

М. Н. ГУМИЛЕВСКАЯ

СТРОЧКА И ВЫШИВКА



КОИЗ — 1953

М Н. ГУМИЛЕВСКАЯ

СТРОЧКА
И
ВЫШИВКА

ВСЕСОЮЗНОЕ КООПЕРАТИВНОЕ ИЗДАТЕЛЬСТВО
МОСКВА 1953

ПРЕДИСЛОВИЕ

Вышивка — один из самых излюбленных видов народного искусства; распространена во всех уголках нашей страны. Многочисленные коллекции изделий, вышитых шелком, шерстью, золотом, серебром, бисером, льняными нитками и бумагой, хранящихся в музеях Советского Союза, красноречиво говорят о разнообразии и совершенстве тончайшей народной вышивки.

Искусные женские руки украшали все, что поддавалось украшению ручной вышивкой: бытовые предметы — скатерти, полотенца, подзоры, свадебные подарки, головные уборы и одежду, главным образом, женскую. Особенной тонкости и совершенства достигли народные вышивки белой гладью по батисту и вышивки мельчайшим бисером.

Конец XIX века и начало XX, отмеченные наибольшим развитием капитализма в России, были губительны для народного искусства.

К началу XX века отдельные районы насчитывали десятки тысяч кустарей—вышивальщиц, работавших за грошовые заработки на эксплуатировавших их труд хозяев и скупщиков.

Купленные за бесценок у кустарей-вышивальщиц художественные изделия скупщики-предприниматели с огромными прибылями сбывали в крупных центрах России и за границу.

В результате такого закабаления вышивальщиц скупщиками разорялись массы кустарей, а промыслы приходили в состояние упадка.

Великая Октябрьская социалистическая революция раскрепостила труд мастериц, работающих в художественных промыслах.

Только после Октября 1917 года в нашей стране были созданы все условия для развития народного искусства. Кооперирование художественных промыслов, создание промысловых союзов и артелей способствовало небывалому росту выпуска художественных, в частности, вышитых изделий.

Для улучшения качества продукции, выпускаемой строчечной вышивальными артелями, большое значение имела организация художественных лабораторий при многих союзах и артелях.

Заботясь о развитии и процветании народных художественных промыслов, советское правительство уделяет большое внимание подготовке для этих промыслов кадров, имеющих специальное художественное образование; кроме художественного училища имени М. И. Калинина в Москве, готовящего художников народного декоративно-прикладного искусства, во многих областях, городах и поселках, где есть художественные промыслы, организованы художественные профтехшколы. Художественное руководство промыслами с 1931 года осуществляет Научно-исследовательский институт художественной промышленности.

Небывалого расцвета достигли строчечные вышивальные промыслы за годы сталинских пятилеток и в послевоенный период.

Об успехах народных мастеров и художников по вышивке убедительно говорят периодически устраиваемые выставки советского декоративно-прикладного искусства.

РАЗДЕЛ ПЕРВЫЙ

НАРОДНАЯ ВЫШИВКА РСФСР

Вышивки народов РСФСР отличаются большой яркостью, декоративностью, тонким вкусом и удивительным мастерством. Несмотря на общность всей русской народной вышивки, вышивка каждой отдельной области имеет своеобразные специфические черты. Каждая область, район и даже порой отдельное село создают свою характерную вышивку.

Современная народная вышивка развивается на основе творческого использования наследия старой народной вышивки.

Советские художники, учась у старых народных мастеров, создают, наряду с новыми массовыми орнаментальными вещами, новые, сложные тематические композиции.

Вся русская народная вышивка при всем своем многообразии может быть разделена на два основных типа: вышивку северных и южных районов.

К вышивке северных районов относятся вышивки Архангельской, Новгородской (рис. 1), Калининской, Владимирской (рис. 2,3), Ивановской (рис. 4), Горьковской, Ярославской областей. В большинстве своем они одноцветны (исполняются красными или белыми нитками по белому холсту), но есть среди них и многокрасочные, исполненные яркими шерстяными или шелковыми нитками. В декоративности северной вышивки большую роль играет умение вышивальщиц использовать фон как один из элементов узора.

Наряду с орнаментальной вышивкой, в северной вышивке большое место занимают сюжетные композиции. Сюжетная вышивка применяется, главным образом, для украшения крупных декоративных вещей (полотенец, подзоров и др.). Основными мотивами этой вышивки являются изображения коней, птиц, женщин, всадников и деревьев. Иногда здесь встречаются изображения фантастических животных — барсов, грифонов.

Вся сюжетная вышивка отличается большим лаконизмом и обобщенностью форм.

Самые распространенные техники северной вышивки: роспись, крестик, вырезы, белая строчка, перевить, крестецкая строчка, гипюры (рис. 5), белая и цветная гладь, тамбурная вышивка.

Особое место среди северной вышивки занимает торжокское золотое шитье Калининской области (рис. 6), которым украшают изделия из сукна, шелка, бархата, замши и кожи.

Вся эта вышивка получила широкое развитие в творчестве советских вышивальщиц.

Вышивка южных районов, бытующая в Калужской (рис. 7), Смоленской (рис. 8), Рязанской (рис. 9), Тульской, Орловской и других областях, в отличие от северных, характеризуется преобладанием геометрического орнамента, хотя и здесь широко распространены растительные орнаменты, а иногда встречаются сюжетные композиции. Она во многом перекликается с вышивкой других славянских народов. Вышивка южных районов многоцветна, и обычно при выполнении каждого отдельного узора применяется несколько техник.

В отличие от северных районов, где с давних времен вышивкой украшались, наряду с женскими костюмами и мелкими бытовыми вещами, крупные декоративные вещи, в южных районах вышивка применялась только для украшения женской одежды и полотенец.

В южных районах применялась следующая техника вышивки: роспись, набор, счетная гладь, строчка, цветная «перевить», крестик и стебельчатый шов.

В настоящее время строчечные-вышивальные артели этих областей используют традиции народной вышивки для создания крупных декоративных вещей.

Народная вышивка народов Поволжья характеризуется яркой декоративностью и своеобразием. Эта вышивка особенно применима для создания декоративных изделий. Вышивка трех поволжских народов — мари, мордвы и чувашей — имеет много общих черт; исполняется шерстяными или шелковыми нитями на белой ткани сходными приемами вышивания. Ведущий цвет их красный, слегка приглушенного оттенка.

Однако при наличии сходных черт вышивка этих народов во многом различна по мотивам узоров и по технике выполнения.

В мари́йской вышивке (рис. 10) преобладает богатый орнамент и своеобразное использование очень плотной вышивки красным цветом с небольшим добавлением оранжевого и зеленого. Вышивки выполняют частыми плотными стежками, среди которых выступают узкими узорами белый фон. По краю плотных вышивок располагаются легкие красивые узоры. Для мари́йской вышивки характерны животные, растительные и геометрические орнаменты.

По мотивам мари́йской вышивки в настоящее время создаются прекрасные декоративные вещи — занавеси, скатерти, подушки. Орнамент мари́йской вышивки применяется для украшения нарядного женского платья.

Особенностью мордовской вышивки (рис. 11) является заполнение вышиваемого пространства сплошь небольшими фигурками: то это ряд зигзагов, то пересеченные ромбы, квадраты, спирали, то разнообразные звезды. Все эти мелкие формы, тесно примыкая друг к другу, создают плотную ковровую поверхность.

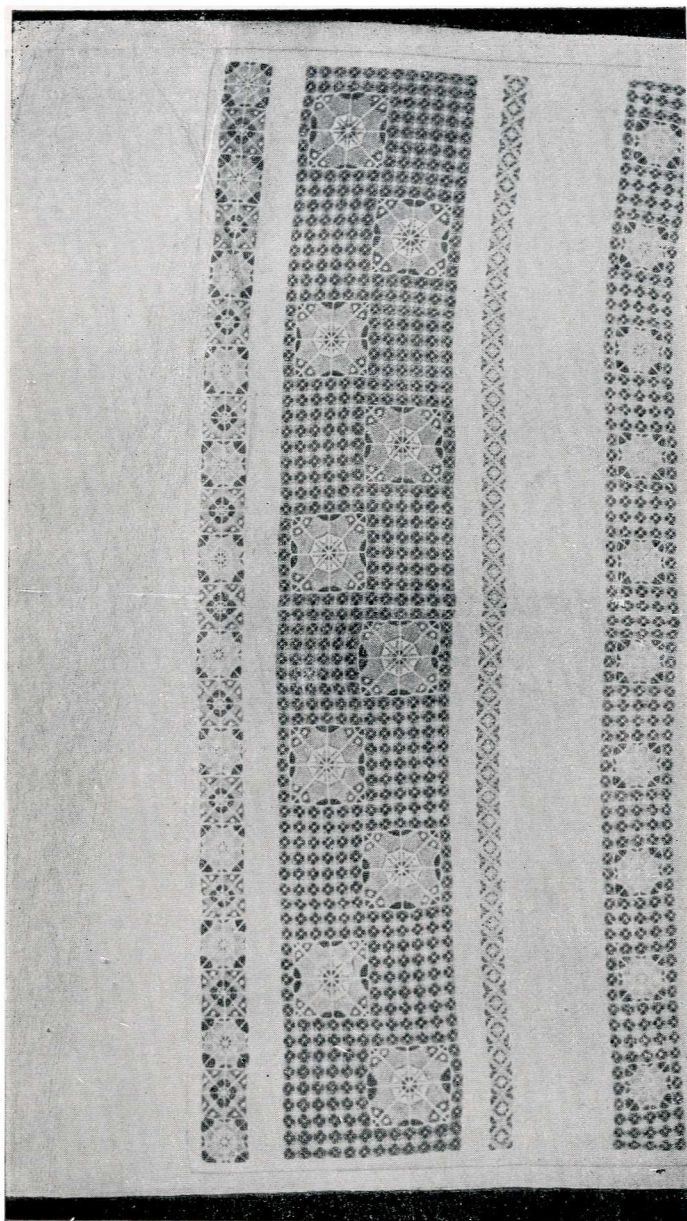


Рис. 1. Художница Н. М. Жигунова. Фрагмент занавеса.
Техника—«крестецкие швы» и «вологодские стекла». Стро-
чевая артель, г. Крестцы, Новгородской обл.



Рис. 2. Художница В. Н. Носкова. Фрагмент накомодника.
Техника — белая гладь и «стяги». Артель имени Н. К. Крупской,
п. Мстера, Владимирской области

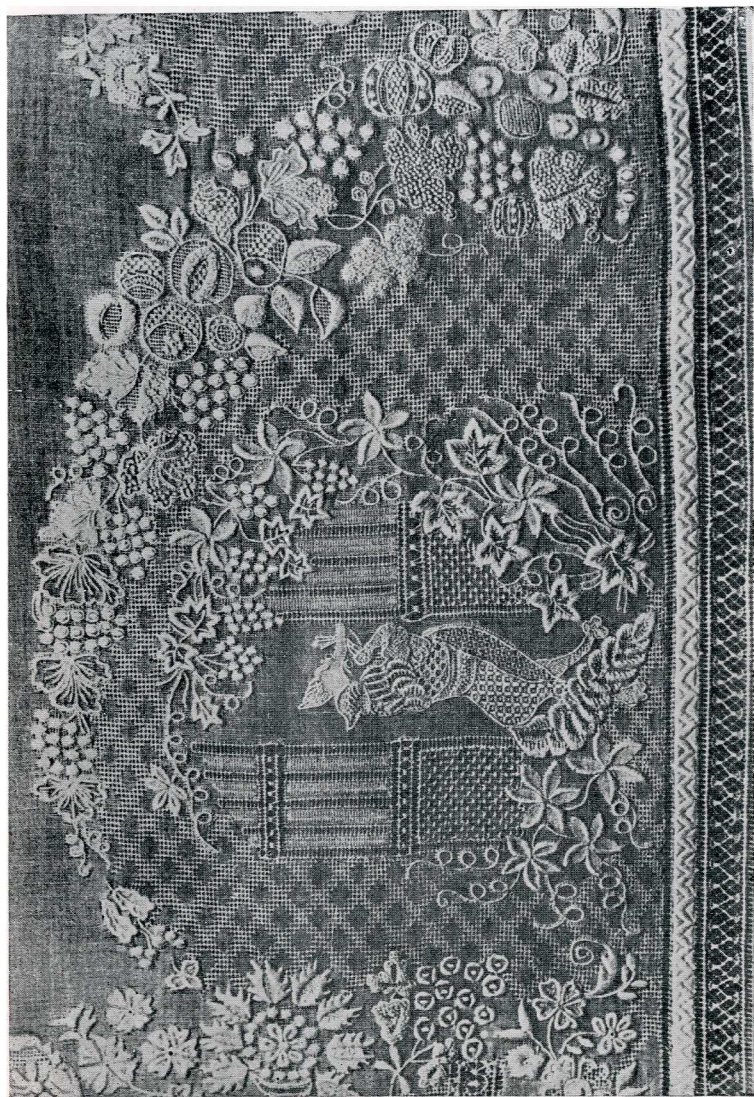


Рис. 3. Исполнительница Т. М. Дмитриева. Фрагмент детского покрывала на сюжет басни Крылова «Лисица и виноград». Техника — «гладь» и «стяги». Артель имени Н. К. Крупской, п. Мстера, Владимирской области

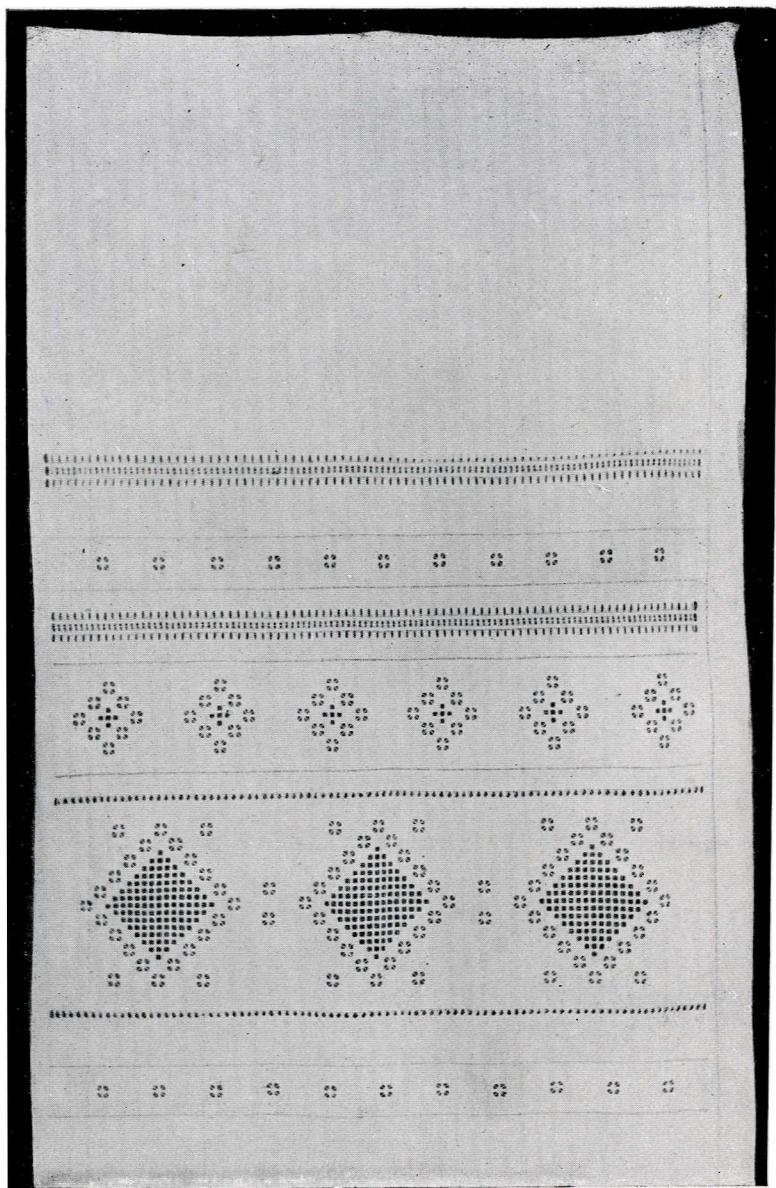


Рис. 4. Художница М. Г. Эрдман. Фрагмент занавеса. Техника — «Кубанцы». Строчевшивальная артель. села Палех, Ивановской области

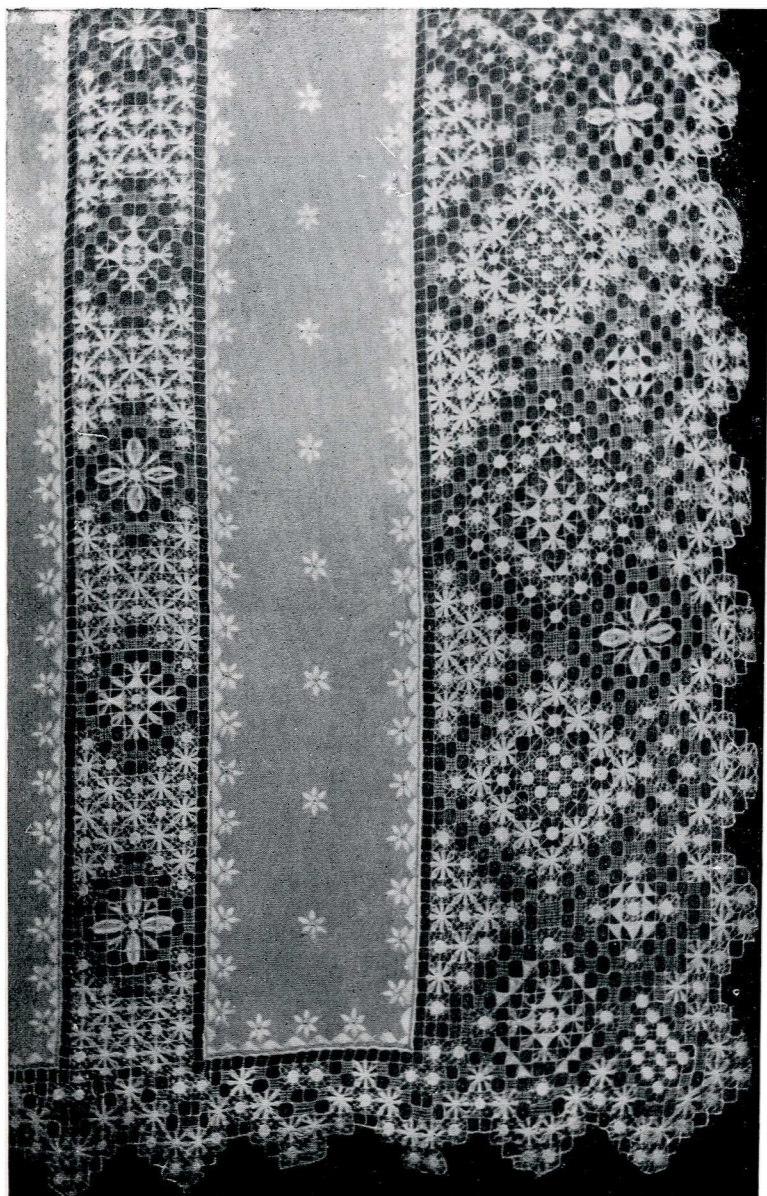


Рис. 5. Художница А. В. Богачева. Фрагмент занавеса. Техника — «горьковские гишоры». Артель имени 8 Марта, г. Городец, Горьковской области

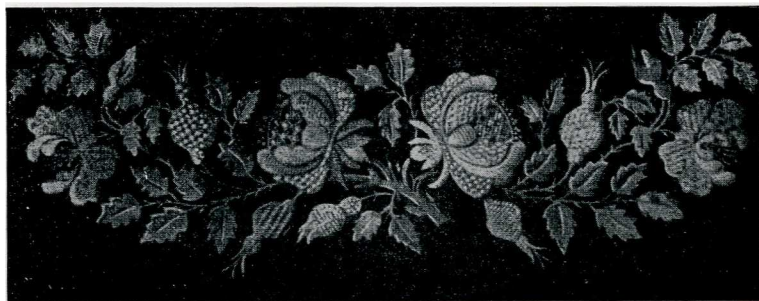


Рис. 6. Торжокская золотошвейная профтехшкола. Фрагмент бювара и женской сумочки. Техника — золотое шитье по замше



Рис. 7. Художница М. Н. Гумилевская. Диванная подушка. Техника — «цветная перевить шерстью». Артель вышивальщиц, г. Таруса, Калужской области

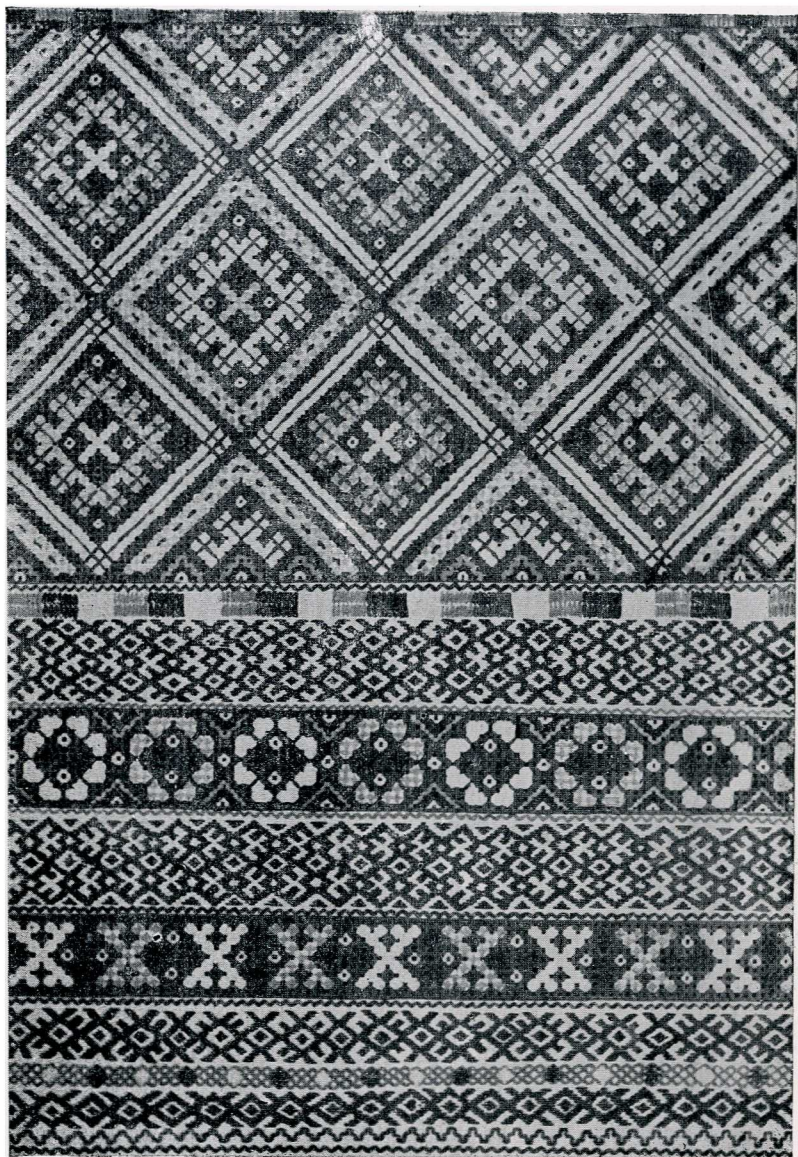


Рис. 8. Народная вышивка. Фрагмент фартука. Техника — «цветная перевить и роспись». Смоленская область



Рис. 9 Конец полотенца с цветным михайловским кружевом Техника — «цветная перевить и роспись». Облвышкружпромсоюз, г. Рязань

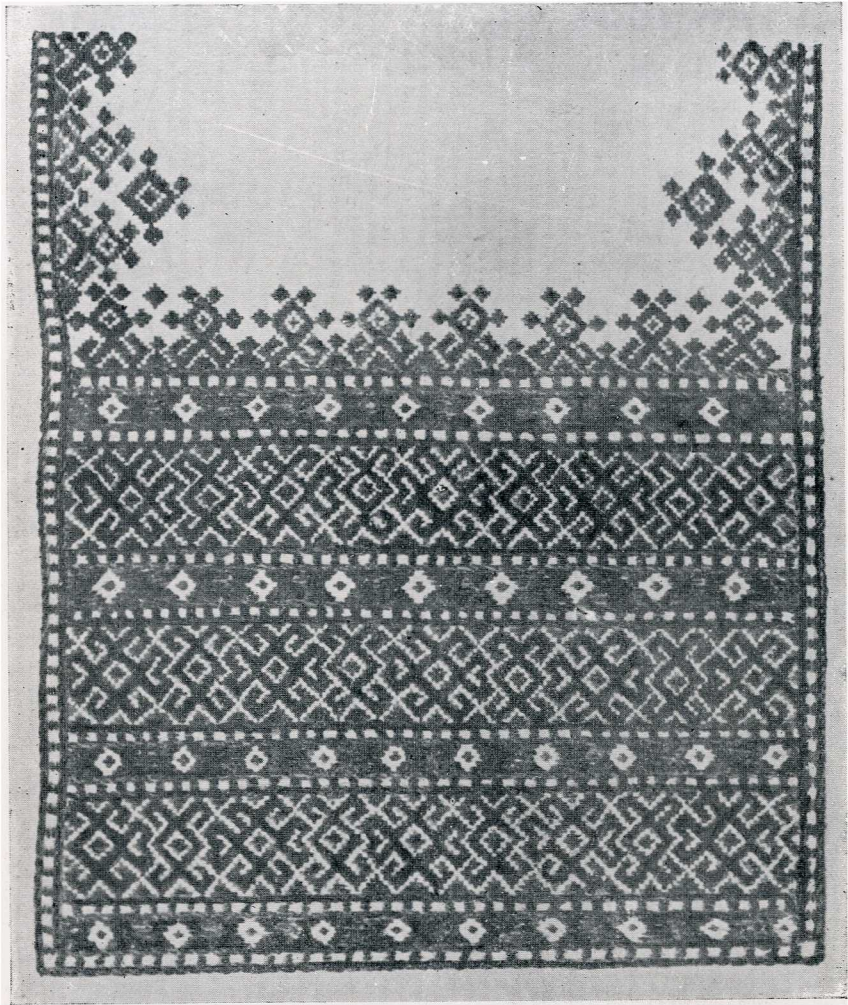


Рис. 10. Народная вышивка. Фрагмент головного убора «шимакша». Техника — «набор». Марийская АССР

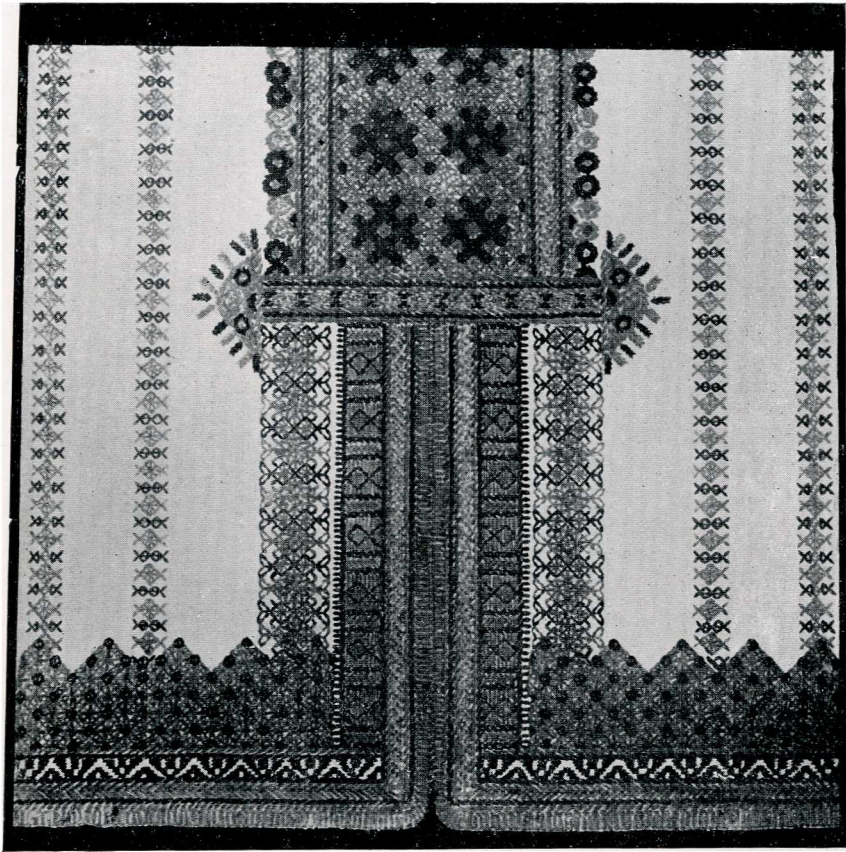


Рис. 11. Народная вышивка. Нижний край женской рубахи. Техника — «набор» и эрзянские швы. Мордовская АССР

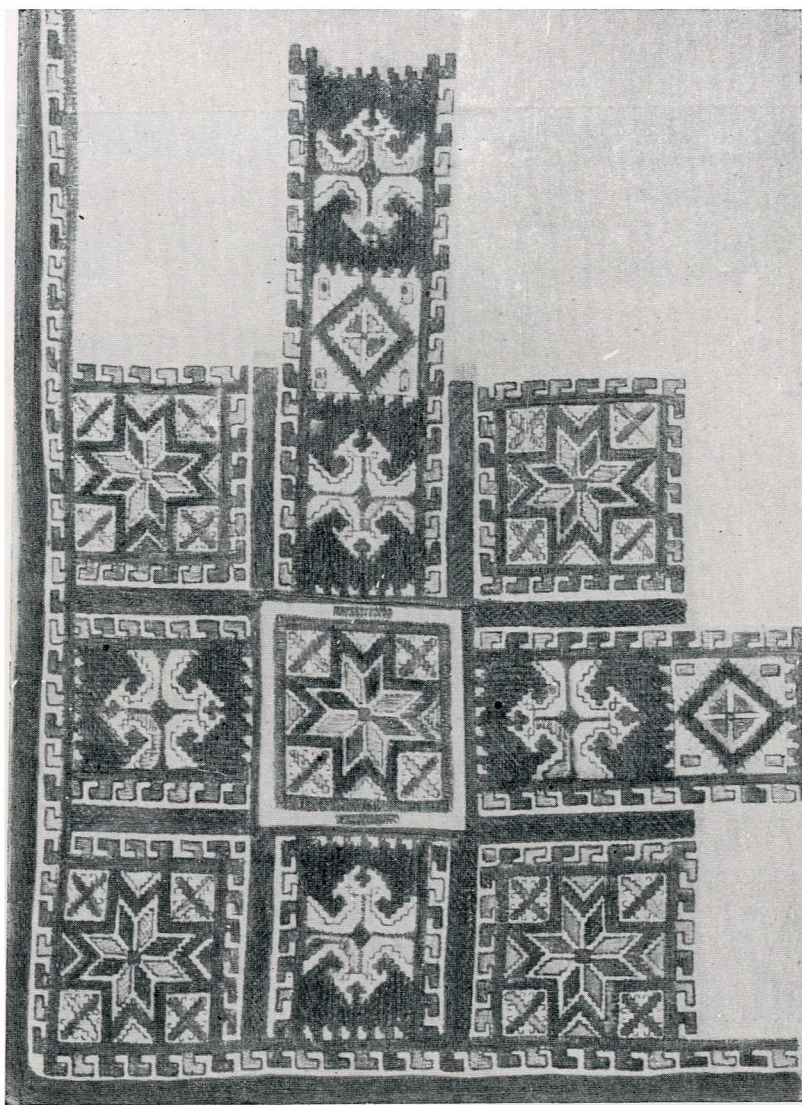


Рис. 12. Народная вышивка. Фрагмент платка невесты. Техника — «старинный двусторонний шов шелком». Чувашская АССР

Исполняется мордовская вышивка красной и синей шерстью с дополнением оранжевого и зеленого цветов. В мордовской вышивке переход от тяжелой декоративной вышивки к светлому полю ткани достигается узорчатостью и обилием в вышивке зубцов, фестонов и выступов различных форм. В современном быту мордовская вышивка применяется на скатертях, подушках, занавесях, панно.

В чувашской вышивке (рис. 12) встречается наибольшее количество швов. Некоторые из них чрезвычайно древние. В северной чувашской вышивке стежки мельчайших размеров образуют сложный, богато разработанный орнамент из ромбов. Встречаются узоры из мелкого крестика, змейки и мелких фигур, из росписи черного цвета в сочетании с нежными тонами: сиреневым, розовым, светлозеленым.

В вышивке южных чувашей преобладают крупные узоры красного, желтого, яркозеленого, синего, белого и черного цветов. Они отличаются большой декоративностью. В чувашской вышивке центральных районов традиционные звезды строятся из растительных мотивов, сочетающихся с геометрическим орнаментом и изображением птиц. Вышивают звезды красно-мареновым шелком с добавлением в небольшом количестве других цветов. Чувашская вышивка применяется для украшения современного женского костюма — пальто, платья; крупных декоративных вещей — скатертей, занавесей.

РАЗДЕЛ ВТОРОЙ

ТЕХНИКА СТРОЧКИ И ВЫШИВКИ

Все техники ручной вышивки можно разделить на два основных вида: 1) строчка (шитье по выдергу — «перевить», мережка) и 2) вышивка.

Техника строчки большинства вышивки зависит от структуры ткани. Она основана на отсчитывании нитей утка и основы.

СТРОЧКА

Для выполнения мережки выдергивают продольные нити, а на поперечных строят узор мережки. Виды простейших мережек: «кисточка», «простой и скрещенный столбик», «раскол», «панка», «снопик», «настилом». Для подшива краев изделия применяется мережка «кисточка».

Мережка «кисточка» (рис. 13). Выполняется следующим образом: вкалывают иголку на расстоянии двух нитей от края снизу вверх; захватывают три свободных нити, проводят нитку вверх, затем, протянув нитку через эти три нити, вкалывают иголку снизу вверх в плотную ткань на расстоянии двух нитей от края; образуется косой стяжок, которым нити стягиваются вместе. Следующие столбики делаются так же.

Мережка «столбик» (рис. 14). Применяется при подшивке рубца и является украшением ткани. Подрезанные края выдернутых нитей обметываются петельным швом или гладевым валиком. Затягивание «столбиков» выполняется тем же приемом, что и «кисточка».

Мережка «расколом» (рис. 15). Затягивают пучки по четыре нити в верхней части мережки и в нижней. Захватывая две нити предыдущего пучка и две нити следующего, раскалывают, таким образом, каждый верхний пучок пополам.

Мережка «панка» (рис. 16). Состоит из ряда пучков, расположенных один над другим и разделенных между собой двумя-тремя нитями. В зависимости от количества рядов «панка» бывает двойной и тройной. При исполнении «панки» выдергивают через две-три нити требуемое число продольных нитей. Затягивают в пучок четыре поперечных нити в верхнем ряду «панки» и четыре нити в нижнем

ряду; при переходе от нижнего к верхнему ряду затягивают нитки, разделяющие ряды «панки».

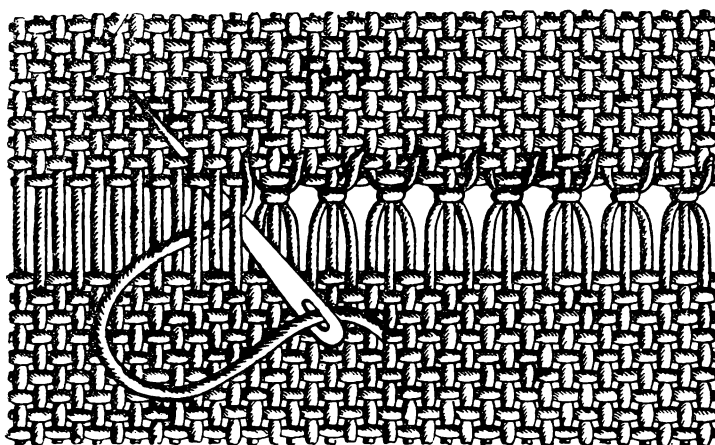


Рис. 13. Мережка «висточка»

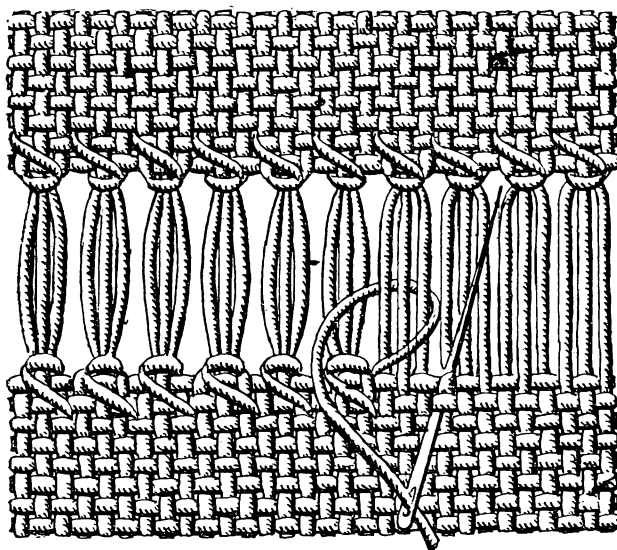


Рис. 14. Мережка «столбик»

Мережка «скрещенный столбик» (рис. 17). По подготовленной мережке «столбик», укрепив нитку в край, вкалывают иголку за шесть нитей, захватывают три первые нити и продевают рабочую нитку

насквозь. При этом три нити второго столбика ложатся на три нити первого столбика.

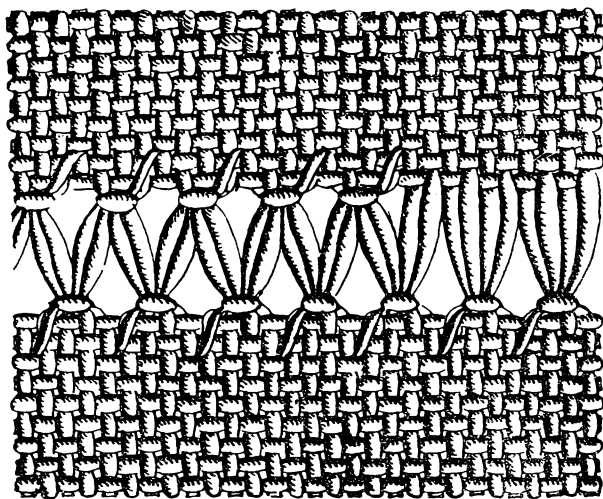


Рис. 15. Мережка «расколом»

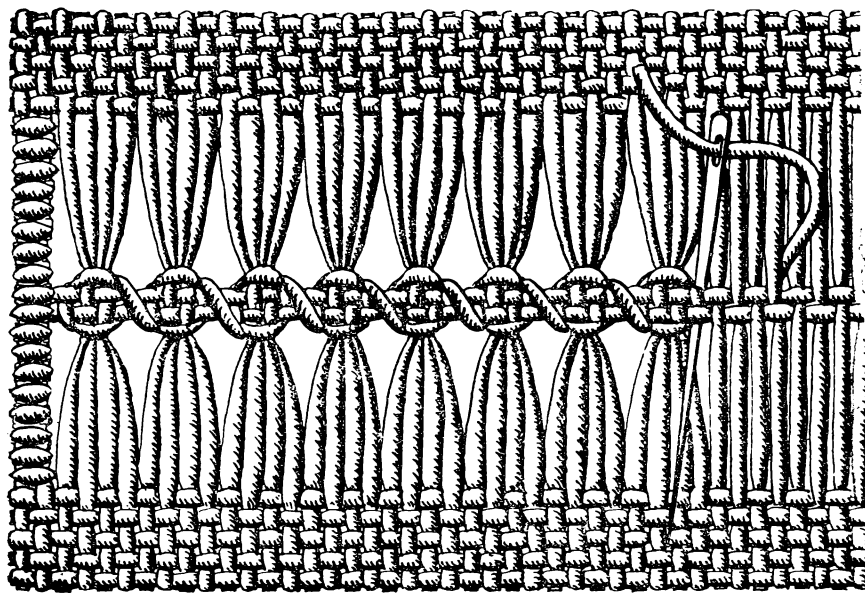


Рис. 16. Мережка «панка»

Мережка «снопик» (рис. 18). Делают мережку в «столбик», рабочей нитью затягивают по два столбика вместе и переходят от

пучка к пучку воздушным соединительным стежком. Нить воздушного соединительного стежка для прочности обвивают другой ниткой.

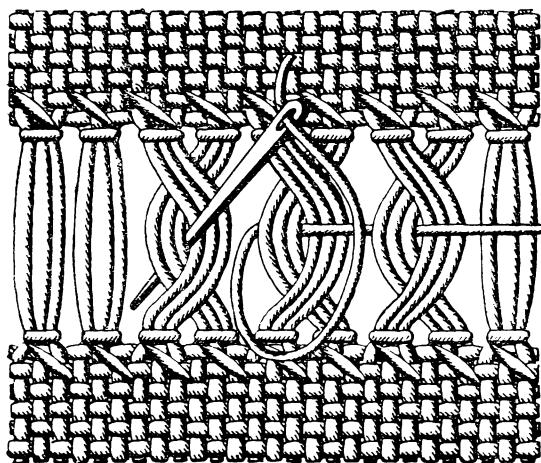


Рис. 17. Мережка «скрещенный столбик»

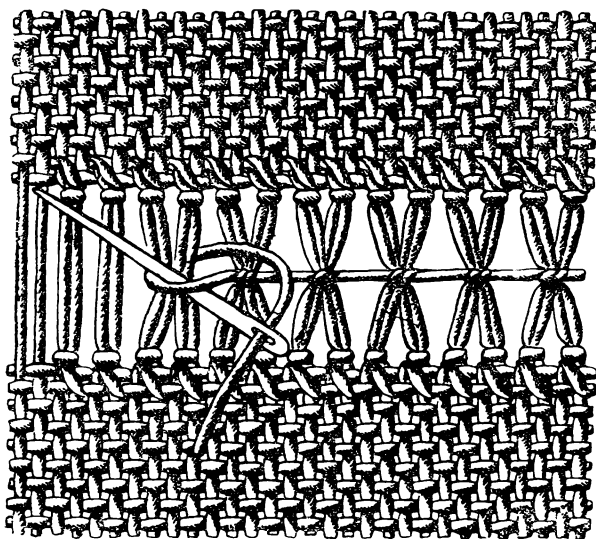


Рис. 18. Мережка «снопик»

Мережка «настилом» (рис. 19). Делают мережку «кисточкой» с двух сторон. Узор настилают мягкой ниткой штопальным швом: один столбик на иголку, другой под иголку; при возвращении нитки столбики поднимаются в обратном порядке. Процесс «настила» узора

происходит в один прием сверху вниз и обратно. Каждую фигуру делают на восьми столбиках; в высоту она делится на четыре равные части с равным количеством рядов в каждой.

Мережку также употребляют и для маскировки соединения полотнища ткани по кромке или при наложении одного полотнища на другое без кромки. В данном случае приемлемы следующие мережки: «кисточка», «столбик», «панка», «раскол» и другие более сложные.

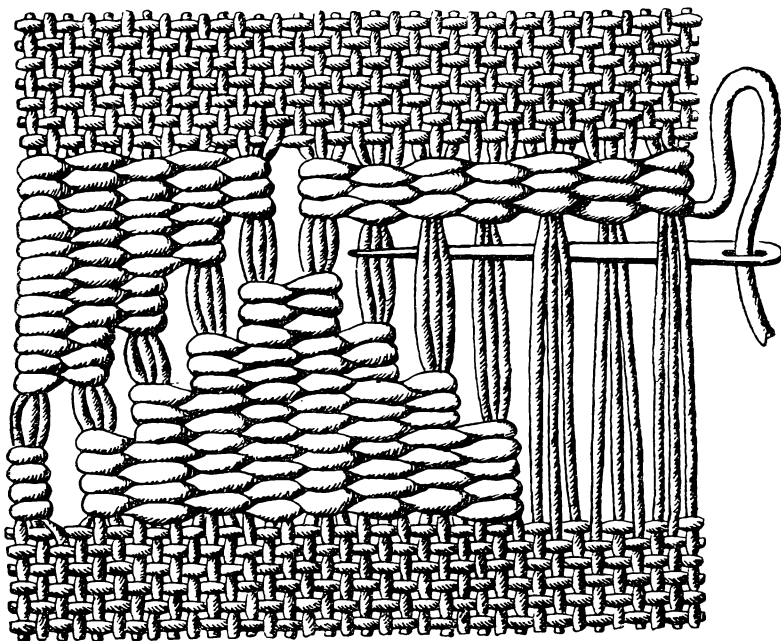


Рис. 19. Мережка «настилом»

Сшив полотнищ по кромке (рис. 20, 21). Полотнища с кромками сшивают через край мелкими и частыми стежками справа налево, захватывая из обеих кромок одну-две нити ткани. Нитку не надо слишком затягивать, так как от этого шов портится. До начала работы полотнища надо сметывать вместе, чтобы одну кромку не вытянуть больше другой. Нитки соединения кромок служат для раздела рядов «панки» или же для раздела пучков мережки «столбик», «раскол», «кисточка».

Соединение полотнищ без кромки с маскировкой мережками «столбиком» и «расколом» (рис. 22) производят наложением одного полотнища ткани на другое без кромки. Загибают по 3 мм с края каждого полотнища. Отступив от загнутых краев по 1,5 см, выдергивают продольные нити для намечаемой мережки-маскировки («рае-

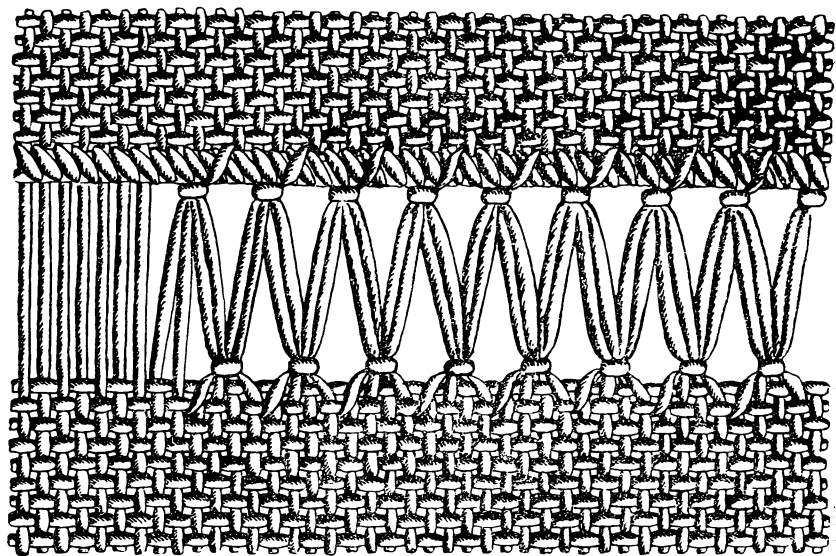


Рис. 20. Сшив полотниц по кромке с маскировкой мерейкой «расколом»

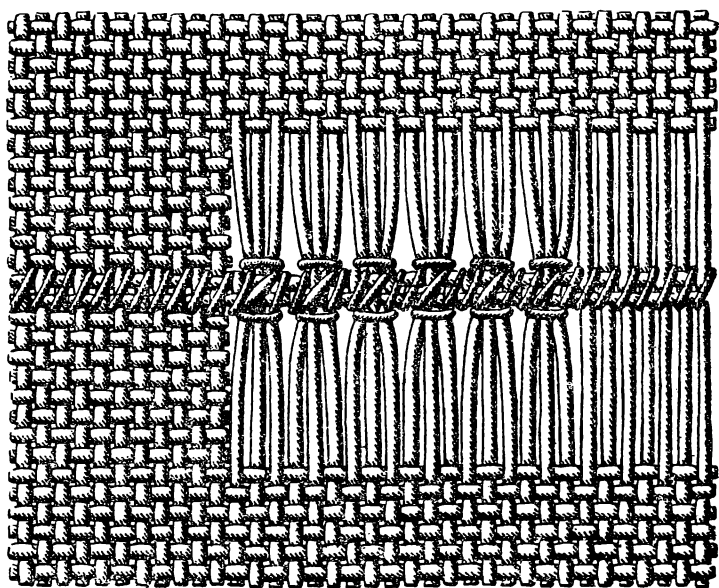


Рис. 21. Сшив полотниц по кромке с маскировкой мерейкой «панка»

«кол», «столбик»), затем накладывают одно полотнище на другое и сметывают вместе. После этого приступают к мережке, начиная с краев присоединения полотнищ.

Строчка «перевить». Основана на выдергивании продольных и поперечных нитей ткани для образования клетчатой сетки. Для «перевити» держка делится на две группы: держка в одну сторону (на более тонких тканях, какими являются батист и маркизет) и держка в две стороны.

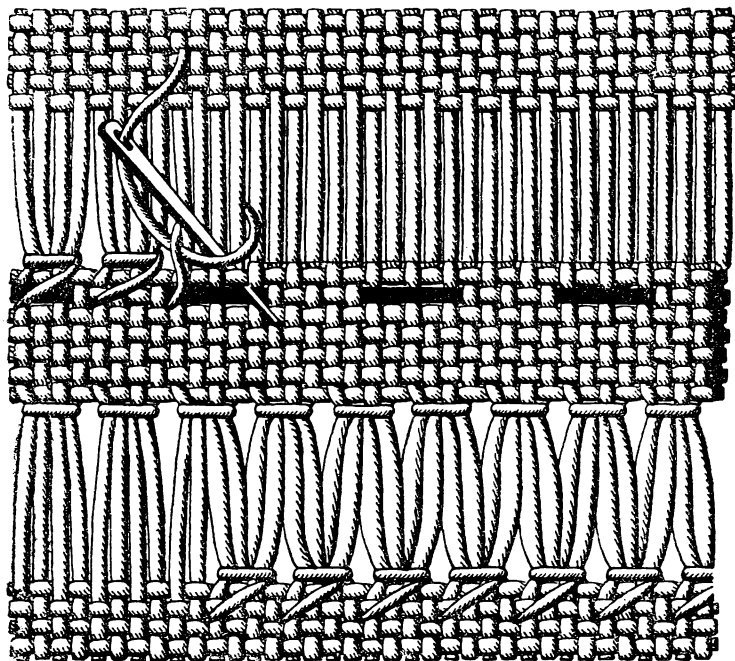


Рис. 22. Сшив полотнищ без кромки наложением одного полотнища на другое с маскировкой мережкой «расколом»

По размерам клетки держка бывает крупная и мелкая. В процессе держки надо учитывать точный подрез ниток по утку и основе с тем, чтобы сетка получалась квадратной.

Держка в одну сторону (рис. 23). Под прямым углом выдергивают по одной нити. По выдернутым нитям вертикальной и горизонтальной сторон набирают на рабочую нитку при помощи тонкой длинной иглы количество рядов по рисунку, учитывая квадратность решетки. Подрезают нити на первой и второй вертикальной стороне и выдергивают их.

Держка мелкая (рис. 24). Через две-три нити (для сетки обычной перевити) намечают место сетки рисунка. Под прямым углом вы-

дергивают по одной-две нити с обеих сторон; по выдернутым нитям набирают при помощи иголки на рабочую нитку, согласно рисунку, ко-

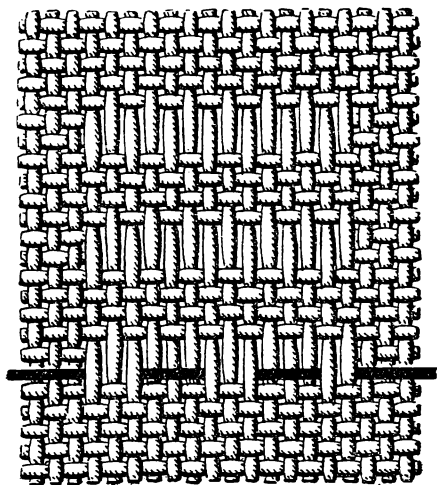


Рис. 23. Держка в одну сторону

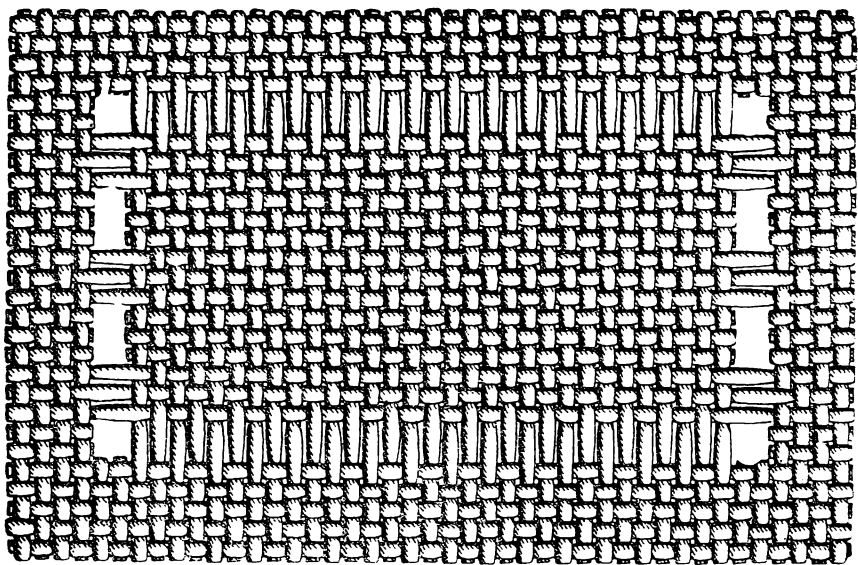


Рис. 24. Наметка границ сетки рисунка

личество рядов с учетом сохранения строгой квадратности рисунка. Подрезают на двух сторонах нити набранных рядов, выдергивают из

последних рядов, представляющих собой стороны прямоугольного угла, по одной-две нити. После этого получается квадрат—граница для рисунка.

Около края сетки выдергивают по одной-две нити, чтобы не оттянуть петельным швом или гладевым валиком края сетки.

Сетка для рисунка (рис. 25). Подрезают нити противоположных рядов горизонтальной и вертикальной сторон и выдергивают их. Получается сетка для рисунка; после этого работу зашивают.

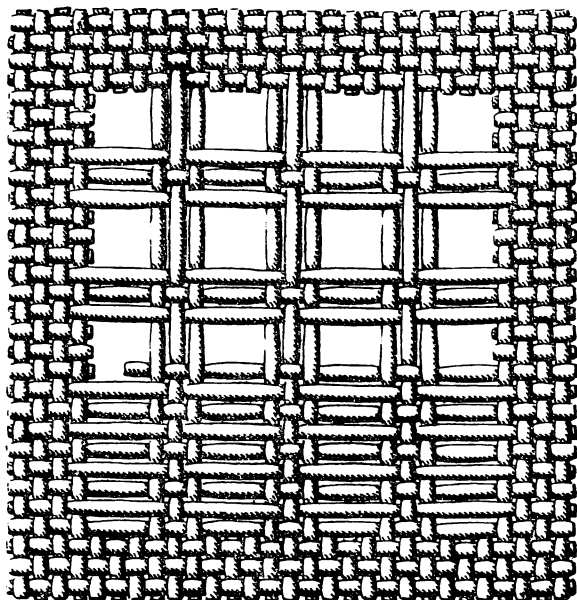


Рис. 25. Держка сетки

Крупная держка (для крестецкой строчки). Наметка и держка крупной строчки производятся по принципу мелкой с той разницей, что оставляют и подрезают для образования сетки большее количество нитей ткани (шесть-восемь-десять) в зависимости от их толщины. Полученную сетку перевивают: мелкую один раз, более крупную два раза.

Крестецкая строчка исполняется другим приемом и о ней будет сказано особо.

«Перевить» бывает двух видов: белая и цветная. Белая, в свою очередь, может выполняться в горизонтальном направлении и с угла на угол по диагонали.

«Перевить» горизонтальная (рис. 26). Пучки нитей в первом ряду делят по краю «кисточкой». Второй, третий и следующие ряды выполняются как меретка «панка».

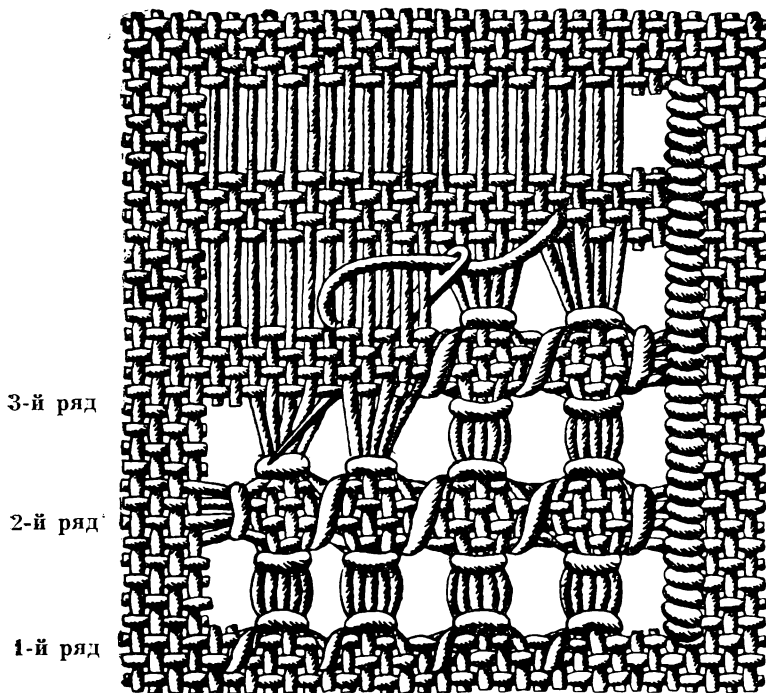


Рис. 26. «Перевить» горизонтальная

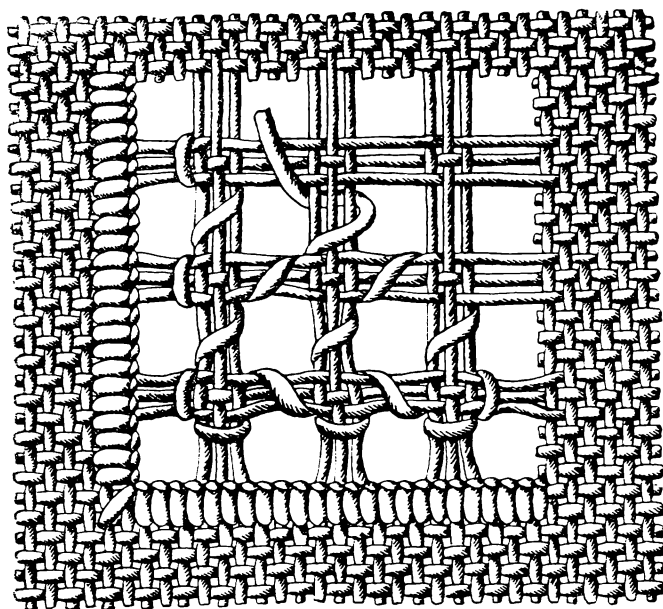


Рис. 27. «Перевить» по диагонали

]«Перевить» по диагонали (рис. 27). Перевивают сетку с левого нижнего угла, затягивая столбики сетки от себя вверх, затем тем же движением вниз и т. д. Для начала и закрепления нитки без узла следует пройти вперед иглой по незашитым столбикам сетки вертикально или горизонтально. Для рисунков настилом по диагонали об-

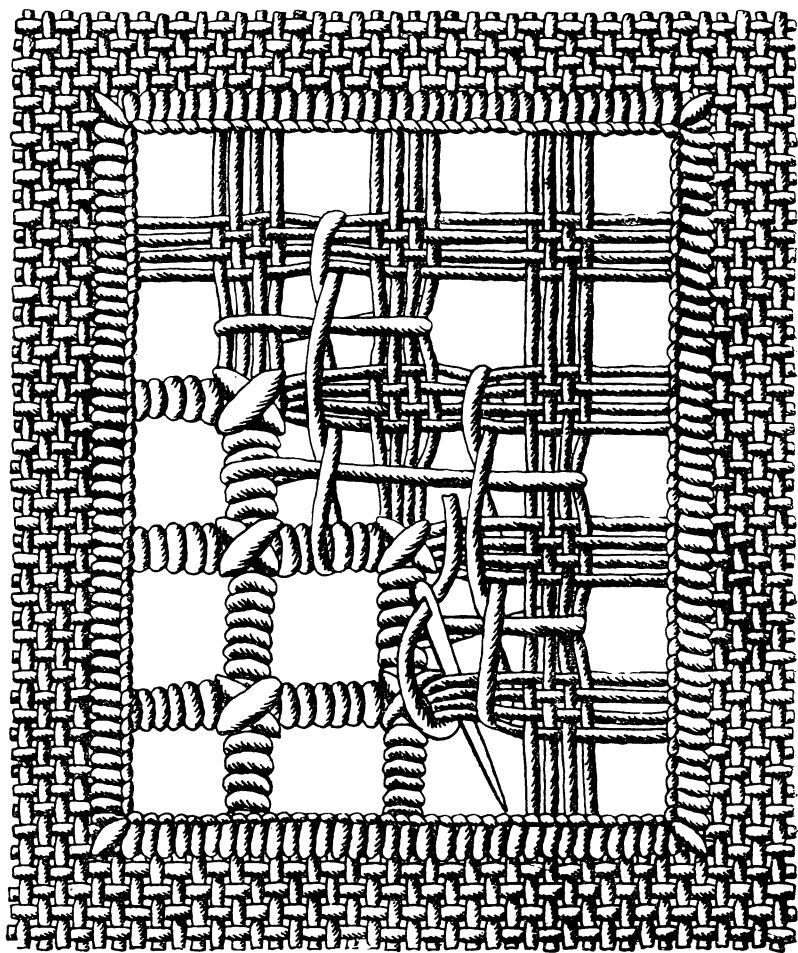


Рис. 28. «Перевить» цветная

вивается предварительно вся сетка, рисунок прямой шпукровкой выполняется на неперебитой сетке. Перевивается только оставшееся после шпукровки пространство сетки.

«Перевить» цветная (рис. 28). выполняется цветной ниткой по выдернутой сетке по диагонали или прямо (вертикально или горизонтально) в зависимости от построения рисунка. Цветной ниткой об-

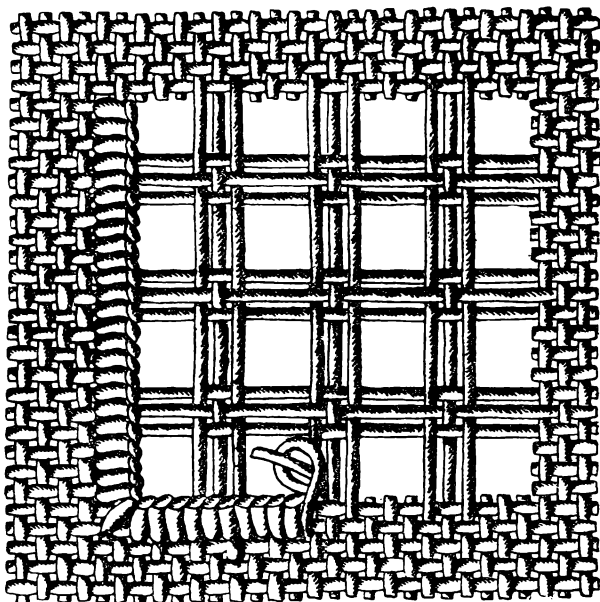


Рис. 29. Обметка края петельным швом

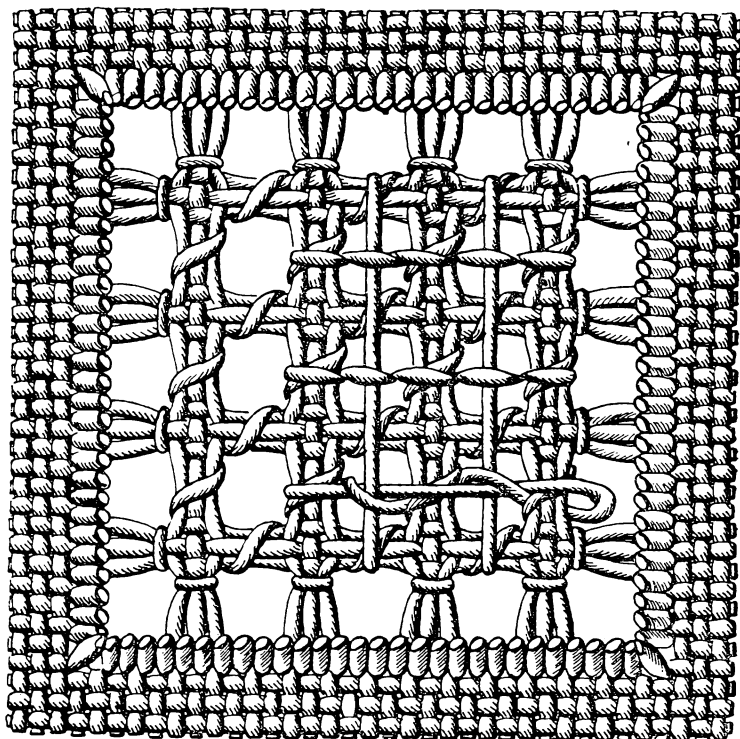


Рис. 30. Одинарная прямая штопка

виваются столбики и переходы рядов без промежутков. Для закрепления краев сетки применяется петельный шов или гладевый валик.

Петельный шов (рис. 29) выполняется слева направо. Предварительно для прочности прокладывают по краям сетки нитку. Укрепив рабочую нитку, вкальвают иголку сверху вниз в ткань и подкладывают под острие нитку слева направо так, чтобы иголка лежала

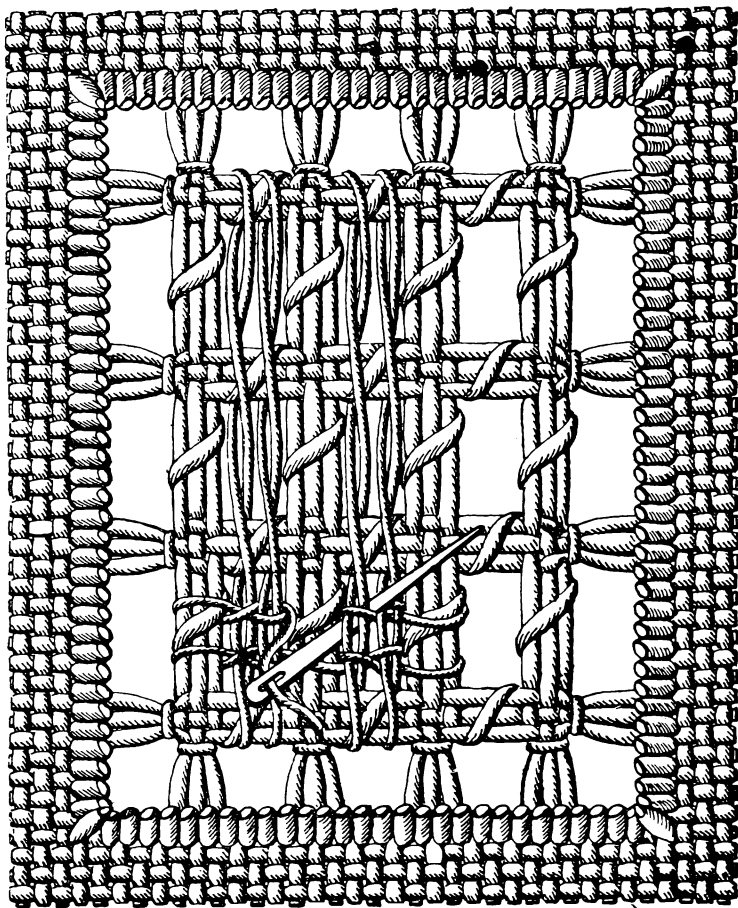


Рис. 31. Двойная прямая штопка

над ниткой, таким образом, иголка попадает в петлю. На ткани, отступая на три-четыре нити от края, между стежками пропускают одну-две нитки.

«Гладевый валик» выполняется также с прокладкой нитки по краям сетки для прочности. Отступают от края сетки на три-четыре нити и делают прямые, плотно друг к другу прилегающие стежки. Сетка заполняется различными приемами шитья.

Прямая штопка (рис. 30). В прямой одинарной штопке по перевитой или неперевитой сетке слева направо направляют вперед иголку; обратным ходом заполняют промежутки между стежками, заплетая вторые стежки за первые; то же самое следует сделать в вертикальном направлении по нитям горизонтали; от пересечения рабочих ниток получается на сетке прямая штопка. В прямой двойной штопке повторяют то же самое движение вертикально и горизонтально по два раза (рис. 31).

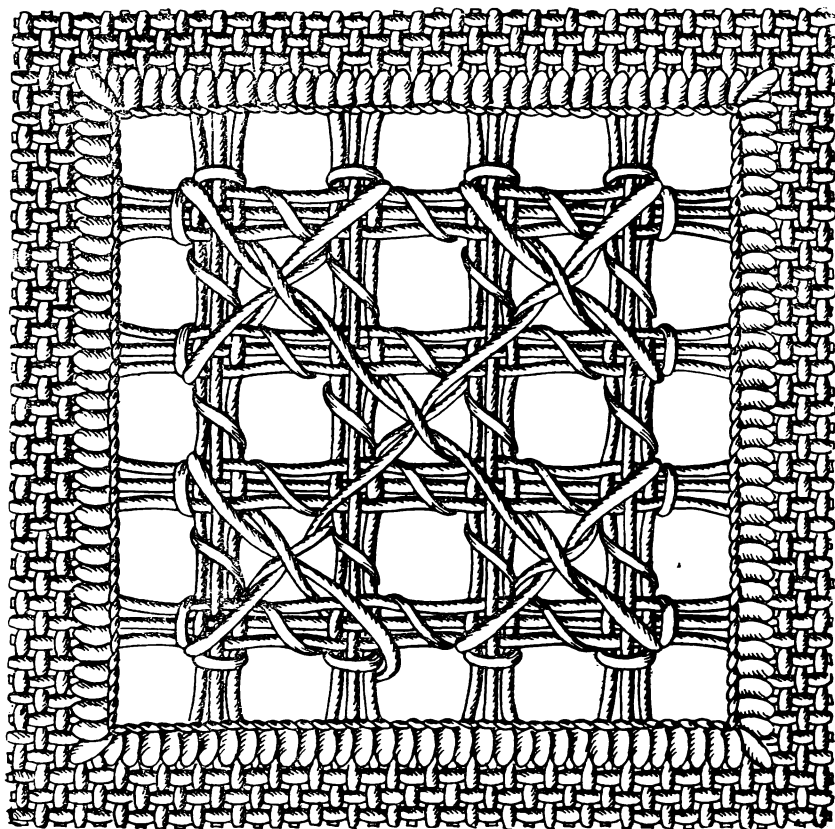


Рис. 32. Косая одинарная штопка

Косая штопка (рис. 32) тоже может быть одинарной и двойной. Исполняется по сетке вперед движением иголки; в обратном направлении нитка заплетается по диагонали.

«Настил» (рис. 33). Рисунок или контур рисунка настилается цветной или белой ниткой. Иголку направляют горизонтально, вертикально или по диагонали по клеткам сетки в зависимости от

рисунка; обратным движением нитка заплетается. Этот процесс продолжается до заполнения клеток по рисунку.

Приводим два вида белых разделок по перевитой сетке, выполненных техникой настила и штопки (рис. 34, 35).

Белыми разделками рисунки обычно заполняются по произвольному контуру.

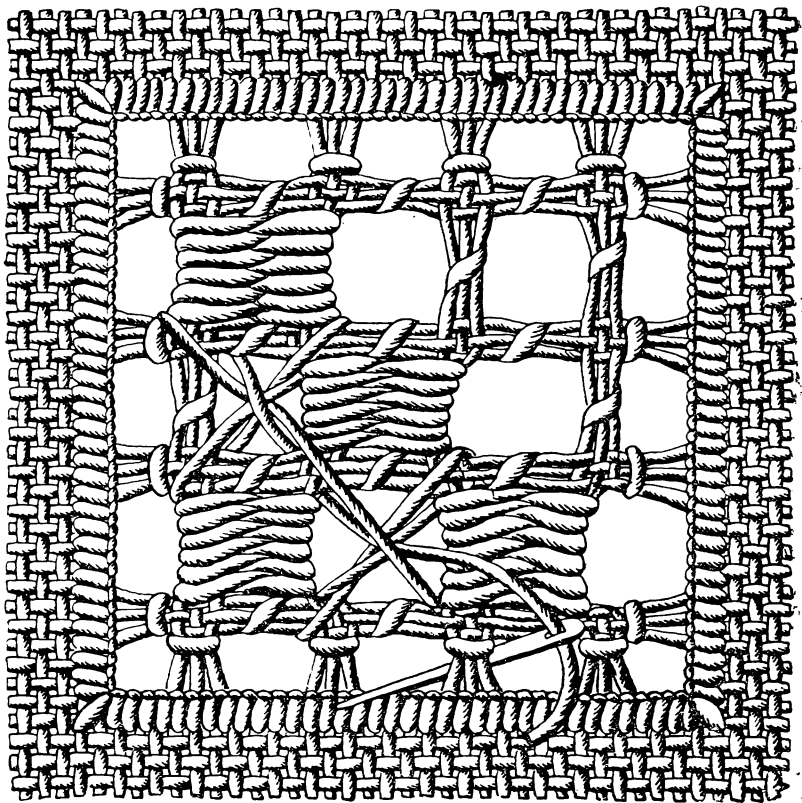


Рис. 33. «Настил»

Рисунки по произвольному контуру (рис. 36). Рисунок переводят по контуру на тонкую папиросную бумагу, прикалывают или приметывают к перевитой сетке и по рисованному контуру шьют по клеткам, держа иголку вперед, после чего бумага снимается. По намеченным ниткам делается полный контур настилом.

Контур рисунка обычно заполняется различными видами белых разделок.

«Олонецкий шов по письму» (рис. 37). На ткани намечают границу квадрата выдергиванием по краю вертикальных и горизонталь-

ных нитей. В намеченный квадрат переводят контур рисунка, который прошивают одинарным или двойным тамбуром. От выдернутых нитей до контура тамбуром делается сетка, которая перевивается. На ткани внутри контурного рисунка делают дырочки или атласники, которые очень разнообразят узор.

К особым видам строчки относится крестецкая строчка по крупной держке.

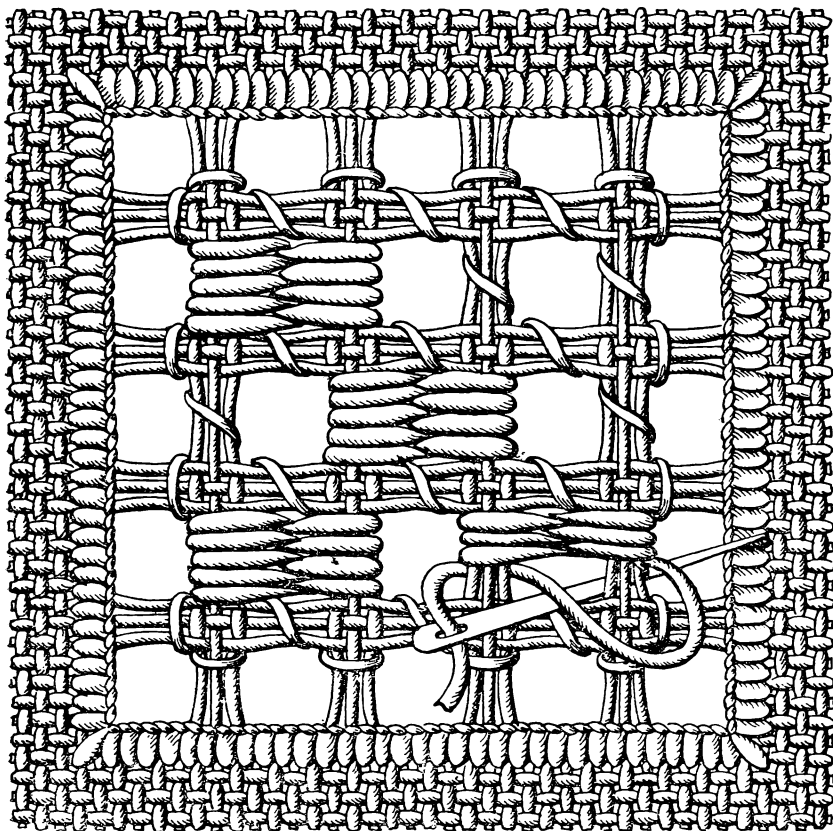


Рис. 34. Разделки по сетке

«Тарлата» — основной вид крестецкой строчки (рис. 38). Выполняется по крупной держке через шесть-восемь-десять ниток, в зависимости от толщины нитей ткани.

По рисунку столбики-сетки обвиваются штопальным швом, иглку вводят в середину столбика, забирая попеременно половину ниток на иголку и половину под иголку; стежки должны быть равные один возле другого.

Часть сетки рисунка заполняется прямой двойной или тройной штопкой, столбики раздвигают штопкой на две-три части.

Часть сетки по рисунку заполняют воздушно-петельным швом или протянутыми по диагонали парными добавочными нитями, которые также обвивают штопальным швом или соединяют паучками.

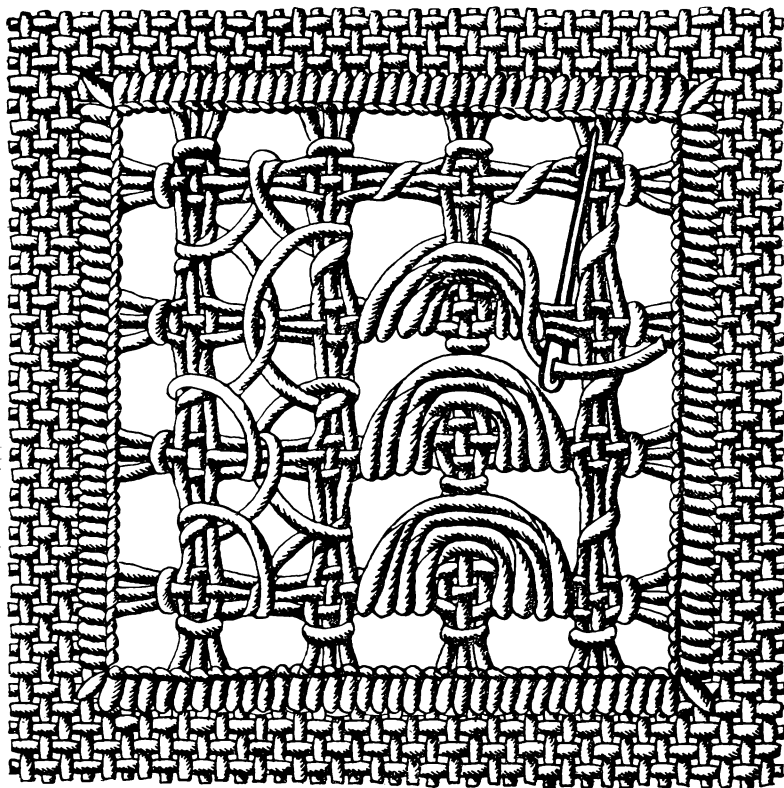


Рис. 35. Разделки по сетке

«Сновка» — один из видов крестецкой строчки (рис. 39). Выполняют сновку по крупной держке, столбики которой обвивают по рисунку штопальным швом.

По рисунку протягивают добавочные нити горизонтально, вертикально и в двух направлениях по диагонали; а затем они в центре объединяются паучками. Рядом с группами паучков — сновочный мотив, выполненный на добавочных нитях штопальным швом в виде звезды.

«Вологодское стекло» (рис. 40). Форма рисунка обычно бывает квадратная. По размеру рисунка при помощи сантиметра намечают

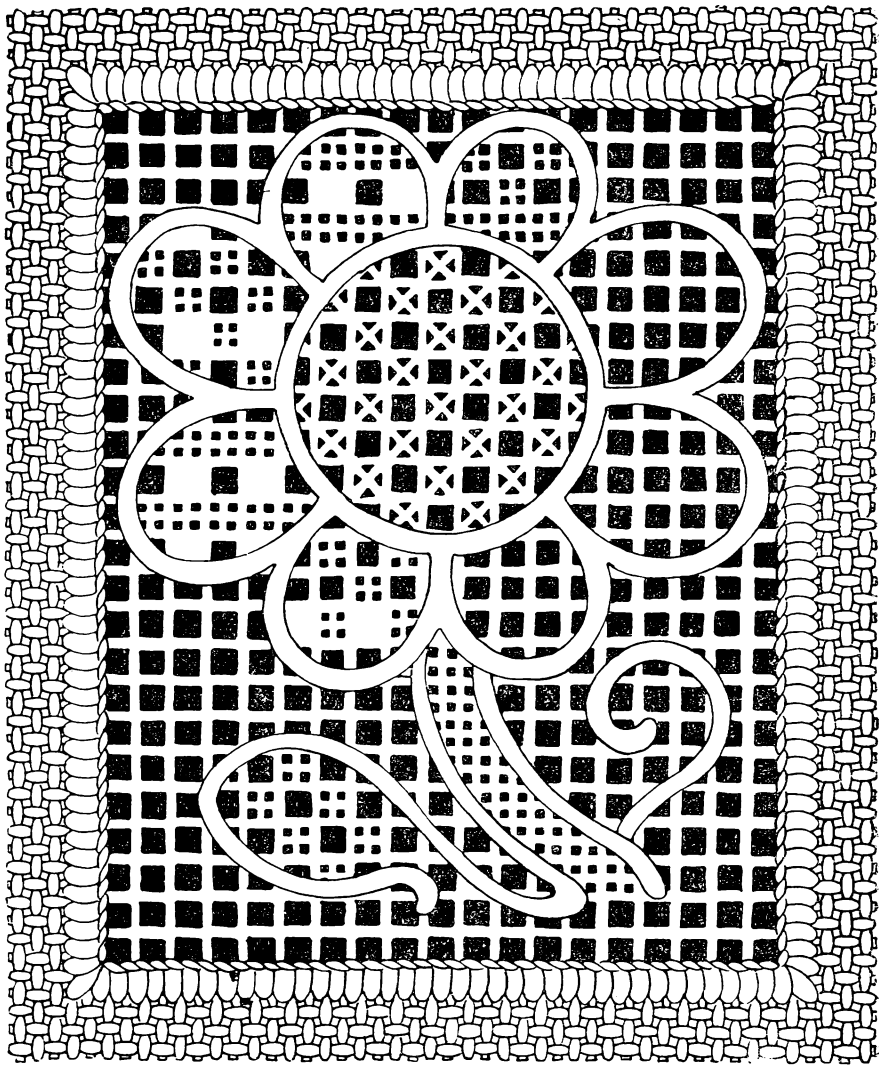


Рис. 36. Рисунок по произвольному контуру

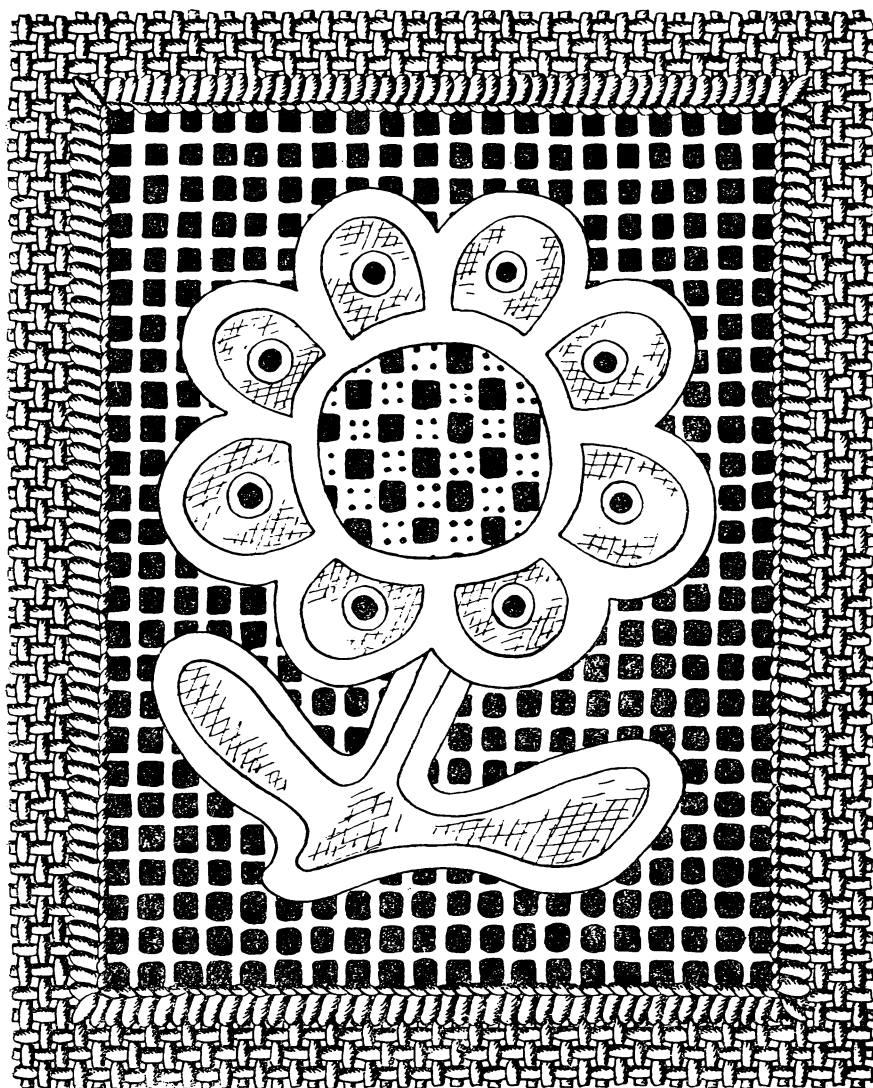


Рис. 37. «Олонецкий шов по письму».

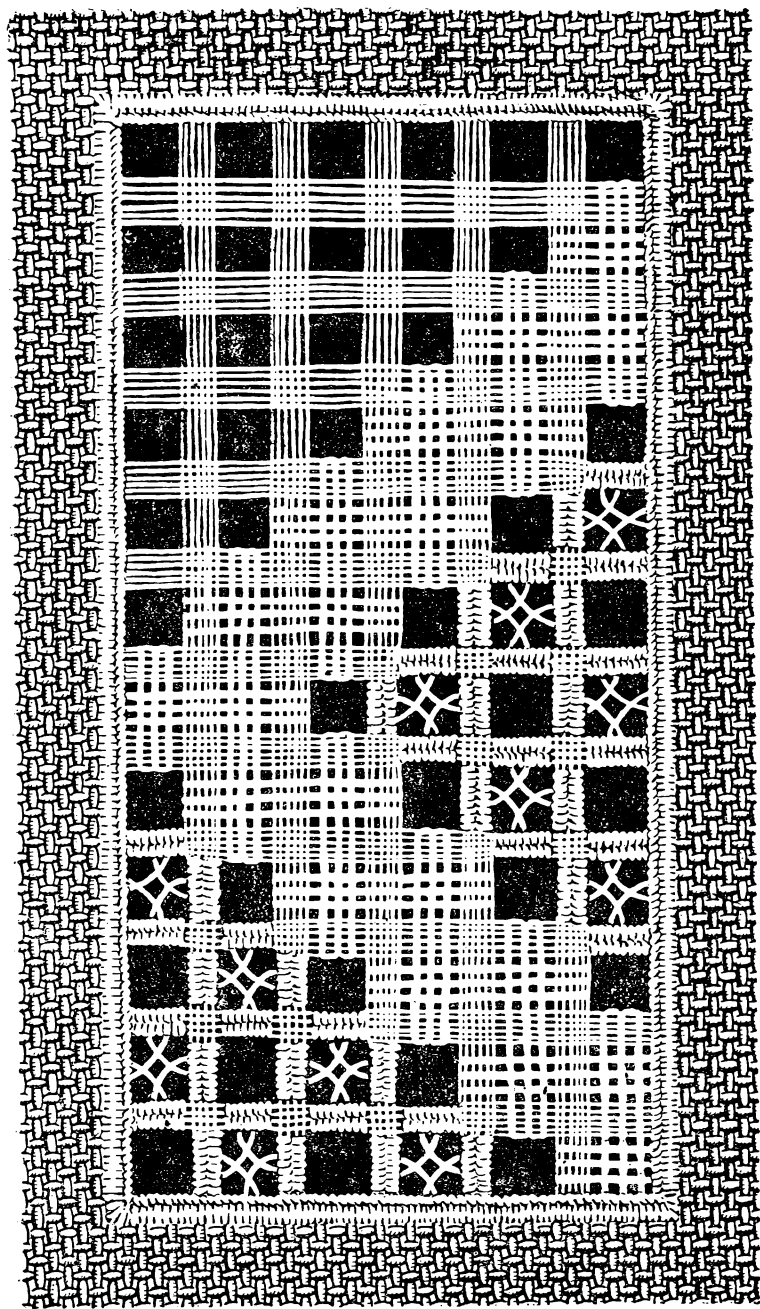


Рис. 38. Основная крестцовая строчка «тарлага»

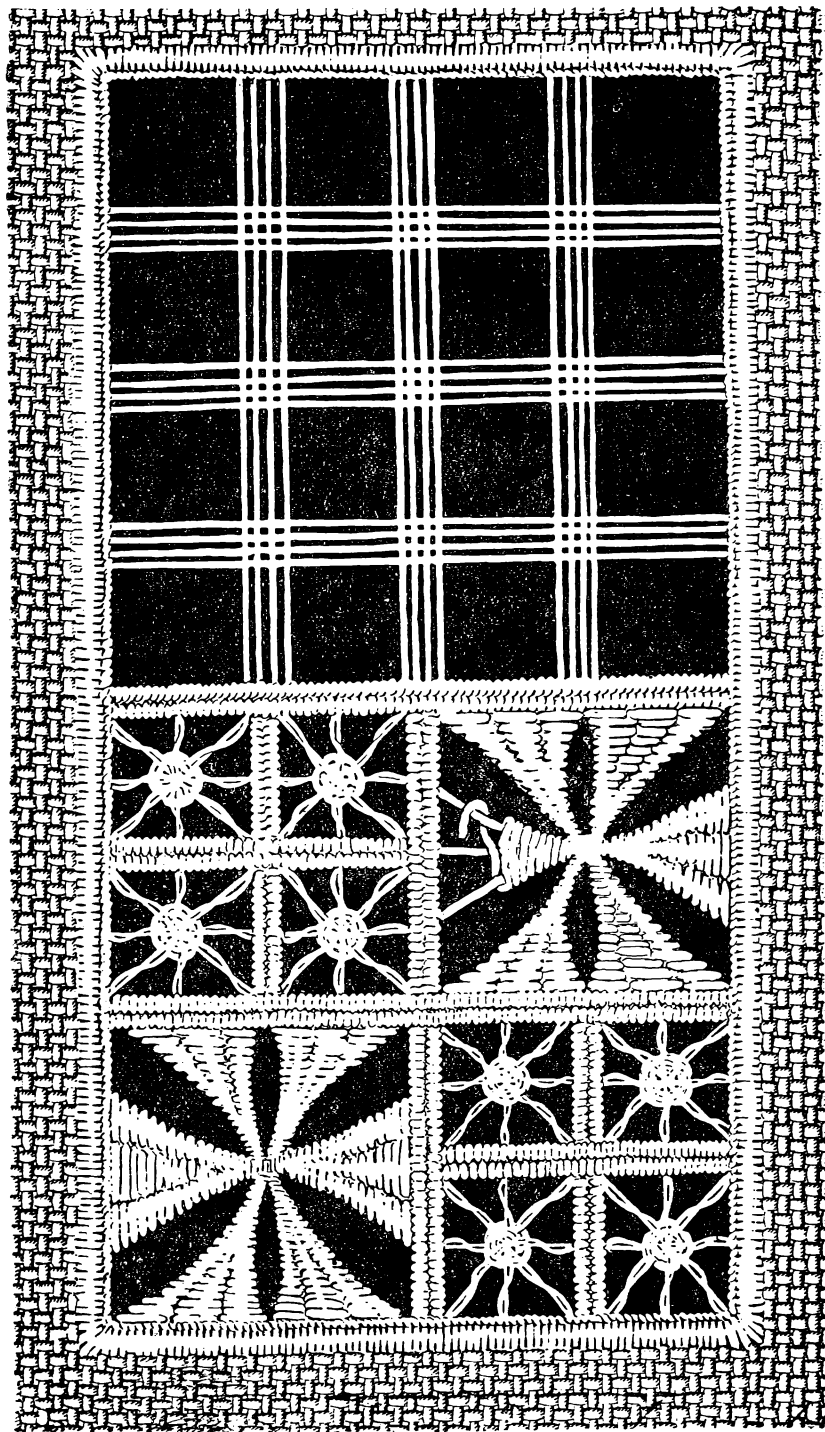


Рис. 39. «Словка»

границы квадрата продергиванием одной нити на всех четырех сторонах рисунка. После чего прокладывают по рисунку диагональные основные нити и обметывают края рисунка петельным швом; затем, по прoderнутым нитям (границам) ножницами с острыми концами тщательно вырезают ткань из квадрата. Оставшиеся основные горизонтальные, вертикальные и добавочные нити обметывают штопальным швом. К основным крупным нитям проводят мелкие дополнительные, которые обметывают редкими стежками петельного шва, и между рядами стежков пропускают нитку. Весь рисунок выполняют тонкими льняными нитками.

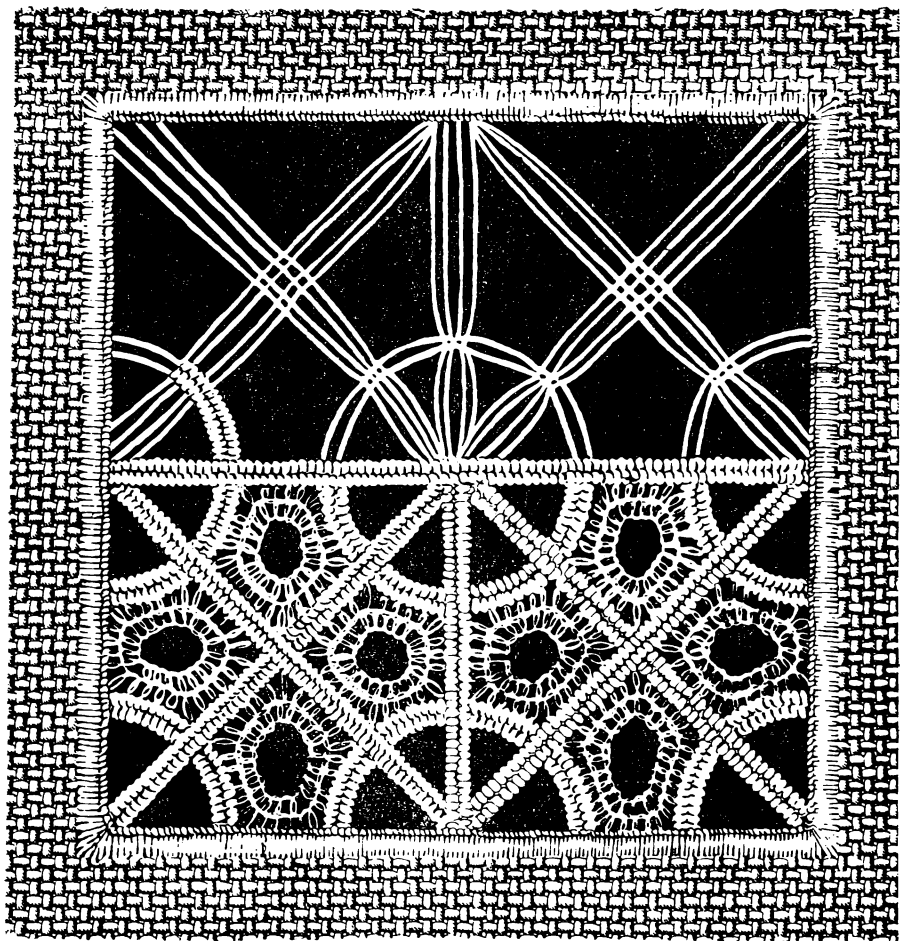


Рис. 40. «Вологодское стекло»

горизонтальные, вертикальные и добавочные нити обметывают штопальным швом. К основным крупным нитям проводят мелкие дополнительные, которые обметывают редкими стежками петельного шва, и между рядами стежков пропускают нитку. Весь рисунок выполняют тонкими льняными нитками.

«Стяги» (рис. 41, 42) выполняются на тонких редких тканях (батист, маркизет, редина) крепкими тонкими нитками. На более плотных тканях выдергивают одну-две нити по утку и основе. Стяги выполняются многими приемами строчевой техники.

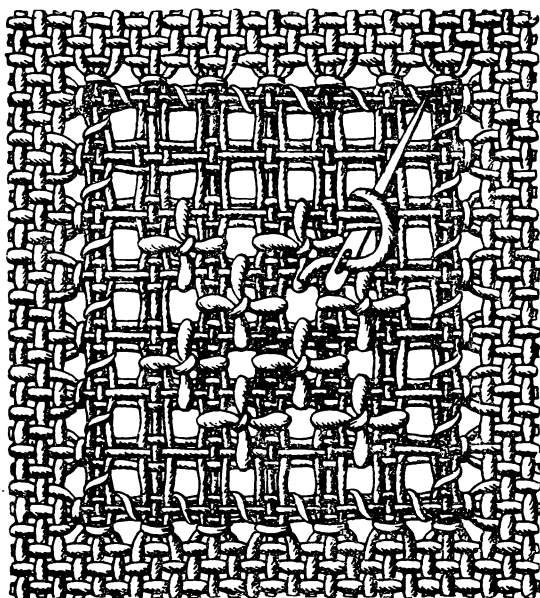


Рис. 41. «Стяги»

ВЫШИВКА

Вышивка по невыдерганной ткани делится на:

- 1) шитье счетное и контурное (включая свободную гладь по рисовке);
- 2) шитье одностороннее и двустороннее.

В счетной вышивке намечают на ткань место рисунка (рис. 43) и его размер крупными стежками цветной нитью, не оставляющей после своего удаления следа на ткани.

Контурный рисунок переводится на ткань при помощи красной или желтой непачкающей копировальной бумаги. Если копировальная бумага жирна, ее нужно слегка перед переводом рисунка протереть ватой.

Контурный рисунок лучше переводить в пальцах; рекомендуется подкладывать под ткань в пальцах доску.

Рисунок также можно переводить на ткань при помощи папиросной бумаги, на которой помещенный рисунок прометывают стежками,

после чего бумагу удаляют, а намеченный стежками контур остается на ткани.

Существует еще два способа перевода рисунка на ткань:

1) «припорох» — рисунок делают на кальке и по контуру прокалывают иглой, затем кальку прикрепляют к материи, тщательно натирают

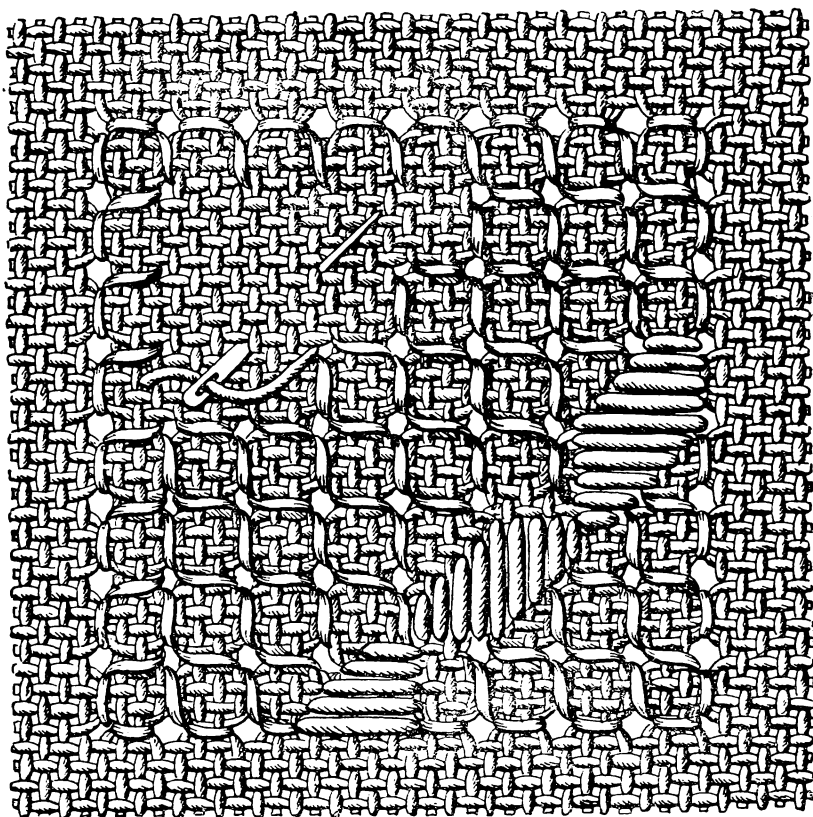


Рис. 42. «Стяги»

порошком смываемой краски. После этого рисунок приходится слегка подрисовывать;

2) способ перевода рисунка на свет — рисунок и ткань помещают на раму со стеклом или на стол со стеклянной крышкой, под которой имеется искусственный свет.

Наиболее распространенная техника счетной вышивки — «крест».

Односторонний «крест» (рис. 44). В вышивке крестом верхние стежки кладутся в одном направлении. Отсчитывая по три-четыре

нити по длине и ширине ткани, стежки делают наклонно, слева направо, равномерно натягивая нитку; потом стежки делают в обратном направлении; от пересечения диагональных стежков получается «крестик».

Закреплять нитку без узла следует с лицевой стороны под частью выполненного рисунка.

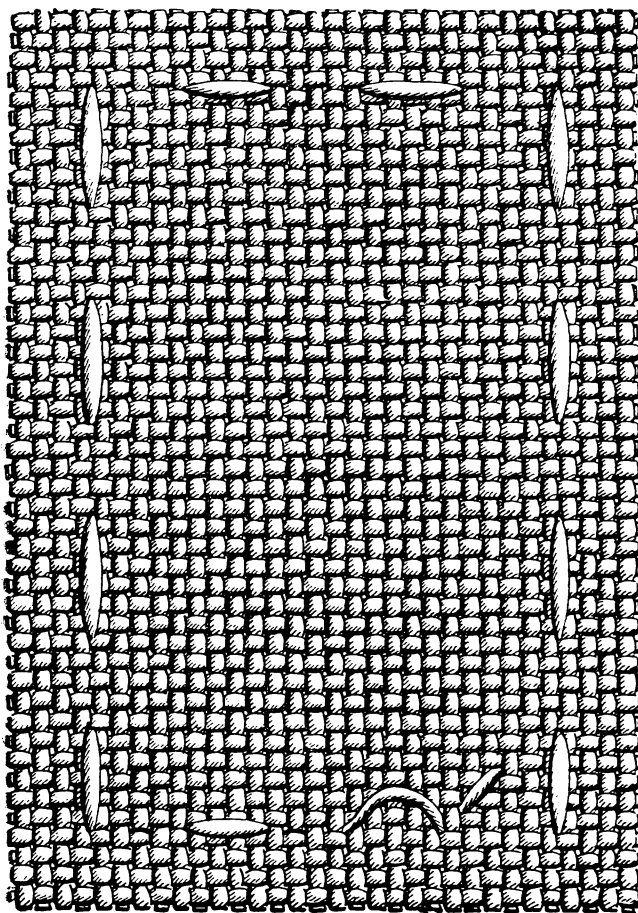


Рис. 43. Наметка счетной вышивки

На левой стороне материала не должно быть узлов, петель и больших стежков. Вышивка на левой стороне должна иметь вид вертикальных или горизонтальных пунктиров.

«Двусторонний крест» (рис. 45) шьется так же, как и односторонний, но в четыре приема. Нитку ведут два раза в одну сторону

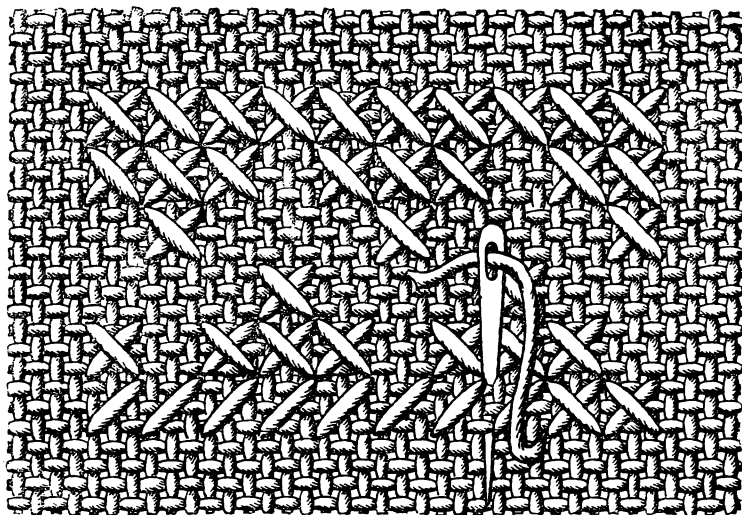


Рис. 44. «Односторонний крест»

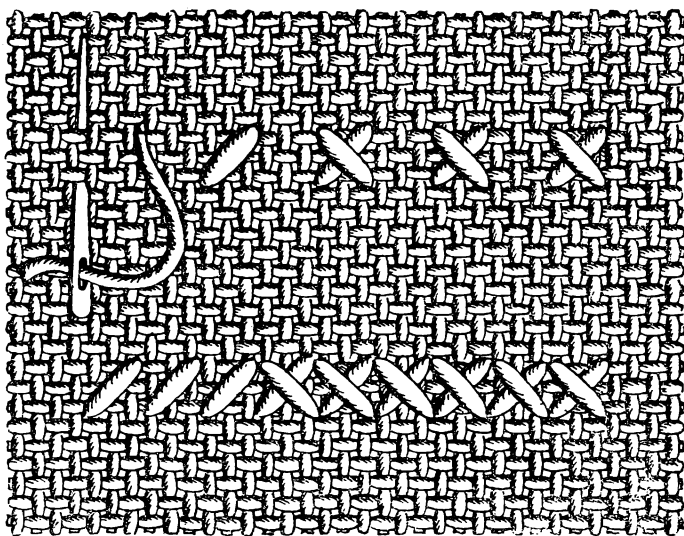


Рис. 45. «Двусторонний крест»

и два раза в обратную слева направо косыми стежками, делая переход от стежка к стежку.

Через «крестик» второй раз по этому расстоянию повторяют то же движение.

«Роспись» — (полукрест) (рис. 46). Все линии в этом шве выполняются в два приема.

Шов росписи двусторонний, выполняется горизонтально, вертикально и по диагонали как на лицевой, так и на обратной стороне ткани.

Комбинация этих стежков цветными нитками на белом фоне может образовать узор, который является либо самостоятельным рисунком, либо разделкой внутриконтурного рисунка.

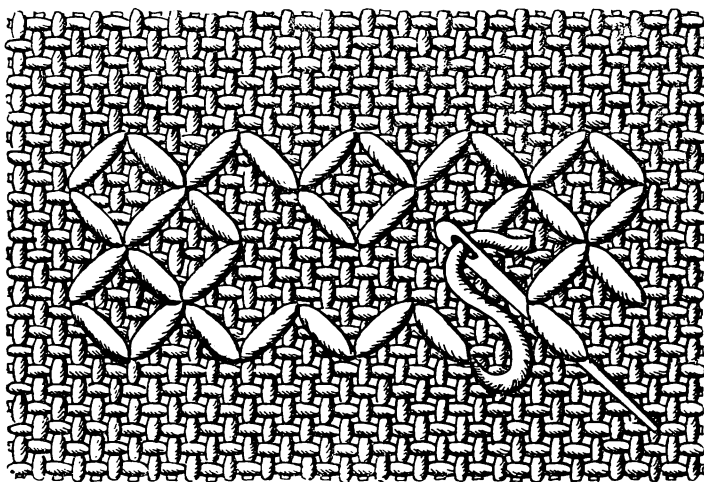


Рис. 46. «Роспись» — самостоятельный рисунок

«Набор» — скорое шитье, при котором нитка движется вдоль нитей ткани, как в ткачестве; один стежок приходится на лицевой стороне, а следующий на изнанке ткани.

Другие названия этого шитья «брань», «по браному».

«Украинский набор» (рис. 47) выполняется вертикально.

«Рязанский набор» (рис. 48) — горизонтальный, напоминает браное ткачество.

«Бранка» (рис. 49, 50) — разновидность «набора» с мелким узором. Может быть самостоятельным рисунком или внутриконтурной разделкой, а также применяется при выполнении «списа».

Расцветка северного и рязанского «набора» — красная, орловского и украинского — красная с синим.

Стебельчатый шов. Контур рисунков «списа» имеет выпуклую форму, шьется по контуру узора обратным стежком и движением иголки назад. Каждый последующий стежок наполовину выступает из предыдущего.

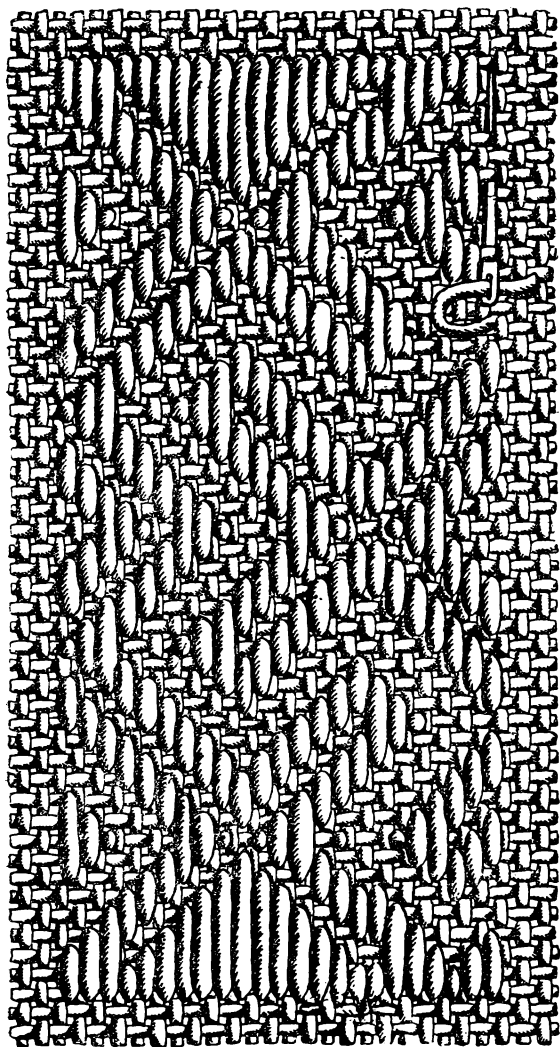


Рис. 47. «Украинский набор»

«Атласник» — счетная гладь, двустороннее шитье белой нитью. «Атласники» комбинируют с мержкой и со «стягами», они бывают разных геометрических форм, шьются вдоль, поперек и наклонно по

диагонали. Атласниками заполняют контурные рисунки вологодского и олонецкого шва по письму.

«Атласник» простой (рис. 51) исполняют рядами слева направо. Из четырех диагональных стежков образуется фигура треугольника или половины квадрата. Стежки выкалывают по боковой нитке, постепенно уменьшая к правому углу, где сразу начинается следующая фигура треугольника, повторяющаяся против каждого в первом углу.

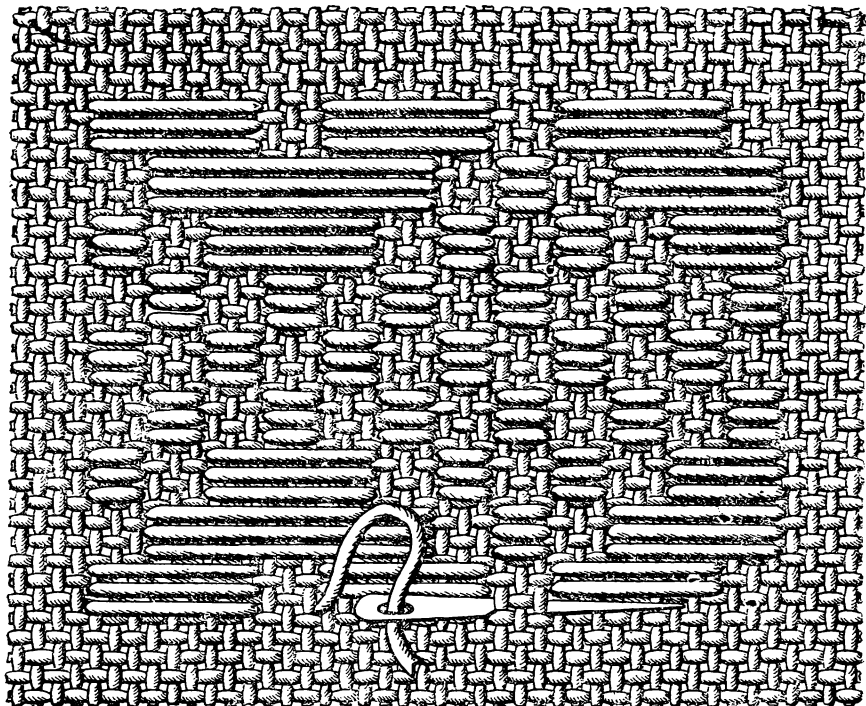


Рис. 48. «Рязанский набор»

«Атласник» комбинированный (рис. 52) состоит из полос, исполненных горизонтальными стежками по счету ниток и мережки расколом.

«Счетная гладь» (рис. 53, 54). Шитье двустороннее, выполняется по счету ниток ткани ровными мягкими нитками. В счетной глади стежки лежат плотно друг подле друга; рабочую нитку не следует туго натягивать, чтобы не стянуть нити ткани.

«Косая стежка» (рис. 55) с контуром из черной росписи. К косой стежке относятся шитье чувашское, марийское, мордовское,

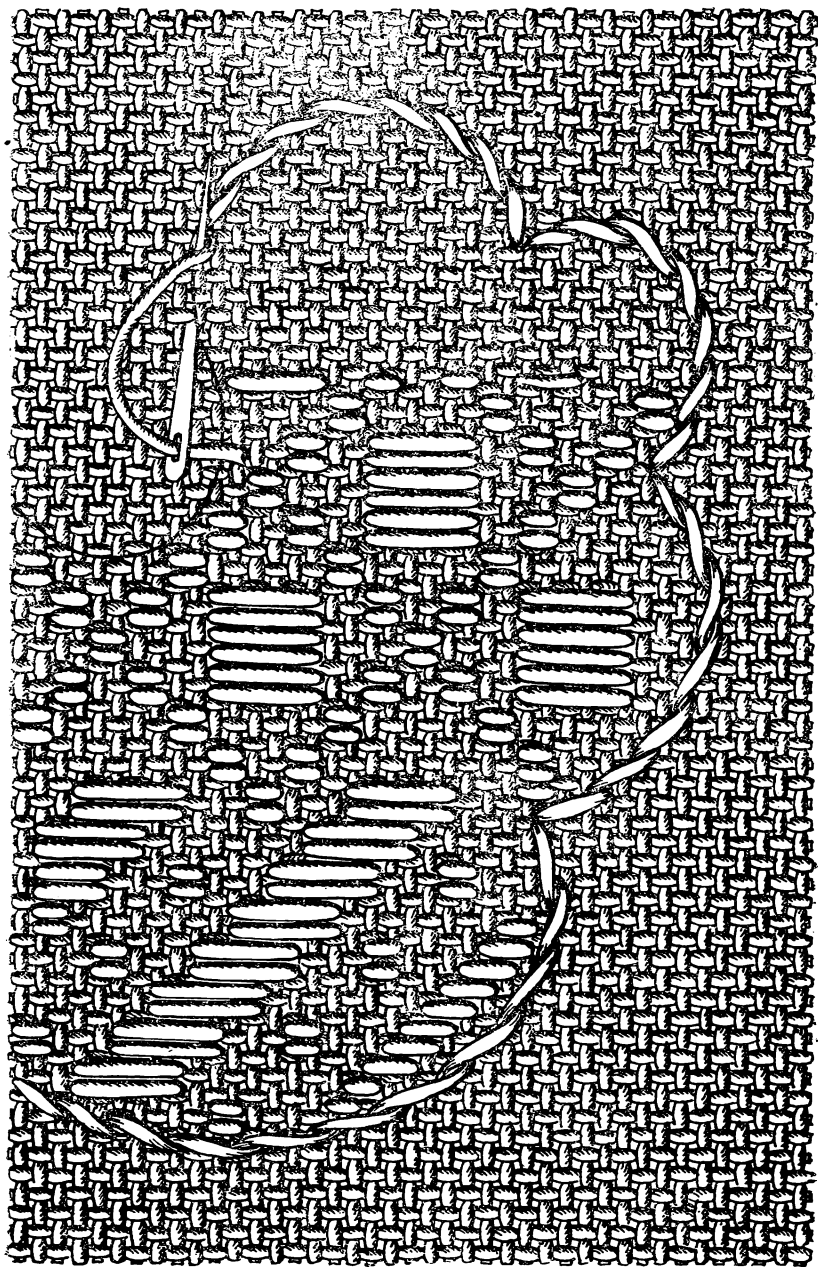


Рис. 49. «Бранка» внутри контура

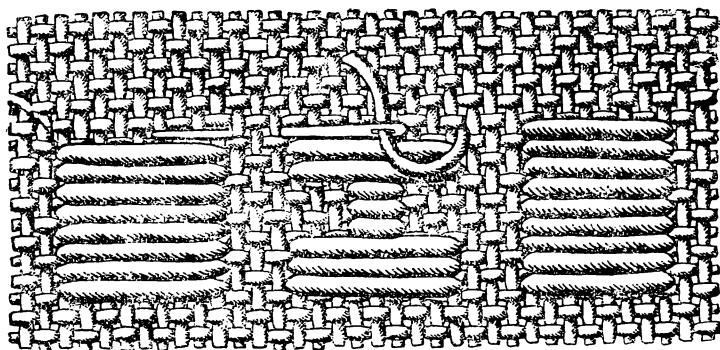


Рис. 50. «Бранка» — самостоятельный рисунок

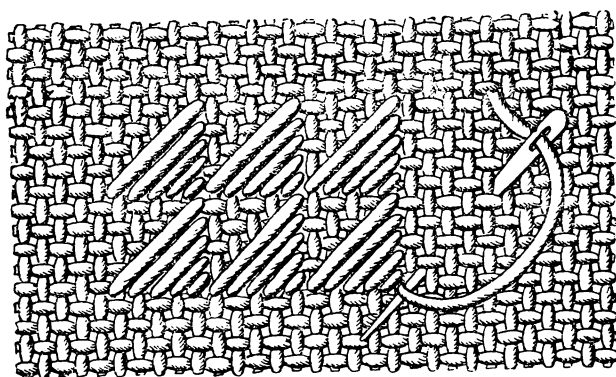


Рис. 51. «Атласник» простой

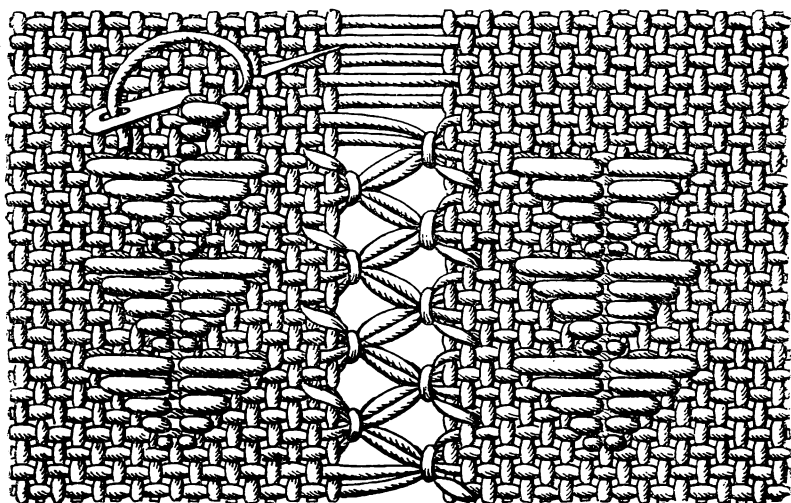


Рис. 52. «Атласник» комбинированный с мерейкой

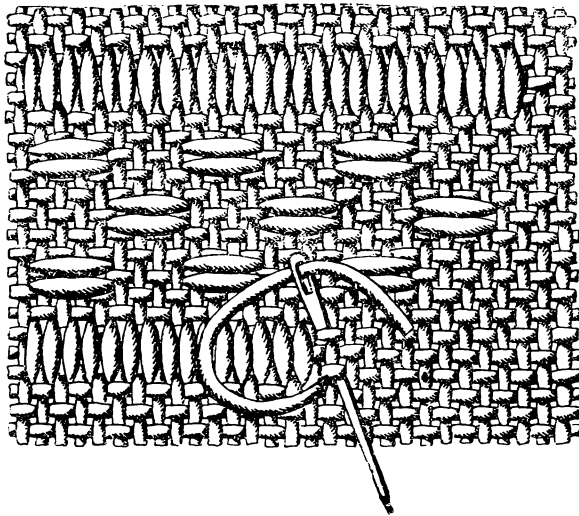


Рис. 53. Северная гладь полосами внутри контура

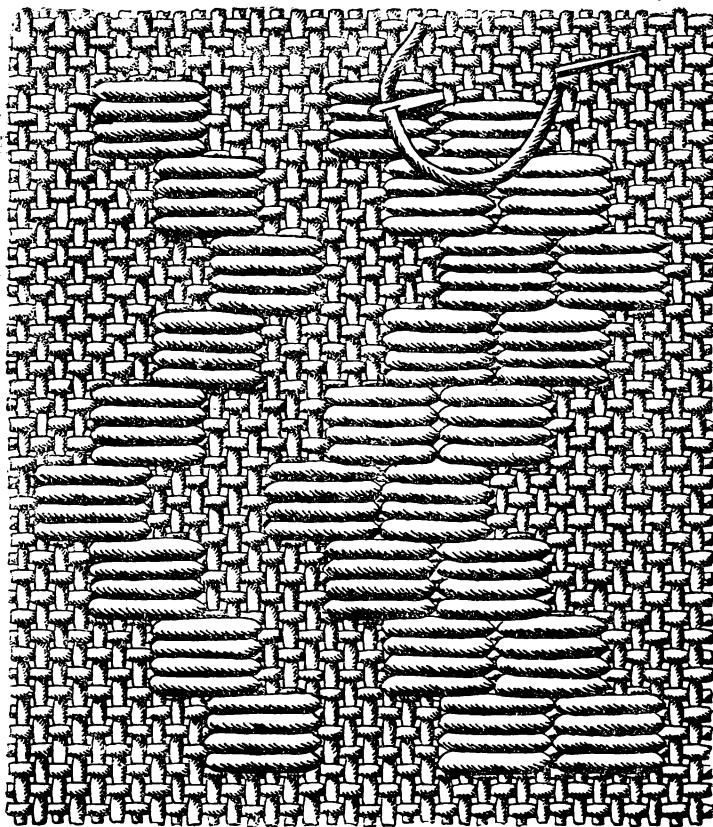


Рис. 54. Гладь — самостоятельный рисунок

которых стежки идут в косом направлении, через две горизонтальные и четыре вертикальные нити ткани, образуя на изнанке вертикальные стежки.

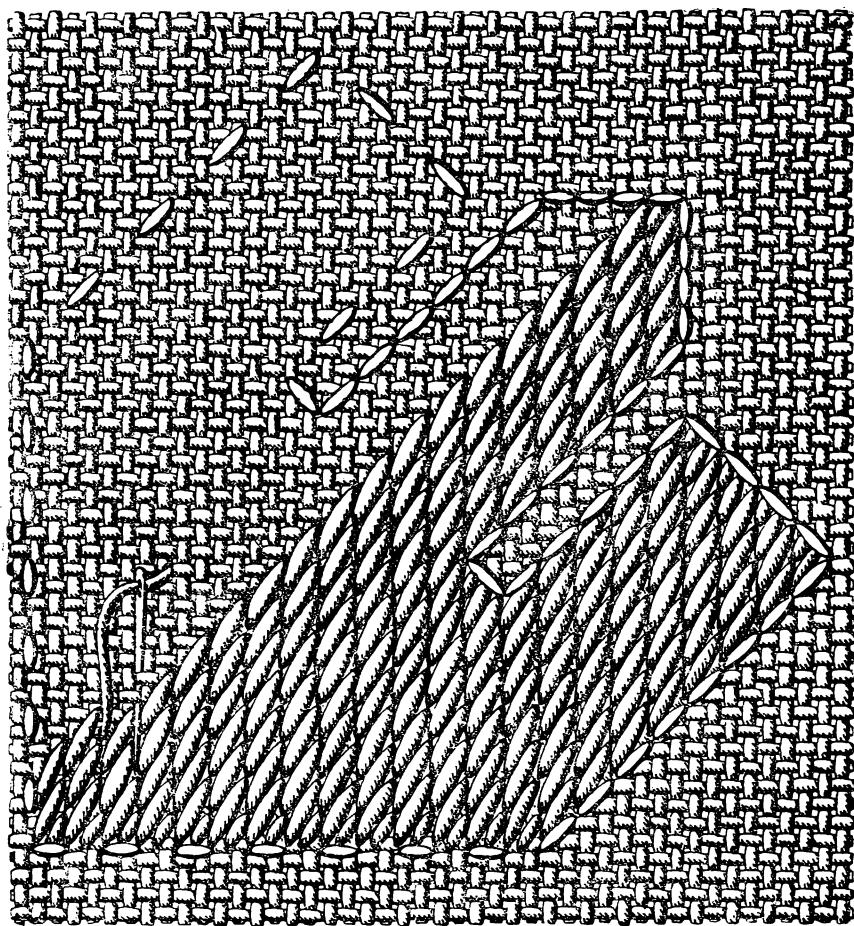


Рис. 55. Косая стежка с контуром

«Тамбур» (рис. 56). Шов цепочкой, техника контура — белые вологодские и олонецкие «вырезы» и красные архангельские вышивки. «Тамбур» вологодских вышивок — одинарный, олонецких — двойной. «Тамбур» выполняется так: по рисованому контуру вводят иглку с изнанки на лицо, накидывают на нее нитку, которая должна образовать петлю, затем снова вкалывают иглку в то же место и выводят ее на небольшом расстоянии несколько ниже, образуя, таким образом, петлю на материи с лицевой стороны. Следующий стежок

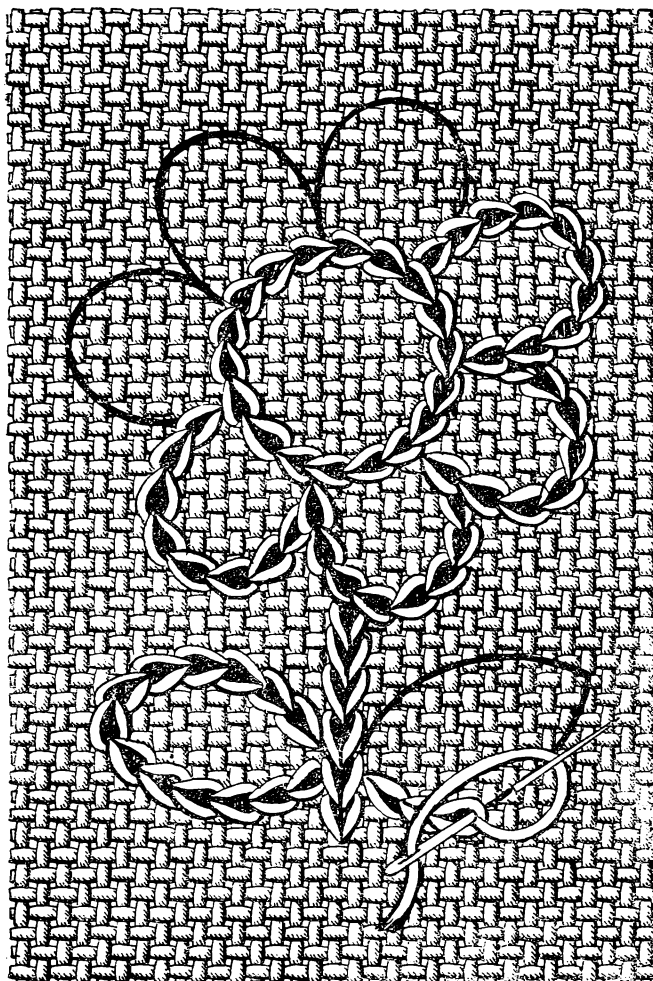


Рис. 56. Тамбур

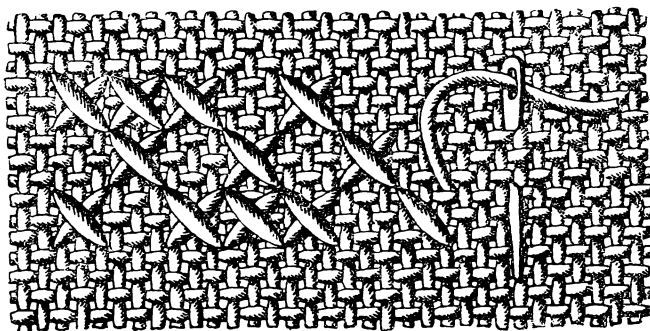


Рис. 57. Маскировка «крестом»

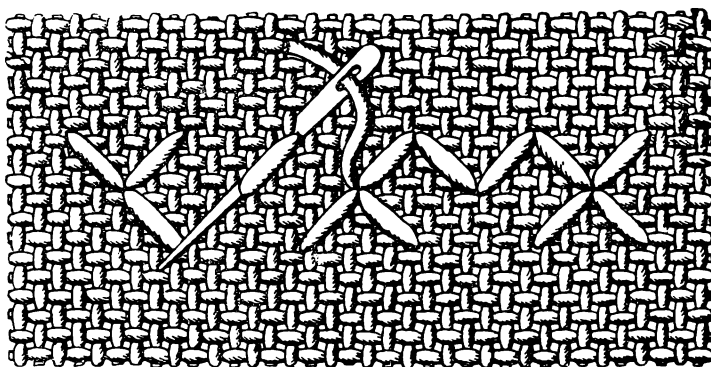


Рис. 58. Маскировка «росписью»

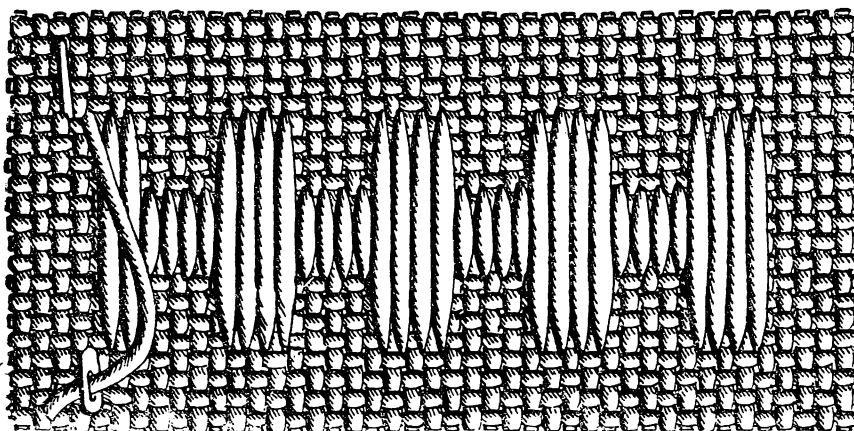


Рис. 59. Маскировка гладью

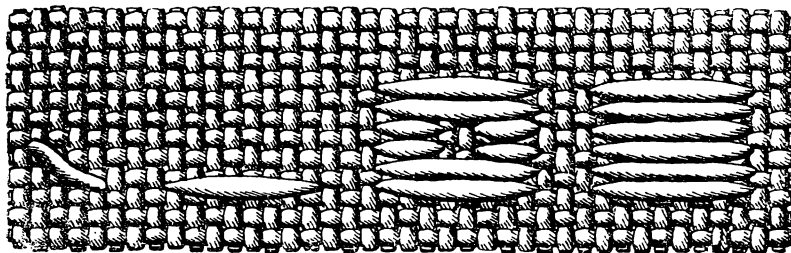


Рис. 60. Маскировка «набором»

должен быть такой же длины, как и первый, и т. д. Необходимо, чтобы все стежки шли в одну сторону и не переходили черты контуров.

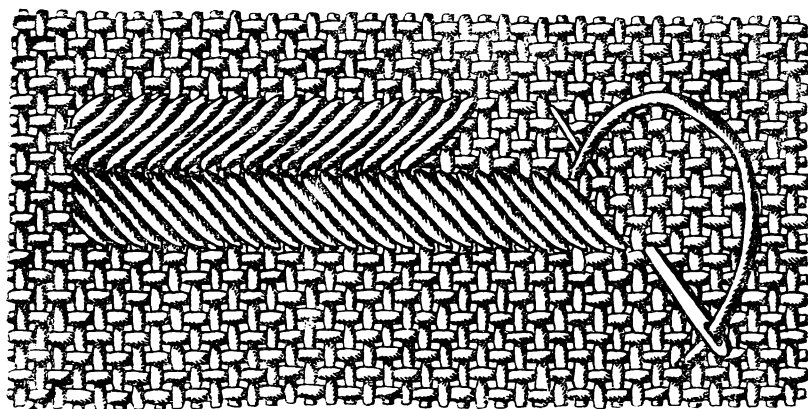


Рис. 61. Маскировка «косичкой»

Маскировочные швы очень разнообразны. Они служат как для маскировки сшитых вместе полотнищ, так и для украшения изделий. Выполняются маскировочные швы разными видами техник: «кре-

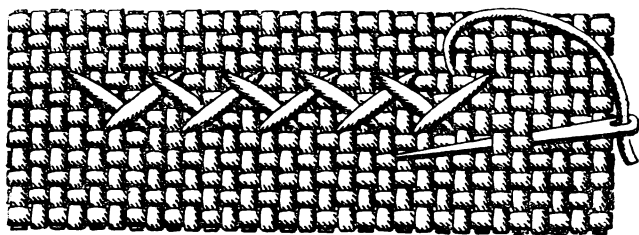


Рис. 62. Маскировка «козлик»

стом» (рис. 57), «росписью» (рис. 58), «гладью» (рис. 59), «набором» (рис. 60), «косичкой» (рис. 61). Маскировочный шов «козлик» (рис. 62) выполняется следующим образом: на иголку набирают несколько ниток и затягивают. Для того, чтобы шов был ровный, лучше вести иголку с ниткой по продернутым с двух сторон сшива нитям ткани.

РАЗДЕЛ ТРЕТИЙ

НОВАТОРСТВО И РАЦИОНАЛИЗАЦИЯ В СТРОЧЕ-ВЫШИВАЛЬНОМ ПРОМЫСЛЕ

Новаторство, внедрение в жизнь всего нового, что дает творчество советских людей — одна из основных движущих сил развития всего советского искусства.

Новаторство в народном декоративно-прикладном искусстве заключается прежде всего в создании, на основе использования лучших традиций народного искусства прошлого, новых высокохудожественных произведений, отражающих величие сталинской эпохи.

Новая советская тематика, которая выдвигается самой жизнью, занимает центральное место в творчестве художников и мастеров народных строче-вышивальных промыслов. В каждом новом произведении мастеров советского вышивального искусства советская действительность получает все более широкое и глубокое отражение.

Глубоким патриотизмом проникнуты произведения художниц К. Проценко, Н. Сапожниковой и других. Братскому единству народов СССР посвящены панно Рязанского облвышкруппромсоюза — «Союз нерушимый республик свободных» (рис. 63). Занавес «16 республик Советского Союза» артели «Крестцы» Новгородской области (рис. 64).

Необычайно содержательны и интересны произведения художников и мастеров, созданные в 1951 году. Например, занавес В. Козыревой «Юные лесоводы» (рис. 65). С особой силой советский патриотизм проявился в произведениях, посвященных И. В. Сталину.

В последние годы художники особенно много работают над созданием советского орнамента, включающего в себя советскую эмблему: пятиконечную звезду, серп и молот, гербы Советского Союза и Союзных республик, Спасскую башню Кремля с пятиконечной звездой (рис. 66 и 67).

Большой заслугой Научно-исследовательского института художественной промышленности является обновление крайне устаревших узоров, применявшихся в машинной ажурной вышивке. Художниками НИИХП создан ряд новых реалистических рисунков на основе изучения природы, новые образцы машинной вышивки обогащены применением различных приемов, свойственных ручной вышивке гладевых швов, разнообразных мережек, решеток и брид с петель-



Рис. 63. Художница В. В. Грумкова. Занавес «Союз нерушимый республик свободных». Техника — настил белой шерстью по сетке — филе. Вышивальная артель, г. Торжок, Калининской области



Рис. 64. Художницы Н. М. Жигунова и Власова. Занавес «16 республик Советского Союза». Техника — «строчка» и «вологодские стекла». Строчечная артель, г. Крестцы, Новгородской области



Рис. 65. Художница В. А. Козырева. Занавес «Юные лесоводы». Техника — белая строчка. Облкультхудожпромсоюз, г. Калинин

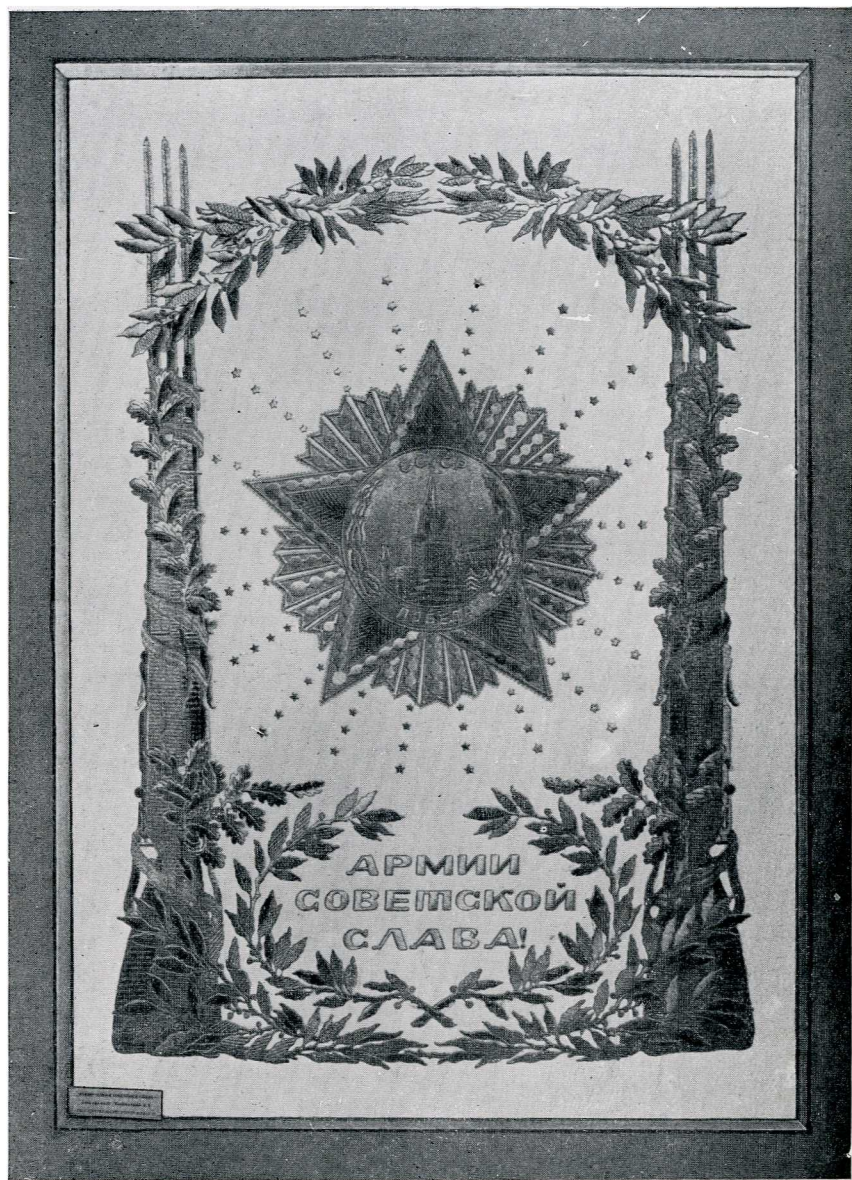


Рис. 66. Художница З. Д. Кашкарова. Пано «Армии Советской — слава».
Вышивка золотом. г. Торжок, Калининской области

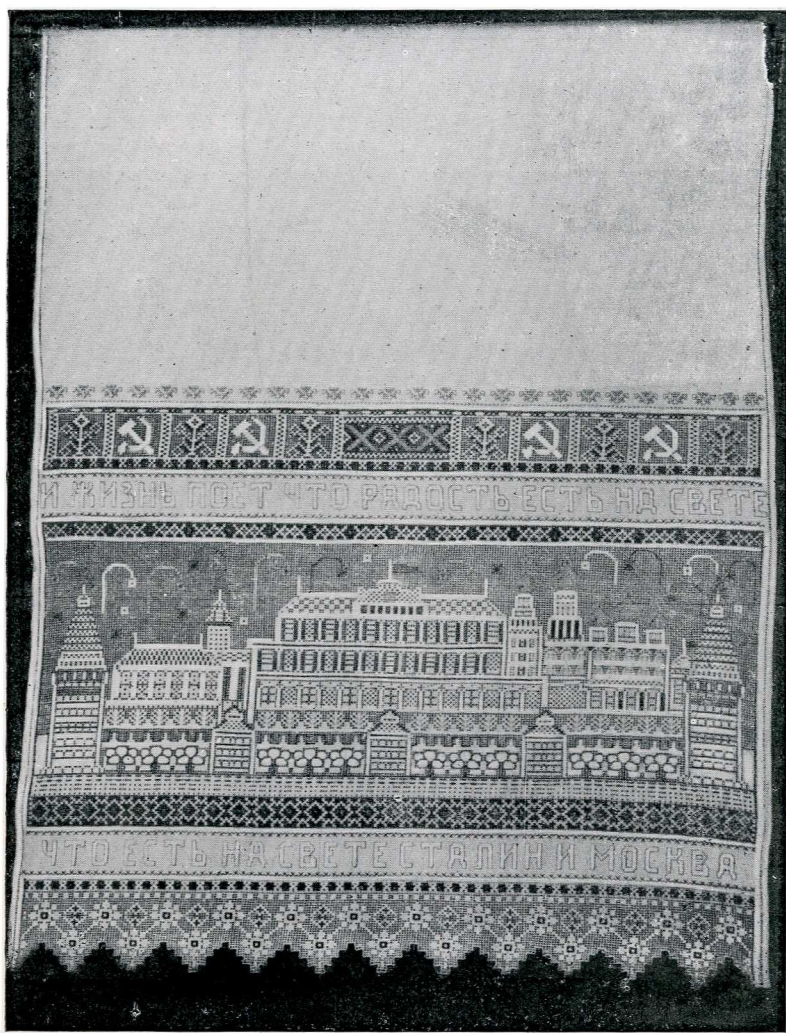


Рис. 67. Художница М. Н. Гумилевская. Конец полотенца. Техника — строчка с настидом. Артель вышивальщиц г. Таруса, Калужской области

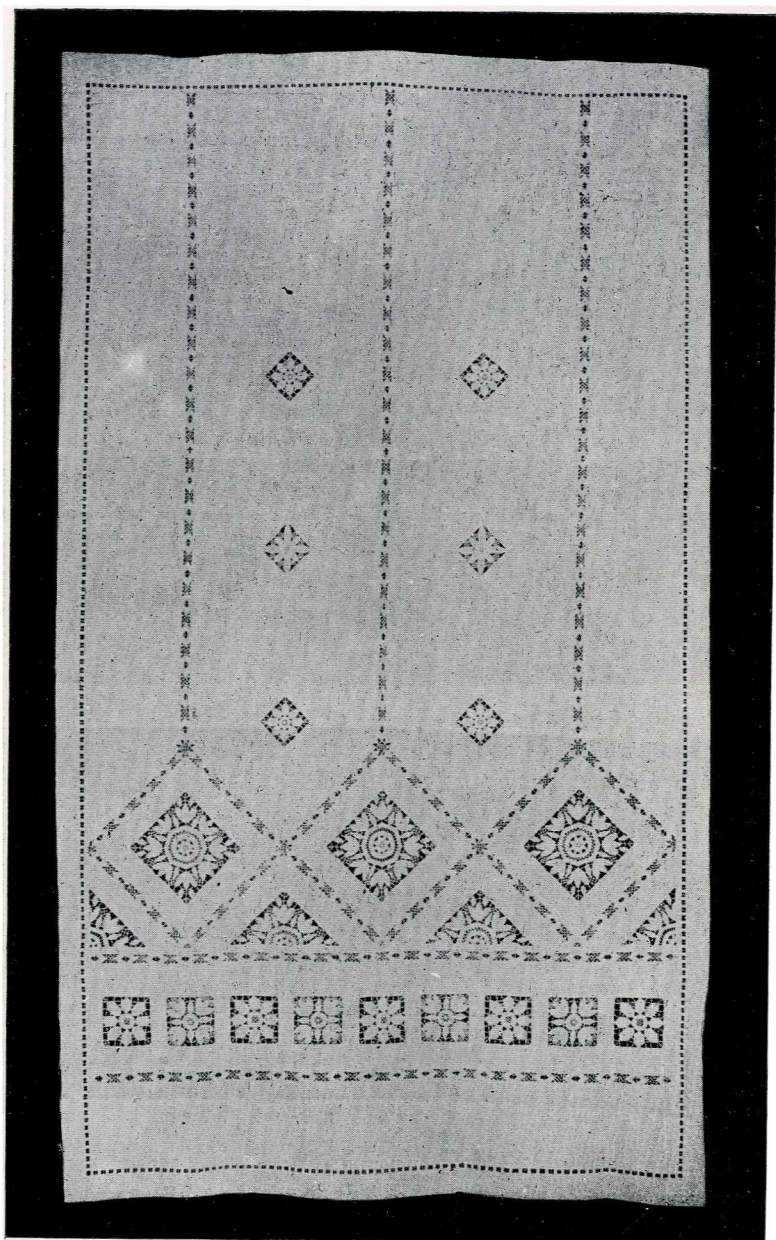


Рис. 68. Художница К. А. Проценко. Занавес из сурового полотна. Машинная ажурная вышивка. Артель «Вышивка», г. Саратов.

ками. Эти новые образцы машинной ажурной вышивки с геометрическим и растительным орнаментом мастерски выполняются на полотне и шелке. Машинной вышивкой украшаются: шторы, диванные подушки, полотенца, скатерти, воротнички и другие крупные и мелкие изделия. В машинной вышивке применяется новый прием своеобразной прокладки нити под гладевой краевой шов (для выпуклости и прочности выполняемых вышивок, рис. 68), разработанный в Саратовской артели «Вышивка».

Саратовская артель внесла много нового в производство машинной вышивки всех видов и заслуженно получила диплом 1 степени. При помощи НИИХП Александровская артель Владимирской области очень удачно начала применять цветную гладь в оформлении скатертей, дорожек, диванных подушек новым реалистическим растительным красочным орнаментом.

Создание глубоко идейных, высокохудожественных произведений народного искусства возможно только на основе овладения новыми усовершенствованными методами производства, и потому мастера и художники строчечных вышивальных промыслов работают над улучшением своего производства, постоянно разрабатывают новые приемы машинной и ручной вышивки.

В этом отношении особого внимания и оценки заслуживает работа С. И. Фронцкевич, рационализировавшая вышивку «крестик». «Крестик по перебору» выполняется на всех видах ткани с полотняным переплетением, им украшаются все виды изделий: скатерти, рубашки-украинки, полотенца, детские платья, блузки, диванные подушки, портьеры и др. Метод С. И. Фронцкевич заключается в частичной механизации ручной вышивки и повышает производительность труда от 100 до 300% в зависимости от рисунка. Работа производится на специальных раздвижных станках разных размеров от 60 до 150 см.

Второй метод С. И. Фронцкевич — выполнение крестика по трафарету — значительно повышает производительность труда и облегчает работу мастериц. Весь процесс вышивки крестиком по трафарету включает три операции: изготовление трафарета, нанесение рисунка на ткань и выполнение вышивки.

I. Изготовление трафарета: рисунок для вышивки переносится на миллиметровку, под которую подкладывается калька (один-два листа), края кальки и миллиметровки должны совпадать. Миллиметровка скрепляется с калькой зажимом в двух местах и кладется на фланель в два слоя. Тонкой иглой рисунок перекалывается в точках пересечения линий сетки.

II. Нанесение трафарета на ткань: трафарет накладывается на рабочую ткань. Кисточкой из фланели, смоченной составом голландской сажы с керосином, проводят слегка по трафарету. На ткани появляются ровные точки.

III. Вышивка по точкам выполняется в обычном порядке.

Интересен прием вышивки Московской артели «Прикладное искусство», применяемый в работе по тонким тканям — маркизету, креп-

жоржету, кредешину. Прием этот заключается в продержке ниток.

По намеченному рисунку из ткани выдергивают нитку, концы двух соседних нитей с выдернутой ниткой связывают в петлю, цветную нитку вдевают в связанную петлю из двух ниток, с противоположного конца тянут две нити ткани и, таким образом, вводят в ткань цветную нитку по рисунку.

В рационализации строчечной вышивальной промышленности заслуживает внимания работа мастера машинной тамбурной вышивки С. Р. Баранова (Московская область, артель «Художественное знамя»), который при вышивке гербов и знамен добился высокой производительности труда за счет непрерывной строчки каждым цветом по всей площади рисунка. Дневная выработка т. Баранова по вышивке гербов составляет в среднем от 1,5 до 1,7 шт., тогда как большинство тамбурщиков вышивают от 0,7 до 1,1 шт. Этот прием, распространенный среди мастеров машинной тамбурной вышивки в артели «Художественное знамя», может быть внедрен и в другие вышивальные артели, имеющие машинную тамбурную вышивку.

Немало ценных предложений внесли мастерицы-стахановки в работу строчечной вышивальной промышленности Ивановской области.

1. Повышению производительности труда на 25% и выше при исполнении рисунка разбросанного крестика способствует применение картонного трафарета для перенесения разбросанных рисунков крестиком на ткань.

2. Большое значение имеет организационная сторона производства: ускорению выпускаемой продукции способствует введение в цехе держки разделения труда по процессам (первые мастера намечают на ткани места для рисунков, вторые—подрезают нитки рядов намеченных мотивов, третьи—выдергивают подрезанные нитки).

3. Введена механизация в работе обметки петель на мужских и детских сорочках, наволочках, пододеяльниках. Обметка петель выполняется на обычной швейной машине с применением металлической рамки.

4. Края строчечных мотивов, вместо гладевого валика и петельного шва, обметываются с помощью тамбурного крючка.

5. Для сбережения времени у вышивальщиц при запялке небольших изделий (наволочек для диванных подушек, полотенец, дорожек) в раскрое они не разрезаются на единицы. При запялке с таким приемом раскроя не требуется надшивать или сшивать полуфабрикаты.

6. Замена выполнения вырезов по счету ниток ткани применением трафарета на миллиметровке, при помощи которого простым карандашом точками в двух местах намечается рисунок, после чего он подрезается.

7. В борьбе за экономию сырья заменены устаревшие приемы в цехе раскроя.

Прежде из шелковых тканей при раскрое дамских блузок отрезался основной купон полуфабриката и к нему отдельно прикраивались детали.

В настоящее время одновременно производится раскрой двух блузок разных размеров с предварительной раскладкой лекал с учетом края мелких деталей из выпадов от проймы и рукавов. Остатки шелка используются на вышивку дамских воротничков.

Много ценного внесли в работу строчеч-вышивального промысла новаторы артелей Новгородского Облшвейстрочсоюза.

1. Быстрый способ заделки углов скатертей, подзоров, накомодников и т. п. с левой стороны на швейной машине, наискось.

2. Подшив рубцов мелкой строчкой на швейной машине под мерзками.

3. Выполнение мережки «козлик» без набора столбиков и вкалывания в ткань.

4. Выполнение мережки «столбик» и других без вкалывания в ткань, с левой стороны в глухую петлю.

5. Выполнение лапок рассыпного гипюра (вместо набивного) в настил нитки в одну нитку с обметкой.

6. В мережке «полотнянка» краевой столбик в ткани не вкалывается.

Интересны достижения новаторов артелей Рязанской области.

1. В Пустотинской артели имени 8 Марта внедрена и освоена машинная вышивка цветной перевитью и росписью.

2. В Михайловской артели при вышивании полотенец, детских простынок, наволочек, носовых платков узорами цветной перевити применяется как украшение цветное михайловское кружево и прошивка.

3. Работа на ажурных мережных машинах комбинируется с ручной работой по вышивке строчки и перевити.

Калининский Облкультхудожсоюз также вводит ценные рационализаторские приемы вышивки.

1. Введена частичная механизация в исполнении узоров мелкой и крупной сетки в технике белой строчки. Краевой валик, решетка и обход краевых зубцов выполняются на швейной машине, рисунки вышиваются вручную.

2. Для массового производства рисунки белой строчки размножаются с помощью светочувствительной бумаги.

Работники вышивальных артелей Чувашии в поисках скоростных методов работы в вышивке изделий по шерстяным тканям и сукну применяют без ущерба для качества канву; в аппликационном шитье диванных подушек используют пластиклей. Для экономии цветных вышивальных ниток и шерсти к петле двойной рабочей нитки присоединяется следующая двойная рабочая нитка; это способствует тому, что нитки не имеют концов-остатков и используются на 100%.

Возрожден забытый народный шов: шов «ухмахтер» — «мудреный шов». В чувашскую вышивку умело введены элементы строчечной техники — мережки, цветная перевить.

Тарусская артель Калужского облхудожпромсоюза внесла в производство строчки и вышивки следующие усовершенствования.

1. В мотивах цветной «перевити» «гладовой валик» и петельный шов заменяют подстрочкой края мережкой «кисточкой», для чего на ткани подрезают нитки не первых, а вторых рядов сетки мотивов.

2. Маскировочный шов «козлик» выполняется в скатертях и портьерах по следу двух выдернутых (по ширине «козлика») нитей ткани.

3. Для сохранения зрения мастериц вышивка «крестик» по хлопчатобумажным и полульняным тканям выполняется по выдергу в одну сторону по рисунку одной нити ткани через три нити ткани.

4. В надвязывании рабочих ниток для вышивки применяется ткацкий узел.

5. Ручная работа белой строчки комбинируется с мережкой «столбиком» на ажурной машине.

6. Все рубцы скатертей, салфеток, портьер подшиваются мережкой «кисточкой» на ажурных машинах.

7. При вышивании детских сорочек, наволочек петли обметываются на ажурной машине с одной иглой, без ножа.

8. На ажурной машине выполняется мережка «столбик» шириной до 8 мм. Исполняется она двумя иглами, игольная пластинка передельвается на широкий ажур, ставится широкий нож, передельвается по ширине пластины подача ткани, механизм лапки изменяется в сторону расширения. По машинной мережке «столбик» вручную разделяют разные мережки: «расколом», «настилом» и др.

Все вышеперечисленные достижения строчечной вышивальной промышленности в области усовершенствования технологии, организации производства и введения частичной механизации являются только началом, показывающим неисчерпаемые возможности ускорения и облегчения процессов труда в строчечной вышивальной промышленности.

РАЗДЕЛ ЧЕТВЕРТЫЙ

ТКАНИ И НИТКИ ДЛЯ РАБОТЫ

Основным сырьем в строчче-вышивальном производстве являются льняные и хлопчатобумажные ткани. Ткань имеет две системы нитей: нити, идущие вдоль, — основа и идущие поперек—уток. При переплетении нитей основы и утка образуется полотно ткани. В строчче-вышивальном производстве употребляются ткани с самым простым переплетением, которое называется полотняным. В этом переплетении поперечные нити поочередно то прикрывают продольную нить, то проходят под нее. Полотняное переплетение прочно, так как в нем нити плотно скреплены, вследствие чего ткань несколько жестковата. При полотняном переплетении ткань дает меньшую усадку; полотняную ткань труднее растянуть. Для счетных работ строчки и вышивки требуются ткани, в которых нити по утку и основе бывают одинаковой толщины. Разная толщина нитей влияет на форму рисунка, удлиняя его в ту или другую сторону; разная толщина нитей затрудняет работу, так как приходится отсчитывать разное количество нитей по утку и основе.

Нормальной работе в строчче-вышивальном производстве мешает брак тканей, так как он не только затрудняет вышивание, но и снижает качество готовых изделий.

К браку ткани, затрудняющему вышивание, относятся: отсутствие одной или двух нитей по основе, наличие по утку полос, образующихся вследствие уменьшенной плотности уточных нитей на определенном участке, уплотнение уточных нитей по всей ширине полотна, неправильное строение полотна, образующееся в результате обрыва нескольких нитей основы, наличие непереплетенных нитей основы и утка, полосатость ткани и пятна от машинного масла.

АССОРТИМЕНТ ТКАНЕЙ

Льняные и полульняные ткани имеют ширину от 46 до 200 см. Льняные ткани бывают суровые, полубелые, белые и цветные. Полульняная ткань имеет хлопчатобумажную основу и льняной уток. По качеству полульняная ткань уступает льняной, но отличается мягкостью.

В строчечной вышивальной промышленности употребляется в основном следующий ассортимент тканей.

1. Белое льняное полотно: № 201 шир. 80 см; № 202 шир. 80; № 204 шир. 80 см; № 205 шир. 80 см; № 261 шир. 138 см; № 262 шир. 138 см; № 263 шир. 138 см; № 265 шир. 173 см; № 266 шир. 173 см; № 269 шир. 183 см; № 272 шир. 200 см; № 273 шир. 200 см.

2. Полубелое льняное полотно: № 291 шир. 92 см; № 292 шир. 95 см; № 293 шир. 138 см; № 295 шир. 80 см; № 296 шир. 80 см; № 299 шир. 180 см; № 300 шир. 200 см;

3. Суровые льняные ткани: № 307 шир. 80 см; № 308 шир. 80 см; № 313 шир. 89 см;

4. Белые полульняные ткани: № 216 шир. 80 см; № 217 шир. 80 см; № 281 шир. 140 см; № 282 шир. 183 см; № 285 шир. 183 см.

5. Цветная полульнянка: № 219 шир. 78 см.

В строчечной вышивальной промышленности употребляются белые и гладкрашеные хлопчатобумажные ткани: мадаполам, муслин, шифон, майя, нансук, батист, вольта, маркизет. Ширина этих тканей бывает от 62 до 100 см. Все хлопчатобумажные ткани, за исключением вольты и маркизета, в основном употребляются для изготовления женских сорочек, а маркизет и вольта — для блузок. Кроме того, из маркизета шьют детские и женские платья. В целях более рационального использования льняных и полульняных тканей необходимо обращать особое внимание на снижение отходов при раскрое.

Для женских платьев лучше всего применять следующий ассортимент тканей: №№ 402, 403, 404, 405, 282, 281, 302, 490, 492, 496 шир. 80 см; № 16а шир. 89; № 490 шир. 100 см.

На мужские косоворотки — ткани №№ 201, 202, 307, 308, 296 шир. 80 см; № 313 шир. 89 см.

Для мужских «украинок» №№ 201, 202, 204, 296 шир. 80 см.

Для скатертей №№ 261, 262, 263 шир. 138 см; №№ 265, 266 шир. 173 см; № 296 шир. 183 см; № 299 шир. 180 см; №№ 272, 273, 300 шир. 200 см.

Для накомодников — №№ 216, 307, 308, 295 шир. 80 см

Для наволочек — №№ 261, 217 шир. 80 см, № 215 шир. 65 см

АССОРТИМЕНТ НИТОК

В строчечной вышивальной промышленности употребляется белый и цветной шелк, льняные и бумажные мерсеризованные нитки и ленинградское мулине разных цветов.

Вышивальные нитки изготавливаются из пряжи высшего качества и выпускаются из производства в мотках и куфтах. Для строчечной вышивальной промышленности необходимы следующие номера льняных и бумажных ниток: белые льняные нитки в мотках №№ 24/2, 25/2, 30/2, 36/2, 40/2, 50/2; вышивальная мерсеризованная белая и цветная

бумага №№ 35, 30, 25, 20; белое и цветное мулине №№ 25, 30, 35; нитки белые на катушках №№ 40, 50, 60, 70, 80.

Нитки для работы должны быть крепкие, гладкие, равномерно окрашенные и устойчивые к свету и воде; перетравленные при отбелике и в окраске нитки рвутся и к работе непригодны. Узловатые и неровные нитки мешают работе, непрокрашенные нитки быстро вытираются.

Качество ниток надо проверять по крепости: если нитка в руках пружинит, сразу не рвется, то она хорошая. Чтобы проверить нитки на выгорание, надо образцы их положить на солнце. Цветные и белые льняные нитки для прочности перед работой можно слегка протирать чистым прозрачным воском.

Тонкие белые льняные нитки и нитки на катушках № 40 и 50 употребляются для перевити рефети, мережки и разделки по льняным и полульняным тканям. Для вышивания на батисте, маркизете, вольте и нансуке применяются нитки на катушках № 60, 70, 80, вышивальные белые и цветные мерсеризованные №№ 35, 30 и ленинградское мулине. Цветные вышивальные нитки №№ 20, 25, 30 и ленинградское мулине употребляются при вышивке крестом и гладью. Льняные нитки №№ 24/2, 25/2 и белая мерсеризованная бумага употребляются на льняных и полульняных тканях для штуковки, настила и обводки контура рисунка.

ХРАНЕНИЕ СЫРЬЯ

Хранить сырье — ткани и нитки — следует в сухом прохладном месте. Излишняя влажность вредно отражается на тканях и нитках, так как способствует их загниванию и разрушению.

Помещение, где хранятся разные материалы, должно иметь хорошую вентиляцию и часто проветриваться. Склад надо держать в чистоте, предохранять сырье от пыли. Сырье следует раскладывать на специальных деревянных стеллажах.

Прежде чем полотно сдать в массовый раскрой, его тщательно просматривают и отбраковывают в цехе или на складе. Браковать ткань можно на широких гладких столах, покрытых темной клеенкой (если полотно одинарное); выявленные на ткани дефекты отмечают простым карандашом или цветной ниткой и при раскрое вырезают или помещают в незаметные места изделия. Ткани удобнее просматривать при хорошем дневном освещении на перекатках. Делается это так: кусок ткани надевается на один валик, а свободный конец ткани прикрепляется к другому валику. Медленным вращением (ручным или при помощи мотора) ткань сматывается с одного валика и наматывается на другой.

При ярком освещении ткань во время движения просматривают.

Все обнаруженные недочеты материала отмечают простым карандашом для того, чтобы при раскрое они не попали в полуфабрикаты.

НОРМЫ СЫРЬЯ

Хлопчатобумажные и льняные ткани в стирке получают усадку от 1,5 до 3 см на 1 м в зависимости от их плотности. Перед массовым раскроем усадку ткани по утку и основе надо проверить на двух-

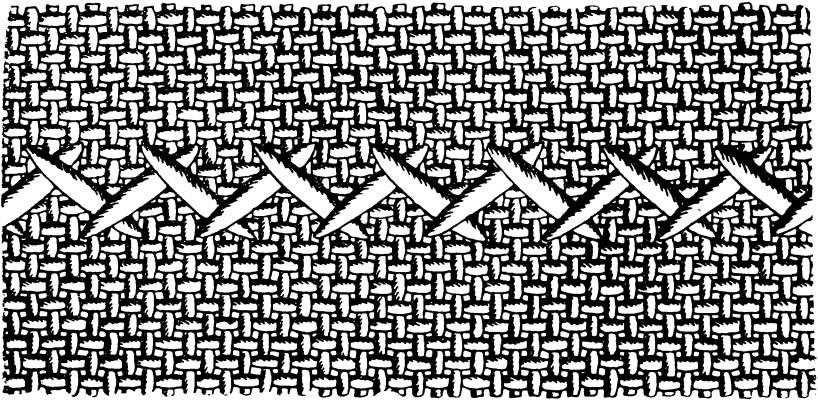


Рис. 69. «Козлик»

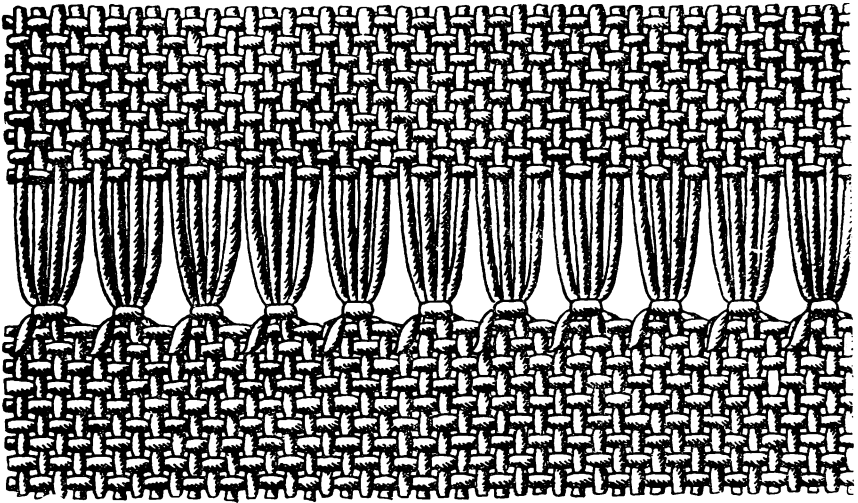


Рис. 70. «Кисточка»

трех пробных образцах. В процессе стирки ткань дает больше усадки по утку, чем по основе. Вместе с проверкой усадки ткани в стирке, необходимо перед раскроем проверить фактическую ширину ткани, так как бывают случаи, когда фактическая ширина ткани меньше

стандарта. При определении точных норм полотна для комплектов столового белья учитывают усадку полотна в стирке, ширину, загиб рубцов. При определении нормы на женское или детское платье учитывают также усадку в стирке, ширину подшива и заделку швов. Нормы полотна исчисляются в квадратных метрах.

Полотно надо раскраивать экономно и рационально с учетом возможностей утилизации отходов.

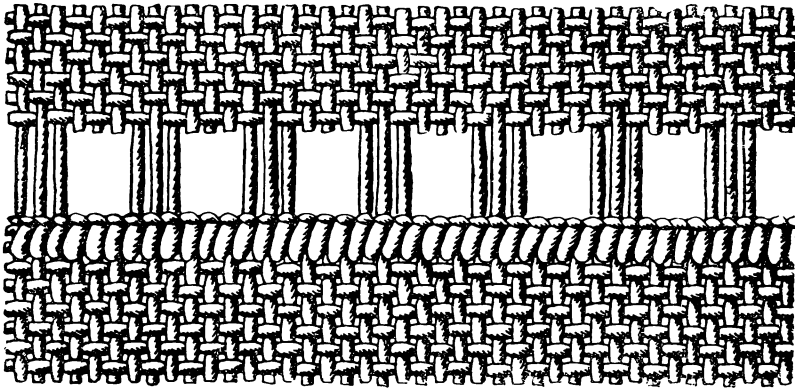


Рис. 71. «Петля»

Предположим, поступило полотно шириной 180—200 см для заказа комплектов всех размеров от 91×91 см до 160×220 см и больше. Раскрой комплектов надо начинать с больших вещей, укладывая салфетки так, чтобы меньше было отходов. Купоны женских и детских платьев, мужских украинок и косовороток надо кроить, не разрезая на детали, а лишь отделяя их наддернутой ниткой ткани или легкой пометкой простого карандаша с предварительной раскладкой на полотне лекал с учетом использования выпадов и отходов на мелкие изделия. Это значительно экономит время, предупреждает потерю деталей и смешивание их по оттенкам полотна. К каждому раскроенному полуфабрикату следует прикрепить ярлык-паспорт, сделанный из ткани, с указанием артикула ткани, номера, размера изделия, с перечнем всех цехов, через которые пройдет полуфабрикат в своей обработке.

Из цеха раскроя полуфабрикаты переходят в следующие производства: в вышивальное — для наметки или перевода рисунка на ткань, в строчевое — для наметки рисунка и держки его.

Норма ниток определяется количеством ниток, фактически израсходованных на выполнение того или иного рисунка в целом или части его, учитывая при этом опыт лучших стахановок и лабораторных данных. Рекомендуется также составлять альбомы образцов с расчетом необходимого количества ниток на каждый процесс строчки и вышивки.

Пример: из одной рабочей нитки, т. е. нитки, взятой из стандартного фабричного мотка, можно выполнить 19 см мережки «козлик» (рис. 69) бумажной ниткой и 33 см — льняной ниткой; соответственно мережки «кисточка» (рис. 70) выйдет 45 см и 82 см, а

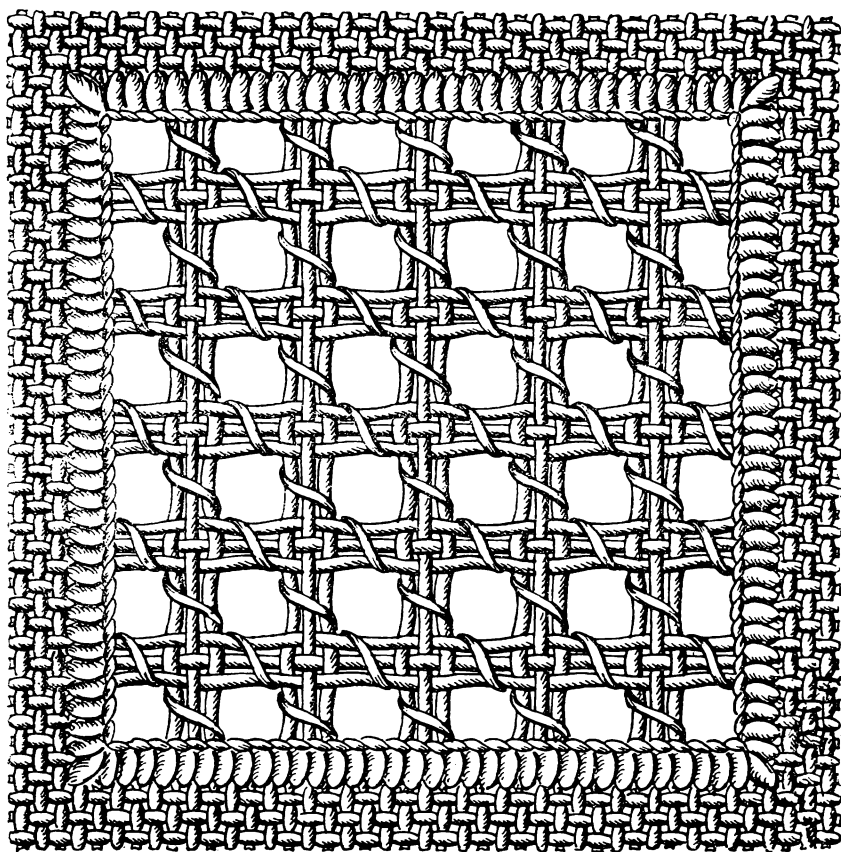


Рис. 72. «Решетка»

«петли» (рис. 71) — 23 см и 42 см; для выполнения «решетки» (рис. 72), размером 5 × 5 см, имеющей 15 × 15 рядов, потребуется полторы бумажных нитки, а льняной — одна (длина льняной нитки 2 м 25 см, длина бумажной нитки 1 м 30 см).

РАЗДЕЛ ПЯТЫЙ

ОБОРУДОВАНИЕ ПРОИЗВОДСТВА И ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ РАБОТЫ

Главным видом оборудования строчче-вышивального производства являются пальцы, из которых самые распространенные и удобные — прямые раздвижные пальцы разных размеров — от 80 см до 2,5 м (рис 73). Все виды пальцев должны изготавливаться из прямого сухого легкого дерева, причем дерево должно быть чистое, без сучков. Под-

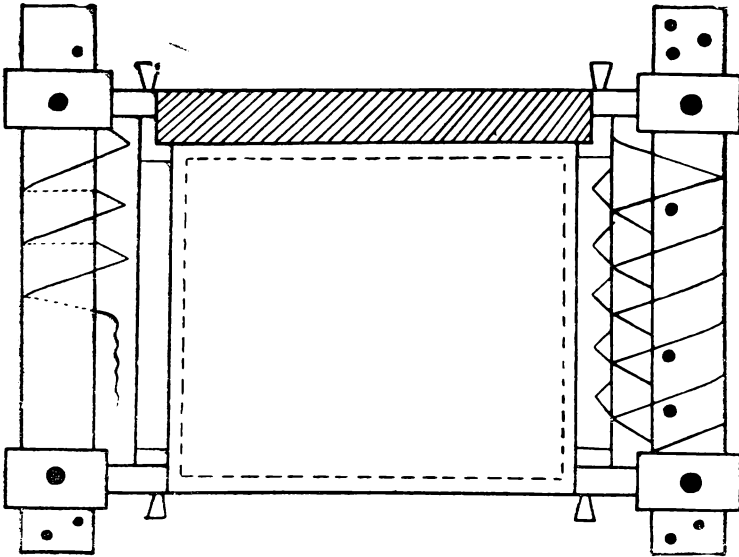


Рис. 73. «Прямые раздвижные пальцы»

собные к пальцам части из ткани — мешки и наклейки к основным валикам — необходимо чаще стирать, чтобы не загромождать запяливаемой работы.

Основными частями пальцев являются валики и поперечные линейки; валики и линейки должны быть прямые, сделанные из пиленого материала; толщина брусков должна быть не менее 4—5 см

(для пальцев до 1 м), 5—6 см (для пальцев до 2 м) и 6—7 см (для пальцев до 3 м). Четыре прореза на концах валиков (для прохода поперечных линеек) и отверстия для колков на самих линейках должны быть в определенных точках. Ткань прибивают к валикам небольшими гвоздями с широкой шляпкой или наклеивают ее кромкой по краю гуммиарабиком или картофельным клеем. Две стороны запяливаемой работы пришивают к полоскам ткани по прямой нитке, а к двум остальным пришивают мешочки (также из плотной ткани), которые имеют прорезы, обметанные на определенных местах петель.

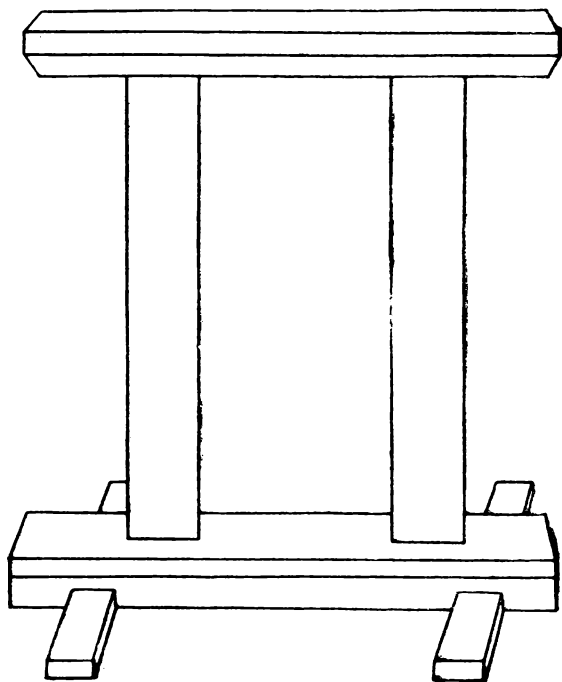


Рис. 74. Стойка в форме буквы «П»

Через мешки пропускают прямые прочные палки; основные валики закрепляют в линейки колками; крепким шпагатом через отверстия мешков палки оттягиваются к линейкам, и работа запялена. Пальцы кладут на стойки, которые должны быть, в зависимости от роста работающих, определенной высоты. Стойки бывают прямые (в виде буквы П), козелками и др. На каждую мастерницу требуются две стойки. Для двух мастерниц, работающих рядом, достаточно трех стоек. Оборудование пальцев и первоначальную запялку надо производить в общей мастерской под наблюдением руководителя цеха, так как от правильного запяливания зависит качество последующей работы (рис. 74).

Очень удобны для работы круглые пяльцы, в которых заплата производится быстро.

Круглые пяльцы (рис. 75) придерживаются на столе простой деревянной скобкой и закрепляются двумя клиньями. Скобки бывают индивидуальные для работы одной мастерицы в круглых пяльцах и общие в виде планок по обеим сторонам столов в общих мастерских (ширина таких столов 75—80 см). Заплата в круглых пяльцах очень

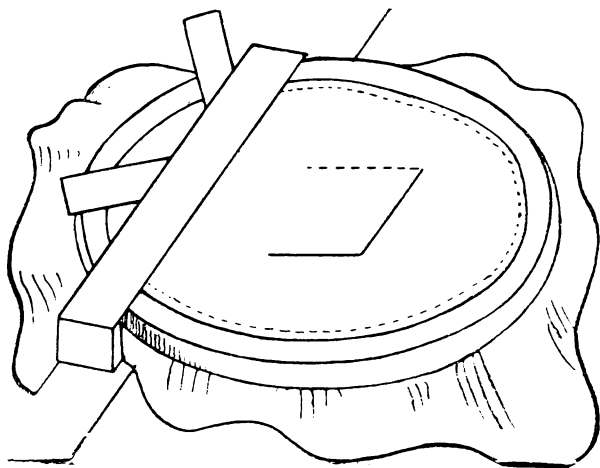


Рис. 75. Круглые пяльцы

простая; пяльцы состоят из двух кругов, входящих один в другой меньшего и большего; меньший обматывают для мягкости тонкой тканью. Расправленную работу накладывают на меньший нижний круг и наложением верхнего круга затягивают.

В круглых пяльцах можно вышивать рисунки целиком (если, разумеется, они умещаются в пяльцах) без перепяливания, что очень важно, так как при перепяливании выдернутая сетка, попадающая на круг, может сбиваться и растягиваться. Если вышивают на небольших кусочках материала, которые меньше пяльцев, то дополнительно к ним пришивают какой-нибудь другой материал.

Столы для строчечного-вышивального производства должны быть устойчивые с ровными, без щелей, крышками. В нижней половине столов рекомендуется (в цехах держки, раскроя, глажения) устраивать полки-отделения для складывания во время производства обрабатываемых полуфабрикатов. Высота столов должна соответствовать росту работающих.

Правильный подбор инструментов оказывает большое влияние на качество работы и на повышение производительности труда.

К инструментам строчечного вышивального производства относятся: иголки, ножницы, сантиметр, наперсток. Иголки не должны во время работы гнуться или ломаться; ушко иголки должно быть овальной формы и большой величины, чтобы нитка при работе не перетиралась. Для вышивания обычно употребляют короткие иглы (рис. 76), так как длинная игла при прокалывании материи может уколоть левую руку и при ходе снизу вверх задерживает быстроту движения. Нож-



Рис. 76. Игла для вышивки

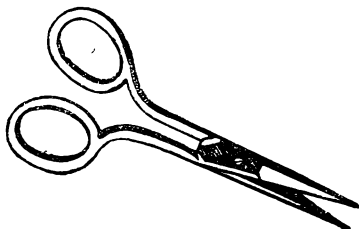


Рис. 77. Ножницы для держки с острыми концами

ницы в строчечном вышивальном производстве применяются трех видов: маленькие с острыми концами для подрезки и выдергивания нитей, ножницы средних размеров для обрезки ниток и большие — для резки тканей. Ножницы надо иметь хорошего качества, концы лезвий должны полностью замыкаться, так как в противном случае нельзя делать точные надрезы (рис. 77). Сантиметром пользуются при раскрое, при наметке рисунка, подшиве рубцов и при проверке размеров. Наперсток употребляется при ручной пошивке при подшиве рубцов и заделке углов; наперсток должен быть сделан из хорошей стали и иметь алюминиевую подкладку. Для заготовки норм ниток для вышивки решетки и мережек производится размотка ниток катушки на специальном станке примитивной конструкции. На таком станке можно разматывать одновременно от 15 до 20 катушек (опыт Тарусской артели Калужского Облхудожпромсоюза).

РАЗДЕЛ ШЕСТОЙ

ОРГАНИЗАЦИЯ ТРУДА, РАБОЧЕГО МЕСТА И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Повышение производительности труда может быть достигнуто только при правильной его организации. Поэтому вопросы организации труда, уплотнения рабочего дня, полного и правильного использования инструментов и оборудования, организации рабочего места имеют первостепенное значение.

Для повышения производительности труда и улучшения качества готовой продукции особенно большое значение имеет правильно организованное социалистическое соревнование, постоянное повышение квалификации работников, передача опыта новаторов молодым мастерам, усовершенствование технологии, введение механизации, борьба за высокую культуру производства.

Наиболее многочисленным отрядом организаторов и командиров производства являются цеховые мастера — заведующие цехами.

От мастера в значительной степени зависит применение на участке передовых методов производства, внедрение новой техники, повышение культурно-технического и политического уровня рабочих, создание условий для высокопроизводительной работы всего участка. Можно наметить основные моменты в деятельности мастера как организатора коллективной стахановской работы. Он должен:

1. Дать рабочим четкое задание.
2. Оказать своевременную помощь рабочим и предупредить производственные неполадки.
3. Правильно расставить людей на участке.
4. Заботиться о пересмотре норм, когда они устареют и начинают тормозить подъем производительности труда.
5. Организовать систематический и точный учет результатов труда каждого рабочего за день.

Организуя коллективную стахановскую работу, наши мастера вносят свой вклад в дело быстрого построения коммунистического общества.

Помощниками цеховых мастеров являются бригадиры. Основная роль бригадира — мобилизовать свой небольшой коллектив на выполнение и перевыполнение производственных заданий. Если брига-

дир хочет по-настоящему справиться с возложенными на него задачами, он должен стать душой бригады, организатором ее производственных успехов, застрельщиком социалистического соревнования. Бригадир не освобождается от производственной работы. Бригады отличного качества организуются из квалифицированных мастеров, комсомольские бригады — из молодежи. Каждый член бригады должен быть заинтересован в выполнении плана бригады как по количеству, так и по качеству. Для учета работы в каждой бригаде вывешивают задания и учет выполнения их. Здесь же помещаются обязательства бригады по поднятию производительности труда, по качеству, экономии сырья, ниток, трудовой дисциплине, рационализации труда, общественной работе, учебе. Члены бригады соревнуются между собой, лучшие получают награды: почетную грамоту, переходящее бригадное, цеховое знамя. Учет работы стачановцев ведется не только на цеховых досках, но и отражается в производственной печати — стенгазете, многотиражке, фотохронике. И это понятно, так как труд в СССР превратился «в дело чести, дело славы, дело доблести и геройства»¹.

Проследим работу строчечной вышивальной промышленности по примерной схеме чередования процессов производства.

Раскрой: браковка ткани, раскрой полуфабриката, разбраковка, маркировка и упаковка в пачки.

Держка: наметка рисунка, план и его расположение. Набор и подрезка ниток. Держка подрезанных ниток для получения сетки-рефети и мережек.

Рисовка по ткани для вышивки «глади»: наметка плана расположения рисунка, перевод и подрисовка контура рисунка на ткани.

Строчка и вышивка полуфабриката, который прошел уже рисовку и держку, перевить сеток и мережки, обметка края сетки, нанесение рисунка. Вышивка «гладью» или «крестом». Проверка ткани, вышивки и строчки. Штопка.

Пошивочный цех: подшивка рубцов и заделка углов, второй раскрой по группе белья и платья, разбивка пошивки на детали и пошивка изделий (работа на машине и руках).

Проверка качества пошивки и исправление дефектов.

Химическая чистка, стирка и глажение, выведение пятен, стирка, полоскание, крахмалка, отжим, глажение, складка.

Склад готовых изделий: сортировка изделий по качеству, сорту ткани, размерам; маркировка изделий, вязка их в пачки и укладка, заделка ящичков.

ДВИЖЕНИЕ ПОЛУФАБРИКАТОВ ГОТОВЫХ ИЗДЕЛИЙ

По вышеприведенной схеме движение полуфабрикатов и готовых изделий проходит в следующем порядке: со склада полотно поступает в цех раскроя, откуда кроеные полуфабрикаты передают на специальный для таких полуфабрикатов склад (в крупных артелях) или на

¹ И. Сталин. Соч., т. 12, стр. 315.

пункт приема и выдачи работы цеха держки (в мелких артелях). Принимая на склад или на пункт кроеный полуфабрикат, проверяют его размер, точность разметки рисунка и его расположение, качество держки сетки, наличие деталей по количеству и цвету ткани. При поступлении работы из вышивального цеха проверяют качество вышивки или строчки, наличие всех деталей по количеству, цвету и размеру рисунка. Пройдя работу в цехах подшива рубцов или пошива, проверенные изделия передаются на пункт разборки нестиранных изделий, где внимательно смотрят за тем, чтобы в стирку не попали изделия, имеющие пятна, нуждающиеся в штопке или какой-либо другой переделке. После того как все замеченные недостатки будут устранены, изделия поступают в стирку и глажение. Выстиранные и выглаженные готовые изделия поступают на склад, где их окончательно просматривают, согласно ГОСТам, ОСТАм.

Каждый последующий пункт приема и выдачи работы принимает по накладным от предыдущего партии полуфабрикатов. На основании накладных и после снятия в конце каждого месяца остатков составляют ведомость движения полуфабрикатов по цехам и в целом по всему производству. Выдачу работы каждому члену артели производят по специальной книжке, имеющей производственный номер; на книжке указывается фамилия работника. В книжку вписывают: дату выдачи работы, срок сдачи, номер изделия, количество и цену работы. Рисунки и технические условия даются в цех. Борьба с браком ведется путем выявления и ликвидации причин, порождающих брак в производстве, путем разъяснительной работы, передачи опыта лучших членов артели отстающим, путем развертывания социалистического соревнования; в более серьезных случаях для борьбы с браком применяются меры общественного и административного воздействия.

РАБОЧЕЕ МЕСТО МАСТЕРИЦЫ

Правильная организация рабочего места создает условия для высокой производительности труда и выработки высококачественной продукции.

Мастерские должны отвечать всем требованиям охраны труда и санитарии; в них должна быть достаточная кубатура, нормальное освещение как всей мастерской, так и отдельного рабочего места, нормальная температура воздуха. Для притока чистого воздуха необходима вентиляция (форточки, фрамуги). Стены и потолки должны быть оштукатурены и окрашены в светлые тона. Дневной свет удобнее всего для работы тогда, когда он проникает в мастерскую с левой (от рабочих мест) стороны. Рабочее место надо содержать всегда в чистоте; загрязненное и перегруженное посторонними предметами рабочее место порождает брак и неблагоприятно влияет на производительность труда.

Очень важно правильное положение мастерицы при работе, так как неправильная посадка вызывает сутуловатость, искривление позвоночника, близорукость. Условиями правильной посадки при работе

надо считать следующее: 1) грудь свободная; 2) корпус с небольшим наклоном вперед; 3) руки отодвинуты в локтях от фигуры не менее чем на 10 см; 4) ноги свободно помещаются на полу или подставке; 5) голова должна иметь небольшой наклон вперед; 6) расстояние между глазами и работой должно быть от 25 до 30 см. В цехах раскроя и глажения при работе стоя достаточно небольшого наклона головы вперед, чтобы следить за выполнением своей работы: от пояса работающего вниз до поверхности стола должно быть от 16 до 18 см.

ОХРАНА ТРУДА И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

1. В процессе пошива изделий или подшивки рубцов, держки и штопки не рекомендуется прикалывать работу к колену или прижимать работу коленом к столу, что очень вредно отражается на кровообращении; необходимо работу прикалывать к столу или пользоваться специальными приспособлениями.

2. В работе строчевого производства (вышивка в пальцах) с целью предупреждения уколов пальца следует пользоваться иглами с затупленным концом.

3. При выведении пятен химическими составами, вредными для кожи, в обязательном порядке употреблять резиновые перчатки.

4. Регулировать температуру и влажность воздуха в цехах стирки и глажения.

5. Помня, что работа в строче-вышивальном производстве постоянно связана с напряжением зрения, улучшать естественное и искусственное освещение. Проводить электричество, расширять световую площадь окон.

6. Устраивать и ремонтировать форточки и фрамугу.

7. Для сохранения тепла в цехах устраивать входные тамбуры.

8. Переустанавливать полы для стока жидкости и иметь деревянные настилы (в цехах стирки).

9. В цехах держки, вышивки, подшива рубцов в столах для хранения полуфабрикатов устраивать индивидуальные полки-отделения, чтобы не загружать рабочее место.

10. С целью увеличения освещения и чистоты в цехах стены должны быть побелены.

11. Оборудовать раздевалки.

12. Оборудовать комнаты для отдыха и принятия пищи во время обеденного перерыва.

13. Устроить умывальники и душевые установки (особенно для цехов стирки и глажения).

14. Приобрести бачки для питьевой воды.

15. Утеплить туалетные комнаты.

16. Изучить правила по оказанию первой помощи при несчастных случаях на производстве.

17. Приобрести аптечки для цехов.

18. В целях противопожарной безопасности ознакомить сотрудников с правилами пользования огнетушителем.

РАЗДЕЛ СЕДЬМОЙ

ЗАРИСОВКА НА БУМАГЕ УЗОРОВ СТРОЧКИ И ВЫШИВКИ

Планы рисунков на скатерти, дорожке, платье и других изделиях изображают обычно на миллиметровой бумаге в уменьшенном масштабе, принимая за сантиметр изделия миллиметр на бумаге. Например, скатерть 91×91 см мы изображаем в масштабе 91×91 мм, уменьшая размер, данный на бумаге, в 10 раз.

Для работы необходимы: столик, рисовальная доска, простой остро отточенный карандаш, линейка и резинка. Миллиметровую бумагу прикалывают к доске или столу кнопками.

Изделия вымеряют при помощи сантиметра. Для того, чтобы изобразить план рисунка на скатерти 91×91 см берут миллиметровую бумагу, отрезают ее по требуемому размеру с запасом по 10 мм на краях со всех четырех сторон. Отсчитав на бумаге десятками миллиметры, проводят карандашом с помощью линейки со всех четырех сторон границы и получают как бы обколенную скатерть. Отсчитывают миллиметры на рубцы скатерти и также проводят линии на бумаге. Изображают маскировочные швы первого и второго рядов, вымеряя точно по сантиметру их расстояние между собой и от краев скатерти. Наметив маскировки по всем направлениям, вымеряют вертикальные и горизонтальные стороны рисунка, после чего наносят его на бумагу. Линии маскировок и площадь рисунка можно покрыть цветной тушью, акварельной краской или цветным карандашом. На обратной стороне работ необходимо указать фамилию мастера, дату, размер и название изделия.

ЗАРИСОВКА ВЫШИВКИ «КРЕСТОМ»

Можно воспользоваться миллиметровой бумагой, оставляя для каждого крестика клетку 2×2 мм, или же белой плотной бумагой, разлиновав ее при помощи простого тонкоотточенного карандаша на клетки того же размера.

Каждый крестик можно изобразить на бумаге, заливая по рисунку клеточки краской (рис. 78) или делать две косые, перекрещивающиеся линии (рис. 79).

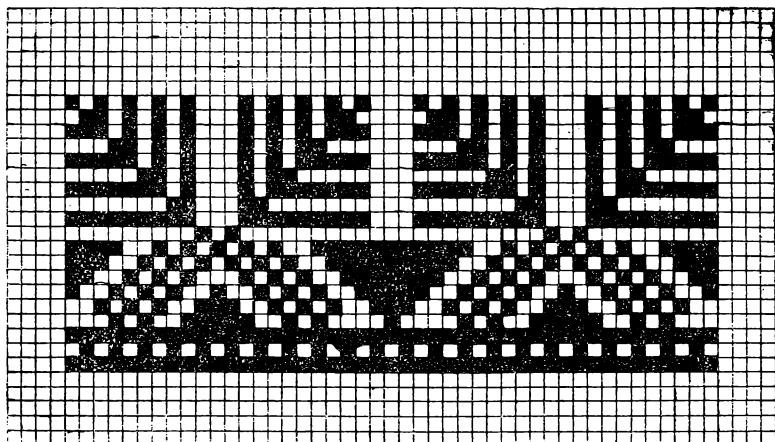


Рис. 78. Зарисовка вышивки «крестом»

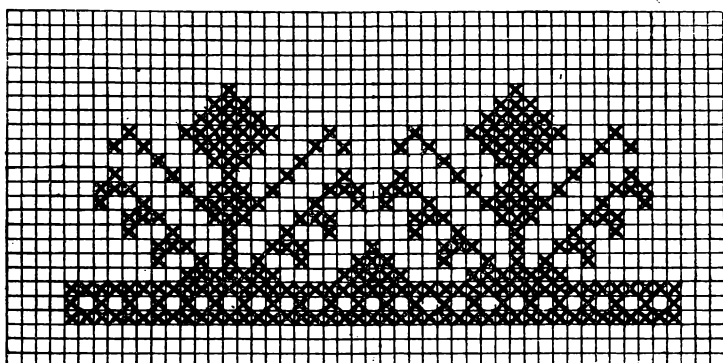


Рис. 79. Зарисовка вышивки «крестом»

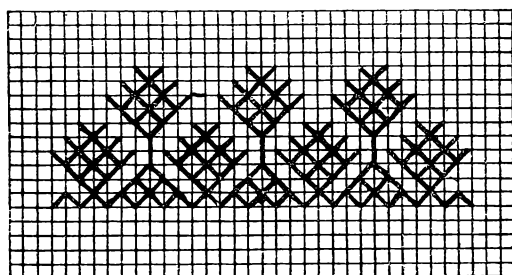


Рис. 80. Зарисовка диагональной росписи

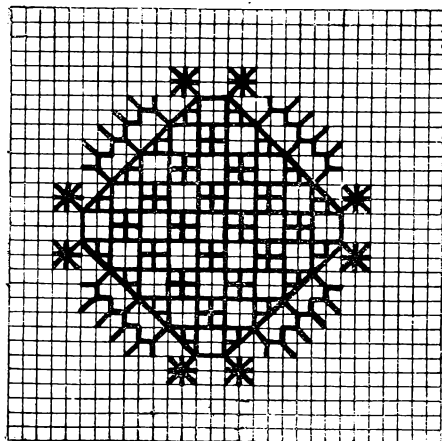


Рис. 81. Зарисовка «росписи»
В контуре шашечный узор

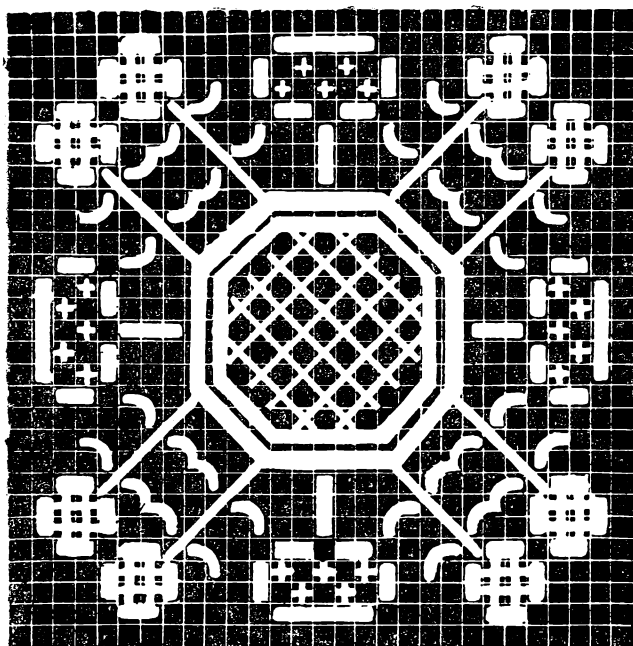


Рис. 82. Зарисовка белой перьевой, прямой и крестной шпонки и белого настила контуром

ЗАРИСОВКА ВЫШИВКИ «РОСПИСЬЮ»

Для зарисовки «росписи» приемлема такая же бумага, что и для зарисовки «креста». «Роспись» зарисовывают по клеткам наклонной линией пером тушью или кисточкой акварельной краской (рис. 80). Клетка вышивки «росписью» заполняется по линиям ее сторон тушью или акварельной краской, каждый стежок равен стороне клетки (рис. 81).

ЗАРИСОВКА СТРОЧКИ

Надо взять твердую темносерую бумагу и при помощи рейсфедера белой акварельной краской по линейке разлиновать серую бумагу подобно сетке 2×2 мм, получающейся после выдергивания продольной и поперечной нитей ткани. При помощи кисточки акварельными красками с примесью белил следует начать с зарисовки элементов строчки: прямой и косой штопки, настила, цветной перевити, а затем перейти к рисунку фигур (геометрических, растительных, животных, птиц и др.) (рис. 82).

РАЗДЕЛ ВОСЬМОЙ

ПОШИВКА ВЫШИТЫХ ИЗДЕЛИЙ И ПОДШИВКА РУБЦОВ

Вышитые полуфабрикаты блуз, платьев, дамского белья, мужских рубашек передают в цех пошивки. В этом цехе производят второй раскрой по лекалам, в соответствии с фасоном и размером изделий, после чего полуфабрикаты поступают в бригады. Учитывая повышенные запросы потребителя, артели должны уделять особое внимание правильной организации пошивочных цехов, т. е. такой организации, которая обеспечила бы высокую производительность труда, хорошее качество продукции и дешевую обработку. Поэтому необходимо цех пошивки оборудовать там, где имеется паросиловое хозяйство или электроэнергия, швейными машинами 4 класса, а также спецмашинами (петельной и системы «Оверлок»). Швейные машины 4 класса отличаются быстроходностью, прочностью и мощностью. Петельная машина дает хорошую петлю и повышает производительность труда; одна петельщица, работающая на машине, заменяет 15 петельщиц-ручниц. Машина системы «Оверлок» удобна для заделки и обметки внутренних швов у женских платьев. Одна такая машина заменяет до 15 ручниц. Машины устанавливают на больших столах, рассчитанных примерно на 8—10—12 машин. Стол лучше всего делать на чугунных подставках, так как движение машин механизированным способом со скоростью от двух до трех тысяч оборотов в минуту раскачивает столы, что изнашивает механизмы машин и влияет на качество шва. Строчка устанавливается в соответствии со свойством ткани: на тонких хлопчатобумажных тканях шов должен быть мельче (6—7 стежков в 1 см). При пошиве хлопчатобумажных тканей применяют иглы №№ 15—16, полотно — №№ 14—15, нитки катушечные на полотне и мадаполаме — №№ 40, 50, на батисте, маркизете — №№ 60—80.

Вышитый или строченый полуфабрикат, пройдя контрольную разбраковку в своем цехе, поступает в цех пошивки, где штучные изделия в виде неподшитых скатертей, портьер, носовых платков, дорожек, салфеток, простыней, накомодников и подзоров получают окончательную доделку — подшивку рубцов и заделку углов, а платья, рубашки мужские и дамское белье пошиваются по соответствующим

моделям и образцам. Подшивка рубцов и заделка углов производится ручным способом и машинным. При ручном способе подшивки рубцов предварительно делается подгибка и подметка рубцов для того, чтобы рубец был ровный и стандартной ширины. Излишняя ткань в углах вырезается. Рубцы подшивают с изнанки. Подшивку рубца кисточкой (рис. 83) производят так: поднимают на иголку справа налево четыре поперечные нити, обратным движением направо через те же

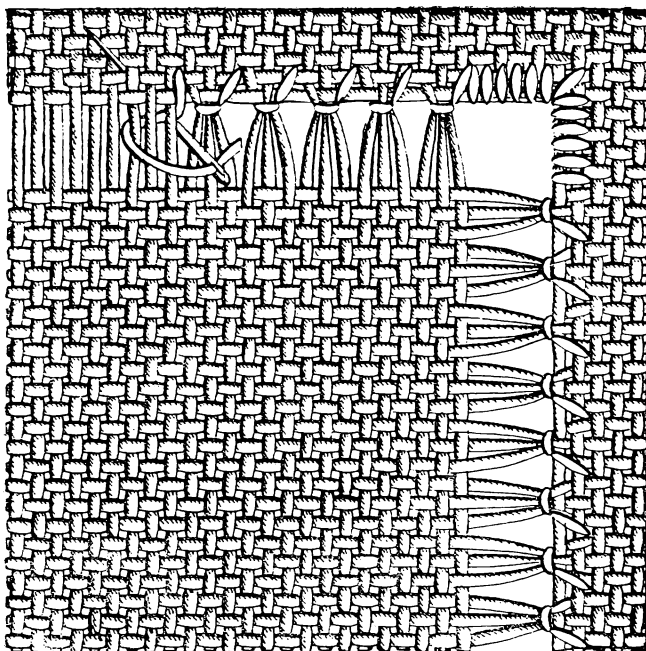


Рис. 83. Подшивка рубца «кисточкой».

четыре поперечные нити поднимают на иголку одну или две продольные нити загиба рубца. Стежки первого и второго пучков встречаются в одной клетке. Непрерывный ряд затянутых пучков образует у рубца прозрачный след (мережку).

Подшивать рубцы можно мережками: «панкой», «столбиком» и «расколом» (рис. 84, 85, 86).

Для удешевления рубцов скатертей и салфеток можно подшивать мережкой на ажурной машине, причем рубцы предварительно намечают особым швом по продернутой нитке.

В каждом гарнитуре (скатерти, салфетки и т. п.) все рубцы должны быть точно одинаковой ширины. Можно рубчик подшить одним петельным швом «без кисточки» по поддернутой нитке ткани и «с кисточкой». Для подшива края рубчиком с петельным швом отмеряют 10—12 мм от края, выдергивают две-три нити, приметывают рубчик и

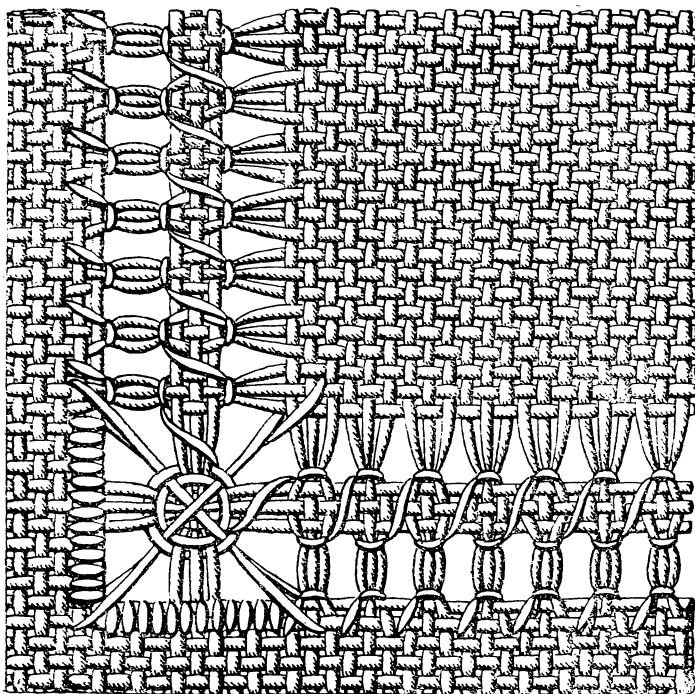


Рис. 84. Подшивка рубца «явной»

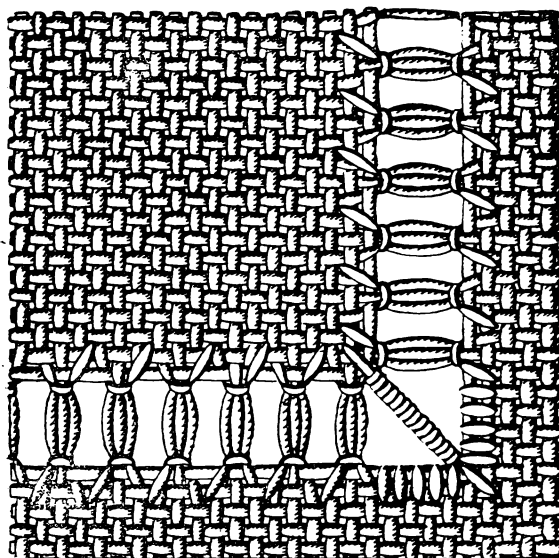


Рис. 85. Подшивка рубца «столбиком»

подшивают «кисточкой». По «кисточке» через ряд пучков делают петельный стежок, выводя иголку на ткани по следу «кисточки» и накидывая на нее петлю цветной ниткой с левой стороны. От затягивания нитки получается вертикальный столбик на ширине рубчика и петля по краю его.

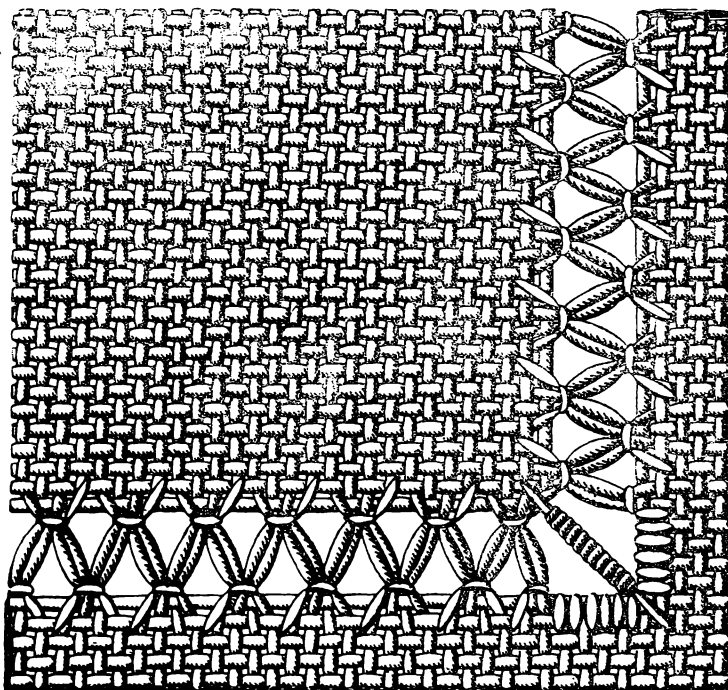


Рис. 86. Подшивка рубца «расколом»

Углы рубцов заделывают незаметным внутренним швом вперед иголку или наискось на швейной машине выворотным способом.

Из цеха пошивки изделия поступают на базу, где производятся следующие операции: 1) просмотр изделий в нестираном виде; 2) переделки; 3) штопка; 4) выведение пятен; 5) стирка; 6) глажение. После этого изделия поступают на склад готовых товаров, где проходят конечную отбраковку: их сортируют, маркируют, упаковывают и отправляют по адресам заказчиков.

РАЗДЕЛ ДЕВЯТЫЙ

ПЕРЕДЕЛКИ, ИСПРАВЛЕНИЯ И ВЫВЕДЕНИЕ ПЯТЕН В МАТЕРИАЛЕ И ВЫШИТЫХ ИЗДЕЛИЯХ

Неточность расцветки, пропуск деталей рисунка, частичное искажение рисунка, жидкий настил, небрежный контур рисунка, редкая петля, узлы, крупные переходы ниток на левой стороне, незакрепленные нитки, вытертые цветные нитки, крупные стежки в маскировках и другой брак требует переделки.

ШТОПКА

Штопка делится на два вида: 1) штопка в одном направлении по следу: выдернутых нитей, утолщенных, темных, желтых, недостающих; 2) штопка пробоин, дыр, прорезов в двух направлениях — по утку и основе. Штопка с лица и изнанки имеет одинаковый вид и после стирки и глажения совсем незаметна. Штопка выполняется нитками из той же ткани тонкой длинной иглой.

Штопка в одном направлении. След выдернутой или недостающей нитки заполняется вводимой нитью переплетением доотказа.

Штопка дыр, прорезов, пробоин в двух направлениях. По утку и основе выводят на лицевую сторону около дефекта небольшие концы нитей ткани; раздваивают концы выведенных нитей (сначала по основе, потом по утку) и присучивают к ним нити для штопки из той же ткани. На порванном месте делают основу и заполняют переплетением по утку.

ВЫВЕДЕНИЕ ПЯТЕН

Обнаруженные пятна лучше выводить до стирки, чтобы не допускать повторной работы в стирке. Пятна можно делить на две группы: слабые, которые выводятся при помощи воды, мыла, соды, и стойкие, выводимые с применением различных специальных средств. При выведении пятен надо определить их происхождение и изучить пятновыводящие вещества для каждого пятна. Пятна надо выводить в свежем виде, не допуская залеживания. Свежие жирные пятна можно вывести стиркой в горячей воде с мылом и содой. Многие пятна от красок, ржавые пятна удаляются гидросульфитом. Надо смочить пятно теп-

лой водой, посыпать гидросульфитом, простирать с мылом и прополоскать сначала в холодной, а потом в горячей воде.

Пятна от подмочки промывают в теплой воде с прибавлением поваренной соли и мыла.

Пятна от сырости и плесени удаляются промывкой в холодной воде и разбавленной соляной кислоте.

Пятна от мух отстирываются в теплой воде с мылом, если после стирки остаются пятна, то их удаляют с помощью слабого раствора хлористой извести (железь). Свежие пятна крови смываются холодной водой, застарелые — в растворе поваренной соли. Растительные пятна, пятна от химического карандаша, черные и ржавые пятна выводят трехпроцентным раствором марганцевокислого калия и десятипроцентным раствором щавелевой кислоты. Пятно смачивают и стирают в горячей воде с мылом и содой, покрывают раствором марганцевокислого калия, снова стирают в горячей воде с мылом, смывают раствором щавелевой кислоты, в третий раз стирают и тщательно прополаскивают. Процесс выведения пятен можно повторить три-четыре раза.

Щавелевую кислоту можно заменить перекисью водорода.

Застарелые жирные и масляные пятна выводят нашатырем или скипидаром в горячей воде. При выведении пятен необходимо надевать на руки для предохранения кожи резиновые (хирургические) перчатки.

РАЗДЕЛ ДЕСЯТЫЙ

СТИРКА И ГЛАЖЕНИЕ ВЫШИТЫХ ИЗДЕЛИЙ

Стирка бывает ручная и механическая. Для стирки изделий применяют ядровое мыло и стиральную соду; лучше пользоваться мягкой водой.

Предварительно белье замачивают в холодной воде. Соду следует при стирке полностью растворить. Норма стирального материала следующая: на 1 л воды 5 г ядрового мыла и от 3—5 г соды. Количество белья должно находиться в соответствии с количеством воды: на 1 кг сухого белья 8—10 л стирального раствора.

При стирке изделий стиральщица должна избегать согнутого положения. Надлежащая высота локани облегчает работу. Полоскать белье лучше в теплой воде. Белье отжимают вручную или при помощи центрифуги; при последнем способе в белье остается лишь 20% влаги, а весь процесс отжима происходит за 10—15 мин.

Механическая стирка. Работа механической прачечной строится по следующей системе: разборка изделий, замочка их в чанах с теплой водой. В барабане стиральной машины белье полоскают в холодной, затем в теплой воде и заливают стиральным материалом, доводя до кипения. Работа эта длится от 45 мин. до 1 час. 20 мин. Затем белье снова прополаскивают сначала в теплой воде, а потом опять в холодной (в полоскательной машине). После этого белье опускают в теплую воду. Отжим производится в центрифуге. Просушку (если это требуется) проводят в специальных сушильных шкафах-кулисах.

Перед глажением изделия слегка подкрахмаливают. Хороший крахмал должен быть сухой, белый; он не должен изменять цвета при действии на него воздуха. При работе с вышитыми изделиями не следует употреблять много крахмала. Излишне накрахмаленные, потерявшие блеск нитки, приплюснутые глажением строчевые узоры утрачивают вид ручной работы.

Глажение. Из цеха стирки, после отжима в центрифуге, изделия поступают в гладильный цех, где их отглаживают. Гладкие вещи — скатерти, простыни — можно гладить машинами, называемыми каландрами. Рубашки, блузки гладят электрическими утюгами, предварительно смачивая изделия водой при помощи специального пульверизатора. Столы в цехе глажения застилают чистым войлоком, который

покрывают клеенкой (левой стороной вверх). Для того, чтобы не допускать сырости, их затягивают чистой белой тканью. Клеенку и ткань прикрепляют специальными прижимами или прибивают гвоздями; белую подстилку периодически стирают. Утюги бывают нескольких видов: обыкновенные жаровые, электрические, газовые, китайские с широким полотном и снимающейся ручкой; последние удобны для строчечного вышивального производства. Каждый день после работы утюги следует мыть с мылом и сухо вытирать. Утюги надо держать в сухом месте, предохраняя их от сырости, которая портит их. Температура утюга при глажении колеблется от 50 до 100°. Охладить утюг можно при помощи влажной тряпки. Комплекты столового белья надо гладить очень тщательно, соблюдая квадратность, не вытягивая сторон, рубцов и углов. Во время глажения надо проверять сантиметром длину и ширину изделия, придавая ему подтягиванием в ту или иную сторону должный размер. Ни в коем случае нельзя гладить вышитый рисунок с лицевой стороны. Рисунок следует гладить очень бережно, не вытягивая его сторон и не сдвигая ниток. Размер рисунка должен быть после стирки и глажения такой же, как и до этих процессов. Когда выглаженные изделия совсем просохнут, их убирают в шкафы.

РАЗДЕЛ ОДИННАДЦАТЫЙ

БРАКЕРАЖ, УПАКОВКА И МАРКИРОВКА ВЫШИТЫХ ИЗДЕЛИЙ

Строчечные-вышивальные изделия должны быть выполнены по техническим условиям или образцам (эталонам) и отвечать следующим требованиям: размер готовых изделий должен быть равным размеру утвержденного образца; необходимо, чтобы готовые платья, костюмы и белье правильно сидели на фигуре, все складки, рельефы и отделочные строчки — симметрично расположены и имели правильные линии; все изделия должны быть выстираны и надлежащим образом выглажены.

При приеме и проверке вышитых и строчечных изделий необходимо обращать внимание на три основных момента: 1) качество материала; 2) художественно-техническое выполнение, размеры изделия, расположение рисунка и 3) стирку, глажение, складывание и упаковку.

Условия приемки по качеству материала. Материал должен быть доброкачественным. Не допускаются в материале пропуски, получившиеся при тканье, порванные и утолщенные нитки, узлы, дырки.

Не принимаются изделия из пестрого полотна с черными или желтыми удлиненными нитями, наличием уплотненной кистры, пятнами; из материалов, перетравленных в отбелке и имеющих слабую сопротивляемость при разрыве; из неравномерно окрашенной или отбеленной пряжи, дающей полосы, а также линяющих материалов и ниток.

Условия приемки по художественно-техническому выполнению. Тип рисунка, размер и расположение рисунка должны точно соответствовать утвержденным образцам на все изделия, входящие в комплект, а также на отдельные предметы. В перевити белой строчки не допускается редкая сетка, обкрутка. Сетка должна быть сделана чисто и частыми стежками. Обводка должна быть рельефной, нигде не прерываться и не иметь закрепов на лицевой стороне. При вышивке крестом рисунок должен быть ровным, покрываться в одну сторону и на одном и том же количестве ниток. Не допускаются крупные переходы ниток наизнанку. Глазь должна быть чисто настлана, с тем условием, чтобы не было просветов полотна, нитки не должны расхо-

даться. Не допускаются крупные и редкие стежки, которые отстают от полотна.

Нитки, применяемые для вышивания, должны быть льняные, мулине, мерсеризованные, прочной индантреновой окраски. Размеры изделий должны соответствовать установленным нормам, обусловленным ГОСТами, ОСТАми. Не допускаются углы туше (закругленные) и вытянутые. В тех случаях, когда на углах рубцов имеется сквозная мережка, она должна быть достаточно прозрачна: образующий соединения пустой квадратик должен быть перевит нитками крест накрест.

Не допускается лишняя продержжка ниток, образующая дыры в материале, недошитый узор мережки или незакрепленные нитки, а также не допускается заметная стачка изделий, она должна быть прикрыта защитными швами в виде вышивки.

Требования, предъявляемые к ажурно-мережечной машине, следующие:

1. Мережка «столбик» должна быть чистой; верхние и нижние нитки равномерно затянуты.
2. Не допускается загрязненный ажур, получающийся в результате отхода иголки от ножа.
3. В бумажных и полульняных тканях мережки «столбик» и «кисточка» должны быть затянуты по пять-шесть ниток.
4. Начало и конец мережки должны быть закреплены.
5. Все концы ниток должны быть обрезаны.
6. Повороты в мережках должны быть заделаны с затяжкой края.
7. На рубцах не допускаются пропуски и прорубка ткани.

УСЛОВИЯ ПРИЕМКИ ПО СТИРКЕ И ГЛАЖЕНИЮ

Все изделия должны быть чистыми и хорошо выглажены с изнанки. Изделия из белого полотна должны быть слегка подкрахмалены. Не допускаются к приемке изделия, имеющие после стирки несвежий вид, зажелтевшие от стирки, имеющие растеки от цветных ниток вышивки и строчки или большое количество порванных в стирке ниток вышивки и строчки; точно так же не допускают к приему и чрезмерно перекрахмаленные изделия.

Изделия складывают на лицевую сторону с таким расчетом, чтобы, например, угол скатерти, край дорожки и полотенца находились на верхней части уложенного изделия. Салфетки и наподносники вкладывают внутрь изделия, к которому они принадлежат. Строчевышитые изделия принимают поштучно по наружному осмотру при нормально отраженном свете.

Текстильные пороки, расположенные на скрытых частях изделий, при определении сортности изделий не учитывают.

При наличии в изделии пороков, допускаемых в разных сортах, изделие относят к низшему сорту. Сорт изделий, состоящих из комплекта отдельных частей (например, портьеры, полотно для ширм) определяют по худшей части комплекта.

Не допускается сдача потребителям изделий, имеющих производственные пороки, которые могут быть исправлены при возврате их в производство, как например:

- а) непрорезанная обметанная петля;
- б) необрезанные концы ниток;
- в) неудаленные нитки с метки;
- г) непрочно или не на месте пришитые петли, пуговицы или кнопки.

В изделиях из льняных и полульняных тканей пороком не считаются утолщения не более трех нитей, утолщенные нити по основе или утку, сукрутины, песты, почки, непропрядки, жгуты, узлы и т. п.; в изделиях из хлопчатобумажных тканей пороком не считаются утолщения в две нити.

Виды пороков, при наличии которых изделие относят к браку:

- а) разные размеры частей, составляющих костюмы (мужские, женские, детские);
- б) вышивка и строчка нитками, степень прочности окраски которых ниже норм, установленных для III сорта;
- в) вышивка ниткой, полинявшей в некоторых местах, или дошивка ниткой, отличающейся по оттенку от остальных ниток;
- г) неправильный размер рисунка вышивки (увеличение или уменьшение по сравнению с образцом);
- д) пошив наизнанку вышивкой;
- е) отсутствие петель, пояса или воротника, если они предусмотрены моделью;
- ж) перепутанные (в отношении размера) детали, неправильное соединение боковых, плечевых и других ответственных швов, влияющих на внешний вид или носкость (излишняя посадка или затянутасть деталей);
- з) резко выраженная неправильность вшивки рукава;
- и) прожог или резкий опал;
- к) резкий разноцвет деталей на видимых или скрытых частях изделия;
- л) ярко выраженные пятна (загрязнения) на видимых частях изделия;
- м) незаштопанные дырки, расположенные на видимых или скрытых частях изделия;
- н) подплетины, плохо приработанные отрывы нитей или недосеки более 5 ниток на изделиях из хлопчатобумажных, льняных и полульняных тканей;
- о) нестиранные изделия (за исключением изделий из фланели, репса, вельветона и из всех шелковых тканей).

После отбраковки и отсортировки по качеству товар сортируют по номерам изделий, размерам и связывают в пачки.

УПАКОВКА И МАРКИРОВКА

Строчечные-вышитые изделия из шелковых тканей следует вкладывать в специальный пакет из целофана, а изделия из льняных тканей, такие как пододеяльники, покрывала, гарнитуры столового белья — оформлять каждое в бумажный пакет с торговой маркой артели.

При упаковке вышитых и строчечных изделий ящик выкладывают бумагой. Для сохранения свежего вида изделий их укладывают плотно, таким образом, чтобы в ящиках не оставалось свободного пространства. Для этого, в зависимости от укладки, устанавливают и размер ящика.

При заколачивании ящика следует наблюдать, чтобы концы гвоздей не могли повредить готового товара или мешать при переноске. На ярлыке маркировки, согласно обязательным правилам разработанным Министерством Торговли СССР, указывают торговую марку артели, название артели и союза, местонахождение артели; название изделия, фасон, стандарт, размер, рост, наименование ткани, шифр по прейскуранту, цена 1 сорта, цена отделки, сорт, цена со скидкой, цена с отделкой, дата выпуска и номер браковщика.

РАЗДЕЛ ДВЕНАДЦАТЫЙ

ТЕХНИЧЕСКОЕ НОРМИРОВАНИЕ И КАЛЬКУЛЯЦИЯ

ТЕХНИЧЕСКОЕ НОРМИРОВАНИЕ

Задача технического нормирования заключается в том, чтобы на основании изучения всех элементов производственного процесса на основании изучения опыта и достижения стахановцев установить такой трудовой режим, который обеспечил бы наиболее рациональное использование рабочей силы и оборудования.

«Технические нормы,— говорил товарищ Сталин на Первом всесоюзном совещании стахановцев, — это большая регулирующая сила, организующая на производстве широкие массы рабочих вокруг передовых элементов рабочего класса»¹. Конечная цель технормирования заключается в установлении норм времени и норм выработки.

Для того, чтобы определить технические нормы, устанавливают график рабочего дня, позволяющий выявить все затраты рабочего времени и установить нормальный трудовой режим, хронометраж рабочего времени, изучающий рабочие операции по отдельным их элементам. При помощи хронометража устанавливают нормальную продолжительность операции.

При установлении норм выработки на строчке-вышивальные работы принимают следующие единицы измерения:

- а) по крестовой вышивке — сотня крестов;
- б) по строчке сетки — сотня клеток;
- в) по вышивке счетной гладью — сотня стежков;
- г) по строчке мережки — один погонный метр;
- д) по держке мережки — один погонный метр,
- е) по держке сетки — сотня клеток,
- ж) по строчевым узорам — рисунок в целом.

В основу определения разрядов и квалификаций принимаются техника работы, сложность узора и технические свойства обрабатываемого материала, а в отдельных случаях и виды изделий. Тарификация по строчке и вышивке производится в основном на узор в целом. В швейном цехе тарифицируются операции, а в прачечно-гладильных цехах тарифицируется обработка всего изделия.

¹ И. Сталин. Вопросы ленинизма, изд. II. Госполитиздат, 1947 г., стр. 502.

Все виды встречающихся в строчечной вышивальном производстве материалов разбиты на три группы в зависимости от технических свойств тканей и влияния этих свойств на процесс обработки.

К первой группе относятся все виды льняных и полульняных тканей (полотно) и некоторые хлопчатобумажные ткани: мадаполам, полубязь и майя.

Ко второй группе относятся хлопчатобумажные ткани: шифон, перкаль, нансук, батист, вольта, маркизет и шелковый маркизет.

К третьей группе относятся шелковые ткани: шелковое полотно, шелковый шифон, крепдешин, креп-жоржет, фидешин и шерстяная ткань.

В ряде союзов строчечной вышивального промысла установлена единица измерения затраты труда, так называемый метроряд. Метроряд разработан для всех видов работ: вышивки, держки и строчки. При установлении размера оплаты за выработку одной вещи исходят из затраты времени, потребного на изготовление метроряда. Количество метрорядов помножают на соответствующую расценку метроряда. Замеры метрорядов всех имеющихся в изделии видов производит технический калькулятор. Совокупность расценок всех видов метроряда и определяет размер заработка за целую вещь. Нормы и расценки метроряда устанавливаются, исходя из технического свойства ткани, на которой изготовлены изделия, сложности рисунка и технического выполнения.

КАЛЬКУЛЯЦИЯ

Калькуляцией называется определение производственной себестоимости изделия, его коммерческой стоимости и отпускной стоимости. Для того, чтобы артель могла рентабельно работать, отпускные цены на изделия должны быть построены на основе точной калькуляции с учетом всех затрат и начислений.

Калькуляция в строчечной вышивальном производстве составляется по следующей схеме.

1. Основное сырье. Наименование ткани, количество на единицу изделия, цена ткани, сумма стоимости ткани.

2. Наименование ниток для вышивки, количество на единицу, цена, стоимость.

3. Нитки в катушках для пошива (количество на единицу, цена, сумма).

4. Прочие материалы — пуговицы, шнуры и т. д. (название, количество, цена за единицу, сумма).

5. Вспомогательные материалы — сода, мыло, вода, ярлыки для маркировки — определяют на единицу изделий и общую сумму показывают в калькуляции.

6. Техническое топливо определяют на единицу изделия и общую сумму показывают в калькуляции. После определения стоимости всех вышеуказанных на единицу изделия материалов—их суммируют и заносят в графу «всево материалов».

7. Заработок на единицу изделия предварительно определяют на основе технормирования по цехам — раскрой, держка, рисовка, строчка, заплата, вышивка, пошив, стирка, глажение, браковка, маркировка; в калькуляции показывают общую сумму на все изделия.

8. Начисление на заработную плату (резерв на отпуска, отчисление коопстрахкасс, отчисление на культработу и кадры, общепроизводственные расходы).

Указанные расходы исчисляют в установленных процентах на заработную плату и ставят в калькуляцию в суммовом выражении.

9. Производственная себестоимость складывается из вышеуказанных затрат пп. 1, 2, 3, 4, 5, 6.

10. Отчисления союзу показывают в суммовом выражении, согласно утвержденному проценту отчисления и начисляют на себестоимость изделия.

11. Транспортные расходы начисляют на производственную себестоимость в размере 1% и показывают в суммовом выражении.

12. Коммерческая себестоимость складывается из расходов по разделам 7, 8, 9.

13. Накопление артели на единицу изделия исчисляется в установленном проценте по промфинплану и показывается в суммовом выражении.

14. Фактическая отпускная цена складывается из пп. 10, 11.

15. Скидку торговым организациям исчисляют с розничной цены в установленном проценте по прейскуранту или договору с торгующей организацией.

16. Розничная цена по прейскуранту. При определении розничной цены отделки — вышивки производят следующие вычисления: сумма, указанная в графе «отпускная себестоимость накопления», делится на процент, полученный после исключения из 100% — процент скидки торговым организациям — и определяется розничная стоимость, включая скидку торговым организациям; полученная точка служит исходной точкой для определения группы надбавки за отделку и ее стоимости по прейскуранту. При подборе по прейскуранту установленная розничная стоимость может измениться в сторону повышения или понижения стоимости отделки и указанные изменения регулируются изменением накоплений после исключения из розничной цены прейскуранта процент скидки торговым организациям.

Калькулирование изделий по вышеуказанной схеме производится тремя колонками.

1. Стоимость изделия без отделки, в которой розничная цена берется по прейскуранту, согласно артикула изделия.

2. Калькулируется стоимость отделки и определяется группа отделки и розничная стоимость ее по прейскуранту по вышеуказанному принципу.

3. Служит для определения итоговых стоимостей двух предыдущих колонок.

ПРИЛОЖЕНИЕ
ПРИМЕРНАЯ КАЛЬКУЛЯЦИЯ НА СКАТЕРТЬ РАЗМЕР 130×160, № ИЗДЕЛИЯ 128

№№ шт.	Наименование материалов и расходов на единицу изделия	Единица измере- ния	Стоимость пошива			Стоимость отделки			Всего		
			Копи- чество	Цена	Сумма	Копи- чество	Цена	Сумма	Копи- чество	Цена	Сумма
1	Полотно № 287—160с	м ²	2,35	20—18,7	47—43,9	—	—	—	2,35	20—18,7	47—43,9
2	Нитки катушки	шт.	—	—	—	2	1—28	2—56	2	1—28	2—56
3	Нитки мулине	мот.	—	—	—	3	1—75	5—25	3	1—75	5—25
4	Пуговицы	шт.	—	—	—	—	—	—	—	—	—
5	Вспомогательные материалы (вода, мыло, маркир., ярлык и пр.)	руб. коп.	—	—	— 21	—	—	— 17	—	—	— 38
6	Топливо	»	—	—	—	—	—	— 45	—	—	— 45
7	Всего материалов	»	—	—	47—64,9	—	—	8—43	—	—	56—07,9
8	Заработная плата производственным рабочим	»	—	—	— 29	—	—	66—59	—	—	66—88
	В т. ч. заработная плата учеников	»	—	—	—	—	—	— 66	—	—	— 66
	Начисление на заработную плату	»	—	—	—	—	—	—	—	—	—
9	Резерв на отпуск и допол. заработ- ную плату 5,98% на заработную плату	»	—	—	— 01,7	—	—	3—78,2	—	—	3—79,9
10	Отделение коопстрахкассы 5,1% на заработную плату + резерв на от- пуска	»	—	—	— 01,5	—	—	3—58,8	—	—	3—60,3
11	Культцели и кодры на 1% заработ- ную плату	»	—	—	— 00,3	—	—	— 66,5	—	—	— 66,8

№ п/п	Наименование материалов и расходов на единицу изделия	Единица измерения	Стоимость пошива			Стоимость отделки			Всего		
			Колп-чество	Цена	Сумма	Колп-чество	Цена	Сумма	Колп-чество	Цена	Сумма
12	Общепроизводственные расходы 22,6% на заработную плату . . .	руб. коп.	—	—	—06,5	—	—	15—04,9	—	—	15—11,4
13	Производственная себестоимость граф 7 + 8 + 9 + 10 + 11 + 12 . . .	»	—	—	48—03,8	—	—	98—10,4	—	—	146—14,3
14	Отчисление союзу 3,2% с производ. себестоимости	»	—	—	1—53,7	—	—	3—13,9	—	—	4—67,6
15	Транспортные расходы 1% с производств. себестоимости	»	—	—	— 48,0	—	—	— 98,1	—	—	1—46,1
16	Коммерческая стоимость граф 13 + 14 + 15	»	—	—	50—05,6	—	—	102—22,4	—	—	152—28
17	Накопление артели	»	—	—	3—71,4	—	—	6—23,6	—	—	9—95
18	Фактическая отпуская цена граф 16 + 17	»	—	—	53—77	—	—	108—46	—	—	162—23
19	Скидка торгующим организациям 4,5% + 2% дополнит. всего 6,5% с розничной цены	»	—	—	3—73	—	—	7—54	—	—	11—27
20	Шифр по преיקурангу 7—208—139	аргис.	—	—	7—208	—	—	139	—	—	139
21	Розничная цена	руб. коп.	—	—	57—50	—	—	116—06	—	—	173—50

Председатель правления
Зав. производством
Длановик

ОГЛАВЛЕНИЕ

Предисловие	3
Раздел I. Народная вышивка РСФСР	5
Раздел II. Техника строчки и вышивки	8
Раздел III. Новаторство и рационализация в строчечной вышивальном промысле	44
Раздел IV. Ткани и нитки для работы	49
Раздел V. Оборудование производства и инструмент для работы	55
Раздел VI. Организация труда, рабочего места и техника безопасности	59
Раздел VII. Зарисовка на бумаге узоров строчки и вышивки	63
Раздел VIII. Пошивка вышитых изделий и подшивка рубцов	67
Раздел IX. Переделки, исправления и выведение пятен в материале и вышитых изделиях	71
Раздел X. Стирка и глажение вышитых изделий	73
Раздел XI. Бракераж, упаковка и маркировка вышитых изделий	75
Раздел XII. Техническое нормирование и калькуляция	79

Редактор *Н. Бобровская* Технический редактор *Ю. Барсукова*
Корректоры: *З. Соколова* и *Л. Ушанова*

Л-121127. Подписано к печ. 17/VI 1953 г. Тир. 15000.
Сдано в производство 26/V 1952 г. Объем 5,25 печ. л.+9 вклеек.
5,64 уч.-изд. листов. Формат 60×92¹/₁₆. Заказ № 617.

Типография «Красный Печатник».
Ленинград, проспект имени И. В. Сталина, 91.

8

Цена 4 р. 40 к.
(По прейскуранту 1952 г.)

1785

ЗАКАЗЫ НАПРАВЛЯТЬ:
Москва, Мал. Комсомольский пер., 3
Отделу снабжения КОИЗа