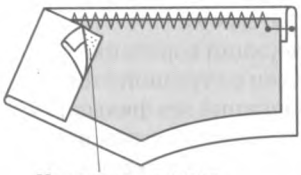
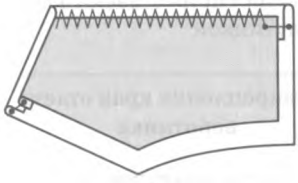
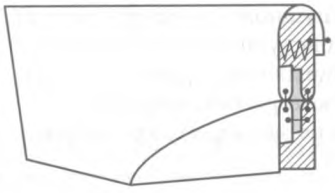
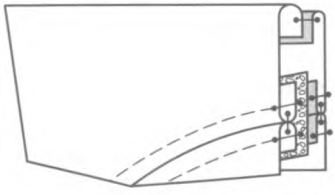
2.13.7. Обработка воротника швом вподгибку

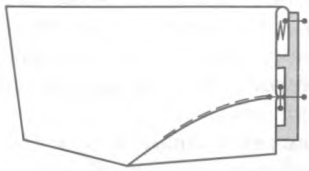
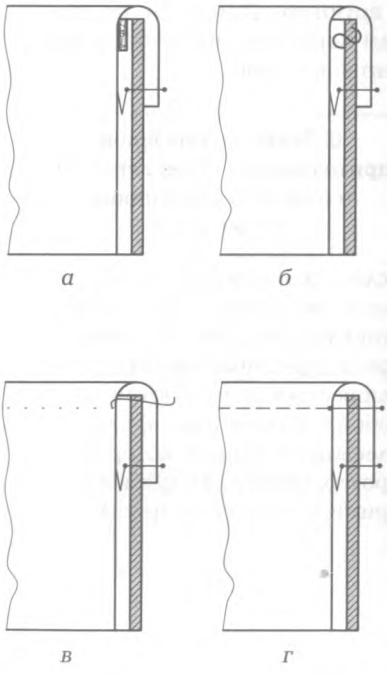
Наименование операции и технические условия на ее выполнение	Рисунок
1. Детали кроя Нижний воротник по срезам отлета и концов выкраивают без припусков на швы. Прокладку соединяют с воротником по общим правилам. Верхний воротник выкраивают с припусками по отлету, равными 1 см, и припусками по концам, равными 2...3 см (рис. *а*).	 *а*

Наименование операции и технические условия на ее выполнение	Рисунок
Форма припусков по концам воротника может иметь другую форму — рис. *б* (см. далее п. 5), что зависит от конструкции и способа обработки воротника	 *б*
2. Настрачивание среза отлета воротника Если нижний воротник выполнен из *основного материала*, то срез отлета верхнего воротника настрачивают зигзагообразной строчкой с частотой 4 — 5 стежков на 1 см строчки на нижний воротник, перекрывая срез его отлета на 1 см. При этом совмещают средние линии воротников и контрольные знаки. Если нижний воротник выполнен из *фильца*, то срез отлета нижнего воротника настрачивают зигзагообразной строчкой на верхний воротник, перекрывая его срез отлета на 1 см	 
3. Обработка края отлета воротника Если нижний воротник выполнен из *основного материала*, то срез отлета нижнего воротника плотно огибают верхним воротником, приутюживают (при необходимости — заметывают край отлета строчкой прямых стежков).	

Наименование операции и технические условия на ее выполнение	Рисунок
Если нижний воротник выполнен из *фильца*, то верхний воротник перегибают по краю отлета на лицевую сторону, образуя кант 0,2 см из верхнего воротника, приутюживают и при необходимости — заметывают	
4. Обработка концов воротника ***4.1. Притачивание верхнего среза припуска по концам верхнего воротника к нижнему воротнику*** Припуски по концам верхнего воротника отгибают на лицевую сторону нижнего воротника, плотно огибая срезы его концов, и намечают линию притачивания. Линия притачивания припуска должна быть параллельна срезам раскепов нижнего воротника (рис. *а*). Отгибают припуски по концам верхнего воротника на нижний воротник (укладывая детали лицевыми сторонами внутрь) и притачивают верхние срезы припусков по намеченным линиям к нижнему воротнику. При этом важно, чтобы срезы концов нижнего воротника перекрывались сгибом припусков по концам верхнего воротника на 0,1 ... 0,2 см для огибания (рис. *б*). Припуски швов верхнего воротника подрезают; вывертывают концы верхнего воротника и расправляют его (рис. *в*)	 *а*  *б*  *в*

Наименование операции и технические условия на ее выполнение	Рисунок
4.2. Настрачивание припусков по концам верхнего воротника на нижний воротник Срезы концов припусков верхнего воротника настрачивают на нижний воротник зигзагообразной строчкой, отгибая верхний воротник. Проверяют симметричность концов воротника и плотность огибания срезов нижнего воротника верхним. При этом важно, чтобы верхний воротник не затягивал края нижнего воротника	
5. Другие способы соединения припусков по концам верхнего воротника с нижним воротником После настрачивания отлета воротника обрабатывают концы воротника: ▪ ***на стачивающей машине*** притачивают припуски по концам верхнего воротника по заранее намеченной линии к нижнему воротнику (рис. *а*). Припуски шва верхнего воротника подрезают, вывертывают, выправляют края воротника и приутюживают его (рис. *а**);	 *а*  *а**

Наименование операции и технические условия на ее выполнение	Рисунок
▪ ***клеевым способом***, для чего припуски по концам верхнего воротника отгибают на нижний воротник, плотно огибая его концы, и приклеивают их к нижнему воротнику клеевой паутинкой (рис. *б*) на прессе или утюгом; ▪ ***обтачным швом***. В этом случае верхний и нижний воротники выкраивают с припусками по срезам концов, равными ширине шва обтачивания. После настрачивания отлета воротники складывают по сгибу отлета лицевыми сторонами внутрь и обрабатывают концы обтачным швом (рис. *в*); ▪ ***вручную***. Припуски по концам воротника могут быть подшиты вручную	 Клеевая паутинка *б*  *в*
6. Закрепление швов притачивания стоек верхнего и нижнего воротников (по модели) Если верхний и нижний воротники выполнены с отрезными стойками, то после обтачивания краев воротника швы притачивания стоек соединяют между собой строчкой (рис. *а*) или клеевой паутинкой, которую прокладывают между швами притачивания стоек (рис. *б*).	  *б*

Наименование операции и технические условия на ее выполнение	Рисунок
Участок закрепления начинается и заканчивается, не доходя до срезов воротника на расстояние 5...6 см. Если верхний воротник выполнен с отрезной стойкой, а нижний (из фильца) — с цельнокроеной стойкой, то прокладывают сквозную строчку вдоль шва притачивания стойки верхнего воротника (рис. *в*) или приклеивают клеевой паутинкой	 *в*
7. Закрепление края отлета воротника Край отлета воротника закрепляют: ▪ полоской клеевой паутинки или пленки (рис. *а*); ▪ потайной строчкой, которую прокладывают с изнаночной стороны между верхним и нижним воротниками (рис. *б*); ▪ вспушной строчкой (рис. *в*), если вспушивают края бортов; ▪ отделочной строчкой (рис. *г*). В некоторых случаях допускается не закреплять края воротника	 *а* *б* *в* *г*

Наименование операции и технические условия на ее выполнение	Рисунок
8. Проверка качества обработанного воротника Воротник раскладывают на столе верхним воротником вверх, срезом стойки — к работающему и проверяют правильность обработки: величина посадки верхнего воротника должна быть оптимальной, ее распределение — равномерным и без перекосов. Края воротника должны быть ровными, форма и размер воротника соответствовать модели. Симметричность воротника проверяют, складывая воротник посередине и совмещая края левой и правой сторон. Со стороны нижнего воротника обращают внимание на правильность соединения его с прокладкой (без слабины, перекосов и т. п.), на кант (он должен быть ровным и оптимальной ширины) и на толщину краев воротника	—

2.14. СОЕДИНЕНИЕ ВОРОТНИКА С ГОРЛОВИНОЙ

2.14.1. Соединение воротника с горловиной изделия стачным швом

Длина среза стойки воротника должна быть равна длине среза горловины изделия.

Перед соединением воротника с изделием намеляют линии раскепов на воротнике и подбортах, ставят поперечные монтажные контрольные знаки, излишки материала подрезают, оставляя припуски на швы.

Нижний воротник складывают с изделием лицевыми сторонами внутрь, совмещают срезы горловины и воротника, средние линии воротника и спинки и контрольные знаки. Воротник ***вметывают*** в горловину (прямыми стежками длиной 0,7...0,9 см со стороны воротника), начиная от середины нижнего воротника к левому концу воротника, затем — от правого конца к середине воротника (рис. 2.54). При этом важно совместить концы воротника с надсечками у точек уступов лацканов (бортов).

Для облегчения вметывания воротника в горловину можно предварительно *вколоть* воротник в горловину изделия (вкалывают со стороны воротника).

Затем сметывают (ширина шва 0,7...0,9) срезы раскепов (рис. 2.54) подбортов и верхнего воротника, сложив детали лицевыми сторонами внутрь, совместив срезы деталей и концы воротника с надсечками в точках уступов лацканов (бортов).

При вметывании ***воротник посаживают*** над плечевыми швами на участке длиной 1,5...2 см в сторону спинки и 3...4 см в сторону переда. ***Горловину переда посаживают*** на наиболее косом участке, не доходя до линий перегибов лацканов (рис. 2.55). Величина посадки воротника над плечевыми швами и величина посадки горловины переда составляет примерно 0,3...0,7 см; она зависит от свойств материала и конструкции воротника.

Затем ***проверяют качество*** выполненной операции, для чего перегибают изделие по середине спинки и проверяют симметричность правой и левой сторон. Должны совпадать концы воротни-

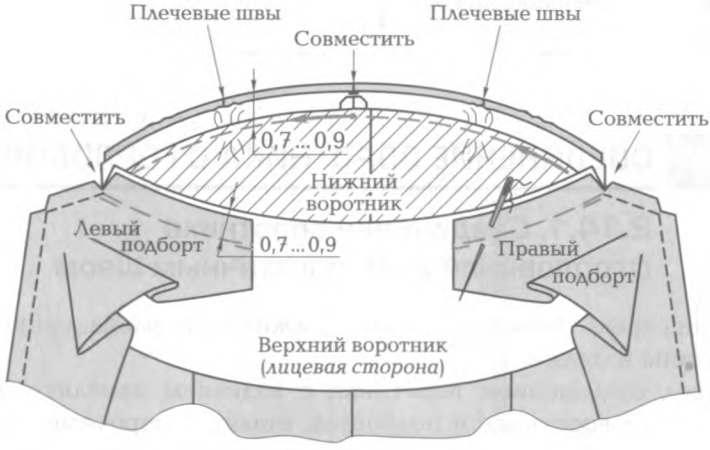


Рис. 2.54



Рис. 2.55

ка, уступы лацканов (бортов), плечевые швы и т. п. Изделие надевают на манекен (или на фигуру) и проверяют правильность вметывания воротника, обращая внимание на то, чтобы:

- начало перегиба лацканов располагалось на уровне верхней петли;
- раскепы были симметричны и находились на одном уровне;
- отлет воротника прилегал к изделию и закрывал шов втачивания в горловину;
- воротник прилегал к шее и по линии втачивания и по линии перегиба стойки.

Стачивают швом шириной 0,8...1 см со стороны воротника срезы левого раскепа от вершины подборта до уступа лацкана (борта). Не обрывая нитки в точке уступа, иглу опускают в крайнее нижнее положение, поднимают лапку машины, разворачивают детали и втачивают нижний воротник швом шириной 0,8...1 см от левого до правого уступа. Здесь вновь разворачивают детали, не извлекая иглу, и стачивают срезы правого раскепа. Если подборта с плечевыми швами, то до их срезов строчки стачивания раскепов не доводят на расстояние 1,5 см (рис. 2.56).

Надсекают верхний воротник в концах строчек стачивания раскепов. У точек уступов подрезают припуски шва со стороны воротника на угол.

Раскладывают изделие на столе отлетом воротника к работающему изнаночной стороной вверх. На специальной колодке ***разутюживают*** швов втачивания нижнего воротника (с одновременным сутюживанием посадки) и швы стачивания раскепов.

В изделиях из тонких материалов бортовая прокладка попадает в шов втачивания нижнего воротника; после втачивания воротника в горловину бортовую прокладку высекают из шва.

В изделиях из толстых материалов бортовую прокладку отгибают и вметывают/втачивают нижний воротник без прокладки. По-

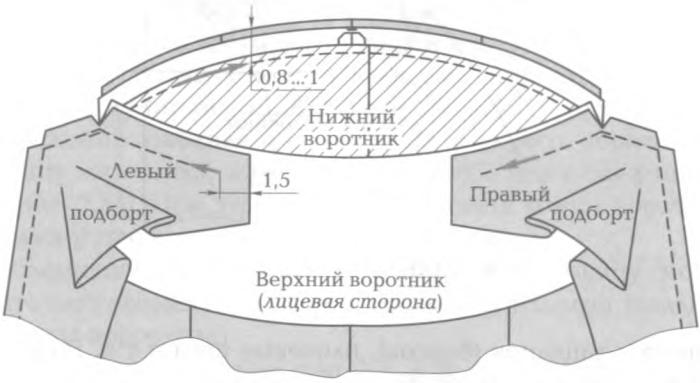


Рис. 2.56

сле разутюживания шва втачивания бортовую прокладку расправляют поверх шва и прикрепляют на машине или вручную (рис. 2.57).

Верхние концы неклеевых кромок проложенных по линиям перегибов лацканов прикрепляют ручными стежками.

Если прокладка нижнего воротника не входила в шов втачивания в горловину, то припуск шва нижнего воротника прикрепляют (пришивают или приклеивают) к прокладке нижнего воротника.

Если нижний воротник соединялся с прокладкой стегальными строчками (машинными или ручными), то рекомендуют на концы воротника наложить прокладку из прокладочного материала (из

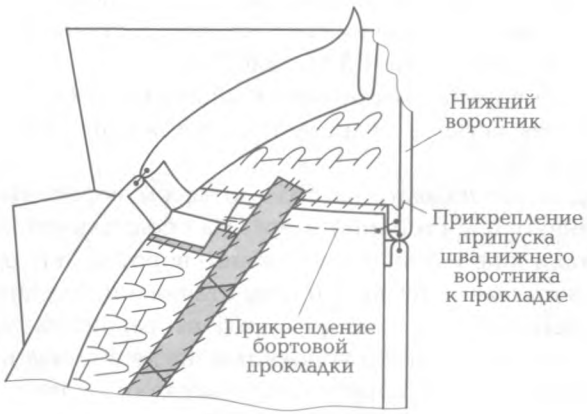
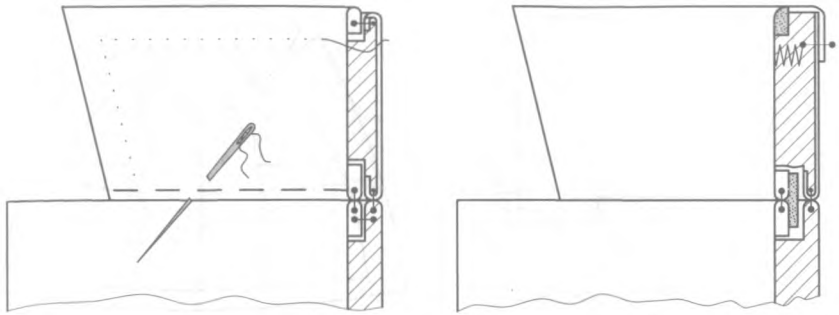


Рис. 2.57



а *б*

Рис. 2.58

такого же, как прокладка в лацканы переда, см. подразд. 2.5.4). Прокладка закрывает шов втачивания воротника; прикрепляют ее на машине потайного стежка или вручную, прокладывая строчки на расстоянии 0,5 см от срезов.

Шов втачивания нижнего воротника и швы раскепов совмещают и фиксируют вручную строчкой прямых стежков, прокладывая ее на расстоянии 0,1 см от швов раскепов (рис. 2.58, *а*).

Отгибают подборта и ***прикрепляют швы раскепов*** ко шву втачивания нижнего воротника на универсальной машине или вручную, располагая строчку на расстоянии 0,2 см от строчки стачивания раскепов — рис. 2.58, *а*. Строчки наметывания раскепов удаляют. Приутюживают.

Также можно прикреплять швы раскепов клеевой паутинкой или пленкой (рис. 2.58, *б*).

Если подкладку соединяют с изделием в области горловины спинки вручную, то срез стойки верхнего воротника прикрепляют к шву втачивания нижнего воротника строчкой ручных разметочных стежков или на машине (рис. 2.59). Если подкладку соединяют с изделием машинным способом, то срез стойки верхнего воротника соединяют со швом втачивания нижнего воротника после притачивания подкладки (см. подразд. 2.25).

Прокладывают отделочную строчку по краям изделия, если это предусмотрено по модели. Отделочную строчку прокладывают в несколько приемов: по краям лацканов (от начала перегиба лацкана) и краям воротника — со стороны подбортов и верхнего воротника, а по краям бортов — со стороны переда (рис. 2.60). Отделочную строчку прокладывают без закрепок, концы ниток выводят с помощью иглы на изнаночную сторону изделия и закрепляют.

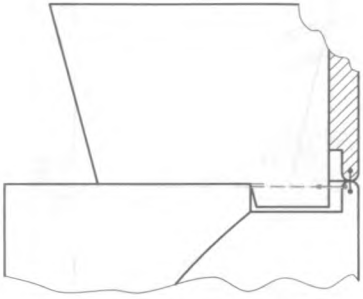


Рис. 2.59

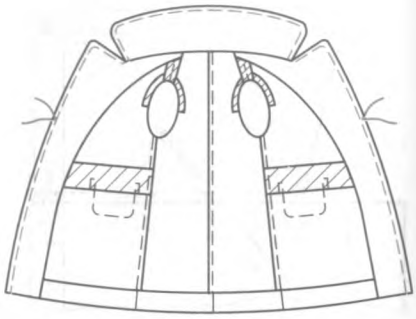


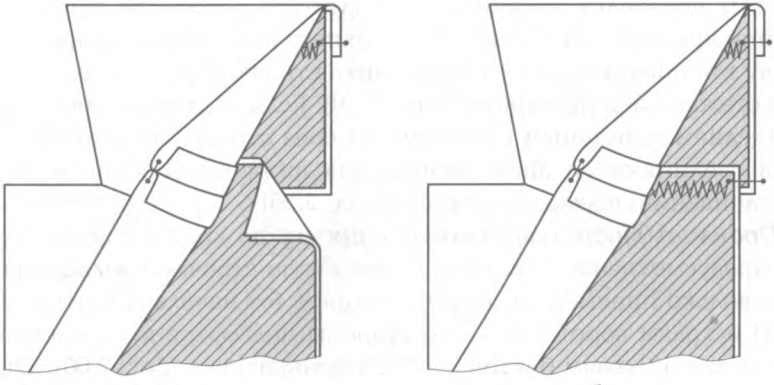
Рис. 2.60

В изделиях с меховым воротником отделочную строчку, как правило, прокладывают до соединения мехового воротника с горловиной.

2.14.2. Соединение воротника с горловиной изделия накладным швом

Верхний воротник складывают с изделием лицевыми сторонами внутрь и *стачивают раскепы*, совмещая срезы и контрольные знаки. Швы раскепов разутюживают (рис. 2.61, *а*).

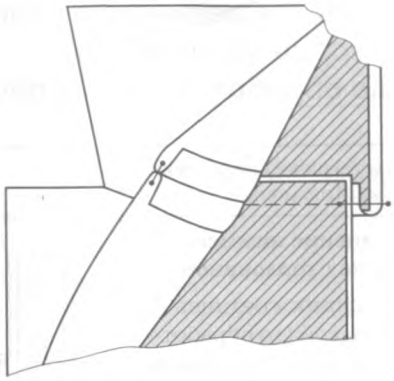
Нижний воротник накладывают на лицевую сторону изделия лицевой стороной вверх по заранее намеченной линии (линию чертят вдоль среза горловины на расстоянии равном ширине шва



а *б*

Рис. 2.61

Рис. 2.62



соединения воротника с горловиной), совмещают контрольные знаки и средние линии. Наметывают нижний воротник на горловину изделия с посадкой воротника и переда (см. подразд. 2.14.1). *Настрачивают* нижний воротник зигзагообразной строчкой с частотой 4—5 стежков на 1 см строчки (рис. 2.61, *б*).

На горловину переда нижний воротник настрачивают вместе с бортовой прокладкой (см. рис. 2.61, *б*), а на спинку — вместе с полоской прокладочного материала.

Если длина раскепов от уступов до линии перегиба лацкана более 6 см, то швы раскепов соединяют со швом настрачивания нижнего воротника ниточным или клеевым способом.

В тонких материалах нижний воротник может быть соединен с горловиной накладным швом с закрытым срезом (рис. 2.62).

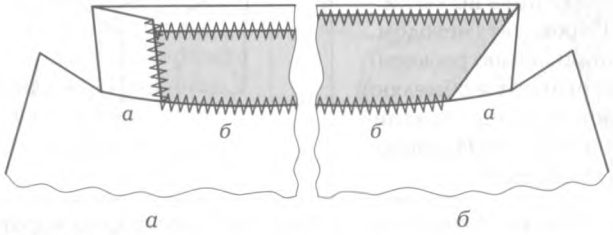
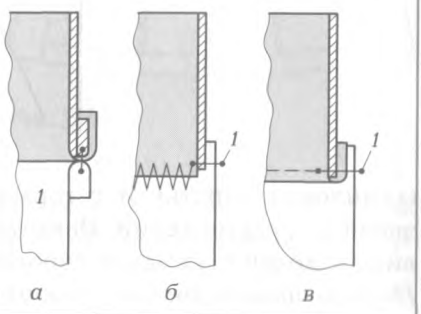
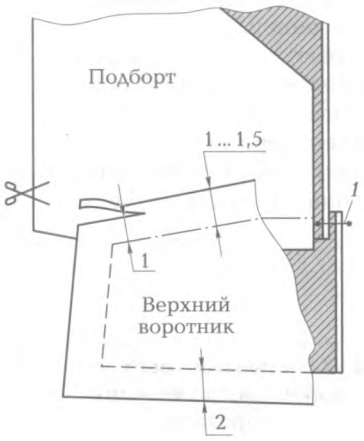
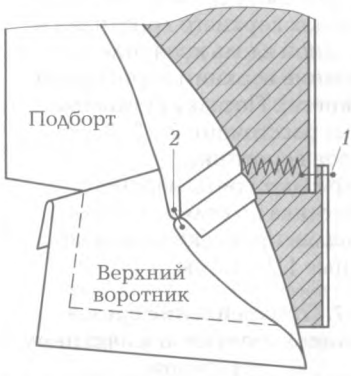


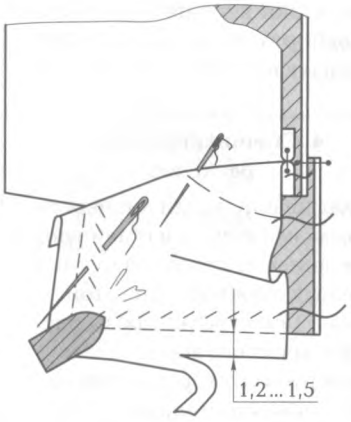
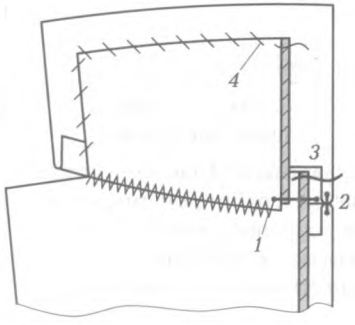
Рис. 2.63

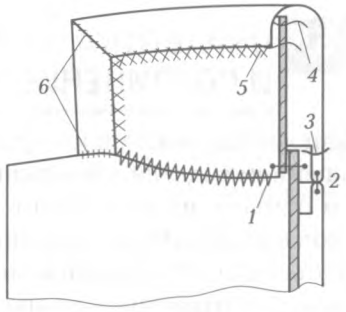
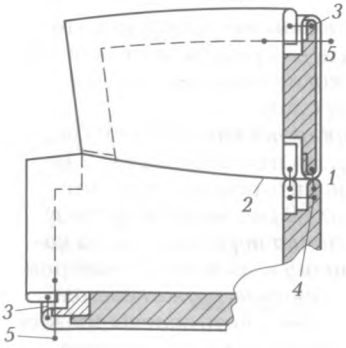
Если верхний воротник выкраивался с увеличенными припусками по концам (см. подразд. 2.13.7), то стачным швом вразутюжку соединяют срезы раскепов верхнего воротника и подбортов, а также срезы увеличенных припусков по концам верхнего воротника (участок *а* на рис. 2.63 *а*, *б*). На участке *б* нижний воротник настрачивают на горловину изделия по общим правилам.

2.14.3. Соединение воротника с горловиной изделия до обработки краев воротника

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
1. Соединение нижнего воротника с горловиной Нижний воротник, соединенный с прокладкой (до обработки отлета и концов), соединяют с горловиной изделия стачным (рис, а) или настрочным швом (рис. *б*, *в*) в соответствии с ТО модели — строчка *1* (см. подразд. 2.14.1 и 2.14.2)	
2. Уточнение линий раскепов на подборте Изделие надевают на манекен, скалывают борта, совмещая линии полузаносов. На левом (в мужской одежде) подборте намечают линию раскепа, которая должна совпадать со швом соединения нижнего воротника с горловиной. Уточняют форму нижнего воротника по левой стороне. Переносят (методом перебивания) линию раскепа на правый подборт и обмеляют края правой стороны воротника по левой стороне. Излишки материала подрезают	
Примечание. В женской одежде уточнение формы воротника, нанесение линии раскепа на подборт и т. д. производят по правой стороне изделия и затем переносят на левую сторону	
3. Перенесение линий раскепов с подбортов на верхний воротник Для переноса линий раскепов с подбортов на верхний воротник	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
изделие раскладывают на столе отлетом нижнего воротника к работающему изнаночной стороной вверх. На прокладку нижнего воротника накладывают верхний воротник лицевой стороной вверх так, чтобы его срезы выходили за срезы нижнего воротника: по срезам отлета, концов на расстояние 2 см, а по срезам стойки/раскепов — на 1 ... 1,5 см. Меловые линии с подбортов переносят на верхний воротник. Подрезают верхний воротник и подборта по срезам раскепов, оставляя припуск, равный 1 см	
4. Стачивание срезов раскепов Складывают детали лицевыми сторонами внутрь и стачивают или сшивают строчкой ручных стачных стежков с частотой 4 — 5 в 1 см строчки срезы раскепов верхнего воротника и подбортов со стороны верхнего воротника (ширина шва 1 см). Нитки сметывания удаляют. Швы раскепов разутюживают	
5. Закрепление швов раскепов Раскладывают изделие на столе отлетом к работающему, верхним воротником вверх. Расправляют, совмещают и наметывают швы раскепов	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
(на расстоянии 0,2 см) на шов соединения нижнего воротника с горловиной. Отгибают верхний воротник и пришивают (строчка *3*) припуски швов раскепов к шву нижнего воротника строчкой ручных прямых стежков на расстоянии 0,1 ... 0,2 см от швов	
6. Наметывание верхнего воротника на нижний воротник Сначала верхний воротник наметывают вдоль линии перегиба стойки воротника, затем по концам и отлету на расстоянии 0,5 ... 0,6 см от срезов с посадкой в концах верхнего воротника и слабиной вдоль края отлета (на огибание верхним воротником нижнего). Посадку сутюживают на расстоянии 2 ... 3 см от срезов воротника. Подрезают срезы верхнего воротника по отлету концов, оставляя припуски на подгиб, равные 1,2 ... 1,5 см	
7. Прикрепление срезов нижнего воротника к верхнему воротнику Если изделие без отделочной строчки по краям воротника, то срезы нижнего воротника прикрепляют к верхнему клеевыми материалами или строчкой косых стежков (2 стежка в 1 см) — строчка *4*. Строчка не должна быть заметна с лицевой стороны верхнего воротника.	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
Если изделие с отделочной строчкой по краям воротника, то срезы нижнего воротника не прикрепляют к верхнему воротнику	
8. Подшивание срезов верхнего воротника к нижнему воротнику Срезы верхнего воротника отгибают на нижний воротник, заметывают и прикрепляют к нижнему воротнику (строчка *5*): ▪ крестообразными стежками (если материал изделия осыпается на срезах); ▪ потайными подшивочными стежками (если материал изделия не осыпается на срезах) или на машине потайного стежка. Припуски верхнего воротника в углах концов и у точек уступов подшивают потайными подшивочными стежками частотой 5—6 в 1 см (строчки *6*). Приутюживают	
9. ВТО узла В изделиях с лацканами, заутюживают воротник и лацканы на 2/3 их длины по линии перегиба	—
Примечание. Соединение верхнего воротника с нижним (обтачным швом) может производиться *одновременно с обтачиванием бортов* изделия. В этом случае до обработки бортов соединяют нижний воротник с горловиной (строчка *1*) и стачивают срезы раскепов подбортов и верхнего воротника (строчка *2*). Затем одновременно обтачивают срезы бортов и воротника (строчка *3*)	

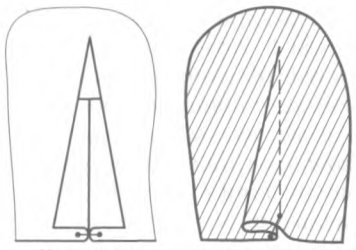
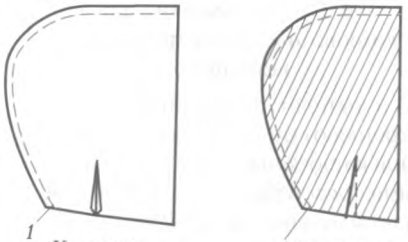
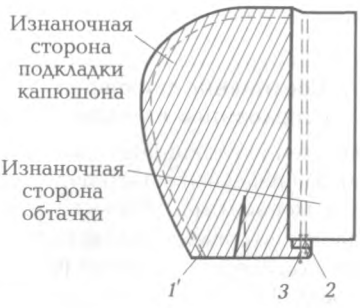
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
Закрепляют швы втачивания нижнего воротника и швы раскепов между собой (строчка *4*). Дальнейшую обработку бортов и воротника производят по общим правилам (на рисунке для примера показана отделочная строчка — строчка *5*)	

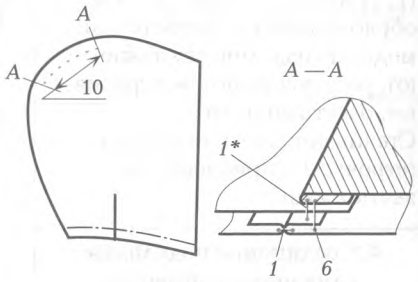
2.15. ОБРАБОТКА КАПЮШОНА И СОЕДИНЕНИЕ ЕГО С ИЗДЕЛИЕМ

Капюшоны выполняют функцию головного убора и служат украшением изделия. Они разнообразны по конструктивным формам и отделке, их выполняют на подкладке и без подкладки, они бывают втачанными в горловину (не съемные) и пристегивающимися (съемные). Передний край капюшонов по модели может быть гладким, без отделки, с отворотами, кулиской со шнуром, с отделкой мехом, с застежкой у горловины, притачными планками и др.

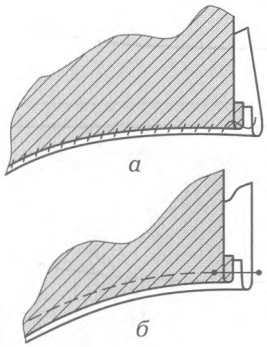
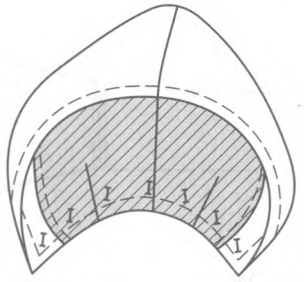
2.15.1. Обработка капюшона на подкладке с обтачкой по переднему краю

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
1. Детали кроя ***Капюшон*** из основного материала — 2 детали; нить основы проходит параллельно переднему срезу. ***Подкладка капюшона*** из подкладочного материала — 2 детали; нить основы проходит параллельно переднему срезу. ***Обтачка переднего среза капюшона*** из основного материала — 1 деталь (может состоять из частей); нить основы должна проходить как на капюшоне.	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
Примечание. Подкладка капюшона может выкраиваться из материала верха, в этом случае обтачка не нужна	
2. Обработка вытачек (по модели) Если на капюшоне и подкладке есть вытачки, то их обрабатывают по общим правилам. Припуски вытачек на подкладке заутюживают. На капюшоне вытачки обрабатывают в соответствии с пошивочными свойствами материала и моделью изделия (на рисунке показан один из вариантов обработки вытачек)	 Капюшон Подкладка капюшона
3. Стачивание частей капюшона Стачивают части капюшона заданной шириной шва (1 ... 1,5 см) — строчка *1*. Шов обрабатывают в соответствии с моделью изделия: заутюживают, разутюживают, настрачивают, расстрачивают. Стачивают части подкладки (строчка *1′*), припуски шва заутюживают	 *1* Капюшон *1′* Подкладка капюшона
4. Соединение подкладки капюшона с обтачкой Стачивают части обтачки, если она состоит из частей, и разутюживают швы. Притачивают обтачку (строчка *2*) к переднему срезу подкладки капюшона швом шириной 0,8 ... 1 см. Шов заутюживают на подкладку. Возможно настрачивание припуска шва по подкладке (строчка *3*)	 Изнаночная сторона подкладки капюшона Изнаночная сторона обтачки *1′* *3* *2*

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
5. Обтачивание переднего среза капюшона Складывают лицевыми сторонами внутрь капюшон и подкладку капюшона (с притачанной обтачкой) и обтачивают передний срез капюшона (строчка *4*). Затем обрабатывают шов обтачивания: разутюживают припуски шва, подрезают их, вывертывают капюшон на лицевую сторону, выметывают и закрепляют шов обтачивания по модели (здесь, для примера — вспушной строчкой — на рисунке строчка *5*)	
6. Прикрепление шва капюшона ко шву подкладки капюшона С изнаночной стороны прикрепляют шов стачивания срезов капюшона к шву стачивания срезов подкладки в верхней (затылочной) части машинной или ручной строчкой — строчка *6*	
7. Соединение капюшона с горловиной изделия Соединение капюшона с горловиной изделия выполняют стачным швом вразутюжку аналогично соединению воротника с горловиной изделия (см. подразд. 2.14.1)	

2.15.2. Обработка пристегивающегося капюшона

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
1. Обтачивание срезов капюшона Все операции до прокладывания строчки обтачивания переднего среза капюшона выполняют так же, как при обработке несъемного капюшона (см. подразд. 2.15.1). Обтачивают все срезы капюшона, оставляя небольшое отверстие по срезу стойки капюшона для вывертывания его на лицевую сторону	
2. Подшивание (застрачивание) отверстия по краю стойки капюшона Обрабатывают края капюшона по общим правилам (закрепляют отделочной или вспушной строчкой, обрабатывают в «чистый край»). Срезы отверстия для вывертывания капюшона подгибают на изнаночную сторону и подшивают потайными подшивочными стежками (рис. *а*) или застрачивают на машине (рис. *б*)	
3. Обработка петель по краю стойки капюшона Петли для пристегивания капюшона к изделию обметывают на специальной машине, располагая их вдоль края стойки капюшона в соответствии с ТО модели	

2.16. ОБРАБОТКА ВОРОТНИКОВ, ЦЕЛЬНОКРОЕННЫХ С ВЕРХНИМИ ЧАСТЯМИ ПОДБОРТОВ (ШАЛЬ, АПАШ)

2.16.1. Разновидности воротников

Существует несколько видов воротников, цельнокроенных с подбортами.

1. Воротники, цельнокроенные с верхними частями подбортов, и со швом посередине (рис. 2.64, *а*).

2. Воротники, соединенные с подбортами по раскепам, без среднего шва (рис. 2.64, *б*).

3. Воротники, в которых швы соединения с подбортами расположены ниже уровня верхней петли/пуговицы на 3 см и более (рис. 2.64, *в*).

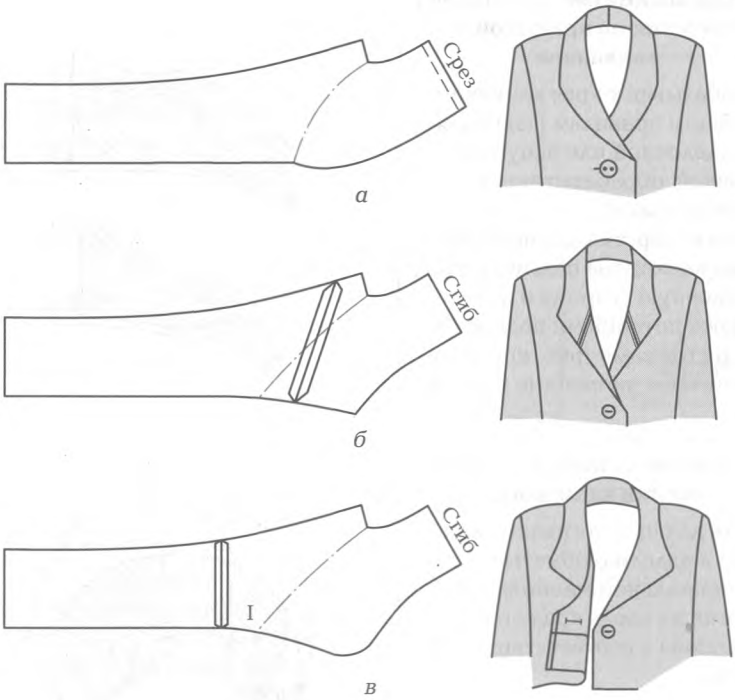
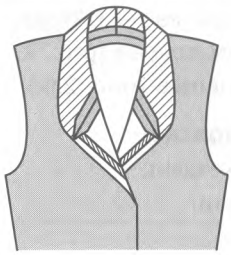
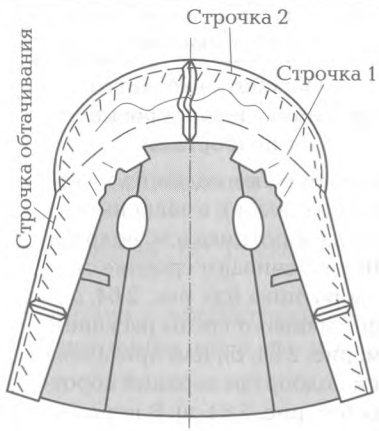


Рис. 2.64

2.16.2. Обработка воротников, цельнокроенных с подбортами

Операции и технические условия на ее выполнение	Рисунок
1. Обработка верхнего воротника, цельнокроенного с подбортами Обрабатывают подборта по общим правилам и в зависимости от вида воротника (см. подразд. 2.16.1): стачивают средние срезы воротника (см. рис. 2.64, *а*), или стачивают срезы раскепов (см. рис. 2.64, *б*), или притачивают к подбортам верхний воротник (см. рис. 2.64, *в*). В первых двух случаях швы обрабатывают в соответствии с моделью, в последнем случае, как правило, швы разутюживают. При необходимости воротник оттягивают по срезу стойки и отлету	—
2. Обработка бортов. Соединение нижнего воротника с изделием Обработку бортов, нижнего воротника и соединение нижнего воротника с горловиной изделия выполняют по общим правилам	
3. Соединение воротника с подбортами с изделием Наметывают верхний воротник с подбортами на нижний воротник и борта переда по общим правилам двумя строчками: первую строчку прокладывают вдоль линий перегибов лацканов и стойки, а вторую — вдоль срезов бортов и воротника. По-	

Операции и технические условия на ее выполнение	Рисунок
лученную в процессе наметывания посадку сутюживают. Обрабатывают края изделия обтачным швом, прокладывая строчку обтачивания в один прием со стороны кромки или бортовой прокладки. Примечание. Аналогично рассмотренному случаю обрабатывают края изделия, в которых до обработки бортов соединяют нижний воротник с горловиной и стачивают срезы раскепов подбортов и верхнего воротника	

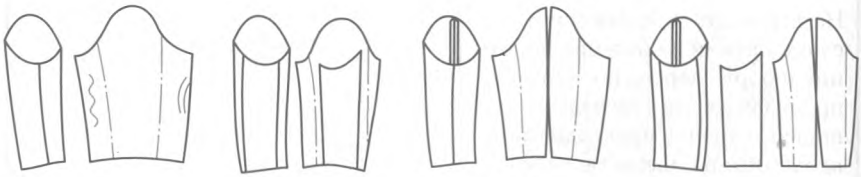
2.17. ОБРАБОТКА ВТАЧНЫХ РУКАВОВ

Втачные рукава различают ***по количеству продольных швов***:

- одношовные (рис. 2.65, *а*);
- двухшовные — с передним и локтевым швами и с верхним и нижним швами (рис. 2.65, *б*, *в*);
- трехшовные (рис. 2.65, *г*).

По отделке:

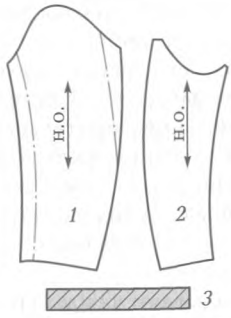
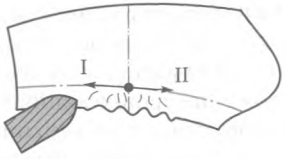
- с манжетами;
- шлицами;
- патами;
- рельефами;
- складками и др.

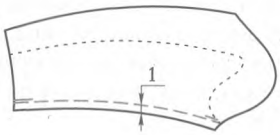
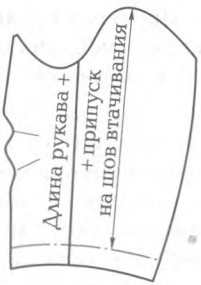


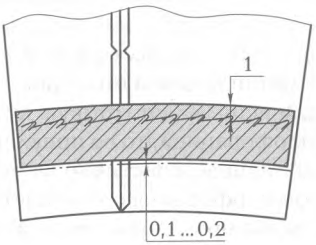
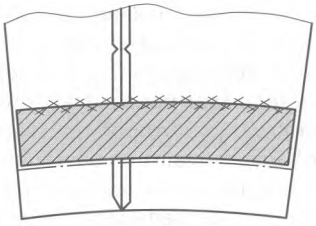
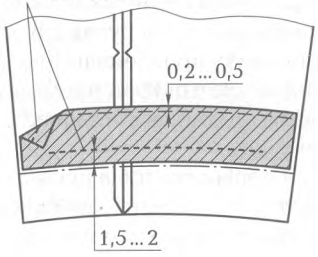
а *б* *в* *г*

Рис. 2.65

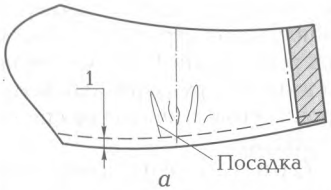
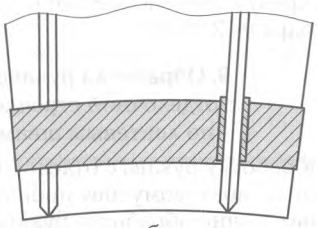
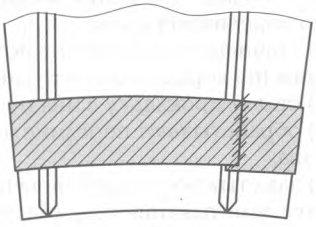
2.17.1. Обработка двухшовных рукавов с передним и локтевым швами

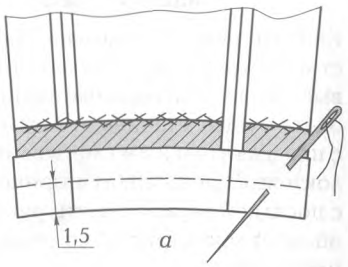
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
1. Детали кроя 1 — верхняя часть рукава; 2 — нижняя часть рукава; 3 — прокладка для низа рукава из клеевого или неклеевого прокладочного материала. Прокладку выкраивают по форме низа рукава или используют специальную прокладку с перфорацией	
2. Оттягивание верхних частей рукавов по передним срезам Верхние части рукава складывают лицевыми сторонами внутрь, совмещают срезы и укладывают на столе передними срезами к работающему, а срезами оката вправо. Верхние части рукавов по передним срезам в области локтя *оттягивают* (если оттягивание верхних частей рукавов предусмотрено конструкцией модели) до линии переката: сначала — от линии локтя в сторону низа рукава, затем от линии локтя в сторону оката рукава. После чего части рукавов перевертывают на другую сторону и также оттягивают	
3. Проверка правильности оттягивания верхних частей рукавов по передним срезам Для проверки правильности оттягивания перегибают верхнюю часть рукава по линии переднего переката: оттягивание выполнено правильно, если передний срез параллелен линии переднего переката, деталь лежит на столе ровно и срез низа отогнутой части совпадает со срезом низа верхней части рукава	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
4. Обработка передних швов рукавов Верхние и нижние части рукавов складывают лицевыми сторонами внутрь, совмещают передние срезы и контрольные знаки, стачивают (возможно, с предварительным сметыванием) передние срезы частей рукавов швом шириной 1 см. Стачивают со стороны верхних частей рукава: левый рукав — от оката вниз, правый — от низа к окату. Раскладывают каждый рукав на столе нижней частью к работающему и разутюживают передние швы (на колодке или на столе) так, чтобы утюг не заходил за линию переднего переката	
Примечание. Допускается стачивание передних срезов рукава без предварительного оттягивания верхних частей. В этом случае при стачивании выполняют посадку нижних частей между контрольными знаками (на уровне линии локтя). При разутюживании передних швов рукавов оттягивают верхние части до линии переднего переката на величину выполненной посадки	
5. Разметка линии подгиба низа рукавов От высшей точки оката по середине верхней части рукава откладывают значение длины рукава плюс припуск на втачивание рукава в пройму, равный 1 см, и намечают линию подгиба низа по вспомогательному лекалу (если рукава выполняются со шлицами, то намечают линии шлицы). От намеченной линии низа откладывают ширину припуска подгиба низа и подрезают излишки материала	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
6. Прокладывание прокладки в низ рукавов ***6.1. Неклеевая прокладка*** Неклеевую прокладку наметывают на рукав (одной строчкой, по середине детали) так, чтобы боковые срезы прокладки доходили до локтевых срезов рукава, нижний срез не доходил до линии подгиба на расстояние 0,1 ... 0,2 см. Прикрепляют прокладку на машине потайного стежка на расстоянии 1 см от верхнего среза прокладки (рис. *а*) или вручную крестообразными стежками (рис. *б*). Неклеевая прокладка может быть приклеена к рукаву с помощью клеевой нити. Для этого на стачивающей машине по прокладке прокладывают две строчки клеевой нитью (клеевую нить наматывают на шпульку челночного комплекта): одну строчку (клеевой нитью — к изнаночной стороне рукава) прокладывают на расстоянии 0,2 ... 0,5 см от верхнего среза прокладки, а вторую (клеевой нитью — к припуску подгиба низа рукава) — с противоположной стороны прокладки на расстоянии 1,5 ... 2 см от ее нижнего среза и на расстоянии 3 ... 4 см от боковых срезов (рис. *в*). Вторая строчка фиксирует припуск подгиба низа рукава в подогнутом виде. Примечание. В некоторых случаях прокладку накладывают на подгиб низа и притачивают к срезу низа рукава одновременно с притачиванием подкладки (рис. *г*).	 *а*  *б* Клеевые нити  *в*  *г*

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
6.2. Клеевая прокладка Клеевую прокладку приклеивают на припуск подгиба низа рукава, располагая ее срез на расстоянии 0,1 ... 0,2 см от линии подгиба низа (рис. *а*). Если используют готовую прокладку с перфорацией, то ее приклеивают на подгиб низа и частично на рукав, при этом перфорация совмещается линией подгиба низа (позже по ней заутюживают припуск подгиба низа) — рис. *б*. Можно приклеивать клеевую прокладку к низу рукава, одновременно заутюживая подгиб низа. В ***изделиях из толстых плотных материалов*** используют клеевую прокладку у которой предварительно застрачивают на расстоянии 1 см нижний край на неклеевую сторону. Строчка застрачивания нижнего края прокладки не доходит до ее боковых срезов на расстояние 2 ... 3 см для упрощения последующего стачивания локтевых срезов рукава. В этом случае прокладку приклеивают на рукав, а ее застроченный край после заутюживания подгиба низа зафиксирует его (рис. *в*). При обработке низа рукава может быть использована двойная клеевая лента (тесьма), которую приклеивают и к рукаву, и к припуску на подгиб низа (боковые срезы прокладки не должны доходить до локтевых срезов рукава на расстояние 2 ... 3 см), — рис. *г* Примечание. Двойная клеевая лента (тесьма) состоит из двух полос шириной около 2 см каждая, выкроенных из тонких клеевых нетканых материалов клеевыми сторонами наружу и соединенных строчкой посередине	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
7. Обработка локтевых швов рукавов Каждый рукав складывают лицевой стороной внутрь, совмещают локтевые срезы, контрольные знаки, срезы оката и низа; стачивают (возможно, с предварительным сметыванием) локтевые срезы швом шириной 1 см с посадкой верхней части рукава в области локтя (рис. *а*) со стороны нижней части рукава. Посадку сутюживают, локтевые швы разутюживают на специальной колодке или на столе, вложив в рукав специальную подушку. Срезы неклеевой прокладки могут попадать под строчку стачивания локтевых срезов (рис. *б*) или не попадать под нее. В последнем случае при стачивании локтевых срезов концы прокладки отгибают, а после разутюживания швов накладывают один конец прокладки на другой и закрепляют вручную косыми стежками (рис. *в*). Если ***рукава с патами (хлястиками)***, то перед соединением продольных срезов рукава готовую пату по разметке накладывают на лицевую сторону верхней части рукава лицевой стороной вверх, совмещают срезы паты и соответствующий продольный срез верхней части рукава; наметывают одной строчкой, прокладывая ее вдоль по середине паты. Стачивают срезы частей рукава по общим правилам. При разутюживании швов рукава припуск паты направляют в сторону противоположную положению паты (хлястика) — рис. *г*	 *а*  *б*  *в*  *г*

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
8. Обработка низа рукавов Припуск подгиба низа рукава подгибают на изнаночную сторону и заметывают одной строчкой, прокладывая ее на расстоянии 1,5 см от сгиба низа. Утюжат рукава с изнаночной стороны, поместив внутрь специальную подушку. Примечание. Подгибание припуска низа рукава может быть выполнено после притачивания подкладки к срезу низа (рассмотрено далее в подразд. 2.20.3)	
9. Обработка рукавов с отделочной строчкой по локтевым швам Обработку рукава с отделочной строчкой по локтевому шву производят аналогично обработке рукава без отделочной строчки, но в иной последовательности: 1) оттягивают верхние части рукавов по передним срезам; 2) стачивают и настрачивают локтевые швы (по верхней части рукава); 3) ставят прокладку в низ рукава; 4) обрабатывают передние швы рукава; 5) заметывают подгиб низа (допускается заметывание подгиба после притачивания подкладки); 6) утюжат рукава	—

2.17. 2. Обработка одношовных рукавов, двухшовных рукавов с верхним и нижним швами и трехшовных рукавов

Обработку одношовных рукавов производят в такой последовательности.

1. Оттягивают рукава по передним срезам и сутюживают в области локтя по локтевым срезам.

2. Ставят прокладку в низ рукавов.

3. Обрабатывают продольный шов рукавов.

4. Заметывают припуск подгиба низа рукавов (возможно заметывание подгиба после притачивания подкладки).

5. Утюжат рукава.

Все операции выполняют по технологии, рассмотренной в подразд. 2.17.1.

При ***обработке двухшовных рукавов с верхним и нижним швами*** сначала обрабатывают верхний шов рукавов (по модели), затем рукав обрабатывают в такой же последовательности как одношовный рукав.

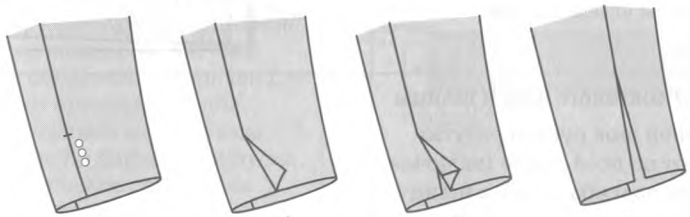
Обработка трехшовных рукавов отличается от обработки двухшовного рукава наличием верхнего шва, который обрабатывают в первую очередь по общим правилам.

2.18. ОБРАБОТКА РУКАВОВ СО ШЛИЦАМИ

2.18.1. Виды шлиц рукавов

Шлица — это элемент отделки рукава. Шлицы обрабатывают в нижней части продольных швов рукавов, чаще всего — в локтевых швах. Они бывают:

- вытачными (рис. 2.66, *а*);
- отлетными (рис. 2.66, *б*);
- открытыми (рис. 2.66, *в*);
- в виде разрезов — в разутюженных швах (рис. 2.66, *г*).

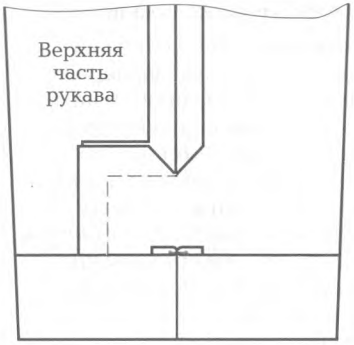


а *б* *в* *г*

Рис. 2.66

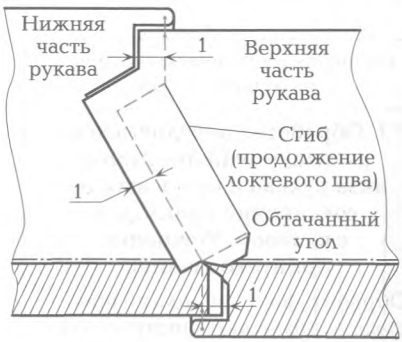
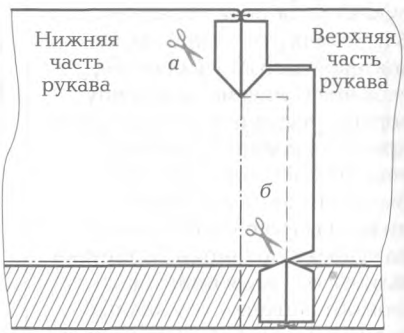
2.18.2. Обработка вытачной шлицы

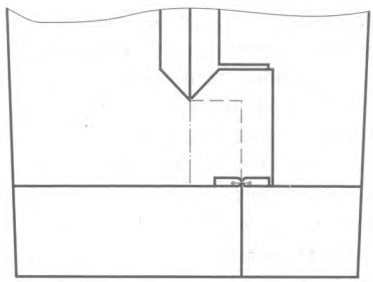
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
1. Обработка переднего шва рукава, намелка подгиба низа рукава и краев шлицы, соединение прокладки с рукавом Обрабатывают передние швы рукава, намечают линию подгиба низа рукава и краев шлицы, соединяют прокладку с низом рукава по общим правилам. Если впоследствии рукава не будут уточняться и изменяться, то сначала обрабатывают локтевые швы со шлицей, а затем стачивают передние срезы рукавов. Припуски шлицы могут быть с прокладками и без них	
2. Стачивание локтевых срезов рукава и припусков шлицы Одной строчкой стачивают локтевые срезы рукава (по общим правилам), припуски шлицы с трех сторон и участок локтевого среза на уровне подгиба низа	
3. Надсекание припуска шва Надсекают припуск шва со стороны нижней части рукава к строчке стачивания в верхнем и нижнем углах шлицы	
4. ВТО локтевого шва и шлицы Локтевой шов рукава разутюживают по всей длине (включая участок подгиба низа), а шлицу заутюживают на верхнюю часть рукава	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
5. Заметывание подгиба низа рукава Подгиб низа рукава перегибают по намеченной линии, заметывают. Рукав утюжат	

2.18.3. Обработка отлетной шлицы

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
1. Обработка переднего шва рукава, уточнение линии низа рукава и краев шлицы, соединение прокладки с рукавом. Уточнение припусков шлицы Обрабатывают передние швы рукава, намечают линию подгиба низа рукава и краев шлицы, соединяют прокладку с низом рукава по общим правилам. В изделиях с отлетной шлицей локтевой шов на участке подгиба низа смещают в сторону верхней части рукава на ширину припуска шлицы (на рисунке участок смещения обозначен L_1). Высекают припуск подгиба низа на верхней части рукава на удвоенную ширину припуска шлицы, оставляя припуск на шов обтачивания угла шлицы, равный 0,5 ... 0,7 см, и припуск на стачивание подгиба низа (1 см)	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
2. Обтачивание угла шлицы Обтачивают угол шлицы на верхней части рукава, перегибая ее лицевой стороной внутрь по линии края шлицы (продолжение линии локтевого шва). Строчку заканчивают у припуска на стачивание боковых сторон шлицы. Надсекают припуск к концу строчки обтачивания со стороны верхней части рукава (участок I). Срезают угол припуска по боковой стороне шлицы (участок II) и угол припуска по сгибу шлицы (участок III)	
3. Стачивание локтевых срезов рукава и припусков шлицы. Надсекание припуска шва Одной строчкой стачивают локтевые срезы рукава (по общим правилам), припуски шлицы — по верхней и боковой сторонам и участок смещенного локтевого среза на уровне подгиба низа (рис. *а*). Надсекают припуски шва к строчке стачивания у верхнего *а* и нижнего *б* углов шлицы со стороны нижней части рукава (рис. *б*)	 *а*  *б*

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
4. ВТО локтевого шва и шлицы Выправляют обтачанный (отлетной) угол шлицы, при необходимости — выметывают. Локтевой шов разутюживают, шлицу заутюживают на верхнюю часть рукава	
5. Заметывание подгиба низа рукава Подгиб низа рукава перегибают по намеченной линии, заметывают. Рукав утюжат	

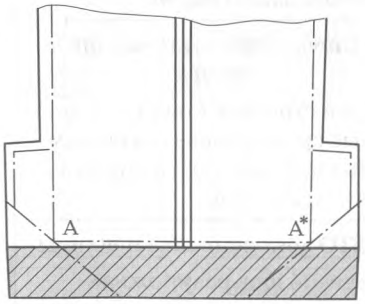
2.18.4. Обработка открытой шлицы

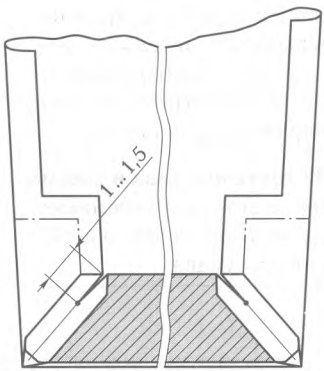
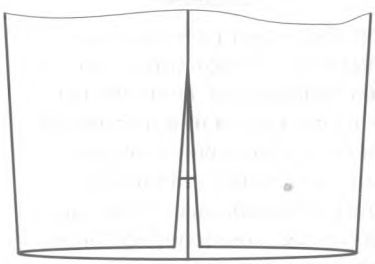
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
1. Обработка переднего шва рукава, уточнение линии подгиба низа и линии стачивания углов шлицы на верхней части рукава; соединение прокладки с рукавом Обрабатывают передние швы рукава. Намечают линию подгиба низа рукава, дополнительно, на верхней части рукава (с изнаночной стороны) намечают линию стачивания угла шлицы. Линия проходит через точку пересечения линии края шлицы (продолжение линии локтевого шва) и линии подгиба низа — точка *А*. Соединяют прокладку с низом рукава по общим правилам.	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
2. Стачивание угла шлицы на верхней части рукава Перегибают (лицевой стороной внутрь) угол шлицы на верхней части рукава в точке *А* и стачивают по намеченной линии. Строчка стачивания угла шлицы не должна доходить до срезов примерно на 1 ... 1,5 см (для последующего притачивания подкладки). Припуск раскладывают по обе стороны от строчки и расправляют внутри угла или срезают, оставляя 0,5 ... 0,7 см	
3. Обтачивание угла шлицы на нижней части рукава На нижней части рукава подгиб низа перегибают на лицевую сторону и обтачивают угол шлицы швом, равным ширине шва стачивания боковых сторон шлицы (здесь: 1 см). Строчка обтачивания не должна доходить до среза припуска подгиба низа рукава на расстояние 1 ... 1,5 см (для притачивания подкладки). Надсекают шов к концу строчки обтачивания, подрезают припуски шва обтачивания. Вывертывают и выправляют углы шлицы	
4. Заметывание подгиба низа и припусков шлицы Заметывают и приутюживают подгиб низа и углы шлицы. Возможно заутюживание подгиба низа без заметывания	—

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
5. Стачивание локтевых срезов рукава и припусков шлицы, надсекание припуска шва Одной строчкой стачивают локтевые срезы рукава (по общим правилам), припуски шлицы — по верхней и боковой сторонам до строчек обработки нижних углов шлицы. Надсекают припуск шва со стороны нижней части рукава к строчке стачивания верхнего края шлицы	
6. ВТО локтевого шва и шлицы Локтевой шов разутюживают, шлицу заутюживают на верхнюю часть рукава	

2.18.5. Обработка шлицы в разутюженном шве

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
1. Обработка переднего шва рукава, уточнение линии подгиба низа рукава и линий стачивания углов шлицы; соединение прокладки с рукавом Обрабатывают передние швы рукава. Намечают линию подгиба низа рукава, дополнительно, на верхней и нижней частях рукава (с изнаночной стороны) намечают линии стачивания обоих углов шлицы. Линии проходят через точки пересечения линии краев шлицы (продолжение линии локтевого шва)	

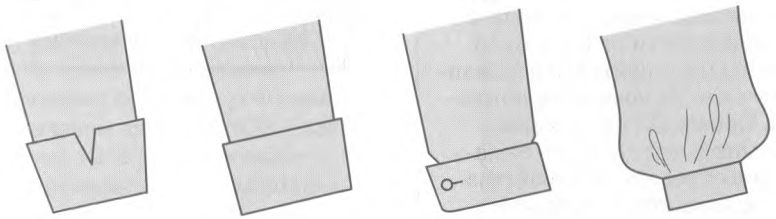
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
и линии подгиба низа — точки A и A^*. Соединяют прокладку с низом рукава по общим правилам	
2. Стачивание углов шлицы на верхней и нижней частях рукава Перегибают (лицевой стороной внутрь) углы шлицы на частях рукава соответственно в точках A и A^*; стачивают углы по намеченным линиям. Строчки стачивания углов шлицы не доходят до срезов на расстояние 1,5 см (для последующего притачивания подкладки). Углы вывертывают и выправляют. Припуски раскладывают по обе стороны от строчек и расправляют внутри угла или срезают, оставляя припуски длиной 0,5 ... 0,7 см	
3. Заметывание подгиба низа и припусков шлицы Заметывают и приутюживают подгиб низа и углы шлицы. Возможно заутюживание подгиба низа без заметывания	—
4. Стачивание локтевых швов рукава Одной строчкой стачивают локтевые срезы рукава (по общим правилам) до строчек стачивания углов шлицы	
5. ВТО локтевого шва и шлицы Локтевой шов разутюживают, шлицу заутюживают на верхнюю часть рукава. Рукав утюжат	

2.19. ОБРАБОТКА РУКАВОВ С МАНЖЕТАМИ

2.19.1. Виды манжет

В одежде пальтово-костюмного ассортимента выполняют манжеты различных видов: отложные (рис. 2.67, *а*, *б*); притачные (рис. 2.67, *в*, *г*); замкнутые (рис. 2.67, *а*, *б*, *г*); незамкнутые (рис. 2.67, *в*); прямые (рис. 2.67, *б*, *в*, *г*); фигурные (рис. 2.67, *а*);

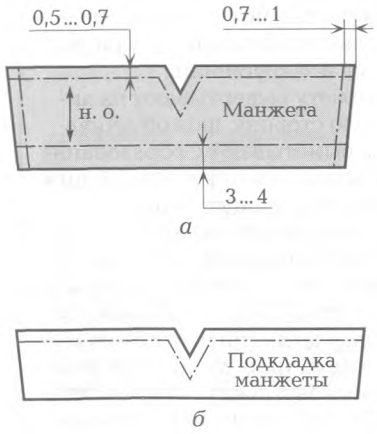
Манжеты могут быть отрезными и цельнокроеными с рукавами.

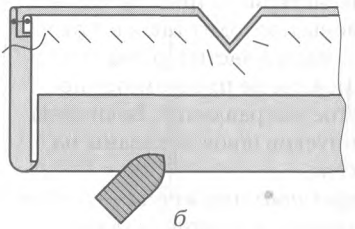


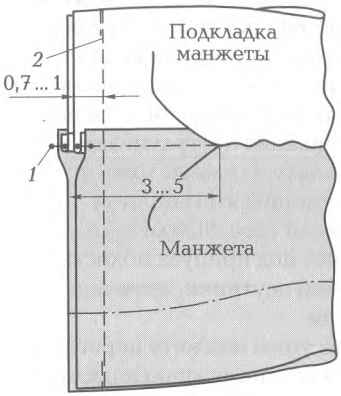
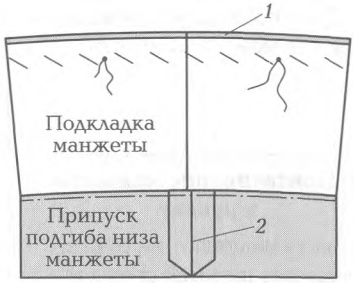
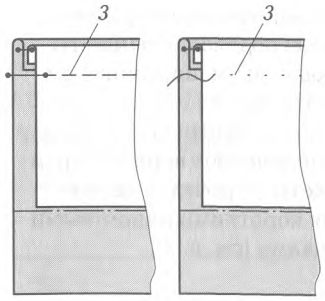
а *б* *в* *г*

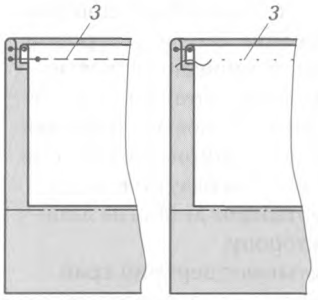
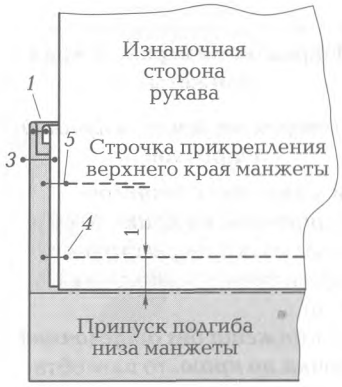
Рис. 2.67

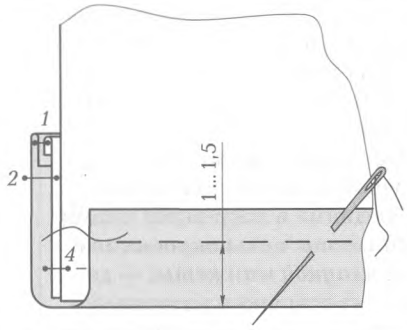
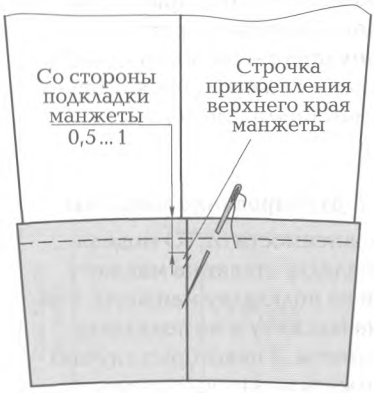
2.19.2. Обработка отложных манжет и соединение их с рукавами

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
1. Детали кроя ***Рукав*** с обработанными продольными швами (швом), без припуска на подгиб низа и без прокладки по низу. ***Манжета*** — деталь из основного материала (рис. *а*). Нить основы проходит так же, как и на верхней части рукава, если по модели не предусмотрено другое направление. Величины припусков швов показаны на рис. *а*. ***Подкладка манжеты*** — деталь из основного материала или подкладочной ткани (рис. *б*). Подкладка манжеты меньше манжеты по верхнему	 *а* *б*

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
срезу на ширину канта обтачного шва, по нижнему срезу — на ширину подгиба низа (3...4 см). Нить основы проходит вдоль детали. ***Прокладка*** — деталь из клеевого или неклеевого прокладочного материала (рис. *в*). В зависимости от ТО модели, прокладка ставится или на манжету, или на подкладку манжеты. Прокладка не является обязательной деталью, ее наличие определяется свойствами основного материала. На рисунках в п. 2—7 прокладка манжеты не показана	 *в*
2. Обтачивание верхнего края манжеты Детали манжеты и подкладки манжеты складывают лицевыми сторонами внутрь, совмещают верхние и боковые срезы. Обтачивают верхний срез манжеты со стороны подкладки заданной шириной шва (0,5...0,7 см) с посадкой манжеты в углах и закруглениях — строчка *1*. Шов разутюживают, припуски подрезают и надсекают на участках углов и закруглений. Манжету вывертывают на лицевую сторону, шов обтачивания выметывают с образованием канта из манжеты по общим правилам. Приутюживают. Раскладывают манжету на столе подкладкой вверх, расправляют, уточняют размеры и, если требуется, подрезают подкладку до линии подгиба низа манжеты (рис. *а*). На этом этапе можно заутюжить припуск подгиба низа манжеты на изнаночную сторону (рис. *б*)	 *а*  *б*

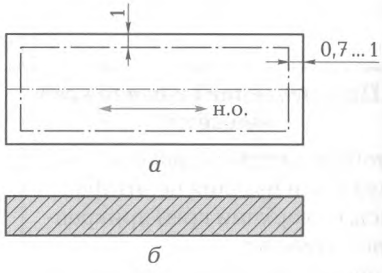
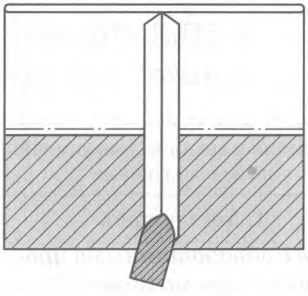
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
3. Стачивание боковых срезов манжеты Удаляют строчку выметывания на участке длиной 3 ... 5 см от боковых срезов манжеты. Манжету перегибают поперек посередине лицевой стороной внутрь, совмещают боковые срезы и шов обтачивания. Стачивают боковые срезы манжеты швом шириной 0,7 ... 1 см (рис. *а*). Шов разутюживают. Вывертывают деталь на лицевую сторону. Выметывают верхний край манжеты на участке около шва стачивания боковых сторон манжеты (рис. *б*)	 *а*  *б*
4. Закрепление верхнего края манжеты ***4.1. Отделочной или вспушной строчкой*** Если ***манжета с отделочной строчкой по краю***, то ее прокладывают на расстоянии, предусмотренном моделью (рис. *а*). Если ***манжета без отделочной строчки по краю***, то шов обтачивания закрепляют вспушной строчкой (рис. *б*)	 *а* *б*

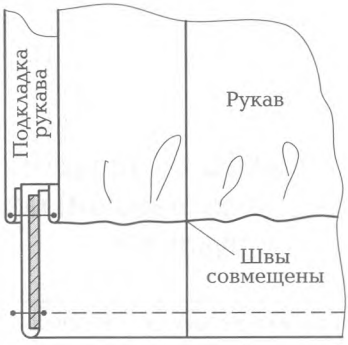
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
4.2. В «чистый край» Верхний край манжеты ***без отделочной строчки*** может быть обработан в «чистый край». В этом случае до выметывания обтачанного края припуск шва обтачивания настрачивают на подкладку манжеты (рис. *а*), или пришивают потайной строчкой (рис. *б*), или прокладывают под припуск полоску клеевой паутинки, нити или пленки. После этого манжету перегибают по верхнему краю подкладкой вверх и приутюживают с образованием канта из манжеты. При необходимости край манжеты можно выметать	
5. Притачивание манжеты к рукаву Манжету надевают на рукав, совмещают нижние срезы и монтажные контрольные знаки на подкладке манжеты и рукаве. Притачивают (допускается с предварительным приметыванием) подкладку манжеты к рукаву швом шириной 1 см (строчка *4*). Если предусмотрено ТО модели, то прикрепляют верхний край манжеты (строчка *5*) двумятремя короткими машинными строчками (см. п. 7)	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
6. Заметывание подгиба низа манжеты Огибают шов притачивания подкладки манжеты к рукаву припуском на подгиб низа манжеты и заметывают его на расстоянии 1 ... 1,5 см от сгиба. Приутюживают	
7. Прикрепление верхнего края манжеты Чтобы манжета в процессе эксплуатации изделия не оттибалась, ее верхний край прикрепляют к рукаву: ▪ *до заметывания подгиба низа* — двумя-тремя машинными строчками (длиной 3 ... 4 см), которые прокладывают по подкладке манжеты на расстоянии 5 ... 6 см от верхних краев манжеты (см. рисунок п. 5); ▪ *после заметывания подгиба низа* — вручную несколькими незаметными стежками — над швами рукава на расстоянии 0,5 ... 1 см от края манжеты	

2.19.3. Обработка притачных замкнутых манжет и соединение их с рукавами

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
1. Детали кроя ***Рукав с обработанными продольными швами (швом).*** Если	

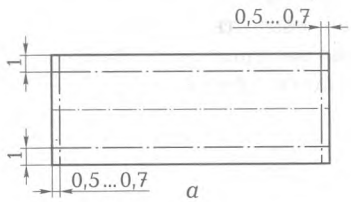
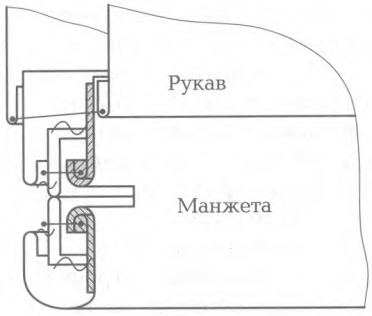
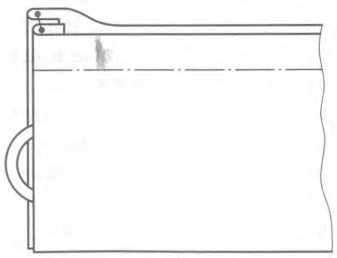
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
по низу рукава предусмотрены складки, вытачки, сборки, то их обрабатывают по общим правилам до соединения манжеты с рукавом. ***Подкладка рукава*** из подкладочной ткани со стачанными передними и локтевыми швами ***Манжета, цельнокроенная с подкладкой манжеты***, — деталь из основного материала. Нить основы должна проходить вдоль детали (если по модели не предусмотрено другое направление). Величины припусков швов показаны на рис. *а*. ***Прокладка*** — деталь из клеевого или неклеевого прокладочного материала (рис. *б*)	 *а* *б*
2. Дублирование манжеты В зависимости от ТО модели прокладку ставят на манжету или на подкладку манжеты, или и на манжету и на подкладку манжеты. В некоторых случаях манжета может выполняться без прокладки	—
3. Стачивание концов манжеты Перегибают манжету лицевой стороной внутрь и стачивают боковые стороны швом шириной 0,7 ... 1 см. Шов разутюживают	

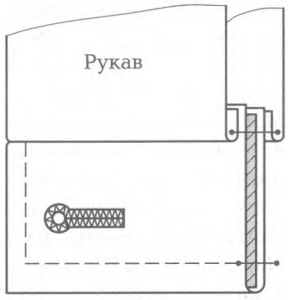
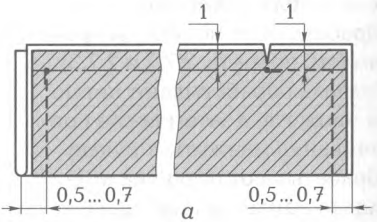
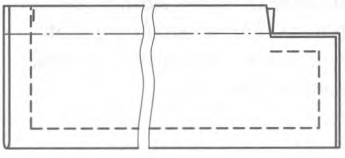
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
4. Закрепление края манжеты Перегибают манжету лицевой стороной наружу и заметывают по сгибу. Приутюживают. Прокладывают отделочную строчку по краю (см. рисунок), если это предусмотрено моделью. Край можно закрепить вспушной строчкой или клеевой паутинкой (нитью, пленкой) или оставить незакрепленным	
5. Притачивание манжеты к рукаву Способ 1 — **одновременное соединение деталей.** Складывают манжету и рукав лицевыми сторонами внутрь, совмещают все срезы деталей и контрольные знаки, совмещают шов на манжете и на рукаве. *Приметывают* манжету к рукаву швом шириной 0,9 см. Поверх подкладки манжеты накладывают подкладку рукава лицевой стороной к лицевой стороне рукава, совмещают локтевые швы и срезы низа, *притачивают* к рукаву одной сквозной строчкой манжету и подкладку рукава (ширина шва 1 см). Удаляют строчку временного назначения. Отгибают манжету вниз, рукав и подкладку рукава направляют вверх, расправляют подкладку рукава, соединяют припуски локтевых швов на рукаве и подкладке, наметывают подкладку строчкой косых стежков, прокладывая ее вдоль среза оката на расстоянии 10 см от него	

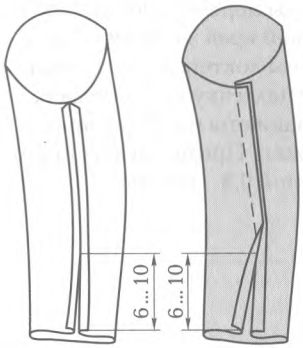
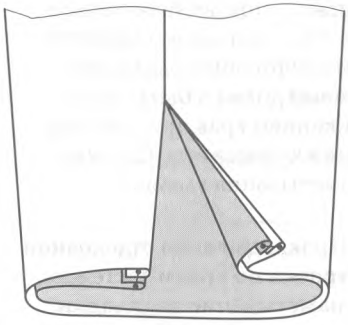
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
Способ 2 — **последовательное соединение деталей** Манжету складывают с рукавом лицевыми сторонами внутрь и притачивают (строчка *1*) швом шириной 1 см (подкладку манжеты отгибают). Шов разутюживают или заутюживают по модели. К срезу подкладки манжеты притачивают подкладку рукава (строчка *2*), припуски шва направляют на подкладку рукава. Припуски шва притачивания скрепляют между собой с изнаночной стороны рукава (строчка *3*). Подкладку рукава расправляют, соединяют локтевые швы рукава и подкладки, наметывают ее вдоль среза оката	

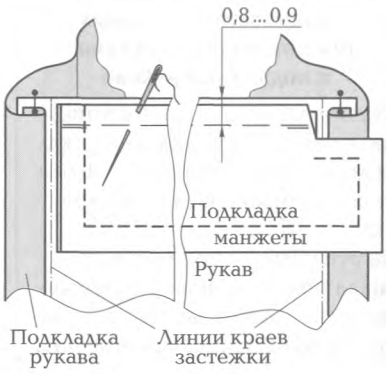
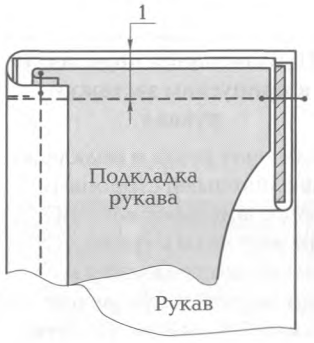
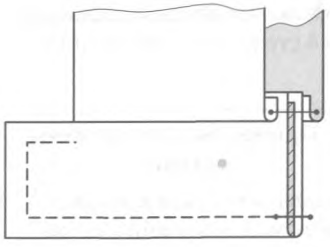
2.19.4. Обработка притачных незамкнутых (с застежкой) манжет и соединение их с рукавами

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
1. Детали кроя ***Рукав*** — полностью обработан до соединения локтевых (нижних) срезов, т. е. стачаны передние срезы, обработаны складки, вытачки, сборки и другие элементы по модели.	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
Подкладка рукава из подкладочной ткани с необработанным локтевым (нижним) швом. ***Манжета*** — деталь, цельнокроенная с подкладкой манжеты из основного материала. Нить основы должна проходить вдоль детали, если по модели не предусмотрено другое направление. Величины припусков швов показаны на рис. *а*. ***Прокладка*** — деталь из клеевого или неклеевого прокладочного материала (рис. *б*)	 *а*  *б*
2. Дублирование манжеты См. подразд. 2.19.3, п. 2	—
3. Обработка петель на манжете Если ***петля обтачная***, то ее обрабатывают по общим правилам (см. подразд. 2.7.2 и 2.7.3). Сначала обрабатывают петлю на манжете, а затем после притачивания манжеты к рукаву обрабатывают петлю на подкладке манжеты (рис. *а*). Если ***петля навесная***, то готовую петлю вкладывают в шов обтачивания боковой стороны манжеты (рис. *б*).	 *а*  *б*

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
Если ***петля обметочная***, то ее обрабатывают после соединения манжеты с рукавом во время окончательной обработки изделия (рис. *в*)	 *в*
4. Обтачивание концов манжеты Манжету перегибают лицевой стороной внутрь по продольной линии середины, совмещают срезы и обтачивают ее концы. С одной стороны обтачивают боковой срез швом шириной 0,5 ... 0,7 см, с другой — боковой срез (ширина шва 0,5 ... 0,7 см) и верхний срез припуска на застежку (ширина шва равна ширине шва притачивания манжеты —1 см) — рис. *а*. Подрезают припуски шва, надсекают припуски к строчке обтачивания припуска на застежку манжеты. Вывертывают манжету на лицевую сторону, выправляют и выметывают обтачанные края и заметывают сгиб манжеты. Приутюживают. Прокладывают отделочную строчку по краям манжеты (или закрепляют края манжеты иным способом), удаляют строчки временного назначения — рис. *б*. Приутюживают	 *а*  *б*

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
5. Стачивание локтевых (нижних) срезов рукава и подкладки рукава Стачивают локтевые (нижние) срезы рукава и подкладки рукава до начала застежки (6...10 см от среза низа) швом шириной 1 см. На рукаве из основного материала припуски шва разутюживают, на участке застежки — заутюживают в продолжение шва	
6. Притачивание подкладки к припускам застежки рукава Складывают рукав и подкладку рукава лицевыми сторонами внутрь, совмещают верхние концы застежки и срезы. Притачивают подкладку к срезам застежки рукава швом шириной 0,7...0,8 см. Приутюживают застежку рукава выправляя кант толщиной 0,2...0,3 см из основного материала. Допускается подшивать подкладку к застежке рукава вручную потайными стежками (3—4 стежка в 1 см строчки)	
7. Приметывание манжеты к рукаву Складывают рукав и манжету лицевыми сторонами внутрь (подкладку рукава отгибают),	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
совмещают конец манжеты со стороны передней части рукава с линией края застежки. Со стороны локтевой части совмещают надсечку на припусках шва манжеты с линией края застежки. Приметывают швом шириной 0,8 ... 0,9 см	
8. Притачивание манжеты Подкладку рукава накладывают поверх подкладки манжеты (лицевыми сторонами внутрь), плотно огибая конец манжеты припуском шва застежки, приметывают. Манжету притачивают сквозной строчкой швом шириной 1 см со стороны подкладки. Строчка должна быть продолжением края припуска на застежку манжеты. Строчку приметывания удаляют	
9. Прокладывание отделочной строчки по краям застежки, наметывание подкладки, пришивание пуговицы Отгибают манжету вниз, рукав и подкладку рукава направляют вверх, расправляют подкладку рукава, соединяют припуски локтевых швов на рукаве и подкладке, наметывают подкладку строчкой косых стежков, прокладывая ее вдоль среза оката на расстоянии 10 см от него.	

Окончание подразд. 2.19.4

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
Вдоль краев застежки рукава прокладывают отделочную строчку по модели. При окончательной обработке рукава или обметывают петлю, или заканчивают обработку обтачной петли на подкладке манжеты (было рассмотрено выше). Пришивают пуговицу	

2.20. СОЕДИНЕНИЕ ПОДКЛАДКИ С РУКАВАМИ

2.20.1. Обработка подкладки рукавов

Подкладка рукава состоит из тех же деталей, что и рукав из основного материала. Соединение подкладки с рукавом может выполняться до или после втачивания рукавов в проймы. Обработка подкладки рукава заключается в притачивании надставок, стачивании передних и локтевых срезов. Если по модели предусмотрены вытачки на подкладке, их стачивают.

Передние срезы подкладки рукава стачивают швом шириной 1 см со стороны верхней части, посаживая нижнюю часть в области локтя.

Если изделие с притачной по низу подкладкой и подкладка рукавов сначала соединяется с рукавами из основного материала по низу, а потом втачивается в проймы подкладки (после соединения подкладки с подбортами), то по середине передних швов обоих рукавов оставляют нестачанные участки длиной 15...20 см.



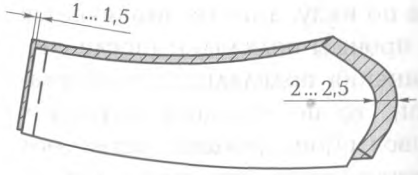
Рис. 2.68

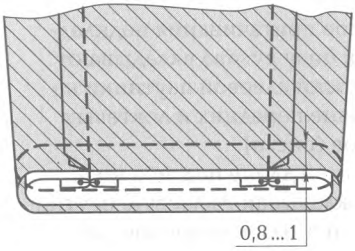
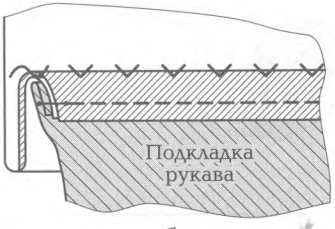
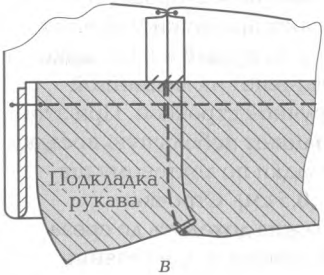
Если изделие с притачной по низу подкладкой и подкладка рукавов втачана в проймы подкладки, оставляют нестачанный участок в переднем шве подкладки одного из рукавов. После соединения подкладки с изделием эти отверстия застрачивают.

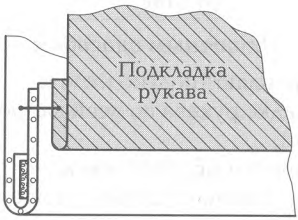
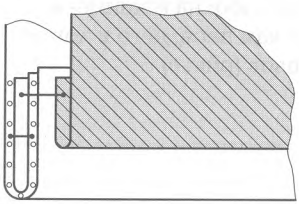
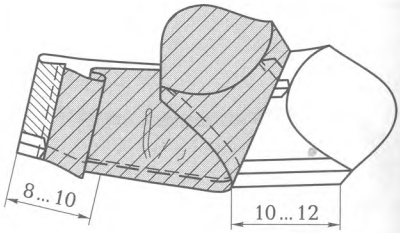
Локтевые срезы подкладки рукава стачивают со стороны нижней части рукава с посадкой верхней части на уровне линии локтя.

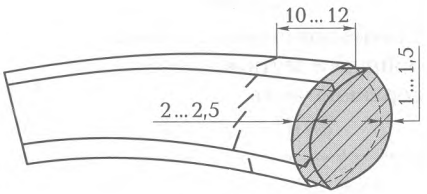
Припуски швов заутюживают (или направляют) в сторону верхней части рукава (рис. 2.68).

2.20.2. Соединение подкладки с рукавами (способ 1)

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
1. Подготовка рукава Перед соединением подкладки рукава должны быть стачаны и разутюжены передние и локтевые срезы, в низ рукава проложена прокладка, подгиб низа рукава заметан на изнаночную сторону, рукав отутюжен (см. подразд. 2.17). Если в рукаве предусмотрены отделочные элементы (шлица, манжета) их обрабатывают по общим правилам (см. подразд. 2.18 и 2.19)	
2. Подготовка подкладки рукава Стачаны передние и локтевые срезы, припуски заутюжены на верхнюю часть (см. рис. 2.68)	—
3. Уточнение подкладки по рукаву Уточняют размеры подкладки рукава относительно рукава из основного материала: срезы подкладки должны выходить за срез оката рукава на расстояние 2 ... 2,5 см и на 1 ... 1,5 см относительно линии низа рукава	

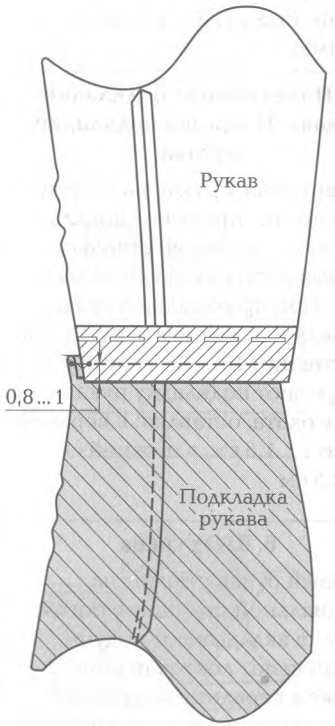
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
4. Притачивание подкладки рукава к низу рукава Складывают рукав и подкладку рукава лицевыми сторонами внутрь и притачивают подкладку (по подкладке) к срезу низа рукава швом шириной 0,8 ... 1 см, совмещая одноименные срезы на рукаве и подкладке	
5. Прикрепление подгиба низа рукава ***5.1. Ниточным способом*** Прикрепляют подгиб низа к прокладке рукава по всей длине (рис. *а*). Подшивают подгиб низа к рукаву строчкой, незаметной с лицевой стороны (рис. *б*). Подгиб низа прикрепляют (вручную или на машине) к припускам переднего и локтевого швов (рис. *в*)	 *а*  *б*  *в*

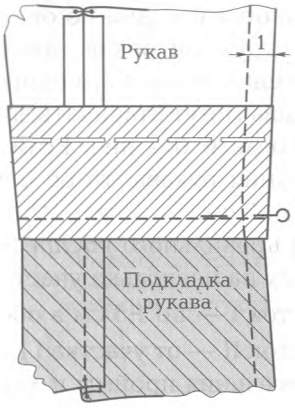
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
5.2. Клеевым способом В шов притачивания подкладки к низу рукава вкладывают полоски клеевой паутинки на уровне передних и локтевых швов (рис. *а*). По всей длине подгиба низа прокладывают клеевую паутинку, нить или пленку (рис. *б*). При дублировании подгиба низа рукава приклеивают и к рукаву, и к подгибу низа двойную клеевую ленту или тесьму (см. подразд. 2.17.1, п. 6.2), при этом боковые срезы прокладки не доходят до локтевых срезов рукава на расстояние 2...3 см (рис. *в*)	 *а*  *б*  *в*
6. Соединение локтевых швов С изнаночной стороны совмещают припуски локтевых срезов на рукаве и подкладке и соединяют их машинной или ручной строчкой. При этом выполняют небольшую посадку подкладки по локтевому шву (0,4...0,5 см). Строчка не должна доходить до среза оката рукава на расстояние	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
10 ... 12 см, до линии низа — на 8 ... 10 см. При выполнении этой операции важно создать напуск из подкладки по низу рукава во избежание затягивания рукава подкладкой. Примечание. Если подкладка рукава соединяется с проймой подкладки машинным способом (см. подразд. 2.25), то локтевые швы рукава и подкладки соединяют после этой операции или совсем не соединяют между собой, так как подкладка зафиксирована по линии низа рукава и в области проймы	
7. Наметывание подкладки рукава. Подрезка подкладки рукава Вывертывают рукав на лицевую сторону, расправляют подкладку и наметывают ее строчкой ручных косых стежков длиной 2,5 ... 3 см, прокладывая ее параллельно срезу оката рукава на расстоянии 10 ... 12 см от него. Подрезают подкладку рукава по срезу оката, оставляя: в верхней части 1 ... 1,5 см, в нижней — 2 ... 2,5 см	
8. ВТО рукава Готовый рукав утюжат на специальной подушке утюгом. В рукав вкладывают подушку, смещают локтевой шов ближе к середине подушки и утюжат его через увлажненный проутюжильник. Затем переворачивают рукав и утюжат	—

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
с другой стороны. Рукав утюжат так, чтобы не было сгибов вдоль линий перекатов	

2.20.3. Соединение подкладки с рукавами (способ 2)

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
1. Подготовка рукава Стачивают и разутюживают передние срезы, в низ рукава прокладывают прокладку	
2. Подготовка подкладки рукава Стачивают передние срезы, припуски заутюживают на верхнюю часть	
3. Притачивание подкладки рукава к низу рукава Складывают подкладку рукава (предварительно уточненную по рукаву) и рукав лицевыми сторонами внутрь, совмещают передние швы и локтевые срезы, притачивают подкладку швом шириной 0,8 ... 1 см со стороны подкладки	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
4. Стачивание локтевых срезов Совмещают локтевые срезы рукава и подкладки. Стачивают их одной строчкой швом шириной 1 см, совмещая швы притачивания подкладки по низу рукава. На рукаве шов разутюживают, на подкладке — заутюживают в сторону верхней части	
5. Дальнейшая обработка рукава Вывертывают рукав на лицевую строну, заметывают подгиб низа рукава. Дальнейшая обработка аналогична приведенной в подразд. 2.20.2	—

2.21. СОЕДИНЕНИЕ РУКАВОВ С ИЗДЕЛИЕМ

На окатах рукавов ставят контрольные (монтажные) знаки или надсечки для правильного соединения рукавов с проймами изделия. Проверяют правильность обработки рукавов, их симметричность по длине, ширине, высоте оката и соответствие рукавов проймам изделия.

Уточняют линию втачивания рукавов на изделии, наличие контрольных знаков для правильного соединения с рукавами. В массовом производстве одежды расположение контрольных надсечек на окате рукава/пройме определяется при конструировании изделия. При изготовлении одежды по индивидуальному заказу контрольные знаки для правильного соединения рукавов с проймами ставит закройщик на примерке изделия.

Число контрольных знаков может быть разным, как правило, их ставят в точках пересечения линий перекатов рукава, продоль-

ных швов рукава с линией проймы; также отмечают высшую точку оката рукава.

Измеряют длину контуров проймы изделия и оката рукава. Длина оката рукава должна быть больше длины проймы изделия на величину посадки по окату, которая не постоянна: она зависит от конструкции рукава, от свойств материала, особенностей телосложения человека, модных тенденций.

Рукава могут втачиваться в проймы вместе с бортовой прокладкой переда и без нее. Если бортовая прокладка попадает в шов втачивания рукава, то ее наметывают вдоль проймы на расстоянии 1,5...2 см.

Для правильного *распределения посадки* по окату рукава пройму делят на несколько участков (рис. 2.69):

- участок I — по 1,5 см в обе стороны от плечевого шва;
- участок II — от участка I до контрольного знака на переде (точка пересечения проймы и линии переднего переката);
- участок III — от контрольного знака на переде до бокового шва;
- участок IV — от бокового шва до контрольного знака на спинке (точка пересечения проймы и линии локтевого переката);
- участок V — от контрольного знака на спинке до участка I.

Изделие вывертывают на изнаночную сторону, рукав — на лицевую; вкладывают рукав в пройму, лицевыми сторонами друг к другу. Совмещают срезы и контрольные знаки.

Вметывают рукав со стороны рукава с распределением посадки по окату.

На участке I посадка по окату рукава минимальная (ее должно быть достаточно для плавного огибания рукавом шва втачивания). Основную посадку выполняют на участках II и V, причем на верхнем отрезке участка II посадка немного больше, чем на верхнем отрезке участка V (на огибание рукавом плечевого сустава). На участках II и V посадка распределяется следующим образом: на верхних отрезках этих участков образуют бóльшую часть посадки и постепенно уменьшают ее к контрольным знакам втачивания рукава. На участке III посадка из рукава не выполняется, а на участке IV посадка из рукава небольшая.

На рис. 2.70 схематично показано правило распределения посадки по окату рукава (распределение посадки по окату рукава может несколько меняться в зависимости от направлений моды).

Ширина шва вметывания на 0,1...0,2 см меньше ширины шва втачивания рукава в пройму. Вметывают рукава прямыми стеж-

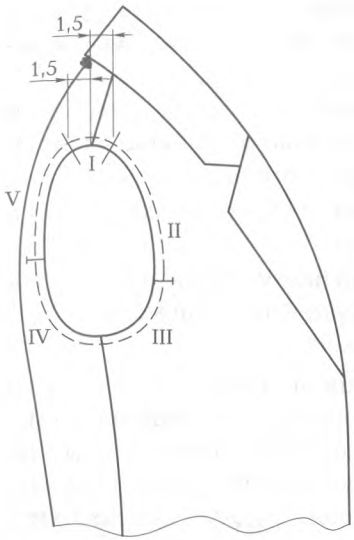


Рис. 2.69



Рис. 2.70

ками длиной 0,8 ... 1,5 см с минимальными интервалами (невидимая часть стежка) между стежками.

Чтобы посадка не смещалась, стежки выполняют с достаточным натяжением, через несколько стежков выполняют один-два закрепляющих стежка.

Для правильного распределения посадки при вметывании детали располагают на перегиб — рукавом огибают пройму.

Сначала вметывают верхнюю часть оката рукава, затем — нижнюю. Следовательно — правый рукав начинают вметывать от локтевого шва по направлению к высшей точке оката, а левый — от переднего шва по направлению к высшей точке оката.

Посадку по окату рукава сутюживают на колодке. Изделие располагают срезами оката/проймы к работающему, краем утюга сутюживают посадку по всему окату последовательно перемещая изделие на колодке. Ширина сутюженного участка — 2 ... 3 см.

Проверяют ***качество вметывания*** рукавов на манекене или на фигуре заказчика.

Рукава вметаны правильно (для фигуры с нормальной осанкой и без существенных отклонений от фигуры типового телосложения), если в отвесном положении (рис. 2.71):

- рукава закрывают 2/3 длины боковых карманов (от боковых швов);



Рис. 2.71

- линии передних перекатов рукавов параллельны линии полузаноса изделия;
- поперечная нить на верхней части рукавов располагается под прямым углом к линии полузаноса;
- низ обоих рукавов находится на одном уровне;
- посадка по окату рукава распределена равномерно, на рукавах нет заломов и перекосов.

Втачивают рукава в проймы со стороны рукава швом шириной 1 см.

Повторно сутюживают посадку по окату рукава, шов втачивания направляют в сторону рукава. Строчку вметывания удаляют.

В изделиях из тонких материалов переднюю часть оката в области переднего переката рукава укрепляют прокладкой из упругого прокладочного материала, выкроенной под углом 30...45° к нити основы. Прокладку настрачивают прямой строчкой, которую прокладывают на расстоянии 0,1...0,2 см от строчки втачивания рукава в пройму.

Швы втачивания рукавов в пройму могут быть настрочены или расстрочены по модели. В этом случае рукав конструируется с минимальной посадкой по окату.

Если нижние швы рукавов совпадают с боковыми швами изделия, рукава можно втачивать *в открытую пройму* (до обработки боковых швов).

Рукава вметывают и втачивают со стороны рукава по общим правилам, затем одной строчкой стачивают боковые срезы изделия и нижние срезы рукавов.

2.22. ОБРАБОТКА ПРОЙМ ИЗДЕЛИЯ

Обработка пройм заключается в закреплении бортовой прокладки, изготовлении и пришивании дополнительных накладок:

- если бортовая прокладка переда не попадает в шов втачивания воротника, то ее прикрепляют поверх шва соединения нижнего воротника с горловиной (см. подразд. 2.14.1, п. 5);

- если рукава втачаны в проймы без бортовой прокладки, то ее расправляют и ***наметывают*** без перекосов и натяжения вдоль проймы с лицевой стороны переда прямыми стежками длиной 1,5...2 см на расстоянии 0,2...0,3 см от швов втачивания рукавов. Затем бортовую прокладку ***пришивают*** к припуску шва втачивания рукава на расстоянии 0,1...0,2 см от строчки втачивания вручную строчкой прямых или разметочных стежков, или на машине;
- если в верхней части изделия есть вытачки, рельефы, кокетки и другие элементы, то бортовую прокладку пришивают к припускам этих швов вручную или на машине потайного стежка прокладывая строчки со стороны бортовой прокладки.

По плечевым швам бортовую прокладку прикрепляют к припускам по середине шва.

2.23. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ НАКЛАДКИ

Дополнительные накладки подразделяются на следующие виды: верхние плечевые накладки, подокатники, задние плечевые накладки, накладки на грудь, накладка на горловину спинки. Дополнительные накладки нужны для улучшения посадки изделия на фигуре, для визуальной корректировки недостатков фигуры, для улучшения внешнего вида изделия. В зависимости от конструкции изделия, особенностей телосложения заказчика, направлений моды используют различные дополнительные накладки. Наибольшее распространение получили верхние плечевые накладки и подокатники. Их изготавливают из различных материалов промышленным способом.

При изготовлении одежды по индивидуальному заказу накладки могут быть выполнены из прокладочных материалов и объемных материалов (типа ватина, синтепона и др.).

Верхние плечевые накладки. Верхние плечевые накладки (рис. 2.72) используют для придания заданной формы плечевому поясу одежды и/или для выравнивания уровня плеч у фигур с разной высотой плеч.

Верхнюю плечевую накладку подкладывают с изнаночной стороны изделия, совмещая середину накладки с плечевым швом изделия, а наружные срезы — со срезами проймы/рукава; расправляют изделие. Приметывают или прикалывают накладку с лицевой стороны изделия. Прикрепляют накладку с изнаночной стороны изделия вручную сквозными разметочными стежками,

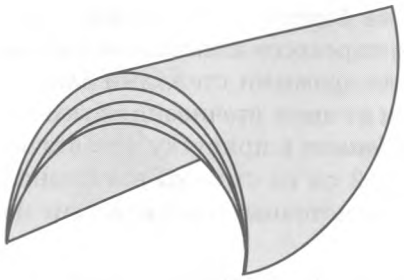


Рис. 2.72

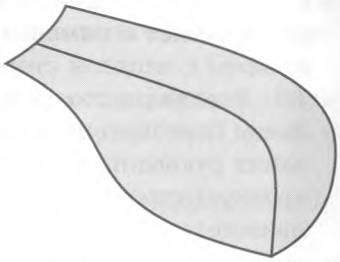


Рис. 2.73

длиной 1...1,5 см. Плечевые накладки могут соединяться с изделием на специальной разметочной машине, или на стачивающей машине. Во всех случаях строчку прокладывают на расстоянии 0,1...0,2 см от строчки втачивания рукава по припуску шва.

Внутренние срезы верхней плечевой накладки можно прикрепить несколькими стежками к припускам плечевого шва и к бортовой прокладке.

Для изделий с рукавами покроя реглан используют верхние плечевые накладки особой формы, повторяющей форму плечевого участка рукава (рис. 2.73). Верхнюю плечевую накладку подкладывают с изнаночной стороны изделия, совмещая середину накладки с плечевым участком верхнего шва рукава и расправляют изделие. Приметывают или прикалывают накладку с лицевой стороны изделия. Прикрепляют накладку с изнаночной стороны изделия к припускам плечевого участка верхнего шва рукава, а внешние передние срезы накладки — к бортовой прокладке.

Подокатники. Подокатники используют для придания окату рукава красивой «наполненной» формы. Используют подокатники, изготовленные промышленным способом. Также подокатники можно выкраивать из объемных материалов в виде полосы со срезанными концами. В этом случае длина подокатника равна длине участка проймы от локтевого до переднего переката рукава. Ширина подокатника в центральной части составляет около 4...6 см, у концов — 1,5...2 см (рис. 2.74).

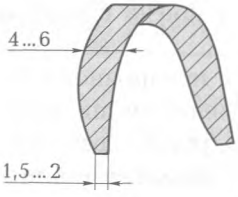


Рис. 2.74

Подокатники располагают со стороны рукава между передним и локтевым перекатами. Прикрепляют подокатники ко шву втачивания вручную разметочными стежками или

на машине. Строчку прокладывают на расстоянии 0,1...0,2 см от шва втачивания рукава.

Задние плечевые накладки. Задние плечевые накладки используют для придания спинке изделия красивой объемной формы, для выравнивания выпуклости лопаток в асимметричных фигурах и для сглаживания сутулости фигуры.

Выкраивают накладки из объемных материалов. Форма и размеры внешних срезов накладки соответствуют форме проймы спинки. По плечевому срезу ширина накладки 6...8 см, в области бокового среза — 4...5 см. Длина накладки зависит от конструкции изделия, она может доходить до бокового шва или до внутреннего среза бортовой прокладки. Толщина накладки в области проймы зависит от степени выпуклости лопаток заказчика, поэтому накладка может состоять из нескольких слоев объемного материала, с уменьшением их размеров по внутренним срезам. Если накладка состоит из нескольких слоев, то их соединяют между собой на машине или вручную сквозными стежками. Строчки располагают параллельно срезам накладки. Расстояние между строчками 1...2 см (рис. 2.75).

Накладывают накладку на изнаночную сторону спинки, уравнивают срезы пройм, совмещают срезы накладки с плечевым и боковым швами изделия, или, если накладка удлиненная, накладывают конец накладки на бортовую прокладку переда; приметывают накладку одной строчкой посередине.

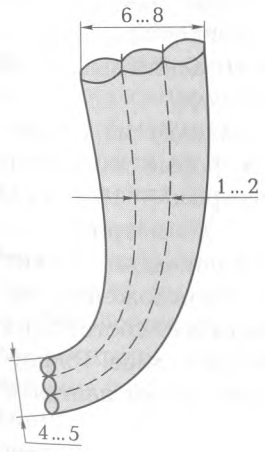


Рис. 2.75

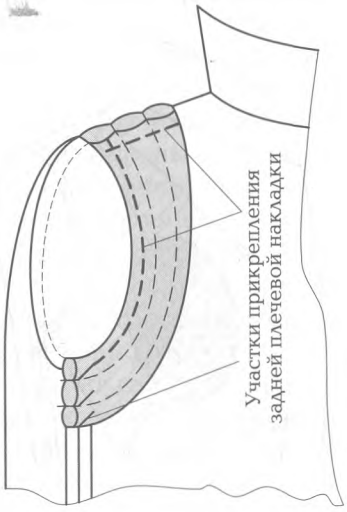


Рис. 2.76

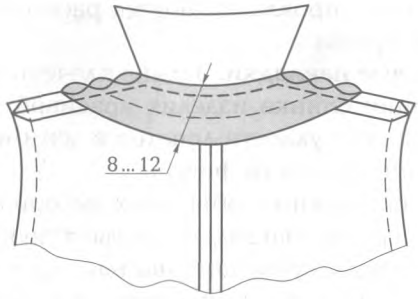


Рис. 2.77

Прикрепляют накладку ко шву втачивания рукава вручную или на машине. Верхний конец накладки прикрепляют к плечевому шву изделия, нижний конец — к боковому шву или к бортовой прокладке (рис. 2.76).

Накладка на горловину спинки. Накладку на горловину спинки используют для сглаживания сутулости фигуры. Накладку выкраивают из объемных материалов по форме горловины спинки; ширина накладки 8...12 см, толщина зависит от особенностей телосложения фигуры, как правило, 0,5...1 см (толщина к внешнему срезу плавно сводится на нет). Обрабатывают накладку так же, как задние плечевые накладки. Накладку прикрепляют к шву соединения воротника с горловиной спинки и к плечевым швам (рис. 2.77).

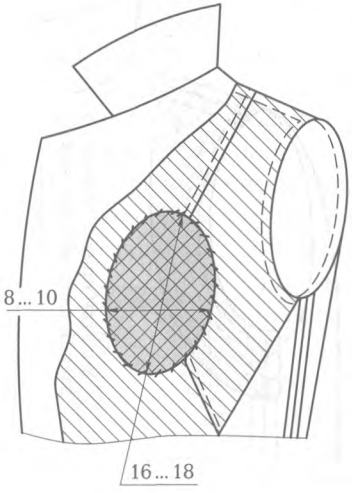


Рис. 2.78

Накладки на грудь. Накладки используют для исправления асимметрии фигуры и для создания выпуклой формы в области груди.

Выкраивают накладку из объемного материала в форме эллипса с продольным диаметром — 16...18 см и поперечным диаметром — 10...12 см. Толщина накладки зависит от особенностей телосложения заказчика. Накладка может состоять из одного или нескольких слоев. Толщина накладки плавно уменьшается к периферии.

Обрабатывают накладку так же, как задние плечевые накладки.

Совмещают центр груди на переде и на накладке и соединяют накладку с бортовой прокладкой вручную косыми стежками (рис. 2.78).

2.24. ОБРАБОТКА ПОДКЛАДКИ ИЗДЕЛИЯ

Подкладка в изделии повышает его износостойкость, обеспечивает удобство надевания и ношения изделия, скрывает открытые швы. Подкладочные материалы должны обладать высокой стойкостью к истиранию и хорошим скольжением, они должны отвечать эстетическим и гигиеническим требованиям.

Цвет подкладки должен гармонировать с цветом основного материала изделия.

Подкладка может быть длиной до низа изделия (отлетной или притачной по низу), до линии бедер или до линии талии. Выкраивают подкладку в соответствии с деталями верха изделия (см. подразд. 2.2.1).

Вдоль середины подкладки спинки рекомендуют выполнять складку. Складка может проходить по всей длине подкладки спинки или располагаться только в верхней ее части — от горловины до линии талии. В первом случае складку закрепляют — в области линии низа (строчкой застрачивания подгиба низа подкладки или строчкой притачивания подкладки к подгибу низа изделия); в области линии талии (с лицевой стороны подкладки вручную строчкой крестообразных стежков или с изнаночной стороны подкладки линейной машинной строчкой) и в области горловины спинки (строчкой притачивания подкладки к срезу стойки верхнего воротника, или с лицевой стороны подкладки вручную строчкой крестообразных стежков, или с изнаночной стороны подкладки линейной машинной строчкой). Если складка по середине спинки выполняется до линии талии, то она закрепляется лишь строчкой притачивания подкладки к срезу стойки верхнего воротника.

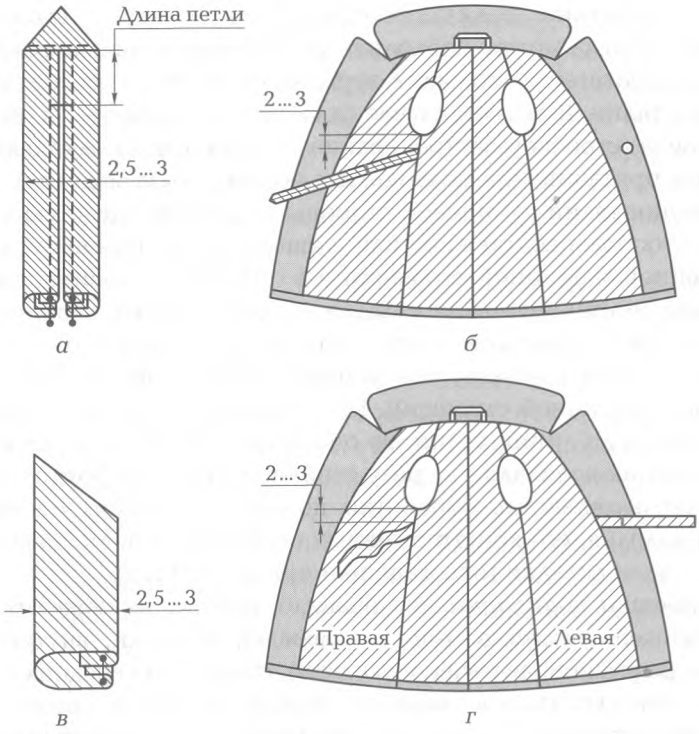
Последовательность обработки подкладки зависит от вида и модели изделия, его конструктивных особенностей, способа обработки низа подкладки (отлетная или притачная) и др.

Обработка подкладки, как правило, состоит из обработки полодержателей (только в женской одежде), вешалки, внутреннего кармана (карманов), вытачек (если есть), стачивания средних срезов спинки, боковых срезов спинки и переда, плечевых срезов. Если подкладка рукавов не соединена с рукавами, то стачивают срезы частей подкладки рукавов и втачивают их в пройму подкладки.

Обработка полодержателя. Полодержатель нужен для поддержания левого борта в изделиях со смещенной застежкой. В изделиях с центральной застежкой наличие полодержателя определяется по модели.

Полодержатели бывают двух видов: из одной детали или из двух отдельных частей.

Полодержатель первого вида представляет собой удлиненную навесную петлю. Изготавливают такой полодержатель из полосы подкладочного материала, продольные срезы которой застрачивают на изнаночную сторону, прокладывая строчку на расстоянии 0,1...0,2 см от сгибов. Затем перегибают деталь поперек посередине в виде угла и закрепляют угол по основанию машинной строчкой (рис. 2.79, *а*). Ширина полодержателя в готовом виде 2,5...3 см. Отступают от угла на длину петли и ставят закрепку, соединяя застроченные стороны полодержателя. Полодержатель вкладывают в правый боковой шов подкладки, отступив от проймы на расстояние 2...3 см; в изделиях прилегающего силуэта по-



а *б* *в* *г*

Рис. 2.79

лодержатель располагают на уровне линии талии. Дополнительно полодержатель настрачивают (или пришивают вручную) на подкладку правой части переда. На левый подборт пришивают пуговицу (рис. 2.79, *б*).

Полодержатель состоящий из двух частей изготовляют из двух полос подкладочного материала. Полосы перегибают вдоль посередине изнаночной стороной вверх, совмещают и соединяют срезы с двух сторон машинной строчкой; вывертывают на лицевую сторону, выправляют швы, приутюживают. Ширина полодержателя в готовом виде 2,5...3 см (рис. 2.79, *в*). Одну часть полодержателя вкладывают в правый боковой шов подкладки, другую часть полодержателя вкладывают в шов притачивания подкладки к внутреннему срезу левого подборта на уровне линии талии. Около края левого борта полодержатель прикрепляют вручную к подборту (рис. 2.79, *г*).

Обработка вешалки. Вешалка может быть изготовлена из специальной ленты (тесьмы, шнура) или из полосы подкладочного материала с застроченными продольными срезами (рис. 2.80, *а*). Ширина вешалки в готовом виде 0,7 см, длина около 7...8 см. Концы вешалки притачивают к горловине подкладки спинки или к припуску шва верхнего воротника тройной машинной строчкой на расстоянии 3...3,5 см от среднего шва спинки (рис. 2.80, *б*).

Вытачки стачивают по общим правилам.

Обрабатывают ***внутренние карманы*** (см. подразд. 2.24).

Притачивают надставки (если они есть) к деталям подкладки.

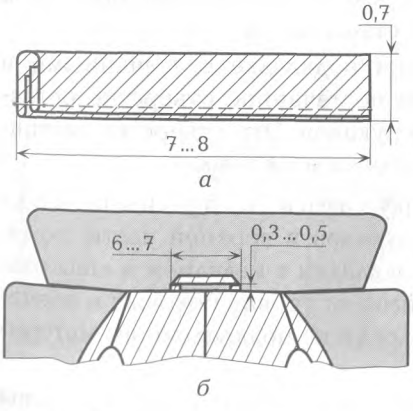


Рис. 2.80

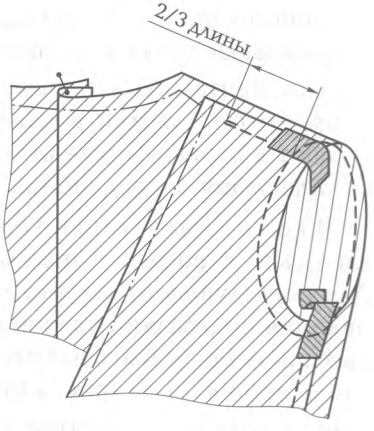


Рис. 2.81

Средние срезы спинки стачивают по правой части, начиная строчку от горловины швом шириной 1 см.

При обработке притачной по низу подкладки с втачанными в проймы подкладки рукавами в среднем шве спинки оставляют отверстие длиной 30...35 см, отступив от горловины спинки 10...15 см. Через это отверстие изделие в процессе его соединения с подкладкой вывертывают на изнаночную/лицевую сторону. Стачивают отверстие в среднем шве спинки после выполнения всех внутренних строчек и вывертывания изделия на лицевую сторону, для чего через отверстие, оставленное в переднем шве подкладки рукава, вытягивают подкладку спинки и стачивают срезы открытого участка.

Боковые срезы переда и спинки подкладки стачивают со стороны спинки швом шириной 1 см, в боковой шов вкладывают товарный знак предприятия, если в изделии нет внутренних карманов.

Плечевые срезы подкладки стачивают (со стороны переда) швом шириной 1 см с посадкой спинки в средней части плечевого среза:

- если подборта изделия с припуском по плечевым срезам, то плечевые швы подкладки стачивают примерно на 2/3 длины для того, чтобы затем притачать подкладку к внутренним срезам подбортов (рис. 2.81);
- если подкладка рукавов не соединена с рукавами верха, то стачивают продольные срезы подкладки рукавов по общим правилам (см. подразд. 2.20.1);
- если притачная по низу изделия подкладка выполняется с подкладкой рукавов, притачанной к низу рукавов верха и не втачанной в проймы подкладки, то средние участки передних швов подкладки рукавов оставляют нестачанными;
- если притачная по низу изделия подкладка с втачанными в проймы подкладки рукавами, то нестачанное отверстие оставляют в переднем шве одного из рукавов. Эти отверстия застрачивают после соединения подкладки с изделием.

Втачивают подкладку рукавов в проймы подкладки с посадкой подкладки рукавов в верхней части оката. Для последующего закрепления подкладки с изделием в швы втачивания подкладки рукавов в проймы на уровне боковых и плечевых швов могут быть вложены полоски из подкладочного материала длиной 4...5 см (рис. 2.81);

- если подкладка отлетная по линии низа, то ее продольные швы *обметывают* до уровня линии груди или до линии талии. В из-

делии должны быть обметаны: внутренние срезы подбортов и бортовой прокладки, срезы всех продольных швов изделия, срезы подкладки боковых карманов, срез низа.

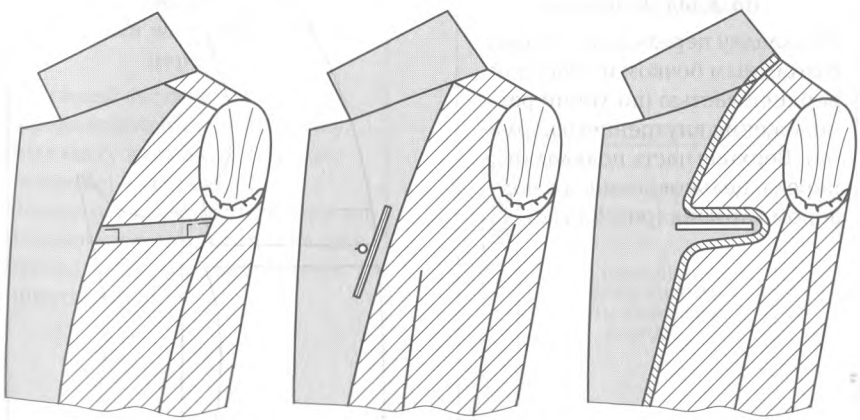
Утюжат подкладку с изнаночной стороны, заутюживая припуски вытачек, боковые швы, приутюживая внутренний карман и полодержатель, а средний шов спинки заутюживают на левую часть спинки.

2.25. ОБРАБОТКА ВНУТРЕННИХ КАРМАНОВ

Внутренние карманы обрабатывают на подкладке переда (рис. 2.82, *а*), на подбортах (рис. 2.82, *б*), на припусках подбортов (рис. 2.82, *в*) и в швах соединения подбортов с подкладкой изделия. Внутренние карманы могут быть прорезными, накладными и расположенными в швах.

Детали внутренних карманов по назначению и виду аналогичны деталям одноименных внешних карманов, рассмотренных в ч. 1.

На деталях внутренних карманов, как правило, закрепляют товарный знак. Тканевую ленту с товарным знаком вкладывают в шов настрачивания подзора или настрачивают на него.



а *б* *в*

Рис. 2.82

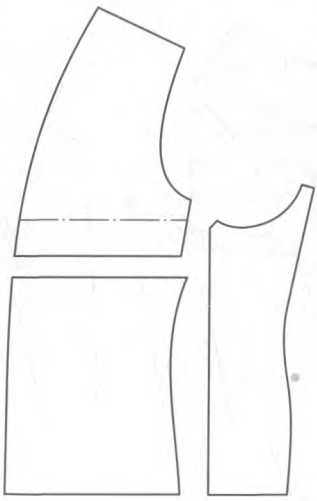
Внутренние карманы практически всегда изготовляют с застежками разных видов.

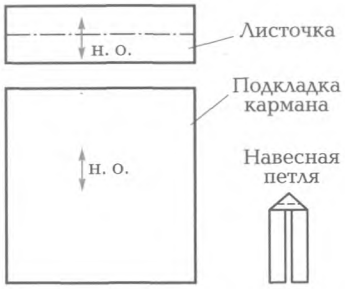
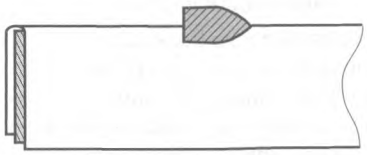
Внутренние карманы располагают на подкладке переда чаще всего так, чтобы один конец кармана попадал в шов притачивания подкладки к внутреннему срезу подборта. В этом случае подкладку кармана выкраивают таким образом, чтобы ее срезы не доходили до шва притачивания подкладки переда к подборту. Внутренние карманы могут располагаться также и по середине подкладки переда.

Для устойчивости внутренних карманов в процессе носки под конец кармана, обращенный к пройме, подкладывают долевик (полоску из хлопчатобумажной ткани); конец долевика в ходе дальнейшей обработки помещают в шов втачивания подкладки рукава в пройму подкладки.

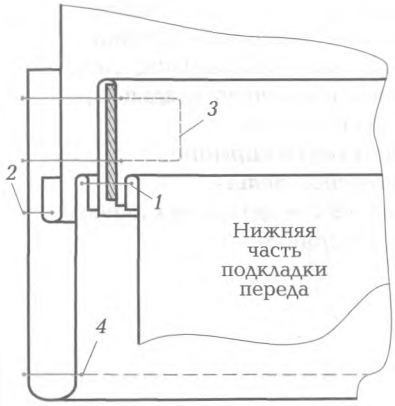
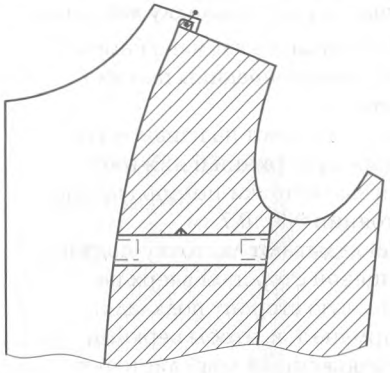
При стачивании срезов подкладки внутреннего кармана можно вложить в шов (со стороны, обращенной к бортовому срезу подкладки переда) полоску материала, свободный конец которой впоследствии помещают в шов притачивания подкладки к подбортам.

2.25.1. Обработка кармана с листочкой из основного материала

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
1. Особенности выкраивания подкладки переда Подкладку переда выкраивают с отрезным бочком и отрезной верхней частью (по линии расположения внутреннего кармана). Верхняя часть подкладки переда, цельнокроенная с подзором кармана (рис. 2.82, *а*)	

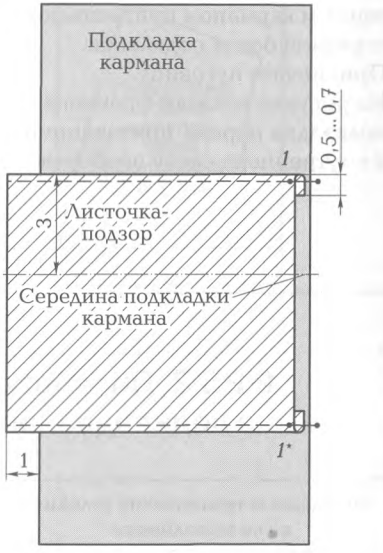
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
2. Детали кроя кармана ***Листочка*** из основного материала. ***Подкладка кармана*** — может состоять из двух частей. ***Навесная петля*** — деталь, выполненная из ленты или застроченной полосы подкладочного материала	
3. Обработка листочки Листочку перегибают лицевой стороной внутрь по линии сгиба и приутюживают. Намечают местоположение петли. Если материал тонкий, то листочку дублируют	
4. Притачивание листочки, подкладки кармана и петли к нижней части подкладки переда К нижней части подкладки переда притачивают листочку, подкладку кармана, петлю (по разметке) — строчка *1* Подкладку кармана отгибают на изнаночную сторону подкладки переда, листочку выправляют, приутюживают	

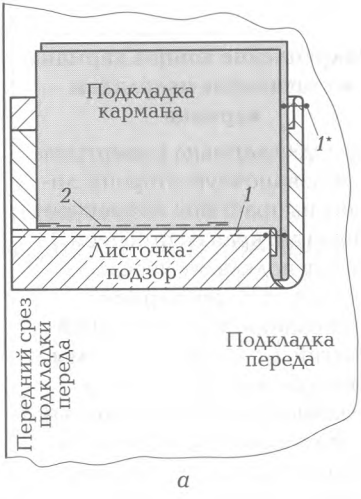
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
	
5. Притачивание к верхней части подкладки переда подкладки кармана К верхней части подкладки переда притачивают другой конец подкладки кармана, выпуская срез подкладки кармана на расстояние 3... 4 см за срез подкладки переда (строчка *2*). Припуск шва заутюживают на подкладку переда	
6. Закрепление концов кармана Нижнюю часть подкладки переда с притачанной листочкой накладывают на верхнюю часть подкладки переда и закрепляют концы кармана сквозными машинными строчками, прокладывая их по форме прямоугольника (строчка *3*).	

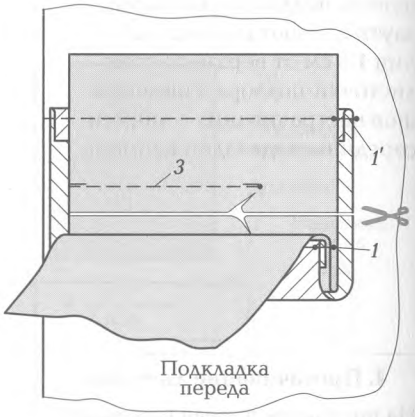
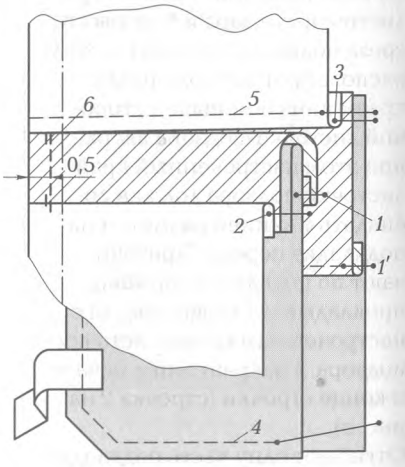
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
Срезы подкладки кармана стачивают швом шириной 1 см (строчка *4*)	 Карман в готовом виде
7. Соединение частей подкладки переда К подкладке переда с обработанным карманом притачивают отрезной бочок подкладки. Пришивают пуговицу. На рисунке показан фрагмент подкладки переда, притачанной к внутреннему срезу подборта	

2.25.2. Обработка кармана с листочкой из подкладочного материала

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
1. Детали кроя ***Листочка, цельнокроенная с подзором*** (далее — листочка-	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
подзор), — деталь из подкладочного материала. Ширина листочки-подзора 10 см, длина равна ширине подкладки кармана плюс 1 см. ***Подкладка кармана***. ***Навесная петля***. ***Долевик*** — деталь из хлопчатобумажной ткани	
2. Настрачивание листочки-подзора на подкладку кармана На подкладке кармана намечают линию середины поперек детали. Заутюживают на изнаночную сторону верхний и нижний срезы листочки-подзора на расстоянии 0,5...0,7 см. Накладывают листочку-подзор лицевой стороной вверх на лицевую сторону подкладки кармана так, чтобы верхний заутюженный край листочки-подзора перекрывал линию середины подкладки на 3 см и настрачивают оба края швом шириной 0,1...0,2 см (строчки *1* и *1′*). При этом выпускают передний срез (расположенный ближе к бортовому срезу подкладки переда) листочки-подзора на 1 см за срез подкладки кармана для того, чтобы при притачивании подкладки переда к подборту подкладка кармана не попала в шов	

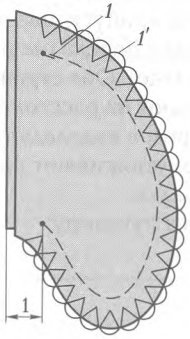
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
3. Обработка листочки Листочку-подзор, настроченную на подкладку кармана, заутюживают на расстоянии 1,5 см от верхнего края листочки-подзора, совмещая шов настрачивания с линией середины подкладки кармана	
4. Притачивание листочки На подкладке переда намечают линию притачивания листочки и линию, ограничивающую длину кармана. На лицевую сторону подкладки переда накладывают подкладку кармана с настроченной листочкой-подзором (совмещают выступающий боковой срез листочки-подзора и бортового среза подкладки переда). Деталь располагают заутюженным краем вниз и меньшей стороной листочки-подзора вверх, при этом настроченный край листочки подзора должен совпадать с линией разметки на подкладке переда. Притачивают по подкладке кармана, прокладывая строчку рядом с настроченным краем листочки-подзора, с закрепками в начале и конце строчки (строчка *2* на рис. *а*). Отгибают одну часть подкладки кармана и прокладывают	 *а*

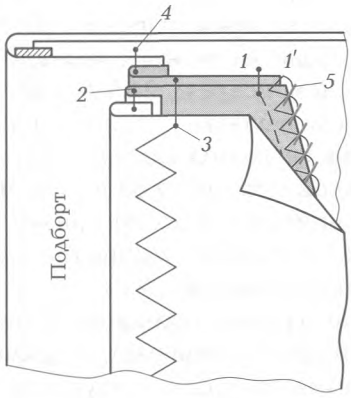
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
строчку *3*, на расстоянии 1,5 см от строчки *2* (рис. *б*), вкладывая по середине кармана (между подкладкой переда и подкладкой кармана) готовую петлю. Строчка *3* должна быть такой длины, чтобы в готовом виде конец кармана был параллелен шву притачивания подкладки переда к подборту	 *б*
5. Разрезание подкладки переда и кармана между строчками Разрезают детали между строчками по общим правилам и разрезают подкладку кармана с настроченной листочкой-подзором по прямой линии вдоль прореза до ее боковых срезов	
6. Закрепление концов кармана и стачивание подкладки кармана Подкладку кармана вывертывают на изнаночную сторону, листочку выправляют, совмещают ее верхний край со строчкой *3*. Отогнув подкладку переда, закрепляют конец кармана по основанию углов обратной строчкой. Со стороны проймы подкладки под строчку подкладывают долевик, свободный конец которого в дальнейшем помещают в шов подкладки. Стачивают срезы подкладки кармана, вкладывая в шов полоску ткани (позднее она входит в шов притачивания подкладки к подборту) (строчка *4*)	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
7. Прокладывание отделочно-закрепляющей строчки. ВТО кармана Прокладывают отделочно-закрепляющую строчку (строчка *5*) по верхнему и боковому краям кармана на расстоянии 0,1 ... 0,2 см от швов. Передний конец кармана закрепляют сквозной машинной строчкой, прокладывая ее с лицевой стороны детали по припуску шва (строчка *6*). Настрачивают свободный конец долевика на припуск шва проймы подкладки переда (на рисунке не показано). Обе строчки прокладывают на расстоянии 0,5 см от срезов подкладки. Карман приутюживают при ВТО подкладки. Пришивают пуговицу	

2.25.3. Обработка кармана в шве притачивания подкладки к внутреннему срезу подборта

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
1. Детали кроя Карман в шве притачивания подкладки к внутреннему срезу подборта выполняют в женской одежде, если в изделии нет внешних боковых карманов. Карман располагают справа	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
Подкладка кармана — две части. ***Подкладка правой части переда***. ***Подборт правой части переда***	
2. Стачивание частей подкладки кармана Части подкладки кармана складывают лицевыми сторонами внутрь, совмещают и стачивают боковые срезы швом шириной 1 ... 1,5 см, а затем обметывают их (если изделие с отлетной по низу подкладкой) — строчки *1* и *1′*. При этом строчки стачивания и обметывания не доходят до прямых срезов подкладки кармана на 1 см. Подкладку кармана приутюживают	
3. Соединение подкладки кармана с подкладкой переда Внутреннюю часть подкладки кармана соединяют со срезом подкладки переда по разметке (строчка *2*). Край кармана выправляют с кантом из подкладки переда шириной 0,1 ... 0,2 см и закрепляют его зигзагообразной строчкой, прокладывая ее на расстоянии 0,5 см от края кармана (строчка *3*).	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
Если предусмотрено по модели, то в шов соединения можно вложить отделку (узкую оборку или кант)	
4. Притачивание второй части подкладки кармана Позже, при притачивании подкладки переда к внутренним срезам подбортов (строчка *4*) притачивают вторую часть подкладки кармана швом шириной 1 см с закрепками в начале и конце кармана. После притачивания подкладки переда к внутренним срезам подбортов подкладку внутреннего кармана расправляют и прикрепляют (строчка *5*) к бортовой прокладке или к деталям бокового кармана, или к шву рельефа переда (с помощью полоски материала)	

2.26. СОЕДИНЕНИЕ ПОДКЛАДКИ С ИЗДЕЛИЕМ

2.26.1. Соединение подкладки, отлетной по низу, с изделием машинным способом

Перед соединением подкладки с изделием утюжат борта, лацканы, низ изделия, воротник со стороны закрытой части изделия. Перед и спинку утюжат с изнаночной стороны, устраняя замины, складки, пролегания швов, неровности и т. п.

Уточняют подкладку по верху изделия по ширине и длине, для этого изделие раскладывают на столе лицевой стороной вниз и воротником влево. На изделие накладывают подкладку лицевой стороной вверх, совмещают боковые и плечевые швы подкладки и верха изделия. Бортовые (передние) срезы подкладки перекрывают внутренние срезы подбортов на расстояние 2 см (рис. 2.83).

Расправляют подкладку вдоль внутренних срезов подбортов. На верхнем воротнике отмечают местоположение плечевых швов подкладки. Контрольные знаки на подбортах/подкладке ставят под прямым углом к срезам. Расстояние между контрольными знаками — 15...20 см. На уровне груди предусматривают посадку из подкладки (0,5...0,7 см). На остальных участках подкладка должна располагаться без слабины и без натяжения.

Складывают изделие и подкладку лицевыми сторонами внутрь и ***приметывают*** подкладку к внутренним срезам подбортов швом шириной 0,9 см, совмещая контрольные знаки; на уровне груди подкладку приметывают с посадкой. При этом, под строчку попадает полоска ткани, соединенная с подкладкой внутреннего кармана (см. подразд. 2.25.2, п. 6).

Если вешалка не притачана к подкладке или верхнему воротнику, то ее концы вкладывают между верхним воротником и подкладкой (см. рис. 2.80 и 2.88) при их соединении. Вешалка может соединяться с изделием иначе — срезы вешалки подгибают на изнаночную сторону и настрачивают ее на стойку воротника сквозной строчкой (рис. 2.84).

На уровне середины спинки изделия закладывают складку (если предусмотрена) из подкладки заданной величины, направляя припуск складки на левую часть спинки.

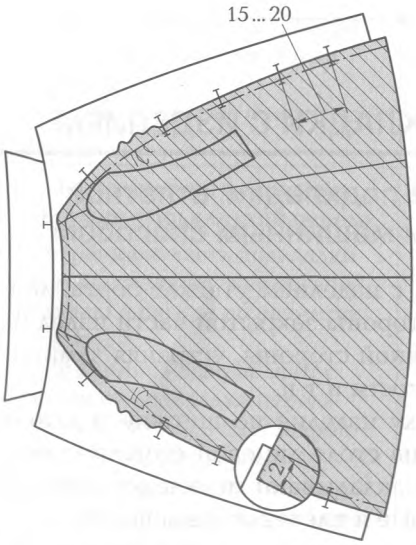


Рис. 2.83

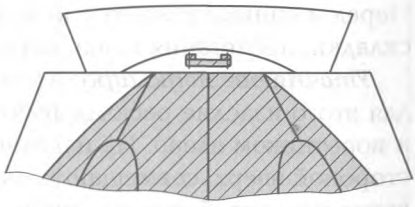


Рис. 2.84

Притачивают подкладку к внутренним срезам подбортов и верхнему воротнику со стороны подкладки швом шириной 1 см начиная строчку от низа левого подборта (рис. 2.85).

В изделиях с подбортами, имеющими припуск по плечевым срезам, срезы раскепов верхнего воротника и подбортов стачивают, не доходя до плечевых срезов подбортов на расстояние 2...3 см. В этом случае сначала притачивают подкладку к подбортам и стачивают открытые участки плечевых срезов подкладки. Затем притачивают подкладку к верхнему воротнику, одновременно стачивая нестачанные участки раскепов.

Проверяют ***качество притачивания*** **подкладки**, надев изделие на манекен подкладкой наружу. На подкладке не должно быть перекосов, провисаний, заломов, складок и т. п., шов притачивания подкладки должен быть ровным.

Обметывают швы притачивания подкладки к подбортам (если срезы не обметаны в деталях). Вывертывают изделие на лицевую сторону.

Если подборта и верхний воротник (по линии перегиба стойки) ранее не были наметаны на перед и нижний воротник, их наметывают, прокладывая строчку на расстоянии 0,2...0,5 см от шва притачивания подкладки, направляя припуски шва притачивания подкладки в сторону подкладки (рис. 2.86).

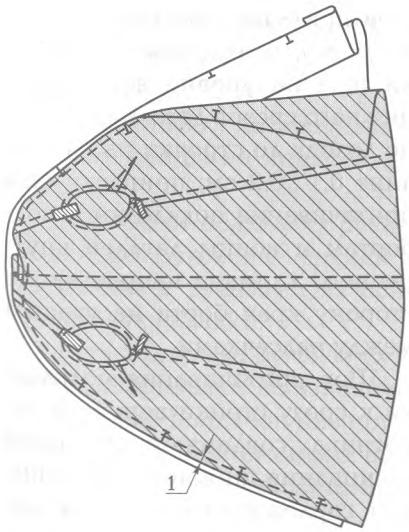


Рис. 2.85

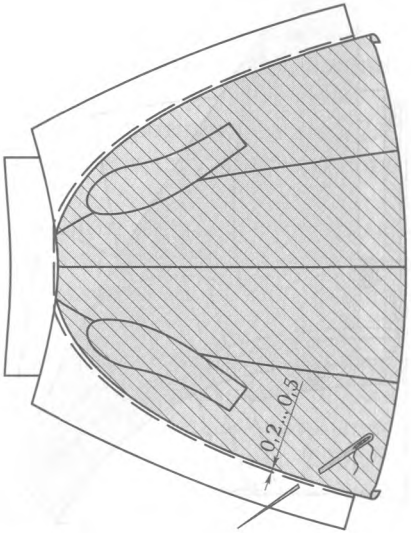
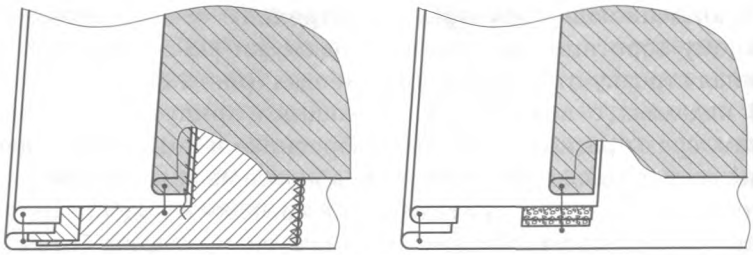


Рис. 2.86



а *б*

Рис. 2.87

Затем с изнаночной стороны ***прикрепляют внутренние срезы подбортов*** с притачанной подкладкой к бортовой прокладке на машине потайного стежка (или вручную — рис. 2.87, *а*) или приклеивают при проведении ВТО бортов отрезками клеевой паутинки, которые заранее вкладывают в швы притачивания подкладки к подбортам со стороны подбортов рис. 2.87, *б*.

Если изделие без бортовой прокладки, то внутренние срезы подбортов приклеивают отрезками клеевого материала к изделию или прикрепляют к деталям карманов переда, или вовсе не прикрепляют.

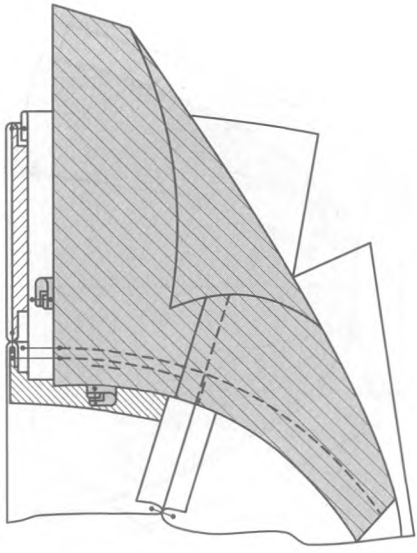
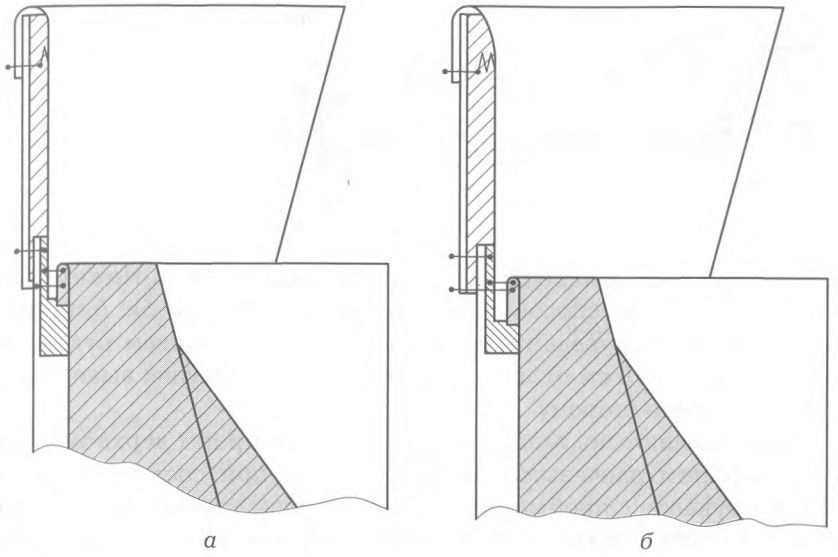


Рис. 2.88

Если конец внутреннего кармана на подкладке попадает в шов притачивания подкладки к подборту, то надсекают припуски шва на уровне верхнего и нижнего срезов детали кармана, не доходя до строчки на расстояние 0,1...0,2 см; припуски шва притачивания подкладки к подбортам и концы деталей внутреннего кармана направляют в сторону края борта на участке между надсечками.

Шов притачивания подкладки к срезу стойки верхнего воротника соединяют со швом втачивания нижнего воротника в горловину на швейной машине или вручную, прокладывая строчку на расстоянии



а *б*

Рис. 2.89

0,1 ... 0,2 см от строчек. При выполнении этой строчки дополнительно закрепляют концы вешалки (рис. 2.88).

Если нижний воротник соединен с горловиной изделия накладным швом, то подкладку прикрепляют к прокладочной полоске материала, подложенной под строчку соединения воротника с горловиной (рис. 2.89, *а*), или настрачивают сквозной машинной строчкой (рис. 2.89, *б*).

Если вешалку настрачивают на стойку воротника (см. рис. 2.77), то допускается не прикреплять подкладку к шву нижнего воротника.

Втачивают подкладку рукавов в проймы подкладки (с посадкой подкладки рукавов в верхней части оката), если подкладка рукавов соединена с рукавами из основного материала, но не втачана в проймы подкладки.

Если подкладка рукавов уже втачана в проймы подкладки, то рукава вывертывают на изнаночную сторону и притачивают подкладку к срезам подгибов низа рукавов верха, совмещая срезы низа и продольные одноименные швы. Ширина шва 1 см (рис. 2.90).

Если рукава с манжетами, то подкладку притачивают к срезам низа манжет.

Шов притачивания подкладки рукавов к низу рукавов прикрепляют к переднему и локтевому швам рукава, делая напуск из под-

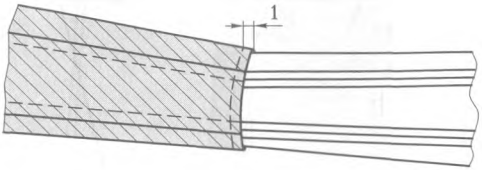


Рис. 2.90

кладки рукава. Прикрепление подгиба низа рукавов может быть выполнено иным способом (см. подразд. 2.20.2, п. 5). Локтевые швы подкладки рукава прикрепляют к локтевым швам рукава на расстоянии 8...10 см от низа рукава (рис. 2.91). Рукава вывертывают на лицевую сторону.

Прикрепляют подкладку изделия к швам пройм верха изделия (или верхним плечевым накладкам). Если при соединении подкладки рукавов с проймами подкладки в швы втачивания вкладывались полоски подкладочного материала (см. подразд. 2.23, п. 9.2 и рис. 2.81), то концы этих полосок прикрепляют над соответствующими швами изделия (рис. 2.92, *а*). Если изделие с верхними плечевыми накладками, то полоску, втачанную над плечевым швом, прикрепляют к накладке. Можно настрочить полоску материала на плечевую накладку в процессе ее обработки и прикрепить конец полоски к шву подкладки.

Можно прикрепить подкладку к верху изделия разметочными стежками над плечевыми и боковыми швами (рис. 2.92, *а**), прокладывая строчки на расстоянии 0,1...0,2 см от строчки втачивания рукавов, при этом одновременно прикрепляют к проймам концы долевика верхнего кармана.

В некоторых случаях прикрепляют припуски боковых швов подкладки к припускам боковых швов изделия в области талии и бедер.

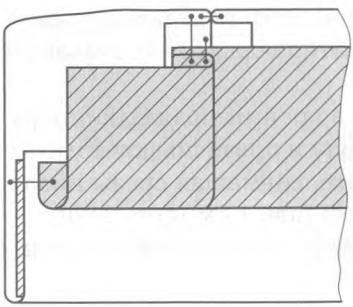
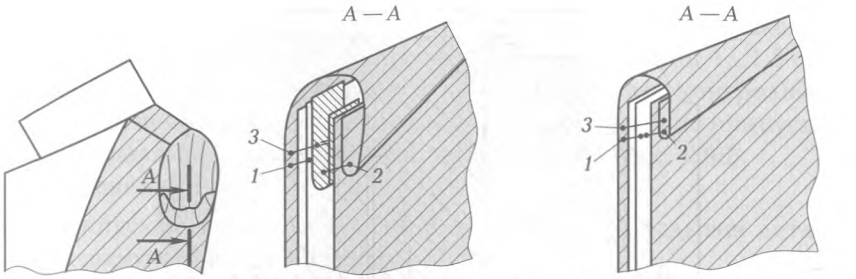


Рис. 2.91

Вывертывают изделие на лицевую сторону, раскладывают на столе подкладкой вверх, расправляют. Уточняют линию подгиба низа подкладки — она должна располагаться на уровне половины ширины подгиба низа изделия или на расстоянии 1,5 см от сгиба низа. Откладывают ширину подгиба низа подкладки, равную 4...6 см, излишки материала подрезают (рис. 2.93).



1 — втачивание рукава;
2 — втачивание подкладки рукава (+ полоска);
3 — прикрепление полоски

а

1 — втачивание рукава;
2 — втачивание подкладки рукава;
3 — прикрепление полоски

*а**

Рис. 2.92

Застрачивают подгиб низа подкладки (возможно с предварительным заметыванием) швом вподгибку с закрытым срезом заданной шириной шва на машине прямой или зигзагообразной строчки (рис. 2.94). В мужской одежде подгиб низа подкладки застрачивают прямой строчкой.

Прикрепляют нижние углы бортов к припуску на подгиб низа (см. подразд. 2.11).

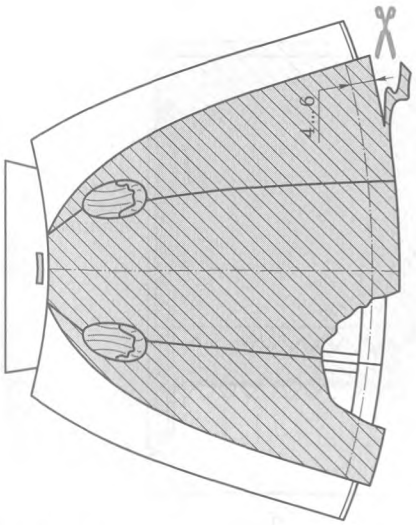


Рис. 2.93

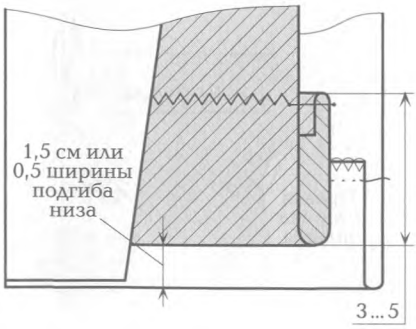


Рис. 2.94

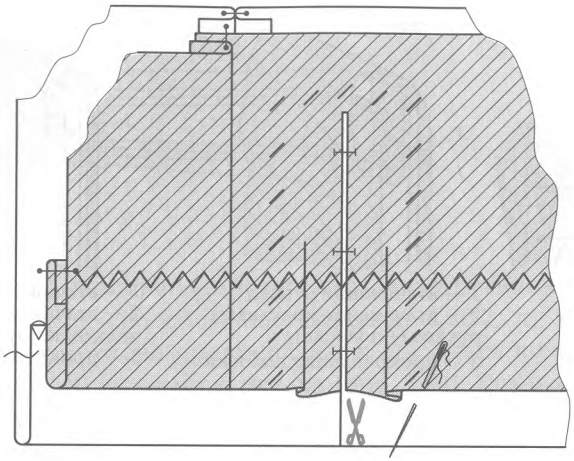


Рис. 2.95

Если ***изделие со шлицей, расположенной в среднем шве спинки***, то подкладку наметывают в области припусков шлицы прямыми или косыми стежками. Подкладку спинки проектируют со слабиной по ширине (1,5...2 см) для притачивания к срезам шлицы и по длине (0,5...1 см) для предотвращения затягивания спинки подкладкой.

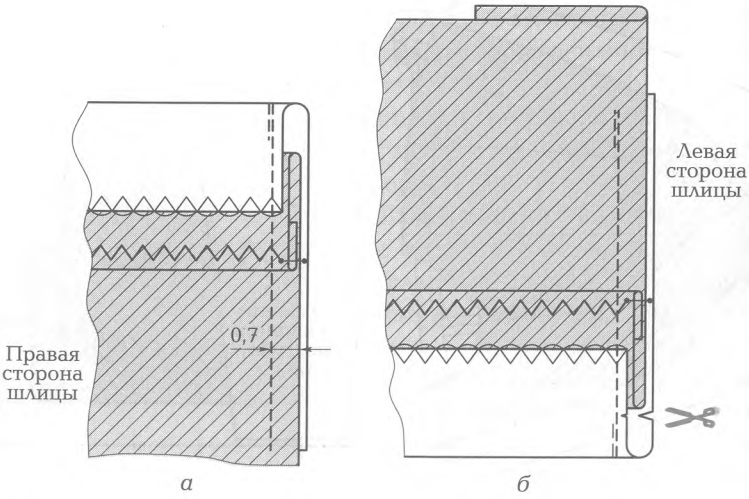


Рис. 2.96

Подкладку разрезают над срезами припусков шлицы, заканчивая разрез выше верхнего конца шлицы на расстоянии 1...1,5 см.

Для предотвращения перекоса подкладки ставят контрольные знаки (под прямым углом к срезам) и на подкладке и на припусках шлицы. Удаляют нитки наметывания подкладки (рис. 2.95).

Притачивают подкладку:

- к припускам шлицы швом шириной 0,7 см, складывая детали лицевыми сторонами внутрь;
- к правой стороне шлицы, перегибая припуск на подгиб низа изделия по линии низа, одновременно обтачивая угол шлицы (рис. 2.96, *а*);
- к левой стороне шлицы с одновременным обтачиванием угла шлицы (рис. 2.96, *б*).

Затем складывают подкладку лицевой стороной внутрь, совмещают швы притачивания подкладки к припускам шлицы и стачивают верхний конец разреза подкладки в виде вытачки, заканчивая строчку выше разреза на 1...1,5 см (рис. 2.97). Строчка должна быть продолжением строчек притачивания подкладки к припускам шлицы. Обметывают швы притачивания подкладки к припускам шлицы. Надсекают шов притачивания подкладки на левой стороне шлицы на уровне сгиба подкладки (см. рис. 2.96, *б*), вывертывают углы шлицы.

Шов притачивания подкладки к правой стороне шлицы выправляют с кантом из основного материала толщиной 0,2 см и

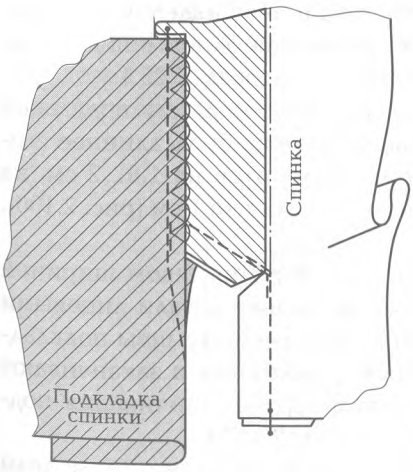


Рис. 2.97

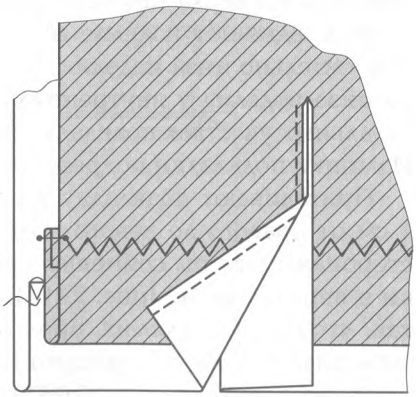


Рис. 2.98

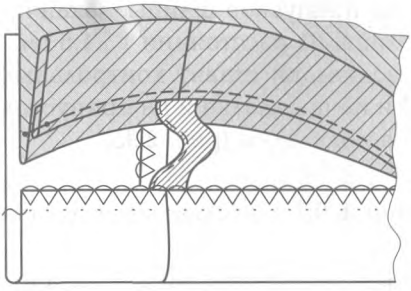


Рис. 2.99

прокладывают по краю отделочно-закрепляющую строчку (на заданном расстоянии от края) (рис. 2.98).

Сгиб левой стороны шлицы закрепляют по модели (см. подразд. 2.3.4, п. 6).

Подгиб низа изделия подшивают (приклеивают) на ранее не прикрепленных участках рядом с краями шлицы.

Отлетная по низу подкладка может быть прикреплена к изделию в области низа отрезками тесьмы или застроченными полосками материала. Отрезки тесьмы прикрепляют при подшивании подгиба низа изделия и подкладки, располагая их над боковыми швами (рис. 2.99).

2.26.2. Соединение подкладки, притачной по низу, с изделием машинным способом

Подкладка рукавов втачана в проймы подкладки. Особенности обработки подкладки для изделий с притачной по низу подкладкой были рассмотрены в подразд. 2.23, п. 6.1 и 9.1.1.

Обработанную и уточненную подкладку притачивают к подбортам, срезу стойки верхнего воротника и низу изделия со стороны подкладки швом шириной 1 см, совмещая одноименные швы подкладки и верха так, как рассмотрено в подразд. 2.25.1.

Раскладывают изделие на столе и уточняют длину подкладки относительно низа изделия. Подкладка должна быть длиннее сгиба низа изделия у внутренних срезов подбортов на 1,8...2 см, на остальных участках подкладка длиннее изделия на 1 см (рис. 2.100). Излишки подкладки подрезают.

Притачивают подкладку к срезу низа изделия швом шириной 1 см от правого до левого подборта, складывая детали лицевыми сторонами внутрь, совмещая срезы и одноименные швы подкладки и верха изделия (рис. 2.101). Строчку начинают и заканчивают так, чтобы она являлась продолжением строчек стачивания подгиба низа изделия и подборта (см. подразд. 2.11.3).

Подгиб низа изделия прикрепляют в соответствии с ТО модели (см. подразд. 2.11.4) — рис. 2.101.

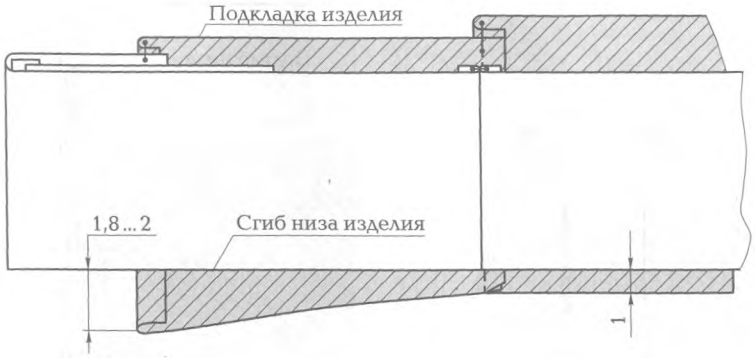


Рис. 2.100

Если ***изделие со шлицей***, то подкладку до притачивания к подгибу низа изделия разрезают над припусками шлицы (см. подразд. 2.25.1, п. 8) — рис. 2.102.

Притачивают подкладку:

- к подгибу низа правой стороны изделия, начиная строчку от строчки стачивания подгиба низа изделия и подборта. Заканчивают строчку у среза правой стороны шлицы. Ширина шва 0,7 ... 1 см; строчку прокладывают со стороны подкладки;
- к срезу правой стороны шлицы, одновременно обтачивая нижний угол шлицы. Для этого складывают детали лицевыми сторонами внутрь, перегибают подгиб низа по линии низа, делают напуск (складку) из подкладки и притачивают подкладку швом шириной 0,7 см со стороны подкладки (рис. 2.103);
- к левой стороне шлицы (не допуская перекоса левой и правой сторон подкладки) швом шириной 0,7 см со стороны подкладки.

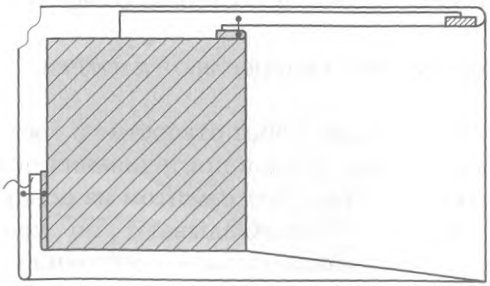


Рис. 2.101

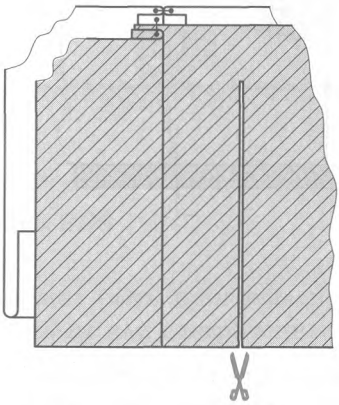


Рис. 2.102



Рис. 2.103

Затем стачивают верхний участок разреза подкладки в виде вытачки, заканчивая строчку на расстоянии 1...1,5 см выше разреза; эта строчка должна являться продолжением строчек притачивания подкладки к припускам шлицы (рис. 2.104).

Перегибают спинку лицевой стороной внутрь (рис. 2.105) в точке пересечения сгиба шлицы и линии низа (точка *А*), совмещают срезы низа изделия и припуска шлицы.

Одной строчкой соединяют припуск шлицы с подгибом низа изделия и притачивают подкладку к срезу низа левой стороны изделия (от шлицы до подборта) швом шириной 0,7...1 см, при этом подкладку подтягивают и совмещают ее срез низа со срезом низа изделия; строчку начинают от точки *А*, отступив на расстояние 0,2...0,3 см в сторону срезов, и постепенно сводят ее до величины шва 0,7...1 см.

Припуск подгиба низа прикрепляют к изделию в соответствии с ТО модели.

Вывертывают подкладку через отверстие в среднем шве спинки, расправляют подкладку. Шов притачивания подкладки к правой стороне шлицы выправляют с кантом из основного материала толщиной 0,2 см и прокладывают по краю отделочно-закрепляющую строчку на заданном расстоянии от края. Сгиб левой стороны шлицы закрепляют по модели (см. подразд. 2.3.4, п. 6) — рис. 2.106.

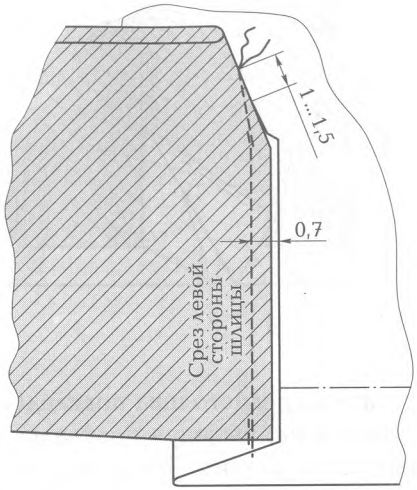


Рис. 2.104

Операции по прикреплению к изделию внутренних срезов подбортов, стойки воротника, подкладки карманов, а также притачивание подкладки к низу рукавов, закрепление подгиба низа рукавов и локтевых швов, прикрепление шва втачивания подкладки рукава в проймы подкладки изделия выполняют так, как было рассмотрено в подразд. 2.25.1.

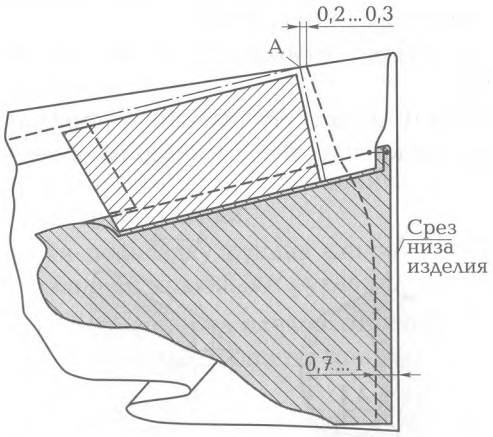


Рис. 2.105

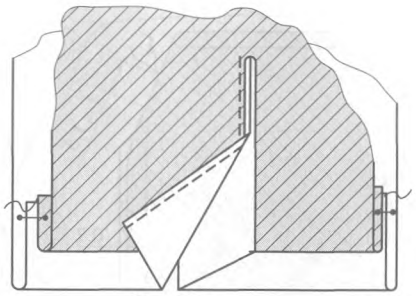


Рис. 2.106

Нестачанный участок среднего шва подкладки спинки стачивают заданной шириной шва, вытянув подкладку спинки через отверстие в шве подкладки рукава. Застрачивают отверстие в шве подкладки рукава, подогнув оба среза на изнаночную сторону и прокладывая строчку на расстоянии 0,1 см от сгибов.

Подкладка рукавов соединена с рукавами из основного материала по низу и не втачана в проймы подкладки. Обработанную и уточненную подкладку, у которой рукава не соединены с проймами, притачивают к внутренним срезам подбортов и верхнему воротнику, прикрепляют шов притачивания к изделию по общим правилам.

Притачивают подкладку к срезу низа изделия. Если изделие со шлицей, то подкладку соединяют с низом изделия и со шлицей так же, как в изделии с подкладкой, в проймы которой втачана подкладка рукавов. Прикрепляют подгиб низа изделия. Изделие вывертывают через пройму подкладки.

Втачивают подкладку рукавов в проймы подкладки изделия по общим правилам.

Можно соединять подкладку рукавов с проймами подкладки с одновременным прикреплением ее к проймам верха изделия. Для

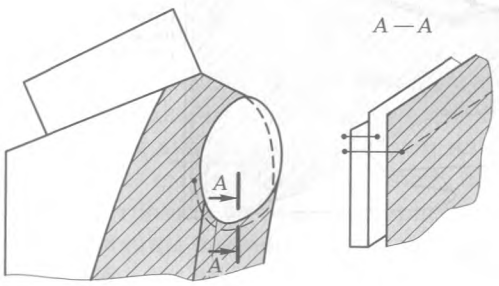


Рис. 2.107

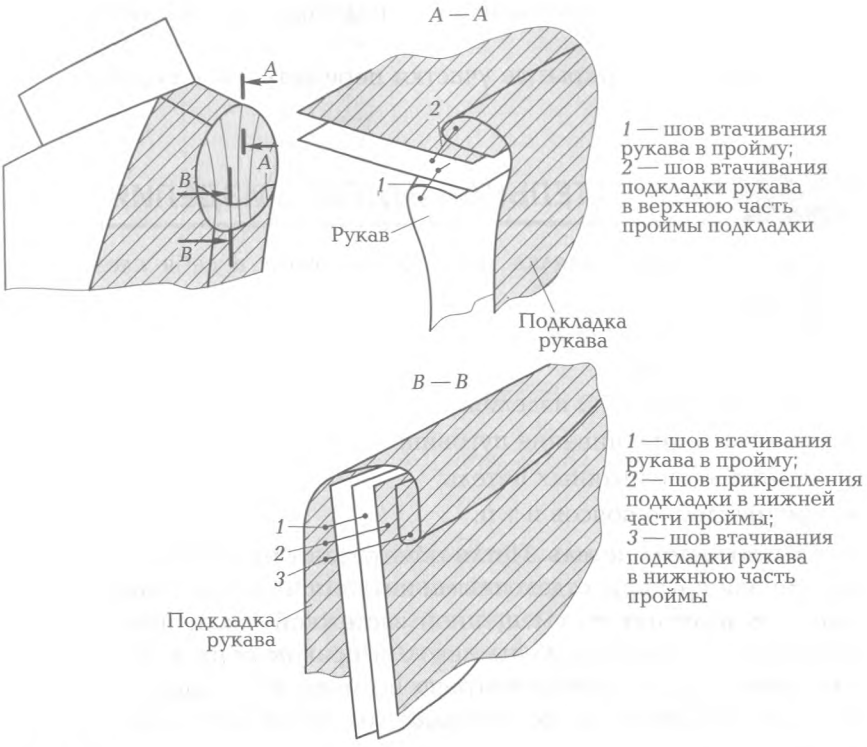


Рис. 2.108

этого подкладку расправляют по проймам, совмещают боковые швы подкладки и верха изделия. Притачивают или разметывают подкладку в нижней части пройм изделия, отступив от шва втачивания рукава на расстояние 0,1...0,2 см (рис. 2.107). Через нестачанный участок переднего шва подкладки рукава втачивают подкладку рукава в пройму подкладки в два приема:

- в нижней части проймы строчку втачивания прокладывают в шов прикрепления подкладки;
- в верхней части подкладку рукава втачивают только в пройму подкладки с посадкой подкладки рукава по окату (рис. 2.108).

Под строчку втачивания над плечевым швом подкладывают полоску материала для последующего прикрепления подкладки к пройме изделия.

Проверяют правильность выполнения операции: подкладка рукава не должна быть перекошена относительно рукава из основного материала; все одноименные продольные швы на подкладке

и рукаве должны быть совмещены; подкладка рукава внизу должна иметь напуск.

Застрачивают открытые участки передних швов подкладки рукавов.

2.27. ОКОНЧАТЕЛЬНАЯ ОТДЕЛКА ИЗДЕЛИЯ

Окончательная отделка изделия включает в себя следующие операции:

- обметывание петель;
- чистка изделия;
- окончательная ВТО изделия;
- разметка и пришивание пуговиц;
- изготовление нитяных петель;
- прикрепление поясов и т. п.

Обметывание петель. Петли обметывают на петельном полуавтомате или вручную отделочными нитками в цвет основного материала. В изделиях со смещенной застежкой петли намечают по вспомогательному лекалу на левом и правом бортах, а также на лацканах, если это предусмотрено по модели. В изделиях с центральной застежкой петли намечают только на одном борте и лацкане (по модели).

На бортах переда петли располагают под прямым углом к линии борта, на лацканах — параллельно уступам лацканов (рис. 2.109).

Если петли обметывают ***на петельном полуавтомате***, то петли размечают со стороны подборта, так как изделие укладывают на машину подбортом вверх. Концы всех ниток, в том числе и каркасной, убирают внутрь бортов с помощью иглы с большим ушком или специального крючка (рис. 2.110). Если полуавтомат не выполняет закрепку в конце петли, то концы петель закрепляют на специальной закрепочной машине или вручную, захватывая обе кромки петли. Закрепка должна располагаться параллельно краю борта, ее длина должна быть равной ширине двух кромок петли. Строчки обметывания петель должны быть с плотным четким узором переплетения ниток.

Если петли обметывают ***вручную***, то их намечают со стороны переда. Отверстия для петель прорубают специальной просечкой, лезвие которой имеет форму петли. Сначала петли обметывают тонкими хлопчатобумажными нитками в цвет основного материала, затем отделочными нитками петельными стежками с прокла-

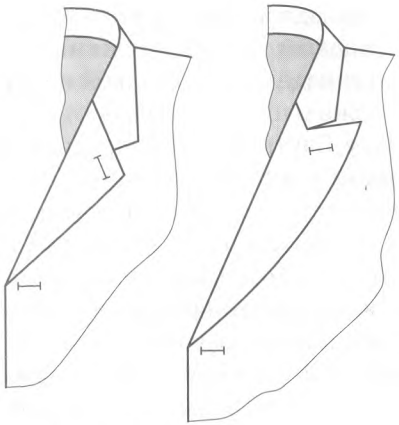


Рис. 2.109

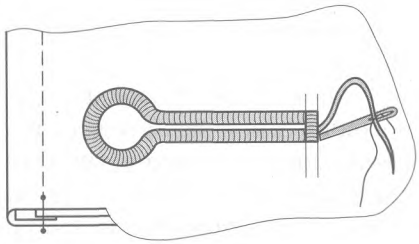


Рис. 2.110

дыванием каркасной нитки. Каркасную нитку прокладывают на расстоянии 0,1 ... 0,2 см от срезов петли для придания кромкам петли большей прочности и рельефности. Строчку петельных стежков выполняют одинаковой ширины, плотности и с одинаковой степенью натяжения нитки. Частота расположения стежков зависит от толщины ниток; она колеблется в среднем от 12 до 15 стежков на 1 см строчки. В конце петли ставят закрепку под прямым углом к кромкам петли. Для обметывания петли длина отделочной нитки должна быть такой, чтобы ее хватило на обметывание всей петли без отрыва нитки. После обметывания кромок петли их сметывают встык вручную косыми стежками и выправляют «глазки» петель колышком.

Петли на лацканах переда, как правило, не прорезают, так как они являются декоративным элементом.

Чистка изделия. Готовое изделие очищают от производственного мусора, строчек временного назначения, ниток, подрезают или убирают внутрь концы ниток, очищают от пыли и следов мела ручной или механической щеткой.

Окончательная ВТО нужна для придания изделию законченного товарного вида. Ее последовательность может быть различной, она зависит от применяемого оборудования.

Рассмотрим один из примеров окончательной ВТО изделия, выполненной с помощью утюга. Операции ВТО выполняются в соответствии с техническими условиями на выполнение влажно-тепловых работ (см. ч. 1, подразд. 2.3.4).

Раскладывают изделие на столе подкладкой вниз и утюжат через увлажненный проутюжильник: правый лацкан, нижний воротник, левый лацкан. Переворачивают изделие подкладкой вверх и утюжат через увлажненный проутюжильник: правый борт, низ изделия, левый борт. Утюжат подкладку. Заутюживают воротник и лацканы по линии перегиба в два приема через увлажненный проутюжильник: сначала — левую сторону воротника и левый лацкан на 2/3 длины от шва раскепа, затем — правую часть воротника и 2/3 длины правого лацкана. При этом лацканы должны быть симметричными, а край отлета воротника должен перекрывать шов соединения нижнего воротника с горловиной изделия на расстояние 0,2...0,5 см. Утюжат рукава с лицевой стороны через увлажненный проутюжильник с применением специальной подушки. Плечевые швы и окаты рукавов утюжат и отпаривают через увлажненный проутюжильник на специальной колодке, имеющей форму плеча.

Затем изделие надевают на манекен и отпаривают его, устраняя ласы. Оставляют изделие на манекене до его полного высыхания и закрепления формы.

Разметка и пришивание пуговиц. Место расположения пуговиц для застегивания намечают в соответствии с расположением петель. Местоположение отделочных пуговиц намечают по вспомогательным лекалам или по указанию закройщика.

Пуговицы могут быть пришиты к изделию на полуавтоматах или вручную.

В зависимости от вида изделия, свойств основного материала, назначения и расположения пуговиц их пришивают вплотную к изделию или на стойке, с подпуговицей или без нее, сквозными или несквозными стежками.

Пуговицы для застегивания пришивают на стойке, высота которой соответствует толщине борта изделия.

Отделочные пуговицы пришивают без стойки, вплотную к изделию.

Нитки для пришивания пуговиц должны быть прочными, в два сложения, цвет ниток подбирают в цвет основного материала, если пуговица с ушком, и в цвет пуговицы, если пуговица с отверстиями.

Пуговицы пришивают к борту переда, захватывая бортовую прокладку (если бортовая прокладка не попадает под пуговицу, то с изнаночной стороны подкладывают прокладку или пришивают пуговицу с подпуговицей). Если пуговица расположена над подкладкой кармана, то ее пришивают, захватывая один слой подкладки.

После пришивания пуговиц проверяют качество обработки изделия, навешивают прейскурантный талон и передают на склад готовой продукции, закройщику, мастеру смены и т. п.

КОНТРОЛЬНЫЕ ВОПРОСЫ

1. Сделайте описание внешнего вида любого швейного изделия пальтово-костюмного ассортимента.
2. Что называют срезами деталей швейного изделия?
3. Укажите долевое направление нитей и допускаемые отклонения от него на детали спинки пальто.
4. Укажите долевое направление нитей и допускаемые отклонения от него на деталях верхней и нижней частей рукава пальто.
5. Укажите долевое направление нитей и допускаемые отклонения от него на детали нижнего воротника пальто (из основной ткани).
6. Перечислите способы переноса линий с одной парной детали пальто на другую.
7. Назовите основные этапы обработки демисезонного пальто.
8. Перечислите основные этапы обработки спинок пальто.
9. Как производят влажно-тепловую обработку спинок пальто со швом посередине с прилеганием в области талии?
10. Что следует сделать для предохранения верхних срезов спинки пальто от растяжения и закрепления созданной формы?
11. Каково назначение шлиц в изделиях пальтово-костюмного ассортимента?
12. В каких швах изделия проектируют шлицы?
13. От чего зависит выбор способа обработки шлицы?
14. Перечислите требования к качеству обработки шлицы.
15. Каково назначение бортовой прокладки в швейном изделии?
16. Назовите виды (формы) бортовой прокладки.
17. Перечислите детали, которые используют при обработке бортовой прокладки мягкой формы.
18. Перечислите детали, которые используют при обработке бортовой прокладки полужесткой формы.
19. Перечислите детали, которые используют при обработке бортовой прокладки жесткой формы.
20. Назовите приемы влажно-тепловой обработки бортовой прокладки.
21. Как правильно расположить детали на столе при наметывании переда на бортовую прокладку?
22. Назовите приемы влажно-тепловой обработки переда, соединенного с бортовой прокладкой.

23. Со стороны какой детали сметывают боковые срезы пальто?
24. Назовите виды петель.
25. Назовите правила разметки петель на борте пальто.
26. Со стороны какой детали обтачивают края петли?
27. Для чего прокладывают кромку по краям бортов, горловины, нижним углам бортов и линии перегиба лацканов?
28. Назовите участки пальто, по которым прокладывается кромка.
29. На какую величину посаживают срез борта при прокладывании кромки?
30. Назовите правила проверки качества прокладывания кромки по срезам и линиям переда пальто.
31. Какие детали изделия называют подбортами?
32. Допускается ли выкраивание подбортов пальто с надставками? Если да, то каковы допустимые размеры надставок?
33. Каковы технические условия наметывания подбортов на перед изделия пальто (с застежкой доверху)?
34. Каковы технические условия наметывания подбортов на перед изделия пальто (с застежкой до лацкана)?
35. Со стороны какой детали выметывают края лацканов? Почему?
36. Со стороны какой детали выметывают края бортов? Почему?
37. На каком этапе обработки пальто прокладывают отделочную строчку по бортам пальто?
38. Каковы особенности обработки бортов пальто с цельнокроеными подбортами?
39. От чего зависит выбор способа обработки нижних углов бортов?
40. Какова последовательность обработки нижних углов бортов, если их обрабатывают обтачным швом?
41. Перечислите способы обработки низа изделия в изделии с отлетной по низу подкладкой.
42. Перечислите способы обработки низа изделия в изделии с притачной по низу подкладкой.
43. Выполняют ли посадку переда пальто при соединении плечевых срезов? Если да, то на каком участке.
44. Выполняют ли посадку спинки пальто при соединении плечевых срезов? Если да, то на каком участке.
45. Перечислите основные дефекты, которые могут возникнуть при обработке плечевых швов пальто.
46. Назовите части отложного воротника.
47. Чем отличаются друг от друга стоячие воротники, плосколежащие и отложные?
48. Назовите способы соединения верхнего воротника с нижним по концам и отлету.
49. Назовите способы соединения воротника с горловиной изделия пальтово-костюмной ассортиментной группы.

50. Какова последовательность соединения верхнего воротника с нижним швом вподгибку?
51. Должны ли быть равными длина среза горловины изделия и длина среза стойки (среза втачивания) воротника?
52. Со стороны какой детали вметывают воротник в горловину изделия?
53. Как проверить качество вметывания воротника в горловину изделия?
54. Со стороны какой детали втачивают воротник в горловину изделия?
55. Опишите последовательность соединения воротника с горловиной изделия накладным швом с открытым срезом.
56. Какие функции выполняет капюшон в изделии пальтово-костюмного ассортимента?
57. Из какого материала выкраивают подкладку капюшона?
58. Опишите последовательность обработки капюшона.
59. Перечислите виды воротников, цельнокроенных с подбортами. Допустим ли средний шов на верхнем воротнике в изделии с воротником, цельнокроенным с подбортами?
60. Опишите технологическую последовательность обработки бортов и воротника в изделии с воротником, цельнокроенным с подбортами.
61. Перечислите виды покроев рукавов пальто.
62. Опишите правила соединения неклеевой прокладки в низ рукава с рукавами пальто.
63. Опишите правила обработки низа рукавов пальто.
64. Перечислите виды шлиц.
65. Опишите последовательность обработки рукава с отлетной шлицей.
66. Перечислите виды манжет в изделиях пальтово-костюмного ассортимента.
67. Какова ширина шва обтачивания краев отложной манжеты?
68. Опишите последовательность обработки притачных незамкнутых (с застежкой) манжет и соединение их с рукавами.
69. Из каких деталей состоит подкладка рукава?
70. Какова ширина стачивания передних срезов подкладки рукава?
71. Какова ширина шва притачивания подкладки рукава к срезу низа рукава?
72. Какие способы прикрепления подгиба низа рукава вам известны?
73. Превышает ли длина среза оката рукава длину среза проймы изделия? Если да, то почему?
74. Опишите правила распределения посадки по окату рукава.

75. Со стороны какой детали втачивают рукава в проймы изделия?
76. Перечислите виды дополнительных накладок.
77. Каково назначение верхних плечевых накладок?
78. Каково назначение подокатника?
79. Какие требования предъявляют к подкладочным материалам?
80. Каковы технические условия обработки подкладки?
81. На каких деталях изделия выполняют внутренние карманы?
82. Опишите последовательность обработки внутреннего кармана с листочкой, выкроенной из основного материала.
83. Опишите последовательность обработки внутреннего кармана, обработанного в шве притачивания подкладки к внутреннему срезу подборта.
84. Каким образом уточняют подкладку изделия относительно верха изделия?
85. Как приметывают подкладку к внутренним срезам подбортов?
86. Как соединяют вешалку с изделием?
87. Как проверяют качество соединения подкладки с изделием?
88. Опишите последовательность соединения подкладки (притачной по низу) с изделием машинным способом.
89. Какие операции производят при окончательной отделке изделия?
90. Опишите правила окончательной влажно-тепловой обработки изделия.
91. Опишите правила пришивания пуговиц к пальто.

Глава 3

ОБРАБОТКА ЗИМНЕЙ ОДЕЖДЫ

3.1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О ЗИМНЕЙ ОДЕЖДЕ

Зимние изделия отличаются от демисезонных наличием утепляющей прокладки и деталей из меха (воротники, манжеты, опушь и др.). Технология изготовления зимнего изделия из основного материала такая же, как технология изготовления демисезонного изделия. Дополнением является обработка утепляющей прокладки, деталей из меха и соединение их с изделием.

Описание внешнего вида модели зимней одежды выполняют по общим правилам, с дополнениями, касающимися утепляющей прокладки изделия и наличия меховой отделки.

В качестве утепляющего слоя в одежде используют мех, ватин, синтепон (синтетическое нетканое объемное полотно) и др.

Виды утепляющих прокладок, их толщину, число слоев, поверхностную плотность устанавливают в зависимости от вида и назначения изделия с учетом климатических условий его эксплуатации.

3.1.1. Обработка утепляющей прокладки из ватина (синтепона) и соединение ее с изделием отдельно от подкладки

Обработка утепляющей прокладки и соединение ее с изделием

1. Утепляющая прокладка для зимней одежды может изготавливаться в 1—2 слоя. Если утепляющая прокладка выполняется в 1—2 слоя, то дополнительный (неполный) слой утепляющей прокладки выкраивают длиной до линии бедер (рис. 3.1).

Перед и спинка дополнительного слоя утепляющей прокладки должны быть у́же переда и спинки основного слоя утепляющей прокладки по боковым срезам на 2 см и не доходить до плечевых срезов на 2 см. На рукавах дополнительный слой утепляющей прокладки ставят только на верхние части рукавов (до линии локтевого переката), при этом дополнительный слой не должен доходить до среза низа основного слоя утепляющей прокладки на расстояние 6...15 см. Утепляющую прокладку рукавов, как правило, выкраивают цельной, по рукаву верха, части которого стачаны по передним срезам.

В изделии утепляющую прокладку располагают так, чтобы дополнительный слой был обращен в сторону подкладки.

2. Если детали утепляющей прокладки выкроены с надставками, то швы соединения надставок не должны совпадать на верхних и нижних слоях прокладки рис. 3.2. Надставки соединяют на машине накладным швом с открытыми срезами (ширина шва 1 см) или швом встык вручную косыми стежками длиной 0,5... 0,7 см.

3. Слои утепляющей прокладки соединяют на стачивающей машине, прокладывая строчки по контурам деталей (вдоль бортовых срезов переда, по боковым и плечевым срезам переда и спинки);

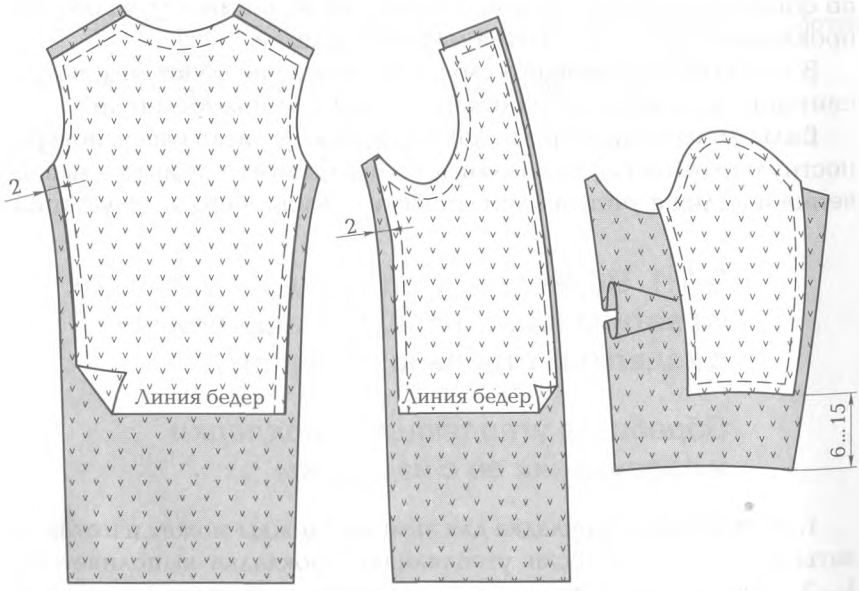


Рис. 3.1

на рукавах слои утепляющей прокладки также соединяют по внешним контурам (см. рис. 3.1).

Слои утепляющей прокладки могут быть соединены между собой продольными параллельными строчками, с расстоянием между ними 10...12 см. Строчки прокладывают вручную (длина стежков 2...2,5 см) или на стачивающей машине (см. рис. 3.2). Также, выстегивание утепляющей прокладки выполняют на многоигольной машине.

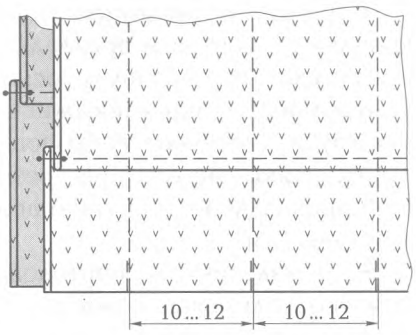


Рис. 3.2

4. Если предусмотрена утепляющая прокладка, которая покрыта тонким материалом (марлей, сеткой, нетканым полотном), то детали прокладки накрывают этим материалом со стороны, обращенной в сторону деталей из основного материала, и выстегивают продольными параллельными строчками вместе с дополнительными слоями утепляющей прокладки.

5. По намеченным линиям вырезают припуски вытачек и соединяют их срезы стачным швом вразутюжку, накладным швом с открытыми срезами (ширина шва 0,7 см) или швом встык.

6. После соединения слоев утепляющей прокладки ее уточняют по деталям изделия из основного материала или по лекалам деталей изделия.

6.1. Утепляющую прокладку накладывают на изделие так, чтобы срезы горловины, пройм, плечевые и боковые срезы прокладки перекрывали одноименные швы изделия из основного материала на ширину шва соединения деталей прокладки, а бортовые срезы прокладки перекрывали внутренние срезы подбортов на 2...2,5 см.

6.2. Закладывают посадку утепляющей прокладки переда в области груди и ставят монтажные контрольные знаки на бортовых срезах утепляющей прокладки и на бортовой прокладке.

6.3. В изделиях расширенных книзу и в изделиях с отлетной по линии низа подкладкой утепляющую прокладку в области низа выкраивают у́же изделия из основного материала. Если изделие с фалдами, то утепляющую прокладку выкраивают меньше верха изделия на величину фалд. Если изделие без фалд (с небольшим расширением по линии низа), то прокладку выкраивают у́же верха изделия по линии низа на 2...3 см.

7. Бортовые срезы утепляющей прокладки переда изделия прикрепляют к бортовой прокладке переда изделия на машине потайного стежка или вручную косыми стежками, при этом совмещают контрольные знаки и посаживают утепляющую прокладку в области груди. Отгибают утепляющую прокладку в сторону бортов и прикрепляют внутренние срезы бортовой прокладки к утепляющей прокладке на машине или вручную от края низа до линии талии (рис. 3.3).

7.1. В изделиях без бортовой прокладки, в которых перед целиком продублирован клеевой прокладкой, бортовой срез утепляющей прокладки прикрепляют к полоске хлопчатобумажной ткани, заранее настроченной на клеевую прокладку переда (до ее соединения с передом) рис. 3.4.

8. Стачивают боковые срезы утепляющей прокладки со стороны спинки, посаживая спинку, если это предусмотрено конструкцией изделия.

8.1. Если изделие с подкладкой, отлетной по линии низа (рис. 3.5, *а*), то боковые срезы утепляющей прокладки соединяют стачным швом вразутюжку (срезы припусков швов направляют в сторону подкладки изделия), если изделие с притачной подкладкой (рис. 3.5, *б*,) то — накладным швом с открытыми срезами. Ширина швов 1...1,5 см.

8.2. Боковые швы утепляющей прокладки (на расстоянии 8...10 см от проймы — до линии бедер или талии) прикрепляют к боковым швам изделия из основного материала. Наметывают изделие из основного материала на утепляющую прокладку по линии талии, верхним и нижнему краям.

Примечание. Соединять боковые срезы утепляющей прокладки можно и до соединения ее с изделием. В этом случае меняется последова-



Рис. 3.3

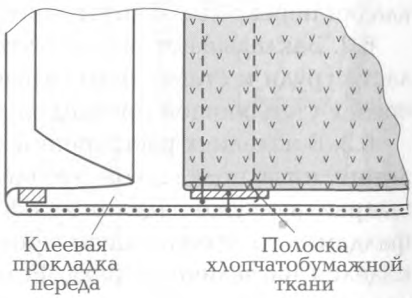
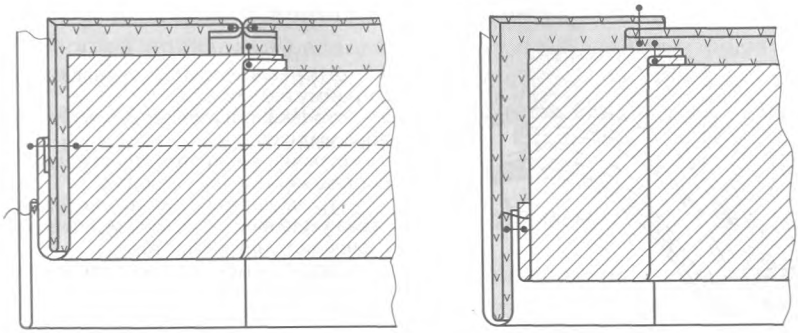


Рис. 3.4



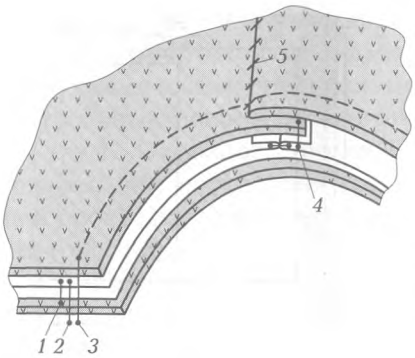
а *б*

Рис. 3.5

тельность обработки. Сначала спинку изделия из основного материала наметывают на спинку утепляющей прокладки по линии талии, боковым швам, проймам, плечевым швам, горловине и низу. Затем соединяют припуски боковых швов изделия из основного материала и прокладки вручную разметочной строчкой или на машине. Далее наметывают части переда из основного материала на части переда утепляющей прокладки по линии талии, вдоль бортовых срезов, горловины, плечевых швов и пройм; затем прикрепляют бортовые срезы утепляющей прокладки к бортовой прокладке переда по общим правилам.

9. Плечевые срезы утепляющей прокладки соединяют на швейной машине или вручную, при этом выполняют посадку спинки в соответствии с конструкцией.

9.1. Если плечевые срезы утепляющей прокладки соединяют вручную, то сначала соединяют утепляющую прокладку рукавов с рукавами изделия по окату (см. подразд. 3.1.5), прокладывая строчку разметочных стежков на расстоянии 0,1...0,2 см от швов втачивания рукавов в проймы, со стороны утепляющей прокладки рукава. Потом пришивают верхние плечевые накладки (если они есть) и прикрепляют утепляющую прокладку к проймам изделия разметочной строчкой, прокладывая ее на расстоянии 0,2...0,3 см от швов втачивания рукавов в проймы изделия со стороны утепляющей прокладки. Далее прикрепляют плечевые срезы утепляющей прокладки переда к плечевым швам верха или к плечевым накладкам, затем плечевыми срезами прокладки спинки перекрывают плечевые срезы прокладки переда и прикрепляют их косыми стежками (2 стежка в 1 см) с посадкой прокладки спинки. Плечевые швы утепляющей прокладки и изделия должны совпадать (рис. 3.6).



1 — строчка втачивания рукава изделия в пройму изделия;
2 — строчка прикрепления утепляющей прокладки рукава;
3 — строчка прикрепления утепляющей прокладки изделия к пройме;
4 — строчка прикрепления плечевого среза утепляющей прокладки переда к плечевому шву изделия;
5 — строчка прикрепления плечевого среза утепляющей прокладки спинки

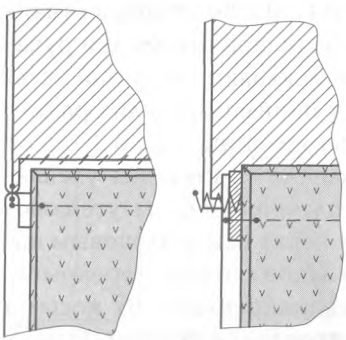
Рис. 3.6

9.2. Если плечевые срезы утепляющей прокладки стачаны на швейной машине, то утепляющую прокладку изделия и рукавов соединяют с проймами верха изделия (и плечевыми накладками, если они есть) разметочными стежками, располагая строчки на расстоянии 0,2 см от швов (в сторону срезов) втачивания рукавов. Утепляющую прокладку рукавов прикрепляют с посадкой в верхней части оката.

Можно сначала соединить прокладку рукавов с изделием по окату, а затем соединить утепляющую прокладку с проймами изделия.

10. По горловине спинки утепляющую прокладку прикрепляют к шву соединения нижнего воротника с горловиной изделия (рис. 3.7, *а*) или к прокладке по горловине спинки (рис. 3.7, *б*).

11. В изделиях с отлетной подкладкой нижний срез утепляющей прокладки не доходит до края низа изделия из основного материала на половину ширины подгиба низа, а в изделиях с притачной по низу подкладкой — на 1...1,5 см.



а *б*

Рис. 3.7

11.1. В изделиях со шлицей в среднем шве спинки утепляющую прокладку спинки разрезают над шлицей, срезы прокладки подкладывают под припуски шлицы и прикрепляют их к прокладкам шлицы ниточным (на машине потайного стежка или вручную) или клеевым способом (клеевой паутинкой).

11.2. В изделиях с притачной по низу подкладкой срез низа утепляющей прокладки располагают между изделием и подгибом низа (см. рис. 3.5, *б*). В дальнейшем шов притачивания подкладки к подгибу низа изделия прикрепляют к утепляющей прокладке на машине потайного стежка или вручную.

Соединение подкладки с зимним изделием

Подкладку с верхом зимнего изделия соединяют аналогично соединению подкладки с верхом демисезонного изделия. Основным является отличие в технологии обработки низа подкладки/утепляющей прокладки.

1. Если изделие с отлетной по низу подкладкой, то нижний срез утепляющей прокладки (после уточнения) огибают припуском подгиба низа подкладки и заметывают (со стороны утепляющей прокладки) швом вподгибку с закрытым срезом.

Нижний срез подкладки:

- застрачивают сквозной строчкой на машине прямой или зигзагообразной строчки — рис. 3.8, *а*,
- или застрачивают внутренний край подгиба низа подкладки, захватывая только половину толщины утепляющей прокладки (рис. 3.8, *б*),
- или подшивают подгиб низа подкладки (со стороны прокладки) к утепляющей прокладке на машине потайного стежка (рис. 3.8, *в*).

После закрепления подгиба низа подкладки прикрепляют нижние углы подбортов и подкладку (на участке длиной 3...4 см) к припуску подгиба низа (см. рис. 3.8, *в*).

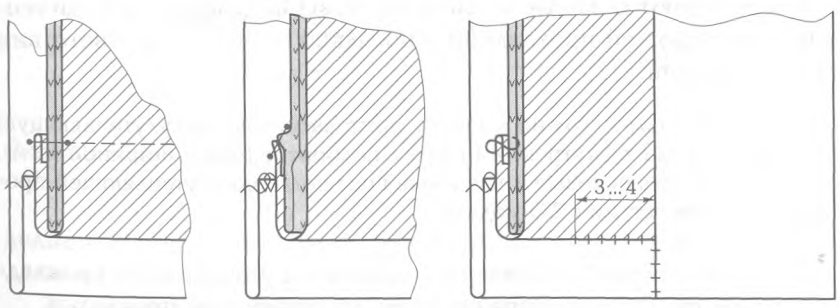


Рис. 3.8

2. Если изделие с притачной по низу подкладкой, то после притачивания ее к срезу подгиба низа изделия из основного материала прикрепляют шов на машине потайного стежка или вручную (см. рис. 3.5, *б*). Возможно прикрепление среза низа утепляющей прокладки к изделию потайной строчкой.

3.1.2. Обработка утепляющей прокладки из ватина (синтепона) и соединение ее с изделием вместе с подкладкой

1. Уточняют утепляющую прокладку по размерам относительно верха изделия по общим правилам за исключением бортовых срезов утепляющей прокладки, их подрезают встык к внутренним срезам подбортов (рис. 3.9, *а*).

2. К бортовым срезам утепляющей прокладки переда притачивают полоску хлопчатобумажной ткани (шириной 4 см) швом шириной 1 см (рис. 3.9, *б*). Полоску притачивают так, чтобы припуски шва притачивания находились с изнаночной стороны подкладки изделия.

3. Подкладку переда накладывают на утепляющую прокладку переда лицевой стороной вверх, совмещают срезы подкладки и внешние срезы полосок, притачанных к бортовому срезу прокладки, а также боковые и плечевые срезы деталей. По срезу низа подкладка перекрывает срез утепляющей прокладки на величину подгиба низа.

Соединяют подкладку с прокладкой по бортовым срезам, срезам пройм и плечевым срезам машинной строчкой швом шириной 0,9 см (рис. 3.9, *в*). Аналогично соединяют подкладку спинки со спинкой утепляющей прокладки.

4. Стачивают боковые и плечевые швы подкладки, объединенной с утепляющей прокладкой с посадкой спинки в соответствии с конструкцией.

Примечание. Можно сначала притачать подкладку/утепляющую прокладку переда к внутренним срезам подбортов (швом шириной 1 см), а затем соединять боковые и плечевые швы подкладки/утепляющей прокладки в соответствии с ТО модели.

5. Одной строчкой втачивают подкладку и утепляющую прокладку каждого рукава в проймы подкладки/утепляющей прокладки.

6. Соединяют подкладку/утепляющую прокладку с верхом изделия по аналогии с соединением подкладки с демисезонным из-

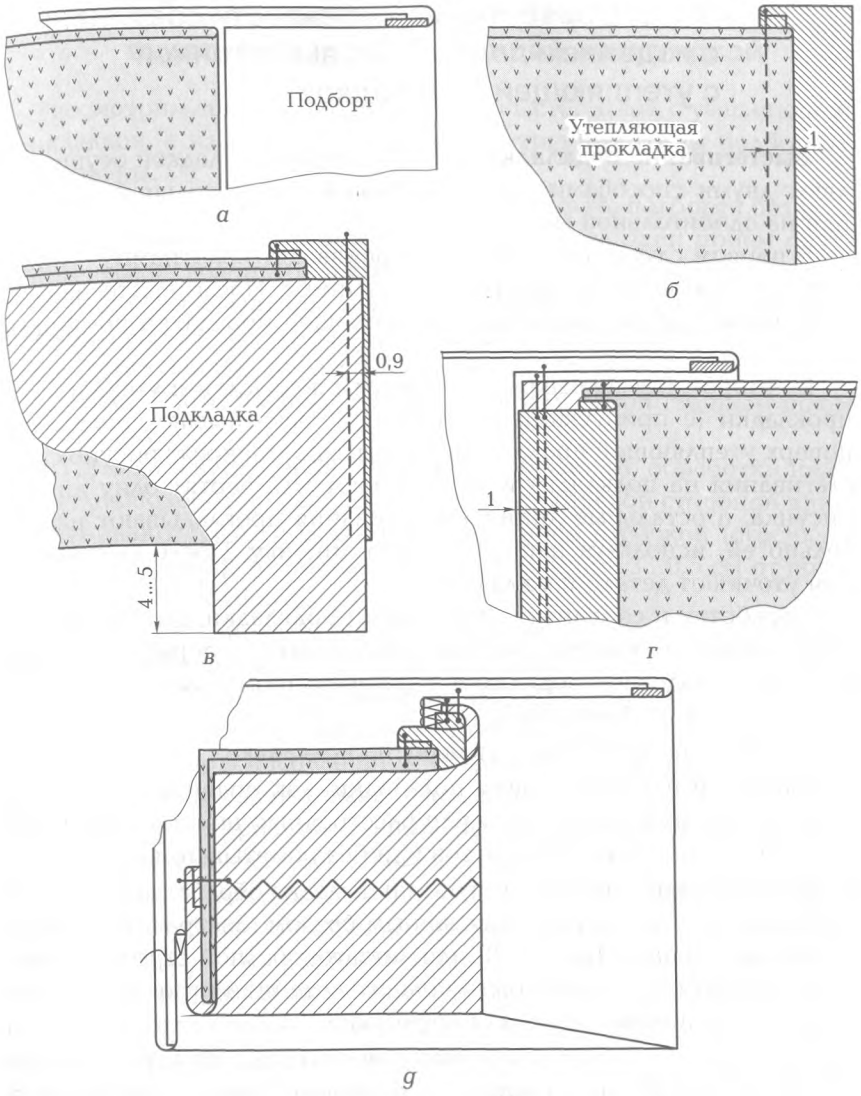


Рис. 3.9

делием. На рис. 3.9, *г* показан шов притачивания подкладки/утепляющей прокладки к внутреннему срезу подборта.

7. Обрабатывают низ подкладки/утепляющей прокладки в соответствии с ТО модели (один из вариантов обработки показан на рис. 3.9, *д*).

3.1.3. Обработка и особенности соединения с изделием подкладки, выстеганной с утепляющей прокладкой

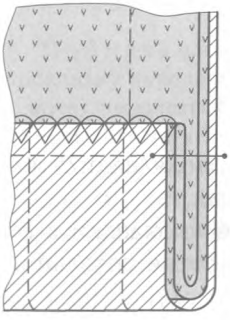
Выстегивание подкладки с утепляющей прокладкой осуществляют двумя способами: на специальной многоигольной машине или на одноигольной машине.

В первом случае выстегивание производят полотнами — рисунок строчек задается программой машины. После выстегивания выкраивают детали подкладки/утепляющей прокладки по общим правилам.

Во втором случае выкраивают детали подкладки и утепляющей прокладки (с припусками на уработку), накладывают подкладку поверх утепляющей прокладки, наметывают, наносят рисунок выстегивания на подкладку и выстегивают или чертят одну линию рисунка, а остальные линии выстегивания прокладывают параллельно ей, используя направляющую линейку. После выстегивания уточняют детали подкладки.

Обработку и соединение с изделием подкладки, выстеганной с утепляющей прокладкой, выполняют аналогично обработке и соединению с изделием подкладки в демисезонном пальто, за исключением таких особенностей:

- на спинке не выполняют складку на подкладке;
- боковые и плечевые срезы подкладки, как правило, стачивают стачным швом вразутюжку или расстрочным швом (с предварительным обметыванием срезов или без обметывания);
- срез низа отлетной по линии низа подкладки обрабатывают швом вподгибку с открытым обметанным срезом. Застрачивают подгиб низа прямой (рис. 3.10) или зигзагообразной строчкой, также подгиб низа может быть подшит потайной строчкой на машине потайного стежка или вручную;



- для уменьшения толщины шва, рекомендуют соединять бортовые срезы подкладки с окантованными внутренними срезами подбортов (рассмотрено подробнее в подразд. 3.1.4).

Рис. 3.10

3.1.4. Технология соединения подкладки, выстеганной с утепляющей прокладкой

Рассмотрим соединение подкладки, выстеганной с утепляющей прокладкой, с изделием, у которого внутренние срезы подбортов окантованы.

При этом способе целесообразно выкраивать подборта без расширения у плечевых срезов и окантовывать за один прием внутренние срезы подбортов и срез стойки верхнего воротника.

1. Для окантовывания внутренних срезов подбортов и стойки верхнего воротника выкраивают в косом или поперечном направлении нити основы полосу шириной 2...2,5 см из подкладочного материала. Части полосы соединяют между собой стачным швом вразутюжку.

1.1. На лицевую сторону каждого подборта (до обработки нижних углов подбортов) накладывают полосу лицевой стороной вниз, выравнивают срезы и соединяют машинной строчкой (строчка *1* на рис. 3.11, *а*), прокладывая ее на расстоянии 0,3...0,5 см от внутреннего среза подборта.

1.2. Огибают полосой внутренний срез подборта, выправляют кант и закрепляют шов строчкой временного назначения (строчка 1* на рис. 3.11, *а*), прокладывая ее на расстоянии 0,2 см от шва. Внутренние срезы подбортов могут окантовываться на машине со специальным приспособлением за один прием. В некоторых случаях закрепление канта выполняют строчкой постоянного назначения на прямострочной машине, прокладывая ее точно по шву притачивания полосы для окантовывания.

2. Детали подкладки изделия уточняют по верху изделия так, чтобы бортовой срез подкладки перекрывал внутренние края подбортов на 1,5...2,5 см (на уровне линии груди проектируют посадку подкладки переда), плечевые и боковые срезы подкладки перекрывали одноименные швы изделия на ширину шва стачивания деталей, а срез низа подкладки перекрывал уровень половины ширины припуска подгиба низа на величину подгиба низа подкладки. Обрабатывают вытачки, боковые и плечевые срезы подкладки.

На внутренних краях подбортов и на подкладке ставят монтажные контрольные знаки под прямым углом к краям подбортов и намечают линию соединения на подкладке (рис. 3.11, *б*).

3. Подкладку изделия подкладывают под окантованные края подбортов и стойки верхнего воротника, совмещают края подбортов и линию на подкладке, совмещают контрольные знаки, фиксируют в таком положении.

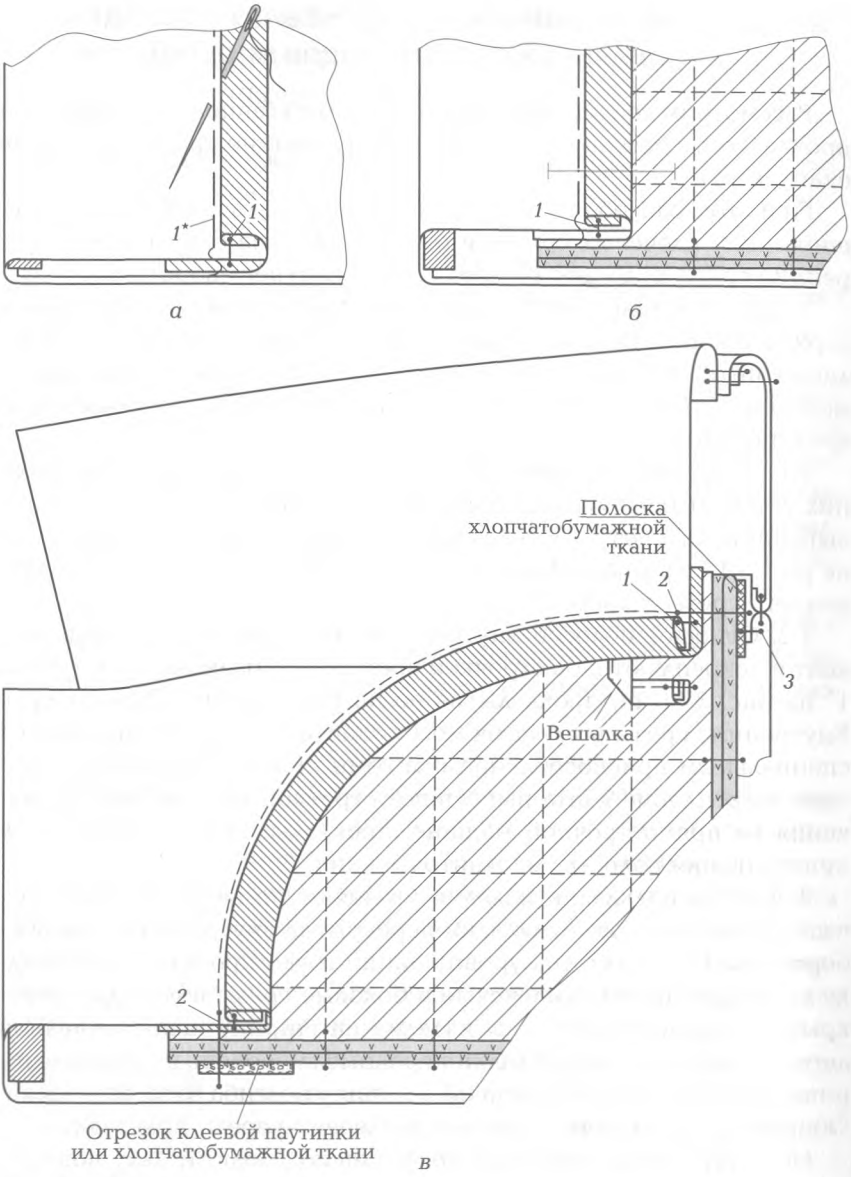


Рис. 3.11

Соединяют подборта и подкладку сквозной машинной строчкой (строчка *2* на рис. 3.11, *в*), прокладывая ее в шов притачивания окантовочной полосы; строчку временного назначения удаляют.

Под строчку *2* с изнаночной стороны подкладки подкладывают полоску из хлопчатобумажной ткани в области горловины спинки (для последующего соединения со швом втачивания нижнего воротника), а также отрезки клеевой паутинки или хлопчатобумажной ткани (для последующего соединения внутренних краев подбортов с бортовой прокладкой).

В области горловины спинки в шов вкладывают готовую вешалку (концы вешалки располагают на расстоянии 3...3,5 см в обе стороны от средней линии спинки).

4. Расправляют и наметывают внутренние края подбортов и край стойки верхнего воротника на изделие. С изнаночной стороны изделия полоску хлопчатобумажной ткани прикрепляют разметочными стежками или машинной строчкой ко шву втачивания нижнего воротника в горловину (строчка *3* на рис. 3.11, *в*).

Если в шов соединения подбортов с подкладкой были вложены отрезки хлопчатобумажной ткани, то их пришивают к бортовой прокладке, если — отрезки клеевой паутинки, то их приклеивают в процессе ВТО.

5. Соединение подкладки рукавов с проймами рукавов и с низом рукавов из основного материала, обработку низа подкладки производят по общим правилам.

3.1.5. Обработка и соединение с рукавами утепляющей прокладки из ватина (синтепона) и подкладки

Способ 1 — утепляющая прокладка прикреплена к рукаву из основного материала ниточным способом.

1. Рукав из основного материала: обработаны передний и локтевой швы, по низу рукава установлена прокладка, припуск на подгиб низа заметан и приутюжен.

Примечание. В зимней одежде рукава из основного материала изготавливают по тем же правилам, что и рукава в демисезонной одежде (см. подразд. 2.17 и 2.20).

Утепляющая прокладка рукава (цельная по переднему шву): стачаны локтевые срезы швом шириной 1 см (стачивание производят по нижней части с посадкой верхней части утепляющей прокладки рукава в области локтя).

Подкладка рукава: стачаны оба продольных шва по общим правилам (см. подразд. 2.20.1).

2. Пришивают припуски локтевых швов утепляющей прокладки к локтевым швам рукавов верха на машине или вручную (рис. 3.12, *а*). Нижний срез утепляющей прокладки располагают на расстоянии 1...1,5 см ниже среза низа рукава верха (при подогнутом припуске подгиба низа) — рис. 3.12, *б*. Строчку прокладывают по верхней части рукава на расстоянии 6...10 см от среза оката и 5...6 см — низа рукава. Если рукава с застежкой, то строчку заканчивают на расстоянии 10...12 см от низа рукава. Утепляющую прокладку посаживают по всей длине строчки на 0,5 см.

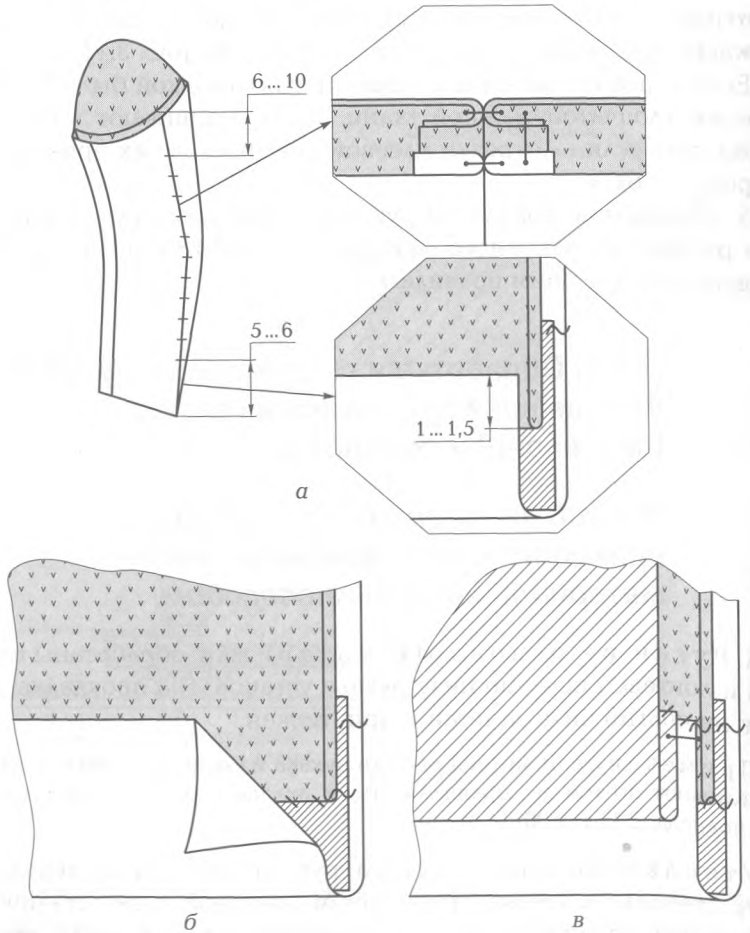


Рис. 3.12

3. Вывертывают рукав утепляющей прокладкой вверх, расправляют ее и прикрепляют вкруговую к прокладке низа рукава строчкой ручных косых стежков или на машине потайного стежка (рис. 3.12, *б*). Если рукава с притачными манжетами, то утепляющую прокладку прикрепляют к прокладке манжеты, если рукава с отложными манжетами, то утепляющую прокладку прикрепляют к рукаву верха.

Если локтевые швы рукава верха выполнены с застежкой или шлицей в разутюженном шве, то утепляющую прокладку прикрепляют к подогнутым краям косыми стежками или на машине потайного стежка.

4. Соединение подкладки рукава с рукавом верха, в том числе притачивание подкладки к срезу подгиба низа рукава, подшивание подгиба низа к утепляющей прокладке (рис. 3.12, *в*) и закрепление подкладки в области локтевого шва производят по общим правилам (см. подразд. 2.20).

5. Вывертывают рукав на лицевую сторону, расправляют детали внутри рукава и наметывают их строчкой косых стежков на расстоянии 10...12 см от среза оката, строчку начинают на нижней части рукава. Утюжат рукав с лицевой стороны через увлажненный проутюжильник.

6. Подрезают излишки подкладки и утепляющей прокладки по окату рукава. Утепляющую прокладку подрезают, выпуская ее за срез оката рукава верха на расстояние 0,5...1 см (в зависимости от толщины и плотности утепляющей прокладки). Подкладку подрезают, выпуская ее за срез оката рукава верха в нижней части на расстояние 2...2,5 см, в верхней части — на 1 см.

Способ 2 — утепляющая прокладка прикреплена к рукаву из основного материала с помощью клеевой прокладки.

1. Рукав из основного материала: обработан передний шов. Прокладку по низу рукава на этом этапе не прокладывают.

Утепляющая прокладка рукава (цельная по переднему шву): на срез низа утепляющей прокладки настрачивают клеевую прокладку (выкроенную по форме подгиба низа рукава), располагая ее клеевым покрытием в сторону припуска подгиба низа рукава. Строчку настрачивания прокладывают вдоль по середине клеевой прокладки, при этом ширина шва со стороны утеп-

ляющей прокладки составляет 0,5 см. Строчку настрачивания клеевой прокладки не доводят до продольных срезов утепляющей прокладки на расстояние 2...2,5 см (рис. 3.13, *а*).

Подкладка рукава: обработаны продольные швы.

2. Накладывают утепляющую прокладку на изнаночную сторону рукава верха, настроченной клеевой прокладкой вверх, т.е. клеевым слоем к изнаночной стороне припуска подгиба низа рукава, совмещают нижний срез клеевой прокладки с линией подгиба низа рукава.

Припуск подгиба низа рукава верха подгибают в сторону клеевой прокладки, прикалывают булавками со стороны припуска и соединяют утюгом или на прессе (рис. 3.13, *б*). Булавки удаляют.

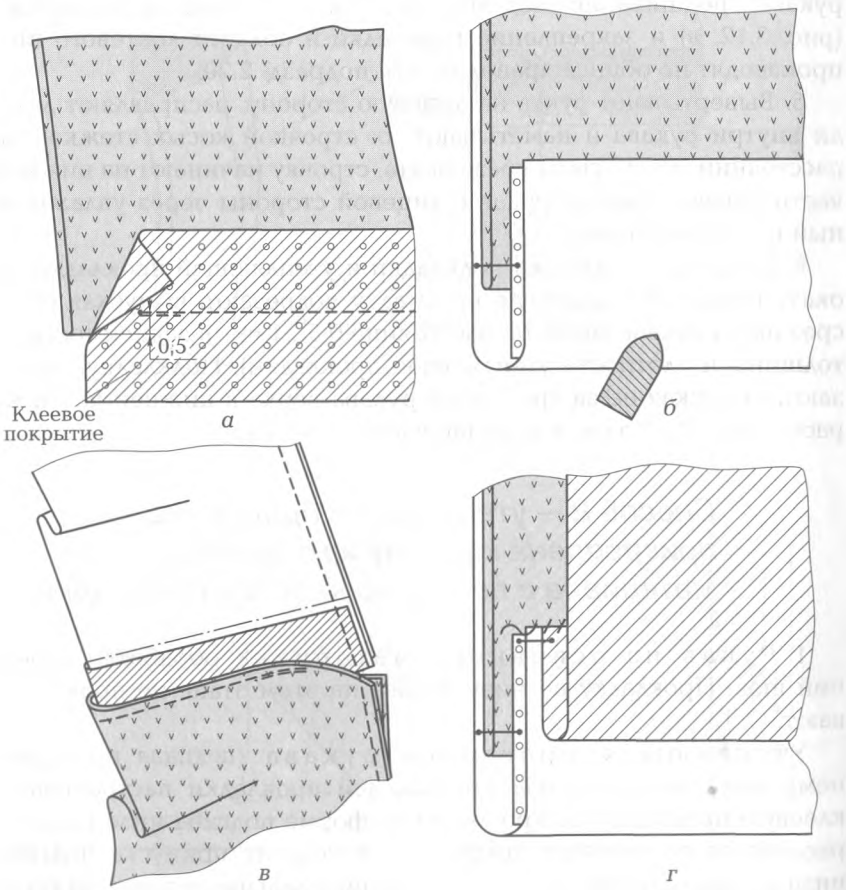


Рис. 3.13

3. Полученную деталь перегибают лицевой стороной внутрь и стачивают локтевые срезы рукава верха и утепляющей прокладки. В области среза низа локтевые срезы утепляющей прокладки стачивают отдельно от рукава верха (рис. 3.13, *в*). Шов разутюживают.

4. Дальнейшая обработка рукава: притачивание подкладки рукава к срезу подгиба низа рукава, подшивание подгиба низа к утепляющей прокладке (рис. 3.13, *г*), скрепление локтевых швов, подрезание утепляющей прокладки и подкладки по срезу оката рукава производят по правилам, описанным в подразд. 2.20 и 3.1.5 (способ 1, п. 5 и 6).

Способ 3 — утепляющая прокладка не прикреплена к рукаву из основного материала.

1. Передние срезы подкладки рукава стачивают швом шириной 1 см со стороны верхней части, посаживая нижнюю часть в области локтя; приутюживают подкладку рукава, заутюживая припуски шва на нижнюю часть рукава.

2. Утепляющую прокладку рукава цельную по переднему шву выкраивают короче подкладки рукава в области среза низа на расстоянии 2,5...3 см. Накладывают подготовленную подкладку рукава лицевой стороной вверх на утепляющую прокладку, совмещают срезы деталей (кроме срезов низа).

3. Отгибают нижнюю часть подкладки рукава на верхнюю и настрачивают на машине или пришивают вручную припуски переднего шва подкладки рукава к утепляющей прокладке. Строчку закрепления прокладывают ниже срезов оката подкладки/утепляющей прокладки на расстоянии 10...12 см, доводя ее до среза низа утепляющей прокладки (рис. 3.14, *а*).

4. Подкладку рукава расправляют. Настрачивают подкладку рукава на утепляющую прокладку по лицевой стороне подкладки двумя строчками: первую прокладывают параллельно срезу оката подкладки/утепляющей прокладки на расстоянии 10...12 см от него, вторую — вдоль среза низа подкладки на расстоянии 4...5 см от него. Первая строчка не доходит до продольных срезов подкладки на 3...4 см (рис. 3.14, *б*).

5. Дальнейшую обработку рукава выполняют в зависимости от степени готовности рукава верха:

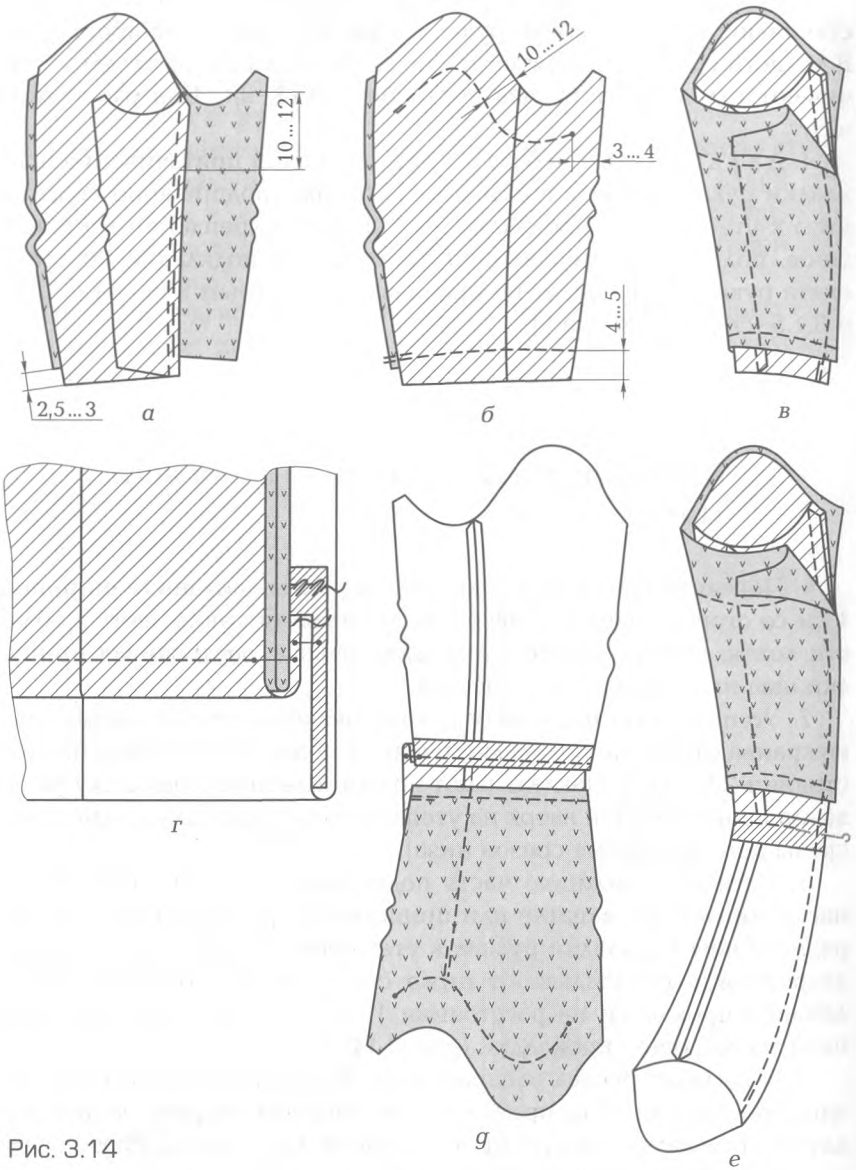


Рис. 3.14

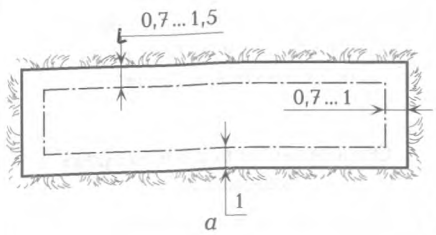
1) *оба продольных шва рукава верха обработаны, по низу установлена прокладка.* Подкладку рукава, настроченную на утепляющую прокладку, складывают лицевой стороной внутрь и стачивают локтевые срезы: на верхнем участке длиной 10...12 см подкладку и утепляющую прокладку стачивают отдельно друг от

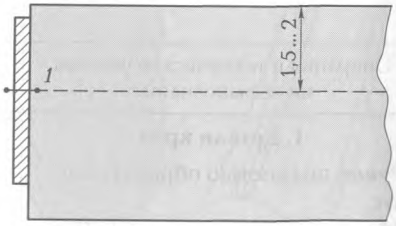
друга; на оставшемся участке локтевые срезы обеих деталей стачивают вместе (рис. 3.14, *в*). Притачивают подкладку к срезу низа рукава верха (по подкладке), сложив детали лицевыми сторонами внутрь и совместив передние и локтевые швы (рис. 3.14, *г*). Далее заметывают подгиб низа рукава и закрепляют его (см. рис. 3.14, *г*), прикрепляют локтевые швы подкладки/утепляющей прокладки рукава к локтевым швам рукава верха, наметывают и подрезают подкладку/утепляющую прокладку рукава по срезу оката по общим правилам;

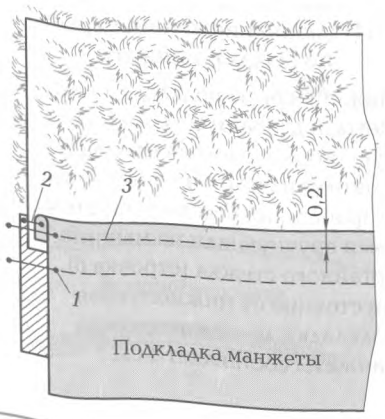
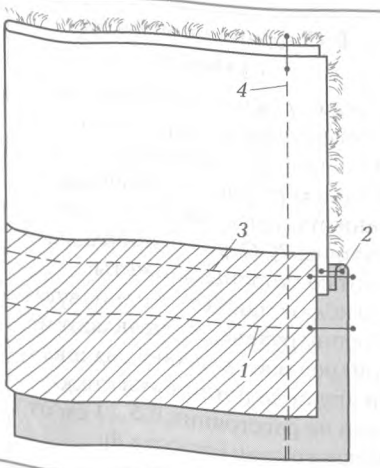
2) *обработан только передний шов рукава верха, по низу установлена прокладка.* В этом случае подкладку рукава, настроченную на утепляющую прокладку, притачивают к срезу низа рукава верха (рис. 3.14, *д*), затем одновременно соединяют стачным швом вразутюжку локтевые швы рукава верха и подкладки/утепляющей прокладки — на верхнем участке длиной 10...12 см подкладку и утепляющую прокладку стачивают отдельно друг от друга, а на оставшемся участке локтевые срезы обеих деталей стачивают вместе (рис. 3.14, *е*).

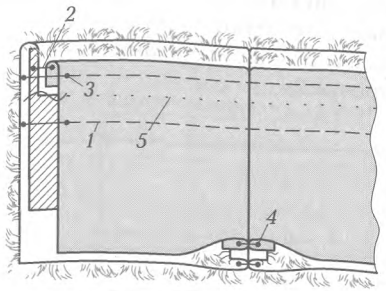
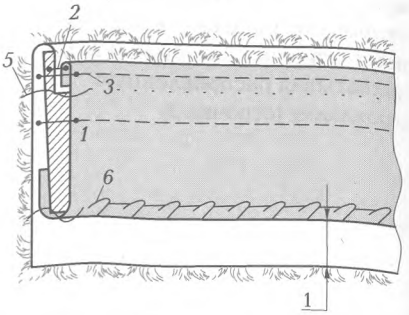
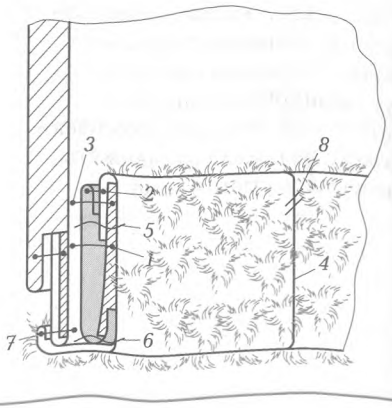
Заметывание подгиба низа рукава и закрепление его, прикрепление локтевых швов подкладки/утепляющей прокладки рукава к локтевым швам рукава верха, наметывание и подрезание подкладки/утепляющей прокладки рукава по срезу оката производят по общим правилам.

3.1.6. Обработка манжет из меха и соединение их с рукавами

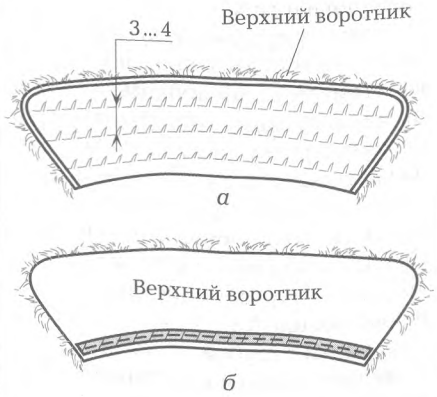
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
1. Детали кроя ***Рукав*** полностью обрабатывают. ***Манжета*** из меха (рис. *а*). Ширина детали в крое равна ширине манжеты в готовом виде плюс припуск на шов обтачивания (0,5 см) плюс ширина канта по верхнему краю (0,2...0,5 см, возможно до 1 см) и плюс припуск на шов по нижнему краю (1 см).	

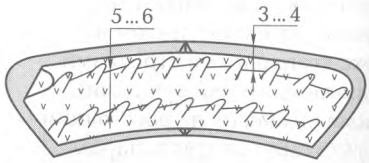
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
Длина детали в крое равна длине манжеты в готовом виде плюс припуски на шов по боковым сторонам 0,7 ... 1 см (в манжете из натурального меха припуск на шов может быть меньше). ***Подкладка манжеты*** из основного материала или подкладочной ткани (рис. *б*). Ширина равна ширине манжеты в готовом виде плюс 1 ... 1,3 см; длина — длине манжеты в готовом виде плюс припуски на шов по боковым срезам 0,7 ... 1 см. ***Прокладка*** из неклеевого прокладочного материала (рис. *в*). Ширина равна ширине манжеты в готовом виде; длина — длине манжеты в готовом виде плюс припуски на шов 0,7 ... 1 см	
2. Соединение подкладки манжеты с прокладкой На изнаночную сторону подкладки манжеты накладывают прокладку манжеты, совмещая верхние срезы или выпуская срез подкладки за верхний срез прокладки на расстояние 0,2 ... 0,3 см, и настрачивают, прокладывая строчку *1* на расстоянии 1,5 ... 2 см от верхнего среза подкладки манжеты	
3. Обтачивание верхнего среза манжеты Складывают манжету и подкладку манжеты лицевыми сторонами внутрь, совмещают	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
верхние срезы и обтачивают швом шириной 0,5 см (прокладку оттибают, чтобы она не попала в шов обтачивания) — строчка *2*	
4. Настрачивание припуска шва обтачивания Шов обтачивания верхнего края манжеты направляют в сторону подкладки и настрачивают его швом шириной 0,2 см, захватывая расправленную прокладку (строчка *3*)	
5. Стачивание боковых сторон манжеты Складывают манжету лицевой стороной внутрь, совмещают боковые срезы и стачивают их заданной шириной шва (строчка *4*). Шов разутюживают только на подкладке манжеты, не касаясь утюгом меха	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
6. Закрепление верхнего края манжеты Вывертывают манжету, выправляют кант из меха, выметывают верхний край. Закрепляют верхний край манжеты вспушной строчкой *5*, прокладывая ее со стороны подкладки манжеты на расстоянии 1 ... 2 см от шва обтачивания	
7. Подшивание нижних краев подкладки манжеты Нижние срезы подкладки манжеты подгибают на изнаночную сторону, огибая прокладку, и прикрепляют к изнаночной стороне манжеты косыми стежками вручную или на машине потайного стежка (строчка *6*), расстояние от нижнего края подкладки до нижнего среза манжеты составляет 1 см	
8. Соединение манжеты с рукавом Манжету вкладывают в рукав мехом к подкладке рукава, совмещают срез манжеты со сгибом низа рукава и притачивают манжету швом шириной 0,4 см (строчка *7*). Строчку прокладывают со стороны манжеты. Отгибают манжету на лицевую сторону рукава, расправляют и прикрепляют к рукаву над швами вручную потайными стежками на расстоянии 0,5 ... 1 см от верхнего края (строчка *8*)	

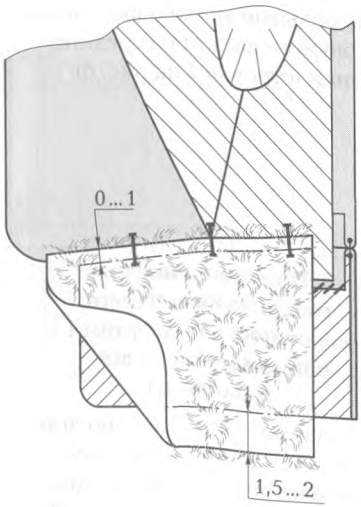
3.1.7. Обработка верхнего воротника из меха. Обработка нижнего воротника

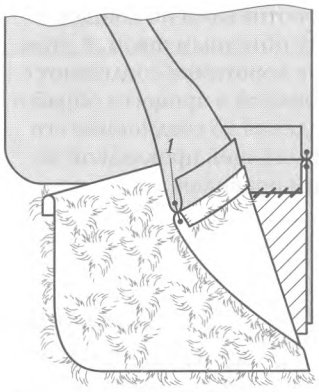
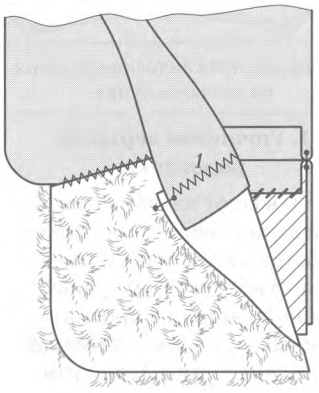
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
1. Обработка верхнего воротника ***1.1. Воротник из меха со слабой кожевой тканью*** Для воротников из меха со слабой кожевой тканью рекомендуют использовать прокладку из неклеевых материалов, которую выкраивают по форме воротника. Соединяют такую прокладку с воротником из меха стегальными строчками (машинными или ручными), прокладывая их на расстоянии 3 ... 4 см друг от друга, параллельно срезу стойки или срезу отлета воротника (рис. *а*). ***1.2. Воротник из меха с прочной кожевой тканью*** Воротники из меха с прочной кожевой тканью выполняют без прокладки, по срезу стойки притачивают с небольшим натяжением кромку или полоску хлопчатобумажной ткани шириной 1,5 ... 2 см. Строчку притачивания располагают на расстоянии 0,3 см от среза стойки воротника (рис. *б*). Воротники из цигейки выполняют без кромки	
2. Обработка вытачек (по модели) Если по модели на воротнике предусмотрены вытачки, то их вырезают со стороны кожевой ткани скорняжным ножом по разметке. Вытачки стачивают	

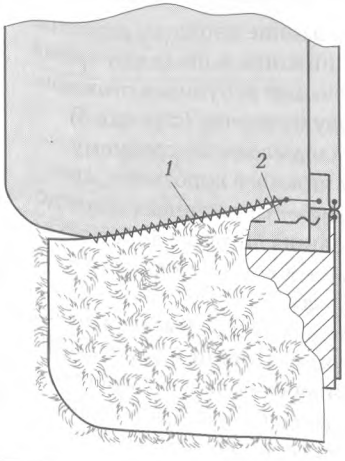
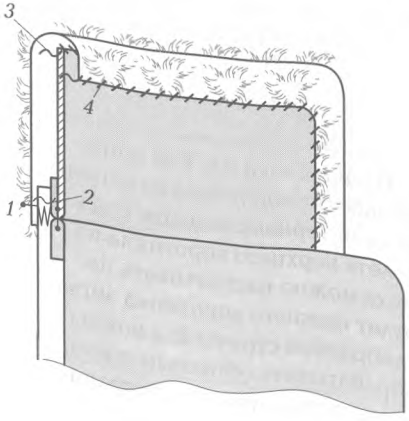
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
(вместе с прокладкой) на скорняжной машине или соединяют вручную косыми стежками	—
3. Обработка нижнего воротника Если требуется сделать мех воротника более пышным, то на изготовленный по общим правилам нижний воротник ставят дополнительную прокладку из объемного материала (ватина, синтепона и др.). Соединяют прокладку из объемного материала с нижним воротником двумя продольными стегальными строчками: первую строчку прокладывают на расстоянии 3...4 см от среза отлета, вторую — на расстоянии 5...6 см от первой строчки. Срезы прокладки не должны доходить до срезов воротника на расстояние 0,5...1 см. Воротники с грубой, толстой кожевой тканью и воротники из меха с длинным волосом выполняют без прокладки из объемного материала	
4. Способы соединения воротников из меха с нижними воротниками Верхние воротники из ценного меха соединяют с нижними воротниками по концам и отлету, как правило, швом вподгибку с открытым срезом. В этом случае соединение мехового воротника с изделием выполняют после соединения его с подкладкой (см. подразд. 3.1.8). Верхние воротники из менее ценного меха или искусствен-	—

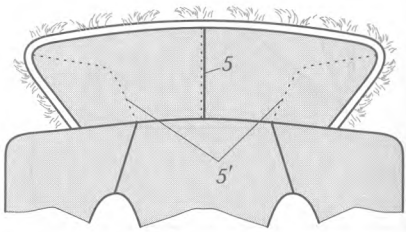
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
ного меха соединяют с нижними воротниками по концам и отлету обтачным швом. В этом случае воротники соединяют с горловиной в процессе обработки изделия до соединения его с утепляющей прокладкой по общим правилам	—

3.1.8. Соединение верхнего воротника из меха с нижним воротником швом вподгибку с открытым срезом после соединения изделия с подкладкой

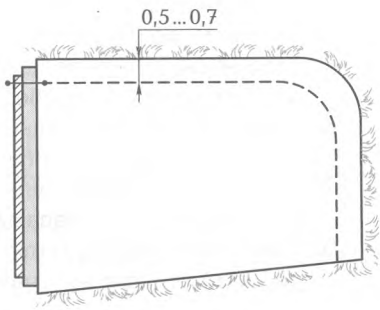
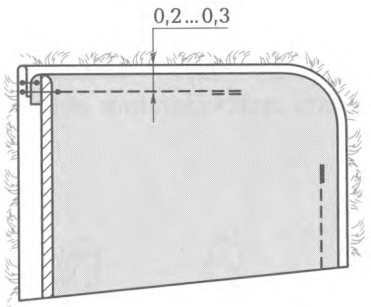
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
1. Уточнение верхнего воротника Раскладывают изделие на столе подкладкой вверх, воротником к работающему. Накладывают верхний воротник (лицевой стороной вверх) на прокладку нижнего воротника, совмещают средние линии. При этом срезы отлета и концов верхнего воротника должны перекрывать одноименные срезы нижнего воротника на 1,5...2 см; срез стойки/раскепов верхнего воротника должен перекрывать намеченные линии раскепов подбортов и линию горловины на подкладке спинки на 0...1 см (в зависимости от способа соединения). Ставят контрольные знаки для правильного соединения воротника с изделием	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
2. Соединение верхнего воротника с подбортами и горловиной подкладки спинки Складывают детали лицевыми сторонами внутрь и соединяют ***стачным швом*** верхний воротник с раскепами подбортов и горловиной подкладки спинки, совмещая контрольные знаки и вкладывая вешалку (по общим правилам). Припуски шва со стороны подбортов и подкладки — 1 см, со стороны верхнего воротника — 0,5...1 см (строчка *1* на рис. *а*). Другой способ соединения деталей: верхний воротник *настрачивают зигзагообразной строчкой* на подборта и подкладку горловины спинки, также совмещая средние линии, контрольные знаки и вкладывая готовую вешалку по середине спинки (строчка *1* на рис. *б*)	 *а*  *б*
3. Прикрепление шва соединения верхнего воротника с подбортами и подкладкой ко шву горловины Располагают верхний воротник лицевой стороной вверх, наметывают его на изделие вдоль горловины. Отгибают верхний воротник и пришивают шов	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
его соединения с подбортами и подкладкой к шву соединения нижнего воротника с горловиной изделия, закрепляя концы вешалки (строчка *2*)	
4. Соединение верхнего воротника с нижним по концам и отлету Верхний воротник наметывают на нижний по линии перегиба стойки и по отлету косыми стежками с посадкой верхнего воротника по общим правилам. Срезы отлета и концов нижнего воротника прикрепляют к кожевой ткани верхнего воротника вручную строчкой косых стежков или на машине потайного стежка (строчка *3*). Припуски верхнего воротника по отлету и концам отгибают на нижний воротник и заметывают. Подшивают срезы отлета и концов вручную косыми или потайными подшивочными стежками (строчка *4*)	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
5. Вспушивание воротника Скрепление верхнего воротника с нижним выполняют тремя строчками вспушных стежков. Первую строчку (строчка *5*) прокладывают по среднему шву нижнего воротника, две другие — от плечевых швов до половины ширины воротника и далее к концам воротника (строчки *5′*). Если воротник с вытачками, то верхний и нижний воротники скрепляют по швам вытачек. В изделиях с воротниками из искусственного меха или из овчины допускается прикреплять верхний воротник к нижнему на закрепочной машине семью — девятью закрепками, располагая их на расстоянии 1 ... 1,5 см от отлета и концов воротника и на расстоянии 1,5 ... 2 см от среза стойки	
Примечание. Как и при обработке воротника из основного материала изделия, срез отлета верхнего воротника из меха можно настрачивать на отлет нижнего воротника зигзагообразной строчкой, а концы обрабатывать обтачным швом, подшивать вручную, настрачивать или притачивать	—

3.1.9. Соединение верхнего воротника из меха с нижним воротником обтачным швом

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
1. Обтачивание отлета и концов воротника Меховой воротник накладывают на лицевую сторону нижнего воротника лицевой стороной вниз и обтачивают на стачивающей машине отлет и концы воротника; при этом ширина шва со стороны мехового воротника примерно 0,3 см, со стороны нижнего воротника — 0,5 ... 0,7 см	
2. Обработка шва обтачивания Припуски шва обтачивания воротника настрачивают на нижний воротник, не доходя до его концов на несколько сантиметров. Ширина шва настрачивания 0,2 ... 0,3 см. Возможно пришивание припусков шва обтачивания к прокладке нижнего воротника вручную или на машине потайного стежка. В некоторых случаях отлет и концы воротника закрепляют строчкой вспушных стежков	
3. Вспушивание воротника Прикрепление верхнего воротника к нижнему выполняется тремя строчками вспушных стежков см. подразд. 3.1.8, п. 5	—

КОНТРОЛЬНЫЕ ВОПРОСЫ

1. Из каких материалов изготовляют утепляющую прокладку пальто?
2. Из скольких слоев может состоять утепляющая прокладка?
3. Опишите последовательность обработки утепляющей прокладки из ватина (синтепона) и соединение ее с изделием вместе с подкладкой.
4. Опишите последовательность обработки и соединения с изделием подкладки, выстеганной с утепляющей прокладкой.
5. Опишите последовательность соединения подкладки, выстеганной с утепляющей прокладкой с изделием, у которого внутренние срезы подбортов окантованы.
6. Опишите последовательность обработки и соединения утепляющей прокладки рукавов с подкладкой рукавов.
7. Опишите последовательность обработки манжет из меха и соединения их с рукавами.
8. Опишите последовательность обработки и соединения с изделием мехового воротника.

Глава 4

ОБРАБОТКА ОДЕЖДЫ С РУКАВАМИ РАЗЛИЧНЫХ ПОКРОЕВ

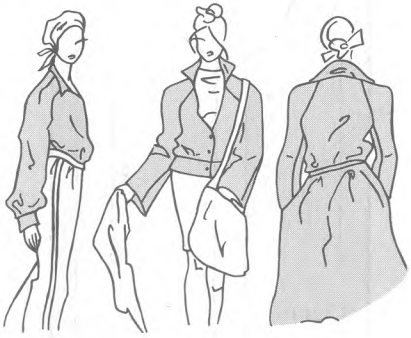
4.1. ИЗДЕЛИЯ С РУКАВАМИ ПОКРОЯ РЕГЛАН

Основными особенностями изделий с рукавами покроя реглан является незамкнутая линия проймы, которая идет от горловины, и рукава, цельнокроенного с плечевой частью изделия (рис. 4.1). Такие рукава могут быть различны по размерам, форме, количеству линий членения, оформлению линии низа, отделке. По ширине рукава бывают равномерно расширенные (нормальные, широкие и узкие) и с расширением по линии низа.

По числу продольных линий членения различают рукава: одношовные (с вытачкой от горловины по линии плеча) — рис. 4.2, *а*, двухшовные (с верхним и нижним швами) — рис. 4.2, *б* и трехшовные (с верхним, передним и задним, или локтевым, швами) —



Рис. 4.1



а *б* *в*

Рис. 4.2

рис. 4.2, *в*. Силуэт изделия с рукавом покроя реглан может быть любым.

Обработка деталей и узлов изделия с рукавом покроя реглан такая же, как в изделии с втачным рукавом (далее показаны лишь особенности обработки). Основным отличием является обработка рукавов, пройм и соединение рукавов с проймами. Верхняя часть рукава — составная часть горловины, поэтому несколько меняется последовательность изготовления изделия: сначала втачивают рукава в проймы изделия, а затем соединяют воротник с горловиной.

4.1.1. Основные детали изделия с двухшовными рукавами покроя реглан

На рис. 4.3 показаны детали изделия с рукавом покроя реглан, которые отличаются от деталей изделия с втачным рукавом. Наименование срезов и линий деталей такие же, как у деталей изделия с втачным рукавом.

Детали подкладки выкраивают в соответствии с формой деталей из основного материала изделия. Размеры технологических припусков по срезам деталей подкладки не постоянны, они зависят от ряда факторов (технологии обработки того или иного узла, от свойств материалов и т.д.). В некоторых случаях подкладку для

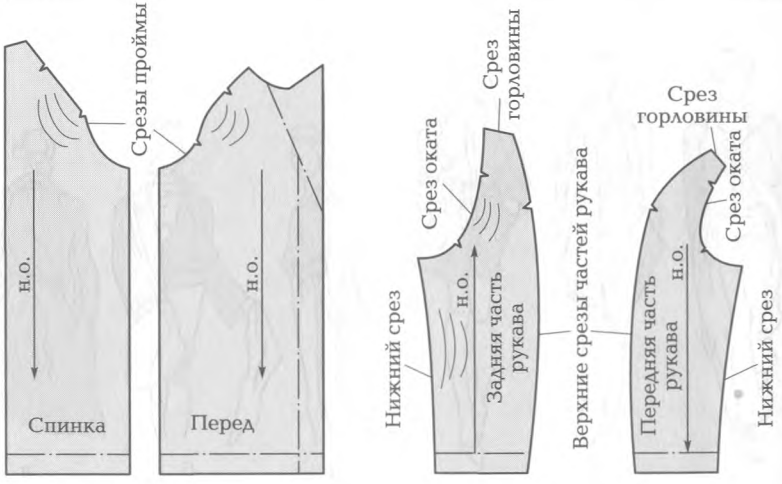


Рис. 4.3

изделия с рукавами покроя реглан выкраивают с втачными рукавами. Наименование деталей, срезов и линий на деталях подкладки такие же, как на деталях из основного материала изделия.

4.1.2. Особенности обработки изделий с рукавами покроя реглан

Обработка спинки и переда. На спинке и переде обрабатывают вытачки, рельефы, кокетки и другие элементы, утюжат детали по общим правилам. Для закрепления формы спинки и переда в области проймы прокладывают кромку или полоску материала, вырезанную по форме срезов детали (рис. 4.4).

Клеевую кромку или полоску приклеивают с помощью утюга, неклеевую — настрачивают на припуск шва (возможно, с предварительным наметыванием) или пришивают вручную.

Степень натяжения, величина посадки деталей определяются конструкцией изделия, видом материала, особенностями телосложения заказчика.

После этого на спинке обрабатывают средний шов, на переде — карманы и борта, затем соединяют боковые срезы деталей и обрабатывают низ изделия.

Обработка рукавов. Обработка верхнего шва рукава. Складывают переднюю и заднюю части каждого рукава лицевыми сторонами внутрь, совмещают срезы, контрольные знаки и сметывают по задней части рукава. Сметывание производят с посадкой задних частей рукава на участке плеча. Посадку образуют, отступив 2 см от горловины и 3...4 см от знака, определяющего

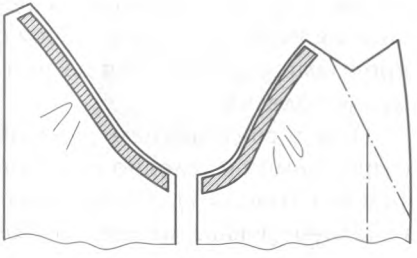


Рис. 4.4

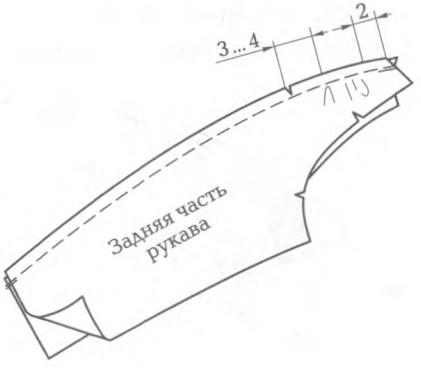


Рис. 4.5

плечевую точку (рис. 4.5); посадку сутюживают. Стачивают верхние срезы рукавов со стороны передней части рукава. В некоторых случаях под строчку стачивания верхнего шва рукава на плечевом участке со стороны задней части рукава подкладывают полоску материала, которая позволяет стабилизировать шов.

Шов каждого рукава разутюживают в два приема: сначала плечевой участок, затем — участок от среза низа до плеча (рис. 4.6).

Если предусмотрено настрачивание или расстрачивание верхних швов рукавов, то их настрачивают или растрачивают по модели (при необходимости — с предварительным заметыванием припусков шва).

Оттягивают передние части рукавов по нижним срезам до линии переднего переката, задние части рукавов сутюживают по нижним срезам в области локтя.

Обработка низа рукава. Уточняют длину рукава, для этого от линии горловины рукава откладывают величины размерных признаков: ширину плечевого ската и длину рукава. На полученном уровне отмечают линию сгиба низа. Откладывают от линии сгиба низа ширину припуска на подгиб низа рукава и подрезают излишки материала. Низ рукава и нижний шов обрабатывают так же, как и у втачного рукава.

Обработку трехшовных рукавов начинают с выполнения верхнего шва. Затем обрабатывают передний шов, локтевой шов и низ рукава по общим правилам.

Подкладку рукава выкраивают по форме деталей из основного материала или по форме втачного рукава.

Втачивание рукавов в проймы изделия. Соединение рукавов с проймами изделия одна из наиболее ответственных операций, от точности выполнения которой зависит не только правильность положения и симметричность рукавов, но и баланс изделия. При изготовлении одежды по индивидуальному заказу контрольные знаки на пройме изделия и окате рукава ставит закройщик. Правильность соединения рукавов с проймами определяется на примерке изделия.

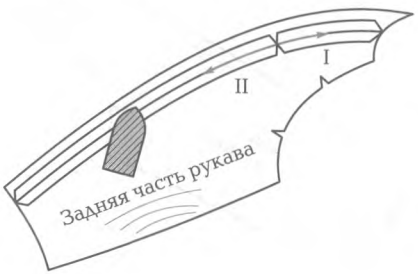


Рис. 4.6

Перед соединением рукавов с проймами ее условно делят на участки (рис. 4.7). Складывают изделие и рукава лицевыми сторонами внутрь, совмещают срезы и контрольные знаки. *Вме-*

тывают рукава в проймы со стороны рукава, образуя посадку из рукава (в соответствии с конструкцией изделия и пошивочными свойствами материала) на участках *2*, *4* и *5*; на участках *1*, *3* и *6* рукав вметывают без посадки.

Вметывают сначала правый рукав, начиная от горловины переда к горловине спинки. Левый рукав вметывают от горловины спинки к горловине переда. Перед втачиванием рукава в пройму посадку сутюживают.

Втачивают рукава в проймы со стороны рукава, начиная с левого: от горловины переда к горловине спинки. Правый рукав втачивают, начиная от горловины спинки к горловине переда.

Обрабатывают шов втачивания рукава: разутюживают припуски шва, заутюживают, настрачивают или расстрачивают (только на верхних участках проймы/оката — до точек пересечения с линиями переднего и локтевого перекатов частей рукава).

Если рукава втачаны в проймы без бортовой прокладки, то ее расправляют и наметывают без перекосов и натяжения вдоль проймы с лицевой стороны переда прямыми стежками на расстоянии 0,2...0,3 см от швов втачивания рукавов. Затем бортовую прокладку пришивают к припуску шва втачивания рукава: если шов втачивания рукава в проймы настрочен или расстрочен, то бортовую прокладку прикрепляют на машине потайного стежка или вручную косыми стежками.

Если шов втачивания рукава разутюжен или заутюжен, то бортовую прокладку прикрепляют строчкой разметочных стежков.

Если в верхней части изделия есть вытачки, рельефы, кокетки и другие элементы, то бортовую прокладку пришивают к припус-

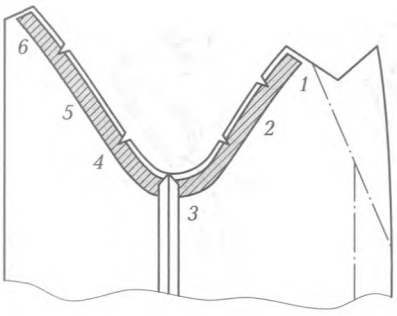


Рис. 4.7

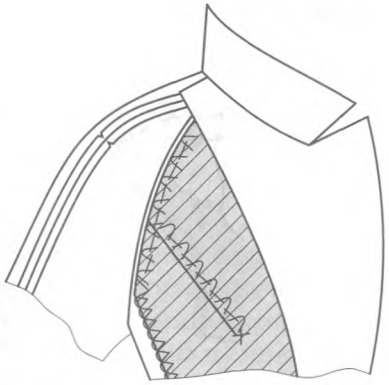


Рис. 4.8

кам этих швов вручную или на машине потайного стежка, прокладывая строчки со стороны бортовой прокладки (рис. 4.8).

Дальнейшая обработка изделия с рукавами покроя реглан аналогична обработке изделия с втачными рукавами.

4.2. ИЗДЕЛИЯ С ЦЕЛЬНОКРОЕНЫМИ РУКАВАМИ

В одежде с цельнокроеными рукавами детали переда и спинки выкраивают цельными с частями рукавов — в таких изделиях отсутствуют линии пройм. Известно несколько основных конструкций этого покроя изделий:

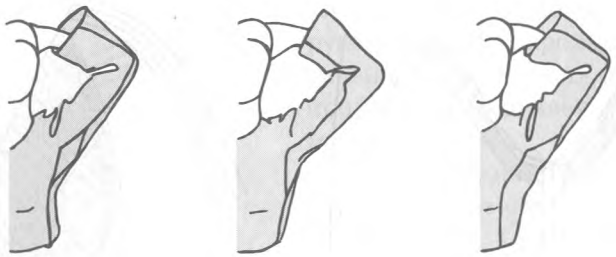
- с рукавом без ластовицы;
- с ластовицей — ромбовидной (рис. 4.9, *а*) или прямоугольной;
- с ластовицей, переходящей в нижнюю часть рукава (рис. 4.9, *б*);
- с ластовицей, переходящей в отрезную боковую часть изделия (рис. 4.9, *в*).

Цельнокроеные рукава могут быть:

- бесшовными (типа пелерины);
- одношовными (цельные по линии верхнего шва);
- двухшовными;
- трехшовными.

Силуэтная форма изделий с цельнокроеными рукавами может быть любой.

Способы обработки одежды с цельнокроеными рукавами практически такие же, как и способы обработки изделий с втачными рукавами.



а *б* *в*

Рис. 4.9

Основное отличие — исключается операция соединения рукавов с проймами изделия и в изделиях с ластовицами добавляется операция соединения ластовиц с изделием.

Далее рассмотрены некоторые особенности изготовления изделия с цельнокроеными двухшовными рукавами с ромбовидной ластовицей.

4.2.1. Основные детали изделия с цельнокроеными рукавами

На рис. 4.10 показаны детали изделия с цельнокроеным рукавом, которые имеют отличия от деталей изделия с втачным рукавом. Наименование срезов и линий деталей такие же, как у деталей изделия с втачным рукавом.



Рис. 4.10

Детали подкладки выкраивают в соответствии с формой деталей из основного материала изделия. В некоторых случаях подкладку для изделия с цельнокроеными рукавами выкраивают с втачными рукавами. Наименование деталей, срезов и линий на деталях подкладки такие же, как на деталях из основного материала изделия.

4.2.2. Особенности обработки переда, цельнокроенного с передней частью рукава и спинки, цельнокроенной с задней частью рукава

На переде и спинке обрабатывают вытачки, рельефы, кокетки и другие элементы, утюжат детали по общим правилам. Особенностью является оттягивание передних и задних частей рукавов по верхним срезам для правильного положения рукавов на фигуре человека. Для выполнения этой операции части переда складывают лицевыми сторонами внутрь, совмещают все срезы и оттягивают передние части рукавов по верхним срезам, начиная от конца плечевого участка и не доходя до линии локтя на расстояние 5...6 см. Одновременно сутюживают слабину материала в области линии проймы втачного рукава.

Передние части рукава оттягивают по нижним срезам до линии переднего переката по общим правилам. Затем повторяют ВТО со стороны другой детали. Для закрепления формы детали разъединяют и утюжат каждую отдельно.

При ВТО спинки ее части складывают лицевыми сторонами внутрь, совмещают срезы. Немного оттягивают задние части рукава по верхним срезам, начиная от конца плечевого участка и не доходя до линии локтя на расстояние 5...6 см, сутюживают слабину материала в области линии проймы втачного рукава. Задние части рукава сутюживают по нижним срезам в области локтя для придания рукавам нужной формы. Затем повторяют ВТО со стороны другой части спинки. Для закрепления формы части спинки разъединяют и утюжат каждую отдельно.

После ВТО деталей по линии проймы втачного рукава на переде и спинке прокладывают кромку для сохранения формы во время носки изделия. Кромку прикрепляют потайной строчкой на машине потайного стежка или вручную (рис. 4.11).

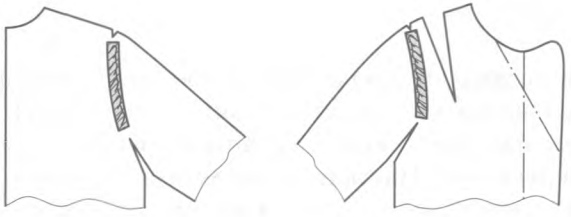


Рис. 4.11

Затем на переде обрабатывают карманы и борта, а на спинке — средний шов.

4.2.3. Соединение верхних срезов изделия

Детали переда и спинки складывают лицевыми сторонами внутрь, совмещают верхние срезы и контрольные знаки и сметывают со стороны спинки/задней части рукава. Если в изделии нет вытачек на выпуклость лопаток, то посаживают спинку на плечевых участках, отступив 2 см от горловины и 3...4 см от знака, определяющего плечевую точку (рис. 4.12); посадку сутюживают. Верхние срезы стачивают со стороны переда/передних частей рукава.

Разутюживают швы в два приема: сначала плечевой участок шва, затем участок шва по длине рукава.

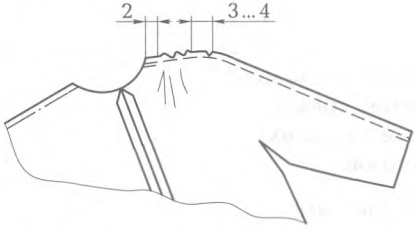


Рис. 4.12

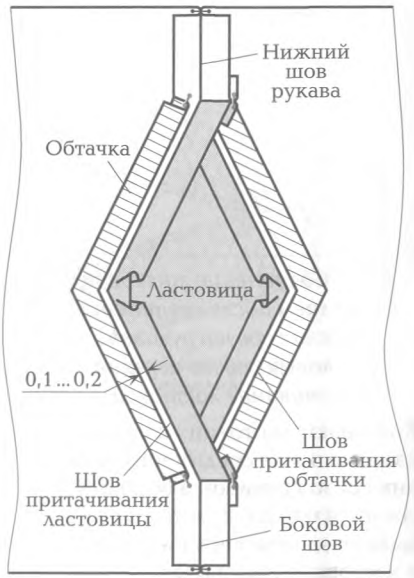
Затем обрабатывают верхние швы по модели: заутюживают, настрачивают или расстрачивают, при необходимости припуски швов заметывают.

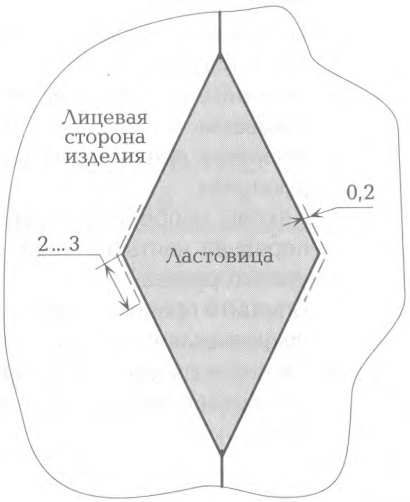
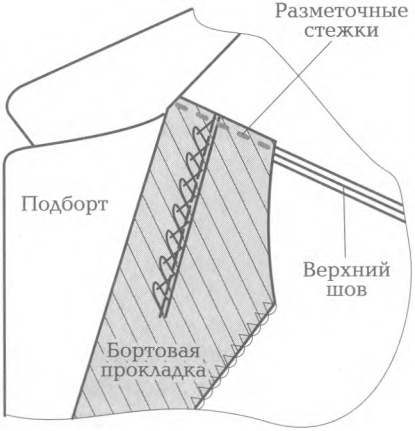
4.2.4. Соединение боковых срезов изделия и нижних срезов частей рукавов

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
1. Соединение боковых срезов изделия и нижних срезов частей рукавов в изделиях без ластовиц В изделиях без ластовиц боковые швы изделия и нижние швы рукавов обрабатывают одновременно.	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
Детали складывают лицевыми сторонами внутрь, совмещают срезы и контрольные знаки, сметывают по спинке/задней части рукава и стачивают. Швы разутюживают. Конструкция некоторых изделий с цельнокроеными рукавами (без ластовиц) предполагает оттягивание нижних срезов рукавов/боковых срезов изделия в области подмышечной впадины	—
2. Соединение боковых срезов изделия и нижних срезов частей рукавов в изделиях с ластовицами ***2.1. Из малоосыпаемых на срезах материалов*** Укрепляют подрезы для ластовиц на переде и спинке клеевой или неклеевой прокладкой, выкроенной по форме подреза. Ширина прокладки — 2 ... 2,5 см. Клеевую прокладку приклеивают с изнаночной стороны деталей. Неклеевую прокладку настрачивают с изнаночной стороны, прокладывая строчку по припуску шва вдоль срезов на расстоянии 0,1 ... 0,2 см от линии шва соединения ластовицы. Строчку настрачивания не должно быть видно с лицевой стороны готового изделия. Затем соединяют ластовицу с изделием (подробнее рассмотрено далее)	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
2.2. Из сильноосыпаемых на срезах материалов *2.2.1. Выкраивание и настрачивание обтачки* Из хлопчатобумажной ткани или прочного нетканого материала выкраивают обтачку (прокладку) по форме подреза для ластовицы шириной 2 ... 3 см. На *лицевую* сторону изделия накладывают обтачку, совмещают срезы и притачивают обтачку, прокладывая строчку на расстоянии 0,1 ... 0,2 см от линии шва соединения ластовицы с изделием в сторону срезов подреза (строчка *1* на рис. *а*). Обтачку заутюживают (отгибают) в сторону срезов подреза (рис. *б*)	 *а*  *б*
2.2.2. Соединение ластовиц с изделием после соединения нижних срезов рукавов и боковых срезов изделия (втачивание ластовиц) Втачивают ластовицу в подрез изделия после соединения нижних срезов рукавов и боковых срезов изделия. Для этого складывают детали верха изделия и ластовицу лицевыми	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
сторонами внутрь, совмещают линии соединения деталей, вметывают и втачивают ластовицу (строчка *2*) со стороны подреза изделия, надсекая припуск шва в углах подреза	
2.2.3. Соединение ластовиц с изделием до соединения нижних срезов рукавов и боковых срезов изделия (притачивание ластовиц) До соединения нижних срезов рукавов и боковых срезов изделия одну половину ластовицы притачивают к подрезу одной детали изделия; строчку выполняют со стороны подреза. Вторую половину ластовицы соединяют с изделием при стачивании боковых срезов изделия и нижних срезов рукава одной строчкой	
6. ВТО швов изделия Швы притачивания (втачивания) ластовицы разутюживают при разутюживании боковых швов изделия и нижних швов рукавов. Чтобы избежать значительной толщины шва, припуск в углах ластовицы можно надсечь. В соответствии с моделью изделия швы могут заутюживаться или настрачиваться	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
7. Дополнительное закрепление углов подрезов для ластовиц Углы подрезов настрачивают с лицевой стороны изделия, прокладывая строчку со стороны частей переда и спинки. Строчки располагают на расстоянии 0,2 см от шва соединения ластовицы с изделием; длина строчек настрачивания 2...3 см с каждой стороны от угла подреза. Строчки прокладывают шелковыми (отделочными) нитками в цвет материала верха	
8. Дальнейшая обработка изделия Обрабатывают воротник и соединяют его с горловиной, обрабатывают низ изделия и рукавов. Перед соединением с подкладкой бортовую прокладку расправляют, наметывают и пришивают вручную или на машине потайного стежка к верхним швам рукавов на плечевом участке, а также к швам вытачек, рельефов, кокеток и т. п. Затем соединяют подкладку с верхом изделия по общим правилам и подвергают изделие окончательной отделке	

КОНТРОЛЬНЫЕ ВОПРОСЫ

1. Назовите основные особенности изделий с рукавами покроя реглан.
2. Назовите линии и срезы деталей изделия с рукавами покроя реглан.
3. Опишите последовательность обработки изделия с рукавами покроя реглан.
4. Опишите правила соединения рукавов покроя реглан с проймами изделия.
5. Назовите основные особенности изделий с цельнокроеными рукавами.
6. Назовите линии и срезы деталей изделия с цельнокроеными рукавами.
7. Каковы особенности обработки переда, цельнокроенного с передней частью рукава, и спинки, цельнокроенной с задней частью рукава?
8. Опишите правила соединения верхних срезов изделия с цельнокроеными рукавами.
9. Опишите правила соединения боковых срезов изделия и нижних срезов частей рукавов изделия с цельнокроеными рукавами.

Глава 5

ОСОБЕННОСТИ ОБРАБОТКИ МУЖСКИХ ПИДЖАКОВ

5.1. МОДЕЛИ ПИДЖАКОВ. ОПИСАНИЕ ВНЕШНЕГО ВИДА ПИДЖАКА

Пиджак может быть частью костюма или самостоятельным видом одежды. Мужские костюмы состоят из пиджака и брюк (костюм-двойка) или из пиджака, брюк и жилета (костюм тройка). Основными силуэтами мужских пиджаков являются полуприлегающий и прямой. Застежка — центральная или смещенная. Спинка с одной или двумя шлицами. Рукава со шлицей в локтевом шве. Форма пиджака, его длина, степень облегания фигуры, положение линии плеча и другие показатели зависят от направлений моды, предпочтений клиента и особенностей его телосложения.

Детали, из которых состоит классический мужской пиджак следующие:

- перед;
- спинка;
- отрезные бочки;
- рукава (двухшовные, состоящие из верхней и нижней частей);
- верхний и нижний воротники;
- подборта;
- детали карманов;
- детали подкладки;
- прокладочные детали.

Детали кроя пиджака аналогичны деталям кроя мужского классического пальто. Наименование деталей кроя, направление нити основы на деталях пиджака, допускаемые отклонения от долевого направления, наименование линий и срезов деталей такие же, как в мужском демисезонном пальто (см. подразд. 2.2).

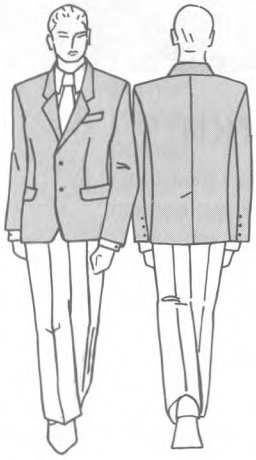


Рис. 5.1

Детали и узлы пиджака обрабатывают в основном так же, как детали демисезонного пальто, поэтому будем рассматривать лишь некоторые особенности обработки пиджака.

Описание внешнего вида пиджака (рис. 5.1). Пиджак мужской для всех возрастных групп, из шерстяной костюмной ткани, полуприлегающего силуэта, с отрезными бочками, втачными рукавами, открытой центральной бортовой застежкой на две обметанные петли и пуговицы. Части переда пиджака с передними вытачками, боковыми прорезными карманами с клапаном и верхним прорезным карманом с листочкой на левой части переда. Спинка состоит из двух частей со швом посередине и шлицей внизу. Рукава двухшовные с передним и локтевым швами, внизу локтевых швов выполнена открытая шлица с тремя отделочными пуговицами. Воротник отложной пиджачного типа с прямыми концами.

Пиджак выполнен на подкладке; подкладка переда с внутренним карманом с листочкой из основной ткани изделия, подкладка спинки со швом посередине.

Пиджак рекомендуется для фигур с обхватом груди от 84 до 128 см, ростом от 164 до 188 см.

5.2. ДУБЛИРОВАНИЕ ДЕТАЛЕЙ ПИДЖАКА

Детали прокладочных деталей переда пиджака могут изготовляться из клеевых и неклеевых прокладочных материалов и их сочетаний. Обработка бортовой прокладки из неклеевых прокладочных материалов была рассмотрена в подразд. 2.4.

Приведем технологию одного из способов обработки пиджака с фронтальным дублированием частей переда клеевым прокладочным материалом и укороченной бортовой прокладкой, выкроенной из неклеевых материалов.

1. Части переда пиджака подвергают фронтальному дублированию (фиксированию) до стачивания вытачек, притачивания отрезного бочка и т. п. Срезы прокладки не доходят до срезов частей переда на определенные расстояния. Эти величины — не постоян-

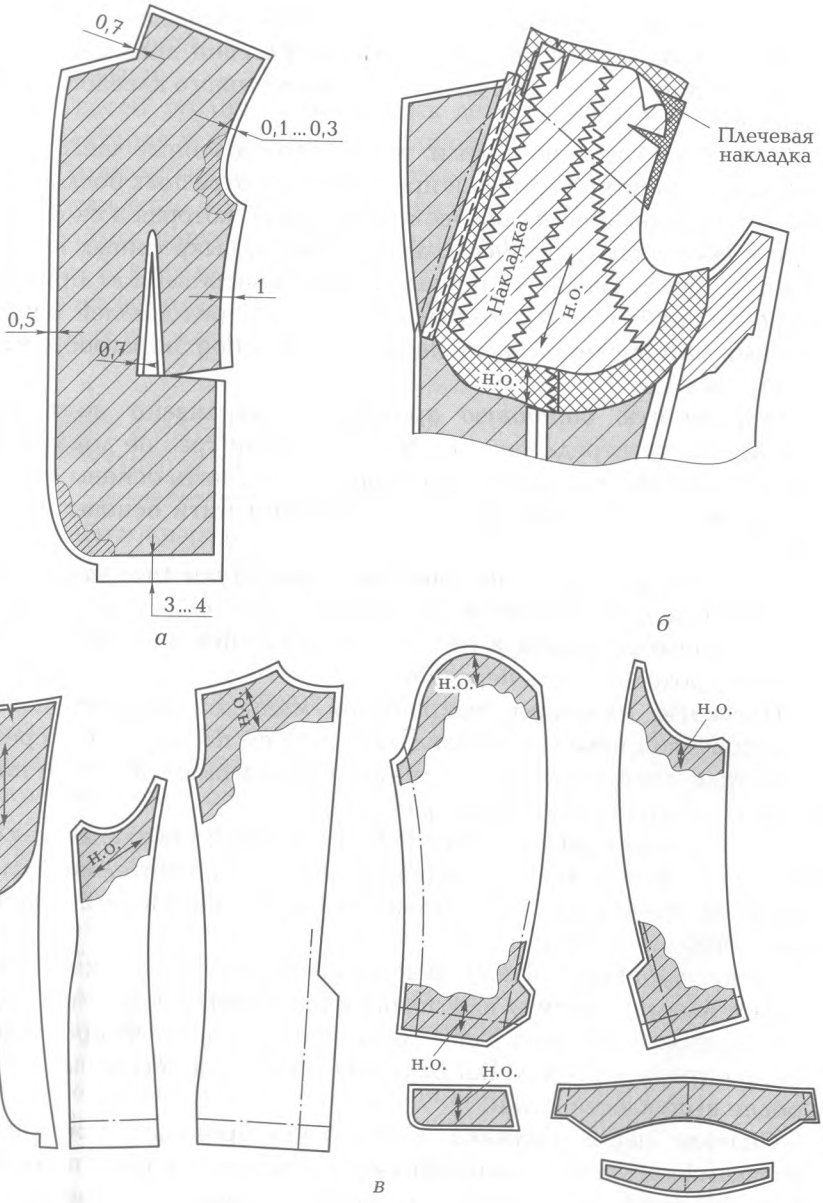

0,7
0,1 ... 0,3
1
0,5
0,7
3 ... 4
а
Плечевая накладка
Накладка
н.о.
н.о.
б
н.о.
н.о.
н.о.
н.о.
н.о.
н.о.
н.о.
в

Рис. 5.2

ны, они зависят от свойств материалов верха и прокладки, числа прокладочных деталей, способов технологической обработки того или иного узла пиджака и др. (один из примеров показан на рис. 5.2, *а*).

Если по модели требуется дополнительное укрепление пройм и нижних углов бортов переда, то поверх клеевой прокладки приклеивают дополнительные детали из более тонкого клеевого материала (рис. 5.2, *а*).

2. Если требуется по модели, то продублированные части переда после обработки вытачек и притачивания отрезных бочков соединяют с укороченной бортовой прокладкой, которая в свою очередь может состоять из нескольких деталей, выкроенных из различных прокладочных материалов. В рассматриваемом примере укороченная бортовая прокладка состоит из трех деталей (из неклеевых материалов), соединенных между собой зигзагообразными строчками.

Укороченную бортовую прокладку выкраивают по форме верхней части переда так, чтобы ее передний срез не доходил до линии перегиба лацкана на расстояние 1 см; нить основы проходит вдоль детали (совпадет с направлением нити основы на переде).

Дополнительный слой бортовой прокладки (накладку) выкраивают меньше основной детали прокладки на 1 см по переднему и плечевому срезам и на 3...4 см — по нижнему срезу; нить основы проходит вдоль переднего среза.

Плечевую накладку выкраивают меньше дополнительного слоя бортовой прокладки (накладки) на 1 см по плечевому срезу; длина плечевой накладки по линии проймы около 8...9 см; нить основы проходит в косом направлении.

На основную деталь укороченной бортовой прокладки накладывают плечевую накладку и поверх нее — дополнительный слой бортовой прокладки. Все детали соединяют сквозными машинными строчками (рис. 5.2, *б*).

На передний срез основной детали бортовой прокладки настрачивают клеевую кромку или полоску так, чтобы продольная середина кромки совпадала с передним срезом бортовой прокладки. При настрачивании кромки бортовая прокладка посаживается на уровне выпуклости груди.

Сначала перед пиджака и бортовую прокладку соединяют строчками временного назначения (наметывают), а затем прикрепляют бортовую прокладку к пиджаку следующим образом: на участке линии перегиба лацкана приклеивают с помощью кромки,

а по проймам, горловине и плечевым швам бортовую прокладку прикрепляют к пиджаку ниточными строчками, которые прокладывают в процессе обработки изделия.

Если дополнительные детали бортовой прокладки выполняют из клеевых материалов, то их сначала приклеивают к основной детали бортовой прокладки, а затем соединяют с пиджаком, как описано выше.

3. Способ дублирования других деталей пиджака зависит от ряда факторов и может быть различным, например подборта могут дублироваться целиком или только в лацканной части, отрезные бочки тоже могут дублироваться целиком или только в области проймы, верхний воротник может быть покрыт прокладкой целиком или только в концах и т.д. На рис. 5.2, *в* в качестве примера показан один из вариантов применения клеевых прокладок на деталях пиджака.

5.3. ОБРАБОТКА ПЕРЕДА ПИДЖАКА

Обработка переда пиджака аналогична обработке переда демисезонного пальто. Сначала обрабатывают вытачки. Стороны прореза бокового кармана соединяют встык (косыми стежками и/или с помощью полоски клеевого материала).

Притачивают отрезные бочки к частям переда: детали складывают лицевыми сторонами внутрь, совмещают срезы и контрольные знаки, приметывают и притачивают бочок (со стороны бочка) к боковому срезу переда заданной шириной шва.

В прилегающих изделиях части переда слегка оттягивают в области линии талии по срезам вытачек и боковым срезам, отрезные бочки соответственно оттягивают по передним и задним срезам. Швы притачивания отрезных бочков к частям переда разутюживают в два приема — от линии талии вверх и от линии талии вниз (рис. 5.3).

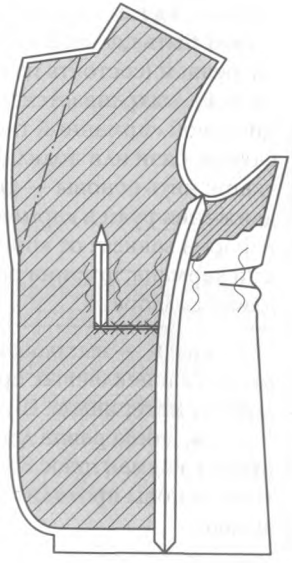
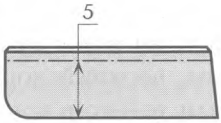
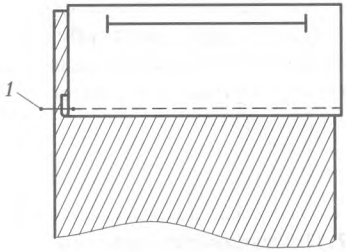
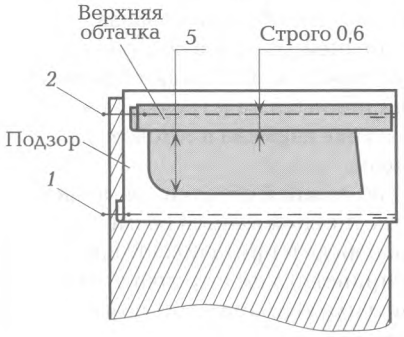


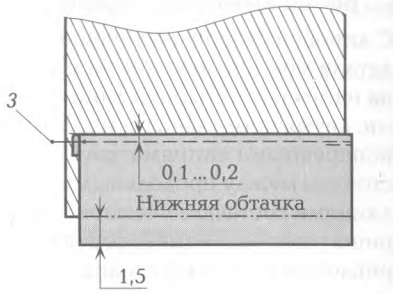
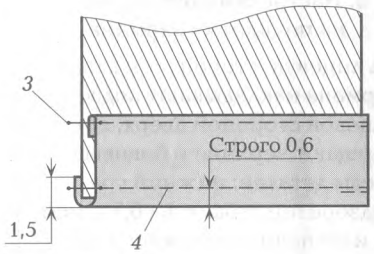
Рис. 5.3

5.4. ОБРАБОТКА БОКОВЫХ КАРМАНОВ ПИДЖАКА

Рассмотрим один из способов ***обработки двумя обтачками прорезного кармана с клапаном***.

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
1. Проверка деталей кроя Готовый клапан. На клапане намечают линию его ширины в готовом виде — 5 см	
Обтачка — две детали из основной ткани; длина обтачек равна длине входа в карман плюс 3...4 см; ширина — 5...6 см. Нить основы проходит вдоль детали	—
Подзор — деталь из подкладочной ткани; длина равна длине обтачки, ширина — 6...7 см; нить основы проходит вдоль детали	—
Подкладка кармана — может быть цельной или разрезной (состоять из двух частей), выкраивается из специальной карманной ткани, сатина, бязи или подкладочной ткани; нить основы — по ходу движения руки в карман; длина и форма зависят от конструкции кармана; ширина равна длине подзора	—
Долевик — выкраивается из клеевых и неклеевых прокладочных материалов. Ширина — 5...6 см; длина равна длине входа в карман плюс 8...9 см. Нить основы проходит вдоль детали	—

2. Разметка места расположения кармана, прокладывание долевика С лицевой стороны основной детали местоположение кармана намечают четырьмя линиями: двумя продольными и двумя поперечными линиями; расстояние между продольными линиями составляет четыре ширины рамки кармана (в рассматриваемом случае расстояние между линиями — 2 см, так как ширина рамки равна 0,5 см). Прокладывают долевик по общим правилам	
3. Настрачивание подзора на подкладку кармана На лицевую сторону подкладки кармана накладывают подзор лицевой стороной вверх, совмещают верхние и боковые срезы деталей; нижний срез подзора подгибают на 0,7 ... 1 см на изнаночную сторону и настрачивают его на подкладку кармана, прокладывая строчку на расстоянии 0,1 ... 0,2 см от сгиба (строчка *1*)	
4. Настрачивание клапана и верхней обтачки на подзор, настроченный на подкладку кармана Клапан накладывают на лицевую сторону подзора лицевой стороной вверх, на клапан накладывают верхнюю обтачку, предварительно заутюженную вдоль посередине, совмещая ее сгиб с линией на клапане, и настрачивают сквозной строчкой *2* швом шириной 0,6 см	

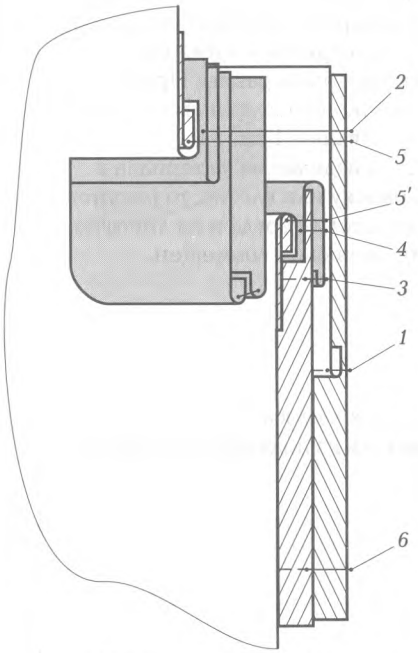
5. Настрачивание нижней обтачки Накладывают нижнюю обтачку лицевой стороной вверх на свободный срез подкладки кармана с лицевой стороны так, чтобы один продольный срез обтачки выходил за срез подкладки на 1,5 см. Другой продольный срез обтачки подгибают на 0,5 ... 0,7 см и настрачивают его на подкладку кармана (строчка *3*) на расстоянии 0,1 ... 0,2 см от сгиба	
6. Застрачивание нижней обтачки Подгибают выступающую часть обтачки на изнаночную сторону подкладки кармана, огибая ею срез подкладки, и застрачивают обтачку швом шириной 0,6 см (строчка *4*)	
7. Притачивание деталей кармана к переду Подкладку кармана с клапаном и верхней обтачкой накладывают на лицевую сторону переда лицевой стороной внутрь так, чтобы сгиб обтачки совпадал с верхней линией разметки кармана, и притачивают швом шириной 0,5 см (строчка *5* на рисунке кармана в готовом виде). Сгиб нижней обтачки совмещают с нижней линией разметки на переде и притачивают швом шириной 0,5 см (строчка *5′* на рисунке кармана в готовом виде)	

8. Разрезание переда в области входа в карман

Перед разрезают по середине между строчками притачивания деталей кармана со стороны долевика, начиная от середины в обе стороны и не доходя до концов строчек на расстояние 0,5 ... 0,6 см. Затем основную деталь разрезают под углом 45° к концам строчек, не доходя до них на расстояние 0,1 ... 0,2 см

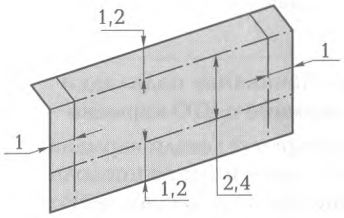
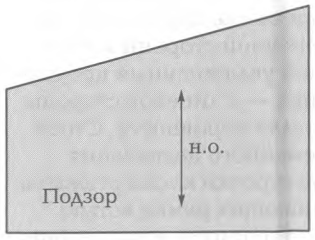
9. Стачивание подкладки кармана и ВТО кармана

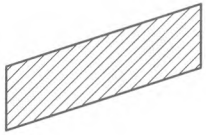
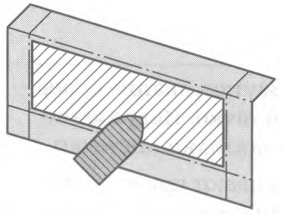
Вывертывают детали кармана, рамки подтягивают в продольном направлении, совмещают сгибы рамок, расправляют углы основной детали в концах кармана и закрепляют концы прореза кармана с изнаночной стороны тройной машинной строчкой по основанию углов. Одновременно стачивают подкладку кармана с трех сторон (строчка *6*) швом шириной 1 ... 1,5 см с закруглением в углах. Для того чтобы клапан свободно располагался внутри кармана и для увеличения объема кармана, строчку стачивания боковых срезов подкладки смещают наружу относительно закрепок в концах кармана на 0,5 ... 0,7 см с каждой стороны. Карман слегка приутюживают с изнаночной стороны и через двойной увлажненный проутюжильник — с лицевой стороны, выправляя неровности. Строчки временного назначения (кроме строчки косых стежков, соединяющих рамки встык) удаляют и приутюживают карман еще раз

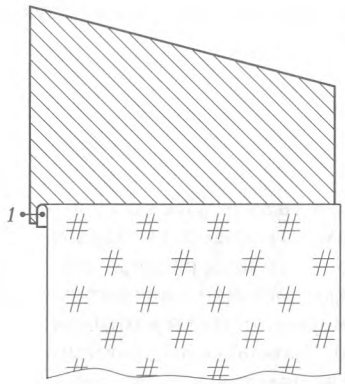
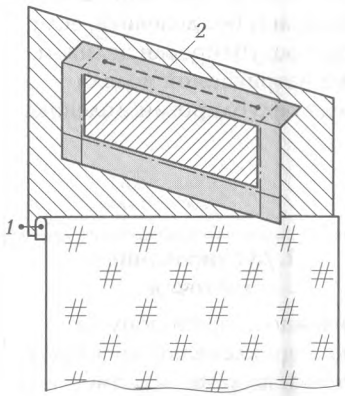


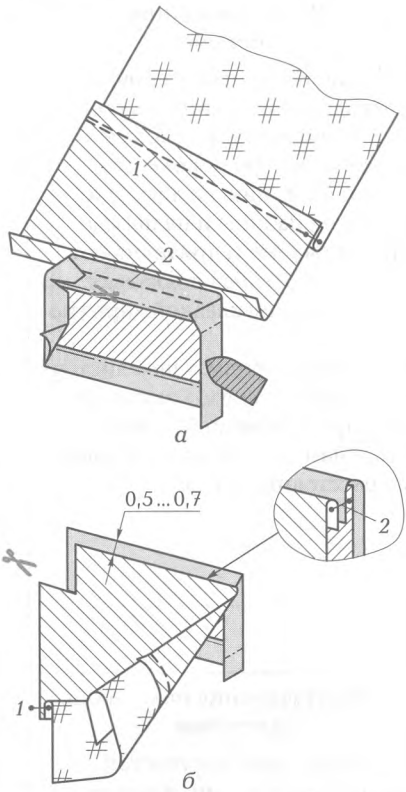
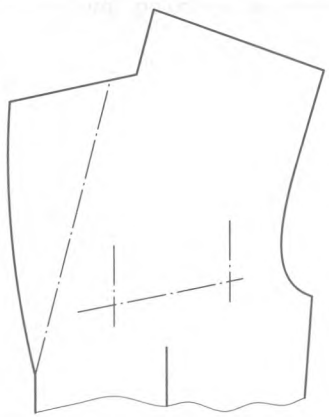
Карман в готовом виде

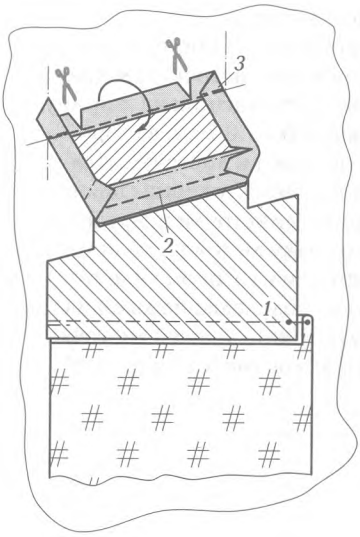
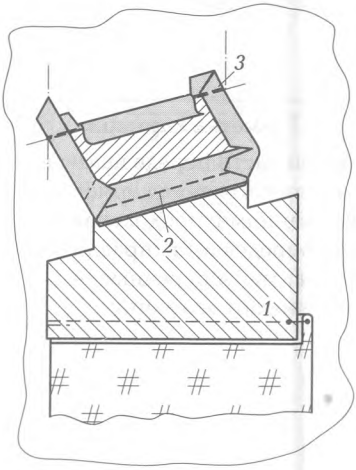
5.5. ОБРАБОТКА ВЕРХНЕГО КАРМАНА С ЛИСТОЧКОЙ

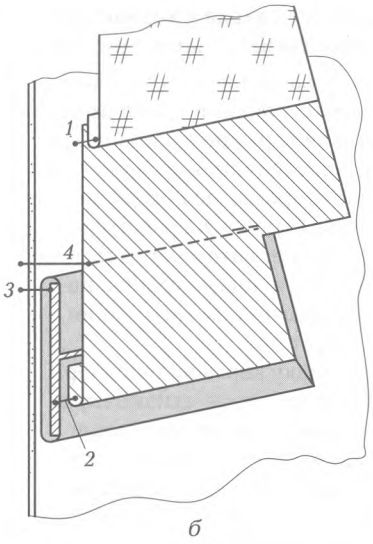
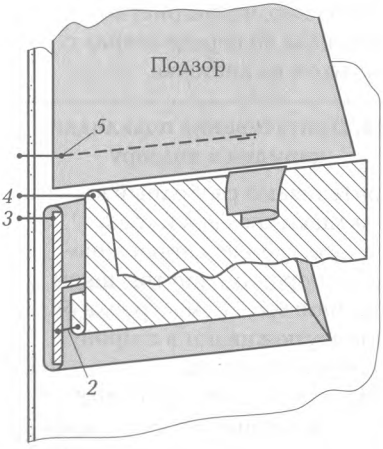
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
1. Проверка деталей кроя Листочка — деталь из основного материала; нить основы — как на переде. Как правило, листочку выкраивают так, чтобы ее ширина в готовом виде и суммарная ширина припусков по ее верхнему и нижнему срезам были равны. Припуски по боковым сторонам листочки составляют 1 см. Если изделие из материала в полоску или клетку, то рисунок на детали переда и на листочке должен быть совмещен.	
Подкладка листочки — деталь из подкладочной ткани.	
Подзор — деталь из материала верха; нить основы проходит как на переде.	

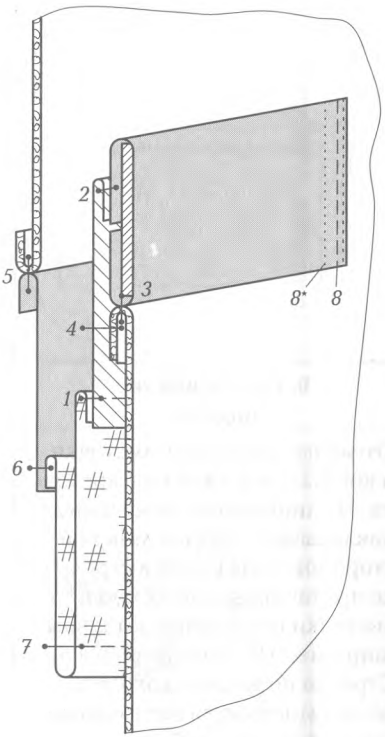
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
Подкладка кармана — деталь из специальной или подкладочной ткани. Подкладка кармана может состоять из двух частей.	
Прокладка листочки — деталь из клеевого прокладочного материала; размеры прокладки листочки соответствуют размерам листочки в готовом виде. Прокладка листочки может выполняться из неклеевых прокладочных материалов.	
Долевик. ***Нить основы*** проходит вдоль детали. Карман обрабатывают без долевика, если перед продублирован целиком. В рассматриваемой модели перед продублирован, долевика нет	—
2. Дублирование листочки На изнаночную сторону листочки приклеивают прокладку листочки по линиям разметки	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
3. Притачивание подкладки кармана к подкладке листочки Подкладку кармана и подкладку листочки складывают лицевыми сторонами внутрь и притачивают подкладку швом шириной 0,7 см (строчка *1*). Шов заутюживают на подкладку кармана	
4. Обработка верхнего края листочки Листочку и подкладку листочки складывают лицевыми сторонами внутрь, совмещают верхние срезы и соединяют детали швом шириной 0,5 ... 0,7 см (строчка *2*). Строчка притачивания не должны доходить до боковых срезов листочки на расстояние 1,2 ... 1,3 см. Примечание. После притачивания верхний край листочки может быть закреплен отделочной или вспушной строчкой или клеевым способом	
5. Заутюживание краев листочки. Подрезание подкладки листочки Заутюживают припуски по боковым сторонам листочки на изнаночную сторону по линиям	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
разметки. Припуск шва в области острого угла листочки высекают (рис. *а*). Заутюживают припуск по верхнему краю листочки, смещая шов притачивания на ширину, равную 0,5 ... 0,7 см, в сторону подкладки листочки. Для уменьшения толщины швов в концах листочки подрезают подкладку листочки на ширину листочки в готовом виде так, чтобы подкладка не доходила до заутюженных краев листочки на расстояние 0,2 см (рис. *б*)	
6. Разметка кармана На левой части переда намечают местоположение кармана тремя линиями: продольная линия определяет направление кармана, две поперечные — ограничивают его длину	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
7. Притачивание листочки На лицевую сторону переда накладывают листочку лицевой стороной вниз, верхним краем — к низу переда; совмещают линию на листочке с линией разметки на переде. Приметывают и притачивают листочку, отгибая подкладку листочки с подкладкой кармана (строчка *3*). Надсекают припуск шва листочки на уровне срезов заутюженных припусков по боковым сторонам, не доходя до строчки на расстояние 0,1 см	
8. Притачивание подкладки листочки Отгибают средний участок (между надсечками) припуска листочки на листочку (рис. *а*).	 *а*

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
Накрывают листочку подкладкой кармана, расправляют и притачивают подкладку к переду с изнаночной стороны на расстоянии 0,1 см от шва притачивания листочки, не доходя до концов листочки на расстояние 0,2 см, — строчка *4* на рис. *б*	 *б*
9. Притачивание подзора Отгибают подкладку листочки и концы припусков шва листочки. На лицевую сторону переда накладывают подзор лицевой стороной вниз встык к строчке притачивания подкладки листочки и притачивают швом шириной 0,8 ... 1 см (строчка *5*). Строчка не должна доходить до переднего края листочки на расстояние 0,3 ... 0,5 см, до заднего (у проймы) — на 0,3 см	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
10. Разрезание переда в области входа в карман. ВТО швов. Наметывание листочки Перед разрезают по середине между строчками притачивания деталей кармана с изнаночной стороны, начиная от середины в обе стороны, не доходя до концов строчек на расстояние 0,7 ... 0,8 см. Затем перед разрезают к концам строчек, не доходя до них на расстояние 0,1 ... 0,2 см. Подкладку кармана и подзор вывертывают на изнаночную сторону. Шов притачивания подзора разутюживают, а шов притачивания листочки приутюживают. Надсеченные углы в концах кармана располагают между листочкой и подкладкой. Листочку кармана расправляют и наметывают на перед с небольшим натяжением. При этом важно, чтобы рисунок материала на переде совпал с рисунком на листочке	
11. Притачивание подкладки кармана к подзору Притачивают свободный конец подкладки кармана к срезу подзора, сложив детали лицевыми сторонами внутрь, швом шириной 0,7 ... 1 см (строчка *6*). Шов заутюживают в сторону подкладки кармана. Примечание. Если подкладка кармана состоит из двух частей, то перед притачиванием подзора к переду одну ее часть притачивают к подзору	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
12. Стачивание подкладки кармана и ВТО кармана Подкладку кармана расправляют и стачивают заданной шириной шва (1 ... 1,5 см) с трех сторон, с закруглением в углах подкладки (строчка *7*)	
13. Закрепление концов листочки Концы листочки пришивают к переду с лицевой стороны потайными стежками (3 — 4 стежка в 1 см). При этом следят за тем, чтобы строчка не деформировала концы листочки, и чтобы концы были прочно прикреплены к переду (строчка *8*). С изнаночной стороны изделия концы листочки прикрепляют крестообразными стежками. Дополнительно концы листочки могут быть вспушены на расстоянии 0,3 ... 0,6 см от краев. Кроме того, концы листочки с лицевой стороны могут быть настрочены зигзагообразной или прямой строчкой в зависимости от ТО модели. Готовый карман приутюживают через проутюжильник с изнаночной и лицевой сторон, выправляя верхний край и концы листочки	

КОНТРОЛЬНЫЕ ВОПРОСЫ

1. Из каких изделий состоят мужские костюмы?
2. Какие силуэты мужских пиджаков являются основными?
3. От чего зависит форма пиджака, его длина и степень прилегания к фигуре?

4. Выполните описание внешнего вида мужского пиджака.
5. На каком этапе обработки части переда пиджака подвергают фронтальному дублированию?
6. Из каких деталей может состоять укороченная бортовая прокладка?
7. Опишите правила выкраивания укороченной бортовой прокладки и дополнительных деталей.
8. Как соединяют укороченную бортовую прокладку с дополнительными деталями?
9. Как соединяют стороны прореза боковых карманов переда пиджака?
10. Опишите правила притачивания отрезных бочков к частям переда пиджака.
11. Опишите правила влажно-тепловой обработки швов притачивания отрезных бочков.
12. Назовите детали прорезного кармана с клапаном и двумя обтачками.
13. Опишите последовательность обработки прорезного кармана с клапаном и двумя обтачками.
14. Назовите детали верхнего прорезного кармана с листочкой.
15. Опишите последовательность обработки верхнего прорезного кармана с листочкой.

Глава 6

ОСОБЕННОСТИ ОБРАБОТКИ ЖИЛЕТОВ

6.1. МОДЕЛИ ЖИЛЕТОВ. ОПИСАНИЕ ВНЕШНЕГО ВИДА ЖИЛЕТА

Жилет — это вид плечевой одежды без рукавов. Он может быть частью костюма или самостоятельным видом одежды. Жилеты выполняют с центральной и смещенной бортовой застежкой, без воротника или с воротником, с лацканами и без них, различными по виду и числу карманами и различной отделкой краев.

Классический мужской жилет, входящий в состав костюма, как правило, изготовляют с центральной бортовой застежкой на четыре-шесть обметанные петли и пуговицы. Жилет может быть обработан с двумя или четырьмя карманами в рамку, клапаном или листочкой. Спинку костюмного жилета выкраивают из подкладочной ткани, идентичной подкладке переда и спинки пиджака. Объем жилета регулируется хлястиком, состоящим из двух частей, расположенных на спинке изделия. В некоторых моделях на спинке обрабатывают вытачки по талии. Рассмотрим особенности обработки классического жилета, входящего в состав костюма.

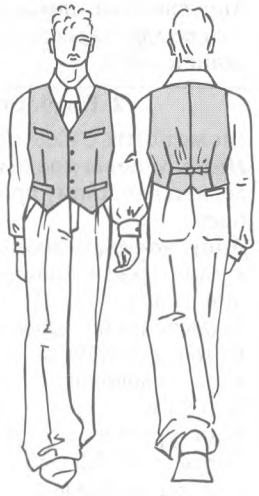


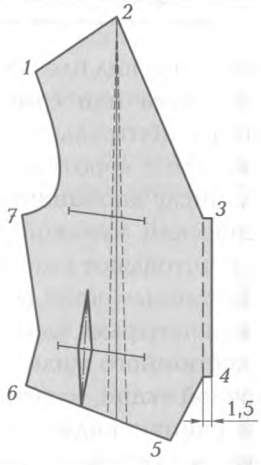
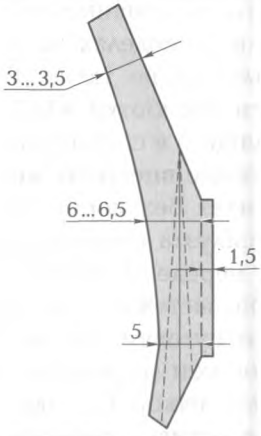
Рис. 6.1

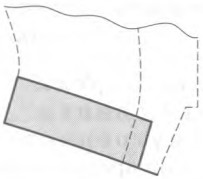
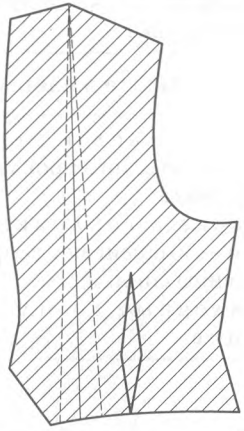
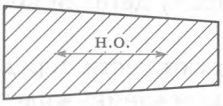
Описание внешнего вида жилета (рис. 6.1). Жилет без воротника, полуприлегающего силуэта с вытачками по линии талии на переде и спинке, с центральной бортовой застежкой на пять обметанных петель и пуговиц. На переде выполнены два боковых и два верхних прорезных кармана с листочкой. Спинка со швом посередине и хлястиком на линии талии, состоя-

щим из двух частей. Пряжка на хлястике позволяет регулировать объем жилета по линии талии. Края бортов, горловины и низа переда жилета обработаны в «чистый край».

6.2. ДЕТАЛИ КРОЯ, СРЕЗЫ И ЛИНИИ ДЕТАЛЕЙ ЖИЛЕТА

Наименования срезов и линий деталей жилета аналогичны наименованиям срезов и линий деталей пальто и пиджака.

Детали кроя, наименование срезов и линий	Рисунок
Детали жилета из основного материала	
1. Перед Правую часть переда выкраивают с припуском для пришивания пуговиц (1,5 см) на прямом участке борта. ***Срезы и линии:*** *1-2* — плечевой срез; *2-3* — срез горловины; *3-4* — срез борта; *4-5* — скос борта; *5-6* — срез низа; *6-7* — боковой срез; *7-1* — срез проймы. ***Нить основы*** проходит параллельно выступу среза борта правой части переда. ***Допускаемые отклонения*** — только для гладкокрашеных тканей — 3 %	
2. Подборт (может быть с надставками) ***Нить основы*** проходит параллельно внешнему срезу подборта. ***Допускаемые отклонения:*** ▪ для гладкокрашеных тканей — 10%; ▪ для тканей с рисунком — 5%. Ширина подборта: ▪ у плечевого среза — 3...3,5 см; ▪ на уровне выступа правого борта — 6...6,5 см; ▪ по линии низа жилета спереди — 5 см	

Детали кроя, наименование срезов и линий	Рисунок
3. Обтачка низа Обтачку низа переда жилета выкраивают в любом направлении нити основы	
4. Детали кармана Детали карманов для жилета выкраивают по общим правилам	—
Детали жилета из подкладочной ткани, идентичной подкладке переда и спинке пиджака	
1. Спинка (может состоять из двух частей) ***Нить основы*** проходит параллельно линии, соединяющей верхний и нижний углы среднего среза спинки. ***Допускаемые отклонения*** от направления нити основы — 5 %	
2. Хлястик (состоит из двух частей) Части хлястика выкраивают трапециевидной формы. Широкие концы частей хлястика соединяют одновременно с боковыми срезами жилета. ***Нить основы*** проходит вдоль детали	
3. Детали карманов Вид деталей зависит от вида кармана; выкраивают их по общим правилам	—

Детали кроя, наименование срезов и линий	Рисунок
Детали жилета из светлой подкладочной ткани, идентичной подкладке рукавов пиджака	
Подкладка переда; подкладка спинки; детали внутреннего кармана, если он предусмотрен ТО модели. Детали подкладки выкраивают в соответствии с деталями верха жилета; направление нити основы такое же, как на деталях верха. Примечание. Детали подкладки жилета могут выкраиваться из подкладочной ткани, идентичной подкладке переда и спинки пиджака	—
Детали жилета из прокладочных материалов	
Прокладка частей переда жилета из клеевого прокладочного материала; прокладка в горловину спинки — выкраивают по форме горловины спинки; прокладочные детали карманов	—

6.3. ОБРАБОТКА ЧАСТЕЙ ПЕРЕДА ЖИЛЕТА

Подготовку деталей кроя жилета осуществляют по общим правилам.

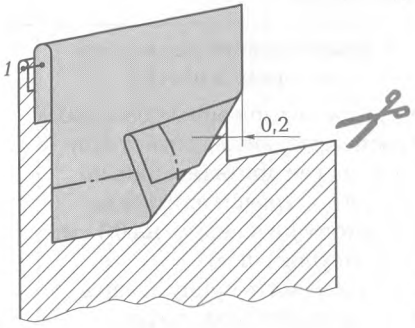
Дублируют части переда жилета целиком. Благодаря фронтальному дублированию жилет обрабатывают без бортовой прокладки и без кромки по краям бортов. Обрабатывают вытачки по общим правилам.

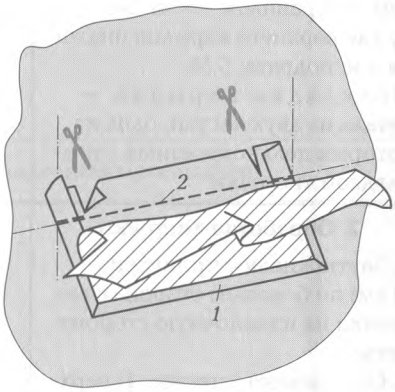
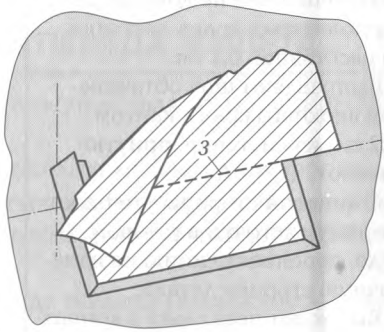
Влажно-тепловая обработка переда жилета (выпуклости груди) подобна ВТО переда пальто или пиджака.

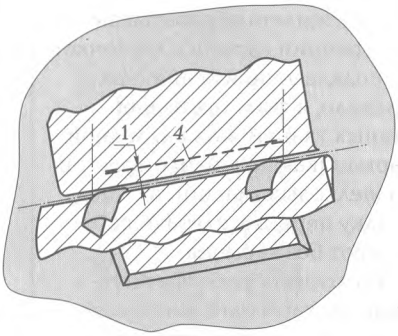
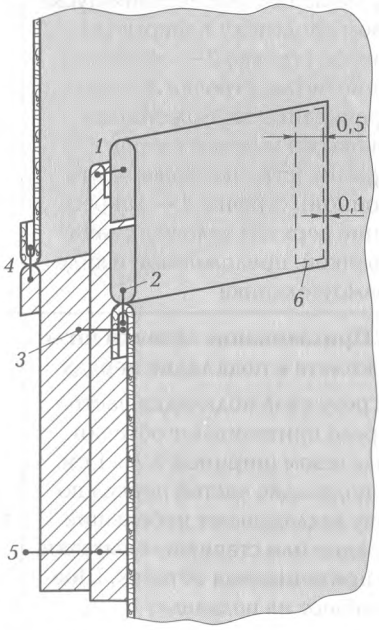
Возможно прокладывание кромки по горловине частей переда жилета.

Обрабатывают карманы на переде жилета. Особенность карманов жилета: они не подвергаются значительным нагрузкам и поэтому могут состоять из меньшего числа деталей по сравнению с карманами в пальто или пиджаке. В качестве примера далее рассмотрим обработку кармана с листочкой.

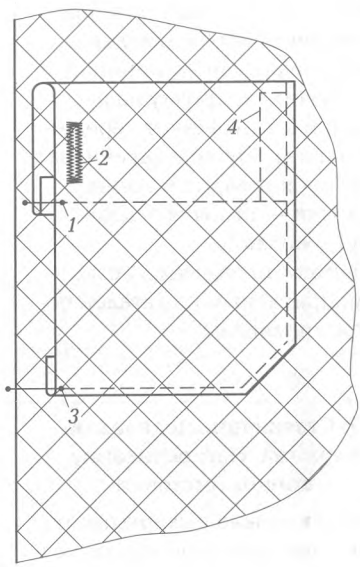
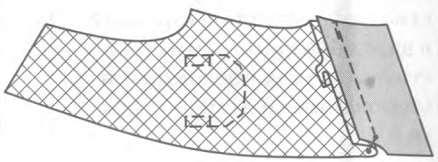
Обработка кармана с листочкой в жилете

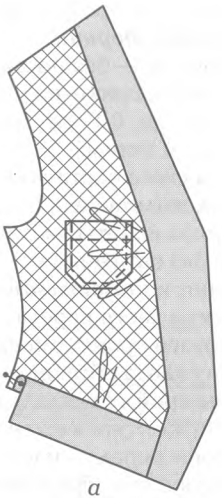
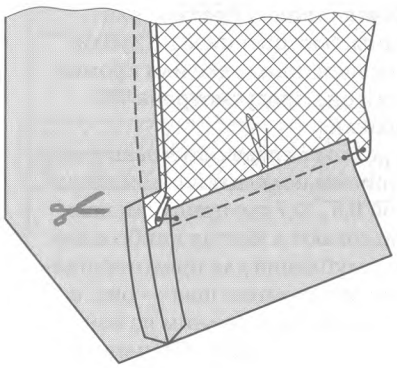
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
1. Проверка деталей кроя Листочка — деталь в виде полосы из основной ткани изделия; листочку выкраивают по тем же правилам, что и листочку для верхнего кармана пиджака (см. подразд. 5.5). Подкладка кармана — деталь из двух частей, одна из которых цельнокроенная с подкладкой листочки	—
2. Обработка листочки 1. Заутюживают припуски (1 см) по боковым сторонам листочки на изнаночную сторону детали. 2. Обтачивают (строчка *1*) верхний срез листочки подкладкой кармана, цельнокроенной с подкладкой листочки; строчку обтачивания не доводят до заутюженных краев листочки на расстояние 0,2 см. 3. Выправляют шов обтачивания верхнего края с кантом (0,2 см) из листочки, приутюживают. 4. С лицевой стороны уточняют ширину листочки в готовом виде, переносят линию на изнаночную сторону детали. 5. Высекают подкладку в концах листочки на уровне ширины листочки в готовом виде так,	

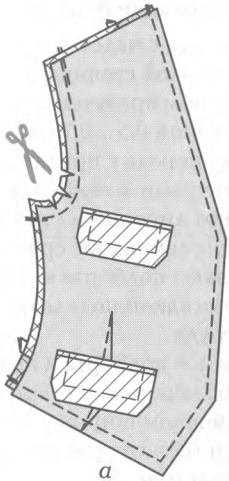
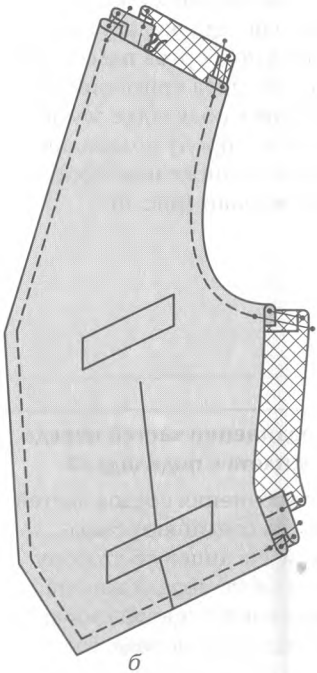
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
чтобы срезы подкладки не доходили до боковых краев листочки на расстояние 0,2 см	
3. Разметка кармана На лицевой стороне переда чертят три линии разметки кармана: продольную — линия притачивания листочки и две поперечные — линии, ограничивающие длину кармана	—
4. Притачивание листочки На лицевую сторону переда накладывают листочку лицевой стороной и обтачанным краем вниз, острым углом — к пройме жилета, совмещают линии рисунка на ткани и линии разметки на листочке и переде. Отгибают подкладку, приметывают и притачивают листочку по разметке — строчка *2*. В некоторых видах жилетов листочку притачивают вместе с подкладкой	
5. Притачивание подкладки к переду жилета У срезов заутюженных боковых краев листочки надсекают припуск шва ее притачивания, не доходя до строчки притачивания листочки к переду на 0,1 см (см. рисунок в п. 4). Среднюю часть припуска шва заутюживают на листочку. Накрывают подкладкой листочку, расправляют и притачивают ее к переду, прокладывая строчку на расстоянии 0,1 см выше строчки притачивания листочки — строчка *3*	

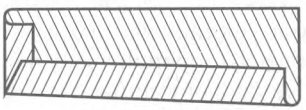
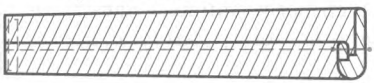
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
6. Притачивание второй части подкладки кармана к переду жилета Вторую часть подкладки накладывают на лицевую сторону переда лицевой стороной вниз срезом встык ко шву притачивания листочки/подкладки и притачивают швом шириной 1 см, начиная строчку на расстоянии 0,2... 0,4 см от переднего конца листочки и заканчивая ее на уровне заднего конца листочки — строчка *4*. Шов разутюживают. Разрезают перед между строчками притачивания деталей по общим правилам	
7. Стачивание подкладки кармана. Настрачивание концов листочки Детали кармана вывертывают на изнаночную сторону, листочку расправляют на переде и наметывают одной строчкой, прокладывая ее по середине листочки, совмещая рисунок на переде и листочке. Подкладку стачивают швом шириной 1 см с одновременным закреплением углов в концах кармана — строчка *5*. Концы листочки закрепляют сквозной машинной строчкой в виде параллелограмма (расстояние между продольными сторонами — 0,5 см) — строчка *6*	

6.4. ОБРАБОТКА ЖИЛЕТА

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
1. Обработка внутренних карманов на подкладке жилета На подкладке левой части переда жилета обрабатывают внутренний карман с листочкой из подкладочной ткани (как правило, в жилетах из шерстяных тканей) или накладной карман (как правило, в жилетах из шелковых тканей), или подкладку переда жилета обрабатывают без кармана. Технология обработки внутреннего кармана с листочкой аналогична технологии обработки такого кармана в пальто или пиджаке. На схеме обработки ***накладного кармана***: строчка *1* — застрачивание верхнего припуска швом вподгибку с закрытым срезом; строчка *2* — обметывание петли; строчка *3* — настрачивание заутюженных боковых и нижней сторон кармана (строчка может быть двойной); строчка *4* — закрепление верхних углов кармана строчкой, проложенной в виде прямоугольника	
2. Притачивание обтачки низа жилета к подкладке переда К срезу низа подкладки частей переда притачивают обтачки низа швом шириной 0,7... 1 см; на подкладке частей переда по низу закладывают небольшие складки или стачивают вытачки до притачивания обтачек. Шов отгибают на подкладку	

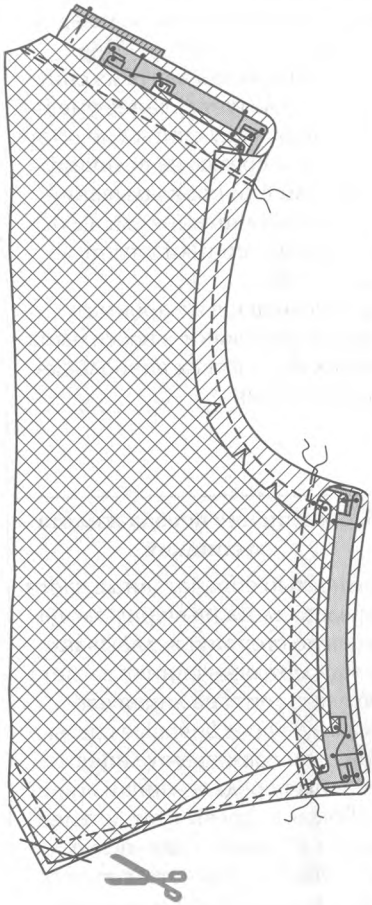
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
3. Притачивание подборта к подкладке переда Если подборта с надставками, то части деталей стачивают стачным швом вразутюжку, швом шириной 0,5 ... 0,7 см. Подкладку переда с притачанными обтачками и подборта складывают лицевыми сторонами внутрь, совмещают срезы и приметывают подборта к подкладке с посадкой подкладки в области груди. Притачивают подборта к подкладке с обтачками со стороны подкладки швом шириной 0,7 ... 1 см, строчки приметывания удаляют (рис. *а*). На уровне верхних срезов обтачек низа переда жилета припуски швов подбортов надсекают. Припуски швов притачивания подбортов к подкладке заутюживают в сторону подкладки, а на участке ниже надсечки — разутюживают (рис. *б*)	 *а*  *б*
4. Соединение частей переда жилета с подкладкой После уточнения срезов частей переда их соединяют с подкладкой. На лицевую сторону каждой части переда жилета накладывают лицевой стороной вниз подкладку переда, соединенную с обтачкой и подбор-	

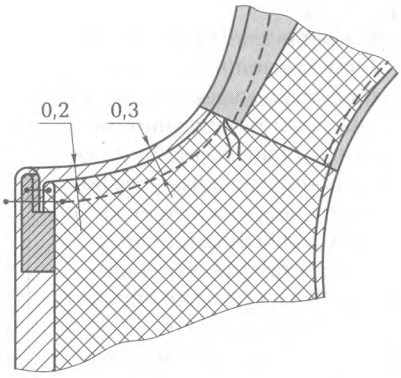
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
тами, совмещают срезы и ***наметывают подборта***: ▪ по горловине — без посадки; ▪ в области застежки подборта посаживают на 0,1 см между каждой парой петель; ▪ в области скоса борта посаживают перед жилета на 0,2 см. Обтачки низа наметывают без посадки и без натяжения. Расправляют и ***наметывают подкладку*** на части переда в области срезов пройм, смещая (на ширину канта обтачного шва) срезы пройм подкладки переда наружу относительно срезов пройм переда жилета для последующего образования канта из переда жилета. ***Обтачивают срезы*** горловины, бортов и низа по дублирующей прокладке или кромке, если она предусмотрена ТО модели. Проймы переда обтачивают со стороны подкладки швом шириной 0,5 ... 0,7 см; припуски шва надсекают в местах наибольшего углубления для предотвращения затягивания шва — рис. *а*. Обрабатывают одним из известных способов обтачанные края горловины, бортов и низа переда жилета, вывертывая их через открытые боковые срезы. ***Швы притачивания подбортов прикрепляют к прокладке*** потайной строчкой на швейной машине или вручную (возможно, с предварительным наметыванием) — рис. *б*. Допускается швы притачивания подбортов к подкладке не прикреплять к прокладке.	 *а*  *б*

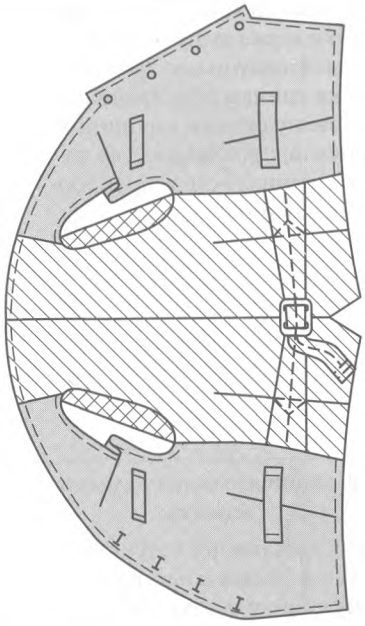
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
Края пройм выправляют с кантом из переда верха жилета и закрепляют отделочной строчкой, прокладывая ее на расстоянии 0,2 см от края	
5. Обработка спинки жилета ***5.1. Обработка хлястика*** Заутюживают срез со стороны узкого конца правого хлястика на изнаночную сторону на расстоянии 0,7 см. На обеих частях хлястика заутюживают один продольный срез на 0,7 см (рис. *а*), затем подгибают другой продольный срез каждой части хлястика, перекрывают его заутюженным краем противоположной стороны и застрачивают швом шириной 0,1 ... 0,2 см (рис. *б*). При этом строчка застрачивания должна проходить вдоль по середине хлястика. Узкий конец правой части хлястика застрачивают строчкой, проложенной по форме прямоугольника (см. рис. *б*). Узкий конец левой части хлястика продевают через перекладину пряжки и застрачивают швом вподгибку с закрытым срезом (рис. *в*)	 *а* Правая часть хлястика  *б* Левая часть хлястика  *в*
5.2. Обработка спинки и подкладки спинки Части спинки и подкладки спинки стачивают по средним срезам швом шириной 1 см, швы заутюживают: на спинке — к левому боковому срезу, на подкладке спинки — к правому (рис. *а*, *б*).	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
Обрабатывают вытачки; припуски швов заутюживают: на спинке — к боковым срезам, на подкладке спинки — к среднему шву спинки (рис. *а*, *б*). Для укрепления верхней части спинки жилета по горловине спинки с изнаночной стороны настрачивают прокладку из хлопчатобумажной ткани (например, коленкора), прокладывая строчку по припускам швов. Готовые хлястики накладывают лицевой стороной вверх на лицевую сторону спинки, по линии талии совмещают открытые срезы хлястиков с боковыми срезами спинки и настрачивают по припускам (рис. *а*)	 *а*  *б*
5.3. Обтачивание срезов пройм и низа спинки жилета Спинку складывают с подкладкой спинки лицевой стороной внутрь, совмещая средние швы, срезы горловины и плечевые срезы. ***Обтачивают*** срезы пройм и низа жилета швом шириной	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
0,7 ... 1 см со стороны подкладки спинки. Для образования канта из спинки верха следует заранее уменьшить подкладку спинки по обтачиваемым срезам на величину канта или при прокладывании строчек обтачивания смещать срезы верха спинки внутрь на 0,2 ... 0,3 см. Припуски швов по проймам спинки надсекают в нескольких местах на участках наибольшего углубления	
6. Соединение переда жилета со спинкой Полностью обработанные части переда жилета (вывернутые на лицевую сторону) вкладывают между деталями спинки жилета (не вывернуты на лицевую сторону) через боковые срезы. При этом совмещают лицевые стороны переда и спинки жилета. Боковые срезы всех деталей переда и спинки совмещают и сметывают. При этом спинку верха (из основной подкладочной ткани) по боковым срезам у края низа и у проймы перепускают на величину канта 0,2 ... 0,3 см. Совмещают все детали переда и спинки по плечевым срезам, сметывают их с посадкой спинки. При этом в конце плечевых срезов у проймы спинку верха перепускают на величину канта 0,2 ... 0,3 см.	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
Со стороны горловины плечевые срезы спинки должны выходить за обработанный край горловины переда на 1 см. Стачивают боковые и плечевые срезы швом шириной 1 см со стороны подкладки спинки. Строчки сметывания удаляют. Жилет вывертывают на лицевую сторону через горловину спинки. Боковые и плечевые швы выправляют, направляя их в сторону спинки, приутюживают. Одновременно приутюживают швы пройм спинки и низа жилета, выправляя кант из спинки	
7. Обработка горловины спинки жилета Срез горловины спинки верха жилета подгибают на изнаночную сторону на 1 см вместе с прокладкой и заметывают. Срез горловины подкладки спинки подгибают на изнаночную сторону на 1,2 см и заметывают.	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
Заметанный край горловины спинки верха выпускают на 0,2 см относительно края подкладки спинки и застрачивают горловину спинки машинной строчкой, прокладывая ее на расстоянии 0,3 см от края горловины спинки	
8. Окончательная отделка жилета Части хлястиков расправляют по линии талии и настрачивают их на спинку строчками в виде треугольников (вершиной к боковым швам) или прямоугольников, располагая их примерно на расстоянии 10 ... 12 см от боковых швов. Размечают на левой части переда петли по вспомогательному лекалу или с помощью линейки. В жилете с центральной застежкой петли намечают под прямым углом к линии края борта на расстоянии 1 ... 1,2 см от него. Число петель зависит от модели. Верхнюю петлю намечают на 1 см ниже верхнего угла борта и на 1 см выше нижнего угла борта, остальные петли — на равном расстоянии друг от друга. Длина петель, как правило, составляет 1,5 ... 1,7 см.	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
Обметывают петли по общим правилам. Очищают жилет от следов мела, строчек временного назначения, производственного мусора. Утюжат жилет через проутюжильник с изнаночной и лицевой сторон: плечевые участки спинки, правую и левую части спинки, низ и боковые швы жилета; затем утюжат части переда. В завершение обработки жилет отпаривают. Пришивают пуговицы по общим правилам	

КОНТРОЛЬНЫЕ ВОПРОСЫ

1. Опишите внешний вид мужского жилета.
2. Из какой ткани выкраивают детали переда, подборта и обтачки низа жилета?
3. Укажите долевое направление нитей и допускаемые отклонения от него на детали переда жилета.
4. Укажите долевое направление нитей и допускаемые отклонения от него на детали подборта и обтачки низа жилета.
5. Из какой ткани выкраивают детали спинки и хлястика жилета?
6. Из какой ткани выкраивают детали подкладки переда и спинки жилета?
7. Перечислите особенности обработки карманов жилета.
8. Назовите детали прорезного кармана с листочкой в жилете.

9. Опишите последовательность обработки кармана с листочкой в жилете.
10. Опишите обработку внутренних карманов на подкладке переда жилета.
11. Какова ширина шва притачивания обтачки низа жилета к подкладке переда жилета?
12. Каковы правила притачивания частей подкладки переда жилета к подбортам?
13. Как соединяют части переда жилета с подкладкой/подбортами переда?
14. Как соединяют спинку жилета с подкладкой спинки?
15. Опишите процесс соединения переда жилета со спинкой по боковым и плечевым срезам.
16. Как обрабатывают горловину спинки жилета?

Глава 7

ОБРАБОТКА БРЮК

7.1. МОДЕЛИ БРЮК. ОПИСАНИЕ ВНЕШНЕГО ВИДА БРЮК

Брюки (рис. 7.1) могут быть самостоятельным видом одежды или входить в состав костюма. Они бывают повседневными и нарядными. По конструкции брюки подразделяют на следующие виды:

- брюки навыпуск (носят поверх обуви);



Рис. 7.1

- брюки в сапоги (брюки, сужающиеся книзу за счет отрезных деталей);
- брюки спортивные (лыжные, для игры в гольф и др.).

Брюки навыпуск изготовляют с более или менее плотным облеганием по бедрам и разной ширины ниже линии бедер: прямые по всей длине, сужающиеся книзу, или, напротив, расширенные книзу, или сужающиеся к коленям и расширенные книзу и др.

Брюки, входящие в состав костюма, должны соответствовать покрою пиджака. Их изготовляют из той же ткани, что и пиджак (иногда — из ткани компаньона).

Одиночные брюки могут повторять покрой костюмных брюк или быть более разнообразными: с дополнительными вертикальными, горизонтальными или наклонными швами, кокетками, подрезами и т. п.

Форма, длина и силуэт брюк зависят от направлений моды.

Классические костюмные мужские брюки имеют боковые и шаговые швы, боковые карманы на передних частях брюк, на задних частях брюк один или два кармана, иногда часовой карман, застежку спереди, притачной пояс со шлевками.

Описание внешнего вида брюк. На рис. 7.2 показаны повседневные брюки из костюмной шерстяной ткани, вверху на притачном поясе, с боковыми карманами с отрезными боковыми частями на передних частях брюк, с прорезными карманами в рамку на задних частях брюк, застежкой-молнией в среднем переднем шве и застежкой на петлю и пуговицу на поясе.

На поясе выполнены пять шлевок для ремня. Задние и передние части брюк с вытачками по талии, на передних частях вытачки переходят в заутюженные передние сгибы брюк. Низ брюк без манжет.

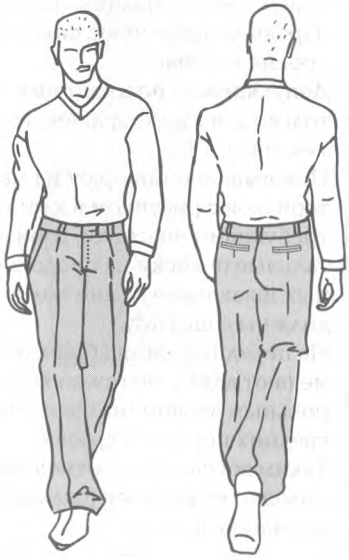
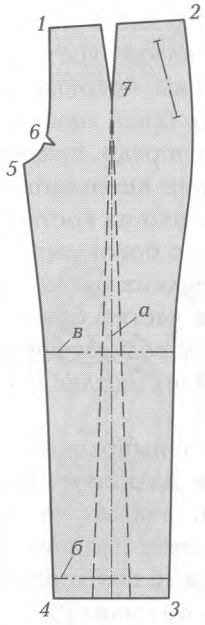
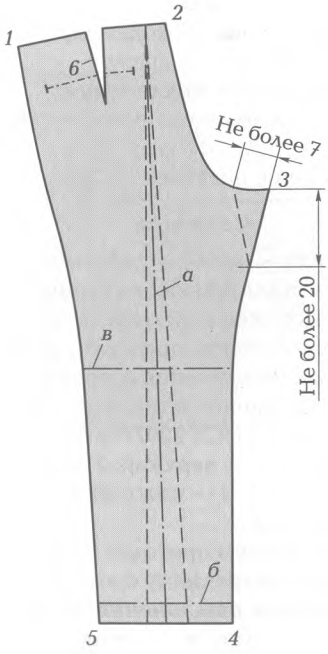
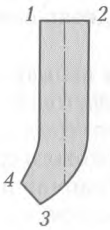


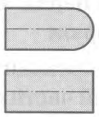
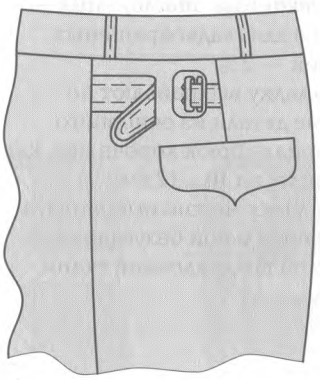
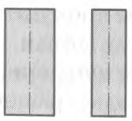
Рис. 7.2

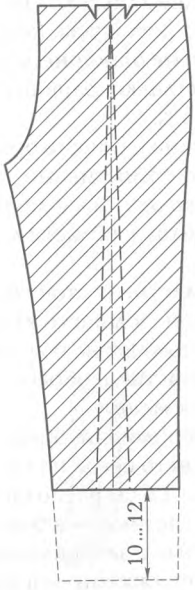
7.2. ДЕТАЛИ БРЮК, НАИМЕНОВАНИЕ СРЕЗОВ И ЛИНИЙ ДЕТАЛЕЙ

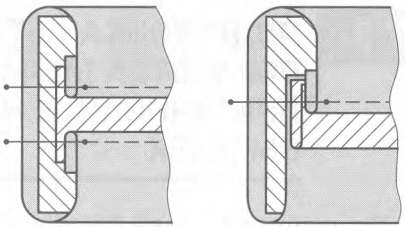
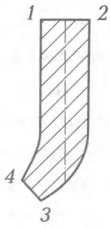
Детали кроя, наименование срезов и линий	Рисунок
Детали брюк из основного материала	
1. Передняя часть половины брюк Половина брюк — деталь швейного изделия, левая и правая, покрывающая нижнюю часть туловища и ногу. Половина брюк может состоять из передней задней частей (ГОСТ 22977—89). ***Срезы и линии***: *1-2* — верхний срез; *2-3* — боковой срез; *3-4* — срез низа; *4-5* — шаговый срез; *5-6* — средний срез; *6-1* — передний срез; *7* — линии вытачки; *а* — линия переднего сгиба брюк; *б* — линия подгиба низа; *в* — линия колена. ***Нить основы*** проходит параллельно линии, соединяющей точки середины ширины передней части брюк снизу и на уровне колена. ***Допускаемые отклонения*** — только для гладкокрашеных тканей — 1 %. При выполнении брюк из материалов с рисунком в клетку, требующим подгонки, горизонтальные полоски на продольных швах ниже линии колена должны совпадать. На передних частях брюк отмечают длину застежки контрольным знаком (надсечкой) на средних передних срезах. Таким же способом отмечают положение вытачек (складок), карманов, шлевок.	

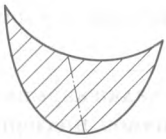
Детали кроя, наименование срезов и линий	Рисунок
Верхний конец бокового кармана располагают не ближе 5 см от верхнего среза. Длина входа бокового кармана для брюк 96 размера — 18 см. Длина часового кармана, если он предусмотрен ТО модели — 7...8 см. Он может быть прорезным или расположенным в шве притачивания пояса	
2. Задняя часть половины брюк ***Срезы и линии:*** *1-2* — верхний срез; *2-3* — средний задний срез; *3-4* — шаговый срез; *4-5* — срез низа; *5-1* — боковой срез; *6* — линии вытачки; *а* — линия заднего сгиба брюк; *б* — линия подгиба низа; *в* — линия колена. ***Нить основы*** проходит параллельно линии, соединяющей точки середины ширины задней части брюк снизу и на уровне колена. ***Допускаемые отклонения*** — только для гладкокрашеных тканей — 3 %. Линию входа в карман располагают на расстоянии около 8 см от верхнего среза брюк и 4...5 см от бокового среза. Длина входа в карман изделия 96 размера — 14 см. Задние части брюк могут иметь надставки на верхнем участке шаговых срезов. Ширина надставок в крое: у среднего среза — не более 7 см, по линии притачивания — не более 20 см. Рисунок в надставках должен совпадать с рисунком на задних частях брюк.	

Детали кроя, наименование срезов и линий	Рисунок
На задних частях брюк отмечают положение вытачек, карманов и шлевок	
3. Гульфик Гульфик — деталь швейного изделия для обработки потайной застежки передней части половины брюк, предназначенная для петель, застежки-молнии, кнопок и текстильной застежки (ГОСТ 22977—89). ***Срезы и линии:*** *1-2* — верхний срез; *2-3* — внешний срез; *3-4* — нижний срез; *4-1* — внутренний срез. ***Нить основы*** проходит параллельно внешнему срезу. ***Допускаемые отклонения:*** ▪ для гладкокрашеных тканей — 10 %; ▪ тканей с рисунком — 2 %	
4. Откосок Откосок — деталь швейного изделия для обработки потайной застежки передней части половины брюк, предназначенная для пришивания пуговиц, молнии, кнопок и текстильной застежки (ГОСТ 22977—89). ***Срезы:*** *1-2* — верхний; *2-3* — внешний; *3-4* — нижний;*4-1* — внутренний. ***Нить основы*** проходит параллельно внутреннему срезу. ***Допускаемые отклонения*** такие же, как на детали гульфика	
5. Пояс (из двух частей) ***Нить основы*** проходит параллельно верхнему срезу. Для брюк, изготовляемых	

Детали кроя, наименование срезов и линий	Рисунок
из гладкокрашеных тканей, допускается выкраивание пояса по направлению нитей утка. ***Допускаемые отклонения:*** ▪ для гладкокрашеных тканей — 2 %; ▪ тканей с рисунком — 2 %	
6. Хлястики большой и малый ***Нить основы*** проходит по середине вдоль детали. Для брюк, изготовляемых из гладкокрашеных тканей, допускается выкраивание хлястиков по направлению нитей утка (рис. *а*). ***Допускаемые отклонения*** — только для гладкокрашеных тканей — 5 %. Классические мужские брюки выполняют с хлястиками, которые позволяют регулировать объем изделия в области линии талии. Каждый хлястик состоит из двух деталей: большого хлястика (обрабатывают на подкладке) и малого хлястика (обрабатывают без подкладки). На каждой половине брюк ниже верхнего среза на расстоянии 2...2,5 см располагают большие хлястики — в боковых швах и малые с закрепленными на них пряжками — в швах вытачек задних частей брюк (рис. *б*)	 *а*  *б*
7. Шлевка (число по модели) ***Нить основы*** проходит по середине вдоль детали. ***Допускаемые отклонения*** — только для гладкокрашеных тканей — 5 %.	

Детали кроя, наименование срезов и линий	Рисунок
Шлевки бывают широкими (обрабатывают на подкладке) и узкими	
8. Детали карманов Вид деталей зависит от вида кармана; выкраивают по общим правилам	—
Детали брюк из подкладочной ткани, идентичной подкладке переда и спинки пиджака	
1. Подкладка передней части брюк ***Нить основы*** проходит так же, как на передней части брюк из основного материала. ***Допускаемые отклонения*** — только для гладкокрашеных тканей — 2 %. Подкладку выкраивают по форме детали из основного материала брюк короче нее, как правило, на 10 ... 12 см. Подкладку можно выкраивать из специальной безусадочной светлой подкладочной ткани	
2. Подкладка большого хлястика ***Нить основы*** проходит по середине вдоль детали. ***Допускаемые отклонения*** — только для гладкокрашеных тканей — 5 %	

Детали кроя, наименование срезов и линий	Рисунок
3. Подкладка широкой шлевки ***Нить основы*** и ***допускаемые отклонения*** такие же, как на деталях подкладки больших хлястиков	
4. Подкладка карманов и клапанов, подзоры Вид деталей зависит от вида кармана; выкраивают детали по общим правилам. Подкладку карманов можно выкраивать из специальной безусадочной светлой подкладочной ткани	—
Детали брюк из специальной безусадочной светлой подкладочной ткани	
1. Подкладка/прокладка пояса (может состоять из двух частей) Готовая сборная подкладка пояса (поясная лента) изготовляется промышленным способом; выпускается разных видов (примеры на рис. *а*, *б*). Также может быть использована специальная прикладная корсажная лента	 *а* *б*
2. Подкладка откоса ***Нить основы*** должна проходить параллельно внутреннему срезу. ***Допускаемые отклонения*** — только для гладкокрашеных тканей — 5 %	 1 2 4 3

Детали кроя, наименование срезов и линий	Рисунок
3. Лея — накладка на заднюю часть брюк (из двух частей) Лея — деталь швейного изделия из подкладочного материала, покрывающая с изнаночной стороны брюк место соединения среднего шва брюк с шаговым (ГОСТ 22977—89). ***Нить основы*** проходит так же, как на задней части брюк. ***Допускаемые отклонения*** — только для гладкокрашеных тканей — 10 %	
Детали брюк из прокладочных материалов	
1. Прокладка откоска ***Нить основы*** проходит параллельно внутреннему срезу	—

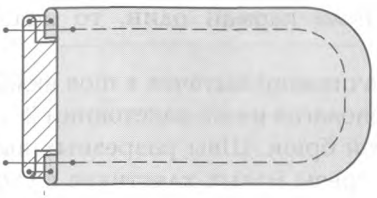
7.3. ПОДГОТОВКА ДЕТАЛЕЙ БРЮК К ПОШИВУ. ОБРАБОТКА МЕЛКИХ ДЕТАЛЕЙ. ПРИТАЧИВАНИЕ НАДСТАВОК. ОБРАБОТКА ВЫТАЧЕК

Подготовка деталей брюк к пошиву осуществляется по общим правилам: знакомство с документацией, проверка наличия деталей кроя и правильность их выкраивания, контроль за наличием текстильных пороков на деталях кроя, перенесение линий с одной детали на другую.

Обработка мелких деталей: шлевок, деталей карманов, хлястиков (больших — на подкладке (рис. 7.3 — см. ч. 1, подразд. 3.1)).

Обработка малого хлястика. Ширина детали малого хлястика в крое равна удвоенной ширине хлястика в готовом виде. Продольные стороны детали заутюживают на изнаночную сторону, совмещая срезы на середине и застрачивают края хлястика швом шириной 0,1 ... 0,2 см (рис. 7.4, *а*). Затем малые хлястики пропуска-

Рис. 7.3

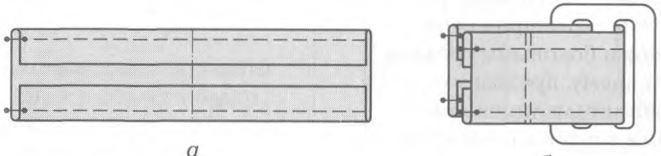


ют через перекладину пряжки, боковые срезы совмещают и скрепляют строчкой, прокладывая ее по припуску (рис. 7.4, *б*).

Притачивание надставок. Надставки к задним частям брюк притачивают стачным швом вразутюжку (ширина шва 1 см), с предварительным обметыванием срезов (рис. 7.5).

Обработка вытачек, вытачек-складок. Обрабатывают вытачки и вытачки-складки по общим правилам. Вытачки на передних частях брюк выполняют неразрезными.

На задних частях брюк вытачки выполняют разрезными, если обрабатывается два задних прорезных кармана, так как подкладка задних карманов в брюках доходит до верхнего среза брюк и закрепляется в шве притачивания пояса (рис. 7.6), закрывая швы



а *б*

Рис. 7.4

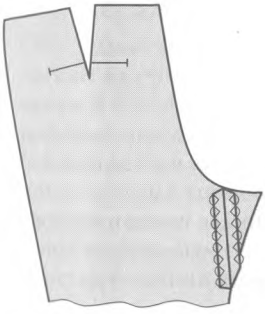


Рис. 7.5

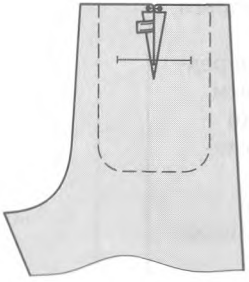


Рис. 7.6

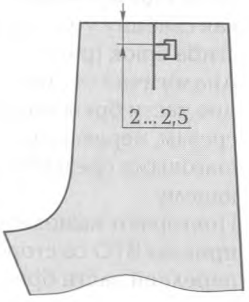


Рис. 7.7

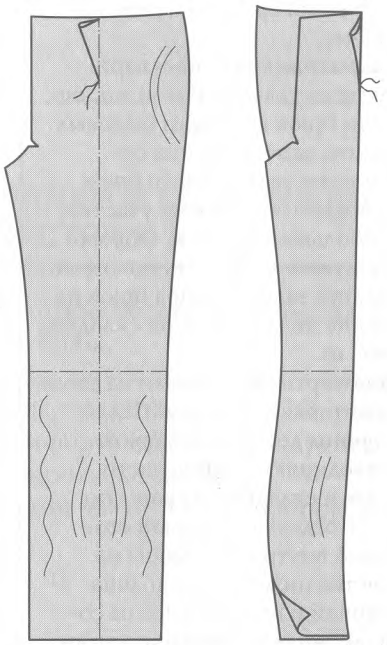
вытачек. Если карман один, то вытачки выполняют неразрезными.

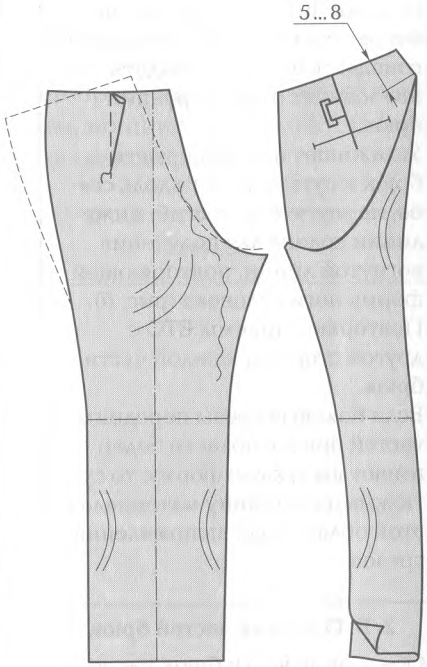
При стачивании вытачек в шов вкладывают готовые малые хлястики, располагая их на расстоянии 2...2,5 см от верхнего среза задних частей брюк. Швы разрезных вытачек разутюживают и направляют срезы малых хлястиков в сторону средних срезов. Швы неразрезных вытачек заутюживают в сторону средних срезов (рис. 7.7).

7.4. ВЛАЖНО-ТЕПЛОВАЯ ОБРАБОТКА БРЮК

Влажно-тепловая обработка частей брюк зависит от модели изделия, конструкции, силуэтной формы, пошивочных свойств материала. Участки и способы ВТО определяет закройщик.

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
1. ВТО передних частей брюк Обе передние части брюк располагают на столе правой частью вверх и боковыми срезами к работающему, предварительно сложив детали лицевыми сторонами внутрь и совместив срезы. ***Оттягивают*** передние части брюк по боковым срезам на участке от линии колена до низа, одновременно сутюживая слабину у линии переднего сгиба брюк (рис. *а*). Аналогично оттягивают передние части брюк по шаговым срезам, перевернув детали шаговыми срезами к работающему. Повторяют выполненные приемы ВТО со стороны левой передней части брюк.	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
Разъединяют передние части брюк и складывают каждую часть отдельно лицевой стороной внутрь так, чтобы на участке ниже линии колена боковой срез совпал с шаговым; при этом выше линии колена линию переднего сгиба брюк направляют к концу вытачки или сгибу складки. Выше линии колена боковые и шаговые срезы могут совпадать или не совпадать — это зависит от конструкции брюк. Увлажняют передние части брюк и сутюживают вдоль сгиба, не заутюживая сгиб, ниже линии колена для получения вогнутой линии, повторяющей форму ноги человека (рис. *б*). Повторяют приемы ВТО с другой стороны каждой части брюк. Если боковые срезы передних частей брюк в области бедер имеют выпуклую форму, то сутюживают слабину материала в этой области для выпрямления срезов	 *а* *б*
2. ВТО задних частей брюк Обе задние части брюк располагают на столе правой частью вверх и боковыми срезами к работающему, предварительно сложив детали лицевыми сторонами внутрь и совместив срезы. ***Сутюживают*** задние части брюк по боковым срезам на участке от линии колена до низа.	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
Аналогично сутюживают задние части брюк по шаговым срезам, перевернув детали шаговыми срезами к работающему. ***Оттягивают*** (с предварительным увлажнением) задние части брюк в области шаговых срезов, одновременно оттягивают задние части брюк по средним срезам на участке наибольшей выемки. Образовавшуюся слабину сутюживают у линии заднего сгиба брюк на уровне подъягодичной складки (рис. *а*). Перевертывают детали на столе и повторяют приемы ВТО со стороны левой части брюк. Разъединяют задние части брюк и складывают каждую часть отдельно лицевой стороной внутрь так, чтобы на участке ниже линии колена боковой и шаговый срезы совпали; на участке выше линии колена линия заднего сгиба брюк должна быть направлена к верхнему участку среднего среза (5...8 см от верхнего среза брюк). В таком положении сутюживают каждую заднюю часть брюк вдоль их заднего сгиба, не заутюживая его, на уровне подъягодичной складки, получая плавную вогнутую линию (рис. *б*). Примечания: 1. В узких брюках возможно небольшое оттягивание задних частей на уровне икроножной мышцы вдоль линии заднего сгиба брюк.	 *а* *б*

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
2. ВТО частей брюк не выполняют в брюках свободного покроя с большими прибавками на свободу облегания, а также в брюках, изготовленных из материалов неподдающихся ВТО	

7.5. ОБРАБОТКА ПОДКЛАДКИ И СОЕДИНЕНИЕ ЕЕ С ПЕРЕДНИМИ ЧАСТЯМИ БРЮК

Рассмотрим назначение и технологию обработки подкладки и соединения ее с передними частями брюк.

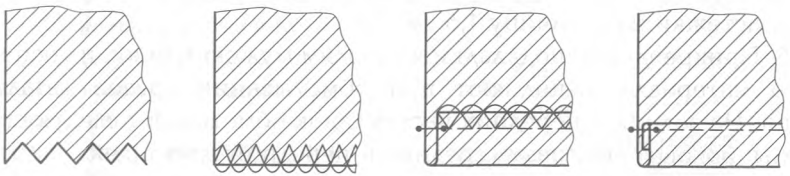
1. Подкладка брюк нужна для предохранения брюк от вытягивания на коленях, сохранения формы, созданной при ВТО, увеличения срока носки изделия и для комфорта при его эксплуатации.

2. Подкладочную ткань перед раскроем декатируют.

3. Обработку нижнего среза каждой части подкладки осуществляют несколькими способами:

- высекают срезы зубцами (рис. 7.8, *а*);
- обметывают (рис. 7.8, *б*);
- обметывают и застрачивают швом вподгибку (рис. 7.8, *в*);
- застрачивают швом вподгибку с закрытым срезом (рис. 7.8, *г*).

4. Подкладочную ткань раскладывают на столе лицевой стороной вниз, на ее изнаночную сторону накладывают передние части брюк лицевой стороной вверх и наметывают детали прямыми сметочными стежками длиной 3...3,5 см параллельно боковым, шаго-



а *б* *в* *г*

Рис. 7.8

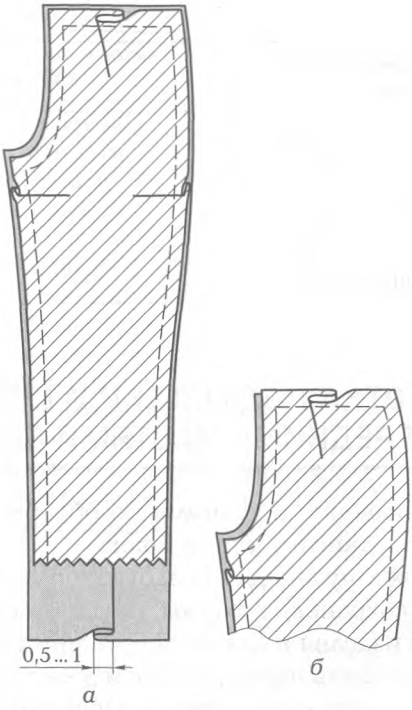


Рис. 7.9

вым и верхним срезам. При этом на подкладке закладывают складки на уровне вытачек (складок) по верхнему срезу (рис. 7.9).

На участке от линии колена до линии низа подкладку делают у́же передних частей брюк на 0,5 ... 1 см, для этого при наметывании детали верха смещают к середине детали.

В зависимости от конструкции брюк в верхней части шагового среза частей подкладки закладывают складку (1 см) по всей ширине детали (рис. 7.9, *а*) или только у шагового среза (рис. 7.9, *б*).

По среднему переднему срезу левой части брюк подкладку подрезают на участке от верхнего среза до знака, определяющего конец застежки на величину 1,5 см.

5. Прикрепление подкладки к деталям мужских брюк из основного материала выполняют при обметывании срезов деталей брюк. На задних и передних частях брюк обметывают следующие срезы: боковые, шаговые, средние и передний срез правой передней части брюк. Если брюки обрабатывают с боковыми карманами с отрезной боковой частью (см. подразд. 7.6.2), то обметывают еще и верхний срез припуска на обработку края кармана.

7.6. ОСОБЕННОСТИ ОБРАБОТКИ КАРМАНОВ БРЮК

Обработка карманов брюк во многом похожа на обработку карманов пальто, но существует ряд особенностей, связанных с тем, что детали карманов брюк с изнаночной стороны не закрываются подкладкой изделия.

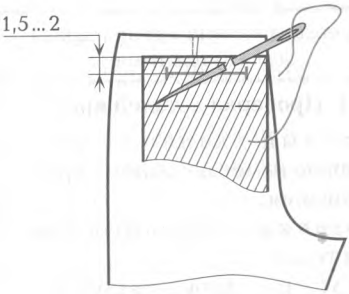
Особенности обработки карманов на ***задних частях брюк***:

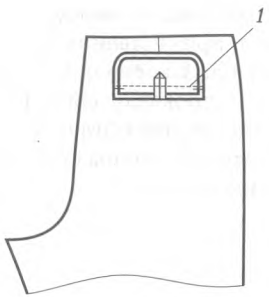
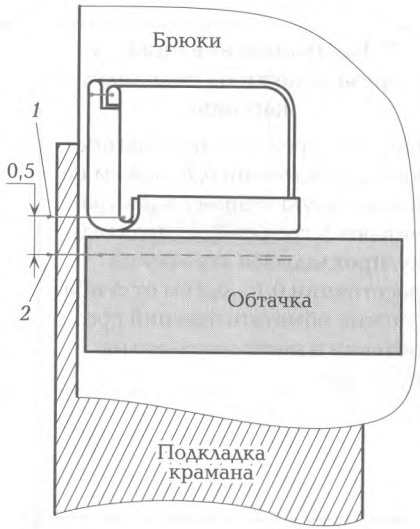
- отсутствует долевик, функцию которого выполняет подкладка кармана (в ней нить основы должна проходить параллельно прорезу кармана);
- верхний срез подкладки кармана доходит до верхнего среза брюк и закрепляется швом притачивания пояса;
- срезы подкладки кармана, как правило, соединяют двойным бельевым швом или окантовывают; допускается и обметывание срезов подкладки;
- карман выполняется с застежкой;
- если подкладка кармана из шелковой ткани, то лицевую сторону подкладки обращают на изнаночную сторону брюк.

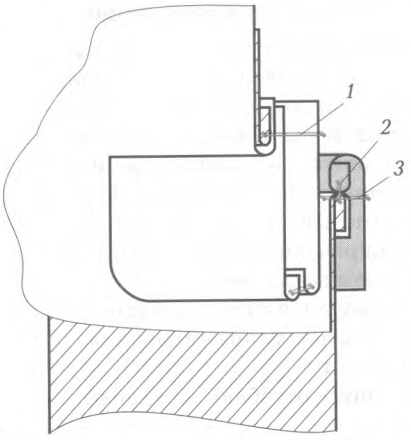
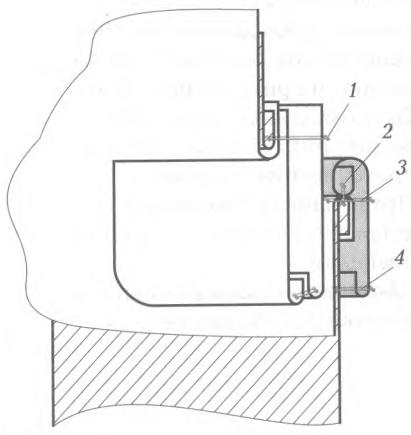
Прорезные боковые карманы на ***передних частях брюк*** обрабатывают аналогично обработке карманов на задних частях брюк, за исключением застежки — на боковых карманах застежку не выполняют. В виду того, что направление карманов на передних частях брюк, как правило, вертикальное или наклонное, то меняется конфигурация деталей кармана по сравнению с карманами на задних частях брюк.

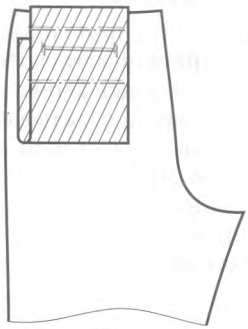
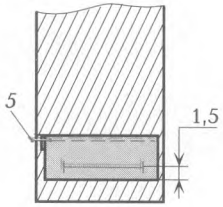
7.6.1. Обработка заднего кармана с клапаном

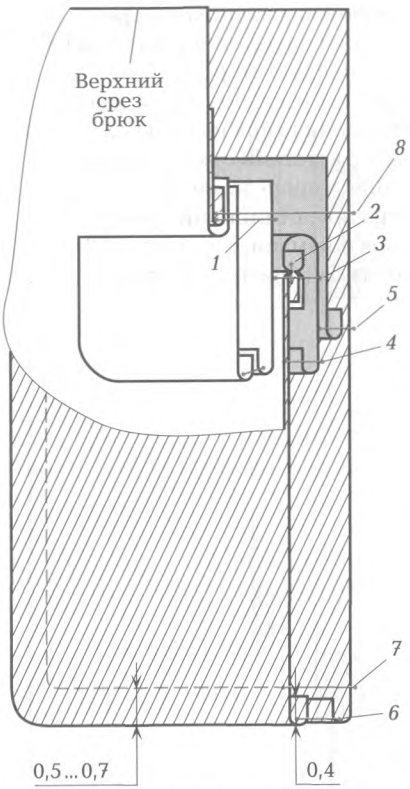
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
1. Проверка деталей кроя Готовый клапан — на клапане намечают линию притачивания. Обтачка — деталь из основной ткани. Подзор — деталь из подкладочной ткани.	Клапан в готовом виде Обтачка — н. о. Подзор — н. о.

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
Готовая навесная петля — из тесьмы, подкладочной или основной ткани. Подкладка кармана из специальной или подкладочной ткани. В готовом виде верхний срез подкладки должен доходить до верхнего среза брюк	
2. Разметка места расположения кармана С лицевой стороны детали карман намечают тремя линиями: горизонтальной (определяет положение кармана) и двумя вертикальными (ограничивают длину входа в карман)	—
3. Наметывание подкладки кармана на основную деталь Накладывают подкладку кармана на изнаночную сторону задней части брюк лицевой стороной вниз так, чтобы срез подкладки перекрывал горизонтальную линию разметки кармана на 1,5 ... 2 см и наметывают	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
4. Притачивание клапана На лицевую сторону задней части брюк накладывают клапан лицевой стороной вниз, обработанным краем вверх, совмещают линию на клапане с линией разметки на основной детали, приметывают, одновременно прикрепляя навесную петлю по середине клапана. Притачивают клапан (строчка *1*), строчку приметывания удаляют. Припуск отгибают на клапан	
5. Притачивание обтачки Встык ко шву притачивания клапана накладывают обтачку лицевой стороной вниз, приметывают и притачивают (строчка *2*), прокладывая строчку на расстоянии 0,5 см от строчки притачивания клапана. Правильность притачивания деталей проверяют по общим правилам. Швы притачивания клапана и обтачки разутюживают	
6. Разрезание основной детали в области входа в карман, выметывание рамки и ее закрепление Разрезают основную деталь между строчками притачивания деталей кармана по общим правилам с изнаночной стороны.	

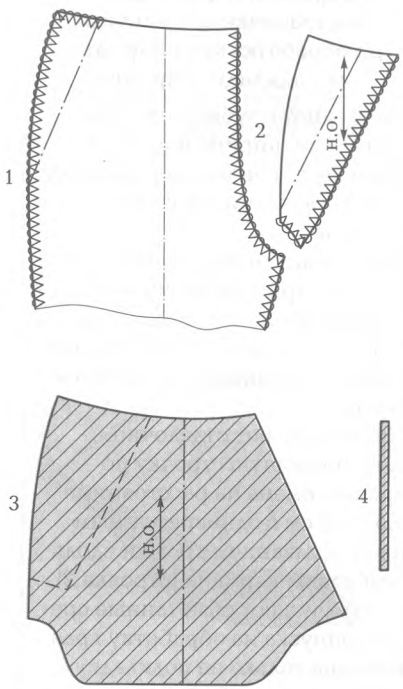
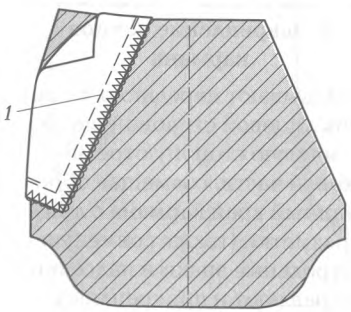
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
Из обтачки выметывают рамку, ширина которой должна быть равной расстоянию между строчками притачивания деталей кармана. Закрепляют рамку строчкой *3*, прокладывая ее в шов притачивания обтачки. С изнаночной стороны стачивают концы кармана	
7. Настрачивание нижнего среза обтачки на подкладку кармана Нижний срез обтачки подгибают на расстоянии 0,7 ... 0,8 см на изнаночную сторону и настрачивают (строчка *4*) на подкладку, прокладывая строчку на расстоянии 0,1 ... 0,2 см от сгиба. Можно обметать нижний срез обтачки и настрочить его на подкладку	
8. Настрачивание подзора на подкладку кармана Подкладку кармана перегибают так, чтобы ее свободный конец совместился с верхним срезом задней части брюк. Намечают линию сгиба подкладки и переносят на нее положение прореза кармана (рис. *а*).	

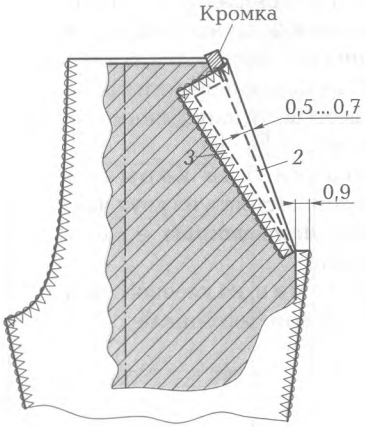
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
Заутюживают нижний срез подзора на расстоянии 0,7 см на изнаночную сторону. Накладывают подзор лицевой стороной вверх на подкладку в соответствии с намеченной линией прореза кармана и настрачивают нижний срез подзора швом шириной 0,1 ... 0,2 см от сгиба (строчка *5* на рис. *б*)	 *а*  *б*
9. Стачивание срезов подкладки кармана Подкладку кармана с подзором складывают лицевой стороной внутрь и стачивают срезы подкладки швом шириной 0,4 см (строчка *6*). Вывертывают подкладку кармана на лицевую сторону, выправляют шов и углы и стачивают второй строчкой, прокладывая ее на расстоянии 0,5 ... 0,7 см от первой строчки (строчка *7*)	

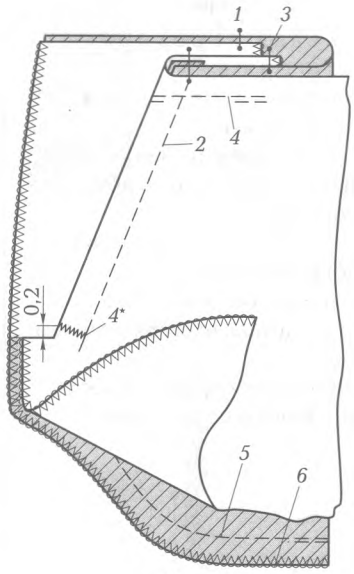
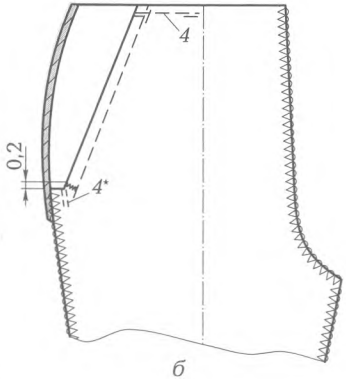
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
10. Притачивание подкладки кармана к шву притачивания клапана Выправляют шов притачивания клапана и притачивают свободную часть подкладки кармана к припуску шва, прокладывая строчку в шов или на расстоянии 0,1 см от строчки притачивания клапана (строчка *8*). Закрепляют концы кармана. Карман утюжат	 Карман в готовом виде

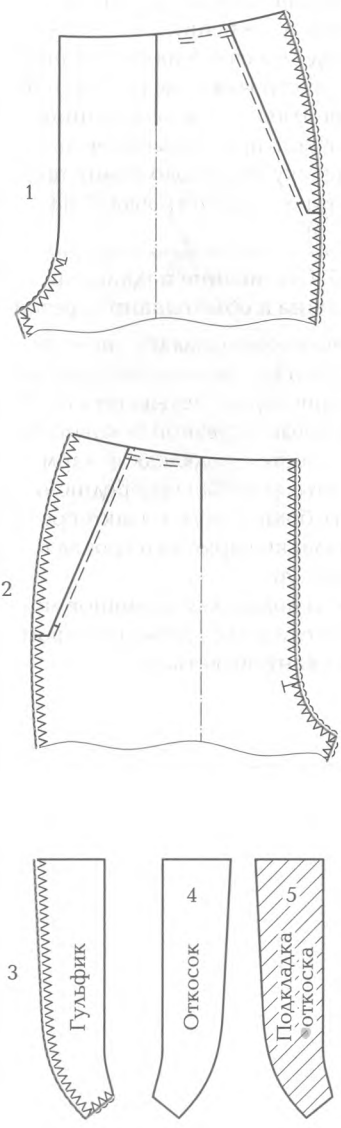
7.6.2. Обработка бокового кармана с отрезной боковой частью

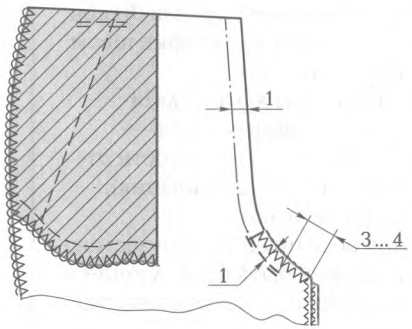
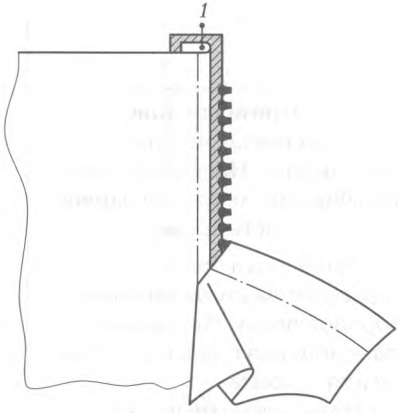
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
1. Проверка деталей кроя 1. Передняя часть брюк с припуском на обработку края кармана. По внутренней и верх-	

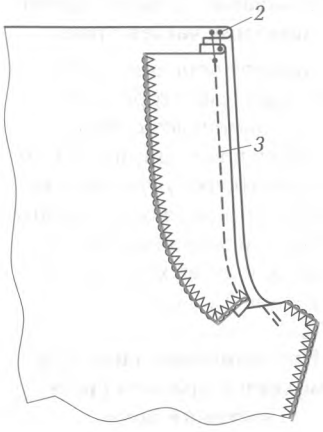
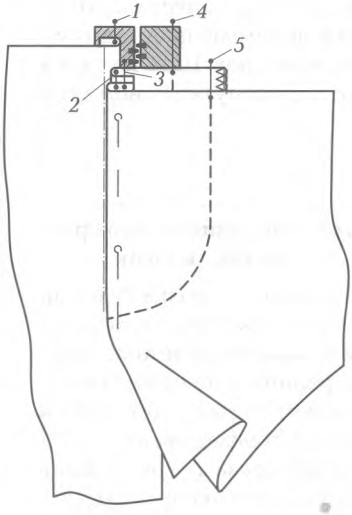
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
ней сторонам срезы припуска на обработку края кармана обметывают одновременно с обметыванием остальных срезов передней части брюк. 2. Отрезная боковая часть передней части брюк (припуск по внутренней детали служит подзором); ***нить основы*** проходит так же, как на передней части брюк. Обметывают внутренние срезы детали. 3. Подкладка кармана (может состоять из двух частей); ***нить основы*** — вдоль детали. 4. Кромка из клеевого или неклеевого материала	
2. Настрачивание отрезной боковой части кармана Отрезную боковую часть брюк с обметанным внутренним срезом накладывают на подкладку кармана, совмещают боковые и верхние срезы и настрачивают (строчка *1*). Можно настрачивать внутренний срез отрезной боковой части брюк на плоскошовной машине, а также можно подогнуть срез на изнаночную сторону и настрочить строчкой в край	

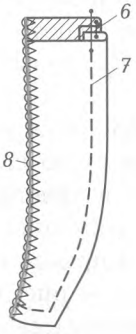
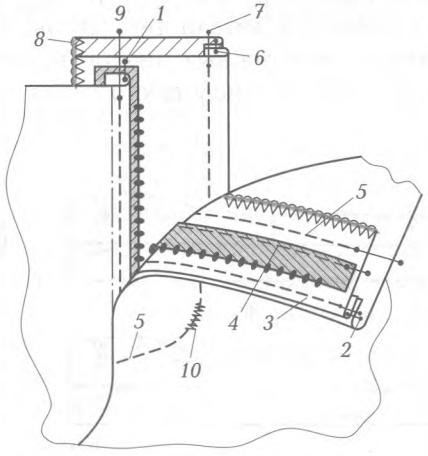
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
3. Обработка края кармана. Настрачивание припуска на обработку края кармана на подкладку кармана Надсекают (глубина надсечки 0,9 см при ширине шва 1 см) припуск бокового шва передней части брюк у нижнего конца кармана. Заутюживают на изнаночную сторону припуск на обработку края кармана на передней части брюк и вкладывают внутрь подкладку кармана срезом встык к сгибу. Прокладывают отделочно-закрепляющую строчку по краю кармана на расстоянии 0,5 ... 0,7 см с одновременным прокладыванием кромки вдоль сгиба края кармана (строчка *2*). Настрачивают обметанные срезы припуска на обработку края кармана только на подкладку кармана (строчка *3*). Срезы припуска на обработку края кармана могут быть настрочены на подкладку кармана на плоскошовной машине	
4. Закрепление концов кармана Накладывают переднюю часть брюк лицевой стороной вверх на лицевую сторону отрезной боковой части, совмещая обработанный край кармана с линией разметки (также совмещая контрольные знаки и надсечки), расправляют и прикрепляют машинной строчкой, прокладывая ее на расстоянии 0,5 см	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
от верхнего среза передней части брюк (строчка *4* на рис. *а*, *б*). У нижнего конца кармана выполняют закрепку, располагая ее над надсечкой на расстоянии 0,2 см (строчка *4** на рис. *а*), или закрепляют карман машинной строчкой, прокладывая ее по припуску шва около линии шва в готовом виде (строчка *4** на рис. *б*)	 *а*
5. Стачивание подкладки кармана и обметывание срезов Стачивают подкладку кармана, не допуская перекосов (строчка *5* на рис. *а*). Обметывают боковые срезы отрезной боковой части вместе с подкладкой кармана, затем отгибают переднюю часть брюк и обметывают срезы подкладки кармана (строчка *6* на рис. *а*). Срезы подкладки карманов могут соединяться двойным швом или окантовываться	 *б*

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
1. Проверка деталей кроя 1 — левая передняя часть брюк; 2 — правая передняя часть брюк; 3 — гульфик (обтачка левой стороны застежки) — деталь из основной ткани; 4 — откосок — деталь из основной ткани; 5 — подкладка откоска — деталь из подкладочной ткани. В некоторых случаях откосок выполняют с прокладкой	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
2. Стачивание средних срезов передних частей брюк Складывают передние части брюк лицевыми сторонами внутрь, совмещают срезы и стачивают швом шириной 1 см, начиная строчку у контрольного знака, определяющего длину застежки, и заканчивают, не доходя до шаговых срезов на расстояние 3 ... 4 см	
3. Притачивание застежки-молнии к правому срезу застежки брюк На лицевую сторону правой передней части брюк накладывают застежку-молнию лицевой стороной вниз и притачивают (строчка *1*) швом шириной 0,5 ... 0,7 см до контрольного знака, определяющего длину застежки брюк. Шов заутюживают в сторону основной детали	
4. Обтачивание левого среза застежки брюк Обтачивают (строчка *2*) левый срез застежки брюк гульфиком (с заранее обметанными внутренним и нижним срезами) швом шириной 0,7 ... 0,8 см. Строчку прокладывают от верхнего среза до контрольного знака определяющего длину застежки. В некоторых случаях по левому краю застежки брюк прокладывают кромку (на рисунках не показана).	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
Настрачивают (строчка *3*) шов обтачивания на гульфик швом шириной 0,2 см. Выправляют кант из детали брюк, ширина канта — 0,2 ... 0,3 см (в зависимости от ширины шва обтачивания), приутюживают. Шов обтачивания края застежки должен быть продолжением среднего шва передних частей брюк	
5. Притачивание застежки-молнии к гульфику. Настрачивание гульфика на левую переднюю часть брюк Передние части брюк раскладывают на столе лицевой стороной вверх. Расправляют края застежки брюк (застежка-молния закрыта). Накладывают на правую часть брюк левый край застежки брюк, совмещая его с линией правого края застежки, фиксируют булавками (или наметывают), располагая их вдоль края застежки брюк. Переворачивают передние части брюк на изнаночную сторону и притачивают свободную ленту застежки-молнии к гульфику, не захватывая части брюк (строчка *4*). Строчку притачивания прокладывают на расстоянии 0,2 см от края ленты застежки-молнии.	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
Настрачивают (строчка *5*) гульфик на левую часть брюк, прокладывая строчку по лицевой стороне детали до конца застежки с закруглением в конце. Расстояние от левого края застежки до строчки определяется ТО модели, как правило, оно составляет 2,5 ... 3,5 см	
6. Обработка откоса Внешний и нижний срезы откоса обрабатывают обтачным швом с кантом из откоса шириной 0,1 ... 0,2 см (строчка *6*). Прокладывают по краю откоса отделочную строчку *7* на расстоянии, определенном ТО модели. Обметывают внутренние срезы откоса — строчка *8*. Срезы откоса могут быть окантованы	
7. Соединение откоса с правым краем застежки брюк Откосок соединяют с правым краем застежки машинной строчкой, прокладывая ее с лицевой стороны изделия на расстоянии 0,1 ... 0,2 см от шва притачивания застежки-молнии (строчка *9*)	
8. Окончательная обработка узла Расправляют застежку и ставят сквозную закрепку внизу застежки с лицевой стороны (строчка *10*), скрепляют с изнаночной стороны изделия края откоса и гульфика у их нижних краев. Приутюживают	

7.8. СОЕДИНЕНИЕ БОКОВЫХ И ШАГОВЫХ СРЕЗОВ БРЮК

Переднюю и заднюю части брюк складывают лицевыми сторонами внутрь, совмещают срезы и контрольные знаки. ***Сметывают боковые срезы*** брюк без посадки по передней части швом, ширина которого на 0,1 см меньше ширины шва стачивания срезов. На расстоянии 2...2,5 см от верхних срезов частей брюк в боковой шов вкладывают большие хлястики, если они предусмотрены ТО модели. В некоторых случаях сметывают боковые срезы брюк с посадкой задней части брюк на уровне линии бедер.

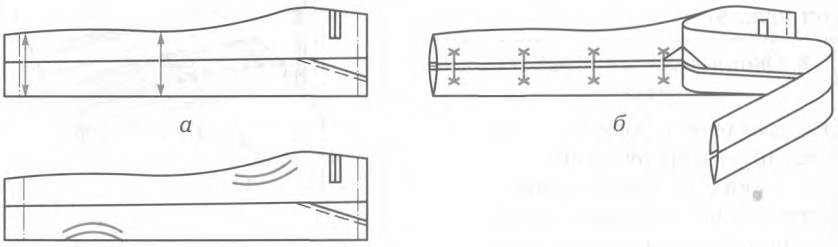
Стачивают боковые срезы брюк со стороны передних частей заданной шириной шва. Строчки временного назначения удаляют. Швы разутюживают.

Обработка боковых швов в брюках требует особой точности исполнения.

Как правило, припуски на шов по ***шаговым срезам*** брюк имеют неравномерную ширину по их длине — на верхнем участке ширина шва увеличена до 2 см.

Перед соединением шаговых срезов проверяют симметричность левой и правой половин брюк, их ширину по линии колена и у среза низа — рис. 7.10, *а*.

Брюки раскладывают на столе, отгибают одну половину и располагают шаговые срезы передней и задней частей другой половины брюк встык друг к другу над боковым швом (каждую половину брюк перегибают лицевой стороной внутрь). Начиная сверху, расправляют детали так, чтобы избежать перекоса и ставят несколько монтажных знаков на срезах под прямым углом к ним (рис. 7.10, *б*). Аналогично готовят другую половину брюк. Затем,



а *б* *в*

Рис. 7.10

сложив каждую половину брюк лицевой стороной внутрь, совмещают срезы и монтажные знаки, сметывают и стачивают шаговые срезы по передним частям брюк заданной шириной шва.

Строчки временного назначения удаляют, швы разутюживают.

Если формование брюк предусмотрено ТО модели, то каждую половину брюк раскладывают на столе, совмещают боковые и шаговые швы на участке ниже линии колена и сутюживают передние части брюк ниже линии колена в области переднего сгиба брюк, а задние части сутюживают — на уровне подъягодичной складки (рис. 7.10, *в*).

Примечание. Шаговые швы могут быть обработаны после обработки верхнего среза брюк.

7.9. ОБРАБОТКА ВЕРХНЕГО СРЕЗА БРЮК

Существует множество способов обработки верхнего среза брюк. Далее рассмотрим два способа обработки верхнего среза брюк притачным поясом:

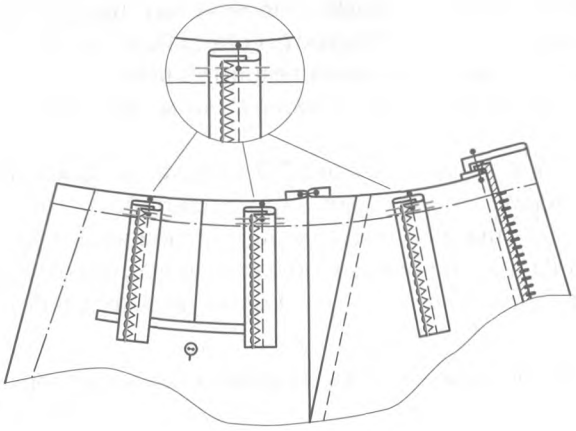
- притачной пояс, цельнокроенный с подкладкой пояса;
- притачной пояс с подкладкой пояса из готовой сборной поясной ленты или из прикладной корсажной ленты.

7.9.1. Настрачивание шлевок на верхний срез брюк

На левой и правой половинах брюк уточняют линию верхнего среза брюк, расправляют и прикрепляют к брюкам подкладку карманов, припуски складок, вытачек и настрачивают шлевки. Число шлевок определяется ТО модели. Их может быть пять-шесть и более. Если по верхнему срезу брюк предусмотрено шесть шлевок, то их располагают следующим образом: две — по середине передних частей брюк, две — около боковых швов со стороны задних частей брюк и две — на расстоянии 6...7 см от среднего среза брюк. Если шлевок пять, то вместо двух шлевок в области среднего шва задних частей брюк располагают одну шлевку, вкладывая ее в средний шов при его стачивании.

Готовые шлевки накладывают по разметке на лицевую сторону брюк лицевой стороной вниз, уравнивая верхние срезы шлевок с

Рис. 7.11

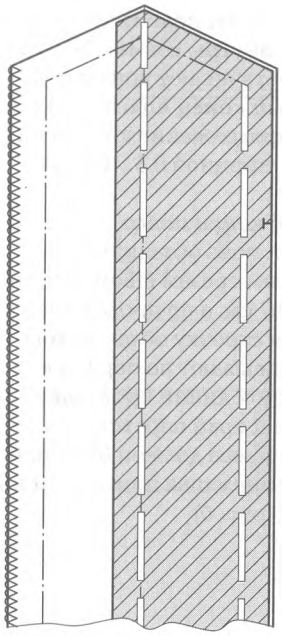
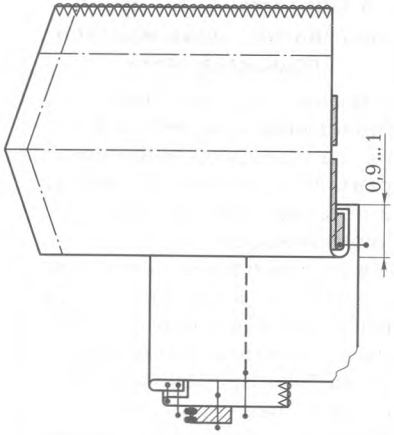


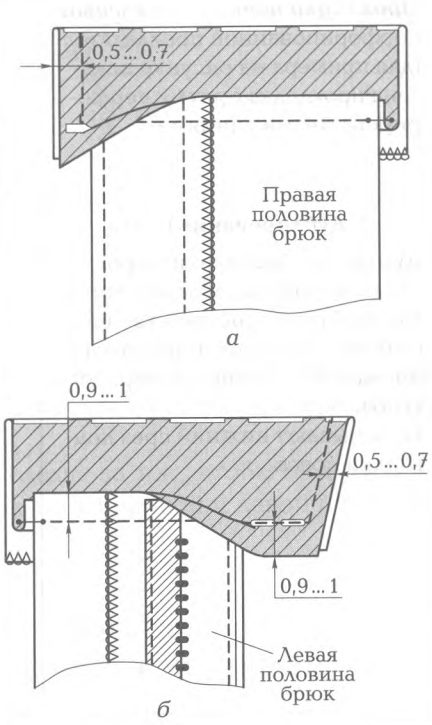
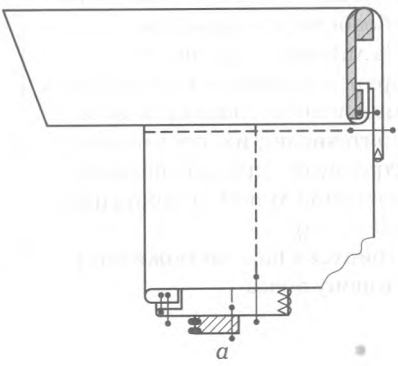
верхним срезом брюк, и настрачивают машинной строчкой, прокладывая ее на расстоянии 0,5...0,7 см от верхнего среза брюк (рис. 7.11).

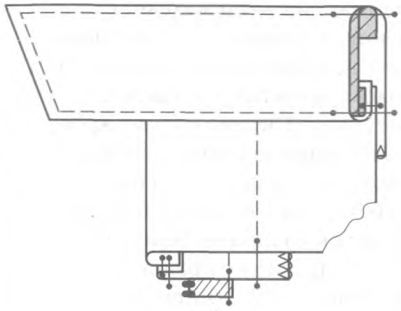
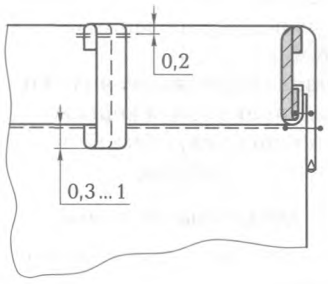
При настрачивании шлевок следят за тем, чтобы они располагались точно по модели и одинаково на правой и левой половинах брюк.

7.9.2. Обработка верхнего среза брюк притачным поясом, цельнокроенным с подкладкой пояса

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
1. Проверка деталей кроя ***Пояс, цельнокроенный с подкладкой пояса***, — из основного материала. Длина частей пояса равна длине верхнего среза половин брюк плюс переходной пояс (длина — по модели). Ширина частей пояса равна удвоенной ширине пояса в готовом виде. Припуски на швы: по каждому продольному срезу — по 1 см, по боковым срезам — по 0,5...0,7 см.	

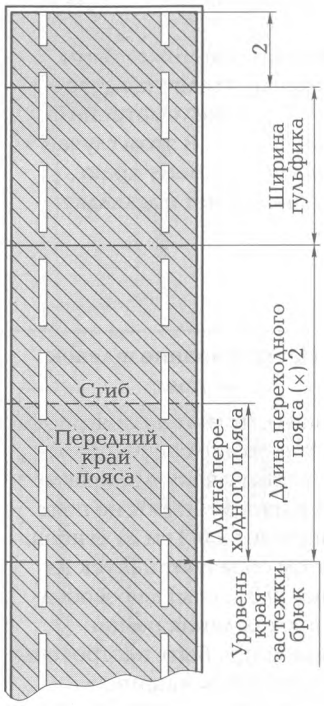
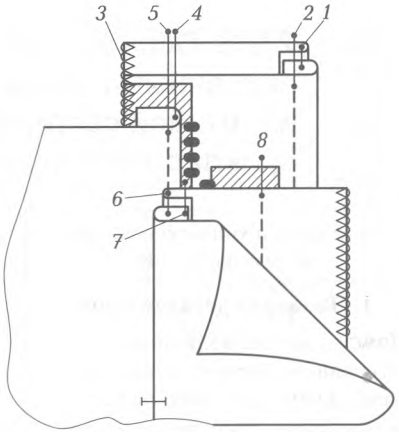
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
Прокладка пояса — из клеевой перфорированной прокладки (для примера на рисунке показана прокладка с двумя перфорированными линиями)	
2. Дублирование пояса Дублируют части пояса прокладкой, совмещая перфорированные линии соответственно с линией притачивания пояса к брюкам и с линией его верхнего сгиба. Обметывают нижний срез подкладки пояса	
3. Притачивание пояса Застежка на левой и правой половинах брюк должна быть обработана полностью. На лицевую сторону половин брюк накладывают части пояса лицевыми сторонами вниз и притачивают их, прокладывая строчку по середине перфорированной линии (ширина шва 0,9 ... 1 см). Припуски шва заутюживают в сторону пояса	

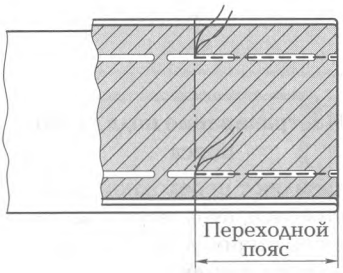
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
4. Обтачивание концов пояса Перегибают пояс лицевой стороной внутрь, совмещают срезы и обтачивают концы пояса. ***Правый конец пояса*** обтачивают в продолжение края откоса швом шириной 0,5...0,7 см (рис. *а*). ***Левый конец пояса*** — переходной пояс обтачивают по боковым срезам швом шириной 0,5...0,7 см, а по продольным срезам строчку обтачивания прокладывают по перфорированной линии прокладки — нижний край переходного конца пояса должен быть продолжением шва притачивания пояса (рис. *б*)	
5. Обработка краев пояса. Закрепление цельнокроеной подкладки пояса Подрезают припуски швов обтачивания, вывертывают пояс на лицевую сторону, выправляют и выметывают концы, наметывают пояс по длине. Приутюживают. Закрепление (настрачивание) подкладки пояса выполняют в шов притачивания пояса до соединения средних срезов брюк отдельно на каждой их половине (рис. *а*) или после соединения средних срезов брюк, в один прием по	

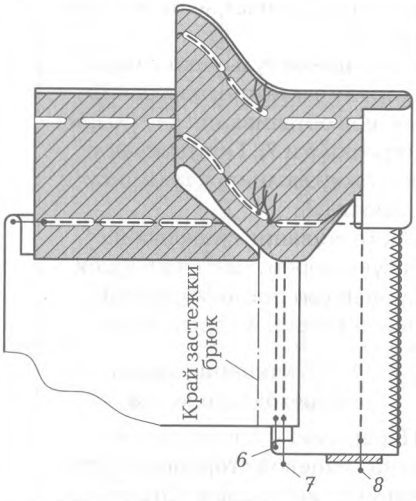
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
всей длине пояса (см. подразд. 7.9.4). По краям пояса может быть проложена отделочная строчка, если это предусмотрено ТО модели (рис. *б*). В этом случае строчка по нижнему краю пояса закрепляет подкладку пояса	 *б*
6. Настрачивание шлевок на пояс Шлевки отгибают на пояс, подгибают верхние срезы, совмещают сгибы с верхним краем пояса и настрачивают на пояс на расстоянии 0,2 см от сгибов, при этом образуют напуск из шлевки (0,3 ... 1 см) для свободного прохождения ремня. Шлевки могут быть настрочены на закрепочной машине	

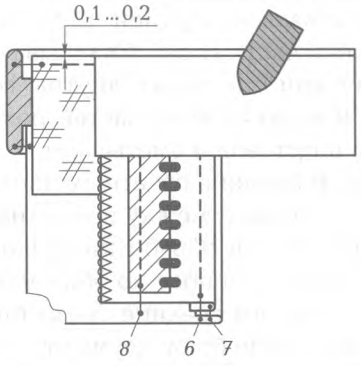
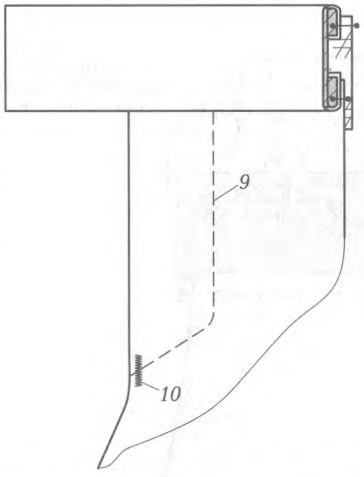
7.9.3. Обработка верхнего среза брюк притачным поясом с подкладкой пояса из готовой сборной поясной ленты или прикладной корсажной ленты

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
1. Проверка деталей кроя ***Пояс*** — деталь из основного материала. Длина частей пояса равна длине верхнего среза половин брюк, плюс переходной	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
пояс (длина — по модели) с левой стороны пояса, плюс припуск на обработку переходного пояса (размеры указаны на рисунке). Ширина пояса в крое равна ширине пояса в готовом виде плюс припуски на швы — по 0,9...1 см с каждой стороны. Припуск на шов по переднему боковому срезу с правой стороны пояса — 0,5...0,7 см. ***Прокладка пояса*** из клеевой перфорированной прокладки (на рисунке показана прокладка с двумя перфорированными линиями). ***Готовая сборная поясная лента или прикладная корсажная лента*** из двух частей (на рисунке не показана)	
2. Дублирование пояса Дублируют части пояса клеевой прокладкой	
3. Особенности обработки застежки Для этого способа обработки верхнего среза брюк поясом изменяют обработку застежки: ■ стачивают средние срезы передних частей брюк, не доходя до шаговых срезов на расстояние 3...4 см. ■ обрабатывают откосок (строчки *1* и *2*); ■ обметывают срезы откоска, притачивая застежку-молнию (строчка *3*). Притачивают откосок и застежку-молнию к правой стороне застежки брюк	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
(строчка *4*) и настрачивают шов (строчка *5*). Обтачивают гульфиком левую сторону застежки, настрачивают шов обтачивания на гульфик (строчки *6* и *7*). Притачивают застежку-молнию к гульфику (строчка *8*). Настрачивание гульфика на левую сторону застежки брюк производят после обработки поясом верхнего среза брюк	
4. Обтачивание конца переходного пояса Перегибают пояс по линии сгиба лицевой стороной внутрь, совмещают срезы и обтачивают переходной конец пояса с двух сторон, прокладывая строчки по середине перфорированной линии (ширина шва 0,9... 1 см). Не вывертывают на лицевую сторону	
5. Притачивание пояса к верхнему срезу брюк Складывают половины брюк и части пояса лицевыми сторонами внутрь, совмещают срезы и приметывают пояс. При этом на левой половине брюк отгибают гульфик, совмещают обтачанный край переходного пояса с краем застежки брюк, огибают припуском пояса (2 см) обметанный срез гульфика. Притачивают пояс (со стороны пояса) к левой половине брюк в два приема — к гульфику до переходного пояса	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
и от переходного пояса — по всей длине пояса. К правой половине брюк приметывают и притачивают пояс в один прием. Строчки притачивания прокладывают по середине перфорированной линии (ширина шва 0,9 ... 1 см). Припуски шва заутюживают в сторону пояса	
6. Настрачивание подкладки пояса Расправляют переходной конец пояса, не вывертывая на лицевую сторону. На лицевую сторону пояса накладывают готовую подкладку пояса лицевой стороной вверх так, чтобы край подкладки не доходил до линии края пояса в готовом виде и соответственно до строчки обтачивания конца переходного пояса на расстояние 0,2 см и настрачивают, прокладывая строчку на расстоянии 0,1 ... 0,2 см от края подкладки пояса. Подкладку пояса можно настрачивать зигзагообразной строчкой	
7. Подрезание подкладки пояса У конца переходного пояса на левой половине брюк срезают	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
подкладку пояса около шва настрачивания подкладки так, как показано на рисунке	
8. Вывертывание концов пояса Вывертывают концы пояса на лицевую сторону (при вывертывании левого конца пояса целесообразно использовать специальное приспособление), выправляют швы и выметывают их. Выметывают пояс вдоль продольных краев, образуя кант из пояса, равный 0,1 ... 0,2 см	
9. Настрачивание гульфика Заканчивают обработку застежки левой стороны брюк — настрачивают гульфик (строчка *9*), отгибая откосок. После стачивания средних срезов брюк ставят закрепку в конце застежки (строчка *10*) и скрепляют нижние края гульфика и откоска с изнаночной стороны брюк. В некоторых случаях закрепляют конец застежки сразу после настрачивания гульфика	
10. Закрепление подкладки пояса Настрачивание подкладки пояса выполняют в зависимости от способа соединения средних срезов брюк до или после их стачивания (см. подразд. 7.9.4, способ 1)	—

7.9.4. Соединение средних срезов брюк. Обработка и прикрепление леи

Средний шов брюк подвергается значительным нагрузкам во время носки, поэтому соединение средних срезов брюк должно быть особо прочным.

Ширина припусков на шов по задним средним срезам брюк не одинаковая: в верхней части срезов она больше (до 3 см), чем в нижней части (1 см). Складывают левую и правую половины брюк лицевыми сторонами внутрь, совмещают срезы, швы притачивания и верхние края частей пояса, нижние края подкладки пояса, швы надставок и сметывают.

Если брюки с нечетным числом шлевок на поясе, то одну шлевку вкладывают между половинами брюк при соединении средних срезов. После обработки среднего шва верхний срез шлевки настрачивают на пояс по общим правилам.

Стачивают средние срезы брюк заданной шириной шва по левой половине брюк двумя строчками на машине челночного стеж-

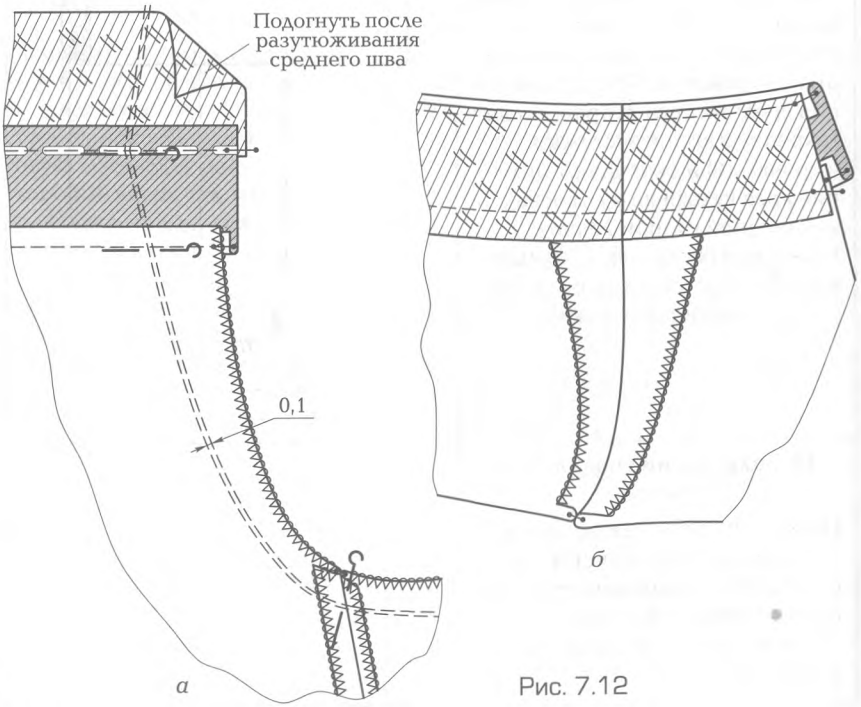


Рис. 7.12

ка с расстоянием между ними 0,1 см или на машине цепного стежка — одной строчкой.

При стачивании средних срезов детали брюк в области шва растягивают.

Верхний участок шва разутюживают, а нижний — приутюживают на ребро.

Обработку среднего шва брюк в области пояса производят следующими способами.

Способ 1 (рис. 7.12). Строчку настрачивания подкладки пояса прокладывают после обработки среднего шва. Отгибают подкладку пояса и стачивают средние срезы брюк, части пояса и подкладки в один прием (рис. 7.12, *а*).

Разутюживают верхний участок шва, отгибают подкладку пояса на изнаночную сторону пояса, фиксируют. Нижние края припуска подкладки пояса подгибают внутрь, чтобы они не были видны в готовом изделии. Настрачивают подкладку машинной строчкой, прокладывая ее в шов притачивания пояса (рис. 7.12, *б*).

Способ 2 (рис. 7.13). Строчки настрачивания частей подкладки пояса прокладывают до обработки среднего шва. Окантовывают средние срезы брюк и боковые срезы притачанного пояса до стачивания средних срезов. После стачивания средних срезов и разутюживания шва, верхние края полосок для окантовывания подгибают на изнаночную сторону и настрачивают короткими строчками или закрепками.

Способ 3 (рис. 7.14). Строчки настрачивания частей подкладки пояса прокладывают до обработки среднего шва брюк. Средние срезы брюк и боковые срезы притачанного пояса обметывают.

После стачивания средних срезов брюк и разутюживания шва подгибают на угол верхние углы припусков на поясе и настрачи-

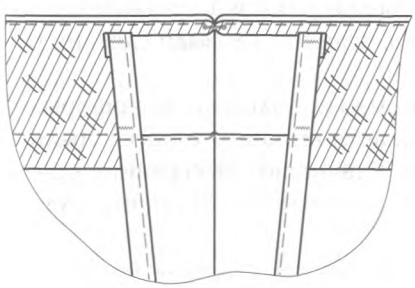


Рис. 7.13

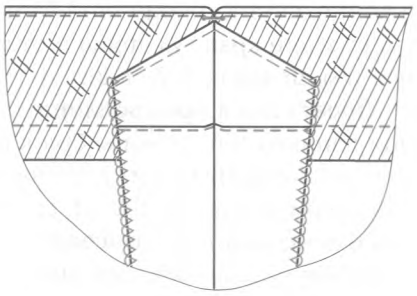


Рис. 7.14

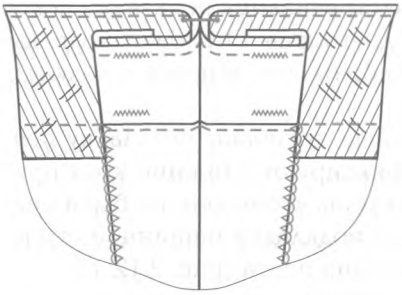


Рис. 7.15

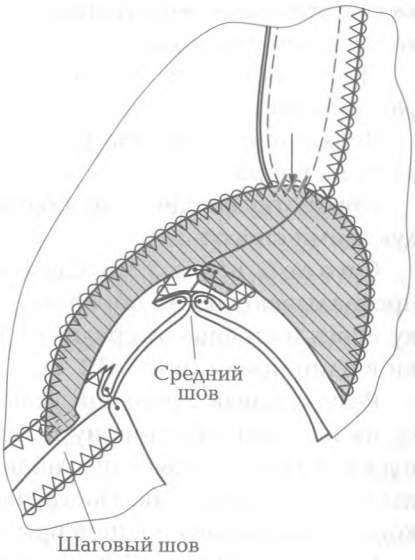


Рис. 7.16

вают подогнутые края на машине сквозной строчкой или подшивают вручную.

Способ 4 (рис. 7.15). Обе части пояса выкраивают с дополнительным припуском, который нужен для огибания бокового среза подкладки обеих частей пояса. Строчки настрачивания частей подкладки пояса прокладывают по обеим частям пояса до обработки среднего шва. После стачивания средних срезов брюк и разутюживания шва припуском пояса огибают срез подкладки каждой части пояса и закрепляют на машине сквозными строчками или подшивают вручную.

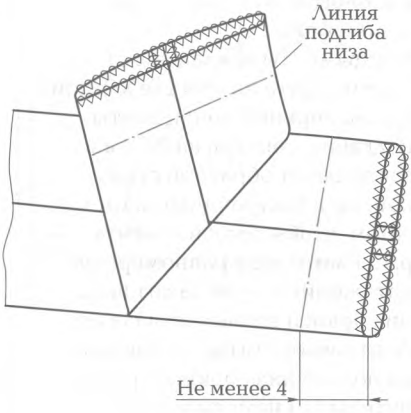
После обработки среднего шва брюк ставят сквозную закрепку в конце застежки длиной 0,5 см и соединяют с изнаночной стороны нижние края гульфика и откоска, если это не было сделано ранее (см. подразд. 7.7, п. 8).

Обработка и прикрепление леи. Лею используют для оформления изнаночной стороны брюк в области нижнего участка среднего шва) выкраивают из двух частей. Стачивают внутренние срезы леи швом шириной 0,8...1 см; шов обметывают. Внешние срезы леи обметывают или высекают.

Готовую лею прикрепляют с изнаночной стороны брюк — в конце застежки, по средним и шаговым швам короткими строчками (длиной не более 1 см) — рис. 7.16.

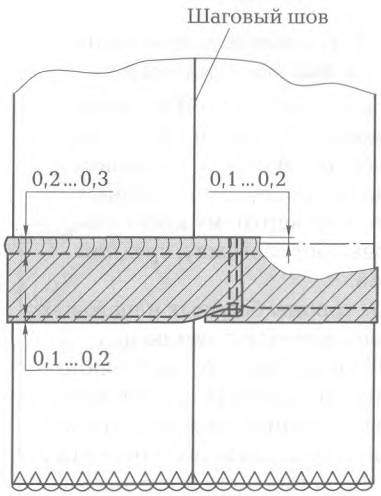
7.10. ОБРАБОТКА НИЗА БРЮК

7.10.1. Обработка низа брюк без манжет

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
1. Уточнение длины брюк и ширины подгиба низа Брюки располагают на столе правой половиной вверх, совмещают боковые и шаговые швы, совмещают половины брюк по верхнему краю, выправляют застежку, средний шов. Со стороны боковых и шаговых швов намечают линию подгиба низа брюк на расстоянии равном длине брюк в готовом виде и линию, определяющую ширину подгиба низа (не менее 4 см); линию переносят на другую половину брюк. Линия низа брюк может быть расположена под углом к боковым/шаговым швам: по переднему сгибу брюки короче на 0,5 ... 1 см относительно заднего сгиба брюк. Подрезают излишки материала, срезы низа обметывают или окантовывают	
2. Настрачивание брючной ленты Для предохранения низа брюк от истирания по припуску подгиба низа брюк настрачивают специальную брючную ленту с одним утолщенным краем. Для этого на лицевую сторону припуска подгиба низа брюк накладывают ленту утолщенным краем — к линии подгиба	

низа брюк, перекрывая ее на 0,1 ... 0,2 см. Настрачивают ленту двумя строчками, прокладывая их по краям ленты: по краю с утолщением строчку прокладывают на расстоянии 0,2 ... 0,3 см (этот край настрачивают первым), по краю без утолщения — на 0,1 ... 0,2 см. Для уменьшения толщины края над шаговым швом конец ленты смещают на 1 ... 1,5 см от шагового шва в сторону задних частей брюк.

Концы ленты накладывают друг на друга на участке длиной 1,5 см, верхний конец ленты подгибают внутрь на 0,5 см и закрепляют обратной строчкой. При настрачивании следят затем, чтобы брючная лента располагалась с равномерным натяжением — не затягивала низ брюк и не растягивала его. Лента может быть настрочена на подгиб низа брюк с предварительным наметыванием

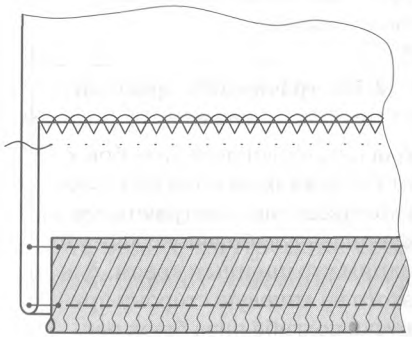


3. Заметывание и подшивание подгиба низа брюк

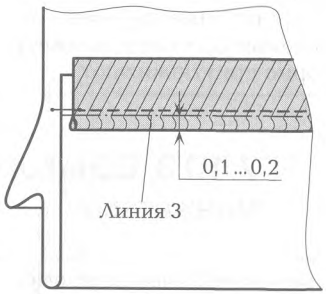
Припуск по низу брюк подгибают на изнаночную сторону по намеченной линии, заметывают так, чтобы край ленты образовывал ровный кант по всей длине низа брюк.

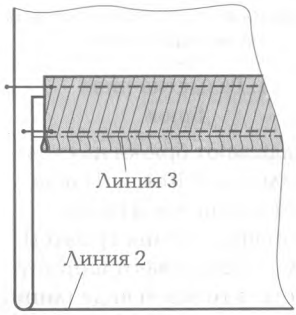
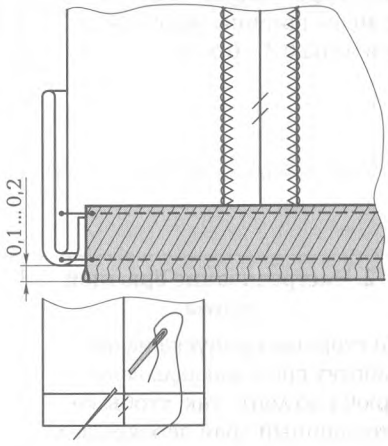
Подшивают низ брюк на машине потайного стежка или вручную. Строчку заметывания удаляют. Приутюживают.

Подгиб низа брюк может быть приклеен к брюкам клеевой паутинкой, клеевой нитью или пленкой



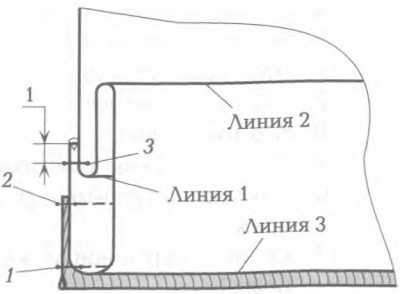
7.10.2. Обработка низа брюк с двойными манжетами

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
1. Разметка низа брюк Раскладывают брюки на столе (см. подразд. 7.10.1, п. 1) и намечают линию низа брюк в готовом виде (линия 1); затем дважды откладывают ширину манжеты в готовом виде (линии 2 и 3). От последней линии откладывают припуск на обработку среза, ширина которого меньше ширины брючной ленты на 0,3 ... 0,5 см	
2. Настрачивание брючной ленты Со стороны припуска на обработку среза накладывают брючную ленту так, чтобы ее утолщенный край перекрывал линию 3 на 0,1 ... 0,2 см и настрачивают, прокладывая строчку на расстоянии 0,2 ... 0,3 см от утолщенного края ленты. Срезы ленты, смещенные в сторону задней части брюк на расстояние 1 ... 1,5 см относительно шагового шва, накладывают один на другой и подгибают внешний срез на изнаночную сторону	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
3. Настрачивание края брючной ленты на брюки Перегибают низ брюк на изнаночную сторону по линии 2 (верхний край манжеты) и заметывают. Настрачивают свободный край ленты на брюки, прокладывая строчку на расстоянии 0,1 ... 0,2 см от него	
4. Окончательная обработка манжет Отгибают манжету на лицевую сторону, выправляют кант из брючной ленты по линии низа и заметывают. Чтобы при носке брюк манжеты не отгибались их верхние края прикрепляют к брюкам над боковыми и шаговыми швами, располагая строчки (машинные или ручные) ниже края манжет на несколько миллиметров. Манжеты слегка приутюживают, вкладывая внутрь каждой половины брюк специальную подушку, строчки временного назначения удаляют и манжеты повторно приутюживают	

7.10.3. Обработка низа брюк с полуторными манжетами

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
1. Разметка низа брюк Раскладывают брюки на столе (см. подразд. 7.10.1, п. 1) и на-	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
мечают линию низа брюк в готовом виде минус значение половины ширины манжеты (линия 1). Затем откладывают половину ширины манжеты (линия 2 — верхний край манжеты в готовом виде) и значение ширины манжеты (линия 3 — линия низа брюк в готовом виде). После этого откладывают величину припуска на подгиб низа, ширина которого должна быть больше половины ширины манжеты в готовом виде на 1 см. Подрезают излишки материала и обметывают срез низа брюк	
2. Настрачивание брючной ленты Настрачивают брючную ленту со стороны припуска на подгиб низа по общим правилам (см. подразд. 7.10.1, п. 2)	—
3. Настрачивание подгиба низа на брюки. Окончательная обработка манжеты Перегибают каждую манжету на изнаночную сторону так, чтобы обметанный срез манжеты перекрывал линию 1 на 1 см и настрачивают припуск подгиба низа на брюки машинной строчкой, прокладывая ее по линии 1. Заметывают верхний и нижний края манжет, слегка их приутюживают, строчки временного назначения удаляют; повторно приутюживают манжеты.	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
Прикрепляют верхние края манжет к брюкам над боковыми и шаговыми швами (см. подразд. 7.10.2, п. 4)	

7.11. ОКОНЧАТЕЛЬНАЯ ОТДЕЛКА БРЮК

Обметывают петли в соответствии с ТО модели. Подрезают концы ниток, очищают брюки от производственного мусора и следов мела.

Окончательную ВТО начинают с верхних частей брюк, выправляя концы карманов, пояс, застежку и т.д. Затем приутюживают нижнюю часть брюк, раскладывая их на столе и совмещая боковые и шаговые швы. Заутюживают передние и задние сгибы брюк, приутюживают и отпаривают манжеты. После ВТО брюки просушивают в течение 30...40 мин в подвешенном расправленном состоянии. Пришивают пуговицы в соответствии с местоположением петель.

КОНТРОЛЬНЫЕ ВОПРОСЫ

1. На какие виды подразделяют брюки по конструкции?
2. Каковы требования к брюкам, входящим в состав костюма?
3. Выполните описание внешнего вида мужских брюк.
4. Укажите наименование линий и срезов передней части брюк.
5. Укажите наименование линий и срезов задней части брюк.
6. Что такое гульфик?
7. Что такое откосок?
8. Что такое лея?
9. Для чего нужны хлястики в мужских брюках?
10. Каковы допустимые размеры надставок на задних частях брюк?
11. Сколько карманов может быть обработано на задних частях брюк?
12. Для чего выполняют ВТО брюк?
13. Опишите приемы ВТО передних и задних частей брюк.

14. Следует ли декатировать подкладочную ткань перед выкраиванием из нее деталей подкладки брюк? Если да, то для чего?
15. Опишите правила выкраивания подкладки брюк.
16. Каким образом соединяют подкладку с передними частями брюк?
17. Перечислите особенности обработки карманов брюк.
18. Опишите последовательность обработки заднего прорезного кармана с клапаном.
19. Назовите детали бокового кармана с отрезной боковой частью.
20. Опишите последовательность обработки бокового кармана с отрезной боковой частью.
21. Назовите детали для обработки застежки в мужских брюках.
22. Как притачивают застежку-молнию к правому срезу застежки брюк?
23. Каковы правила обтачивания левого среза застежки брюк?
24. Каковы правила притачивания застежки-молнии к гульфику?
25. Каковы правила настрачивания гульфика на левую переднюю часть брюк?
26. Опишите правила обработки откоска и его соединения с брюками.
27. Опишите правила сметывания боковых и шаговых срезов брюк.
28. Опишите правила стачивания боковых и шаговых срезов брюк.
29. Расскажите, как располагают и прикрепляют шлевки у верхнего среза брюк.
30. Назовите детали кроя пояса, цельнокроенного с подкладкой пояса.
31. Опишите процесс обработки верхнего среза брюк поясом с подкладкой пояса из готовой сборной поясной ленты.
32. Расскажите, как соединяют средние срезы брюк.
33. Опишите правила настрачивания брючной ленты на брюки.
34. Опишите правила заметывания и подшивания подгиба низа брюк.
35. Опишите процесс обработки низа брюк с полуторными манжетами.
36. Какова последовательность выполнения окончательной отделки брюк?
37. Опишите выполнение окончательной ВТО брюк.
38. Для чего просушивают брюки после ВТО?

Глава 8

ОБРАБОТКА ЮБОК

8.1. МОДЕЛИ ЮБОК. ОПИСАНИЕ ВНЕШНЕГО ВИДА ЮБОК

Юбки — поясные изделия, они могут быть частью костюма или самостоятельным видом одежды.

По силуэту юбки бывают прямыми или расклешенными (коническими).

Прямые юбки (рис. 8.1) могут быть узкими и широкими. Прямые юбки выполняют со шлицами различных видов, со складкой или группой складок и т. п. Прямые широкие юбки изготовляют со сборками по линии верхнего среза, с круговыми мягкими или заутюженными складками.

Конические юбки (рис. 8.2) имеют разновидности: клеш, «колокол», «полусолнце», «солнце».

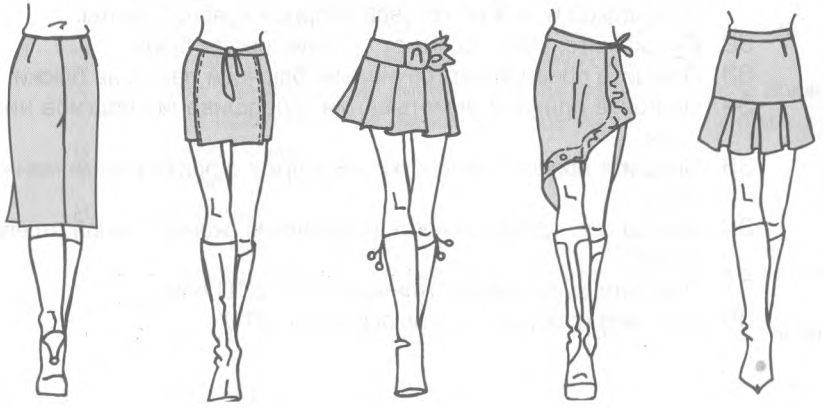


Рис. 8.1

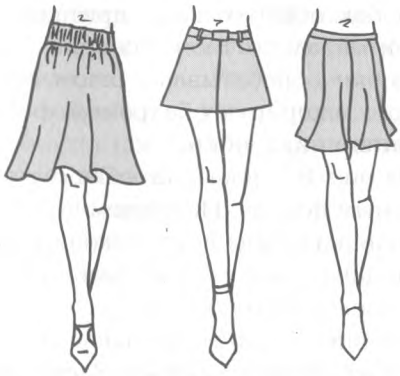


Рис. 8.2

Юбки различают по числу соединительных швов: одно-, двух-, трех-, четырех-, шести-, восьми- и многошовными. Число швов зависит от модели.

Отделкой юбки могут служить рельефы, карманы, кокетки, подрезы, вставки, бейки, отделочные строчки, ленты, вышивка и др.

Застежки в юбках могут быть на петли и пуговицы, застежку-молнию, крючки и петли, кнопки и др.

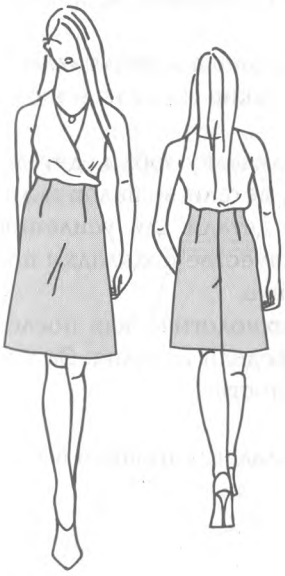


Рис. 8.3

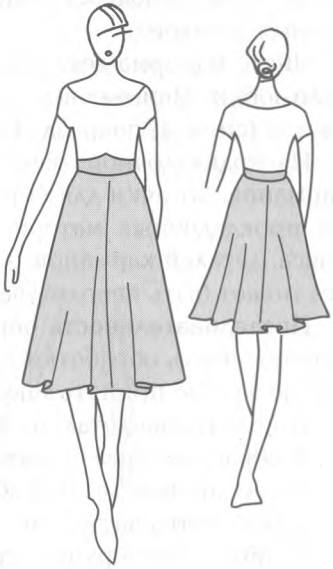


Рис. 8.4

Верхний срез юбок обрабатывают притачным поясом, обтачкой, корсажной лентой, эластичной тесьмой.

Нижний срез юбки обрабатывают швом вподгибку, тесьмой, окантовочным швом, декорируют бахромой, фестонами и др.

Описание внешнего вида юбки.

Модель № 1. На рис. 8.3 показана юбка слегка расширенная к низу, с цельнокроеным поясом. На заднем полотнище юбки внизу среднего шва выполнена шлица в заутюженном шве. На переднем и заднем полотнищах юбки по две вытачки от линии талии. Застежка-молния в левом боковом шве.

Модель № 2. На рис. 8.4 показана расклешенная юбка «полусолнце», состоящая из четырех клиньев. Застежка-молния в левом боковом шве. Верхний срез юбки оформлен широким притачным поясом с фигурным верхним краем, пояс застегивается на петлю и пуговицу.

8.2. СРЕЗЫ И ЛИНИИ ДЕТАЛЕЙ ЮБКИ. ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ОБРАБОТКИ ЮБКИ

Юбка состоит из деталей, выкроенных из основного материала, деталей подкладки (если предусмотрена ТО модели) и прокладочных деталей.

Число и форма деталей из основного материала зависят от модели юбки. Наименования линий и срезов такие же, как в юбке платья (см. ч. 1, подразд. 4.2.1).

Из подкладочной ткани выкраивают подкладку юбки, детали карманов, обтачки для обработки застежки, детали вешалок и др. Из прокладочных материалов выкраивают детали для усиления пояса, деталей карманов, застежки и др. В качестве подкладки пояса может быть использована корсажная лента.

Последовательность обработки юбки. Технологическая последовательность обработки юбки зависит от модели изделия. За типовую можно принять такую последовательность:

1) подготовка деталей юбки к пошиву;
2) обработка срезов, вытачек, рельефов, складок, карманов и т. п.;
3) соединение деталей юбки;
4) обработка застежки;
5) обработка верхнего среза юбки;
6) обработка низа юбки;
7) окончательная отделка юбки.

При изготовлении каждой отдельной модели юбки последовательность операций может меняться в зависимости от числа и формы деталей изделия.

Юбку в основном обрабатывают так же, как изделия платьево-блузочного ассортимента (см. ч. 1, гл. 4), поэтому далее рассмотрим лишь некоторые особенности обработки юбок.

Подготовку юбки к пошиву, обработку срезов, вытачек, рельефов, сборок, складок, карманов, шлиц, отделочных деталей, обработку низа юбки выполняют так же, как и в платье.

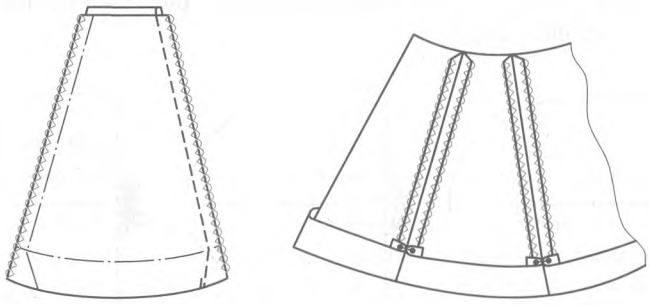
8.3. ОБРАБОТКА ШВОВ ЮБКИ

1. Если припуски продольных швов юбки заутюживают, то их срезы обметывают после стачивания срезов деталей или одновременно со стачиванием; если припуски швов разутюживают, то их срезы обметывают до стачивания.

2. Переднее и заднее полотнища юбки складывают лицевыми сторонами внутрь, совмещают срезы и контрольные знаки, сметывают и стачивают срезы швом шириной 1 ... 1,5 см. При изготовлении одежды по индивидуальному заказу ширина шва может быть больше.

Если в обрабатываемом шве предусмотрена застежка, то срезы стачивают только до знака, определяющего длину застежки. Строчки сметывания шва на участке застежки не удаляют.

3. Разутюживают или заутюживают швы по модели. Шов, в котором выполняют застежку, разутюживают по всей длине и после этого удаляют строчку сметывания, оставленную на участке застежки.



а *б*

Рис. 8.5

4. В расклешенных книзу юбках продольные срезы стачивают, располагая строчки параллельно срезам до линии перегиба низа, затем срезы припуска на подгиб низа стачивают так, чтобы при отгибании его на основные детали швы стачивания деталей и припуска на подгиб низа совпадали (рис. 8.5).

5. Если по модели предусмотрена отделочная строчка по шву, то ее выполняют на заданном расстоянии.

8.4. ОБРАБОТКА ЗАСТЕЖКИ-МОЛНИИ В ШВЕ ИЗДЕЛИЯ

1. Застежка в юбках должна обеспечивать точное и прочное соединение деталей.

Застежку-молнию выполняют, как правило, в левом боковом шве юбки или в среднем шве заднего полотнища юбки. По модели застежка может располагаться в среднем шве переднего полотнища юбки.

Застежку притачивают, прокладывая машинную строчку с лицевой стороны изделия (кроме потайной застежки-молнии) отделочными нитками, подобранными в цвет материала изделия.

При соединении застежки-молнии с изделием целесообразно использовать специальные приспособления.

Застежку-молнию притачивают так, чтобы ее звенья не были видны с лицевой стороны изделия, если иное не предусмотрено моделью изделия.

2. При обработке шва, в котором будет располагаться застежка-молния, оставляют нестачанный участок, соответствующий длине застежки-молнии.

Припуски шва с обметанными срезами разутюживают по линии шва в готовом виде.

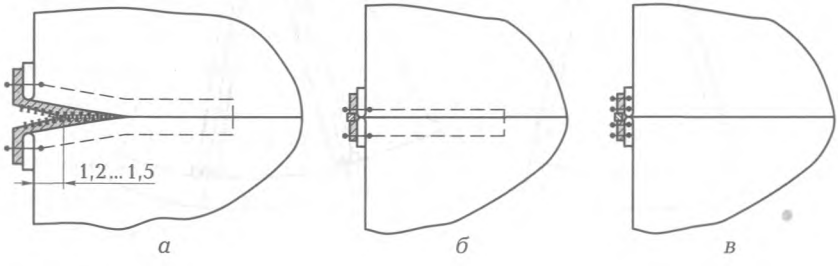


Рис. 8.6

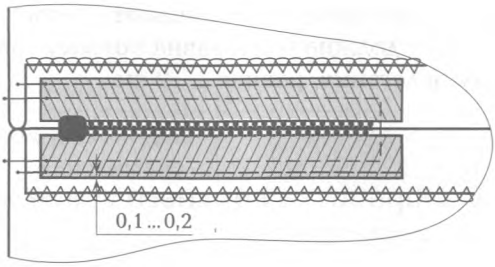


Рис. 8.7

3. Под сгибы с изнаночной стороны изделия накладывают застежку-молнию лицевой стороной вверх, располагая ее у верхнего среза юбки так, чтобы верхние ограничители хода замка не попали под строчку притачивания пояса (примерно на расстоянии 1,2...1,5 см).

Приметывают и притачивают застежку-молнию к юбке следующими способами:

- строчки притачивания прокладывают на равном расстоянии от сгибов застежки юбки (рис. 8.6, *а*);
- строчки притачивания прокладывают со смещением в сторону одной детали (рис. 8.6, *б*);
- строчки притачивания прокладывают точно по линиям застежки юбки (застежка-молния потайная, со звеньями, расположенными с изнаночной стороны) — рис. 8.6, *в*.

Более подробно по обработке застежки-молнии см. в ч. 1, подразд. 4.12.2.

После притачивания застежки-молнии строчки временного назначения удаляют, узел приутюживают.

Возможно настрачивание внутренних краев лент застежки-молнии на припуски швов (рис. 8.7).

8.5. ОБРАБОТКА ВЕРХНЕГО СРЕЗА ЮБКИ

Верхний край юбки может быть обработан поясом, подкройной обтачкой, корсажной лентой, окантовочным швом, швом вподгибку и др. С изнаночной стороны у боковых швов юбки располагают две вешалки.

Перед обработкой верхнего среза юбки проверяют качество выполнения подготовительных операций, промеряют длину верх-

него среза, при необходимости уточняют форму среза. Длина верхнего среза юбки должна быть равна обхвату талии плюс прибавка на свободу облегания, равная 1...2 см.

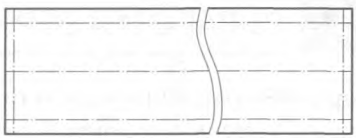
8.5.1. Обработка верхнего среза юбки притачным поясом

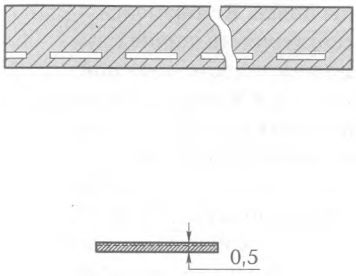
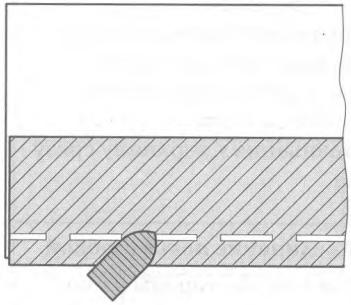
В зависимости от модели ширина пояса юбки может быть разной. Он может быть цельнокроеным с подкладкой пояса или отрезным по линии верхнего среза. По длине пояс может состоять из двух частей, шов соединения которых располагают на уровне бокового шва или под шлевкой. Подкладка пояса также может состоять из двух частей с поперечным расположением шва соединения. Концы пояса, как правило, заходят один на другой на расстояние 2...6 см и застегиваются на петлю и пуговицу, крючки и петли или на кнопки. Припуск на застежку (переходной участок пояса) может обрабатываться с одной или двух сторон пояса.

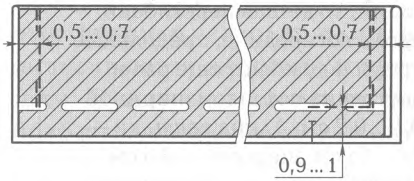
Пояс изготовляют с прокладочной деталью, выкроенной из клеевого или неклеевого материала.

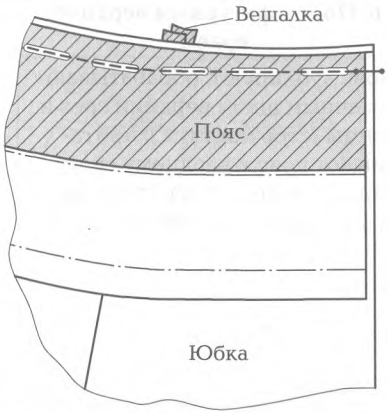
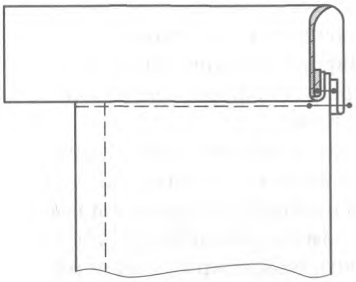
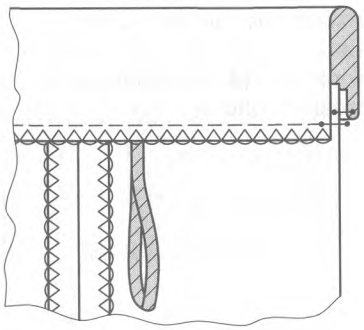
Рассмотрим обработку верхнего среза юбки притачным поясом, цельнокроенным с подкладкой пояса.

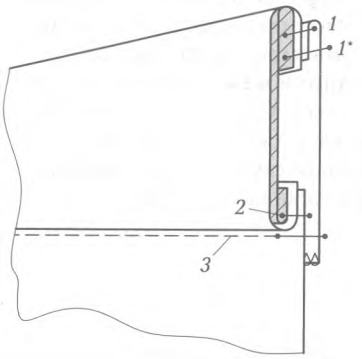
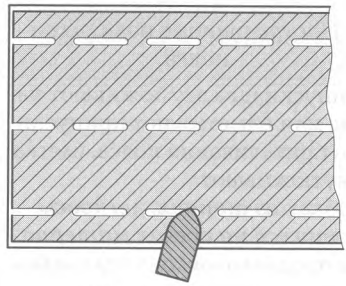
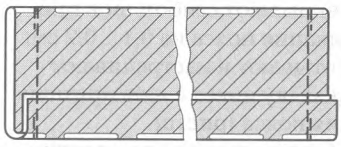
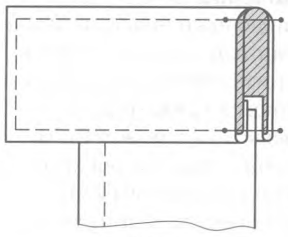
Обработка верхнего среза юбки притачным поясом

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
1. Детали кроя 1. ***Пояс, цельнокроенный с подкладкой пояса*** из основного материала. Длина пояса равна обхвату талии с прибавкой на свободу облегания, плюс припуск на застежку 2...3 см (переходной пояс). Ширина пояса равна удвоенной ширине пояса в готовом виде. Припуски на швы: по каждому продольному срезу — 0,9...1 см, по боковым срезам — по 0,5...0,7 см.	

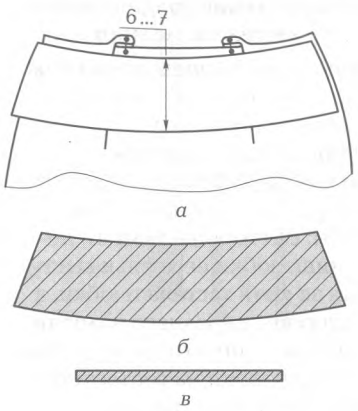
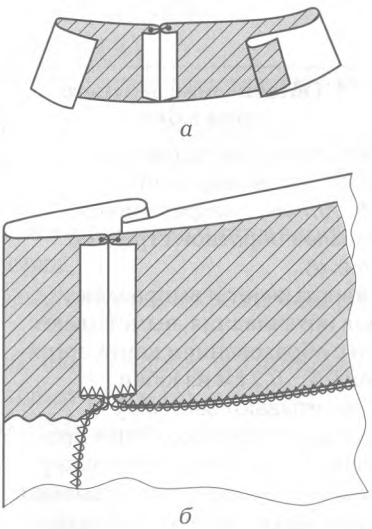
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
2. ***Прокладка пояса*** из клеевой перфорированной прокладки. Прокладку пояса выкраивают из разных прокладочных материалов (для примера будем рассматривать клеевую прокладку с одной перфорированной линией). 3. ***Вешалка*** — две детали из специальной тесьмы или подкладочной ткани. Если вешалка выполняется из подкладочной ткани, то деталь перегибают вдоль посередине, продольные срезы подгибают еще раз и застрачивают швом шириной 0,1 ... 0,2 см. Длина вешалки — 14 ... 15 см, ширина — 0,5 см. Готовые вешалки перегибают поперек посередине	
2. Дублирование пояса прокладкой На изнаночную сторону пояса накладывают прокладку пояса клеевым покрытием вниз и приклеивают с помощью утюга или пресса. В соответствии с ТО модели продублированным может быть пояс или подкладка пояса или пояс и подкладка пояса. Если юбка из толстого малоосыпающегося на срезах материала, то обметывают продольный срез подкладки пояса	
3. Обтачивание концов пояса Перегибают пояс по линии верхнего края изнаночной стороной наружу, совмещают боковые срезы и обтачивают	

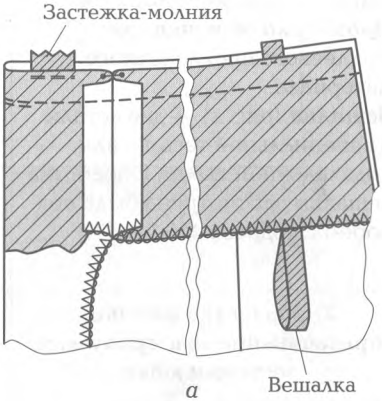
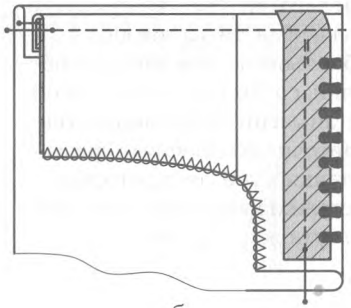
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
концы пояса. Конец пояса ***без припуска на застежку*** обтачивают швом шириной 0,5...0,7 см. Строчка доходит до продольных срезов пояса или до линии притачивания пояса. Конец пояса ***с припуском на застежку*** обтачивают по боковым срезам швом шириной 0,5...0,7 см, а по продольным срезам швом, ширина которого равна ширине шва притачивания пояса к юбке (в рассматриваемом примере 0,9...1 см). Припуски швов подрезают, вывертывают деталь на лицевую сторону, выправляют швы обтачивания, приутюживают концы пояса и заутюживают пояс по длине. В некоторых случаях концы пояса после вывертывания выметывают с кантом из пояса или враскол и заметывают пояс по длине. Уточняют местоположение контрольных знаков на поясе. В некоторых случаях обтачивают концы пояса после его притачивания к верхнему срезу юбки	
4. Соединение пояса с юбкой С изнаночной стороны юбки прикрепляют две готовые вешалки, располагая их у боковых швов юбки. Складывают юбку и пояс лицевыми сторонами внутрь, совмещают срезы и контрольные знаки, совмещают концы пояса с краями застежки юбки; пояс приметывают и притачивают	

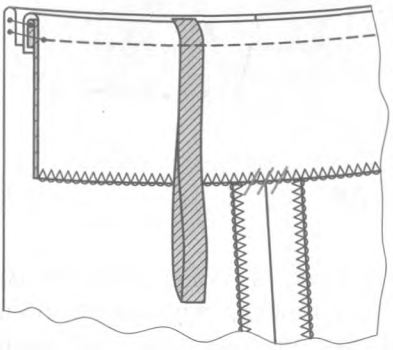
Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
со стороны пояса, прокладывая строчку по перфорированной линии клеевой прокладки, т. е. по линии нижнего края готового пояса. Строчка притачивания пояса должна быть продолжением строчки обтачивания припуска на застежку	
5. Настрачивание подкладки пояса Припуски шва заутюживают на пояс или наметывают припуски шва притачивания пояса, слегка приутюживают. В юбках ***из тонких, легкоосыпающихся на срезах материалов*** продольный срез подкладки пояса подгибают на изнаночную сторону на 0,8 ... 0,9 см и перекрывают сгибом шов притачивания пояса на 0,1 ... 0,2 см; наметывают и настрачивают подкладку пояса в шов притачивания пояса (рис. *а*). В юбках ***из толстых, упругих, малоосыпающихся на срезах материалов*** продольный срез подкладки пояса, заранее обметанный, настрачивают в шов притачивания пояса без подгибания среза (рис. *б*). По краям пояса может быть проложена отделочная строчка. Строчки временного назначения удаляют, узел приутюживают	 *а*  *б*

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
6. Пояс с фигурным верхним краем Пояс дублируют, обрабатывают обтачным швом верхний срез и концы (строчки *1* и *1′*); притачивают пояс к верхнему срезу юбки (строчка *2*); настрачивают подкладку пояса (строчка *3*)	
7. Соединение пояса с юбкой накладным швом Для этого способа целесообразно использование клеевой перфорированной прокладки с тремя перфорированными линиями. Дублируют пояс (рис. *а*), обтачивают концы пояса, закладывая припуски по продольным срезам на изнаночную сторону пояса, ориентируясь на перфорацию (рис. *б*), вывертывают и выправляют швы, заутюживают пояс по верхним и нижним краям и соединяют его с верхним срезом юбки одной строчкой (рис. *в*)	 *а*  *б*  *в*

8.5.2. Обработка верхнего среза юбки подкройной обтачкой

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
1. Детали кроя ***Подкройная обтачка*** (рис. *а*) из основного материала. Обтачку выкраивают по форме верхнего среза обоих полотнищ юбки при стачанных вытачках. Ширина обтачки — 6...7 см. ***Прокладка обтачки*** (рис. *б*) из клеевого прокладочного материала. ***Вешалка*** (рис. *в*) — две детали из специальной тесьмы или подкладочной ткани. Обработка вешалки рассмотрена была подробно в подразд. 8.5.1	
2. Обработка обтачки, притачивание ее к припускам застежки юбки На изнаночную сторону обтачки приклеивают клеевую прокладку. Стачивают боковые срезы обтачки стачным швом вразутюжку — рис. *а*. Дублируют клеевым материалом верхние участки припуска шва в области застежки. Обметывают нижний срез обтачки; срезы шва юбки уже обметаны в процессе обработки. Притачивают боковые срезы обтачки к срезам припусков застежки юбки стачным швом вразутюжку (рис. *б*)	

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
3. Притачивание потайной застежки-молнии. Предварительное прикрепление традиционной застежки-молнии ***Потайную застежку-молнию*** притачивают к застежке юбки по общим правилам. ***Традиционную застежку-молнию*** прикрепляют к припуску верхнего среза юбки так, чтобы: со стороны заднего полотнища юбки ее звенья выступали за край застежки юбки, а со стороны переднего полотнища юбки — не доходили до края застежки юбки на соответствующую величину (рис. *а*). Прикрепляют к припуску шва с лицевой стороны обтачки две вешалки у боковых швов, располагая их срезы вровень с верхним срезом обтачки (рис. *а*)	 *а*
4. Обтачивание верхнего среза юбки Обтачивают верхний срез юбки, швом шириной 0,5 ... 0,7 см, с закреплением вешалок обратной строчкой (рис. *а*). Вывертывают и выправляют шов обтачивания, выметывают его с образованием канта шириной 0,1 ... 0,2 см из юбки. Приметывают застежку-молнию к юбке по общим правилам. Притачивают застежку-молнию к юбке и прокладывают отделочную строчку по верхнему краю юбки (рис. *б*).	 *б*

Операция и технические условия на ее выполнение	Рисунок
При этом вешалки направляют к нижнему срезу обтачки и фиксируют их в таком положении отделочной строчкой. Шов обтачивания в некоторых случаях настрачивают на обтачку, фиксируя вешалки, швом шириной 0,1 ... 0,3 см (рис. *в*). После этого обтачку вывертывают на изнаночную сторону, выправляют шов (при необходимости выметывают) и приутюживают	 *в*
5. Прикрепление нижнего среза обтачки к юбке Нижний срез обтачки прикрепляют над швами юбки несколькими стежками (рис. *в*)	

8.6. ОБРАБОТКА ПОДКЛАДКИ ЮБКИ И СОЕДИНЕНИЕ ЕЕ С ЮБКОЙ

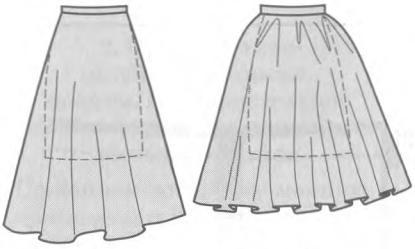
Юбку в изделиях пальтово-костюмного ассортимента обрабатывают с подкладкой. Подкладка обеспечивает устойчивость изделия, уменьшает трение и закрывает швы.

Выкраивают детали подкладки юбки (подкладку предварительно декатируют) по форме деталей верха.

Подкладку юбок с фалдами выкраивают ниже линии бедер без припуска на фалды (рис. 8.8, *а*).

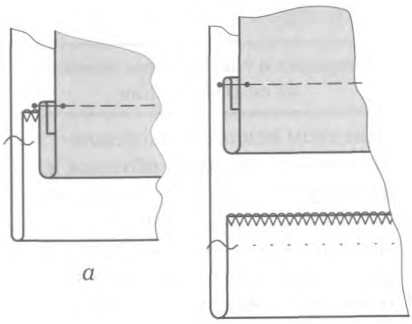
Если юбка не облегает бедра (за счет сборок, драпировок и складок), то подкладку юбки выкраивают прилегающей по бедрам с небольшим расширением книзу или без него, т. е. по форме прямой юбки (рис. 8.8, *б*).

Длина подкладки юбки в готовом виде может доходить до середины ширины подгиба низа юбки (рис. 8.9, *а*) или быть значительно короче юбки, если юбка длинная (рис. 8.9, *б*).



а *б*

Рис. 8.8



а *б*

Рис. 8.9

Вытачки на подкладке располагают на том же уровне, что и вытачки на юбке; стачивают вытачки и заутюживают их припуски в стороны, противоположные расположению припусков вытачек на юбке из основного материала (рис. 8.10, *а*). Вытачки на подкладке можно не стачивать, а заложить их в виде складок — рис. 8.10, *б*.

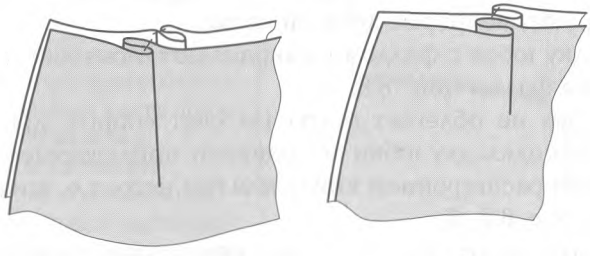
Стачивают швы деталей подкладки юбки швом шириной 1,5 см так же, как швы деталей верха, оставляя нестачанным участок в том шве, в котором на юбке обработана застежка.

Обметывают срезы деталей подкладки юбки.

Срезы застежки на подкладке застрачивают швом вподгибку с закрытым или открытым срезом (ширина шва 0,7 см) — рис. 8.11.

Если на подкладке есть шлицы, то их тоже обрабатывают швом вподгибку с закрытым или открытым срезом (рис. 8.12).

Низ подкладки юбки обрабатывают швом вподгибку с закрытым срезом (после обработки шлицы на подкладке) — рис. 8.12.



а *б*

Рис. 8.10

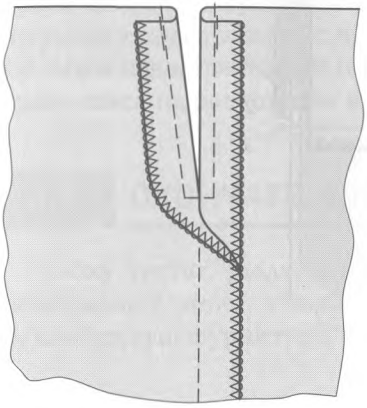


Рис. 8.11

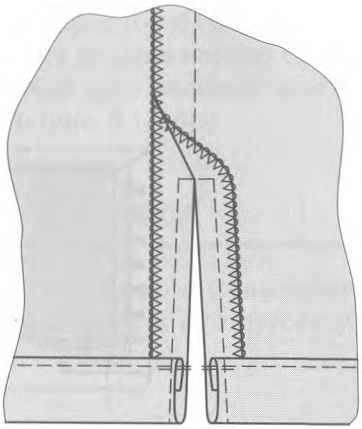


Рис. 8.12

Подкладку вывертывают лицевой стороной вверх, юбку (с необработанным верхним срезом) — изнаночной стороной вверх. Вкладывают юбку в подкладку изнаночными сторонами друг к другу, совмещают срезы, боковые швы, средние линии, вытачки и притачивают подкладку к юбке по припуску верхнего среза, швом шириной 0,5...0,7 см (рис. 8.13). Если подкладка выполняется со складками вместо вытачек, то их закладывают над вытачками юбки.

Поверх подкладки у боковых швов располагают две готовые вешалки. У краев застежки подкладка должна закрывать ленты застежки-молнии на половину их ширины. После притачивания подкладки притачивают пояс (см. подразд. 8.4.1) — рис. 8.14.

Подкладка может соединяться с юбкой по краям застежки, низу и краям шлиц (см. ч. 1, подразд. 4.14.2 и 4.14.3).

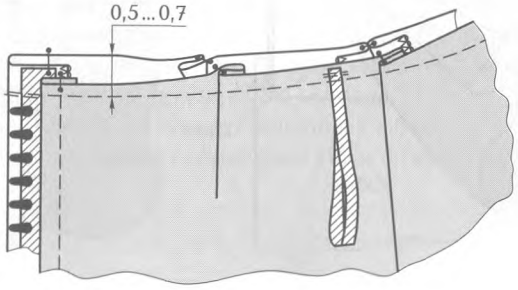


Рис. 8.13

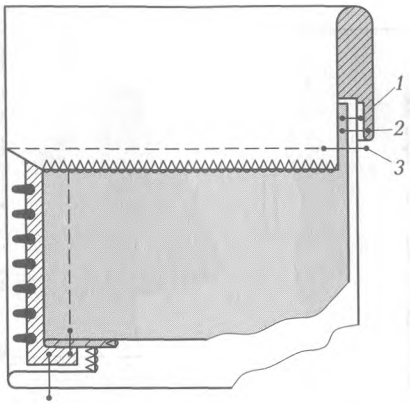


Рис. 8.14

Если юбка выполнена из *тонкого материала*, то ее соединяют с подкладкой *другим способом*. Обрабатывают притачной пояс по общим правилам (см. подразд. 8.5.1) и притачивают его к юбке (строчка *1*, на рис. 8.15, *а*); к другому продольному срезу пояса (к подкладке пояса) притачивают подкладку юбки — строчка *2* (ширина шва 0,9 см), совмещая срезы и контрольные знаки, закладывая складки (если вытачки не стачанны), вкладывая вешалки (между поясом и подкладкой), края застежки на подкладке должны доходить до половины ширины лент застежки-молнии; шов

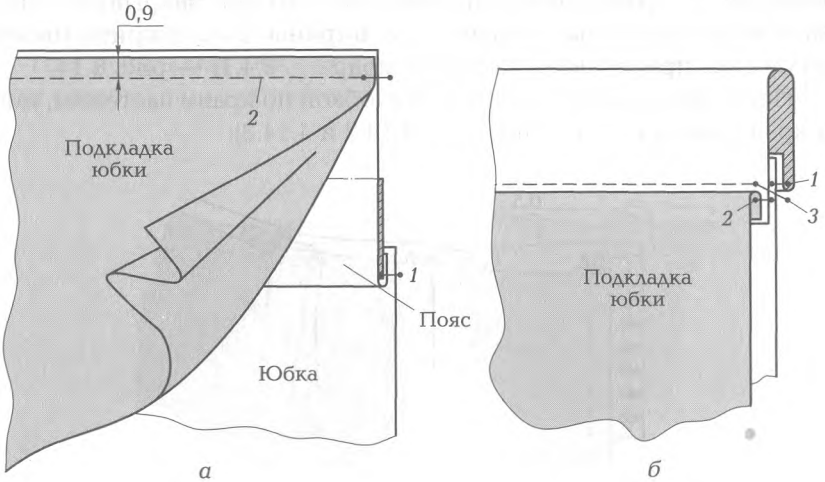


Рис. 8.15

притачивания направляют в сторону подкладки юбки; отгибают подкладку пояса вместе с подкладкой юбки на изнаночную сторону юбки и настрачивают (строчка *3*) в шов притачивания или по краю пояса на расстоянии 0,2 см от него (рис. 8.15, *б*).

8.7. ОКОНЧАТЕЛЬНАЯ ОТДЕЛКА ЮБКИ

Юбку чистят, удаляют нитки строчек временного назначения, обметывают петли, утюжат юбку и пришивают к ней пуговицы и/или другую фурнитуру.

КОНТРОЛЬНЫЕ ВОПРОСЫ

1. Опишите внешний вид юбки.
2. Опишите типовую последовательность обработки юбки.
3. Опишите правила обметывания боковых срезов юбки.
4. Каковы правила соединения боковых срезов юбки?
5. Каковы правила ВТО левого бокового шва юбки, если в нем располагается застежка-молния?
6. Где может быть расположена застежка-молния в юбке?
7. Нитками какого цвета притачивают застежку-молнию к юбке?
8. Как должны располагаться звенья застежки-молнии относительно краев застежки юбки?
9. Какими способами можно обработать верхний срез юбки?
10. Чему должна быть равна длина верхнего среза юбки?
11. Опишите процесс обработки верхнего среза юбки притачным поясом.
12. Опишите процесс обработки верхнего среза юбки подкройной обтачкой.
13. Следует ли декатировать подкладочную ткань перед выкраиванием из нее деталей подкладки юбки? Если да, то для чего?
14. Как выкраивают подкладку для юбок с фалдами?
15. Как выкраивают подкладку, если юбка не прилегает к бедрам (за счет сборок, драпировок, складок)?
16. Какой длины выполняют подкладку юбки?
17. Опишите правила соединения юбки с подкладкой юбки.

Глава 9

РЕМОНТ И ОБНОВЛЕНИЕ ОДЕЖДЫ

9.1. ВИДЫ ИЗНОСА

Одежда в процессе носки теряет первоначальный внешний вид, морально стареет. Процесс, вызывающий изменение показателей качества материала одежды и протекающий во времени, называется ***изнашиванием***. А конечный результат — ***износом***.

Способность материалов одежды противостоять действию внешних факторов, т. е. сохранять свои первоначальные свойства в заданных пределах характеризует износостойкость текстильных материалов. Различают моральный и эксплуатационный износ.

Моральный износ одежды — это несоответствие изделия направлениям современной моды по силуэту, модели, рисунку материала и т. п. При моральном износе требуется частичный или полный перекрой изделия.

Для ***эксплуатационного износа*** характерны дефекты, возникающие в процессе носки изделия. Различают два вида эксплуатационного износа: о б щ и й (ослабление ткани в результате старения, по всей поверхности одежды) и м е с т н ы й (разрушение поверхности ткани на отдельных участках одежды при достаточной прочности остальной ее части). Износ одежды при эксплуатации зависит от внешних механических, физико-химических и биологических факторов. В швейных изделиях признаками эксплуатационного износа являются различного рода пороки, дефекты в виде значительных или незначительных потертостей материала, повреждение его целостности. Износ изделия проявляется в виде потертостей, дыр, закатанности ворса, сдира кожевой ткани, изменения цвета и др.

Незначительные потертости характеризуются поверхностным разрушением материала, слабовыраженным разрежением воло-

кон, ослаблением материала. Значительные потертости характеризуются ярко выраженным разрежением волокон, ослаблением материала, истиранием его до дыр под влиянием многочисленных деформаций.

Основные изменения происходят на определенных участках одежды:

в пальто, пиджаках, жакетах и т.п. — это низ рукавов, края бортов, перегиб стойки воротника, локтевая часть рукавов, петли и места пришивания пуговиц, боковые карманы;

в брюках — это низ брюк, участки задних частей брюк в области ягодиц (места сидения), верхний участок шаговых швов, участок колен, область застежки, карманы;

в подкладке — это низ подкладки, участок пройм, участок горловины спинки.

9.2. СВЕДЕНИЯ О РЕМОНТЕ ОДЕЖДЫ

Ремонт одежды выполняют в целях ее обновления, устранения последствий эксплуатационного износа, подгонки изделия по фигуре и придания ему товарного вида. Он подразумевает не только устранение изношенных мест, но и приведение изделия в соответствие с тенденциями современной моды с использованием различных декоративных и конструктивных средств. При ремонте одежды нередко возникает необходимость замены деталей или их частей. Для этого подбирают материалы идентичные материалу изделия или используют части изделия: нижние части подбортов, хлястики, пояса, накладные карманы и др. При восстановлении одежды применяют различные дополнительные материалы: мех, кожу, замшу, трикотаж, бархат и т.п. Отделочные материалы подбирают так, чтобы они гармонировали по цвету и соответствовали по свойствам основному материалу изделия.

В зависимости от степени изношенности деталей одежды различают три вида ремонта: мелкий, средний, крупный.

Мелкий ремонт. При мелком ремонте не изменяют модель изделия и конструкцию деталей. В него входят: пришивание пуговиц, крючков, петель; обметывание петель; закрепление концов карманов; стачивание распоровшихся швов верха изделия и подкладки; изготовление и пришивание вешалки и шлевок; ремонт подкладки рукавов путем замены нижней части подкладки на участке длиной 10...12 см от низа; установка заплат; ремонт нижних краев брюк; чистка и ВТО изделия.

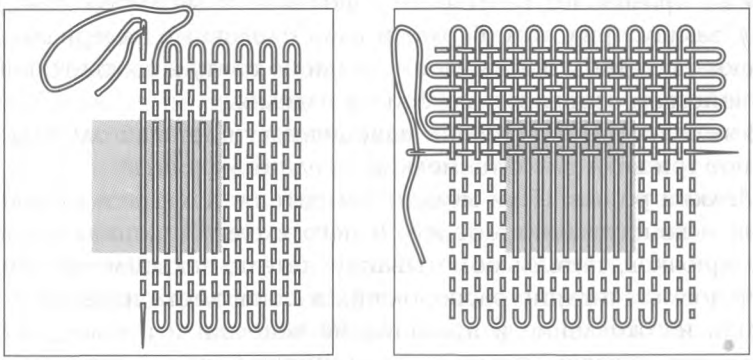
Средний ремонт. При среднем ремонте ремонтируют изношенные места, заменяют детали, незначительно изменяют размеры изделия или его основных деталей. К среднему ремонту относят: обновление или ремонт стойки воротника, низа изделия и рукавов; ремонт бортов и лацканов; ремонт поврежденных участков деталей, частичное изменение размеров деталей или модели изделия.

Крупный ремонт. К нему относят работы, связанные с изменением размеров и конструкции отдельных деталей: переделка воротника и лацканов переда; замена подкладки; изменение положения рукавов, переделка изделия со смещенной застежкой в изделие с центральной застежкой, изменение ширины изделия и т. п.

9.2.1. Способы ремонта одежды при локальных повреждениях

Ремонт может быть осуществлен штопкой, штуковкой и установкой заплат.

Штопка — один из распространенных видов ремонта поврежденных участков одежды (прорезы, дыры, протертые участки и др.), ее применяют если площадь поврежденного участка не более 5 см^2. Штопку выполняют вручную или на машине. При выполнении ***ручной штопки*** используют нити, извлеченные из материала изделия, в некоторых случаях могут быть использованы иные подходящие нитки. Выполняют штопку следующим образом: над поврежденным участком сначала прокладывают нитки в направлении нити основы на основном материале (рис. 9.1, *а*), пере-



а *б*

Рис. 9.1

крывая повреждение как минимум на 1 см с каждой стороны. Затем прокладывают нитки в поперечном направлении, переплетая их с нитками «основы» (рис. 9.1, *б*). Переплетения ниток штопки должно быть таким же, как переплетение нитей основного материала. Этот способ штопки трудоемкий и требует высокой квалификации исполнителя.

При ***машинном способе штопки*** (рис. 9.2) с изнаночной стороны поврежденной детали накладывают кусок материала близкий по цвету и свойствам к основному материалу и настрачивают его с лицевой стороны изделия на машине прямой или зигзагообразной строчкой нитками в цвет основного материала. При машинной штопке эстетические свойства изделия не восстанавливаются.

Штуковку применяют при ремонте изделий из толстых ворсовых материалов неосыпающихся на срезах (рис. 9.3). Срезы детали (деталей) соединяют вручную строчкой штуковочных стежков, прокладывая их с изнаночной стороны изделия, прочной тонкой ниткой в цвет изделия. Соединяемые срезы располагают встык друг к другу, стежки выполняют под прямым углом к срезам, частота стежков 5...12 в 1 см строчки, ширина строчки — 0,3...0,4 см. Для прочности соединения стежки сильно затягивают. Строчку начинают на 0,5...0,7 см выше разреза. Иглой прокалывают материал почти на всю его толщину, но так, чтобы с лицевой стороны стежков не было бы видно. После выполнения шва утюжат деталь и иглой выправляют из шва ворс материала.

Ремонт заплатами применяют при значительной степени износа участков изделия, когда материал сильно ослаблен или про-

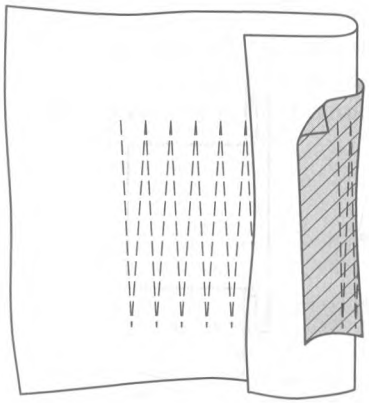


Рис. 9.2

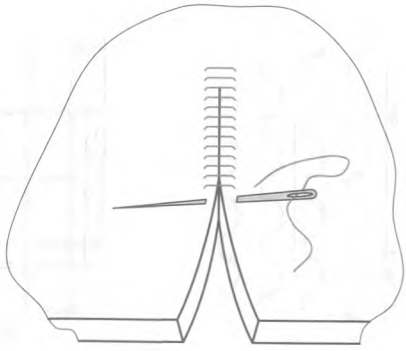


Рис. 9.3

терт. Известны три способа соединения заплат с изделием: машинный, ручной, клеевой.

Машинный способ используется при значительной площади участка износа и применяется при ремонте изделий из недорогих материалов. Заплаты соединяют с изделием разными способами, примеры показаны на рис. 9.4, *а*, *б*, *в*.

Если изделие из дорогостоящего тонкого, легкоосыпаемого на срезах материала, то для маскировки машинного шва заплату *распошивают* с лицевой стороны детали ручной строчкой. Распошивочную строчку прокладывают прочной тонкой ниткой в цвет основного материала изделия. Разутюженный шов втачивания заплаты (вставки) перегибают на ребро и зажимают шов большим и указательным пальцами левой руки непосредственно у края. Иглу вкалывают в материал под углом, захватывая по одной-две нити материала с обеих сторон от шва. Проколы иглой чередуют в направлении от работающего и к работающему. Частота строчки 15...20 стежков в 1 см строчки (рис. 9.5).

Ручной способ установки заплат используется при ремонте изделий из дорогостоящих материалов и при небольшой площади повреждения. Заплаты или соединяют штуковочными стежками, если позволяют пошивочные свойства материала, или вплетают в ткань.

Соединение заплаты с изделием *штуковочными* стежками выполняют следующим образом: вырезают поврежденный участок на изделии строго по нитям основы и утка; по размерам вырезанного участка вырезают заплату (строго по нитям основы и утка) из основного материала изделия или подходящего ему по цвету и свойствам; вкладывают заплату в отверстие и соединяют штуковочными стежками.

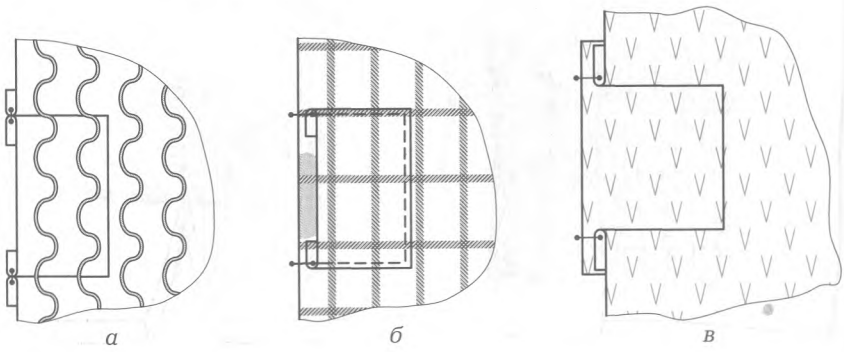


Рис. 9.4

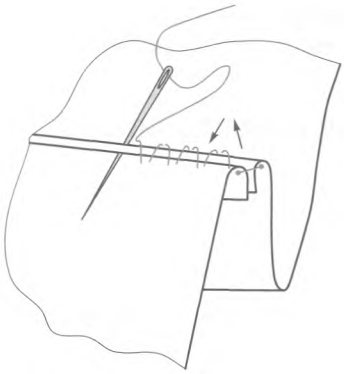


Рис. 9.5

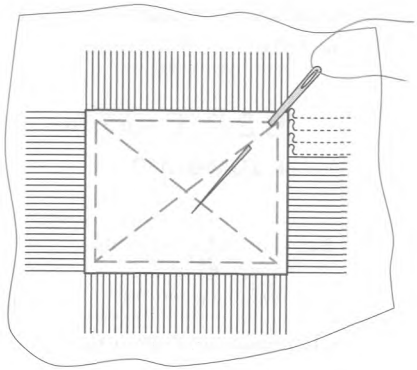


Рис. 9.6

Вплетение заплаты (вставки) выполняют на изделиях из тонких легкоосыпающихся на срезах тканей. Подбирают ткань для заплаты подходящую к основному материалу. Заплата должна быть больше поврежденного участка на 5 см. По краям заплаты выдергивают нити на участке длиной 2 см. На лицевую сторону изделия накладывают заплату лицевой стороной вверх, совмещая рисунок на изделии и заплате так, чтобы поврежденный участок был перекрыт на 0,5 см краями заплаты с каждой стороны. Наметывают заплату, прокладывая строчку на расстоянии 0,2 см от расплетенных нитей. Дополнительно наметывают заплату, прокладывая строчки по диагонали. Вплетают каждую нить заплаты в основную ткань, соблюдая рисунок переплетения по нитям основы и утка (рис. 9.6).

Удаляют строчки временного назначения, приутюживают.

Клеевой способ соединения заплат с изделием обеспечивает прочное качественное соединение заплаты с изделием при условии правильного выполнения (пример на рис. 9.7). Для склеивания

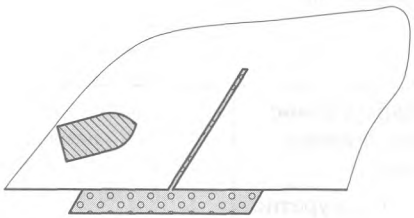
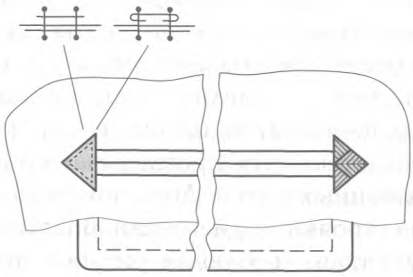
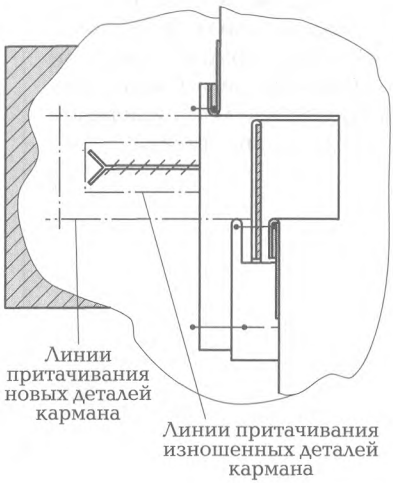
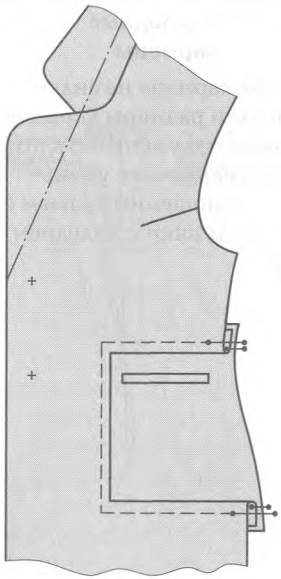


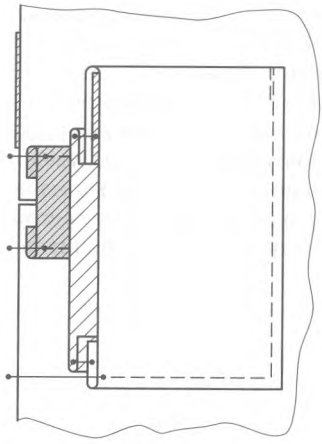
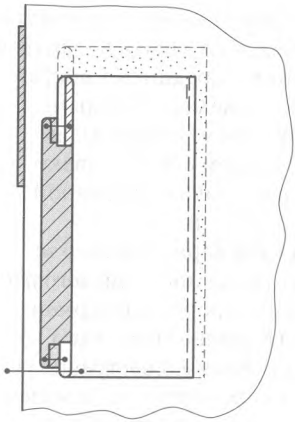
Рис. 9.7

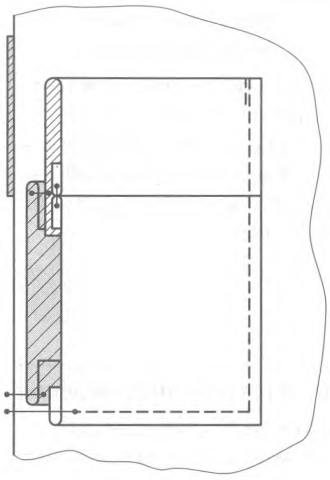
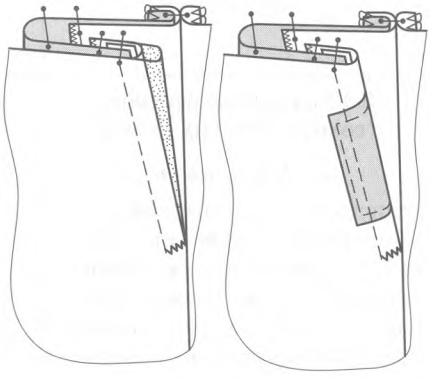
текстильных материалов применяют клеевые пленки, клей БФ-6, клеи на латексной основе, клеевые паутинки, сетки, нити и др.

9.2.2. Способы ремонта и обновления карманов

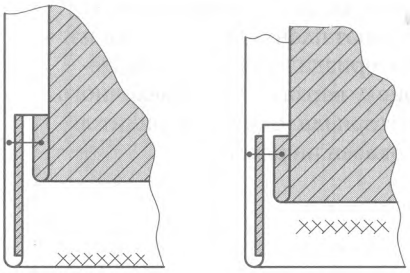
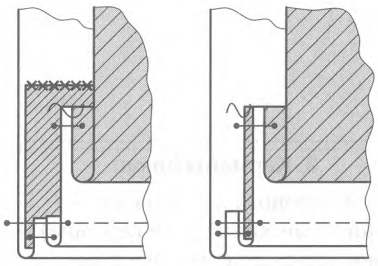
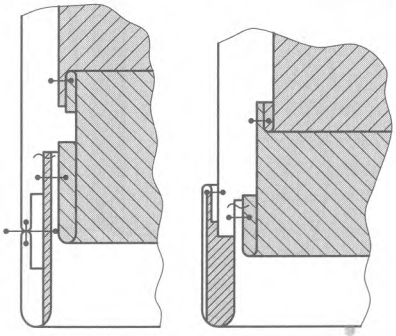
Вид кармана и характер повреждения. Способы ремонта	Рисунок
1. Прорезные карманы ***1.1. Изношены концы кармана*** В прорезных карманах в первую очередь изнашиваются обтачки, углы карманов, подкладка карманов, края клапанов и листочек, верхние края накладных карманов. В зависимости от степени износа карманы ремонтируют с полным или частичным распарыванием узла. При ремонте карманов могут быть заменены детали кармана, изменен вид кармана и др. Изношенные *концы карманов* закрывают декоративными накладками, вырезанными по форме треугольника, которые настрачивают с лицевой стороны детали, строчку прокладывают на расстоянии 0,1 ... 0,2 см от срезов накладки (рис. *а*). Также на концах карманов можно вышить фигурные треугольные закрепки (рис. *б*)	 *а* *б*
1.2. Незначительный износ материала вокруг входа в карман В этом случае карман аккуратно распарывают в последова-	

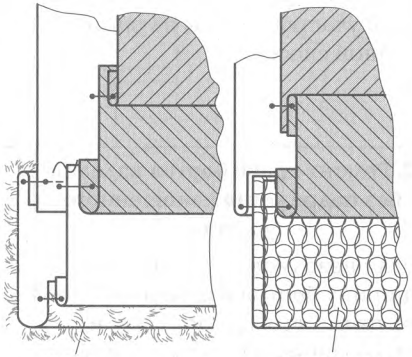
Вид кармана и характер повреждения. Способы ремонта	Рисунок
тельности, обратной сборке кармана, чистят детали и сутюживают слабину материала. Прорезь кармана соединяют встык и сметывают срезы косыми стежками; с изнаночной стороны приклеивают долевик. Обрабатывают карманы, увеличивая ширину деталей кармана так, чтобы изношенные участки переда оказались внутри швов	
1.3. Значительный износ материала вокруг входа в карман Вырезают изношенный участок и выкраивают новый из другого материала. Соединяют новую деталь с изделием стачным, настрочным или накладным швом, а затем обрабатывают на вставке новый прорезной карман (рис. *а*). Прорезной карман можно заменить накладным, для чего распарывают прорезной карман, прорез кармана сметывают косыми стежками и настрачивают поверх него ленту или полоску подкладочного материала с заранее подогнутыми на изнаночную сторону срезами (на рис. *б*). Затем обрабатывают карман,	 *а*

Вид кармана и характер повреждения. Способы ремонта	Рисунок
выкроенный из материала верха изделия, идентичного ему материала или из отделочного. Соединяют карман с изделием по общим правилам, закрывая настроченную ленту или полоску подкладочной ткани	 *б*
2. Накладные карманы Если края кармана не сильно изношены и размеры кармана позволяют его уменьшить, то карман отпарывают, уменьшают по изношенным краям и заново соединяют с изделием (рис. *а*).	 *а*

Вид кармана и характер повреждения. Способы ремонта	Рисунок
Если карман нельзя уменьшить по длине, то изношенную верхнюю часть отрезают и притачивают планки или обтачки из материала идентичного материалу верха или из отделочного материала (один из вариантов показан на рис. *б*)	 *б*
3. Карманы брюк Край бокового кармана (особенно в нижней части кармана) брюк изнашивается быстрее, чем смежные с ним участки. На рисунках показаны два способа устранения изношенных участков	

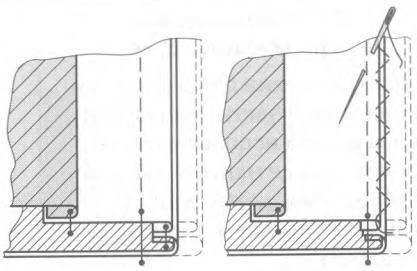
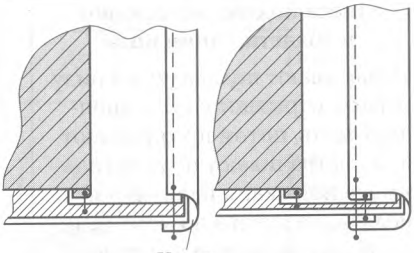
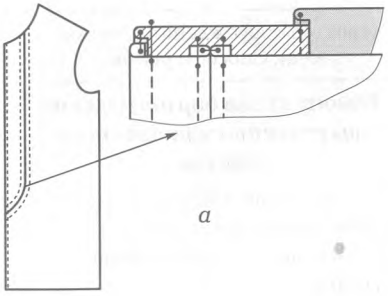
9.2.3. Способы ремонта и обновления низа рукавов

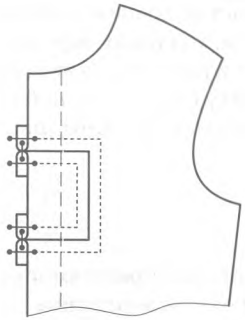
Характер повреждения. Способы ремонта	Рисунок
1. Незначительные повреждения Повреждение по низу рукавов штопают и намечают новую линию подгиба низа рукава так, чтобы отремонтированный участок располагался на припуске подгиба низа	 До После
2. Значительные повреждения Припуск на подгиб низа отрезают и отрезанной полоской (обратной стороной) или заново выкроенной обрабатывают срез низа рукава обтачным швом	 *а* *б*
3. Ремонт низа рукавов с сохранением их длины ***3.1. Без манжет*** Если необходимо сохранить длину рукава, то срез низа рукава соединяют с подкройной деталью, шов разутюживают или заутюживают. Заметывают подгиб низа рукава на изнаночную сторону, выпуская притачанную деталь на лицевую сторону. Шов закрепляют тем или иным способом (рис. *а*, *б*)	 *а* *б*

Характер повреждения. Способы ремонта	Рисунок
3.2. С манжетами или их имитацией При удлинении или замене изношенных участков по линии низа рукава используют надставки в виде манжет, выкроенных из меха, кожи, замши, трикотажа и других материалов (рис. *в*, *г*)	 *в* *г*
4. Удлинение или устранение износа подкладки рукавов в области линии низа Отпарывают подкладку по низу рукава, отрезают ее изношенную часть, потом притачивают или настрачивают полоску подкладочной ткани идентичной подкладке рукава изделия (рис. *а*—*г*). Ширина этой надставки не менее 10 см. Если нет подходящей подкладки, то используют любую, но тогда притачивают надставку на уровне линии локтя	

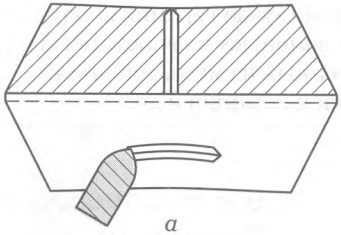
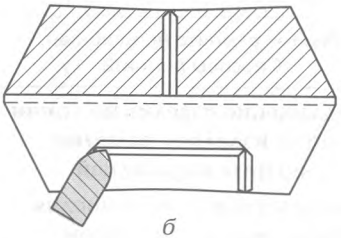
9.2.4. Способы ремонта и обновления бортов изделия

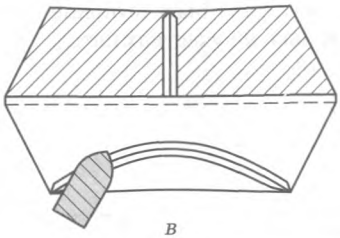
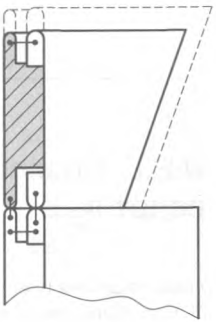
Характер повреждения (участок износа). Способы ремонта	Рисунок
1. Ремонт краев бортов изделия с подрезанием изношенного участка В бортах наибольшему износу подвергаются края, места петель и места пришивания пуговиц.	

Характер повреждения (участок износа). Способы ремонта	Рисунок
Ремонтируют края бортов изделия с уменьшением ширины бортов или без уменьшения. На рис. *а* показан машинный способ уменьшения ширины борта со смещением изношенного участка внутрь; на рис. *б* — ручной способ	 *а* *б*
2. Ремонт краев бортов изделия без подрезания изношенного участка Если невозможно уменьшить ширину бортов изделия, то их окантовывают полосками, выкроенными из отделочных материалов или тесьмой	 Кожа *а* *б*
3. Ремонт подборта в области петель При значительном износе подборта в области петель изношенные участки вырезают, части подборта стачивают, а внизу притачивают надставку из материала идентичного основному	—
4. Ремонт переда в области петель В случае сильного износа переда в области петель этот участок вырезают (или вырезают участок по всей длине переда) и заменяют его вставкой из материала идентичного основному материалу или из отделочного материала (рис. *а*).	 *а*

Характер повреждения (участок износа). Способы ремонта	Рисунок
Вставки могут быть выполнены только на участках петель (рис. *б*)	 *б*

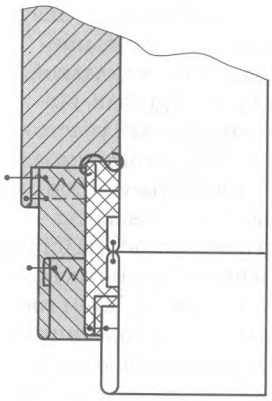
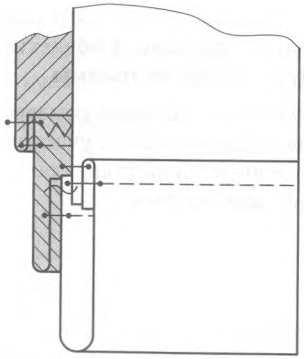
9.2.5. Способы ремонта и обновления воротника

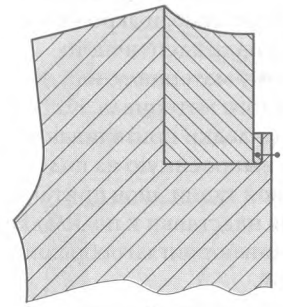
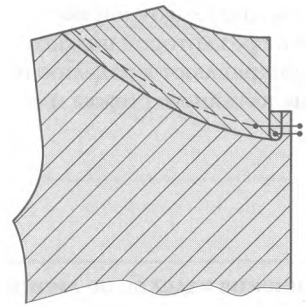
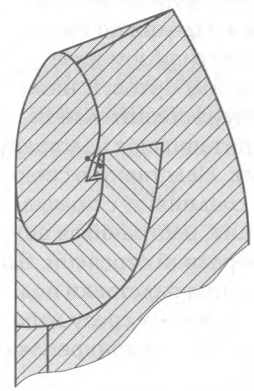
Характер повреждения (участок износа). Способы ремонта	Рисунок
1. Износ по линии перегиба стойки воротника Верхние воротники быстрее всего изнашиваются по краям и по линии перегиба стойки воротника. В зависимости от степени износа воротник можно ремонтировать с частичным или полным распарыванием. Если воротник изношен по линии перегиба стойки на участке шириной не более 0,7 см, то по этой линии выполняют стачной шов вразутюжку (длина шва — 13... 15 см), благодаря которому поврежденный участок убирается внутрь (рис. *а*).	 *а*  *б*

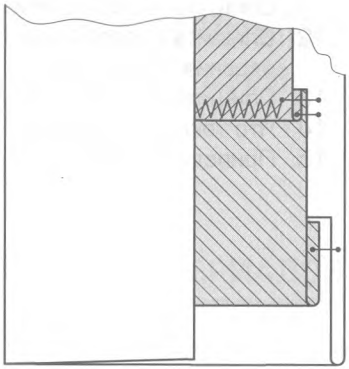
Характер повреждения (участок износа). Способы ремонта	Рисунок
Если участок повреждения более 0,7 см, то стойку воротника срезают и на ее место втачивают вставку прямоугольной (рис. *б*) или овальной формы (рис. *в*)	 *в*
2. Износ по краям концов и отлета воротника Если позволяют размеры воротника, то его можно уменьшить по краям, убирая изношенные участки внутрь. Края воротника можно закрыть тесьмой или бейками из кожи, трикотажа или другого отделочного материала. Способ ремонта краев воротника должен соответствовать способу ремонта краев бортов (см. подразд. 9.2.4)	
3. Значительный износ верхнего воротника В этом случае верхний воротник заменяют на воротник, выкроенный из меха, трикотажа, кожи или замши и др.	—

9.2.6. Способы ремонта низа изделия. Способы удлинения изделия по линии низа

Участок ремонта (изменения). Способы ремонта	Рисунок
1. Удлинение изделия по линии низа; изделие с отлетной по низу подкладкой Ремонт низа изделия выполняют по аналогии с ремонтом	

Участок ремонта (изменения). Способы ремонта	Рисунок
низа рукавов. Для удлинения изделия срез низа изделия и подбортов соединяют (вид шва — по модели) с дополнительной деталью, выкроенной из материала идентичного основному материалу, или из отделочного материала. К срезу низа подкладки притачивают полосу, выкроенную из подкладочной ткани, шов притачивания надставки к подкладке настрачивают зигзагообразной строчкой. К срезу подгиба низа дополнительной детали притачивают полосу из подкладочной ткани, верхний срез которой подгибают и прикрепляют к изделию на машине потайного стежка или вручную	
2. Удлинение изделия по линии низа; изделие с притачной по низу подкладкой Дополнительную деталь для удлинения изделия по низу, соединяют со срезом низа изделия и подбортов. К нижнему срезу дополнительной детали притачивают надставку подкладки. Надставку, в свою очередь, соединяют с подкладкой изделия, настрачивая шов зигзагообразной строчкой. Шов притачивания надставки подкладки к нижнему срезу дополнительной детали прикрепляют к изделию	

Характер повреждения (участок износа). Способы ремонта	Рисунок
1. Износ подкладки в области горловины Подкладка изделия изнашивается на спинке в области горловины, под проймами, по низу. Распарывают шов соединения воротника с подкладкой, приутюживают детали, вырезают изношенный участок и выкраивают надставку (может иметь прямоугольную форму — рис. *а* или овальную — рис. *б*). Притачивают надставку стачным швом взаутюжку или настрочным швом. Затем соединяют подкладку с воротником, вкладывая в шов вешалку, и прикрепляют шов ко шву втачивания нижнего воротника в горловину	 *а*  *б*
2. Износ подкладки в области нижней части проймы Выпарывают подкладку рукава, вырезают изношенный участок и притачивают надставку соответствующей формы	

Характер повреждения (участок износа). Способы ремонта	Рисунок
3. Износ подкладки в области низа Распарывают шов притачивания подкладки к срезу низа изделия и нижние участки швов притачивания подкладки к подбортам. Отрезают изношенный участок подкладки и притачивают надставку подкладки настрочным швом. В изделиях с отлетной по низу подкладкой срезы обметывают. Дальнейшая обработка — по общим правилам	

9.3. ОБНОВЛЕНИЕ ОДЕЖДЫ

Обновление одежды — это не только чистка, утюжка изделия, не только устранение дефектов и подгонка по фигуре, но это и приведение одежды в соответствие с требованиями современной моды. Изменение модели изделия, подгонка его по фигуре выполняется как на ношенной одежде, так и на новой.

Обновляют одежду с полным или частичным перекроем и перелицовкой и без перелицовки. Например, пальто перешивают в куртку или жилет, брюки — в шорты, одежду для взрослых — в одежду для детей. При обновлении одежды широко используют отделочные материалы, тесьму, бейки, фурнитуру, вышивку, отдельные мотивы вышивки и др.

КОНТРОЛЬНЫЕ ВОПРОСЫ

1. Что такое изнашивание одежды?
2. Что такое износ одежды?
3. Что такое моральный износ одежды?
4. Что такое эксплуатационный износ одежды?
5. Какой вид ремонта называют мелким?

6. Какой вид ремонта называют средним?
7. Какой вид ремонта называют крупным?
8. Опишите способы ремонта и обновления карманов.
9. Опишите способы ремонта и обновления низа рукавов.
10. Опишите способы ремонта и обновления бортов изделия.
11. Опишите способы ремонта и обновления воротника.
12. Опишите способы ремонта низа изделия и способы удлинения изделия по линии низа.
13. Опишите способы ремонта подкладки изделия.
14. Что такое обновление одежды?
15. Приведите примеры обновления одежды.

Глава 10

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ОДЕЖДЫ ИЗ МАТЕРИАЛОВ С РАЗЛИЧНЫМИ ПОШИВОЧНЫМИ СВОЙСТВАМИ

10.1. ПОШИВОЧНЫЕ СВОЙСТВА МАТЕРИАЛОВ

Изделия из дублированных материалов, из натуральной и искусственной кожи и замши, из плащевых смесовых и капроновых тканей с пленочным покрытием, из искусственного меха и других материалов имеют отличительные особенности технологической обработки и монтажа деталей и узлов из-за различия пошивочных свойств материалов.

К пошивочным свойствам материалов относят свойства, определяющие способы обработки деталей и узлов, тип оборудования, параметры и режимы обработки. На пошивочные свойства материалов влияют структура и волокнистый состав материала, его плотность, жесткость, толщина и многослойность пакета и др.

Особенности режимов обработки. При соединении деталей из перечисленных выше материалов рекомендуют использовать машины, которые обеспечивают максимальное снижение стягивания швов и образование посадки материала (машины с дифференциальной подачей материалов, машины с отклоняющейся иглой и др.).

Помимо выбора швейной машины необходимо выполнять правильные технологические приемы при соединении срезов, если использование машин не обеспечивает беспосадочного шва.

При изготовлении изделий из искусственной кожи на тканой и трикотажной основе участки, по которым прокладывается строчка, предварительно смазывают машинным маслом, мыльным раствором или силиконовой эмульсией.

При изготовлении изделий из искусственного меха, дублированного поролоном на участок строчки предварительно наносят мыльный раствор слабой концентрации.

При обработке изделий из капроновых тканей срезы деталей растягивают при соединении их на швейной машине.

При обработке изделий из искусственного меха срезы соединяют на прямострочной машине челночного стежка или на скорняжной машине, в некоторых случаях используют машину зигзагообразной строчки. Во всех случаях ворс меха не должен попадать под строчку. Срезы деталей соединяют хлопчатобумажными, лавсановыми, армированными нитками.

Срезы деталей изделий из рассматриваемых материалов (кроме искусственной кожи на трикотажной основе и некоторых других материалов) не нуждаются в обметывании из-за отсутствия осыпаемости нитей материала на срезах.

Одним из отличительных свойств рассматриваемых материалов является их ***прорубаемость иглой***.

Наиболее сильно прорубаются такие материалы, как натуральная и искусственная кожа, ткани с пленочным покрытием и некоторые другие.

В таких случаях необходимо правильно подбирать параметры строчки, форму заточки иглы, номер иглы и ниток, а также точно выполнять технологические операции, чтобы не допускать распарывания строчек.

Закрепки в начале и конце строчки выполняют параллельно основной строчке на расстоянии 0,1 ... 0,15 см от нее.

При изготовлении изделий из натуральной кожи применяют специальные машинные иглы, допускается использовать универсальные машинные иглы.

Номер иглы и швейных ниток подбирают в соответствии с видом кожи.

При соединении деталей используют хлопчатобумажные, армированные, лавсановые нитки и нитки из натурального шелка.

Если детали изделий из капроновых материалов с пленочным покрытием соединяют синтетическими нитками, то применяют хорошо отполированные иглы с коническими и ступенчатыми стержнями (эти иглы меньше нагреваются от трения и не расплавляют ткани и нитки).

Для соединения срезов деталей изделий из трикотажных полотен рекомендуют иглы с шаровой формой заточки острия (такая форма острия раздвигает нити полотна, не повреждая их).

В изделиях из рассматриваемых материалов влажно-тепловая обработка не возможна или ограничена, поэтому при проектировании изделий из этих материалов нужную форму деталей получают конструктивным путем.

10.2. ИЗДЕЛИЯ ИЗ ДУБЛИРОВАННЫХ МАТЕРИАЛОВ

10.2.1. Краткие сведения о дублированных материалах

Дублированные (комплексные) материалы широко применяют при изготовлении одежды различных ассортиментных групп. Эти материалы упруги, несминаемы, ветростойки, обладают относительно малой массой и достаточно высокими теплозащитными свойствами. В тоже время дублированные материалы имеют повышенную жесткость, плохую драпируемость и невысокую воздухопроницаемость.

Различают одно- и двухсторонние дублированные материалы.

Односторонние дублированные материалы получают путем нанесения полимерного покрытия (латекс, смесь акриловых смол и др.) на изнаночную сторону основного материала.

Двухсторонние дублированные материалы получают путем соединения двух или трех исходных материалов одним из трех способов: клеевым, огневым или прошивным.

Клеевой способ — два слоя материала соединяют между собой посредством клея, нанесенного на изнаночную сторону основного материала. Соединяют материалы на каландре при высокой температуре под высоким давлением. В качестве основного материала используют плотные ткани и трикотажные полотна, искусственные мех, кожу и замшу. В качестве подкладки используют плотные массивные пестроткани, трикотажные и нетканые полотна, искусственный мех и др.

Огневой способ — применяют при дублировании текстильных материалов поролоном. Для этого поверхность поролона оплавляют и соединяют под давлением с материалом и охлаждают. Для производства трехслойных материалов поролон последовательно оплавляют с обеих сторон и соединяют с двумя текстильными материалами. В качестве основного материала используют капроновые ткани, трикотажные полотна, искусственный мех и др. В качестве подкладки в трехслойных материалах используют тонкие гладкие полиамидные ткани, трикотажные полотна и др.

Прошивной способ — на многоигольных стегально-прошивных машинах ниточными строчками соединяют два или три слоя текстильных материалов между собой. В качестве основного материала используют плотные хлопчатобумажные, синтетические

или смешанные ткани, в том числе и с пленочными покрытиями, в качестве подкладки — тонкие гладкие скользящие синтетические ткани и трикотажные полотна. Между слоями материалов помещают утепляющую прокладку разных видов.

При изготовлении изделий из дублированных материалов учитывают их жесткость, большую толщину, плохую драпируемость, поэтому проектируют, как правило, изделия простых силуэтных форм.

При изготовлении изделий из дублированных материалов возможность ВТО ограничена или невозможна, из-за чего нужную форму той или иной детали получают конструктивным путем.

При соединении деталей швы закрепляют машинными строчками по модели.

Дублированные материалы прорубаются иглой, поэтому рекомендуют проектировать изделия с небольшим числом швов.

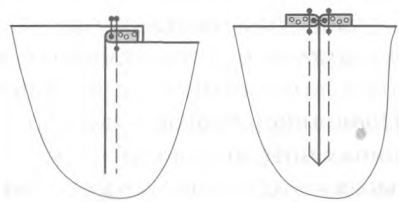
Пуговицы пришивают с подпуговицей или с прокладкой под основной материал.

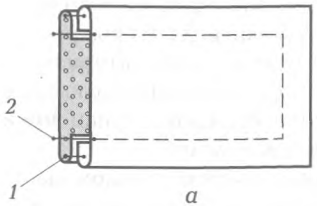
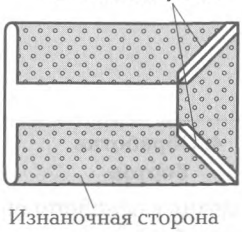
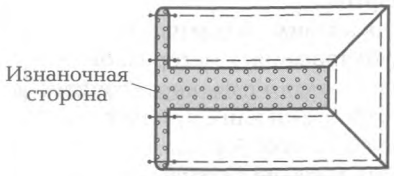
Изделия из дублированных материалов, как правило, изготовляют без бортовой прокладки.

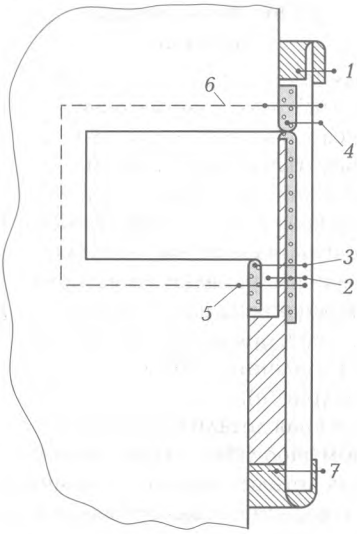
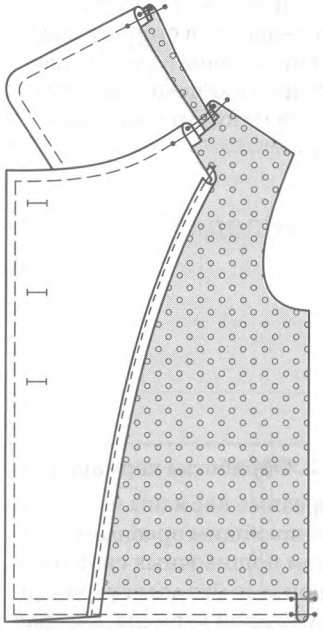
В некоторых видах дублированных материалов рекомендуют удалять с припусков швов слой одного материала для уменьшения толщины шва.

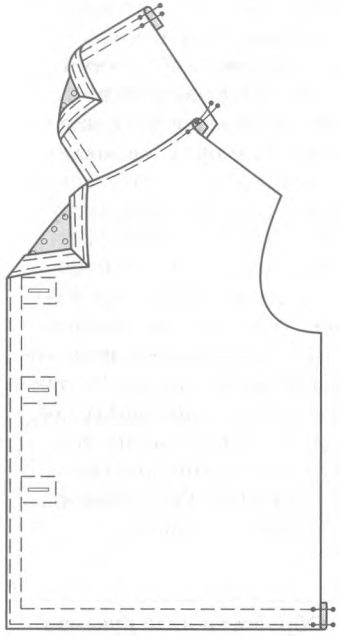
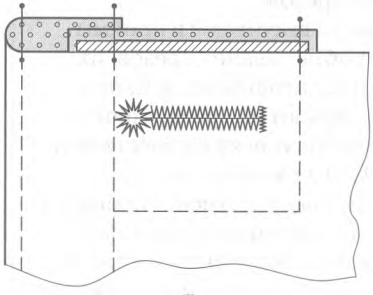
Некоторые виды двухсторонних дублированных материалов позволяют изготовлять одежду без подкладки, так как подкладочная сторона материала может служить подкладкой для изделия, например искусственная кожа (замша), дублированная мехом и др.

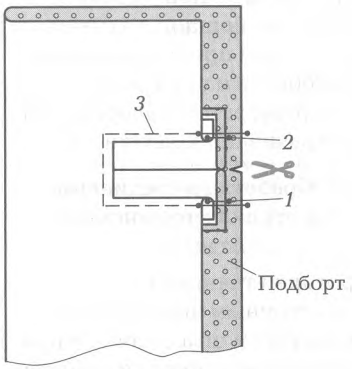
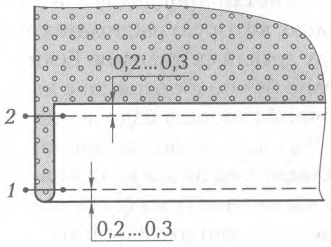
10.2.2. Особенности обработки изделий из дублированных материалов

Вид узла (детали) и технические условия на его (ее) выполнение	Рисунок
1. Обработка вытачек Вытачки проектируют с небольшим раствором, так как слабину в ее конце не сутюживают. Вытачки рекомендуют выполнять разрезными. Припуски швов вытачек настрачивают или расстрачивают	

Вид узла (детали) и технические условия на его (ее) выполнение	Рисунок
2. Обработка мелких деталей Края таких деталей, как клапаны, листочки, хлястики, паты, пояса и некоторых других могут обрабатываться обтачным швом или швом вподгибку. Если края детали обрабатывают *обтачным* швом, то подкладку детали выкраивают из материала компаньона или из основного материала, утоненного за счет удаления подкладочного слоя (рис. *а*). Если края детали обрабатывают швом *вподгибку*, то припуски в углах детали сначала стачивают на угол, а после вывертывания застрачивают края детали (рис. *б*, *б**). Припуски могут быть обращены как в сторону изнаночной стороны изделия, так и в сторону лицевой стороны изделия и служить отделкой	 *а*  *б*  *б**
3. Обработка карманов Прорезные карманы изготовляют по общим правилам с учетом пошивочных свойств материалов без долевиков или с подкладкой кармана, которая служит долевиком.	

Вид узла (детали) и технические условия на его (ее) выполнение	Рисунок
Срезы подкладки кармана в изделиях без подкладки окантовывают. Ту часть подкладки кармана, которая обращена к изнаночной стороне изделия выкраивают из основного материала. Изнаночная сторона подкладки должна совпадать с изнаночной стороной изделия. Пример прорезного кармана показан на рисунке: последовательность операций дана порядковыми числительными	
4. Обработка бортов Борта изделия в основном обрабатывают без прокладочных деталей, в некоторых случаях прокладывают кромку по краям бортов. Как правило, изделия из дублированных материалов изготовляют с цельнокроеными подбортами или с припусками на обработку бортов. Если ***изделие с цельнокроеными подбортами***, то сначала окантовывают внутренний срез подбортов, затем обтачивают уступы бортов (возможно обтачивание уступов бортов одновременно со втачиванием воротника в горловину изделия) и нижние углы бортов (рис. *а*).	 *а*

Вид узла (детали) и технические условия на его (ее) выполнение	Рисунок
Нижние углы бортов закрепляют одновременно с застрачиванием подгиба низа изделия. Если ***изделие с припуском на обработку бортов***, то стачивают на угол припуски нижних углов бортов и припуски уступов бортов, затем вывертывают и застрачивают края (рис. *б*)	 *б*
5. Обработка и соединение воротника с горловиной изделия Воротник втачивают в горловину настрочным швом, располагая припуски шва с изнаночной или лицевой стороны изделия в зависимости от модели (рис. *б*). Также воротник может быть втачан в горловину как показано на рис. *а*	
6. Обработка петель ***Петли обметывают*** на специальной машине, укрепляя участок петли прокладочной деталью, которую располагают между деталями изделия. Если изделие без подбортов, то с изнаночной стороны изделия на участках петель настрачивают подкладку под петли из основного материала (в виде прямоугольников или иной формы — по модели) до обметывания петель, если они обметанные (рис. *а*), или после выполнения петель, если они обтачные. Если петли *обтачные*, то их выполняют до обработки бортов.	 *а*

Вид узла (детали) и технические условия на его (ее) выполнение	Рисунок
Обрабатывают петли в кант (без «глазка») или в рамку с одной или двумя обтачками. Особенностью обработки является закрепление петли со стороны подборта. На заключительном этапе изготовления изделия петлю по периметру настрачивают на подборт или подкладку под петли из основного материала, прокладывая строчку на расстоянии 0,2 ... 0,3 см от строчек притачивания обтачки (обтачек) петли. Затем подборт (подкладку под петли) разрезают по прямой между строчками или высекают участок между строчками, оставляя 0,2 см (рис. *б*)	 *б*
7. Обработка низа рукавов. Соединение рукавов с проймами изделия Низ рукавов обрабатывают так же, как низ изделия: застрачивают швом вподгибку с открытым срезом. Рукава втачивают в проймы без обметывания срезов: их или окантовывают, или прокладывают по срезам пройм вторую строчку на расстоянии 0,2 ... 0,3 см от срезов. Если предусмотрено по модели, то швы втачивания рукавов в проймы могут быть настрочены. Как правило, настрачивают верхнюю часть пройм (до контрольных знаков)	

10.3. ИЗДЕЛИЯ ИЗ ИСКУССТВЕННОЙ КОЖИ

10.3.1. Краткие сведения об искусственной коже

Искусственная кожа (искожа) применяется для изготовления пальто, курток, жакетов, пиджаков и др. Производят искожу путем нанесения на текстильную основу (ткань, трикотажное полотно, нетканое полотно, искусственный мех) полимерного покрытия (полимерные композиции на основе каучука, полиуретана, полиамида и др.). Покрытие может быть монолитным, пористым, пористо-монолитным, при этом полимер может проникать в текстильную основу или только покрывать ее поверхность.

Обработку изделий рекомендуют проводить на машинах, обеспечивающих беспосадочный шов. Для исключения повреждения лицевой поверхности материала используют рейку с мелкими зубьями с установкой минимального давления лапки на материал.

Изделия из искусственной кожи не подвергают влажно-тепловой обработке, поэтому форму деталям придают конструктивным путем. Швы настрачивают или расстрачивают для обеспечения прилегания припусков швов. Расстрочные швы укрепляют полоской материала, которую прокладывают под шов с изнаночной стороны изделия (рис. 10.1).

Срезы деталей из искусственной кожи не обметывают (исключение составляют изделия из искусственной кожи на трикотажной основе).

Срезы деталей с повышенной растяжимостью укрепляют неклеевыми кромками или полосками материала. В некоторых случаях возможно изготовление изделий без применения кромок или полосок материала.

В изделиях из искусственной кожи на трикотажной основе из-за повышенной растяжимости материала в обоих направлениях прокладочными деталями укрепляют срезы деталей, края бортов, воротник, низ рукавов и др.

При прокладывании строчек с лицевой стороны материала линию строчки смазывают машинным маслом, силиконовой эмульсией или мыльным раствором слабой концентрации.

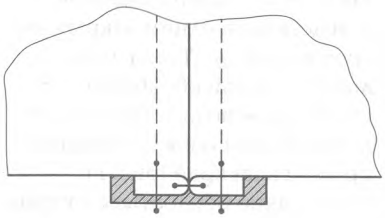


Рис. 10.1

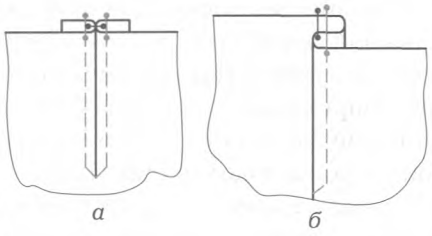
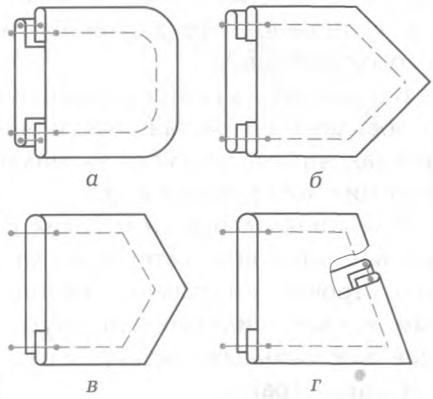
Технологические операции выполняют очень точно, чтобы ис-

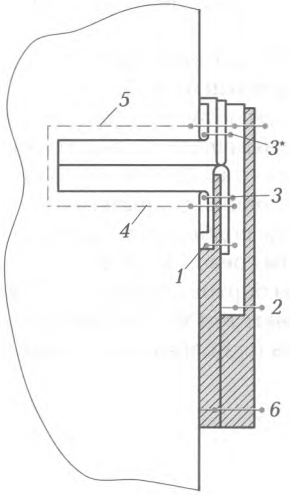
ключить переделки, так как искусственная кожа прорубается иглой.

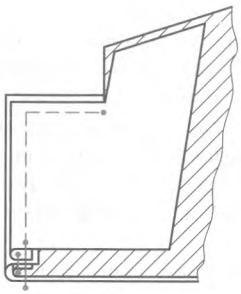
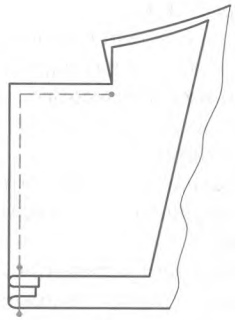
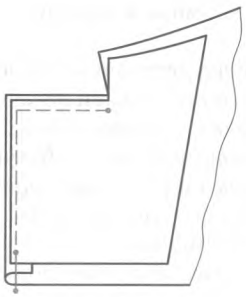
В виду низких гигиенических свойств искусственной кожи рекомендуют делать сквозные отверстия (блочки) на закрытых участках изделия (на нижней части проймы и рукава, под воротником и т. п.).

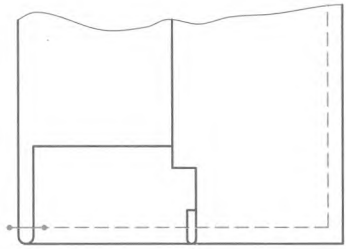
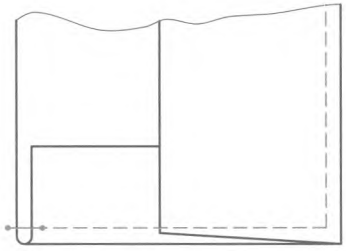
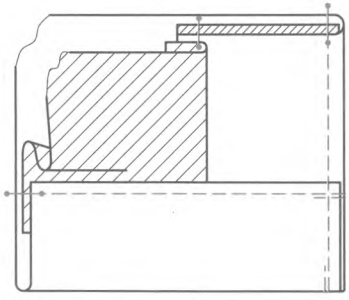
Пуговицы пришивают с подпуговицей или с усиливающей прокладкой, заранее проложенной между передом и подбортом.

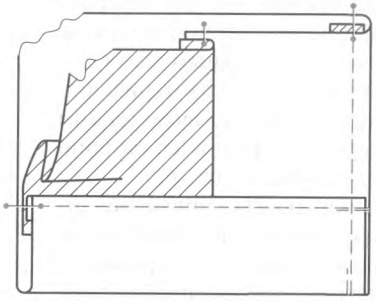
10.3.2. Особенности обработки изделий из искусственной кожи

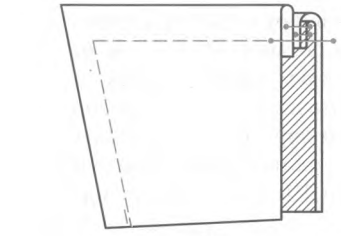
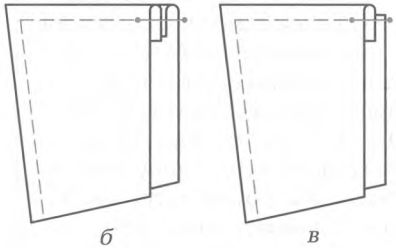
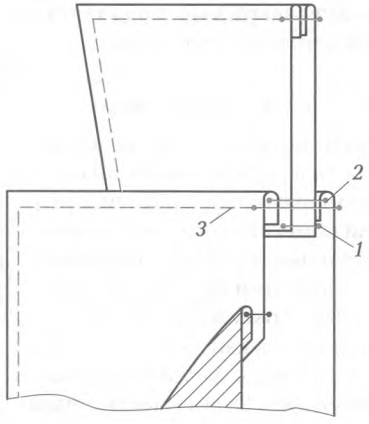
Вид узла (детали) и технические условия на его (ее) выполнение	Рисунок
1. Обработка вытачек Вытачки выполняют разрезными (стачивают и расстрачивают) (рис. *а*) или неразрезными (стачивают и настрачивают) (рис. *б*). Строчки настрачивания (расстрачивания) прокладывают на расстоянии 0,1 ... 0,3 см от швов стачивания вытачек	 *а* *б*
2. Обработка мелких деталей Пояса, хлястики и паты могут быть цельнокроеными с подкладкой или состоять из двух деталей. Края деталей обрабатывают обтачным швом (рис. *а*), накладным швом с закрытыми срезами (рис. *б*), с одним открытым (со стороны внутренней детали) и одним закрытым срезом (рис. *в*). Также отделочные детали обрабатывают сочетанием швов: обтачивают конец детали и настрачивают продольный край (рис. *г*). Аналогично обрабатывают края клапанов и листочек	 *а* *б* *в* *г*

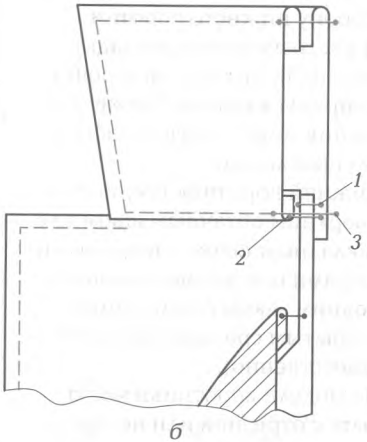
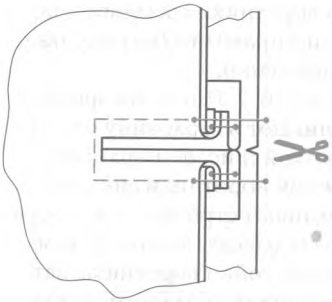
Вид узла (детали) и технические условия на его (ее) выполнение	Рисунок
3. Обработка карманов Карманы обрабатывают аналогично обработке карманов в изделиях из тканых материалов. Особенности изготовления: ■ детали карманов настрачивают на подкладку кармана накладным швом с подгибанием и без подгибания среза (строчки *1* и *2*); ■ если карман выполняют без долевика, то под его концы подкладывают отрезки материала; ■ как правило, швы притачивания деталей кармана настрачивают (строчки *4* и *5*). На рисунке показан пример одного из возможных вариантов обработки прорезного кармана в изделии из искусственной кожи. Последовательность обработки показана порядковыми числительными: *1* — строчка застрачивания перегнутой обтачки с вложенной в нее подкладкой кармана; *2* — строчка настрачивания подзора на подкладку кармана; *3* и *3**— строчки притачивания обтачек кармана к основной детали; *4* — строчка настрачивания шва притачивания нижней обтачки; *5* — строчка настрачивания шва притачивания верхней обтачки, углов карманов и закрепления верхнего среза подзора с подкладкой кармана; *6* — строчка стачивания подкладки кармана	

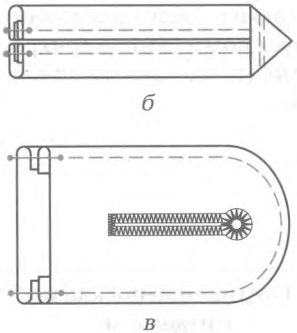
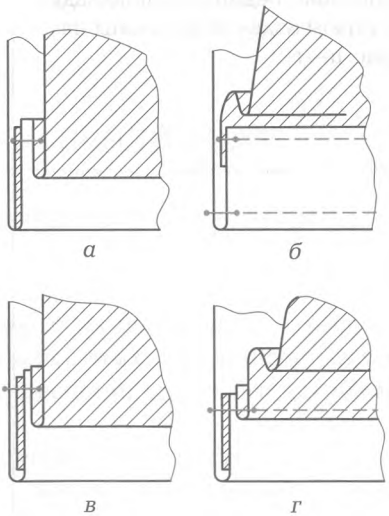
Вид узла (детали) и технические условия на его (ее) выполнение	Рисунок
4. Обработка бортов и низа изделия Подборта выкраивают цельнокроеными с частями переда или отрезными. Борта изделия обрабатывают без прокладки, с прокладкой (располагают на переде, на подбортах или только на участках петель и пуговиц) или с кромкой. ***В изделиях с цельнокроеными подбортами*** уступы бортов обрабатывают обтачным или накладным швом. ***В изделиях с отрезными подбортами*** их соединяют с изделием обтачным (рис. *а*), или накладным швом с закрытыми срезами (рис. *б*), или накладным швом с одним открытым (со стороны подборта) и одним закрытым срезом (рис. *в*). Уступы бортов (лацканов) обрабатывают тем же способом, что и борта (одновременно с ними)	 *а*  *б*  *в*

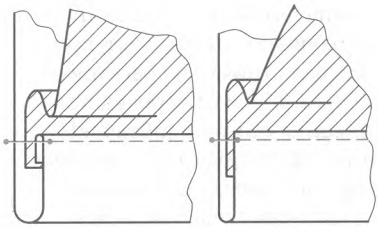
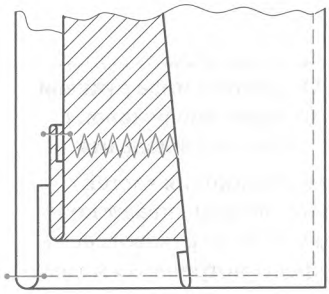
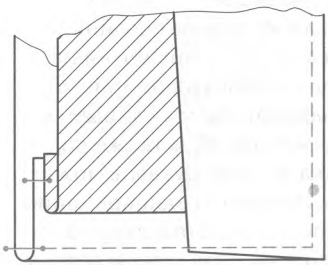
Вид узла (детали) и технические условия на его (ее) выполнение	Рисунок
Нижние углы бортов застрачивают при застрачивании низа изделия накладным швом с закрытыми срезами (рис. *а*), или накладным швом с одним открытым срезом (со стороны подбортов) — рис. *б*. Если подкладка притачная по низу, то нижние углы бортов обрабатывают одновременно с застрачиванием (после притачивания подкладки к внутренним срезам подбортов и срезу стойки воротника) подгиба низа вместе с подкладкой изделия накладным швом с открытым (рис. *в*) или закрытым срезом (рис. *г*). В двух последних случаях срезы низа подбортов перекрываются верхним краем подгиба низа на 1 ... 1,5 см. При обработке бортов накладным швом с одним закрытым и одним открытым срезами, подборта настрачивают на срезы бортов, прокладывая строчку на расстоянии 0,2 ... 0,3 см от срезов подбортов (срезы бортов перекрываются на расстоянии 0,7 ... 1 см) — рис. *д*. При этом в области нижних углов бортов припуск на подгиб низа отгибают на лицевую сторону и нижние срезы подбортов накладывают поверх подогнутого припуска подгиба низа изделия (срез низа подбортов перекрывает срез подгиба низа на расстояние, превышающее ширину шва застрачивания подгиба низа на 0,5 ... 1 см) — рис. *д*.	 *а*  *б*  *в*

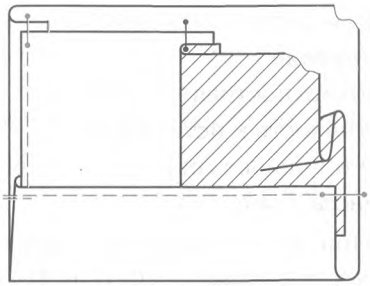
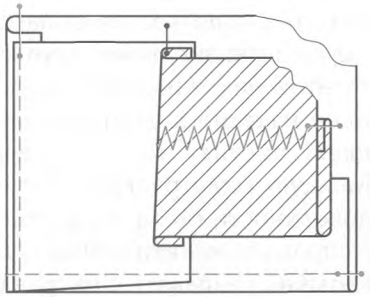
Вид узла (детали) и технические условия на его (ее) выполнение	Рисунок
После вывертывания изделия на лицевую сторону выправляют кант из переда шириной 0,1 ... 0,3 см (рис. *g**)	 *г*  *g*  *g**

Вид узла (детали) и технические условия на его (ее) выполнение	Рисунок
5. Обработка и соединение воротника с горловиной изделия Части нижнего воротника соединяют расстрочным швом или накладным швом с открытыми срезами. На изнаночную сторону нижнего воротника настрачивают прокладку (рис. *а*), прокладывая строчку по припускам шва. Также воротник может быть обработан без прокладки. Нижний воротник соединяют с верхним обтачным швом или накладным швом с закрытыми срезами или накладным швом с одним закрытым и одним открытым срезами (рис. *б*, *в* соответственно). По модели воротники могут быть с отрезной или неотрезной стойкой. В воротниках с отрезной стойкой ее соединяют с воротником настрочным или расстрочным швом	 *а*  *б* *в*
Соединяют воротник с изделием разными способами: С п о с о б 1. Соединяют по отдельности верхний и нижний воротники с изделием по общим правилам (на рисунках не показано). С п о с о б 2. Готовый воротник втачивают в горловину одной строчкой (рис. *а*). Верхний и нижний воротники сначала соединяют строчкой *1*, которую прокладывают по припускам срезов стойки воротника, затем воротник располагают между	 *а*

Вид узла (детали) и технические условия на его (ее) выполнение	Рисунок
изделием и подбортами с притачанной к ним подкладкой и втачивают его в горловину одной сквозной строчкой *2* (подкладывая в шов вешалку у средней линии спинки). Втачивать воротник в горловину можно после обтачивания уступов бортов или одновременно втачивать воротник и обтачивать уступы бортов. Шов втачивания воротника в горловину закрепляется отделочной строчкой *3*. С п о с о б 3. Совмещают срезы горловины изделия и подбортов с притачанной к ним подкладкой и соединяют строчкой *1*, прокладывая ее на расстоянии 0,5 ... 0,7 см от срезов (рис. *б*). Втачивают в горловину изделия верхний воротник (строчка *2*). Настрачивают срез стойки нижнего воротника на шов втачивания верхнего воротника с подгибанием или без подгибания среза (строчка *3*). При этом срез стойки нижнего воротника должен закрывать шов втачивания верхнего воротника	 *б*
6. Обработка петель Петли могут быть прорезными или навесными. Прорезные петли выполняют обтачными или обметанными. Если петли *обтачные*, то их обрабатывают до обработки бортов подбортами. Как правило, петли обрабатывают в кант (без «глазка») или в рамку с одной или двумя обтачками. Особенностью является закрепление петли со сто-	 *а*

Вид узла (детали) и технические условия на его (ее) выполнение	Рисунок
роны подборта. На заключительном этапе изготовления изделия петлю по периметру настрачивают на подборт, прокладывая строчку на расстоянии 0,2...0,3 см от строчек притачивания обтачки (обтачек) петли. Затем подборт разрезают по прямой между строчками или высекают участок между строчками, оставляя 0,2 см (рис. *а*). Навесные петли делают из узкой застроченной полоски (рис. *б*) или обметывают петлю на отдельно изготовленной детали (рис. *в*)	 *б* *в*
7. Обработка низа рукавов. Соединение рукавов с проймами изделия После соединения частей рукавов устанавливают прокладку по низу рукавов, если она предусмотрена ТО модели. Прокладка может состоять из одной или двух частей, в последнем случае боковые срезы частей прокладки попадают в продольные швы рукавов. Подкладку рукава соединяют с рукавом из основного материала стачным швом (рис. *а*), накладным швом с открытыми срезами (рис. *б*), а также подкладка по низу рукавов может быть соединена одновременно с выполнением отделочной строчки по низу рукава (рис. *в*, *г*, *д*, *е*).	 *а* *б* *в* *г*

Вид узла (детали) и технические условия на его (ее) выполнение	Рисунок
Если по низу рукава нет отделочной строчки или она проложена около подгиба низа рукава, то после притачивания подкладки к срезу низа рукава припуск подгиба низа прикрепляют над продольными швами рукавов	 *д* *е*
8. Соединение подкладки с изделием Подкладку соединяют с изделием из искусственной кожи аналогично соединению подкладки в изделиях из тканых материалов. Подкладка может быть притачной или отлетной по линии низа. Некоторые способы соединения подкладки с низом изделия показаны на рис. *а*—*г*	 *а*  *б*

Вид узла (детали) и технические условия на его (ее) выполнение	Рисунок
	 *в*  *г*

10.4. ИЗДЕЛИЯ ИЗ НАТУРАЛЬНОЙ КОЖИ

10.4.1. Краткие сведения о натуральной коже

Натуральную кожу вырабатывают из шкур овец, коз, свиней, крупного рогатого скота и других животных. В результате выделки кожа становится тонкой, мягкой, прочной, упругой и устойчивой к внешним воздействиям.

Естественный рисунок на лицевой поверхности кожи, характерный для того или иного вида животного, называется ***мерея***. Поверхность противоположная лицевой поверхности кожи называется ***бахтарма***.

Толщина кожи различна. Для изготовления одежды применяют кожу толщиной 0,6...1,2 мм. Свойства натуральной кожи зависят от ее строения и качества выделки шкуры. Наиболее важными из них являются:

- прочность;
- толщина;
- поверхностная плотность;
- стойкость к истиранию;
- устойчивость окраски к сухому и мокрому трению;
- масса кожи.

При изготовлении изделий из натуральной кожи сокращается доля утюжильных работ; не требуется обработка срезов; уменьшается число прокладочных деталей изделия. Однако кожа прорубаема и растяжима. Ее можно подвергать щадящей утюжильной обработке без использования пара и влаги.

Перед выкраиванием деталей изделия из кожи рекомендуют выполнить макет изделия из макетного материала. Комплект кож на одно изделие подбирают так, чтобы кожи были одинаковыми по цвету, рисунку мереи, фактуре, толщине, плотности и т. п.

Каждую кожу раскраивают отдельно, свободно располагая ее на поверхности стола, не растягивая.

Направление нити основы, указанное на лекалах деталей изделия должно совпадать с направлением хребтовой линии кожи. Допустимые отклонения — не более 10 %.

При раскрое кож с ворсовой поверхностью учитывают направление ворса, а при раскрое кож с рисунком — направление рисунка и необходимость подбора рисунка при соединении деталей изделия.

Дефекты кожи выделяют мелом (мылом, специальным карандашом) и раскраивают кожу так, чтобы дефекты не попали на видимую часть основных деталей изделия.

В изделиях из натуральной кожи укрепляют клеевыми или неклеевыми прокладками борта, воротник, низ рукавов, края шлиц, паты, пояса, клапаны, листочки и другие детали. Наличие прокладок и места их расположения определяются ТО модели.

При изготовлении изделий из кожи используют машины, обеспечивающие беспосадочный шов.

Нитки для изготовления изделий из кожи должны быть прочными, гладкими, устойчивыми к трению и т. д.

Номера машинных игл и швейных ниток подбирают в соответствии с видом и свойствами кожи. Используют иглы как специальные, так и универсальные.

Параметры машинных строчек зависят от вида кожи и ее свойств. Как правило, детали соединяют строчкой с частотой стежков 3—4 в 1 см.

Если продвижение деталей под лапкой машины затруднено, то участок строчки смазывают силиконовой эмульсией или мыльным раствором. Также рекомендуют применение лапок с тефлоновым покрытием.

Дополнительные инструменты и расходные материалы, необходимые для работы с натуральной кожей:

- сапожный молоток (для приклеивания припусков швов и уменьшения толщины швов);

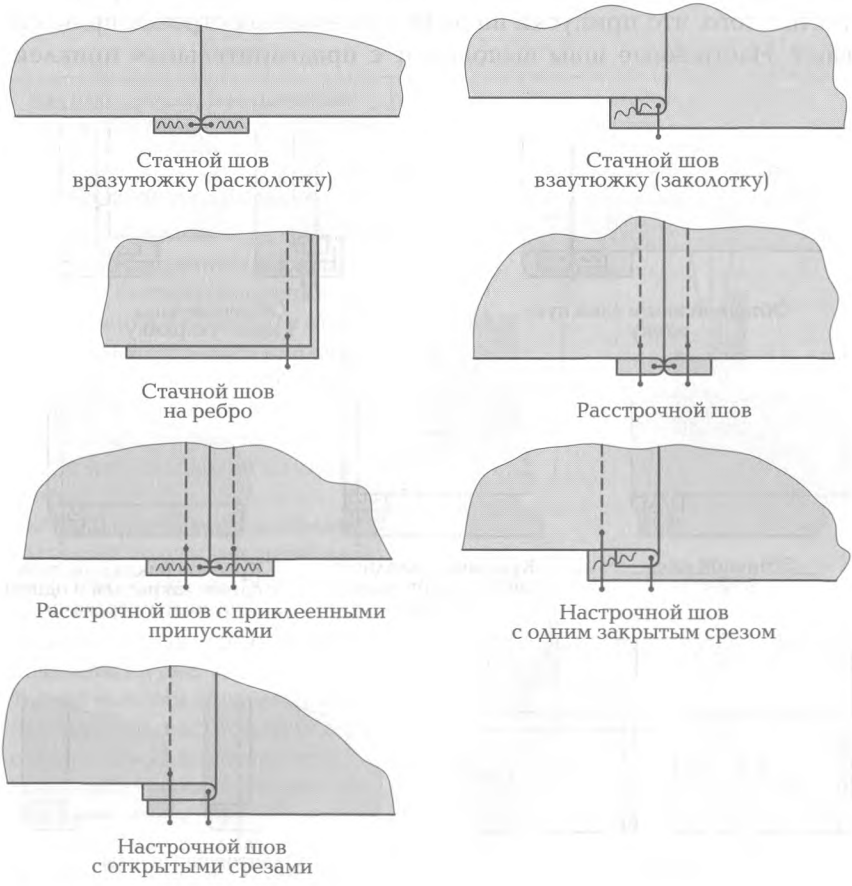


Рис. 10.2

- кисти с короткой густой щетиной (для нанесения клея на припуски швов);
- специальные ножницы;
- специальный или резиновый клей (для приклеивания припусков швов — на рисунках показан волнистой линией);
- лента-трансфер с двухсторонним слоем клея (используется для временного соединения деталей, лента не удаляется с изделия — на рисунках показана точками);
- кромка типа лейкопластыря на тканой основе различной ширины (нужна для предохранения швов и краев деталей от растяжения — на рисунках показана заштрихованными участками).

При обработке изделий из натуральной кожи применяют те же виды швов, что и при обработке изделий из тканых материалов, с учетом того, что припуски швов без отделочных строчек приклеивают. Настрочные швы выполняют с предварительным приклеи-

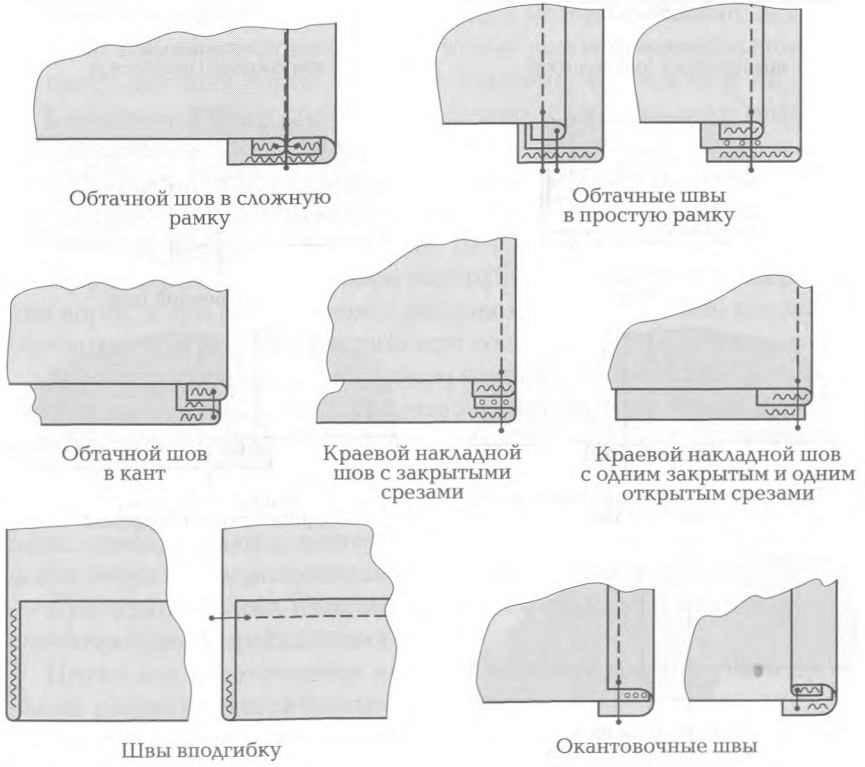
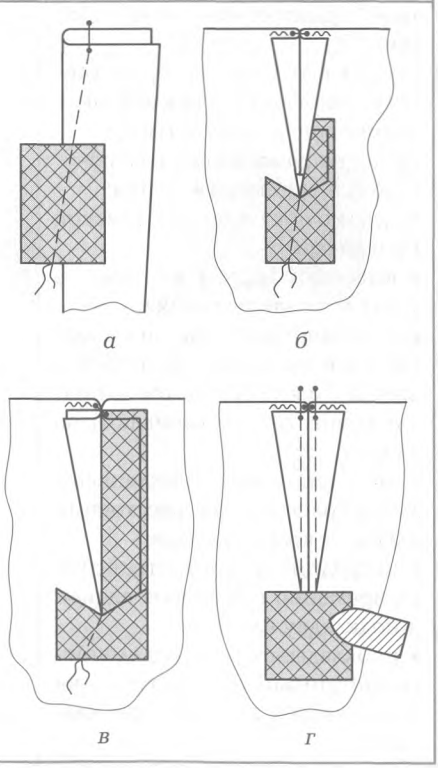


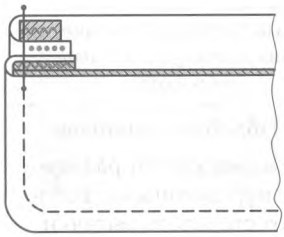
Рис. 10.3

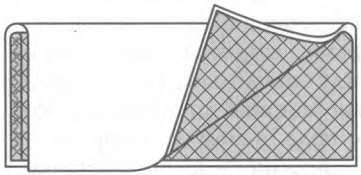
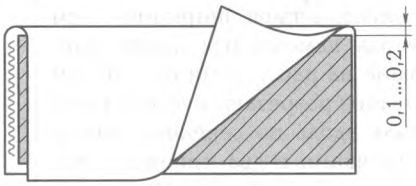
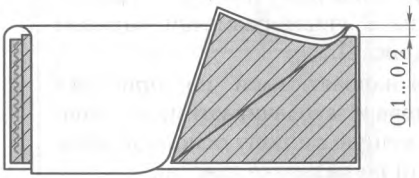
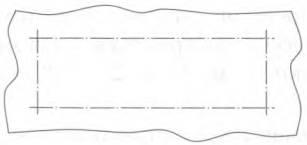
ванием припусков или без приклеивания. На рис. 10.2 показаны некоторые виды соединительных швов, применяемые при обработке изделий из кожи, а на рис. 10.3 — некоторые виды краевых швов.

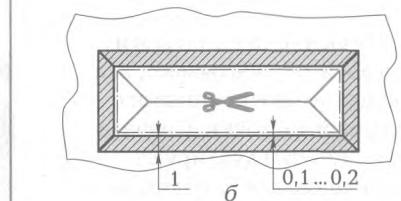
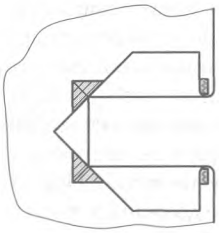
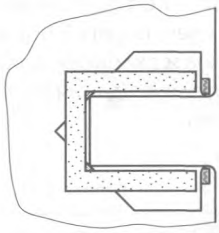
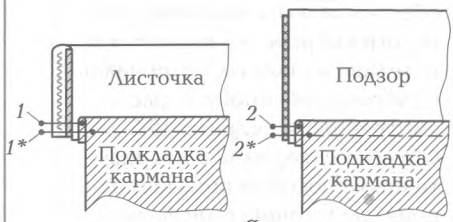
Обработка изделия из натуральной кожи похожа на обработку изделия из искусственной кожи. Кроме того, изделие из натуральной кожи можно обрабатывать так же, как изделие из тканых материалов (учитывая особенности кожи), поэтому далее рассмотрим лишь некоторые особенности обработки изделия из натуральной кожи.

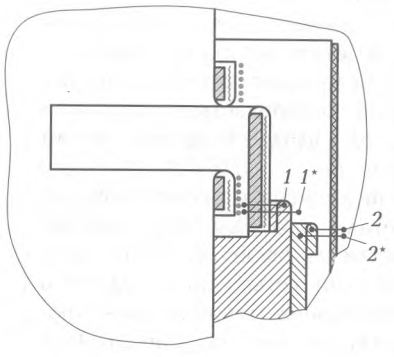
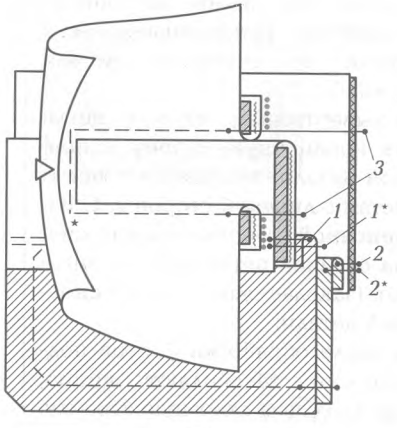
10.4.2 Особенности обработки изделий из натуральной кожи

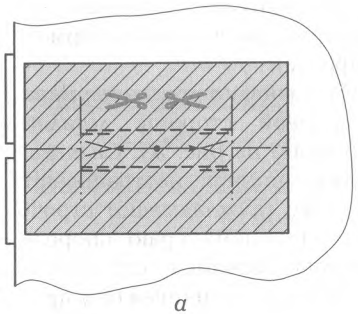
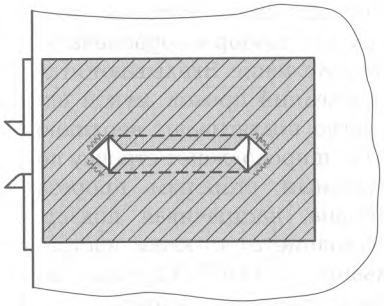
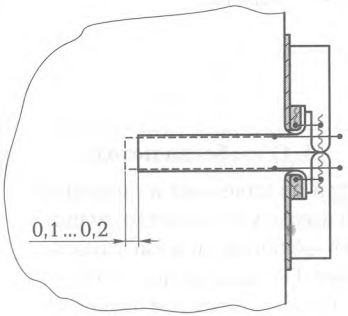
Вид узла (детали) и технические условия на его (ее) выполнение (обработку)	Рисунок
1. Обработка вытачек Вытачки выполняют разрезными и неразрезными. Рекомендуют стачивать вытачки без закрепки в конце, для этого подкладывают полоску материала (например, подкладочного) под строчку в конце вытачки, так, чтобы строчка стачивания заканчивалась на полоске (рис. *а*). Вытачки стачивают с дополнительными полосками материала и без них. Примеры обработки вытачек с дополнительной полоской материала разной длины показаны на рис. *б*, *в*. Так же вытачки обрабатывают накладными, настрочными и расстрочными швами (с приклеиванием припусков (рис. *г*) и без приклеивания). Если вытачку стачивают без дополнительных полосок материала, то в ее конце может быть	 *а* *б* *в* *г*

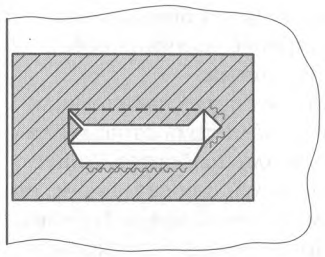
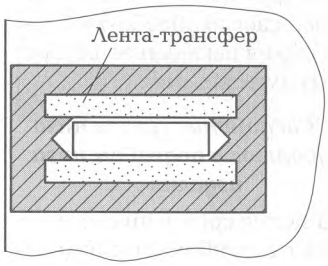
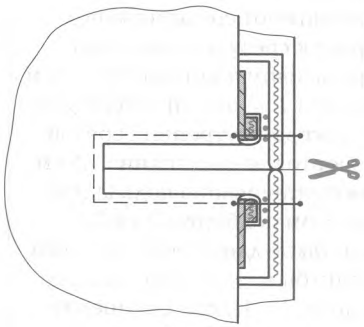
Вид узла (детали) и технические условия на его (ее) выполнение (обработку)	Рисунок
приклеен небольшой прямоугольный кусок клеевого материала (рис. *г*)	
2. Обработка мелких деталей Клапаны, листочки (с настрочными концами), хлястики, пояса и некоторые другие части изделия обрабатывают обтачным швом (обтачанные края закрепляют отделочными строчками или посредством клея), накладным швом с двумя закрытыми срезами (рис. *а*), накладным швом с одним закрытым и одним открытым срезами (рис. *б*). Последовательность обработки отделочной детали *накладным швом с одним закрытым и одним открытым срезами* покажем на примере клапана: ▪ дублируют клапан клеевой прокладкой; ▪ высекают припуски шва в углах и на закруглениях; ▪ с изнаночной стороны наносят клей на припуски по боковым и нижнему срезам и приклеивают их (заколачивают) на клапан; ▪ на припуски приклеивают ленту-трансфер на расстоянии 0,2 см от краев клапана; ▪ посредством ленты-трансфера временно соединяют клапан и подкладку клапана; ▪ прокладывают отделочно-соединительную строчку на расстоянии 0,2 см от краев клапана;	 *а*  *б*

Вид узла (детали) и технические условия на его (ее) выполнение (обработку)	Рисунок
■ подрезают подкладку клапана около строчки на расстоянии 0,1 ... 0,2 см от краев клапана	
Листочки с втачными концами обрабатывают, как правило, цельнокроеными с подкладкой листочки. Сначала деталь листочки дублируют клеевой прокладкой целиком (рис. *а*) или приклеивают на одну часть детали листочки кромку типа лейкопластыря (ширина кромки соответствует ширине листочки) — рис. *б*, или приклеивают кромку типа лейкопластыря и на листочку, и на подкладку листочки. При этом кромки не должны доходить до линии сгиба листочки на расстояние 0,1 ... 0,2 см (рис. *в*). После этого листочку покрывают слоем клея, перегибают по линии сгиба и склеивают, прикалачивая для создания плотности молотком	 *а*  *б*  *в*
3. Обработка карманов Карманы на изделиях из кожи обрабатывают аналогично технологии обработки карманов в изделиях из тканых материалов с учетом особенностей, рассмотренных в подразд. 10.3. Обработку кармана альтернативным способом покажем на примере *кармана с листочкой с втачными концами*. *Детали кармана*: готовая листочка; подзор, продублиро-	 *а*

Вид узла (детали) и технические условия на его (ее) выполнение (обработку)	Рисунок
ванный клеевым материалом; подкладка кармана. ***Последовательность обработки*** следующая: ■ размечают вход в карман четырьмя линиями: расстояние между продольными линиями равно ширине листочки в готовом виде, а между поперечными линиями — длине листочки в готовом виде (рис. *а*); ■ прокладывают кромку типа лейкопластыря шириной 1 см вдоль намеченных линий кармана на расстоянии 0,1 ... 0,2 см от них; разрезают основную деталь вдоль по середине между строчками в два приема от середины к концам, не дорезая до концов на несколько сантиметров, и делают наклонные разрезы к углам разметки кармана (рис. *б*). ■ наносят клей на припуски шва и заколачивают их на изнаночную сторону основной детали по разметке (рис. *в*); ■ приклеивают ленту-трансфер на припуски, отступив от краев на расстояние 0,2 см (рис. *г*); ■ соединяют листочку и подзор с подкладкой кармана одним из способов (в рассматриваемом примере настрочным швом строчки *1* и *1** и *2* и *2** — рис. *д*); ■ снимают защитную пленку с ленты-трансфер и приклеивают листочку с подкладкой к краям прореза кармана так, чтобы верхний край листочки распо-	 *б*  *в*  *г*  *д*

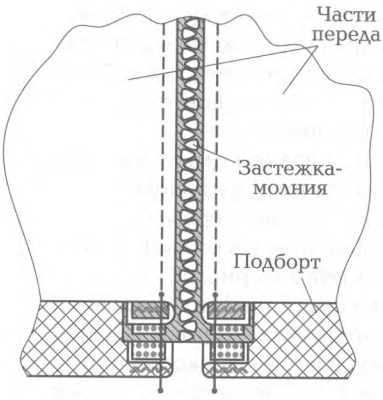
Вид узла (детали) и технические условия на его (ее) выполнение (обработку)	Рисунок
лагался точно у верхнего сгиба прореза кармана; приклеивают подзор к верхнему краю кармана (рис. *е*); ■ настрачивают детали кармана с лицевой стороны деталей (строчка *3* на рис. *ж*). Сначала, отогнув подзор, настрачивают листочку, прокладывают строчку по нижнему краю прореза кармана, начиная строчку у знака «•» и заканчивая ее у противоположного края листочки. Затем поднимают иглу в крайнее верхнее положение, ослабляют обе нитки машины, возвращают подзор в первоначальное положение. Вкалывают иглу в последний прокол, рукой аккуратно подтягивают верхнюю нитку и продолжают строчку по остальным сторонам прореза кармана, настрачивая подзор. Расстояние от строчки настрачивания деталей кармана до краев прореза кармана — 0,2 см; ■ стачивают срезы подкладки кармана (строчка *4* на рис. *ж*); утюжат карман	 *е*  *ж*
4. Обработка петель Петли на изделиях из натуральной кожи, как правило, выполняют обтачными в кант или в рамку. По модели петли могут быть навесными (см. подразд. 10.3.2).	

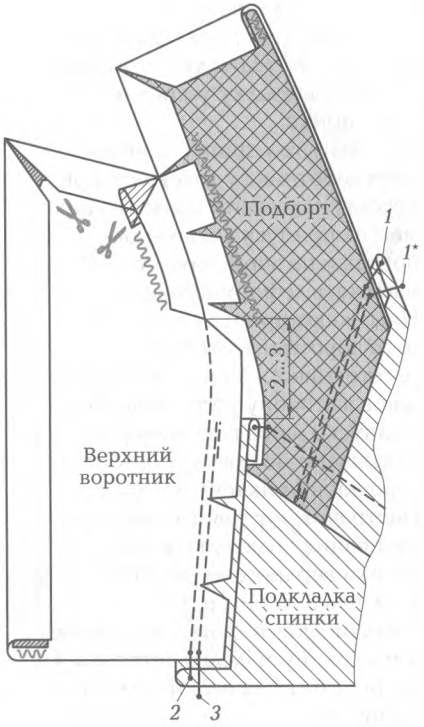
Вид узла (детали) и технические условия на его (ее) выполнение (обработку)	Рисунок
Обработка обтачной петли в кант: ■ размечают петлю на основной детали по общим правилам. Приклеивают отрезок кромки типа лейкопластыря шириной 3 см вдоль разметки петли (рис. *а*); ■ на лицевую сторону основной детали накладывают обтачки петли лицевой стороной вниз срезами встык друг к другу и обтачивают петлю по двум продольным сторонам (рис. *а*). Расстояние между строчками — 0,5 см; ■ разрезают основную деталь между строчками по общим правилам. Приклеивают углы петли к основной детали (рис. *б*); ■ вывертывают обтачки петли на изнаночную строну основной детали, выправляют канты петли с лицевой стороны. С изнаночной стороны наносят клей на обтачки петли и приклеивают (заколачивают) их к основной детали; ■ после обработки бортов подбортами закрепляют петлю, прокладывая сквозную строчку: в шов притачивания обтачек по длине петли и по основной детали в концах петли на расстоянии 0,1 ... 0,2 см; ■ разрезают петлю со стороны подборта	 *а*  *б*  *в*

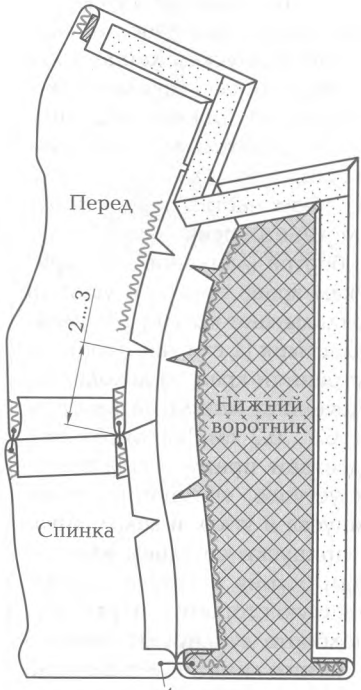
Вид узла (детали) и технические условия на его (ее) выполнение (обработку)	Рисунок
Обработка обтачной петли в рамку: ■ размечают петлю на основной детали четырьмя линиями. Приклеивают отрезок кромки типа лейкопластыря шириной 3 см вдоль разметки петли (рис. *а*); ■ разрезают основную деталь между намеченными линиями по аналогии с карманом (см. п. 3). Наносят клей на припуски и приклеивают их на изнаночную сторону основной детали (рис. *а*); ■ наносят клей на изнаночную сторону обеих обтачек петли и заколачивают их вдоль посередине лицевой стороной наружу; ■ приклеивают отрезки ленты-трансфер на продольные стороны прореза петли на расстоянии 0,2 см от краев (рис. *б*); ■ снимают защитную пленку с лент-трансфер и приклеивают обтачки петли к основной детали сгибами встык друг к другу, при этом ширина рамок петли с лицевой стороны должна быть равной; ■ после обработки бортов подбортами настрачивают края прореза петли на подборт на расстоянии 0,1 ... 0,2 см от сгибов (рис. *в*); ■ петлю со стороны подборта разрезают	 *а*  *б*  *в*

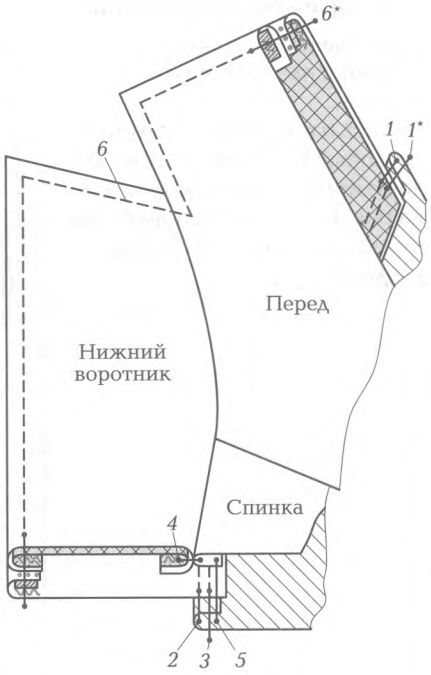
Вид узла (детали) и технические условия на его (ее) выполнение (обработку)	Рисунок
5. Обработка бортов и нижних углов бортов Борта в изделиях из натуральной кожи могут быть цельнокроенными с частями переда или отрезными. Дублируют перед целиком или только в области бортов; дублируют детали подбортов. Допускается не дублировать перед, но в этом случае по краям бортов и уступов прокладывают кромку после уточнения этих линий. Края бортов обрабатывают такими же способами, что и края мелких деталей (см. п. 2). В п. 6 показан способ обработки бортов изделия накладным швом с закрытыми срезами ***5.1. Соединение срезов низа подбортов с подгибом низа изделия*** Соединение срезов низа подбортов с подгибом низа изделия выполняют разными способами, рассмотрим два из них. С п о с о б 1. До соединения подбортов с бортами переда притачивают срезы низа подбортов к срезу подгиба низа переда швом шириной 0,8 ... 1 см (строчка *1* на рис. *а*). Строчка не доходит до внутренних срезов подбортов на расстояние 1,5 см (для притачивания подкладки). При этом подборта должны быть такой длины, чтобы из них можно было заложить складку по низу (1 ... 1,5 см) для предотвращения затягивания бортов	 *а*

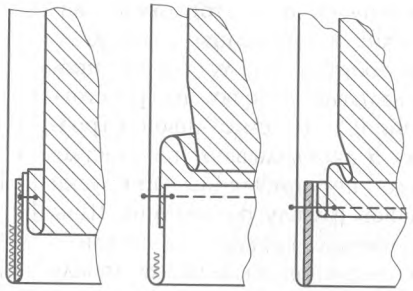
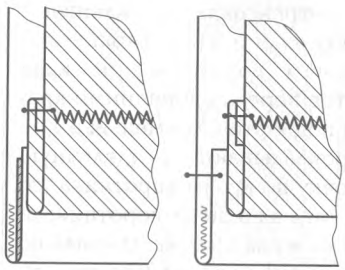
Вид узла (детали) и технические условия на его (ее) выполнение (обработку)	Рисунок
переда. Припуски шва направляют вверх, складку прикрепляют к припуску шва (строчка *2* на рис. *а*). С п о с о б 2. Каждый подборт выкраивают так, чтобы его длина по внутреннему срезу была на 1 ... 1,5 см больше его длины по внешнему срезу. Притачивают подборта к срезу подгиба низа, не доводя строчку до внутреннего среза каждого подборта на расстояние 1,5 см (строчка *1* на рис. *б*). Надсекают швы притачивания подбортов со стороны подгиба низа изделия на расстоянии 2 см от внешних срезов подбортов. Участок от внешнего среза каждого подборта до надсечки раскладывают по обе стороны от шва и приклеивают, припуск шва на оставшемся участке направляют вверх (рис. *б*)	 *б*
5.2. Обработка бортов с застежкой-молнией Существует несколько вариантов обработки бортов с застежкой-молнией. Для примера на рисунке показана ***обработка бортов с застежкой-молнией с открытыми звеньями***: ■ приклеивают на припуски (ширина припусков 1 см) по краям бортов частей переда кромку типа лейкопластыря шириной 1 см; ■ заколачивают на изнаночную сторону припуск шириной 1 см по краям бортов со слоем клея;	

Вид узла (детали) и технические условия на его (ее) выполнение (обработку)	Рисунок
■ приклеивают ленту-трансфер на заколоченный припуск каждого борта, располагая ее на расстоянии 0,2 см от краев; ■ припуски (1 см) по внешним срезам предварительно продублированных подбортов заколачивают на изнаночную сторону со слоем клея; ■ приклеивают ленту-трансфер на припуски подбортов на расстоянии 0,2 см от краев; ■ снимают защитную пленку с лент-трансфер на переде и подбортах и приклеивают к ним ленты застежки-молнии, выпуская звенья застежки наружу так, чтобы замок застежки-молнии свободно перемещался вдоль звеньев; ■ прокладывают отделочные строчки по краям бортов на расстоянии 0,2 см от них	
6. Обработка и соединение воротника с горловиной изделия Обрабатывают края отлета и концов воротника такими же способами, что края мелких деталей и бортов изделия. Некоторые из способов соединения воротника с горловиной были рассмотрены в подразд. 10.3.2. На рис. *а*, *б*, *в* показана ***обработка бортов изделия и воротника унифицированным способом*** (степень готовности изделия — целиком обработаны перед и спинка, боковые и плечевые швы, стачаны между собой детали подкладки изделия):	

Вид узла (детали) и технические условия на его (ее) выполнение (обработку)	Рисунок
■ по припускам отлета и концов верхнего воротника прокладывают кромку типа лейкопластыря шириной 1 см на расстоянии 0,1...0,2 см от линий краев воротника в готовом виде и заколачивают припуски со слоем клея на изнаночную сторону, высекая излишки припусков в концах воротника (рис. *а*); аналогично припускам конца отлета воротника заколачивают припуски на нижнем воротнике, предварительно продублировав его (рис. *б*); ■ на обеих частях переда намечают линии краев бортов, уступов бортов (лацканов). По припускам краев бортов и уступов прокладывают кромку типа лейкопластыря (1 см) так, чтобы ее внутренний край не доходил до намеченных линий на расстояние 0,1...0,2 см (на огибание). Надсекают припуск шва в точках уступов, срезают излишки припуска в углах и заколачивают припуски со слоем клея по краям бортов и уступам на изнаночную сторону (см. рис. *б*); ■ подборта дублируют, намечают на них линии внешних краев и уступов. Надсекают припуски в точках уступов и заколачивают припуски со слоем клея по намеченным линиям внешних краев и уступов подбортов на изнаночную сторону (см. рис. *а*); ■ притачивают подкладку изделия к внутренним срезам	 *а*

Вид узла (детали) и технические условия на его (ее) выполнение (обработку)	Рисунок
подбортов швом шириной 1 ... 1,5 см и настрачивают шов (строчки *1* и *1** на рис. *а*, *в*); ■ верхний воротник и подборта с притачанной к ним подкладкой складывают лицевыми сторонами внутрь и соединяют машинной строчкой *2*, прокладывая ее от уступа до уступа по воротнику (рис. *а*, *в*). При этом вкладывают между деталями готовую вешалку у средней линии спинки. Срезают угол припуска верхнего воротника у точек уступов бортов, надсекают в нескольких местах припуск шва на подбортах и на воротнике, чтобы избежать деформации шва. Надсекают припуск шва верхнего воротника, отступив на расстояние 2 ... 3 см от плечевых швов в сторону уступов бортов; припуски швов раскепов раскладывают по обе стороны от строчки и приклеивают (рис. *а*). Настрачивают участок шва притачивания подкладки к срезу стойки верхнего воротника (строчка *3* на рис. *а*, *в*); ■ втачивают нижний воротник в горловину изделия (строчка *4* на рис. *б*, *в*), срезают излишки припусков швов, надсекают припуски шва по горловине и воротнику. Приклеивают припуски шва воротника к прокладке воротника, припуски шва по горловине приклеивают только на участке раскепов, не доходя до плечевых швов на расстояние 2 ... 3 см;	 *б*

Вид узла (детали) и технические условия на его (ее) выполнение (обработку)	Рисунок
■ по краям бортов изделия и нижнего воротника приклеивают ленту-трансфер на расстоянии 0,2 см от них; ■ на изнаночную сторону нижнего воротника накладывают верхний воротник лицевой стороной вверх, совмещают швы и края и соединяют машинной строчкой (строчка *5* на рис. *в*) припуски швов горловины изделия и горловины подкладки/подбортов между собой, прокладывая строчку на расстоянии 0,1 ... 0,2 см от швов. Строчку *5* прокладывают на участке, где не приклеены припуски швов (между раскепами). Швы раскепов верхнего и нижнего воротников склеивают между собой; ■ снимают защитную пленку с ленты-трансфер и склеивают между собой края верхнего и нижнего воротников и края бортов переда с внешними краями подбортов, совмещая их; ■ прокладывают отделочную строчку по краям воротника (со стороны верхнего воротника и бортов в два приема: сначала по воротнику (строчка *6* на рис. *в*), затем по бортам (строчка *6** на рис. *в*). Если изделие с лацканами, то сначала прокладывают строчку по краям воротника и лацканов, а потом — по краям бортов. Закрепки при применении отделочной строчки не выполняют, нитки связывают	

Вид узла (детали) и технические условия на его (ее) выполнение (обработку)	Рисунок
узлом и убирают внутрь с помощью иглы. Расстояние от краев изделия до отделочной строчки должно быть таким, чтобы строчка перекрывала край ленты-трансфер или проходила по нему (в рассматриваемом примере на 0,2... 0,3 см)	
7. Обработка низа изделия Низ изделий из кожи обрабатывают с клеевой прокладкой и без нее. На рис. *а* показаны некоторые способы обработки низа изделия с притачной подкладкой, а на рис. *б* — способы обработки низа изделия с отлетной подкладкой	 *а*  *б*
8. Обработка низа рукавов. Втачивание рукавов Низ рукавов в изделиях из кожи обрабатывают так же, как низ изделия (см. п. 7, рис. *а*). Соединяют рукава с проймами изделия по общим правилам	—

Вид узла (детали) и технические условия на его (ее) выполнение (обработку)	Рисунок
9. Соединение подкладки с изделием Подкладку притачивают к подбортам стачным или настрочным швом. Швы подкладки прикрепляют к изделию по проймам над плечевыми и боковыми швами короткими машинными строчками или с помощью полосок материала	—

КОНТРОЛЬНЫЕ ВОПРОСЫ

1. Что такое пошивочные свойства материалов?
2. Что влияет на пошивочные свойства материалов?
3. Расскажите об особенностях режимов обработки изделий из материалов с различными пошивочными свойствами.
4. Опишите свойства дублированных (комплексных) материалов.
5. Каким образом получают односторонние дублированные материалы?
6. Опишите способы получения двухсторонних дублированных материалов.
7. Опишите особенности обработки вытачек и мелких деталей в изделиях из дублированных материалов.
8. Опишите особенности обработки карманов и бортов в изделиях из дублированных материалов.
9. Опишите особенности обработки воротников и рукавов в изделиях из дублированных материалов.
10. Какие швейные машины рекомендуют использовать при пошиве изделий из искусственной кожи (искожи)?
11. Можно ли подвергать изделия из искожи ВТО?
12. Требуется ли стабилизация (укрепление) срезов деталей изделия из искожи?
13. Опишите особенности обработки вытачек и мелких деталей в изделиях из искожи.
14. Опишите особенности обработки карманов и бортов в изделиях из искожи.

15. Опишите особенности обработки воротников и рукавов в изделиях из искожи.
16. Что такое мерея?
17. Что такое бахтарма?
18. Опишите основные правила обработки изделий из натуральной кожи.
19. Опишите особенности обработки вытачек и мелких деталей в изделиях из натуральной кожи.
20. Опишите особенности обработки карманов и бортов в изделиях из натуральной кожи.
21. Опишите особенности обработки воротников и рукавов в изделиях из натуральной кожи.

Глава 11

ОСОБЕННОСТИ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОДЕЖДЫ ПО ИНДИВИДУАЛЬНОМУ ЗАКАЗУ

11.1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О ПРЕДПРИЯТИЯХ, ОСУЩЕСТВЛЯЮЩИХ ИЗГОТОВЛЕНИЕ ОДЕЖДЫ ПО ИНДИВИДУАЛЬНОМУ ЗАКАЗУ

Одежда по индивидуальному заказу — это одежда, изготовленная по измерениям фигуры человека и предлагаемой модели (ГОСТ 17037—85).

Основные виды услуг, которые предоставляют швейные предприятия бытового обслуживания населению, — это изготовление одежды всех ассортиментных групп для взрослых и детей; выполнение всех видов отделочных работ (плиссировка и гофрировка материалов, вышивка и др.), ремонт и обновление всех видов швейных изделий и др. Эти предприятия изготовляют одежду по индивидуальному заказу, реализуют готовые изделия, выпущенные малыми партиями, а также предлагают заранее изготовленные полуфабрикаты одежды, которые подгоняют по фигуре заказчика.

Швейные предприятия бытового обслуживания подразделяют по разрядам:

- дом моды/ателье категории люкс;
- дом моды/ателье высшего разряда;
- дом моды/ателье первого разряда;
- ателье второго разряда;
- мастерская.

Разряды присваивают ателье в зависимости от сложности выполняемых работ, количества видов услуг, квалификации работников, технического уровня производства, уровня качества изделий и услуг и культуры обслуживания.

Дом моды и ателье категории люкс обеспечивают изготовление особо модных изделий индивидуального решения любой сложности и назначения из всех видов материалов (в соответствии

со своей специализацией), включая изделия перспективной моды, по национальным мотивам и классического стиля, вечерних, сценических и эстрадных туалетов, а также отдельных уникальных или авторских изделий.

Дом моды и ателье высшего разряда обеспечивают изготовление изделий индивидуального решения и оригинальных моделей любой сложности, современного и перспективного направления моды, различного ассортимента и назначения из всех видов материалов, а также ремонт высокохудожественных изделий из труднообрабатываемых материалов, предоставляют населению дополнительные услуги и комфорт. Ассортимент материалов, предлагаемых предприятием, должен соответствовать современному и перспективному направлению моды.

В доме моды и ателье категории люкс и высшего разряда прием заказов производят по эскизам художника-модельера, которые разработаны с учетом индивидуальных запросов заказчика или созданы по моделям, экспонируемым в демонстрационном (выставочном) зале, или моделям журналов мод и т. п. По желанию заказчика в модель одежды, изготовляемой по образцам, могут быть внесены изменения.

В доме моды и ателье категории люкс и высшего разряда выполнение основных видов работ производят рабочие, имеющие высший разряд, предусмотренный тарифно-квалификационным справочником. Изделия выполняют в основном индивидуально или в бригадах малой мощности. На предприятиях данной категории населению предоставляют у с л у г и:

- художника модельера (определяет с заказчиком модель изделия; выбирает материалы; создает эскизы моделей, отвечающие запросам заказчика, особенностям его телосложения, направлениям моды; выполняет зарисовку выбранной модели в документе, сопровождающим заказ; участвует в проведении примерок и сдаче готового изделия заказчику и др.);
- конструктора-модельера или закройщика (измеряет фигуру заказчика; определяет качество и оценивает материалы, если изделие выполняется из материала заказчика; определяет расход материалов; заполняет документ, сопровождающий заказ; выкраивает изделие; проводит примерки; осуществляет приемочный контроль; сдает готовое изделие потребителю);
- приемщика (принимает и оформляет заказ; принимает, промеряет и оценивает материалы, которые сдает заказчик, если изделие изготовляется из его материала и др.);

- заведующего или администратора салона (обеспечивает высокий уровень культуры обслуживания; создает комфортные условия для заказчика; проводит мероприятия по экономии времени заказчиков на приеме и выдаче заказов и др.).

Изделия изготовляют по технологии обработки одежды, утвержденной в установленном порядке и в соответствии с РСТ РСФСР 786—91 «Бытовое обслуживание населения. Изделия швейные, изготовленные по индивидуальным заказам. Общие технические требования». Показатели качества услуг и обслуживания также соответствуют РСТ РСФСР 786—91 и другим нормативным документам, утвержденным в установленном порядке для данной категории предприятий.

Дом моды и ателье указанных категорий имеют выставочный зал, в котором экспонируются модные изделия на манекенах. Дом моды категории люкс имеет постоянно действующий демонстрационный зал, где организуют показы моделей одежды на манекенщицах; демонстрационный зал состоит из зрительного зала с креслами, подиума для показа, комнат для переодевания и других необходимых помещений.

Также дом моды категории люкс имеет экспериментальную группу, которая создает и периодически обновляет коллекцию моделей для демонстрационных и выставочных залов, разрабатывает лекала для раскроя закройщиками демонстрируемых изделий, готовит образцы новых отделок и др.

В ***доме моды и ателье первого разряда*** изготовляют изделия индивидуального решения любой сложности, соответствующие современному направлению моды, различного ассортимента из всех видов материалов, а также производят ремонт и обновление одежды любой сложности с учетом специализации ателье. Также в них могут выполнять индивидуальные заказы на изготовление одежды из заранее изготовленных полуфабрикатов.

Заказы населения выполняют по эскизам художника-модельера, зарисовкам заказчика, моделям из журналов мод, альбомов и т. п. Заказчикам предоставляют у с л у г и:

- художника-модельера или конструктора-модельера (определяет с заказчиком модель изделия; выбирает материалы; создает эскизы моделей в соответствии с направлением моды, индивидуальными запросами, особенностями фигуры заказчика и др.);
- закройщика (консультирует заказчика по выбору модели изделия; зарисовывает модель в документе, сопровождающем заказ;

измеряет фигуру заказчика, определяет качество материалов, сдаваемых заказчиком; определяет расход материалов; выкраивает изделие; проводит примерки; осуществляет приемочный контроль заказа и сдает готовое изделие заказчику);

- диспетчера-консультанта информационной службы, представляющей сведения о видах работ и предоставляемых услугах, порядке приема и выдачи заказов и т. п.

Выполнение основных видов работ производится работниками, имеющими высокую квалификацию. Изделия выполняют в бригадах малой мощности или в укрупненных бригадах в соответствии с методами обработки, рекомендуемыми для дома моды или ателье первого разряда.

Ателье второго разряда обеспечивает изготовление изделий индивидуального решения или по образцам повседневного ассортимента, а также их обновление и ремонт.

Индивидуальные заказы населения выполняют по зарисовкам закройщика или заказчика, моделям журналов мод и альбомов и др. В ателье второго разряда могут выполняться индивидуальные заказы на изготовление одежды из заранее изготовленных полуфабрикатов. Эти ателье предоставляют заказчикам следующие услуги:

- закройщика (помогает с выбором модели одежды; зарисовывает выбранную модель в документе, сопровождающим заказ; определяет качество материалов, сдаваемых заказчиком; измеряет фигуру; выкраивает изделие; проводит примерки; осуществляет контроль готового изделия и сдает его заказчику);
- приемщика (принимает и оформляет заказы; выдает справочную информацию о работе ателье и др.).

Выполнение работ производят работники, имеющие квалификационный разряд, предусмотренный тарифно-квалификационным справочником для соответствующего вида работ.

Мастерская обеспечивает изготовление и обновление изделий несложного ассортимента, а также ремонт одежды. Она может выполнять заказы на изготовление одежды из полуфабрикатов.

Заказчикам предоставляют у с л у г и закройщика, который принимает заказы, помогает с выбором модели изделия, измеряет фигуру заказчика, промеряет и оценивает материалы, сдаваемые им, оценивает изделия, сдаваемые в ремонт, проводит примерки, сдает готовое изделие заказчику, дает справки о работе мастерской и т. п.

11.2. КРАТКИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ОСНОВНЫХ ПОМЕЩЕНИЯХ АТЕЛЬЕ

Основными помещениями ателье являются:

- салон приема заказов;
- участок запуска и комплектования заказов;
- раскройный цех;
- склад сырья и фурнитуры;
- швейный цех;
- склад готовой продукции.

Салон приема заказов (приемный салон) — хорошо освещенное помещение, с интерьером, оформленным в соответствии с требованиями современной эстетики; наружными и внутренними рекламными вывесками; примерочными кабинами, оборудованными необходимой мебелью и зеркалами. Также салон оснащают удобной для заказчиков мягкой мебелью, журнальными столами для просмотра журналов, альбомов, каталогов и т. п. На видном месте вывешивают информацию о правилах приема и выдачи заказов, прейскуранты на предоставляемые услуги, перечень выполняемых услуг и др.

Салон оснащают необходимыми наглядными средствами информации: образцами готовой одежды новых силуэтных форм и модных пропорций; витринами и стендами с материалами, фурнитурой, модными видами отделки, заказы на которые принимает данное ателье, а также журналами мод, каталогами, альбомами, рисунками, фотографиями, видеозаписями показов мод, тематическими фильмами и т. п.

В салоне ателье принимают и оформляют заказы, ведут денежные расчеты с заказчиками, выдают информацию справочного характера, выполняют примерки на фигуре заказчика, отпускают готовые изделия.

Участок запуска и комплектования заказов предназначен для своевременного обеспечения работой других участков производства. На участке запуска работники регистрируют все поступившие заказы и размещают их в зоне хранения, подбирают заказы и передают их на каждый участок производства. Сведения о заказах регистрируют в специальном журнале.

Раскройный цех. В ателье раскрой материалов производят одиночными полотнами (для индивидуальных заказов) или настилами (для партии или серии изделий). Также в раскройном цехе пере-

краивают детали обновляемой одежды. Раскройный цех должен быть оборудован раскройными столами, кронштейнами для хранения лекал, рабочие места оснащают раскройными машинами разных видов.

На ***складе сырья*** и ***фурнитуры*** хранят на специальных стеллажах, полках, подставках и шкафах материалы верха, мех, отделочные материалы, фурнитуру, подкладочные и прокладочные материалы.

Швейный цех оснащают современным оборудованием, позволяющим изготовлять изделия различного ассортимента заданного уровня качества.

На ***складе готовых изделий*** на кронштейнах и в шкафах хранят изделия, подготовленные к примерке, и готовые изделия. Склад должен быть расположен в непосредственной близости от салона приема заказов.

Дома моды имеют дополнительные подразделения и помещения: выставочный зал, демонстрационный зал и др.

11.3. ПРИЕМ И ОФОРМЛЕНИЕ ЗАКАЗОВ ОТ НАСЕЛЕНИЯ. ОПРЕДЕЛЕНИЕ СЛОЖНОСТИ И СТОИМОСТИ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОДЕЖДЫ

В зависимости от разряда предприятия художник-модельер, конструктор-модельер или закройщик помогают заказчику выбрать модель одежды. Выбранная модель должна соответствовать фигуре заказчика, его пожеланиям, направлениям современной моды, назначению и т. п. Если модель изготовляют из материала предприятия, то консультант также помогает подобрать подходящие материалы (для верха, подкладки, прокладки, отделки и т. д.).

Закройщик измеряет фигуру заказчика и определяет расход материалов на изделие, учитывая действующие нормативы, модель одежды, размеры изделия.

При изготовлении изделия из материала заказчика в его присутствии промеряют отрез материала по длине и ширине, проверяют качество материала, устанавливают его волокнистый состав и определяют стоимость. На основе полученных сведений закройщик определяет возможность использования материала заказчика для изготовления выбранной модели. Если материала не достаточно, то закройщик предлагает заказчику другую модель, подходящую для имеющегося количества материала.

На каждый заказ оформляют сопровождающие его документы (паспорт заказа и квитанция). Эти документы должны содержать в себе следующие сведения:

- фирменное наименование и местонахождение (юридический адрес) предприятия (для индивидуального предпринимателя — фамилия, имя, отчество, сведения о государственной регистрации);
- фамилию, имя и отчество заказчика, его адрес, телефон;
- вид изделия;
- описание внешнего вида модели, ее рисунок, усложняющие элементы;
- размерные признаки фигуры заказчика (или размер и рост заказчика), особенности его телосложения;
- наименование, описание и цена материалов, их количество (длина и ширина), стоимость обработки и сумма внесенного аванса, сроки выполнения примерок и заказа;
- образец (образцы) материала, из которого изготовляют изделие;
- фамилию, имя и должность лица, принявшего заказ, и его подпись, а также подпись заказчика.

Один экземпляр документов выдается заказчику, второй направляется в производство, третий — в бухгалтерию.

Определение сложности и стоимости изготовления одежды. Сложность и стоимость изготовления одежды определяют как стоимость изготовления изделия минимальной сложности, включающая в себя стабильные элементы (табл. 11.1) и стоимость выполнения усложняющих элементов (модельные особенности).

Сложность и стоимость изготовления одежды также зависят от категории предприятия (см. подразд. 11.1) и группы материала, из которого выполнено изделие (табл. 11.2).

Дополнительные усложняющие элементы обработки изделия в зависимости от сложности их выполнения оплачиваются по-разному:

- *каждый — как один усложняющий элемент*, например подрезы, клинья годе, кулиска на различных деталях изделия, кокетка, капюшон вместо воротника и др.;
- *каждый — как два усложняющих элемента*, например баска с подкладкой и без подкладки, пелерина притачная, капюшон при наличии воротника, рукава заплиссированные или загофрированные, юбка покроя «полусолнце» и др.;

Таблица 11.1. Описание изделий минимальной сложности

Вид изделия	Описание изделий минимальной сложности
Пальто, полупальто, плащ, жакет, пиджак	Прямого или полуприлегающего силуэта, незначительно расклешенного книзу в области боковых швов, с вытачками (по линии талии число вытачек не более четырех), пиджак с вытачками и отрезными бочками; жакет по линии талии с четырьмя вытачками или двумя вытачками и отрезными бочками. Изделие с подкладкой, бортовой или клеевой прокладкой (с разным сочетанием прокладочных деталей) или без нее, верхними плечевыми накладками или без них; или изделия демисезонные без подкладки — с чистой обработкой срезов (окантовывание и т. п.). Застежка бортовая, центральная или смещенная, наружная или внутренняя на петли и пуговицы или на застежку-молнию, или на кнопки, или на крючки с петлями. Нижние углы бортов прямые или скругленные. Карманы: в швах; прорезные в рамку или с листочками, или с клапанами; разных форм несложные накладные (с прямым или фигурным верхним краем или с планкой по верхнему краю), в пальто, плаще, жакете — не более двух карманов или один сложный накладной карман (с клапаном, хлястиком, бейкой, складками и т. д.); в пиджаке — не более трех карманов; или не более четырех отделочных клапанов или хлястиков в изделии; или имитация двух накладных карманов (или карманов и клапанов) путем выполнения рельефных швов. Внутренние карманы без отделки — не более двух, карман для мелочи на подкладке прорезного кармана. Спинка цельная или разрезная со швом, или с односторонней, или со встречной складкой. Воротник отложной (с цельнокроеной стойкой), шаль, апаш, стойка. Рукава: втачные, полуреглан, реглан, цельнокроеные, комбинированные. Низ рукавов гладкий или со шлицами без петель или с петлями и пуговицами, или с отворотами, или с продернутой эластичной тесьмой, готовым шнуром в один ряд, или с одной вытачкой, складкой на каждом рукаве.
	Низ изделия с продернутой эластичной тесьмой, готовым шнуром в один ряд или без них. Края и швы деталей обработаны без отделочной строчки или с одной отделочной строчкой в одну нитку
Брюки мужские и для мальчиков (с подкладкой под передние части и без подкладки)	На цельнокроеном или притачном поясе шириной до 7 см с оформлением концов разных форм, со шлевками не более пяти, с четырьмя вытачками (складками) по линии талии. Застежка на петли и пуговицы или на застежку-молнию. Карманы: на передних частях брюк — с отрезными боковыми частями; прорезные в рамку или с листочками, или с клапанами; в боковых швах; накладные карманы разных форм несложных моделей (с прямым или фигурным верхним краем или с планкой по верхнему краю) — не более двух карманов или один сложный накладной карман (с клапаном, хлястиком, бейкой, складками т. д.); один карман на задней части брюк; карман для часов или без него. Низ брюк с цельнокроеными манжетами или без манжет, ширина по низу — до 30 см
Брюки женские и для девочек (с подкладкой под передние части и без подкладки)	На цельнокроеном или притачном поясе шириной до 7 см с оформлением концов разных форм, или на корсаже, со шлевками не более пяти, с четырьмя вытачками (складками) по линии талии. Застежка в шве на застежку-молнию или на крючки и петли. Низ брюк с цельнокроеными манжетами или без манжет, ширина по низу до 30 см
Юбка (платьево-блузочный и пальтово-костюмный ассортимент)	Прямая или незначительно расклешенная книзу, с двумя швами, с вытачками или сборками (мягкими складками) вместо вытачек по верхнему краю. Верхний край юбки на цельнокроеном или притачном поясе или на корсаже (с застежкой на одну петлю и пуговицу, или кнопки, или крючки и петли), или с продернутой эластичной тесьмой, готовым шнуром в один ряд. Застежка в шве на застежку-молнию длиной до 20 см, или на крючки и петли, или на кнопки. Низ изделия обработан различными способами: швом вподгибку, с двойной строчкой на стачивающей машине, специальной машине зигзагообразной строчки

Окончание табл. 11.1

Вид изделия	Описание изделий минимальной сложности
Платье, сарафан, халат, жакет, блузка (платьево-блузочный ассортимент)	Неотрезное по талии, прямого или полуприлегающего силуэта, с незначительным расклешением в области боковых швов, со средним швом или складкой за счет припуска или вставки на переде или спинке. Без рукавов или с короткими цельнокроеными рукавами длиной до уровня подмышечной впадины, без ластовиц или изделия на бретелях. Застежка короткая от горловины на застежку-молнию длиной до 20 см или на одну петлю разных видов с пуговицей (кроме халата). Воротник отложной (с цельнокроеной стойкой), шаль, апаш (с отрезным нижним воротником), стойка или вырез горловины несложной формы (вырез по обхвату шеи, вырез небольшой — при длине плечевого шва свыше 5 см или вырез неглубокий — до линии обхвата груди первого). Горловина без воротника и проймы обработаны обтачкой на изнаночную или лицевую стороны изделия или окантовочным швом. В халате застежка разных видов на обметанные петли и пуговицы или завязки — полупояса. Низ изделия и рукавов обработан различными способами: швом вподгибку, с двойной строчкой на стачивающей машине, на специальной машине зигзагообразной строчки; низ рукавов — также окантовочным швом

Таблица 11.2. Разделение материалов, применяемых для изготовления изделий, по группам в зависимости от трудоемкости обработки изделий

Группа	Материал
0	Шелковый бархат (на шелковой и хлопчатобумажной основе), вельвет синтетический; другие материалы аналогичные по трудоемкости обработки
I	Натуральные: кожа, замша; парча и шерстяные, шелковые материалы с содержанием металлических нитей; шелковые: кружевные полотна, гипюр, шитье, шифон; шерстяной габардин для всех видов одежды; хлопчатобумажный бархат; синтетические ткани и трикотажные полотна с ворсовой поверхностью; другие материалы аналогичные по трудоемкости обработки
II	Шерстяные ткани (кроме габардина), в том числе с содержанием синтетических волокон; искусственный мех; трикотажные полотна; высокой ценовой категории шелковые ткани; искусственные: кожа, замша; плащевые ткани (кроме синтетических тканей с пленочным покрытием типа «болонья»); эластичные материалы, выстеганые полотна; шерстяные и шелковые нетканые текстильные материалы; хлопчатобумажные: кружевные полотна, гипюр, шитье, вельвет, габардин, джинсовая ткань, кирза и ткани с содержанием металлических нитей; другие материалы аналогичные по трудоемкости обработки
III	Шелковые ткани низкой ценовой категории; хлопчатобумажные и льняные: пальтовые, костюмные ткани и нетканые текстильные материалы; дублированные (комплексные) материалы; хлопчатобумажные ткани: типа батиста, маркизета, махровая ткань; синтетические ткани с пленочным покрытием типа «болонья»; другие материалы аналогичные по трудоемкости обработки
IV	Хлопчатобумажные и льняные: плательные, сорочечные и корсетные ткани и нетканые текстильные материалы; другие материалы аналогичные по трудоемкости обработки

- *каждый — как три усложняющих элемента*, например подкладка в платье и комбинезоне, утепляющая прокладка переда и спинки до низа в демисезонном пальто или в комбинезоне с рукавами;
- *каждый — как четыре усложняющих элемента*, например пелерина съемная, капюшон или воротник меховой пристегивающийся к изделию (без скорняжных работ), юбка покроя «солнце», сложная глубокая драпировка и др.

11.4. ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОДЕЖДЫ С ПРИМЕРКАМИ

Примерка изделия на фигуре человека — один из основных этапов изготовления одежды по индивидуальному заказу. Назначение примерки — обеспечение правильной посадки изделия на фигуре заказчика, соответствие изделия современной моде, фигуре заказчика, выбранной модели и т. п.

Изделия изготовляют, как правило, с одной или двумя примерками. Примерок может быть больше в том случае, если фигура заказчика имеет значительные отклонения от типовой фигуры или модель изделия повышенной сложности.

Изготовление изделий с двумя примерками рекомендуется для ателье высшего разряда, так как там выполняют высококачественные, сложные и эксклюзивные изделия.

Процесс подготовки изделия к примерке состоит из обработки отдельных деталей и узлов и временного монтажа деталей изделия. *Степень готовности изделия к примерке* зависит от особенностей телосложения заказчика, сложности модели изделия, вида материала, числа примерок, квалификации закройщика и др.

Наиболее целесообразно изготовлять изделия с одной примеркой, так как это уменьшает срок изготовления заказа, экономит время заказчика, сокращает цикл производственного процесса (за счет исключения повторных операций), увеличивает производительность труда, создает условия для работы в бригадах.

При выкраивании деталей изделия по их срезам оставляют дополнительные припуски (запасы) для уточнения посадки изделия на фигуре заказчика.

Величины припусков на швы для женской одежды разных видов показаны в табл. 11.3 и 11.4.

Таблица 11.3. Припуски на швы в крое и в готовом виде для женских пальто, полупальто, плащей и жакетов, изготовляемых по индивидуальному заказу, см

Участок детали	Припуски на швы и запасы в крое		Ширина шва в готовом виде	
	Пальто, полупальто, плащ	Жакет	Пальто, полупальто, плащ	Жакет
Спинка				
Средний срез	3	3	1...1,5	1...1,5
Срез горловины	2	2	1	1
Плечевой срез	3	3	1	1
Срез проймы:				
в верхней части	2,5	2,5	1...1,5	1...1,5
у вершины бокового среза	2	2	1	1
Боковой срез	3	3	2	2
Срез низа изделия	6	4	5	3
Срезы модельных линий:				
без отделочной строчки	3	3	1...1,5	1...1,5
с отделочной строчкой; дополнительно к расстоянию от отделочной строчки до шва	+2	+2	+(1...1,5)	+(1...1,5)
Плечевой/верхний срезы рукава в изделиях с цельнокроеными рукавами	3	3	1...1,5	1...1,5
Нижний срез рукава в изделиях с цельнокроеными рукавами	2	2	1,5...2	1,5...2
Перед				
Срез горловины:				
у вершины	2	2	1	1

Продолжение табл. 11.3

Участок детали	Припуски на швы и запасы в крое		Ширина шва в готовом виде	
	Пальто, полупальто, плащ	Жакет	Пальто, полупальто, плащ	Жакет
у основания	1	1	1	1
Плечевой срез	3	3	1	1
Срез проймы:				
в верхней части	2,5	2,5	1 ... 1,5	1 ... 1,5
у вершины бокового среза	2	2	1	1
Боковой срез	3	3	2	2
Срез низа изделия	6	4	5	3
Срезы модельных линий:				
без отделочной строчки	3	3	1 ... 1,5	1 ... 1,5
с отделочной строчкой; дополнительно к расстоянию от отделочной строчки до шва	+2	+2	+(1 ... 1,5)	+(1 ... 1,5)
Плечевой/верхний срезы рукава в изделиях с цельнокроеными рукавами	3	3	1 ... 1,5	1 ... 1,5
Нижний срез рукава в изделиях с цельнокроеными рукавами	2	2	1,5 ... 2	1,5 ... 2
Рукав				
Срез оката:				
верхней части	1	1	1	1
нижней части у вершины локтевого среза	2	2	1	1
Передний срез	1	1	1	1

Окончание табл. 11.3

Участок детали	Припуски на швы и запасы в крое		Ширина шва в готовом виде	
	Пальто, полупальто, плащ	Жакет	Пальто, полупальто, плащ	Жакет
Локтевой срез:				
верхней части	3	3	1...2	1...2
нижней части	3	3	1...2	1...2
Верхний срез двухшовного рукава:				
втачного	2	2	1...1,5	1...1,5
покроя реглан	3	3	1...1,5	1...1,5
Нижний срез рукава:				
одношовного	3	3	1,5...2	1,5...2
двухшовного	2	2	1,5...2	1,5...2
Срез проймы в рукавах покроя реглан	2,5	2,5	1...1,5	1...1,5
Участок горловины в изделии с рукавами покроя реглан	2	2	1	1
Срез низа рукава	5	5	4	4
Ластовица	2	2	1...1,5	1...1,5

Таблица 11.4. Припуски на швы в крое и в готовом виде для брюк, юбок, жилетов, изготовляемых по индивидуальному заказу, см

Участок детали	Припуски на швы и запасы в крое	Ширина шва в готовом виде
Брюки		
Боковой срез	2	1

Продолжение табл. 11.4

Участок детали	Припуски на швы и запасы в крое	Ширина шва в готовом виде
Шаговый срез:		
задних частей брюк	3	1,5...2
передних частей брюк	1,5	1
Передний срез	1	1
Средний срез задней части в верхней части	4	2,5...3
Верхний срез	1,5	1
Срез низа брюк без манжет	6	5
Юбка		
Боковой срез	3	2
Верхний срез	1,5	1
Срезы клиньев	1,5...2	1...1,5
Срез низа юбки:		
прямой	7	5
расклешенной	4	1...2,5
Срезы модельных линий	3	1...1,5
Жилет		
Перед:		
плечевой срез	3	1
срез борта	1	0,5...0,7
срез проймы	1	0,5...0,7
боковой срез	1	1...1,5
срез низа переда	1	0,5...0,7
Спинка:		
средний срез	2	1,5
срез горловины	3	0,5...0,7
плечевой срез	1	1

Окончание табл. 11.4

Участок детали	Припуски на швы и запасы в крое	Ширина шва в готовом виде
срез проймы	1	0,5...0,7
боковой срез	3	1...1,5
срез низа спинки	1	0,5...0,7

По желанию заказчика величина припусков на швы (боковым, среднему, по низу изделия, низу рукавов и др.) в готовом виде может быть увеличена. Также при небольшом количестве материала припуски на швы могут быть уменьшены.

11.4.1. Изготовление плечевых изделий пальтово-костюмного ассортимента с одной примеркой

При подготовке изделия к примерке выполняют следующие операции:

- проверяют наличие деталей кроя и текстильных пороков на них, правильность раскроя и т. п.;
- дублируют детали клеевыми прокладками (если они предусмотрены в изделии);
- переносят линии и контрольные знаки с одной детали на другую;
- обрабатывают вытачки, рельефы, кокетки и другие конструктивно-декоративные швы на переде и спинке (средний шов спинки и рельефы могут быть сметаны), утюжат детали;
- обрабатывают бортовую прокладку (если она предусмотрена в изделии), утюжат бортовую прокладку;
- изготовляют дополнительные накладки;
- стачивают срезы прокладки нижнего воротника;
- наметывают части переда на бортовую прокладку, утюжат части переда с бортовой прокладкой;
- соединяют бортовую прокладку с лацканами частей переда ниточным или клеевым способом;
- соединяют нижний воротник с прокладкой;
- сметывают боковые и плечевые срезы изделия и наметывают припуски швов;

- прокладывают кромку по проймам изделия;
- заметывают подгиб низа изделия;
- обрабатывают передние швы обоих рукавов;
- сметывают и наметывают локтевые срезы рукава (в мужской одежде — левого, в женской — правого);
- вметывают нижний воротник в горловину;
- вметывают один рукав в пройму (в мужской одежде — левый, в женской — правый);
- прикрепляют дополнительные накладки к изделию;
- проверяют качество выполненных операций;
- прикрепляют к изделию паспорт заказа и сдают изделие закройщику на примерку.

К примерке могут быть обработаны борта и карманы.

При подготовке зимней одежды к примерке обрабатывают утепляющую прокладку и соединяют ее с изделием так, чтобы сторона утепляющей прокладки, покрытая тонким материалом (марлей, сеткой и др.), была обращена наружу.

В изделиях с рукавами покроя реглан вметывают в проймы оба рукава.

Если фигура заказчика с отклонениями от условно типовой (сутулая, перегибистая, с разной высотой плеч), то на примерку вметывают оба рукава.

В изделиях с цельнокроеными рукавами с ластовицами ластовицы вметывают при сметывании боковых срезов переда и спинки и нижних срезов частей рукавов.

11.4.2. Проведение закройщиком примерки плечевого изделия пальтово-костюмного ассортимента на фигуре заказчика

Примерку изделия на фигуре заказчика выполняют для уточнения посадки изделия, определения формы и пропорций его деталей, определения размеров и формы отделочных деталей и др. Примерку выполняет закройщик.

Последовательность проведения примерки на фигуре заказчика:

- надевают изделие на заказчика, скалывают борта частей переда, совмещая линии полузаносов (середины переда);
- расправляют изделие на фигуре и внимательно осматривают его;

- выпарывают рукав (рукава) из проймы;
- уточняют баланс изделия;
- проверяют облегание фигуры заказчика изделием (в соответствии с силуэтом модели), определяют необходимость дополнительной ВТО и участки изделия, нуждающиеся в дополнительных накладках или прокладках;
- определяют ширину бортов, расположение и число петель, форму и размер воротника;
- уточняют форму линии проймы (левой — на мужской одежде, правой — на женской); вкалывают рукав в пройму, определяя высоту оката, величину посадки по окату, положение контрольных знаков, форму, ширину и длину рукава (в некоторых случаях вкалывают оба рукава);
- уточняют длину изделия;
- определяют форму, величину и местоположение отделочных элементов изделия (карманы, паты, хлястики, отделочные строчки и др.).

Все изменения во время примерки на фигуре заказчика производят на одной стороне изделия (в мужской одежде — на левой стороне, в женской — на правой), исключением является баланс и силуэт изделия, их проверяют на обеих сторонах изделия. Если фигура заказчика асимметрична, то примерку проводят на обеих сторонах изделия.

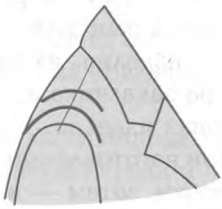
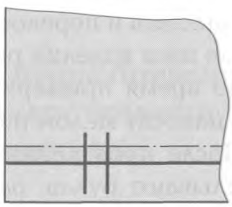
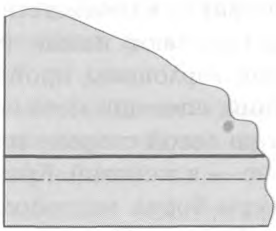
При изготовлении костюма сначала выполняют примерку брюк или юбки, затем — жилета, пиджака и жакета.

Изделие имеет правильную посадку на фигуре, если на изделии нет заломов и перекосов, если средние линии переда и спинки, боковые швы изделия располагаются строго вертикально и т.д.

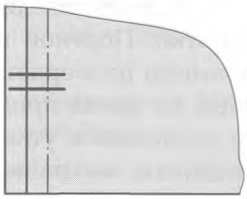
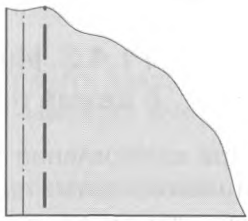
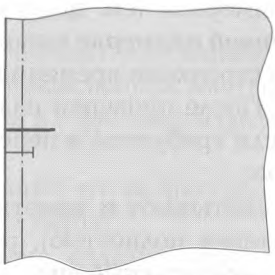
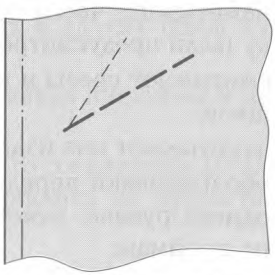
Во время примерки используют условные обозначения, которые наносят мелом на изделие (табл. 11.5).

После проведения примерки выпарывают нижний воротник, откалывают рукав, распарывают боковые и плечевые швы изделия; удаляют строчки заметывания подгиба низа рукавов и изделия. Затем в соответствии с внесенными на примерке изменениями намечают новые (уточненные) линии боковых и плечевых швов, горловины, проймы, линии низа изделия и рукавов и других линий, если они менялись во время примерки. Эти линии намечают на левой стороне изделия в мужской одежде и на правой стороне — в женской. Кроме того, уточняют форму лацкана и нижнего угла борта, местоположение петель, положение отделочных деталей и др. Проверяют длину и форму оката рукава, ширину

Таблица 11.5. Условные обозначения, применяемые при примерке и изготовлении швейных изделий

Наименование работы	Условное обозначение	
	Описание	Рисунок
Оттянуть срез	Волнистая линия в месте оттягивания	
Сутюжить слабину, срез, выпуклость	Несколько полукруглых линий в месте сутюживания	
Поместить накладку в области груди	Несколько двусторонних полукруглых линий в местах накладок	
Поместить плечевую накладку	Несколько полукруглых линий, указывающих границы накладок	
Удлинить деталь или изделие	Поперечная линия, указывающая величину удлинения, и пересекающие ее две продольные линии	
Укоротить деталь или изделие	Поперечная линия, указывающая величину укорочения	

Окончание табл. 11.5

Наименование работы	Условное обозначение	
	Описание	Рисунок
Расширить изделие или деталь	Продольная линия, указывающая величину расширения и пересекающие ее две поперечные линии	
Сузить изделие или деталь	Продольная штриховая линия, указывающая величину сужения. Такой же линией уточняют линию проймы и закругление бортов	
Поднять или опустить деталь	Короткая линия, которую проводят ниже или выше надсечки на детали в зависимости от того, требуется деталь поднять или опустить	
Перемещение линии, например линии разметки кармана	Штриховая линия	

рукава в области оката, соответствие рукава пройме, уточняют ширину и длину рукава. Уточняют форму воротника, проверяют длину среза стойки и соответствие ее длине среза горловины изделия.

На деталях изделия отмечают участки дополнительной ВТО, если это необходимо, проверяют наличие контрольных знаков для правильного соединения деталей, ставят новые знаки, выкраивают мелкие детали и т. д.

После этого изделие передают в швейный цех для дальнейшей обработки. Портной после получения изделия с внесенными изменениями проверяет наличие деталей, отмечает изменения, внесенные во время примерки, удаляет оставшиеся строчки временного назначения, утюжит детали, переносит новые линии на парные детали, выкраивает подкладку изделия по деталям верха и приступает к дальнейшей обработке изделия.

11.4.3. Изготовление одежды с двумя примерками

При изготовлении плечевых изделий пальтово-костюмного ассортимента с двумя примерками степень готовности к первой примерке отличается от степени изделия, изготовляемого с одной примеркой (см. подразд. 11.4.1). Так, при подготовке изделия ***к первой примерке*** выполняют соединение деталей преимущественно строчками временного назначения.

После проверки наличия деталей кроя, дублирования деталей (если требуется) и переноса линий с одной парной детали на другую:

- сметывают и наметывают вытачки (иногда обрабатывают вытачки полностью), рельефы, кокетки и другие конструктивно-декоративные швы;
- наметывают части переда на обработанную бортовую прокладку (если предусмотрена);
- сметывают срезы и наметывают припуски боковых и плечевых швов;
- заметывают низ изделия;
- обрабатывают передние швы рукавов, сметывают локтевой шов одного рукава, заметывают низ рукава, прокладывают кромку по проймам;
- вметывают подготовленный нижний воротник в горловину (или прокладывают кромку по горловине, а воротник прикладывают к изделию); изготовляют дополнительные накладки и прикладывают (или прикрепляют) их к изделию;
- проверяют качество выполненных операций и сдают изделие закройщику на примерку;

- прикрепляют паспорт заказа к изделию и сдают закройщику.

***К второй примерке*:**

- полностью обрабатывают части переда (вытачки, кокетки, рельефы, складки и других деталей, а также карманы, обтачные петли, борта) и спинку (кокетки, рельефы, складки, средний шов и т.д.);
- боковые и плечевые срезы сметывают и наметывают (иногда боковые и плечевые швы обрабатывают полностью);
- обрабатывают нижний воротник и вметывают его в горловину (если боковые и плечевые швы изделия обработаны полностью, то воротник тоже может быть обработан полностью и втачан в горловину);
- обрабатывают рукава (низ рукавов может быть подшит строчкой постоянного назначения или только заметан); вметывают их в проймы изделия;
- заметывают или окончательно обрабатывают низ изделия;
- в изделиях отрезных по линии талии верхнюю и нижнюю части соединяют строчками временного назначения.

При ***проведении второй примерки*** уточняют внесенные на первой примерке изменения, определяют правильность вметывания рукавов в проймы и нижнего воротника в горловину изделия. Примерку проводит закройщик:

- изделие надевают на заказчика, расправляют его на фигуре, совмещают линии полузаносов и скалывают борта;
- при необходимости корректируют баланс изделия, еще раз уточняют длину и ширину изделия и рукавов, обращают внимание на положение плечевых, боковых и других швов изделия;
- проверяют правильность вметывания рукавов в проймы и нижнего воротника в горловину;
- ставят контрольные знаки для правильного соединения деталей, если их положение или размеры изменялись во время примерки.

После второй примерки выпарывают нижний воротник и рукава, если в этом есть необходимость, уточняют линии пройм, ставят новые контрольные знаки для втачивания рукавов в пройму, наносят новую линию низа изделия и рукавов, если их изменили во время примерки.

Если во время примерки были внесены значительные изменения в конструкцию, то распарывают плечевые и/или боковые швы

и намечают новые линии. После этого закройщик передает изделие в швейный цех.

Подготовка изделий платьево-блузочного ассортимента к первой примерке заключается в сметывании деталей изделия, приметывании отделочных деталей, заметывании подгиба низа изделия. К второй примерке полностью обрабатывают вытачки, складки, буфы, подрезы, карманы, воланы, оборки, рельефы, борта, застежку, рукава, пояс, воротник и т.д. Строчками временного назначения соединяют перед и спинку по боковым и плечевым швам, лиф и юбку платья — по линии талии, рукава — с проймами изделия, воротник — с горловиной, отделку — с деталями изделия.

11.4.4. Изготовление поясных изделий пальтово-костюмного ассортимента с примерками

Поясные изделия выполняют с одной примеркой или без примерок (мужские брюки; женские брюки изготовляют без примерки в том случае, если фигура заказчицы не имеет значительных отклонений от условно-типовой фигуры и/или если модель брюк несложная).

Подготовка поясного изделия к примерке заключается в следующем:

- проверяют детали кроя;
- переносят линии с одной парной детали на другую и с одной стороны детали на другую, симметричную ей сторону;
- сметывают и наметывают вытачки, кокетки, рельефы, складки (эти швы могут быть обработаны полностью);
- сметывают боковые швы в юбках; сметывают боковые, шаговые и средние швы в брюках (все швы наметывают);
- заметывают низ изделия;
- приметывают к верхнему срезу изделия пояс или корсажную ленту;
- проверяют качество выполненных операций;
- прикрепляют паспорт заказа и сдают изделие закройщику на примерку.

К примерке на брюках и юбках могут быть обработаны карманы, в брюках, кроме того, — боковые и шаговые швы.

Сильно расклешенные книзу юбки перед примеркой выдерживают в подвешенном состоянии два-три дня. На примерку подгиб низа в таких юбках не заметывают.

КОНТРОЛЬНЫЕ ВОПРОСЫ

1. Какие виды услуг предоставляют населению швейные предприятия бытового обслуживания?
2. На какие разряды подразделяют швейные предприятия бытового обслуживания?
3. Опишите услуги, предоставляемые домами моды и ателье категории люкс.
4. Опишите услуги, предоставляемые домами моды и ателье высшего разряда.
5. Опишите услуги, предоставляемые домами мод и ателье первого разряда.
6. Опишите услуги, предоставляемые ателье второго разряда.
7. Перечислите основные помещения ателье.
8. Опишите требования, предъявляемые к оснащению салона приема заказов.
9. Расскажите об участке запуска и комплектования заказов.
10. Расскажите о раскройном цехе ателье.
11. Расскажите о швейном цехе ателье.
12. Какие документы и сколько экземпляров оформляются при приеме заказа на изготовление изделия?
13. Какие сведения должны содержать документы, сопровождающие заказ?
14. Каким образом определяют сложность и стоимость изготовления изделия по индивидуальному заказу?
15. Как оплачивается заказчиком изготовление дополнительных усложняющих элементов?
16. Для чего нужна примерка изделия на фигуре заказчика?
17. Какие операции выполняют при подготовке плечевого изделия к примерке (при изготовлении изделия с одной примеркой)?
18. Опишите процесс проведения закройщиком примерки плечевого изделия пальтово-костюмного ассортимента на фигуре заказчика.
19. Опишите степень готовности плечевого изделия пальтово-костюмного ассортимента к первой примерке (при изготовлении изделия с двумя примерками).
20. Опишите степень готовности плечевого изделия к второй примерке.
21. Какие операции выполняют при подготовке поясного изделия к примерке (при изготовлении изделия с одной примеркой)?

Глава 12

КРАТКИЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНДАРТИЗАЦИИ И КОНТРОЛЕ КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ

12.1. СУЩНОСТЬ СТАНДАРТИЗАЦИИ. ОСНОВНЫЕ ПОНЯТИЯ. КАТЕГОРИИ СТАНДАРТОВ

Стандартизация является инструментом, обеспечивающим качество продукции, работ и услуг.

Стандартизация — это деятельность, направленная на достижение оптимальной степени упорядочения в определенной области посредством установления положений для всеобщего и многократного использования в отношении реально существующих или потенциальных задач. Объекты стандартизации — конкретная продукция, нормы, методы, термины и т.д. В швейной промышленности объектами стандартизации являются:

- методы испытаний;
- контроль качества;
- упаковка;
- маркировка и хранение продукции;
- технология изготовления и др.

Стандарт — нормативно-технический документ, устанавливающий комплекс норм, правил и требований к объекту стандартизации и утвержденный компетентными органами.

Цели стандартизации можно разделить на общие и частные.

Общие цели стандартизации:

- разработка норм, требований и правил, которые обеспечивают безопасность продукции, работ, услуг для жизни и здоровья людей, окружающей среды и имущества;
- совместимость и взаимозаменяемость изделий;
- качество продукции, услуг и работ в соответствии с уровнем развития научно-технического прогресса;

- единство измерений;
- экономию всех видов ресурсов и т. д.

Частные цели стандартизации относятся к определенной области деятельности, отрасли производства товаров и услуг, тому или иному виду продукции, предприятию и т. п.

Основные задачи стандартизации:

- установление требований к качеству готовой продукции на основе стандартизации ее качественных характеристик, а также характеристик сырья, материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий;
- разработка и установление единой системы показателей качества продукции, методов и средств контроля и испытаний, а также необходимого уровня надежности изделий с учетом их назначения и условий эксплуатации;
- установление норм, требований и методов в области проектирования и производства в целях обеспечения оптимального качества и исключения нерационального многообразия видов, марок и типоразмеров продукции;
- развитие унификации промышленной продукции и агрегатирования машин в целях повышения уровня взаимозаменяемости, эффективности эксплуатации и ремонта изделий;
- обеспечение единства и достоверности измерений, создание государственных эталонов единиц физических величин;
- установление единых систем документации;
- установление систем стандартов в области обеспечения безопасности труда, охраны природы и улучшения использования природных ресурсов.

Различают несколько методов стандартизации. ***Методы стандартизации*** — это прием или совокупность приемов, с помощью которых достигаются цели стандартизации.

Симплификация (метод ограничений) — сокращение типов изделий в рамках определенной номенклатуры до количества технически и экономически целесообразного, достаточного для выпуска изделий с требуемыми показателями качества, без внесения каких-либо технических изменений. Симплификация — простейшая форма и начальная стадия более сложных форм стандартизации, она приводит к упрощению производства, облегчает материально-техническое снабжение, отчетность и складирование.

Унификация — рациональное уменьшение неоправданного многообразия изделий, их деталей, узлов, видов материалов,

технологических процессов, документации. Унификация проводится на основе анализа и изучения конструктивных вариантов изделий, их применяемости путем сведения близких по назначению, конструкции и размерам изделий, их составных частей и деталей к единой типовой (унифицированной) конструкции. Например, в производстве мужской одежды унифицируют конструкцию прорезных карманов (листочки, клапаны), хлястиков, планок застежек (в верхних сорочках) и др., также форму локтевых срезов рукавов, средних срезов спинок и др.

Типизация — деятельность по разработке и созданию типовых (образцовых) объектов — конструкций машин, оборудования, приборов, технологических правил и форм документации на основе наиболее прогрессивных методов и режимов работы.

Агрегатирование — создание и эксплуатация новых машин, приборов и оборудования путем компоновки конечного изделия из ограниченного набора стандартных и унифицированных узлов и агрегатов, обладающих геометрической и функциональной взаимозаменяемостью. Агрегатирование обеспечивает конструктивную преемственность при создании новых изделий, позволяет использовать освоенные в производстве узлы и агрегаты, значительно сокращает трудоемкость проектирования, изготовления и ремонта изделий, повышает уровень взаимозаменяемости продукции, способствует специализации предприятий, механизации и автоматизации производственных процессов, улучшает качество продукции, а также облегчает перестройку производства при переходе предприятий на освоение новой продукции.

Систематизация объектов стандартизации заключается в научно обоснованном, последовательном классифицировании и ранжировании совокупности конкретных объектов стандартизации.

Селекция объектов стандартизации — деятельность, заключающаяся в отборе таких конкретных объектов, которые признаются целесообразными для дальнейшего производства и применения в общественном производстве.

Оптимизация — нахождение оптимальных главных параметров, а также значений других показателей качества и экономичности.

В Российской Федерации нормативные документы по стандартизации подразделяются на следующие категории:

- государственные стандарты Российской Федерации (ГОСТ);
- отраслевые стандарты (ОСТ);
- республиканские стандарты (РСТ);

- стандарты предприятий и объединений предприятий (союзов, ассоциаций, концернов, акционерных обществ, межотраслевых, региональных и других объединений) — СТП;
- стандарты научно-технических обществ и инженерных союзов, ассоциаций и других общественных объединений (СТО).
- технические условия (ТУ).

Государственные стандарты (ГОСТ) устанавливаются на продукцию массового или крупносерийного производства, многократного и межотраслевого применения, а также на нормы, правила, требования, понятия, обозначения и другие объекты, регламентация которых необходима для обеспечения оптимального качества продукции, единства и взаимосвязи различных областей науки, техники, производства, культуры. ГОСТы не должны противоречить законодательству Российской Федерации. В ГОСТах содержатся как обязательные, так и рекомендательные требования.

К обязательным требованиям относятся:

- безопасность продукта, услуги, процесса для здоровья человека, окружающей среды, имущества, а также производственная безопасность и санитарные нормы;
- техническая и информационная совместимость и взаимозаменяемость изделий, единство методов контроля;
- единство маркировки.

Отраслевые стандарты (ОСТ) разрабатываются в тех случаях, когда на объекты стандартизации отсутствуют государственные стандарты или при необходимости установления требований, превышающих требования ГОСТ. Требования ОСТ не должны противоречить обязательным требованиям государственных стандартов, а также правилам и нормам безопасности, установленным для отрасли. Объектами отраслевой стандартизации могут быть продукция, процессы и услуги, применяемые в отрасли, и т. п.

Республиканские стандарты (РСТ) устанавливаются по согласованию с Госстандартом и соответствующими ведущими министерствами и ведомствами по закрепленным группам продукции, на отдельные виды продукции, изготовляемой предприятиями. РСТ устанавливают требования к продукции, которая может выпускаться находящимися на территории республики предприятиями, но не является объектом государственной и отраслевой стандартизации. РСТ обязательны для всех предприятий, находящихся на территории республики, выпускающих и потребляющих данную продукцию.

Стандарты предприятия (СТП) разрабатывают на создаваемые и применяемые только на данном предприятии продукцию, услуги, процессы, и они не должны противоречить обязательным требованиям государственных стандартов РФ и отраслевых стандартов. Эта категория стандартов обязательна для предприятия принявшего этот стандарт.

Стандарты общественных объединений (СТО) разрабатываются и принимаются этими общественными объединениями. Данные нормативные документы разрабатываются, как правило, на принципиально новые виды продукции, процессы или услуги, передовые методы испытаний, а также нетрадиционные технологии и принципы управления производством. СТО не должны противоречить российскому законодательству.

Технические условия (ТУ) — это нормативно-технический документ, устанавливающий комплекс технической документации и требований на соответствующую продукцию. ТУ регламентируют взаимоотношения изготовителей и потребителей в вопросах о качестве изделий при их изготовлении, контроле, приемке и поставке. ТУ разрабатываются на продукцию, на которую стандарты не установлены, они могут уточнять и детализировать требования стандартов.

Техническое описание модели (ТО) разрабатывают на конкретную продукцию, в швейной промышленности — на конкретную модель одежды. ТО входит в состав технической документации на продукцию, ТО модели содержит в себе зарисовку и описание внешнего вида модели, спецификацию деталей изделия, таблицу измерений изделия и лекал, площадь лекал и т. д.

12.2. КАЧЕСТВО ПРОДУКЦИИ

Под ***качеством*** понимается совокупность свойств продукции, которые обусловливают ее пригодность удовлетворять определенные потребности в соответствии с ее назначением, а также степень соответствия продукции утвержденному образцу, техническим условиям, стандарту.

Дефект — это отдельное несоответствие продукции требованиям, установленным нормативно-технической документацией.

Брак — это дефектная единица продукции, т. е. продукция, имеющая хотя бы один дефект. В зависимости от характера дефектов брак может быть исправимым или неисправимым (окончательным). В первом случае изделия после исправления мо-

гут быть использованы по назначению, во втором — исправить дефект технически невозможно или экономически нецелесообразно. Устанавливаются причины и виновники брака и намечаются мероприятия по его предупреждению.

Технический контроль качества — проверка соответствия количественных или качественных характеристик свойств продукции или процесса, от которого зависит качество продукции, установленное техническими требованиями.

Объектом технического контроля может быть продукция или процесс ее создания, хранения, транспортирования, ремонта и соответствующая техническая документация. Объект контроля характеризуется отдельными признаками, которые имеют количественную или качественную характеристики свойств объекта и должны контролироваться. Состав контролируемых признаков зависит от объекта контроля.

Методы контроля — правила применения определенных принципов и средств контроля. Методы контроля включают в себя:

- технологию проведения контроля;
- контролируемые признаки;
- средства и точность контроля.

Контроль качества швейной продукции осуществляют органолептическим и измерительным методами.

При использовании *органолептического* метода контроля качества швейное изделие располагают на столе с ровной поверхностью или надевают на манекен (или на манекенщицу) и сравнивают его с образцом-эталоном, проверяют симметричность деталей, прочность соединений и т. п.

Измерительный метод контроля предусматривает использование нескладывающейся линейки, сантиметровой ленты, кольцемера, треугольника, текстильной лупы, транспортира.

Методы контроля качества всех видов швейных изделий отражены в ГОСТ 4103—82 «Изделия швейные. Методы контроля качества». В табл. 1 этого стандарта описаны:

- объекты контроля (внешний вид изделия; посадка изделия; наличие пороков внешнего вида материалов; исполнение отдельных деталей и узлов (симметричность формы и расположения деталей, края деталей, стежки, строчки, швы и т. д.));
- методы контроля (органолептический, измерительный);
- средства контроля (образец-эталон, манекен, линейка, рулетка, треугольник и др.) готовых изделий;
- признаки, характеризующие качество изделия.

В табл. 2—9 и на чертежах 1—9 в ГОСТ 4103—82 показаны методы измерения основных и вспомогательных линейных измерений изделий.

Основное условие при создании качественной продукции — строгое соблюдение требований стандартов. Качество продукции формируется на всех этапах создания одежды начиная с этапа проектирования изделия. ГОСТ 4.45 — 86 «Система показателей качества продукции. Изделия швейные бытового назначения. Номенклатура показателей» устанавливает номенклатуру показателей качества швейных изделий бытового назначения, используемых для научно-исследовательских работ, оценки уровня качества изделий при разработке и постановке продукции на производство, при разработке и пересмотре технической и нормативно-технической документации (НДТ). В табл. 1 этого ГОСТ рассмотрены:

- номенклатура показателей качества швейных изделий: показатели назначения (соответствие изделия основному функциональному назначению, полнотно-возрастной группе человека, сезону, сфере применения, условиям эксплуатации и др.);
- показатели стойкости к внешним воздействиям (возможность химической читки, стирки, глажения и др.);
- эргономические показатели (антропометрические и гигиенические показатели, статическое и динамическое соответствие, удобство использования и др.);
- эстетические показатели (соответствие изделия современному направлению моды, уровень обработки и отделки изделия и др.).

В разд. 2 стандарта рассмотрена применяемость показателей качества швейных изделий. На швейном предприятии в подготовительном и раскройном производствах постоянному контролю подвергают качество материалов изделия, лекал, раскладок лекал деталей изделия, настилов материалов и деталей кроя. Если изделия выполняются из материала заказчика по индивидуальному заказу, то качество материалов проверяет закройщик (приемщик) при оформлении заказа. Если изделия раскраивают одиночными полотнами для индивидуальных заказов, то закройщик проверяет соответствие размеров всех деталей полученным измерениям фигуры заказчика и соответствие всех конструктивных линий раскраиваемого изделия выбранной модели.

В процессе пошива изделия в швейном цехе качество определяют такие факторы как:

- уровень квалификации рабочих;
- соблюдение технических условий и режимов обработки деталей изделия;
- качество и исправность оборудования и др.

Организация технического контроля качества на швейных предприятиях возлагается на отдел технического контроля предприятия (ОТК), основными задачами которого являются:

- предотвращение выпуска продукции, не соответствующей требованиям стандартов, технических условий, эталонов, технической документации, договорным условиям;
- постоянный контроль за качеством выпускаемой продукции, сырья и материалов;
- контроль за соблюдением технологического режима на всех участках производства;
- укрепление производственной дисциплины и повышение ответственности всех звеньев производства за качество выпускаемой продукции и др.

Продукция предприятия может быть реализована только после приемки ее ОТК.

Технический контроль является неотъемлемой частью производственного процесса. Он выполняется различными службами предприятия в зависимости от объекта контроля. К основным функциям технического контроля на предприятии относится своевременное получение полной и достоверной информации о качестве продукции, состоянии оборудования и технологического процесса в целях предупреждения неполадок и отклонений, которые могут привести к нарушениям требований стандартов и технических условий.

Виды технического контроля качества продукции. Существует множество форм и видов технического контроля качества продукции. Основные виды контрольных операций следующие.

***По стадиям жизненного цикла изделия*:**

- контроль проектирования новых изделий;
- контроль производства и реализации продукции;
- контроль эксплуатации или потребления.

***По объектам контроля*:**

- контроль предметов труда;
- контроль средств производства;
- контроль технологии;
- контроль труда исполнителей;

- контроль условий труда.

По стадиям производственного процесса:

- входной контроль, предназначенный для проверки качества материалов, полуфабрикатов, инструментов и приспособлений до начала производства;
- промежуточный контроль, выполняемый по ходу технологического процесса;
- окончательный приемочный контроль;
- контроль транспортировки и хранения продукции.

По степени охвата продукции:

- сплошной контроль — проверяется каждое изделие партии;
- выборочный контроль — проверяется не вся масса продукции, а только несколько изделий из партии (выборка).

По времени выполнения:

- постоянный;
- периодический.

По исполнителям:

- самоконтроль;
- взаимоконтроль;
- контроль мастеров;
- контроль ОТК;
- инспекционный контроль;
- одноступенчатый контроль (контроль исполнителя и приемка ОТК);
- многоступенчатый контроль (контроль исполнителя и операционный, а также специальный и приемочный).

12.2.1. Контроль качества готовых швейных изделий

Виды дефектов одежды. Дефекты, встречающиеся в одежде подразделяют на четыре вида:

- текстильные (пороки);
- конструктивные;
- дефекты моделирования;
- технологические.

Текстильные дефекты возникают в процессе производства материалов. К ним относят:

- местные пороки (дефекты, имеющие небольшие размеры и расположенные на ограниченном участке материала — пятно, близна, утолщение нити и др.);
- распространенные пороки (дефекты, имеющие значительную протяженность или расположенные по всей длине куска материала — растраф, разноотеночность, полосатость, мушковатость и др.).

Конструктивные дефекты возникают из-за несоответствия размеров и формы изделия размерам и форме фигуры человека. Они проявляются в одежде в виде:

- горизонтальных складок (образуются в результате недостаточной ширины детали или ее излишней длины);
- вертикальных складок (образуются из-за недостаточной длины участка детали в вертикальном направлении или ее излишней ширины);
- наклонных складок (возникают из-за недостаточных размеров детали в диагональном направлении);
- угловых заломов (отличаются от наклонных складок тем, что угловые заломы располагаются не по всей ширине детали, а только на одной ее стороне);
- балансовых нарушений (нарушение равновесного положения деталей изделия и спиралеобразное перемещение (закручивание) — появляются в результате неправильного определения длины переда и спинки или их перекосов при соединении);
- дефектов динамического несоответствия (проявляются при движении одетого человека, например, смещение проймы в сторону спинки затрудняет движение рук, излишняя глубина проймы затрудняет подъем рук и др.).

Дефекты моделирования возникают в одежде из-за ошибок при конструктивном моделировании, которые приводят к искажению базовой конструкции изделия.

Технологические дефекты возникают из-за несоблюдения технических условий при раскрое материалов (искажение формы срезов деталей и др.); при пошиве изделия (изменение ширины швов, частоты строчки, не совмещение контрольных знаков и др.), при выполнении влажно-тепловой обработки (опалы, ласы, деформация деталей и швов и т. п.), а также вследствие небрежного обращения с изделием (пятна, случайные прорезы, затяжки нитей материала и др.).

Проверка качества готовых швейных изделий. Проверку качества изделий осуществляют, руководствуясь ГОСТ 4103—82 «Изделия швейные. Методы контроля качества» и ГОСТ 23948—80 «Изделия швейные. Правила приемки».

Готовое отутюженное, имеющее товарный вид изделие осматривают в определенной последовательности:

- на манекен надевают изделие и проверяют его эстетические показатели, одновременно контролируют посадку изделия на манекене и проверяют качество соединения деталей;
- изделие снимают с манекена и раскладывают на столе: проверяют соответствие размеров деталей изделия по нормативно-технической документации;
- оценивают качество технологической обработки изделия, отмечая дефекты меловыми условными обозначениями (табл. 12.1).

Оценку качества плечевого изделия производят сначала с лицевой стороны изделия сверху вниз, осматривая: воротник, части переда, спинку, рукава и отделочные детали. Затем осматривают изделие со стороны подкладки тоже сверху вниз, осматривая воротник (со стороны верхнего воротника), борта (со стороны подбортов) и подкладку. В конце осмотра отгибают подкладку и осматривают изделие и подкладку с изнаночной стороны.

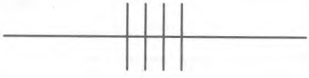
Последовательность контроля качества брюк следующая:

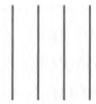
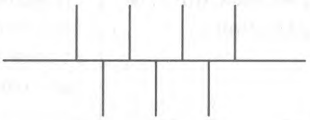
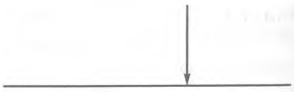
- брюки располагают на столе поясом влево и осматривают изделие со стороны обеих половин брюк, после этого, не перемещая брюки, проверяют качество обработки низа брюк;
- отгибают влево расположенную сверху половину брюк осматривают шаговые швы и надставки;
- расправляют верх брюк и осматривают пояс, складки, вытачки и застежку брюк (осмотр начинают со стороны задних частей брюк);
- края застежки отгибают наружу и проверяют подкладку пояса и откоска, средний шов и качество обработки срезов;
- проверяют средний шов брюк на растяжение.

При проверке качества изделия контролируют:

- реквизиты товарного и контрольного ярлыков (должно быть соответствие требованиям нормативно-технической документации, четкое нанесение реквизитов);
- соответствие внешнего вида изделия и его конфекционирования образцу-эталону (должно быть соответствие по силуэту, пропорциям, конструктивному решению линий, узлов, деталей,

Таблица 12.1. Условные обозначения дефектов в готовом изделии

Дефект	Условное обозначение	
	Описание	Рисунок
Отсутствие закрепок, строчки или видна бортовая прокладка в петлях	Две перекрещивающиеся линии	
Искривление края шва, строчки или рисунка	Волнистая линия вдоль искривления края	
Укорочена деталь	Перечеркнутая прямая линия, проведенная от края детали на расстоянии, равном размеру укорочения	
Деталь слишком длинная	Прямая линия, проведенная от края детали на расстоянии, равном лишней длине	
Неодинаковая ширина деталей (клапана, листочки), неодинаковое расстояние между петлями, неодинаковая ширина канта и т. п.	Прямая и волнистая линии	
Затянут верх (лацкан, воротник)	Стрелка в направлении линии натяжения	
Затянута подкладка	Двухсторонняя стрелка по линии натяжения	

Дефект	Условное обозначение	
	Описание	Рисунок
Видна подкладка с лицевой стороны изделия	Край низа детали перечеркнут несколькими прямыми короткими долевыми линиями	
Пятно, опал или текстильный порок	Окружность (размер окружности зависит от величины порока)	
Перекосы	Короткие прямые наклонные параллельные линии	
Петлеобразная строчка	Штриховая линия	
Несовпадение рисунка	Горизонтальная прямая с непересекающими ее вертикальными линиями	
Пропуски в строчках	Треугольник	
Расхождение или заход одной части переда (или краев шлицы спинки) на другую	Расхождение деталей обозначается углом, обращенным вершиной вверх, заход деталей — углом обращенным вниз	
Недостаточно сутюжена слабина в концах вытачки, кармана и др.	Несколько параллельных дугообразных линий	
Плохо приутюжен край детали, узел или часть его	Стрелка, перпендикулярная к прямой линии	

по используемым материалам образцу эталону и требованиям НТД);

- качество ВТО (при полном соответствии образцу-эталону в изделии должна быть соблюдена четкость конструктивных линий; не должно быть заминов, складок, морщин, пролегания швов, лас и опалов);
- посадку изделия на манекене или на фигуре (необходимо соответствие образцу-эталону. Не должно быть заломов, складок, морщин, перекосов; части переда не должны расходиться или заходить друг на друга больше, чем это предусмотрено моделью, борта не должны быть деформированы; углы лацканов не должны отгибаться, воротник не должен быть перекошен, горловина не должна быть растянута или излишне посажена, воротник должен плотно прилегать к горловине и закрывать шов втачивания в горловину в тех изделиях, где это предусмотрено образцом-эталоном, линия перегиба лацканов не должна быть ниже или выше установленного образцом-эталоном; рукава не должны иметь отклонений вперед или назад, посадка рукавов по проймам должна быть распределена в соответствии с образцом-эталоном; стороны шлицы не должны расходиться или заходить одна на другую больше, чем это предусмотрено моделью, верхняя сторона шлицы должна плотно прилегать к нижней; верх изделия, подкладка, прокладки не должны быть деформированы в результате укорочения, обужения или перекоса);
- наличие текстильных пороков на материале изделия (в соответствии с требованиями НТД);
- симметричность формы и расположения парных деталей (должна быть симметричность формы, размеров и положения парных деталей и частей изделия: лацканов, бортов, кокеток, карманов, концов воротника, рукавов, манжет рукавов и низа брюк, складок, рельефов, сборок, воланов, рюшей, беек, вышивок и других частей в соответствии с образцом-эталоном);
- правильность расположения деталей (должно быть соответствие образцу-эталону и требованиям НТД);
- качество обработки краев деталей (должно быть соответствие конструктивных линий образцу-эталону; не должно быть искривления и нарушения конфигурации края детали);
- качество обработки канта обтачанных краев деталей (должна быть равномерность ширины канта; не должно быть излишней посадки и растяжения; расположение канта должно соответствовать требованиям НТД);

- направление рисунка в деталях изделия, совпадение рисунка при соединении деталей в местах, предусмотренных технической документацией, симметричность рисунка на парных деталях (должна быть точность совпадения рисунка при соединении деталей, симметричность расположения в соответствии с НТД и образцом-эталоном);
- качество стежков, строчек и швов (не должно быть пропусков, натяжения или слабины материала и ниток в строчках, искривления строчек и швов; расположение строчек от краев деталей или швов, наличие закрепок и закрепления концов строчек, частота стежков и ширина швов, цвет и количество сложений ниток — в соответствии с требованиями НТД);
- прочность внутреннего крепления деталей (должно быть прочным, равномерным, соответствовать технологическим режимам);
- качество клеевого соединения деталей (должно быть прочным и равномерным, соответствовать технологическим режимам; не должно быть клея на лицевой и изнаночной сторонах изделия, отслоения или коробления);
- правильность обработки застежек, прикрепления фурнитуры и выполнения закрепок (не должно быть слабины или натяжения материала; размер, форма, направление, совпадение поперечного рисунка по краю застежки — в соответствии с требованиями НТД);
- качество выстегивания деталей (должно быть соответствие образцу-эталону; не должно быть перекосов деталей; толщина и равномерность настила наполнителя — в соответствии с НТД);
- наличие внутренних прокладок (в соответствии с НТД);
- правильность применения допусков при раскрое (в соответствии с НТД);
- качество обработки срезов (должно быть соответствие образцу-эталону, требованиям НТД и технологическим режимам. Срезы должны быть эластичными, не должны осыпаться).

12.2.2. Определение сортности швейных изделий

В легкой промышленности за показатель оценки качества готовой продукции принят показатель сортности. Сортность готовых изделий определяют сопоставлением результата проверки качества

изделия и требованиями технической документации на данное изделие (стандарт, технические условия, техническое описание).

Сортность готовых швейных изделий устанавливают в соответствии с ГОСТ 12566—88 «Изделия швейные бытового назначения. Определение сортности».

1. Стандарт распространяется на швейные изделия бытового назначения, изготовленные из всех видов материалов, и устанавливает определение их сортности.

2. На швейные изделия устанавливают два сорта — 1-й и 2-й.

3. Сорт изделия определяют в зависимости от степени соответствия внешнего вида, посадки по фигуре, основных линейных измерений, качества применяемых материалов и технологии изготовления образцу-эталону, утвержденному в соответствии с ГОСТ 15.007—88 «Система разработки и постановки продукции на производство. Продукция легкой промышленности. Основные положения» и требованиям, установленным НТД.

Изделия, не соответствующие по внешнему виду образцу-эталону, считают не соответствующими требованиям стандарта.

Сорт комплектных изделий определяют отдельно и устанавливают по изделию низшего сорта, например, в костюме пиджак 1-го сорта, брюки 2-го сорта, тогда весь комплект относят ко 2-му сорту.

4. Методы контроля качества готовых изделий — по ГОСТ 4103—82 «Изделия швейные. Методы контроля качества».

5. В готовых изделиях допускаемые отклонения от номинальных размеров изделий должны соответствовать требованиям ГОСТ 25295—2003 «Одежда верхняя пальтово-костюмного ассортимента. Общие технические условия».

6. Изделия, укороченные по основным местам измерений более чем на половину межростовой разницы, относят к меньшему росту. Изделия самого малого роста, укороченные в пределах межростовой разницы, относят ко 2-му сорту.

Изделия, обуженные по основным местам измерений более чем на половину межразмерной разницы (кроме изделий самого малого размера), относят к меньшему размеру.

Изделия самого малого размера, обуженные в пределах межразмерной разницы, относят ко 2-му сорту; изделия прилегающего силуэта — к нестандартным.

7. Определение сорта верхней одежды, головных уборов, бельевых и корсетных изделий производят с учетом допускаемых отклонений по контролируемым признакам, приведенным в табл. 1 ГОСТ 12566—88, в котором перечислены возможные производ-

ственные дефекты и указаны их отклонения, допускаемые для изделий 1-го и 2-го сортов.

8. В каждом изделии 1-го сорта допускаются отклонения, указанные в табл. 1 ГОСТ 12566—88, и дополнительно по двум наименованиям допускается превышение размеров отклонений на величину разницы между значениями для 1-го и 2-го сортов, но не равное значению 2-го сорта.

В каждом изделии 2-го сорта допускаются отклонения, указанные в табл. 1 ГОСТ 12566—88, и дополнительно по трем наименованиям допускается превышение размеров отклонений на величину разницы между значениями для 1-го и 2-го сортов.

9. Отклонения, не предусмотренные в табл. 1 ГОСТ 12566—88, приравнивают к аналогичным или не учитывают, если они не ухудшают внешнего вида изделия, посадки на фигуре.

10. При определении сорта все части и детали изделия подразделяют на открытые и закрытые.

К закрытым частям и деталям изделия относят:

- части переда, закрытые лацканами (в изделии, не застегивающимся доверху) и закрытые бортом;
- подборта;
- части изделия, закрытые накладными деталями и отделками;
- верх нижней части рукавов на расстоянии $^1/_3$ длины рукавов от линии пройм (от переднего шва);
- подгиб низа изделия, рукавов и шлиц;
- нижний воротник;
- обтачки;
- подзоры карманов;
- гульфик и откосок брюк;
- нижние планки;
- подкладку деталей изделия;
- прокладки;
- нижнюю кокетку;
- нижнюю манжету;
- нижнюю стойку воротника;
- детали потайной застежки из основного материала и подкладки;
- нижний пояс (в незавязывающемся поясе);
- внутренние участки складок (при условии, что складки не расходятся);

- изнаночную сторону корсетных изделий из непросвечивающихся материалов;
- нижнюю часть верхних сорочек и блузок, предназначенных для носки с заправкой в брюки или юбку.

11. В изделиях 1-го и 2-го сортов не допускаются следующие производственные дефекты:

- расхождение бортов переда, шлиц или излишний заход одного борта переда на другой или одной стороны шлицы на другую;
- перекосы или заломы;
- излишнее натяжение (слабина) лацканов, подбортов, верхнего воротника, открытых частей манжет, планок, горловины;
- отклонение рукавов вперед или назад, неправильное распределение посадки рукавов, искривление швов втачивания рукавов;
- неправильное соединение подкладки или прокладки с верхом изделия, вызывающее деформацию деталей или всего изделия;
- заметное несоответствие цвета ниток цвету материала в наружных строчках, несовпадение направления ворса и рисунка на открытых деталях изделий из материалов с выраженными направленными ворсом и рисунком, кант на лицевую сторону из нижней детали, не предусмотренные технической документацией на модель изделия и не согласованные с потребителем;
- опал;
- пробивка резиновой и латексной нити более чем в трех местах эластичной ленты или тесьмы;
- укорочение верхней стороны шлицы по отношению к нижней;
- обрывы ниток в отделочных строчках;
- отсутствие в изделии прокладок, предусмотренных технической документацией на модель и образцом-эталоном;
- деформация материала по линиям швов, не соответствующая образцу-эталону и ухудшающая внешний вид изделия;
- наличие лас, пролегание внутренних швов деталей;
- несоответствие размеров подкладки верху изделия, ухудшающее внешний вид изделия;
- пропуск стежков при подшивании низа изделия, вызывающий его деформацию.

12. Сорт изделия в зависимости от числа местных пороков и наличия распространенных пороков внешнего вида основного материала, допускаемых на открытых частях изделий или части ком-

плекта, определяют в соответствии с табл. 3 и приложением 2 ГОСТ 12566—88.

13. На закрытых частях деталей и закрытых деталях изделий пороки внешнего вида материала, не нарушающие его целостность, не учитывают.

14. Распространенные пороки внешнего вида основного материала в изделиях 1-го сорта не допускаются (за исключением пороков, допускаемых в материалах 1-го сорта).

В изделиях 2-го сорта распространенные пороки допускаются.

Распространенные пороки основного материала допускаются в изделиях в соответствии с утвержденными образцами-эталонами пороков.

15. В подкладке изделий не допускаются пороки материала, нарушающие его целостность, полосы от недосек, заметно выраженные пятна.

КОНТРОЛЬНЫЕ ВОПРОСЫ

1. Что такое стандартизация?
2. Что является объектом стандартизации?
3. Что такое стандарт?
4. Каковы цели стандартизации?
5. Каковы задачи стандартизации?
6. Расскажите о методах стандартизации.
7. Какие документы по стандартизации вам известны? Назовите их.
8. Что такое качество продукции? Дефект? Брак?
9. Что такое технический контроль качества продукции?
10. Что является объектом технического контроля качества продукции?
11. Назовите методы контроля качества продукции.
12. Назовите виды технического контроля качества продукции.
13. Расскажите о текстильных дефектах одежды.
14. Расскажите о конструктивных дефектах одежды.
15. Расскажите о технологических дефектах одежды.
16. Каким образом проверяют качество готовых швейных изделий?
17. Каким образом определяют сортность швейных изделий?

Глава 13

ОХРАНА ТРУДА, ЭЛЕКТРОБЕЗОПАСНОСТЬ И ПОЖАРНАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ НА ПРЕДПРИЯТИЯХ

Безопасные условия труда — это условия труда, при которых воздействие на работающих вредных или опасных производственных факторов исключено либо уровни их воздействия не превышают установленные нормативы.

Охрана труда — это система обеспечения безопасности жизни и здоровья работников в процессе их трудовой деятельности, включающая в себя правовые, социально-экономические, организационно-технические, санитарно-гигиенические, лечебно-профилактические, реабилитационные и иные мероприятия.

Техника безопасности — это комплекс средств и мероприятий, внедряемых в производство в целях создания здоровых и безопасных условий труда. Техника безопасности содержит требования, выполнение которых должно обеспечить необходимый уровень безопасности предприятия в целом, отдельных его помещений, оборудования и других элементов производственной инфраструктуры.

Производственная травма — травма, полученная работающим на производстве и вызванная внезапным воздействием опасного производственного фактора при выполнении им производственных обязанностей или заданий руководителя работ (ГОСТ 12.0.002—80 ССБТ «Основные понятия. Термины и определения»).

Повреждение организма человека или нарушение правильности его функционирования, связанное с воздействием на него опасного производственного фактора, квалифицируется как *несчастный случай на производстве.*

Производственный травматизм — это совокупность несчастных случаев на производстве (предприятии).

Различают несколько причин производственного травматизма:

Технические причины — причины, возникающие вследствие:

- конструкторских недостатков;
- неисправности машин, механизмов;
- несовершенства технологического процесса;
- недостаточной механизации и автоматизации тяжелых и вредных работ;
- несовершенства предохранительных устройств, средств сигнализации и блокировок и др.

Санитарно-гигиенические причины — причины, связанные:

- с нарушением требований санитарных норм (например, по влажности, температуре);
- отсутствием санитарно-бытовых помещений и устройств;
- недостатками в организации рабочего места;
- повышенным уровнем шума, вибрации и др.

Организационные причины — причины, связанные:

- с нарушением правил эксплуатации транспорта и оборудования;
- недостатками в содержании территории, проездов, проходов;
- плохой организацией погрузочно-разгрузочных работ;
- нарушением режима труда и отдыха (сверхурочные работы, простои и т. п.);
- нарушением правил техники безопасности;
- несвоевременным инструктажем, отсутствием предупредительных надписей и др.

Психофизиологические (*личностные*) *причины* — причины, связанные:

- с нарушением работниками трудовой дисциплины;
- употреблением алкогольных и наркотических средств на рабочем месте;
- переутомлением, плохим здоровьем и др.

Условия труда — совокупность психофизиологических, санитарно-гигиенических и социально-психологических факторов трудовой деятельности, влияющих на здоровье и работоспособность человека, его отношение к труду, эффективность производства, уровень жизни и развитие личности.

К условиям труда относят:

- условия трудового процесса, включая технологию и формы организации труда;

- уровень экономичности используемых технических средств и оборудования;
- условия производственной сферы и микроэкологию труда, складывающуюся под воздействием технологических режимов и общего состояния окружающей атмосферы;
- внешнее оформление и комфортность места работы;
- ориентацию работников на самоохрану труда при повышении уровня культуры труда.

Для обеспечения безопасного выполнения работ на производстве следует выполнять **требования безопасности к производственным помещениям**, изложенным в ОСТ 17 945—83 «Процессы производственные предприятий швейной промышленности. Требования безопасности».

- Все помещения должны быть оборудованы пожарной сигнализацией и средствами пожаротушения. При необходимости устанавливаются газоанализаторы и системы дымоудаления.
- Помещения должны быть оборудованы системами приточно-вытяжной вентиляции, обеспечивающими нормируемые параметры воздуха рабочей зоны.
- Во всех производственных и вспомогательных помещениях должны быть установлены урны или ящики с плотно закрывающимися крышками для сбора бытового мусора, которые следует очищать не реже одного раза в смену и тщательно дезинфицировать в сроки, установленные органами санитарного надзора.
- Процессы, связанные с применением клеев, высоких температур, давлений (склеивание, прессование, дублирование и др.) должны быть организованы в отдельных помещениях или изолированных участках.
- Помещения для процессов, связанных с применением клеев (склеивание, прессование и др.), должны быть оборудованы системами общей приточной вентиляции, а места образования паров и газов — местными вытяжными установками.
- Цехи и участки с производственными процессами, характеризующимися избыточным тепло-, влаго- и газовыделением, должны быть обеспечены системой приточно-вытяжной вентиляции, создающей метеорологические условия, отвечающие требованиям ГОСТ 12.1.005—88 «Система стандартов безопасности труда. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны».
- Стены и потолки рабочих помещений должны быть гладкими, ровными, удобными для чистки и окрашены в светлые тона.

- Двери производственных помещений, предназначенные для эвакуации, должны открываться в сторону выхода из здания.
- Наружные входы в производственных помещениях должны иметь тамбур, воздушные завесы или другие устройства, предупреждающие появление сквозняков.
- Все производственные, бытовые и вспомогательные помещения должны содержаться в чистоте и порядке, ежедневно убираться с увлажнением пола.
- Производственные, бытовые и вспомогательные помещения, коридоры, лестничные площадки проходы, проезды и рабочие места запрещается загромождать сырьем, полуфабрикатами, готовыми, изделиями, отходами производства и т.д.
- Естественное и искусственное освещение всех помещений должно соответствовать требованиям СНиП 23—05—95 «Естественное и искусственное освещение» и отраслевым нормам искусственного освещения швейных фабрик.
- Чистка и протирка световых проемов, окон и фонарей должна производиться не реже двух раз в год.
- Чистка светильников должна производиться в цехах: подготовительном и пошивочном два раза в год, раскройном — не реже трех раз в год, при настиле ваты — не реже одного раза в два месяца.
- Каждое швейное предприятие должно быть обеспечено подачей воды: для санитарно-гигиенических и хозяйственно-питьевых нужд; для производственно технических нужд в соответствии с технологическим процессом и для нужд пожарной безопасности.
- Каждое помещение должно быть обеспечено аптечками первой помощи с необходимым набором медикаментов.
- Помещения для хранения тканей, материалов и готовой продукции должны подвергаться периодической дезинфекции (уничтожению микроорганизмов), дезинсекции (уничтожению насекомых) и дератизации (уничтожению грызунов) Эти работы должны проводиться специализированной организацией в сроки, согласованные с органами санитарного надзора.
- Уровни шума на рабочих местах не должны превышать значений, установленных ГОСТ 12.1.003—83 « Шум. Общие требования безопасности».
- Уровни вибрации, действующей на руки работающих при работе с инструментами, механизмами, оборудованием, не должны превышать допустимых величин, установленных ГОСТ

12.1.012—90 «Вибрационная безопасность. Общие требования».

Требования к производственному оборудованию и его размещению.

Производственное оборудование должно быть размещено таким образом, чтобы его эксплуатация, ремонт и обслуживание были удобными и безопасными.

- Все оборудование должно быть обеспечено инструкциями по их эксплуатации, уходу и ремонту.
- Все стационарные машины аппараты и другое оборудование должны быть установлены так, чтобы была исключена возможность их смещения при работе.
- Вновь установленное оборудование, а также оборудование из планово-предупредительного ремонта может быть пущено в эксплуатацию по распоряжению начальника цеха после составления совместно с главным механиком и лицом, ответственным за технику безопасности, акта об исправности оборудования и наличия средств защиты в соответствии с требованиями безопасности труда.
- На всех машинах, станках аппаратах и разного рода устройствах должны быть ограждены все движущиеся опасные части.
- Между отдельными станками, машинами, аппаратами и стационарными транспортными средствами, а также между указанным оборудованием и конструктивными элементами зданий должны предусматриваться проходы для рабочих и проезды для обеспечения производства сырьем и полуфабрикатами.
- Все машины, имеющие холостой и рабочий шкивы, должны иметь закрытое кожухом устройство для перевода ремня, переводные витки или рычаги с запорными приспособлениями, устраняющими возможность самопроизвольного перехода ремня с холостого шкива на рабочий.
- Крепление шлангов к пульверизаторам и трубопроводам должно быть выполнено устройствами исключающими срыв шлангов.
- Ремонтные работы на гидравлическом прессе должны проводиться только при снятом давлении пара и жидкости.
- Оборудование для влажно-тепловой обработки, в котором используется для работы пар под давлением, должно быть снабжено предохранительным клапаном.
- Применение сигнальных цветов и нанесение знаков безопасности на оборудование должны соответствовать ГОСТ 12.4.026—76 «Цвета сигнальные и знаки безопасности».

- На всех универсальных машинах должны быть установлены предохранители от прокола пальцев иглой.
- Нитепритягиватели машин, далеко выступающие из корпуса в сторону работающего, должны быть ограждены скобами.
- Ротационный нитепритягиватель должен быть закрыт ограждением.
- Рабочие столы швейных машин должны иметь ровную гладкую поверхность.
- Машины для пришивания пуговиц должны быть снабжены прозрачными щитками (экранами), предохраняющими рабочих от ранений обломками игл и пуговиц. Щитки должны быть сблокированы с пусковым устройством.
- На пуговичных и закрепочных машинах челночное устройство должно закрываться щитком.
- Ременная передача от электропривода к головке швейной машины (в зоне над крышкой промстола) должна быть ограждена.
- Швейные машины должны иметь устройство для надежной фиксации головки машины в откинутом положении.
- Головки швейных машин следует устанавливать на эластичных прокладках, закрепленных к промстолу.
- На педалях промстолов должны быть укреплены резиновые коврики.
- Крепление электропривода к промстолу должно осуществляться через резиновые шайбы-вставки.
- Ножки промстолов должны иметь башмачки из виброгасящего материала.
- Замену вышедших из строя деталей машин и приспособлений допускается производить только аналогичными деталями, обеспечивающими безопасное выполнение операций.

Прессы и ***утюги.*** Во избежание попадания рук между подушками пресса, его следует закрывать только при нажатии на кнопки (рычаги и т.д.) двумя руками и удерживать их до полного закрытия пресса.

- Расстояние между пусковыми кнопками (рычагами) должно быть таким, чтобы исключалась возможность закрытия пресса одной рукой.
- Прессы должны иметь предохранительное устройство, удерживающее верхние подушки от падения в случае неисправностей и исключающее самопроизвольное срабатывание пускового устройства и кнопки аварийного раскрытия подушек.

- Запрещается работа на прессах со снятыми кожухами электрощита и съемными ограждениями механизма пресса.
- Гладильные прессы должны иметь устройства, регулирующие и поддерживающие постоянную температуру нагрева и давление пара.
- Парораспределительные устройства и трубопроводы в доступных местах пресса должны быть теплоизолированы или закрыты защитными кожухами.
- Сети гидропривода, трубопроводы, рабочие гидравлические цилиндры, устройства гидравлических и пневматических аккумуляторов, детали механического давления (траверсы, все приспособления и крепления их) должны соответствовать установочной мощности и удовлетворять требованиям технических условий.
- Паровые прессы швейных цехов должны быть оборудованы устройствами для предотвращения попадания пара в рабочее помещение.
- Токопроводящие контакты утюгов должны иметь специальные оградительные устройства.
- Шнуры, подводящие электрический ток к утюгам, должны быть заключены в резиновые шланги.
- Ручки утюгов должны быть сделаны из материалов, не проводящих ток, плохо проводящих тепло, отполированны.
- Подставки под утюги должны быть изготовлены из огнестойкого и малотеплоемкого материала, находиться на одном уровне с рабочей поверхностью стола и иметь с трех сторон бортики.
- Устройство подвески электропроводки, подводящей питание к электроутюгу, должно исключать возможность соприкосновения токонесущих проводов с горячей поверхностью утюга и подставки. Питание должно осуществляться через разделительные трансформаторы или отдельные колодки с предохранителями.
- Металлический корпус утюгов должен быть заземлен.
- Подошва утюга должна быть чистой и хорошо отполированной.
- Гладильные столы должны иметь устройства для пропаривания или увлажнения материала.
- Электрические утюги должны иметь автоматический регулятор температуры.

Требования к организации рабочих мест. Планировка и организация рабочего места, оснащение его рабочим инструментом и

вспомогательными приспособлениями должны производиться по действующим Типовым проектам организации рабочего места, соответствующей профессии и обеспечивать удобство обслуживания оборудования.

- Эргономические требования к организации рабочих мест должны соответствовать ГОСТ 12.2.032—78 «Рабочее место при выполнении работ сидя. Общие эргономические требования» и ГОСТ 12.2.033—78 «Рабочее место при выполнении работ стоя. Общие эргономические требования».
- Органы управления (кнопки, рукоятки и др.) следует располагать на высоте в пределах 0,8...1,6 м при работе стоя и 0,6...1,2 м — при работе сидя таким образом, чтобы обеспечивался легкий доступ к ним. При работе стоя вблизи рабочих мест должны иметься стулья стандартных образцов в соответствии с требованиями ГОСТ 12.2.033—78 для отдыха рабочих во время производственных пауз. Число таких стульев в цехе должно соответствовать 100 % численности рабочих, работающих стоя.
- Конструкции и расположение аварийных выключателей и кнопок дистанционного управления оборудованием и другими устройствами должны обеспечивать возможность использования ими с любой рабочей позиции.
- На полу рабочих мест утюжильщиц должны быть токоизолирующие прокладки или коврики.
- Поверхности рабочих мест должны исключать возможность травмирования работающих.
- Работающие ручной иглой должны быть обеспечены наперстками с ободком, соответствующими размеру пальцев, и приспособлениями для хранения игл.
- Пришедшие в негодность ленточные ножи должны своевременно убираться с рабочих мест в предназначенные для их сбора места.
- На рабочем месте должны быть созданы условия для хранения инструмента и приспособлений.
- Для удобства обслуживания прессов, паровоздушных манекенов и ленточных раскройных машин рабочие места должны быть обеспечены площадками, устроенными по высоте в соответствии с антропометрическими данными работников, обслуживающих указанное оборудование.
- Все снимаемые при работе крупногабаритные части должны быть размещены на заранее выбранных местах, прочно и устойчиво уложены с применением прокладок.

- При ремонтных работах на высоте должны быть сделаны устройства, исключающие падение деталей и инструмента вниз.

Требования к персоналу предприятия. Персонал, участвующий в производственном процессе, должен проходить предварительные и периодические медицинские осмотры в установленном порядке.

К участию в производственном процессе допускаются лица, прошедшие соответствующий инструктаж, обучение и проверку знаний требований безопасности в соответствии с требованиями ГОСТ 12.0.004—90 «Организация обучения безопасности труда. Общие положения» и ОСТ 17.866—80 «Обучение работающих безопасности труда на предприятиях и организациях системы Минлегпрома».

Электробезопасность. При организации производства должны быть предусмотрены технические и организационные мероприятия, обеспечивающие защиту работающих от воздействия электрического тока по ГОСТ 12.1.019—79 «Электробезопасность. Общие требования и номенклатура видов защиты» и ГОСТ 12.1.030—81 «Электробезопасность. Защитное заземление. Зануление».

- Опасное и вредное воздействие на людей электрического тока, электрической дуги и электромагнитных полей проявляются в виде электротравм и профессиональных заболеваний.
- Степень опасного и вредного воздействия на человека электрического тока, электрической дуги и электромагнитных полей зависит:
  - от рода и величины напряжения и тока;
  - частоты электрического тока;
  - пути тока через тело человека;
  - продолжительности воздействия электрического тока или электромагнитного поля на организм человека;
  - условий внешней среды.
- Нормы на допустимые токи и напряжения прикосновения в электроустановках должны устанавливаться в соответствии с предельно допустимыми уровнями воздействия на человека токов и напряжений прикосновения и утверждаться в установленном порядке.

Электробезопасность должна обеспечиваться:

- конструкцией электроустановок;
- техническими способами и средствами защиты;
- организационными и техническими мероприятиями.

Электроустановки и их части должны быть выполнены таким образом, чтобы работающие не подвергались опасным и вредным воздействиям электрического тока и электромагнитных полей и соответствовать требованиям электробезопасности.

- Для обеспечения защиты от случайного прикосновения к токоведущим частям необходимо применять следующие способы и средства:
  - защитные оболочки; защитные ограждения (временные или стационарные);
  - безопасное расположение токоведущих частей;
  - изоляцию токоведущих частей (рабочую, дополнительную, усиленную, двойную);
  - изоляцию рабочего места;
  - малое напряжение;
  - защитное отключение;
  - предупредительную сигнализацию, блокировку и знаки безопасности.
- Для обеспечения защиты от поражения электрическим током при прикосновении к металлическим нетоковедущим частям, которые могут оказаться под напряжением в результате повреждения изоляции, применяют следующие способы:
  - защитное заземление; зануление;
  - выравнивание потенциала;
  - систему защитных проводов;
  - защитное отключение;
  - изоляцию нетоковедущих частей;
  - электрическое разделение сети;
  - малое напряжение;
  - контроль изоляции;
  - компенсация токов замыкания на землю;
  - средства индивидуальной защиты.

Технические способы и средства применяют раздельно или в сочетании друг с другом так, чтобы обеспечивалась оптимальная защита.

Пожарная безопасность. ***Пожар*** — неконтролируемое горение вне специального очага, наносящее материальный ущерб и создающее опасность для жизни людей. Успешная борьба с пожарами основывается на изучении процессов горения, причин и условий развития пожаров, на анализе пожарной опасности производства.

Существуют три направления эффективной борьбы с пожарами:

- предупреждение возникновения пожаров (соблюдение правил противопожарной безопасности, внимательность и сознательность работника);
- ограничение путей распространения огня;
- ликвидация пожаров.

Наиболее эффективным является профилактический вид борьбы:

- проектирование технологических процессов с учетом требований пожарной безопасности по обеспечению быстрой эвакуации людей и успешной работы по пожаротушению;
- установление на предприятии строгой противопожарной дисциплины и режима.

Факторы, являющиеся основными причинами возникновения пожаров:

- неосторожное обращение с огнем;
- неудовлетворительное состояние электротехнических устройств;
- несоблюдение правил эксплуатации электротехнических устройств;
- неисправность производственного оборудования;
- нарушение режимов технологических процессов;
- неисправность отопительных приборов и нарушение правил пожарной безопасности при их эксплуатации;
- неправильное хранение легковоспламеняющихся веществ.

Задачи противопожарной профилактики:

- оснащение производственных, административных, вспомогательных и складских зданий, сооружений и помещений первичными средствами пожаротушения (все виды переносных и передвижных огнетушителей, оборудование пожарных кранов, ящики с порошковыми составами (песок, перлит и т. п.), а также огнестойкие ткани (асбестовое полотно, кошма, войлок и т. п.)) в соответствии с действующими нормами, устанавливаемыми отраслевыми правилами пожарной безопасности; обеспечение надежной эвакуации людей из здания при пожаре путем освобождения коридоров, проходов, лестничных клеток и т. п. от захламления;
- обеспечение оперативного открывания дверей — пожарных выходов;
- содержание в исправности и постоянной готовности пожарных кранов, огнетушителей и других средств пожаротушения;

- обеспечение наличия планов эвакуации людей при пожаре, а также нумерация лестничных клеток, этажей, входов и выходов.

В случае возникновения пожара следует все оборудование остановить, выключить приточно-вытяжную вентиляцию, прекратить подачу электроэнергии, немедленно сообщить о возникшем пожаре в службу пожарной охраны.

Основные положения технического регулирования в области пожарной безопасности и общие принципы обеспечения пожарной безопасности определяет Федеральный закон от 22 июля 2008 г. № 123 — ФЗ «Технический регламент о требованиях пожарной безопасности». Цели принятия закона — защита жизни, здоровья, имущества граждан и юридических лиц, государственного и муниципального имущества от пожаров. Закон определяет основные положения технического регулирования в области пожарной безопасности и устанавливает общие требования пожарной безопасности к объектам защиты (продукции), в том числе к зданиям, сооружениям и строениям, промышленным объектам, пожарно-технической продукции и продукции общего назначения.

КОНТРОЛЬНЫЕ ВОПРОСЫ

1. Какие условия труда называют безопасными?
2. Что такое охрана труда?
3. Что такое техника безопасности?
4. Назовите причины производственного травматизма.
5. Перечислите основные требования безопасности к производственным помещениям.
6. Какие требования безопасности предъявляются к производственному оборудованию и его размещению?
7. Какие требования безопасности предъявляются к организации рабочих мест?
8. Какие требования безопасности предъявляются к персоналу предприятия?
9. Расскажите об обеспечении электробезопасности на предприятиях.
10. Расскажите об обеспечении пожарной безопасности на предприятиях.

Список литературы

ГОСТ 12.0.002—80 ССБТ. Основные понятия. Термины и определения.

ГОСТ 12566—88. Изделия швейные бытового назначения. Определение сортности.

ГОСТ 15.007—88. Система разработки и постановки продукции на производство. Продукция легкой промышленности. Основные положения.

ГОСТ 25295 — 2003 Одежда верхняя пальтово-костюмного ассортимента. Общие технические условия. — М. : Стандартинформ, 2005.

ГОСТ. Швейные изделия бытового назначения. Сборник. — М. : Гос. стандарт, 1987.

ОСТ 17945—83. Процессы производственные предприятий швейной промышленности. Требования безопасности.

Булатова Е. Б. Конструктивное моделирование одежды / Е. Б. Булатова, М. Н. Евсеева. — М. : Издательский центр «Академия», 2003.

Кокеткин П. П. Одежда: технология-техника, процессы-качество / П. П. Кокеткин. — М. : Изд-во МГУДТ, 2001.

Конструирование одежды с элементами САПР / [Е. Б. Коблякова, Г. С. Ивлева, В. Е. Романов и др.] ; под ред. Е. Б. Кобляковой. — М. : Легпромбытиздат, 1988.

Конструирование одежды / [Э. К. Амирова, О. В. Сакулина, Б. С. Сакулин, А. Т. Труханова]. — М. : Издательский центр «Академия», 2012.

Литвинова И. Н. Изготовление женской верхней одежды / И. Н. Литвинова, Я. А. Шахова. — М. : Легпромбытиздат, 1991.

Орленко Л. В. Терминологический словарь одежды / Л. В. Орленко. — М. : Легпромбытиздат, 1996.

Основы промышленной технологии поузловой обработки верхней одежды. — М. : Легкая индустрия, 1976.

Основы промышленной технологии поузловой обработки верхних сорочек и белья. — М. : Легкая индустрия, 1975.

Основы промышленной технологии поузловой обработки легкой женской и детской одежды. — М. : Легкая индустрия, 1975.

Першина Л. Ф. Технология швейного производства / Л. Ф. Першина, С. В. Петрова. — М. : Легпромбытиздат, 1991.

Промышленная технология одежды : справочник / [П. П. Кокеткин, Т. Н. Кочегура, В. И. Барышникова и др.]. — М. : Легпромбытиздат, 1988.

Ребрин Ю. И. Управление качеством / Ю. И. Ребрин. — Таганрог : Изд-во ТРТУ, 2004.

Реут Т. Н. Экономика и организация производства одежды по индивидуальным заказам / Т. Н. Реут, Р. Б. Конторер. — М. : Легкая и пищевая пром-сть, 1983.

Савостицкий А. В. Технология швейных изделий / А. В. Савостицкий, Е. Х. Меликов ; под ред. А. В. Савостицкого. — М. : Легкая и пищевая промсть, 1982.

Садыкова Р. К. Дидактические материалы по предмету «Технология швейного производства» (лабораторно-практические работы): для преподавателей индустриально-педагогических техникумов. — М. : Научно-методический центр профобразования, 1993.

Садыкова Р. К. Технология одежды. Практикум / Р. К. Садыкова. — М. : Издательский центр «Академия», 2010.

Садыкова Р. К. Технология одежды. Рабочая тетрадь : в 3 ч. / Р. К. Садыкова. — М. : Издательский центр «Академия», 2012.

Силаева М. А. Пошив изделий по индивидуальным заказам. — М. : Издательский центр «Академия», 2012.

ЦОТШЛ. Рекомендации по технологии обновления и ремонта мужской и женской верхней одежды, изготовляемой по индивидуальным заказам. — М., 1980.

Труханова А. Т. Изготовление мужской верхней одежды по индивидуальным заказам / А. Т. Труханова. — М. : Легпромбытиздат, 1990.

Труханова А. Т. Основы технологии швейного производства / А. Т. Труханова. — М. : Высш. шк., 2001.

Швейное производство предприятий бытового обслуживания : справочник / [Е. М. Матузова, А. И. Назарова, Т. Н. Реут, И. А. Куликова]. — М. : Легпромбытиздат, 1988.

Шершнева Л. П. Основы конструирования женской и детской одежды / Л. П. Шершнева. — М. : Легпромбытиздат, 1987.

Оглавление

Предисловие 4

Глава 1. Пальтово-костюмный ассортимент одежды 7

1.1. Общие сведения о конструкции одежды 7
1.2. Пальтово-костюмный ассортимент одежды 10

Глава 2. Обработка демисезонной одежды 15

2.1. Описание внешнего вида моделей 15
2.2. Детали плечевого изделия 16
2.2.1. Наименование срезов и линий деталей одежды 16
2.2.2. Подготовка деталей кроя к пошиву. Технические условия на выкроенные детали 25
2.2.3. Схема типовой последовательности обработки демисезонного плечевого изделия 27
2.2.4. Обработка срезов деталей 28
2.3. Обработка спинок 29
2.3.1. Виды спинок 29
2.3.2. Соединение составных частей спинки. Влажно-тепловая обработка спинки 30
2.3.3. Шлицы 33
2.3.4. Обработка шлицы в среднем шве спинки 37
2.4. Обработка бортовой прокладки 41
2.4.1. Общие сведения о бортовой прокладке 41
2.4.2. Технические условия на выкраивание бортовой прокладки 42
2.4.3. Виды бортовой прокладки и способы ее обработки 46
2.4.4. Влажно-тепловая обработка бортовой прокладки 48
2.5. Обработка переда. Соединение переда с бортовой прокладкой 49
2.5.1. Обработка переда. Влажно-тепловая обработка переда 49
2.5.2. Укрепление срезов переда прокладочными деталями 50
2.5.3. Наметывание переда на бортовую прокладку 51
2.5.4. Соединение бортовой прокладки с передом в области лацканов 52
2.5.5. Соединение переда и бортовой прокладки клеевым способом 54
2.5.6. Влажно-тепловая обработка переда, соединенного с бортовой прокладкой 55
2.6. Соединение боковых срезов переда и спинки. Подрезка бортов и низа изделия 56

2.6.1. Соединение боковых срезов переда и спинки 56
2.6.2. Уточнение и подрезка бортов и низа изделия 57
2.7. Обработка петель 60
2.7.1. Виды петель 60
2.7.2. Обработка обтачных петель в кант 61
2.7.3. Обработка обтачных петель в рамку 66
2.8. Прокладывание кромки 68
2.8.1. Подрезка бортовой прокладки перед прокладыванием кромки 68
2.8.2. Прокладывание кромки 69
2.9. Обработка бортов подбортами 73
2.9.1. Обработка подбортов 73
2.9.2. Обработка потайной застежки (с дополнительным прорезом) на подборте 76
2.9.3. Наметывание подбортов на перед. Обтачивание бортов 80
2.10. Способы обработки швов обтачивания бортов 82
2.10.1. Обработка краев бортов с отделочной строчкой 83
2.10.2. Обработка краев бортов без отделочной строчки — в «чистый край» 86
2.10.3. Обработка краев бортов без отделочной строчки вспушиванием 88
2.10.4. Особенности обработки изделий с цельнокроеными подбортами 89
2.11. Обработка нижних углов бортов и низа изделия 89
2.11.1. Обработка нижних углов бортов обтачным швом 89
2.11.2. Обработка нижнего угла борта с отлетным внутренним краем подборта 92
2.11.3. Обработка нижнего угла борта в изделиях с притачной по низу подкладкой 93
2.11.4. Обработка низа изделия 94
2.12. Соединение плечевых срезов переда и спинки 97
2.13. Обработка воротника 100
2.13.1. Общие сведения 100
2.13.2. Детали отложного воротника 102
2.13.3. Обработка нижнего воротника 105
2.13.4. Обработка верхнего воротника 107
2.13.5. Обработка воротника обтачным швом 109
2.13.6. Обработка воротника обтачным швом в изделиях из толстых материалов 111
2.13.7. Обработка воротника швом вподгибку 113
2.14. Соединение воротника с горловиной 119
2.14.1. Соединение воротника с горловиной изделия стачным швом 119
2.14.2. Соединение воротника с горловиной изделия накладным швом 124
2.14.3. Соединение воротника с горловиной изделия до обработки краев воротника 126

2.15. Обработка капюшона и соединение его с изделием 130
2.15.1. Обработка капюшона на подкладке с обтачкой по переднему краю 130
2.15.2. Обработка пристегивающегося капюшона 133
2.16. Обработка воротников, цельнокроенных с верхними частями подбортов (шаль, апаш) 134
2.16.1. Разновидности воротников 134
2.16.2. Обработка воротников, цельнокроенных с подбортами 135
2.17. Обработка втачных рукавов 136
2.17.1. Обработка двухшовных рукавов с передним и локтевым швами 137
2.17. 2. Обработка одношовных рукавов, двухшовных рукавов с верхним и нижним швами и трехшовных рукавов 142
2.18. Обработка рукавов со шлицами 143
2.18.1. Виды шлиц рукавов 143
2.18.2. Обработка вытачной шлицы 144
2.18.3. Обработка отлетной шлицы 145
2.18.4. Обработка открытой шлицы 147
2.18.5. Обработка шлицы в разутюженном шве 148
2.19. Обработка рукавов с манжетами 151
2.19.1. Виды манжет 151
2.19.2. Обработка отложных манжет и соединение их с рукавами 151
2.19.3. Обработка притачных замкнутых манжет и соединение их с рукавами 155
2.19.4. Обработка притачных незамкнутых (с застежкой) манжет и соединение их с рукавами 158
2.20. Соединение подкладки с рукавами 163
2.20.1. Обработка подкладки рукавов 163
2.20.2. Соединение подкладки с рукавами (способ 1) 164
2.20.3. Соединение подкладки с рукавами (способ 2) 168
2.21. Соединение рукавов с изделием 169
2.22. Обработка пройм изделия 172
2.23. Дополнительные накладки 173
2.24. Обработка подкладки изделия 177
2.25. Обработка внутренних карманов 181
2.25.1. Обработка кармана с листочкой из основного материала 182
2.25.2. Обработка кармана с листочкой из подкладочного материала 185
2.25.3. Обработка кармана в шве притачивания подкладки к внутреннему срезу подборта 189
2.26. Соединение подкладки с изделием 191
2.26.1. Соединение подкладки, отлетной по низу, с изделием машинным способом 191
2.26.2. Соединение подкладки, притачной по низу, с изделием машинным способом 200

2.27. Окончательная отделка изделия 206

Глава 3. Обработка зимней одежды 213

3.1. Общие сведения о зимней одежде 213
3.1.1. Обработка утепляющей прокладки из ватина (синтепона) и соединение ее с изделием отдельно от подкладки 213
3.1.2. Обработка утепляющей прокладки из ватина (синтепона) и соединение ее с изделием вместе с подкладкой 220
3.1.3. Обработка и особенности соединения с изделием подкладки, выстеганной с утепляющей прокладкой 222
3.1.4. Технология соединение подкладки, выстеганной с утепляющей прокладкой 223
3.1.5. Обработка и соединение с рукавами утепляющей прокладки из ватина (синтепона) и подкладки 225
3.1.6. Обработка манжет из меха и соединение их с рукавами 231
3.1.7. Обработка верхнего воротника из меха. Обработка нижнего воротника 235
3.1.8. Соединение верхнего воротника из меха с нижним воротником швом вподгибку с открытым срезом после соединения изделия с подкладкой 237
3.1.9. Соединение верхнего воротника из меха с нижним воротником обтачным швом 241

Глава 4. Обработка одежды с рукавами различных покроев 243

4.1. Изделия с рукавами покроя реглан 243
4.1.1. Основные детали изделия с двухшовными рукавами покроя реглан 244
4.1.2. Особенности обработки изделий с рукавами покроя реглан 245
4.2. Изделия с цельнокроеными рукавами 248
4.2.1. Основные детали изделия с цельнокроеными рукавами 249
4.2.2. Особенности обработки переда, цельнокроенного с передней частью рукава и спинки, цельнокроенной с задней частью рукава 250
4.2.3. Соединение верхних срезов изделия 251
4.2.4. Соединение боковых срезов изделия и нижних срезов частей рукавов 251

Глава 5. Особенности обработки мужских пиджаков 257

5.1. Модели пиджаков. Описание внешнего вида пиджака 257
5.2. Дублирование деталей пиджака 258
5.3. Обработка переда пиджака 261
5.4. Обработка боковых карманов пиджака 262
5.5. Обработка верхнего кармана с листочкой 266

Глава 6. Особенности обработки жилетов 275

6.1. Модели жилетов. Описание внешнего вида жилета 275
6.2. Детали кроя, срезы и линии деталей жилета 276
6.3. Обработка частей переда жилета 278
6.4. Обработка жилета 282

Глава 7. Обработка брюк 292

7.1. Модели брюк. Описание внешнего вида брюк 292
7.2. Детали брюк, наименование срезов и линий деталей 294
7.3. Подготовка деталей брюк к пошиву. Обработка мелких деталей. Притачивание надставок. Обработка вытачек 300
7.4. Влажно-тепловая обработка брюк 302
7.5. Обработка подкладки и соединение ее с передними частями брюк 305
7.6. Особенности обработки карманов брюк 307
7.6.1. Обработка заднего кармана с клапаном 307
7.6.2. Обработка бокового кармана с отрезной боковой частью 312
7.7. Обработка застежки брюк 316
7.8. Соединение боковых и шаговых срезов брюк 320
7.9. Обработка верхнего среза брюк 321
7.9.1. Настрачивание шлевок на верхний срез брюк 321
7.9.2. Обработка верхнего среза брюк притачным поясом, цельнокроенным с подкладкой пояса 322
7.9.3. Обработка верхнего среза брюк притачным поясом с подкладкой пояса из готовой сборной поясной ленты или прикладной корсажной ленты 325
7.9.4. Соединение средних срезов брюк. Обработка и прикрепление леи 330
7.10. Обработка низа брюк 333
7.10.1. Обработка низа брюк без манжет 333
7.10.2. Обработка низа брюк с двойными манжетами 335
7.10.3. Обработка низа брюк с полуторными манжетами 336
7.11. Окончательная отделка брюк 338

Глава 8. Обработка юбок 340

8.1. Модели юбок. Описание внешнего вида юбок 340
8.2. Срезы и линии деталей юбки. Последовательность обработки юбки 342
8.3. Обработка швов юбки 343
8.4. Обработка застежки-молнии в шве изделия 344
8.5. Обработка верхнего среза юбки 345
8.5.1. Обработка верхнего среза юбки притачным поясом 346
8.5.2. Обработка верхнего среза юбки подкройной обтачкой 351
8.6. Обработка подкладки юбки и соединение ее с юбкой 353
8.7. Окончательная отделка юбки 357

Глава 9. Ремонт и обновление одежды 358
9.1. Виды износа 358
9.2. Сведения о ремонте одежды 359
9.2.1. Способы ремонта одежды при локальных повреждениях 360
9.2.2. Способы ремонта и обновления карманов 364
9.2.3. Способы ремонта и обновления низа рукавов 368
9.2.4. Способы ремонта и обновления бортов изделия 369
9.2.5. Способы ремонта и обновления воротника 371
9.2.6. Способы ремонта низа изделия. Способы удлинения изделия по линии низа 372
9.2.7. Способы ремонта подкладки изделия 374
9.3. Обновление одежды 375

Глава 10. Изготовление одежды из материалов с различными пошивочными свойствами 377
10.1. Пошивочные свойства материалов 377
10.2. Изделия из дублированных материалов 379
10.2.1. Краткие сведения о дублированных материалах 379
10.2.2. Особенности обработки изделий из дублированных материалов 380
10.3. Изделия из искусственной кожи 385
10.3.1. Краткие сведения об искусственной коже 385
10.3.2. Особенности обработки изделий из искусственной кожи 386
10.4. Изделия из натуральной кожи 395
10.4.1. Краткие сведения о натуральной коже 395
10.4.2 Особенности обработки изделий из натуральной кожи 399

Глава 11. Особенности изготовления одежды по индивидуальному заказу 415
11.1. Общие сведения о предприятиях, осуществляющих изготовление одежды по индивидуальному заказу 415
11.2. Краткие сведения об основных помещениях ателье 419
11.3. Прием и оформление заказов от населения. Определение сложности и стоимости изготовления одежды 420
11.4. Последовательность изготовления одежды с примерками 426
11.4.1. Изготовление плечевых изделий пальтово-костюмного ассортимента с одной примеркой 431
11.4.2. Проведение закройщиком примерки плечевого изделия пальтово-костюмного ассортимента на фигуре заказчика 432
11.4.3. Изготовление одежды с двумя примерками 436
11.4.4. Изготовление поясных изделий пальтово-костюмного ассортимента с примерками 438

Глава 12. Краткие сведения о стандартизации и контроле качества продукции 440
12.1. Сущность стандартизации. Основные понятия. Категории стандартов 440
12.2. Качество продукции 444
12.2.1. Контроль качества готовых швейных изделий 448
12.2.2. Определение сортности швейных изделий 454
Глава 13. Охрана труда, электробезопасность и пожарная безопасность на предприятиях 459
Список литературы 471