

А.Т.ТРУХАНОВА

ОСНОВЫ ТЕХНОЛОГИИ ШВЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА

ИЗДАНИЕ ЧЕТВЕРТОЕ, СТЕРЕОТИПНОЕ

*Рекомендовано Экспертным советом
по профессиональному образованию
Министерства образования
Российской Федерации
в качестве учебника для учащихся
начального профессионального образования*



Москва
«Высшая школа» 2001



УДК 687.1
ББК 37.24
Т 80

Рецензент — проф. Е.Х. Меликов

Труханова А.Т.

Т 80 Основы технологии швейного производства. Учеб. для проф. учеб. заведений. — 4-е изд. стер., — М.: Высш. шк., Изд. центр «Академия», 2001. — 336 с.: ил.

ISBN 5-06-003625-1 (Высшая школа)

ISBN 5-7695-0473-0 (Изд. центр «Академия»)

Изложены основы технологии изготовления одежды в массовом производстве и по индивидуальным заказам. Даны общие сведения об ассортименте изделий одежды, характеристики используемых материалов, сведения о раскрое, ручных и машинных работах, а также отдельных работах, базовые силуэты направления моды.

Для учащихся профессиональных учебных заведений. Может быть использован при обучении рабочих на производстве, а также при переподготовке незанятого населения.

УДК 687.1
ББК 37.24

Учебное издание

Труханова Антонина Тимофеевна

**ОСНОВЫ ТЕХНОЛОГИИ
ШВЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА**

Редактор *Л.А. Савина*

Технический редактор *Л.А. Овчинникова*

Компьютерная верстка *С.Н. Луговая*

Корректор *Г.Н. Петрова*

Операторы *М.Н. Паскарь, Т.В. Рысева*

ЛР № 010146 от 25.12.96. Изд. № НП-26. Подп. в печать 30.11.2000.

Формат 60x88¹/16. Бум. газетная. Гарнитура «Таймс».

Печать офсетная. Объем 20,58 усл. печ. л. 21,08 усл. кр.-отг. 20,28 уч. изд. л.

Тираж 20 000 экз. Заказ № 1614 (к-л).

ГУП «Издательство «Высшая школа», 101430, Москва, ГСП-4, Неглинная ул., д. 29/14.

Факс: 200-03-01, 200-06-87, E-mail: V-Shkola@g23.relcom.ru, <http://www.v-shkola.ru>

Набрано на персональном компьютере издательства.

Отпечатано на Государственном унитарном предприятии Смоленский полиграфический комбинат Министерства Российской Федерации по делам печати, телерадиовещания и средств массовых коммуникаций. 214020, Смоленск, ул. Смольянинова, 1.

ISBN 5-06-003625-1

© ГУП «Издательство «Высшая школа», 2001

ISBN 5-7695-0473-0

© Оформление. Издательский центр «Академия», 2001

Оригинал-макет данного издания является собственностью издательства «Высшая школа», и его репродуцирование (воспроизведение) любым способом без согласия издательства запрещается.

ПРЕДИСЛОВИЕ

Настоящий учебник предназначен для подготовки в профессиональных учебных заведениях рабочих для швейной промышленности и швейной отрасли службы быта.

Учебник дополнен разделами «Обработка основных узлов пальто, брюк, платья», «Отделочные работы». Даны новые модели с использованием различных отделок, а также базовые силуэты направления моды.

Учебник рекомендуется использовать вместе с комплектом плакатов «Основы технологии швейного производства», выпущенных издательством «Высшая школа» в 1998 г.

Автор

ВВЕДЕНИЕ

Среди отраслей промышленности, изготавливающих товары для населения, ведущее место занимает швейная промышленность, которая производит различную одежду на предприятиях новых структур рыночного типа: созданы концерны, ассоциации, акционерные общества и другие структуры.

Изготовление одежды — соединение мягких, податливых материалов в модное, подогнанное по фигуре платье — это сложный процесс, который как ни в какой другой отрасли зависит преимущественно от рабочих и специалистов швейной отрасли.

Промышленные предприятия, выпускающие одежду массового производства, характеризуются высоким уровнем техники, технологии и организации производства, что предъявляет высокие требования к работающим на этих предприятиях.

Быстро растет потребность в высококвалифицированных кадрах, способных трудиться творчески и высокопроизводительно, умело использовать новейшую технику. Сегодня производство все в большей степени нуждается в таких рабочих, которые были бы практически и теоретически хорошо подготовлены, обладали глубокими знаниями по общеобразовательным дисциплинам, имели высокую техническую культуру.

Исчезают профессии малоквалифицированного труда, возникают новые профессии. У швейников появилась новая специальность — оператор швейного оборудования. Технология швейного производства становится более механизированной, ее эффективность зависит от применения специальных машин и оборудования для влажно-тепловой обработки.

За прошедшие годы было разработано немало проектов по созданию комплексных автоматизированных технологических процессов в швейной промышленности, но игла и нить остаются и останутся надолго в швейной промышленности. Но многое меняется. Производство все в большей степени будет стремиться к высокому уровню качества своей продукции. В плане технологии намечается следующая градация: стандартные изделия, классические изделия, модные и ост-

ромодные. Этим, в весьма высокой степени, будут определяться организационные формы производства и уровень автоматизации предприятий, особенно в той части, которая касается разработки моделей, подготовки производства, раскроя, шитья и отделочных операций. В раскройном производстве будет наблюдаться переход от раскроя материала настилами к индивидуальному раскрою — прежде всего при изготовлении классических, модных и остромодных изделий. Существенно возрастет значение высокоскоростного индивидуального раскроя ткани, как привлекательной альтернативы раскрою ткани в пачке.

Высокоскоростной раскрой получит применение тогда, когда скорость раскроя возрастет в несколько раз. Применение установок для скоростного раскроя станет выгоднее, чем настиление второго или даже третьего слоя ткани в настиле. Время, необходимое на настиление полотен и разъединение деталей, станет равным времени раскроя.

Наряду со специальными швейными машинами, швейными полуавтоматами, швейными установками и комплексными рабочими местами появляются также, так называемые, технологические модули, принцип действия которых, управляемого компьютером, заключается в том, что рабочие операции выполняются на нескольких швейных установках в едином технологическом цикле с однократной фиксацией заготовки прижимными шаблонами в начале процесса обработки.

В цехах влажно-тепловой обработки готовой продукции появляются автоматизированные линии. Транспортные системы и программируемые цифровые компьютеры объединяют в единый комплекс цепочку оборудования для влажно-тепловых работ. Специальный подъемник, захватив изделие, висящее на вешалке, автоматически передает ее от поста одного рабочего места к другому.

Перестройка коснулась не только промышленности, экономики, но и организации учебного процесса. В новых условиях хозяйствования в числе основных мероприятий — укрепление связи с производством.

Современному производству необходимы рабочие, умеющие управлять умными машинами, так как душою производства все в большей степени становится компьютерная система организации и управления технологическими процессами.

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1. АССОРТИМЕНТ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Одежда появилась как средство защиты тела человека от различных воздействий окружающей среды (жары, холода, влаги, пыли и т. д.). На современном этапе развития общества одеждой называют различные предметы из материалов растительного, животного и искусственного происхождения, которые защищают человека от неблагоприятных воздействий окружающей среды, поддерживают нормальное, здоровое состояние организма и, кроме того, служат украшением.

Одежда является одним из элементов материальной культуры человечества. Изменение форм одежды происходит на каждом историческом этапе развития человеческого общества. Оно отражает требования общественного строя, развития техники, экономики, а также своеобразия национальной культуры, особенности быта, художественные вкусы и традиции народа.

Под одеждой понимают широкий комплекс предметов, таких, как белье, легкое и верхнее платье, головные уборы, обувь, перчатки, чулки и другие изделия.

В настоящее время в большинстве стран мира принята общеевропейская одежда (пиджак, брюки — для мужчин, платья, юбки, жакеты и различные комплекты — для женщин), на основе которой сложились разнообразные формы, диктуемые различными социальными, географическими и экономическими особенностями. Наряду с общеевропейской пользуется спросом национальная одежда.

К швейным изделиям относят: одежду — бытовую и производственную, предметы домашнего обихода (салфетки, скатерти, полотенца, постельное белье), технические изделия и снаряжение (автомобильные чехлы, палатки, вещевые мешки, погоны и др.).

По классификации НПО ЦНИИШП вся современная одежда делится на два класса: бытовая и производственная.

Бытовая одежда — это одежда для ношения в различных бытовых и общественных условиях.

Бытовая одежда может быть повседневной для торжественных случаев, домашней, спортивной. Различают верхнюю одежду, нательное белье, корсетные изделия, пляжную одежду, головные уборы и швейные изделия, не относящиеся к одежде.

Ассортимент швейных изделий, относящихся к верхней одежде бытового назначения, многообразен.

Предусматривается разделение одежды на подклассы, определяющие условия эксплуатации; группы — по предметному перечислению одежды; подгруппы — определяющие швейные изделия по половозрастному признаку; виды — разделяющие одежду по сезонным признакам; типы — разделяющие одежду по социальным функциям.

Каждый вид одежды имеет разновидности в зависимости от конструкции моделей, определяемой формой и силуэтом одежды, покроем рукавов, воротников и др.

Верхняя одежда — одежда, надеваемая на корсетные изделия, нательное белье и изделия костюмно-платьевой группы.

К верхней одежде относят пальто, полупальто, плащи, пиджаки, жилеты, юбки, платья, халаты, блузки, верхние сорочки, комбинезоны и полукомбинезоны.

Нательное белье — одежда, надеваемая на корсетные изделия или непосредственно на тело человека. Нательное белье — это нижние сорочки, нижние юбки, ночные сорочки, распашонки, рубашечки, трусы, кальсоны, ползунки, пижамы.

Корсетные изделия — одежда, надеваемая непосредственно на тело человека для формирования и поддержания отдельных частей тела, а также для держания чулок. Корсетные изделия — это бюстгалтер, корсет, полукорсет, грация, полуграция, пояс для чулок.

Пляжная одежда — одежда, надеваемая непосредственно на тело человека для купания и загораения. Пляжная одежда — это плавки, купальный комплект (бюстгальтер и плавки), купальник.

Головные уборы — это изделия, покрывающие голову человека. К головным уборам относятся шапки-ушанки, фуражки, бескозырки, кепи, шляпы, береты, шлемы, жокейки, пилотки, капоры, чепчики, тубетейки.

Швейные изделия, не относящиеся к одежде, — постельное белье, простыни, наволочки, пододеяльники, пеленки, простынки, стеганые одеяла и покрывала, конверты для новорожденных.

Производственная одежда — одежда для ношения в производственных условиях различных отраслей народного хозяйства. В производственной одежде выделяют одежду специальную, санитарную, форменную.

Производственная одежда применяется во всех отраслях промышленности для рабочих массовых профессий; она обеспечивает защиту от загрязнения. Основными видами производственной одежды являются халаты и фартуки.

Специальная одежда — это производственная одежда для защиты работающего от воздействия опасных и вредных производственных факторов.

Специальная одежда обеспечивает защиту рабочих от вредного действия окружающей среды. Основными видами специальной одежды являются: плащи, куртки, комбинезоны, ватные куртки, шаровары.

Специальная одежда делится на: 1) влагозащитную; 2) защищающую от радиоактивных загрязнений; 3) кислотозащитную; 4) нефтёмаслозащитную; 5) общего назначения; 6) пылезащитную; 7) защищающую от органических растворителей; 8) термозащитную; 9) химозащитную; 10) щелочезащитную; 11) электроразрядную.

Санитарная одежда — производственная одежда для защиты предметов труда от работающего и работающего от общих производственных загрязнений. Разновидностью санитарной одежды является технологическая одежда для защиты предметов труда.

Форменная одежда — одежда для военнослужащих, работников специальных ведомств, работников транспорта (железнодорожного, авиации, такси, речного и морского флота) и учащихся, для которых установлена форма (учащихся профессиональных учебных заведений). Основными видами форменной одежды являются: шинель, пальто, костюм, китель, платье, головные уборы.

В зависимости от использования в различное время года производственная одежда подразделяется на подгруппы внесезонной и зимней одежды.

Классификация может быть дополнена подразделением одежды по виду волокна, из которого она изготовлена (шерстяная, шелковая, хлопчатобумажная, льняная, из искусственного и синтетического материалов). Одежда в массовом производстве выпускается по размерам, ростам и полнотам.

Размер определяется меркой обхвата груди, а для некоторых изделий, например мужских сорочек, — размером обхвата шеи. Длина определяется ростом фигуры. Изделия для взрослых выпускаются следующих размеров: у мужчин — 84, 88, 92...128; у женщин — 84, 88, 92...136.

В зависимости от использования в различное время года одежда делится на весенне-осеннюю, летнюю и зимнюю.

Бытовая одежда может иметь различное назначение и использоваться в различной обстановке, а именно: костюм для улицы, платье для дома, для выпускного бала, для торжественных случаев, для занятий спортом.

По половозрастному признаку одежда делится на мужскую, женскую, детскую. Детская одежда, в свою очередь, подразделяется на одежду для новорожденных (до 9 месяцев), для детей ясельного возраста (от 9 месяцев до 3 лет), одежда для детей дошкольной группы (от 3 до 7 лет), одежда для детей младшей школьной группы (мальчиков от 7 до 12 лет и девочек от 7 до 11,5 лет). Одежда для детей старше школьной группы (мальчиков от 12,5 до 15,5 лет и девочек от 11,5 до 14,5 лет), одежда для детей подростковой группы (мальчиков от 15,5 до 18 лет и девочек от 14,5 до 18 лет).

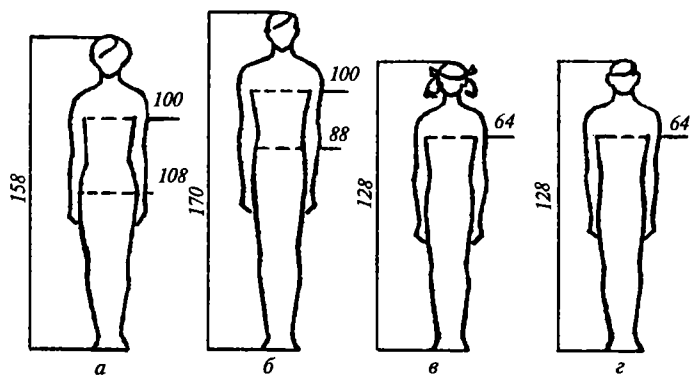


Рис. 1. Измерения фигуры для заполнения товарного ярлыка

Одежда мужская и женская выпускается трех возрастных групп — младшая, средняя, старшая, а в зависимости от мерки обхвата бедер с учетом выступа живота в женских фигурах и мерки обхвата талии для мужских фигур (при одной и той же мерке обхвата груди) одежда для взрослых выпускается четырех полнот: 1, 2, 3, 4.

В связи с большим взаимным товарообменом одеждой между европейскими странами разработаны стандарты по размерам одежды для женщин, мужчин, девочек и мальчиков.

Размерные показатели изделий для женщин и мужчин на товарном ярлыке обозначаются полными величинами роста, обхвата груди, обхвата бедер для женской одежды и полными величинами роста, обхвата груди, обхвата талии для мужской одежды (рис. 1, а — з).

Например, для женской одежды, изготовленной на типовую фигуру с ростом 158 см, обхватом груди 100 см, обхватом бедер 108 см, в товарном ярлыке строка «размеры» будет заполнена так: 158—100—108. Для мужской одежды, изготовленной на типовую фигуру с ростом 170 см, обхватом груди 100 см, обхватом талии 88 см, в товарном ярлыке строка «размеры» будет заполнена следующим образом: 170—100—88. Для верхних мужских сорочек, кроме роста и обхвата груди, размерным признаком служит обхват шеи. Так, для сорочки, изготовленной на фигуру с ростом 158 см и 164 см, обхватом груди 100 см, обхватом талии 88 см, обхватом шеи 41 см, в товарном ярлыке строка «размеры» будет заполнена следующим образом: 158, 164—100—88—41.

В детской одежде размерными показателями служат полные величины роста и обхвата груди. Например, для одежды, изготовленной на фигуру девочки (мальчика) с ростом 140 см и обхватом груди 72 см, строка «размеры» будет заполнена следующим образом: 140—72.

1.2. ОСНОВНЫЕ ЭТАПЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Процесс изготовления одежды состоит из следующих основных этапов: 1) создание модели, конструкции и лекал; 2) подготовка ткани к раскрою и раскрой (т. е. работы на подготовительно-раскройном участке); 3) пошив изделия и отделка его.

Разработкой моделей и конструированием изделий для массового производства одежды занимаются Дома моделей, опытно-технические лаборатории и на отдельных предприятиях под руководством Дома моделей экспериментальные цехи, имеющие высококвалифицированные кадры художников-модельеров и конструкторов. Для разработки промышленной коллекции одежды Дом моделей закрепляет за предприятием группы специалистов в составе художника-модельера, конструктора и технолога.

Дом моделей одежды разрабатывает коллекцию моделей направляющего назначения, организует ее показ для предприятий и торгующих организаций и распространяет методические указания по моделированию, конструированию и технологии изготовления моделей ведущих базовых моделей. После рассмотрения коллекции предприятия дают заявку (техническое задание) на разработку коллекции с указанием количества моделей, рекомендуемой шкалы размеров и ростов и артикулов тканей. На основе технических заданий предприятий художники Дома моделей разрабатывают эскизы моделей, которые утверждаются художественно-техническим советом при Доме моделей.

По утвержденным эскизам Дом моделей разрабатывает модели из тканей текущего ассортимента и из новых тканей, планируемых швейному предприятию к закупке. Разработанные конструкции и техническая документация на них передаются предприятию.

Конструирование изделий — это процесс разработки конструкции. Конструкция представляет собой чертеж изделия в натуральную величину с указанием мест сопряжения по срезам деталей и методов изготовления.

На рис. 2—4 изображена коллекция моделей. Приталенный силуэт (рис. 2, а). В различных вариантах присутствует как в молодежной, так и в элегантной одежде. Линия плеча естественная или чуть спрямленная, длина, как правило, до колена. Очень длинные изделия встречаются только в верхней вечерней группе. Линия талии подчеркивается поясом.

А-силуэт (рис. 1, б). Свободный, пластичный, чаще всего с длиной макси — он постепенно уходит из моды, оставаясь в группе вечерних платьев и в молодежной одежде.

Прямой силуэт (рис. 2, в) уже не является доминирующим. Он и остается в верхней и вечерней одежде. Объем, как правило, несколько увеличен. Также встречается в группе классических костюмов, но уже небольшого объема, часто с длиной мини.

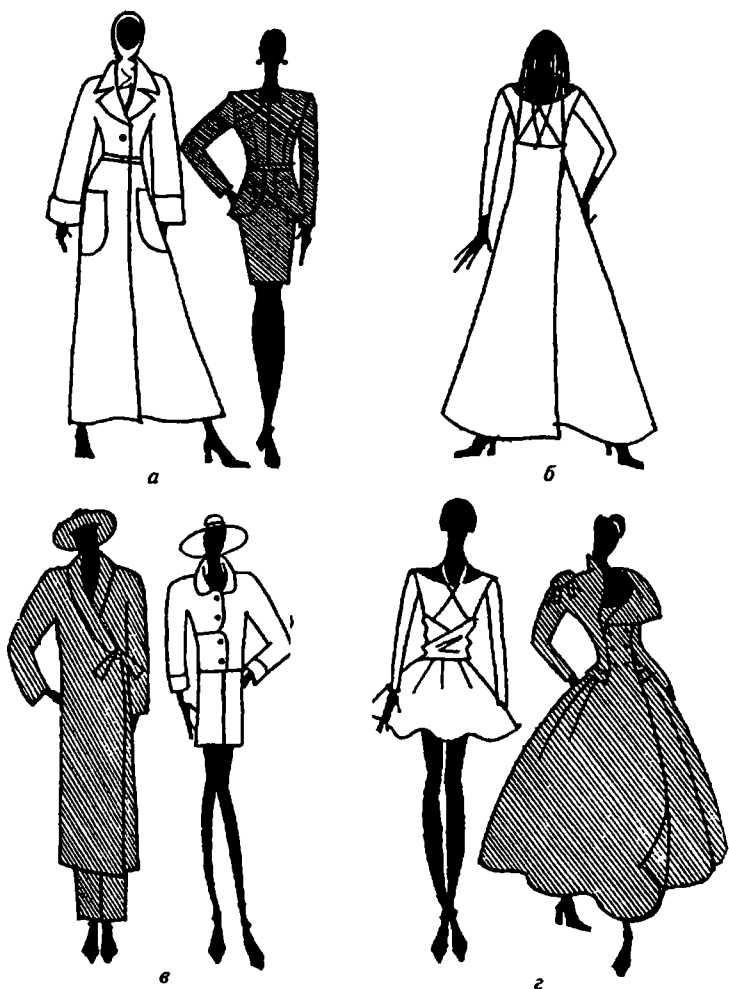


Рис. 2—4. Базовые силуэты

X-силуэт (рис. 2, г) различной длины, наиболее часто встречается в молодежном ассортименте. Как правило, это небольшой, облегающий верх и короткая пышная юбка.

В технической документации на каждую модель указывают размеры, роста и полноты, на которые она рекомендуется, артикулы тканей, технические условия на раскрой, площадь лекал и нормы расхода ткани, методы обработки, таблицы измерения лекал и изделия в готовом виде, правила маркировки, упаковки изделия.



Продолжение рис. 2—4



Продолжение рис. 2 — 4.

Лекала, техническая документация и образец модели поступают на швейную фабрику.

Экспериментальный цех предприятия (рис. 5) может самостоятельно разрабатывать модели и воспроизводить модели одежды по образцам Дома моделей для показа на ярмарке по оптовой продаже одежды.

Образцы моделей, расписанные торгующими организациями на ярмарках по оптовой продаже одежды, являются образцами для выпуска изделий в массовом производстве.

Одежда в процессе ее изготовления на каждом швейном предприятии проходит через три главных участка — экспериментальный цех, подготовительно-раскройный участок и швейный цех.

Работники экспериментального цеха занимаются подготовкой модели к запуску в производство. На крупных швейных фабриках экспериментальные цехи имеют право сами разрабатывать новые модели.

В функции работников экспериментального цеха фабрики входит получение из Дома моделей образца модели, лекал изделия и технической документации; проверка, размножение и подготовка лекал: подбор сочетаний размеров и ростов в комбинированных раскладках лекал; изготовление экспериментальных раскладок лекал и установление норм расхода ткани; изготовление трафаретов, контроль за правильностью использования ткани на производстве (рис. 6).

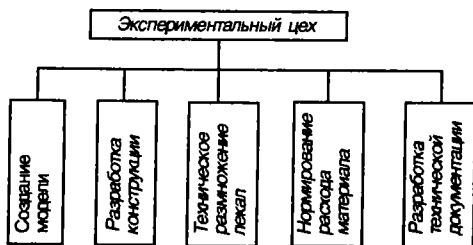


Рис. 5. Функции экспериментального цеха



Рис. 6. Размножение лекал

При уточнении модели в экспериментальном цехе изготавливают несколько образцов изделий различных размеров с целью проверки размножения лекал по размерам и ростам. Опытную партию проверяет технологическая группа экспериментального цеха, а затем повторно — швейный цех для окончательного уточнения конструкции и разделения труда.

Подготовительно-раскройный участок объединяет два цеха — подготовительный и раскройный. Работники подготовительного цеха выполняют следующие виды работ: прием и хранение тканей, проверку их качества, промер кусков ткани и их подсортировку, подбор в настилы, изготовление обмеловок верхних полотен настилов (рис. 7).

В раскройном цехе производят настиление тканей, рассечку настилов на части, вырезание деталей изделия, контроль за качеством края, комплектовку деталей края (рис. 8).



Рис. 7. Функции подготовительного цеха:

а — схема, б — вид участка

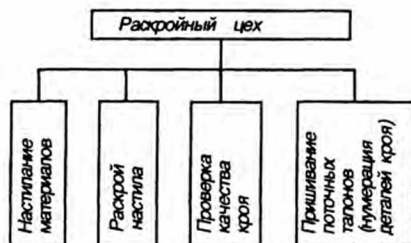
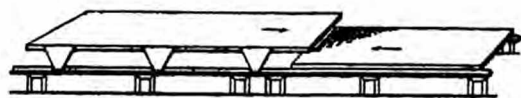
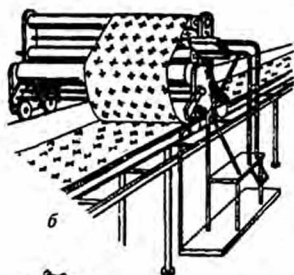


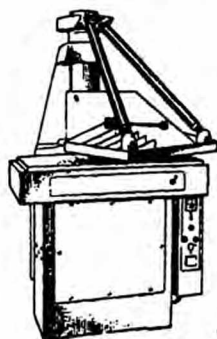
Рис. 8. Функции раскройного цеха



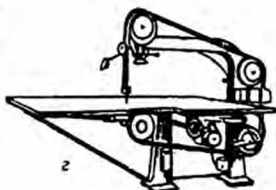
a



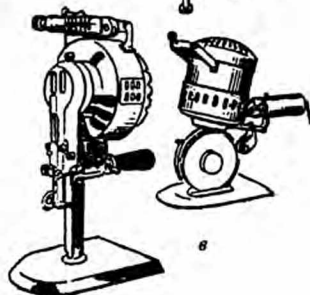
б



д



з



в

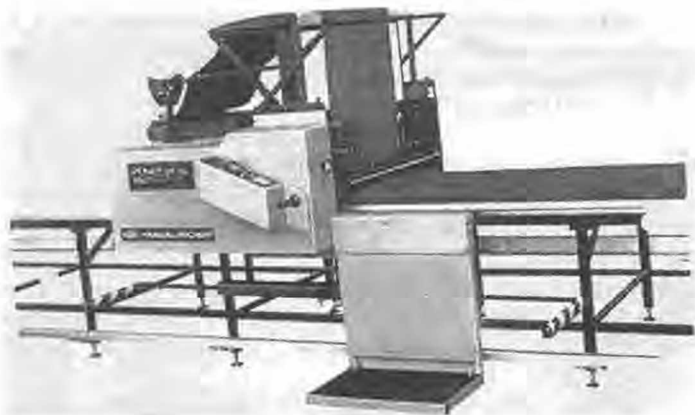


Рис. 9. Подготовительно-раскройный участок:

a — многоплоскостной стол для настилки тканей, *б* — настольная машина, *в* — передвижные закройные машины с вертикальным и дисковым ножами, *з* — стационарная ленточная машина, *д* — вырубочный пресс

Совершенствование процессов раскройного производства будет направлено на получение высокого качества кроя, экономного расходования материалов и снижения затрат на единицу продукции.

На специальном раскройном столе на воздушной подушке и быстрым переключением и автоматическим секционным включением (рис. 9) выполняют раскрой детали с повышенной точностью раскроя, что обеспечивает рост производительности труда и экономию материала.



Продолжение рис. 9

Одним из главных направлений механизации и автоматизации подготовительно-раскройного производства является разработка технологии и оборудования для централизованного подготовительно-раскройного производства, возможность использования централизованного подготовительного раскройного производства, обслуживающего несколько предприятий с применением современных математических методов и ЭВМ для расчетов при нормировании материалов, манипуляторов и промышленных роботов на тяжелых ручных погрузочно-разгрузочных работах, а также применение бесконтактного метода при бесконтактных способах раскроя швейных материалов.

В швейном цехе (рис. 10) на технологических потоках, оснащенных стачивающими и специальными машинами, а также оборудованием для влажно-тепловой обработки, шьют изделия. При этом потоки могут быть однофасонные, многофасонные (одновременно изготавливают несколько моделей) и многоассортиментные (несколько видов изделий, например, платья и халаты).

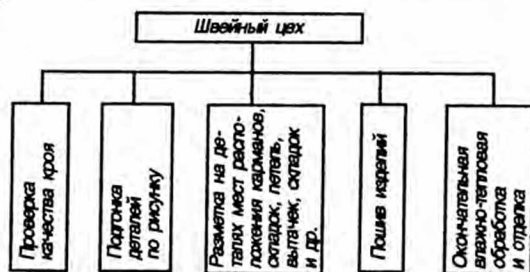


Рис. 10. Функции швейного цеха

На крупных предприятиях в цехе отделки производится влажно-тепловая обработка, в результате которой готовым швейным изделиям придают товарный вид. Из цеха отделки изделия поступают на склад готовой продукции (рис. 11).

Для предприятий, занимающихся изготовлением изделий по индивидуальным заказам, предприятий массового производства Дома моделей и опытно-технические швейные лаборатории разрабатывают коллекцию моделей на предстоящий сезон. Коллекция направляющего назначения утверждается на методических совещаниях. Экспериментальные цехи предприятий бытового обслуживания знакомят с ней закройщиков и мастеров ателье. Дома моделей и опытно-технические лаборатории разрабатывают лекала и техническую документацию на типовые модели ведущих силуэтов.

На рис. 12 дана модель и чертеж конструкции мужского костюма, полуприлегающего силуэта, умеренного объема, со смещенной бортовой застежкой на две пары пуговиц и третьей парой — декоративной, размером 182—96—82.

Спинка со швом посередине и шлицей. Имеет мягкую папоротку, идущую от линии проймы вниз до положения естественной линии талии или чуть ниже.

Полочка с передней вытачкой, отрезным бочком и небольшой папороткой, также направленной от проймы к линии талии.

Плечо четкое, слегка наклонное, расширенное, поддерживается плечевой накладкой толщиной 1—1,5 см.

Изделие, слегка наполненное в области бедер, а от линии бедер к низу прямое.

Рукава втачные, двухшовные, умеренной ширины.

Воротник отложной с раскепом. Линия раскепа занижена. Верхняя петля расположена ниже линии талии на 0,5—1 см.

Карманы боковые, прорезные.

Брюки прямые с отрезными бочками без манжет.

На рис. 13 дана модель и чертеж конструкции мужского костюма с центральной бортовой застежкой.

Основными деталями обоих костюмов являются полочка, спинка, воротник, верхняя и нижняя половинки рукава, передняя и задняя половинки брюк.

На рис. 14 представлены модель и чертеж конструкции мужского плаща прямого силуэта с рукавами реглан, основными деталями которого являются полочка, спинка, рукав, воротник.

Плащ мужской, прямого силуэта, с внутренней бортовой застежкой на четыре петли и пуговицы и пятую сквозную петлю вверх.

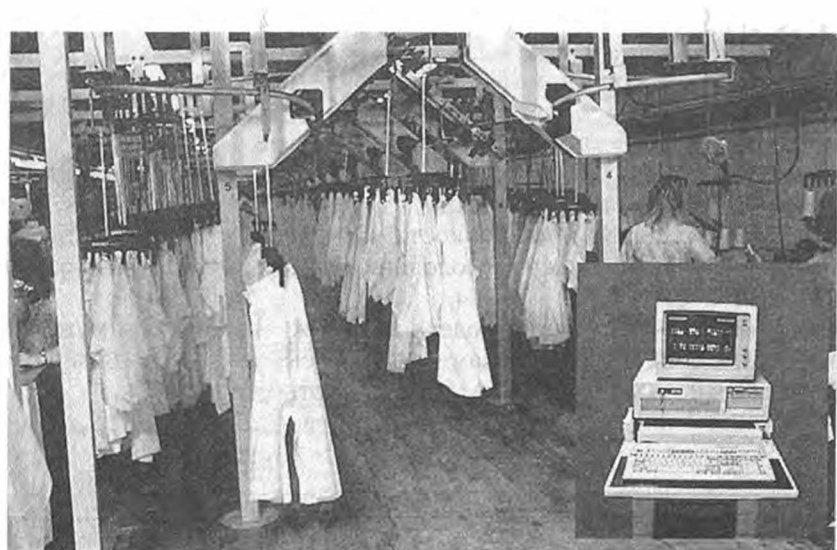
Воротник отложной на отрезной стойке.

Боковые карманы на полочках прорезные с листочкой.

Спинка вверх со швом, от шва встречная складка.



Рис. 11. Склад готовой продукции



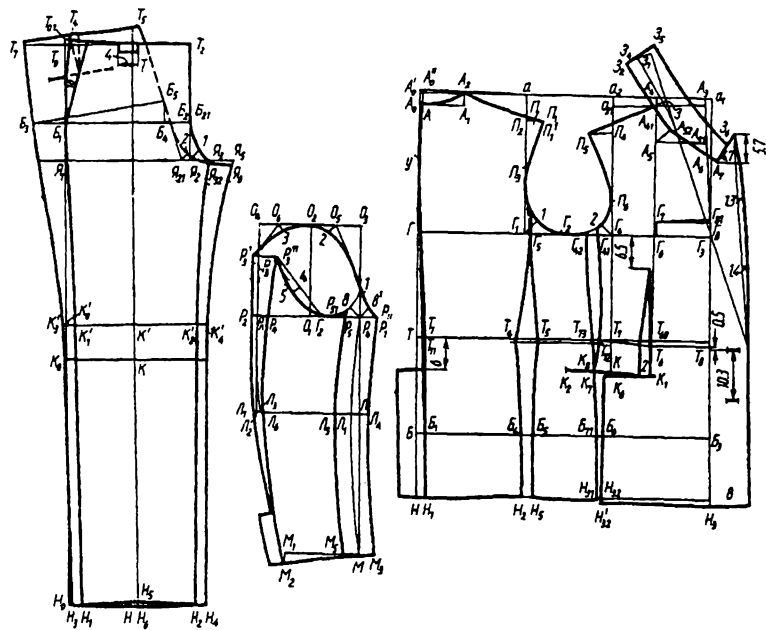
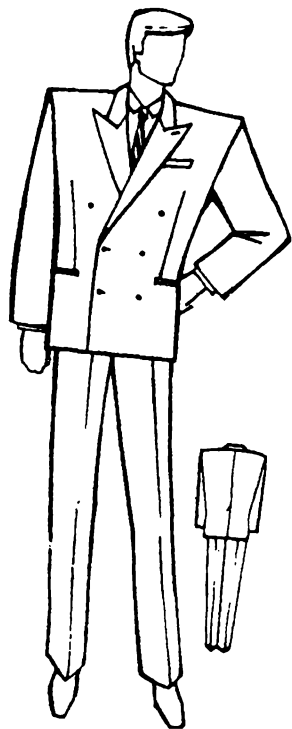


Рис. 12. Модель и чертеж конструкции мужского костюма

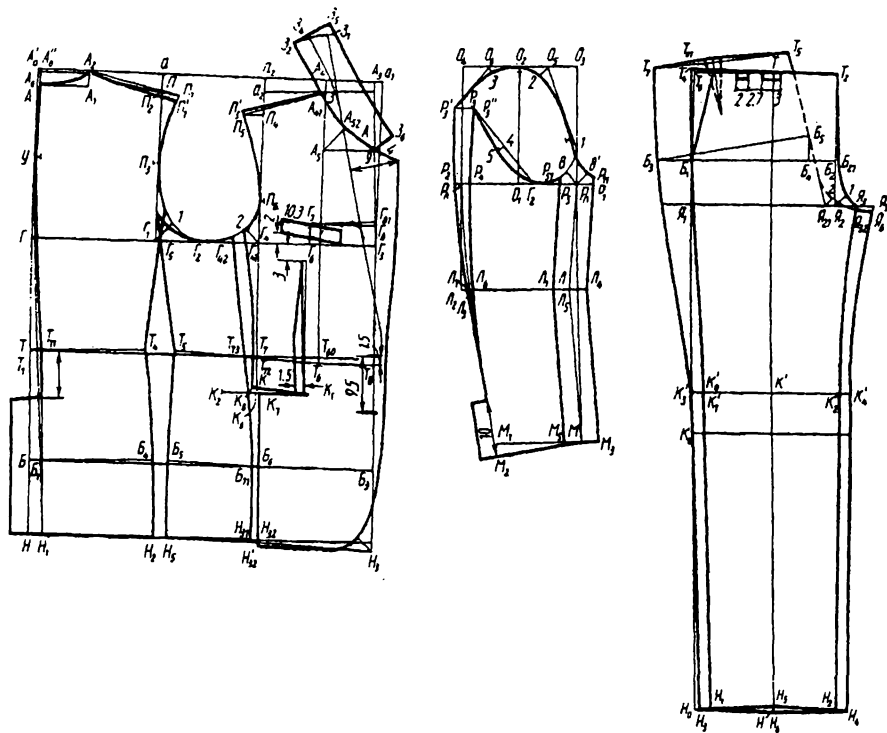
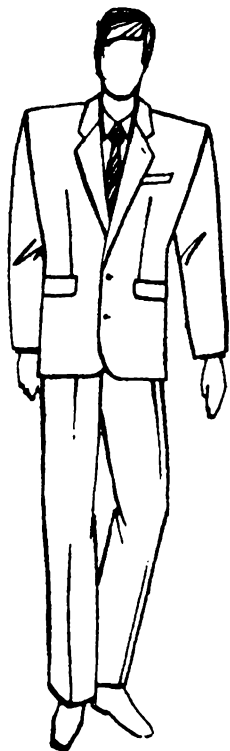


Рис. 13. Модель и чертеж конструкции мужского костюма

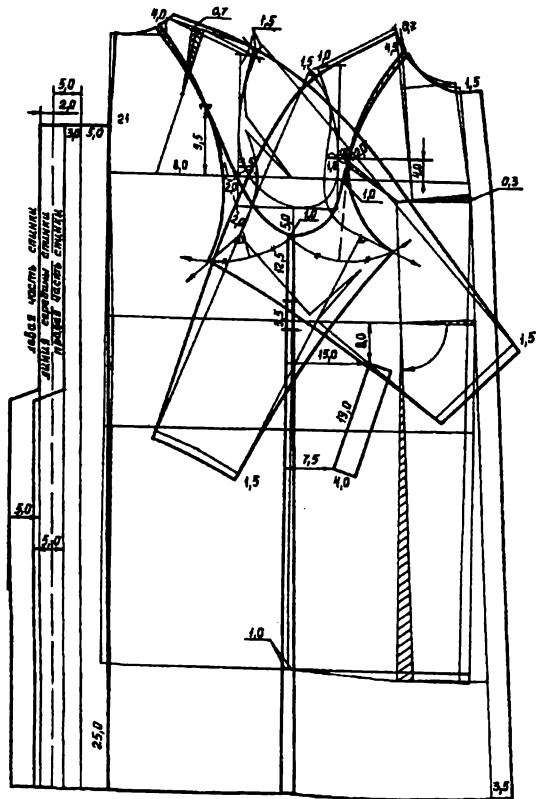
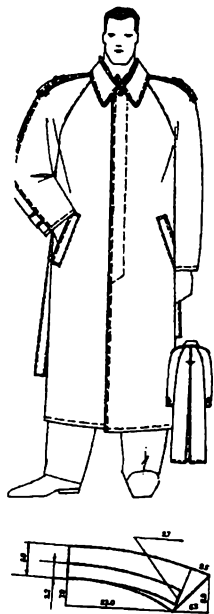


Рис. 14. Модель и чертеж конструкции мужского плаща прямого силуэта с рукавами реглан

На нижней стороне складки шов, шов заканчивается шлицей, застегивающейся на четыре сквозные петли и пуговицы. Вверху встречной складки треугольная закрепка.

Рукава покроя реглан, двухшовные в верхних швах хлястики, прикрепленные к локтевым частям отделочной пуговицей.

В шве втачивания воротника погоны, свободные концы погон продернуты в шлевки, перегнуты и пристегнуты между собой петлей на пуговицу.

По талии плащ с завязывающимся поясом, продернутым в шлевки на боковых швах.

По воротнику, бортам, листочкам погонам, хлястикам и верхним швам рукавов, среднему шву складки спинки и верхней стороне шлицы проложены две отделочные строчки на расстоянии 0,1 и 0,8 см от края или шва.

На левой полочке отделочная строчка, имитирующая планку, строчка заканчивается под углом к борту.

По низу плаща и рукавов проложена отделочная строчка на расстоянии 2,0 см от края.

По швам притачивания листочек, верхней стороне и концам стойки, верхнему шву спинки с двух сторон, рукавам длиной 14,0 см, поясу приложена отделочная строчка на расстоянии 0,2 см от края или шва.

По шлевкам проложена отделочная строчка по середине.

Плащ на подкладке с отлетным краем по низу и плечевыми накладками. На подкладке левой полочки накладной карман с фирменным знаком.

На рис. 15 показаны модель 4 и чертеж конструкции куртки мужской, прямого силуэта.

Куртка прямого силуэта с центральной бортовой застежкой на тесьму «молния» и притачную планку на левой полочке, застегивающуюся на четыре сквозные петли и пуговицы.

Воротник-стойка на концах стойки настрочные квадратные детали с блочками посередине, в блочки продернут шнур для стачивания.

Полочки на отрезных кокетках по талии с поперечным швом, в швах две разного уровня планки и верхние стороны клапанов, в планки продернуты шнуры для стягивания.

Верхние боковые карманы на клапанах и карманы на верхних частях полочек прорезные с врезными листочками, застегивающиеся на тесьму «молния», на листочках приложен рисунок из строчек.

Нижние боковые карманы накладные объемной формы со складочками по верхнему краю. Клапаны пристегиваются к карманам петлей на пуговицу.

Спинка на отрезной кокетке, по середине со швом, со складками по проймам по талии с поперечным швом, в котором две разного уровня планки.

Рукава рубашечного покроя, двухшовные с притачными манжетами

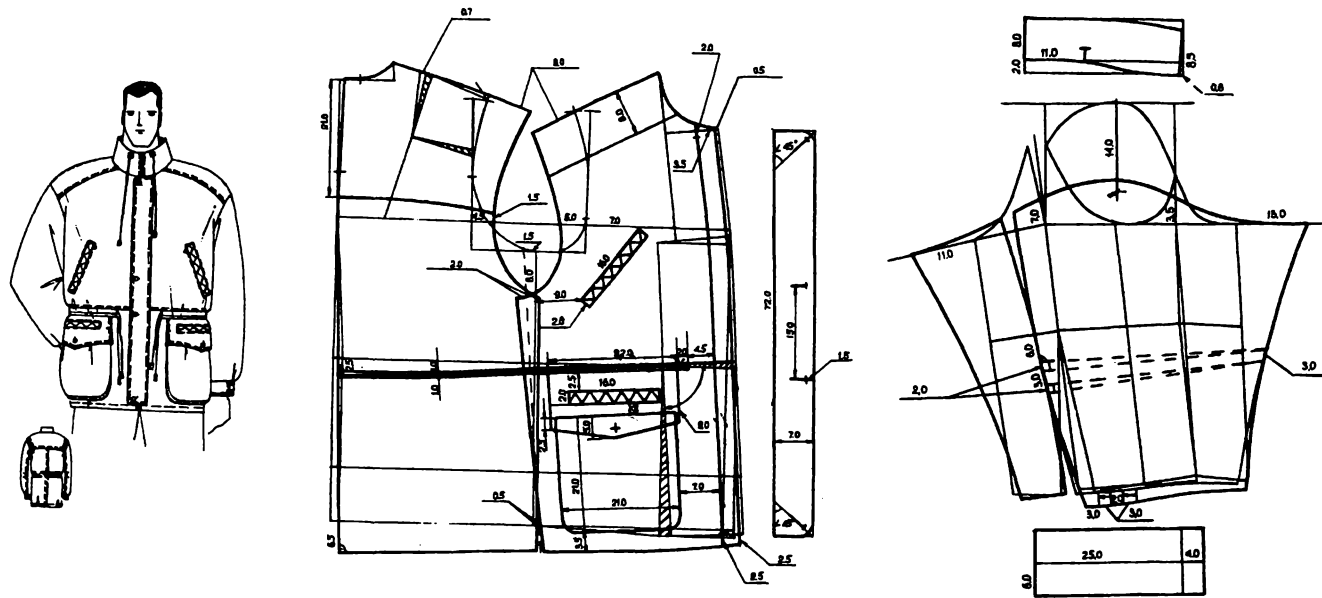


Рис. 15. Модель и чертеж конструкции куртки прямого силуэта с центральной бортовой застежкой

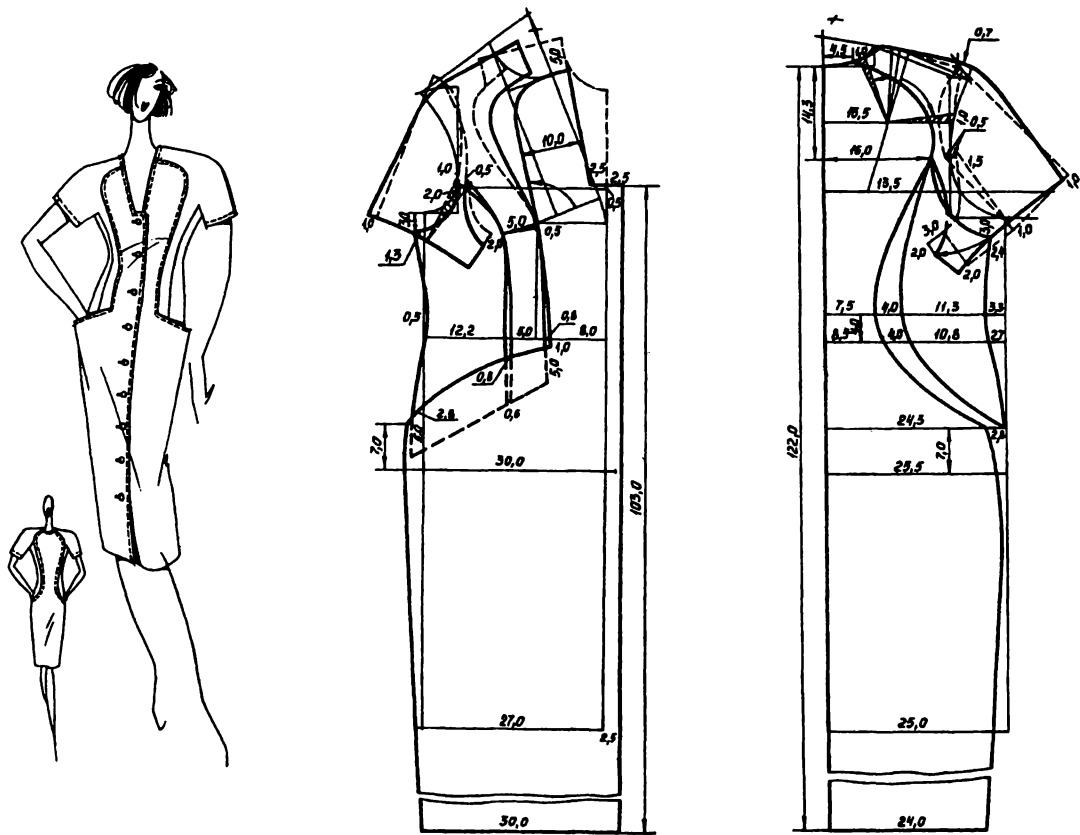


Рис. 16. Модель и чертеж конструкции женского платья полуприлегающего силуэта

из двух частей, в швах соединения манжет, хлястики пристегиваются петлей на пуговицу. По швам притачивания манжет и в локтевых швах по две складочки.

Низ куртки стягивается шнуром. По планке левой полочки, клапанам, кокеткам спинки и полочек, верхним сторонам складок спинки, среднему шву, поперечным швам спинки и полочек, локтевым швам, манжетам, плечевым швам, хлястикам манжет и швам притачивания хлястиков проложены две отделочные строчки на расстоянии 0,15 и 0,7 см от края или шва.

По бортам, шву притачивания планки полочки, верхним сторонам накладных карманов проложена отделочная строчка на расстоянии 0,2 см от края или шва.

По отделочным деталям стойки, внешним сторонам листочек, кругам, швам притачивания накладных карманов проложена отделочная строчка на расстоянии 0,2 см от края или шва.

По низу куртки проложена отделочная строчка на расстоянии 2,0 см от края.

Куртка на подкладке с утепляющей прокладкой в один слой. На подкладке левой полочки внутренний накладной карман с фирменным знаком.

На рис. 16 представлены модель 5 и чертеж конструкции платья хлопчатобумажного полуприлегающего силуэта.

Платье полуприлегающего силуэта, с застежкой посередине переда до низа на девять горизонтальных петель и девять пуговиц.

Вырез горловины фигурной формы.

Полочки с отрезными средними и боковыми частями.

В швах соединения полочек со средними частями обработаны внутренние карманы.

Средние части полочек цельновыкроенные с передними половинками рукавов.

Спинка с отрезными боковыми частями от горловины по фигурным линиям до боковых швов.

Рукава двухшовные, короткие, комбинированного покроя.

Платье с плечевыми накладками.

По бортам, горловине, рельефным швам переда и спинки, по входам в карманы проложена отделочная строчка в цвет ткани на расстоянии 0,5—0,7 см от края и швов стачивания.

На рис. 17 представлены модель и чертеж конструкции платья-костюма 170—88—96, с объемным лифом.

Платье-костюм состоит из жакета и юбки.

Жакет полуприлегающего силуэта, с застежкой по середине переда на одну обметную петлю и пуговицу.

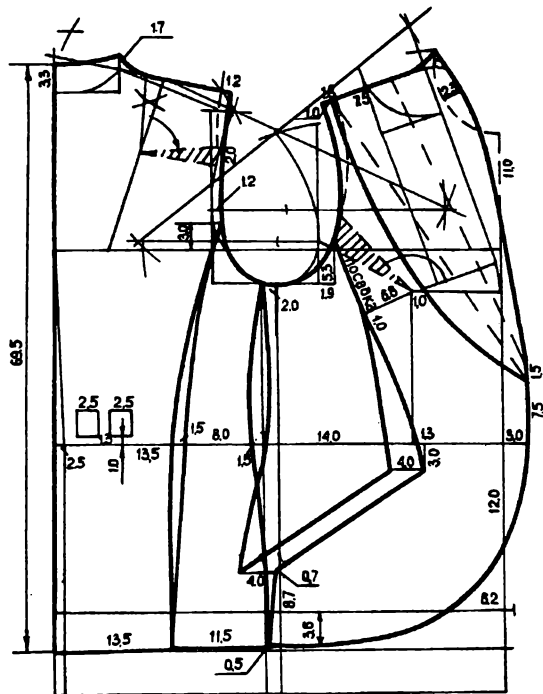
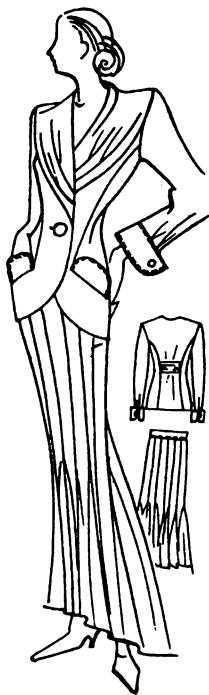
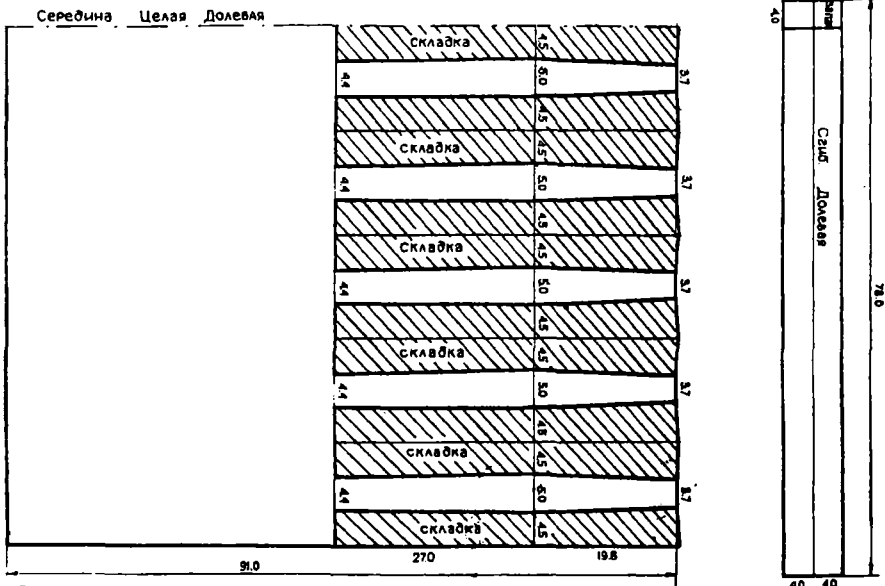
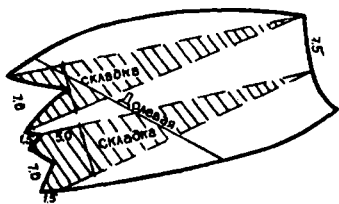
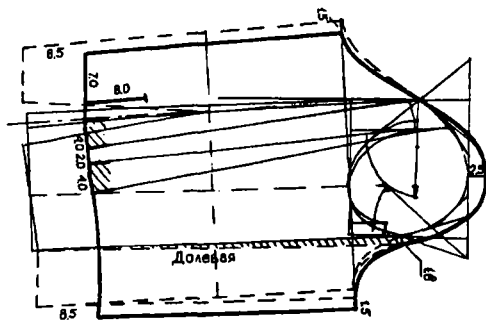


Рис. 17. Модель и чертеж конструкции платья-костюма полуприлегающего силуэта



Долевая



Продолжение рис. 17

На полочках от плечевых швов отложной большой воротник фигурной формы, с мягким сгибом по отлетному краю. На концах воротника от края борта стачаны по две мягкие односторонние складочки, направленные сгибами к горловине.

Полочки с отрезными боковыми частями от пройм до боковых швов. В швах соединения внизу обработаны внутренние карманы с клапанами.

Спинка с отрезными боковыми частями от пройм до низа.

На средней части спинки от рельефных швов — хлястик. Вдоль хлястика заложены три мягкие односторонние складки, направленные сгибами кверху. Продольные стороны хлястика и складочки — с мягкими сгибами.

На средней части спинки под хлястиком стачаны четыре мягкие односторонние складочки.

Рукава втачные одношовные, длинные, с притачными манжетами. Манжета с застежкой на запонку. Разрез под застежку обработан планкой. По низу рукавов от швов притачивания манжет — по две мягкие односторонние складочки, направленные сгибами к планке рукава.

На рис. 18 представлены модель и чертеж конструкции куртки для подростка.

Куртка прямого силуэта со смещенной боковой застежкой на четыре петли и четыре пуговицы, две нижние на поясе и одну внутреннюю петлю на поясе-полодержатель.

На левой полочке и поясе четыре отделочные пуговицы.

Воротник и лацканы отложные.

На полочках отлетные кокетки фигурной формы в виде жилета. По передним сторонам кокетки и отлетному краю кант 0,2 см из искусственной кожи и настроены на 0,2 см от края. Кокетки по плечевым боковым срезам и проймам втачены в срезы соединения. На кокетках прорезные карманы с листочками, концы листочек с втачными концами, на кокетках и спинки с боков по шву притачивания пояса по две мягких складочки.

Спинка целая. Рукава втачные, двухшовные, с углубленной проймой, внизу локтевых швов разрез-шлица. Рукава на манжете, манжета застегивается на петлю и пуговицу. По шву притачивания манжет на рукавах по две мягкие складочки.

Складочки, обтачки листочек, кант и пуговицы (обтяжные) выкраивают из искусственной кожи в сочетании с основной тканью.

По краю воротника, лацканам и бортам, низу пояса, отлетным краям кокеток и манжетам прокладывают две отделочные строчки на 0,2 см и 2,0 см от края. По рукавам от шва втачивания прокладывают отделочную строчку на 0,2 см.

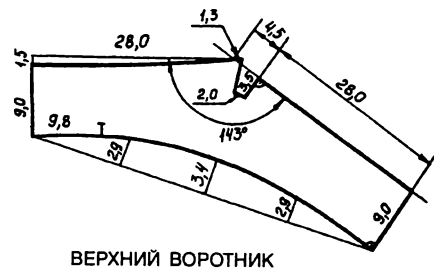
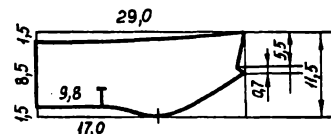
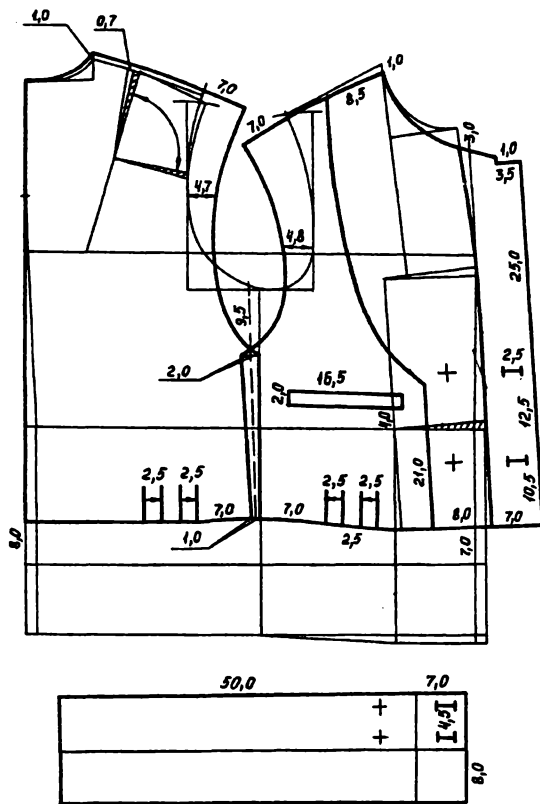
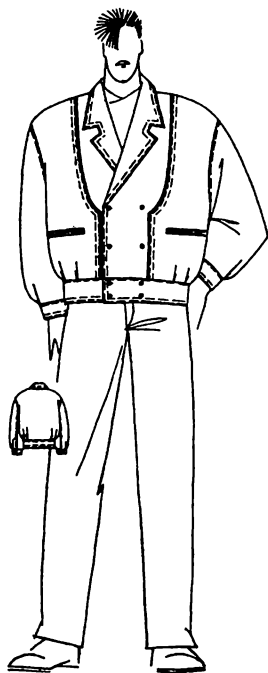


Рис. 18. Модель и чертеж конструкции куртки прямого силуэта со смещенной боковой застежкой

На рис. 19 представлена модель платья длинного приталенного силуэта.

Платье цельновыкроенное, застегивается спереди тесьмой «молния».

Вырез горловины У-образный, по спинке — стойка.

Перед и спинка цельновыкроенные с рукавами и с обрезными боковыми частями.

Передние срезы обработаны окантовочным швом, в швах на уровне бедер карманы.

Перед и спинка со швом посередине, внизу по переду разрез.

Рукава двухшовные, длинные.

На рис. 20 представлены модель и конструкция платья-костюма женского приталенного силуэта.

Жакет удлиненный, приталенный, застегивается на четыре петли и четыре пуговицы.

Вырез горловины по переду У-образный, по спинке — стойка.

Полочки из трех частей: передней, средней и боковой.

Передние части обработаны окантовочным швом, внизу в швах обработаны карманы.

Спинка с отрезными боковыми частями.

Рукава втачные, одношовные, длинные.

Юбка — прямая на притачном поясе, застегивается в шве заднего полотнища тесьмой «молния».

На переднем и заднем полотнищах от шва притачивания пояса по одной вытачке с каждой стороны.

Заднее полотнище со швом посередине, внизу — шлица.

Боковые срезы переднего полотнища обработаны руликом.

На рис. 21 представлены модель и чертеж конструкции жакета женского прилегающего силуэта.

Жакет с центральной бортовой застежкой на четыре горизонтальные обметанные петли и четыре пуговицы.

Нижние углы бортов заутюжены на полочки и прикреплены одной отделочной пуговицей.

Воротник отложной.

Полочки и спинка с рельефными швами от пройм до низа.

Спинка со швом посередине. Боковые, рельефные швы и средний шов спинки внизу обработаны на ребро.

Рукава втачные, двухшовные. В локтевых швах рукавов шлицы.

На шлицах по три отделочные пуговицы.

По воротнику, бортам, рельефным швам до линии талии проложена отделочная строчка на расстоянии 0,2 см от края.

Жакет на подкладке, отлетной внизу, с верхними плечевыми накладками.

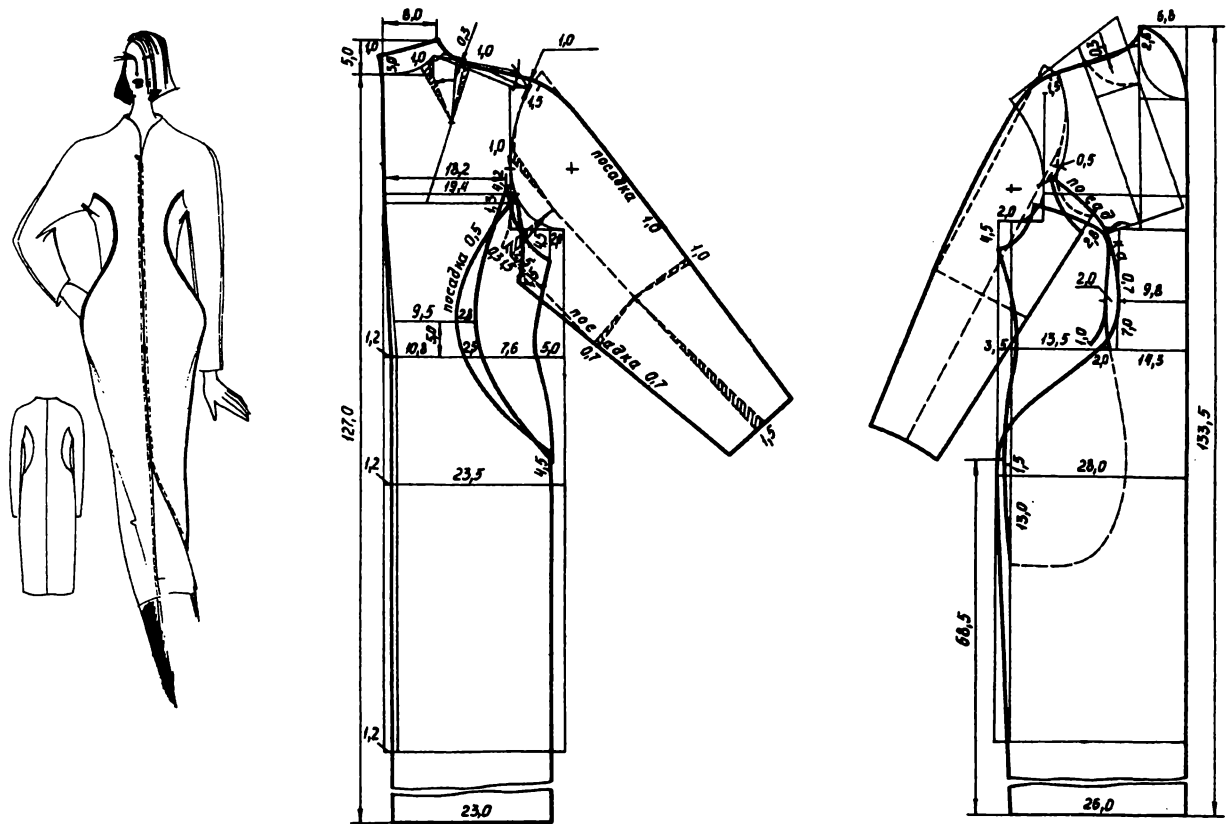


Рис. 19. Модель и чертеж конструкции женского платья приталенного силуэта

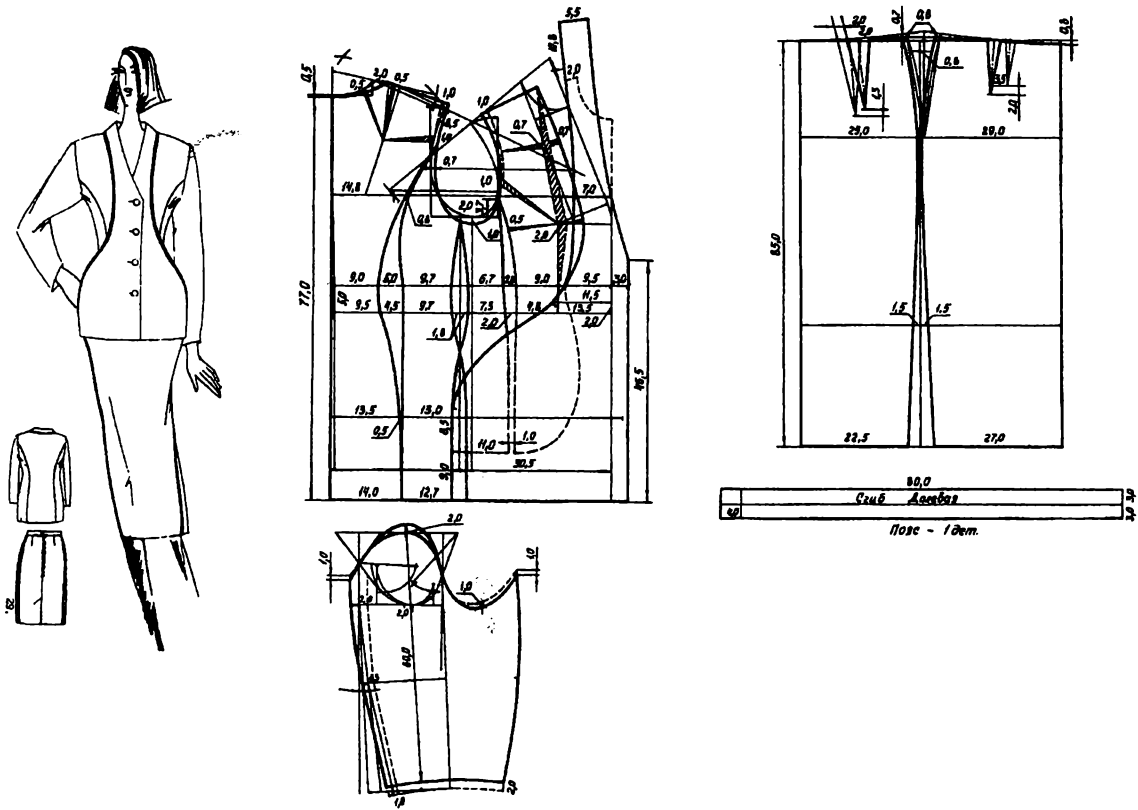


Рис. 20. Модель и чертеж конструкции платья-костюма полуприлегающего силуэта

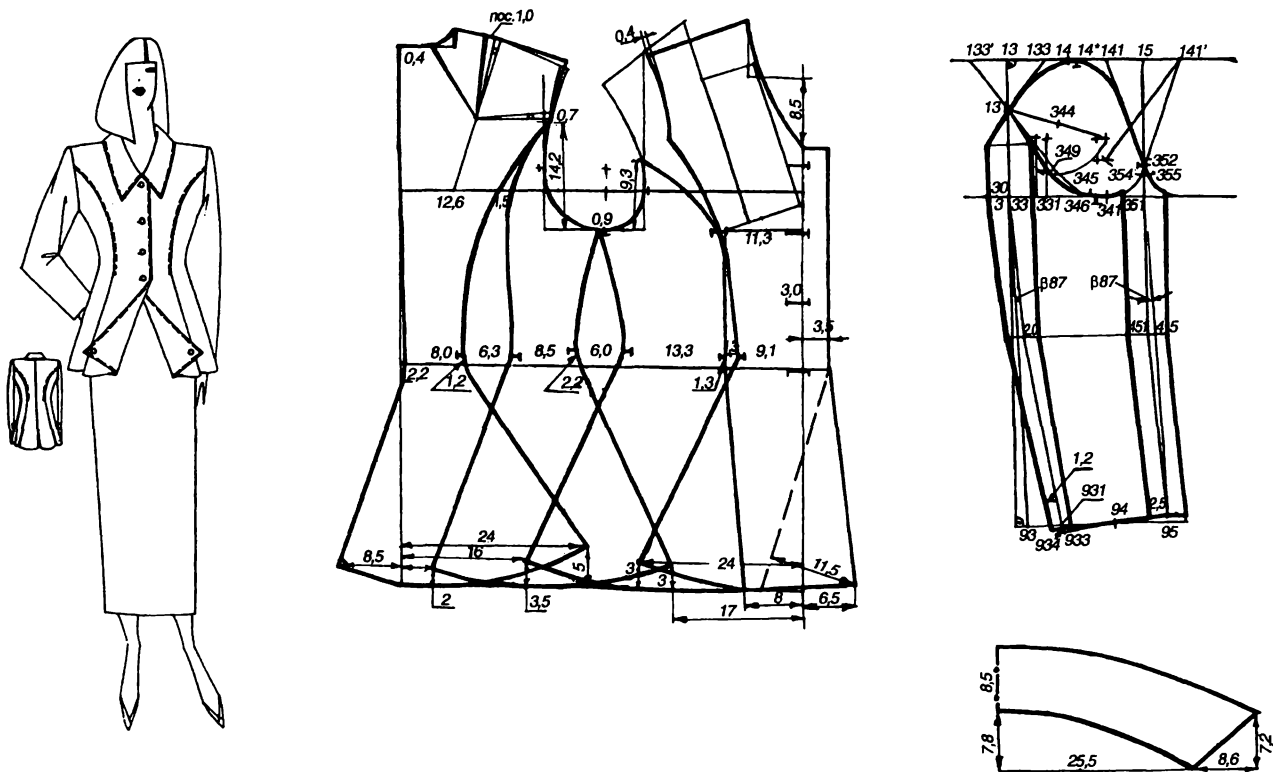


Рис. 21. Модель и чертеж конструкции жакета женского полуприлегающего силуэта

1.3. КРАТКИЕ СВЕДЕНИЯ О КОНСТРУИРОВАНИИ ОДЕЖДЫ

Конструкция деталей зависит от вида одежды, количества деталей и расположения швов. На конструкцию деталей оказывают влияние и такие факторы, как назначение одежды, вид ткани, методы обработки и применяемое технологическое оборудование.

Обработка верхней одежды производится при участии деталей из ткани верха, подкладки, прокладочных материалов и отделочных деталей.

Основными деталями верхней плечевой одежды являются полочки, спинка и рукава, а поясной одежды — полотнища юбки (передние и задние) и половинки брюк (передние и задние). Рисунки моделей и конструкции основных деталей показаны на рис. 14—21.

Большее разнообразие конструкции изделий придают кокетки и хлястики, а конструкции полочек — различное оформление бортовых краев (рис. 22,23), а также наличие карманов.

Хлястики бывают настрочными или прикрепляются только у боковых швов.

Карманы в одежде могут быть наружными и внутренними, прорезными, накладными и расположенными в швах соединения основных деталей (рис. 24—26). Для многих моделей верхней мужской одежды типовым карманом является прорезной карман с клапаном, а для женской — прорезной карман без клапана или расположенный в рельефных швах полочек. Наряду с этим в мужской одежде часто встречается карман без клапана, а в женских жакетах и реже в пальто — прорезной карман с клапаном.

Форма накладных карманов разнообразна, особенно в женских изделиях (см. рис. 26).

Внутренние карманы обрабатываются обычно в подкладке изделия.

Рукава в изделиях могут быть выкроены отдельно или вместе с основными деталями — полочками и спинкой (рис. 27). Цельнокроевые рукава состоят из одной части (целые), из двух частей — верхней и нижней половинок (передней и локтевой частей), из трех частей — в случае, когда верхняя половинка имеет переднюю и локтевую части.

Детали кроя рукавов иногда имеют локтевые выгачки (для получения формы слегка согнутой руки). Низ рукавов может быть со шлицами, с манжетами и без манжет. Варианты оформления низа рукавов верхней и легкой одежды различны.

Воротник обычно состоит из двух деталей — верхнего и нижнего воротника. Нижний воротник в верхней одежде обычно имеет две части, соединенные швом посередине, что вызвано конструктивной необходимостью. В платье воротник, как правило, целый и может кроиться даже вместе с верхним воротником.

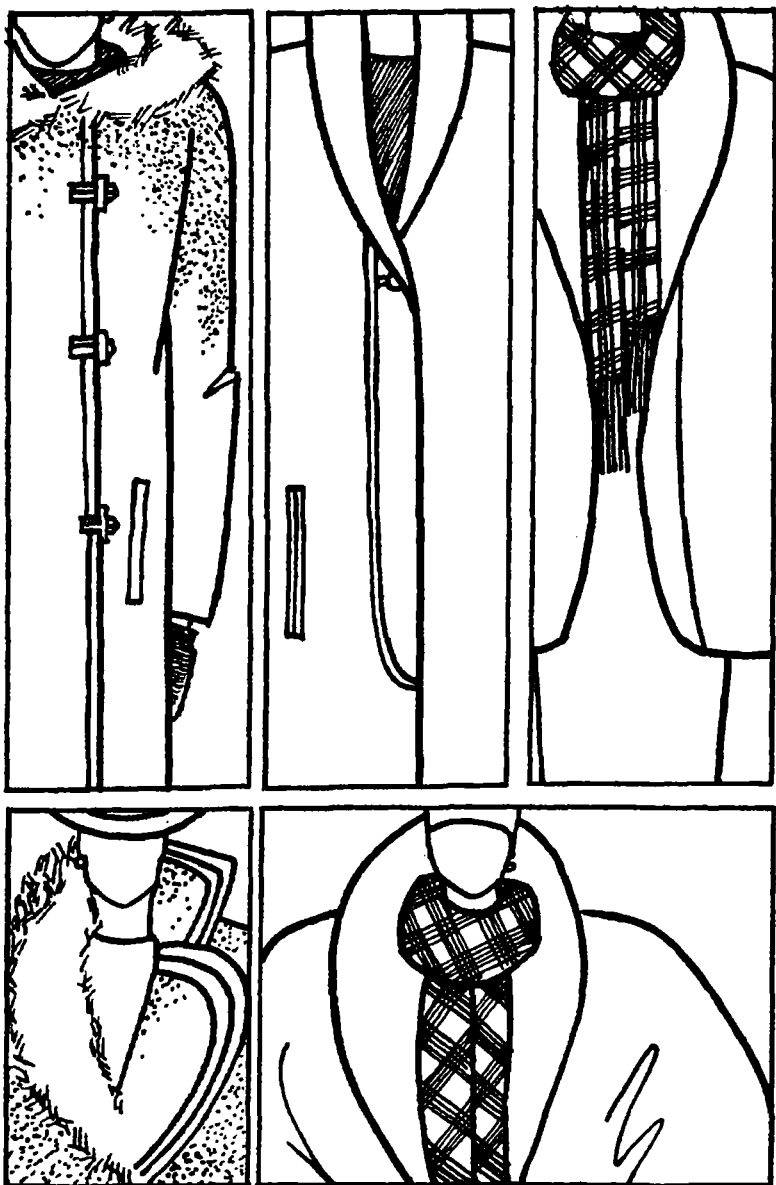
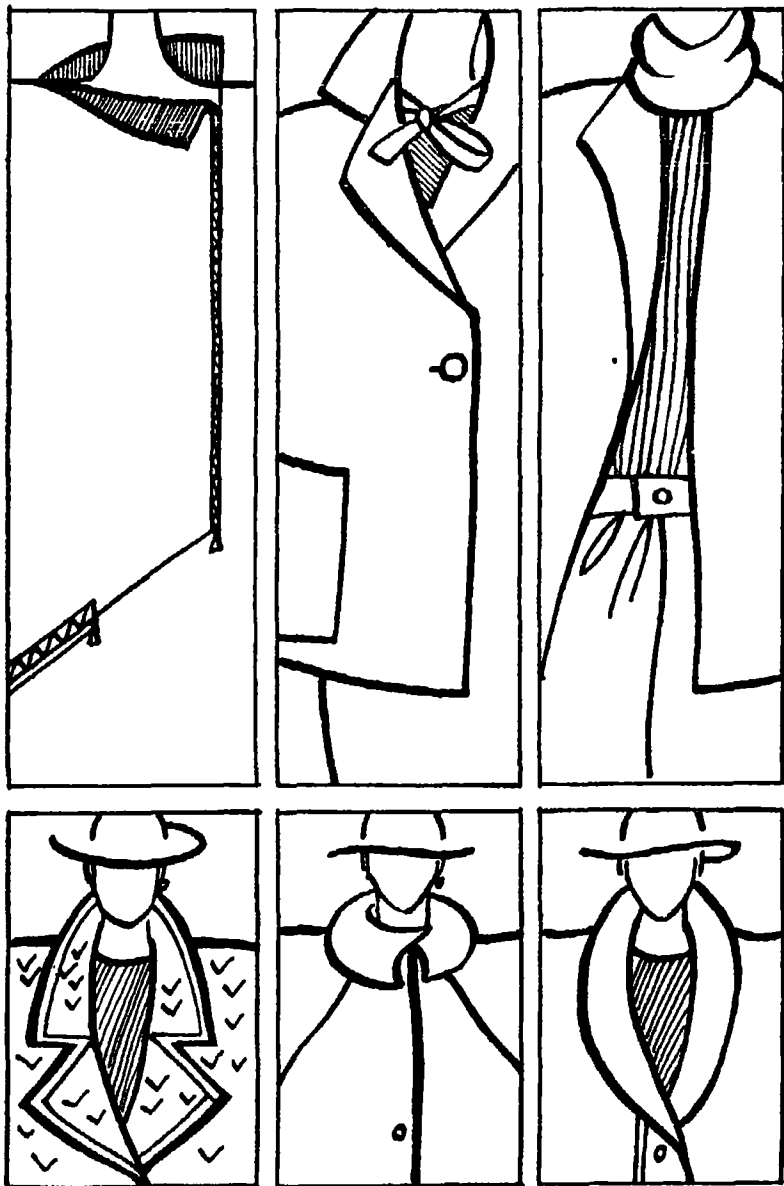
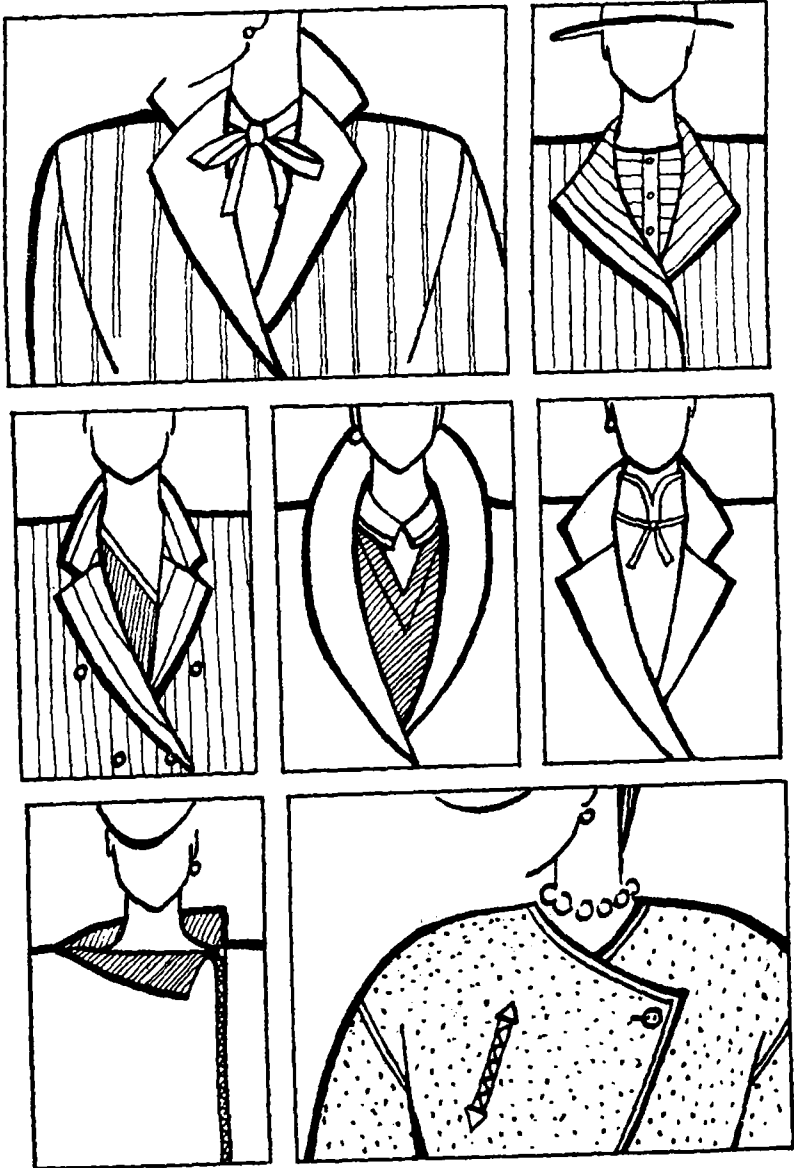


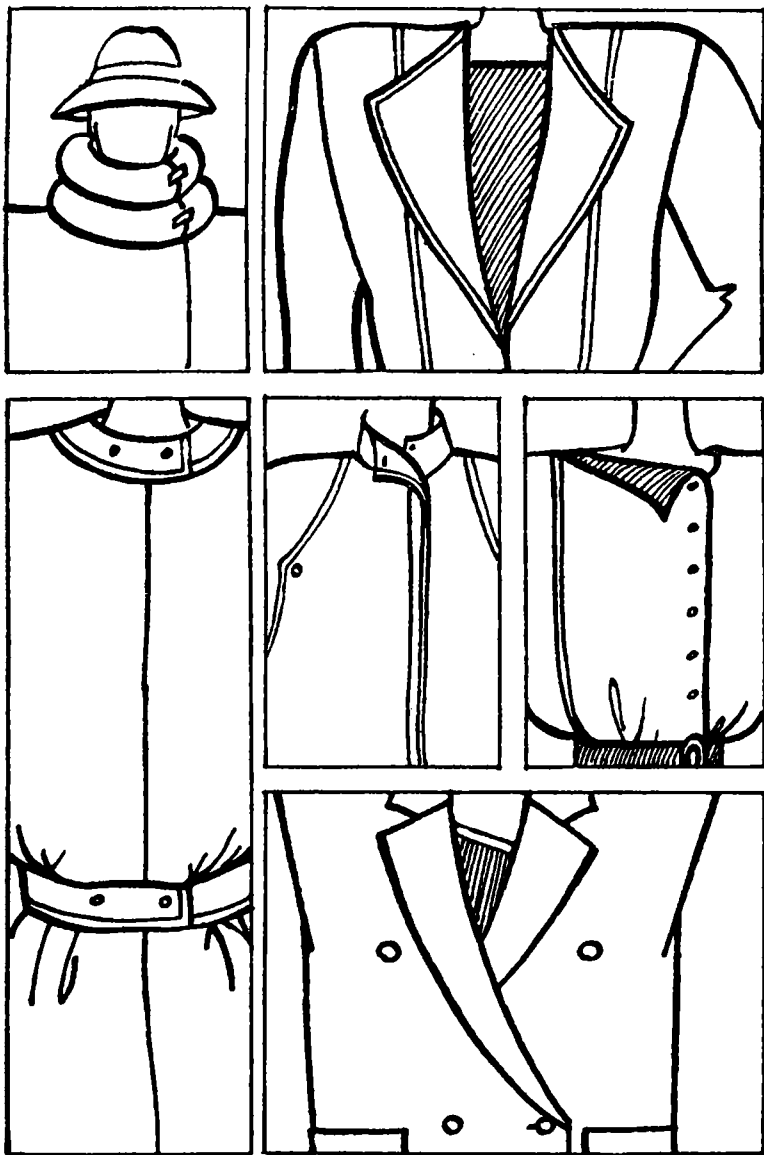
Рис. 22. Оформление бортовых краев и воротников в женской одежде



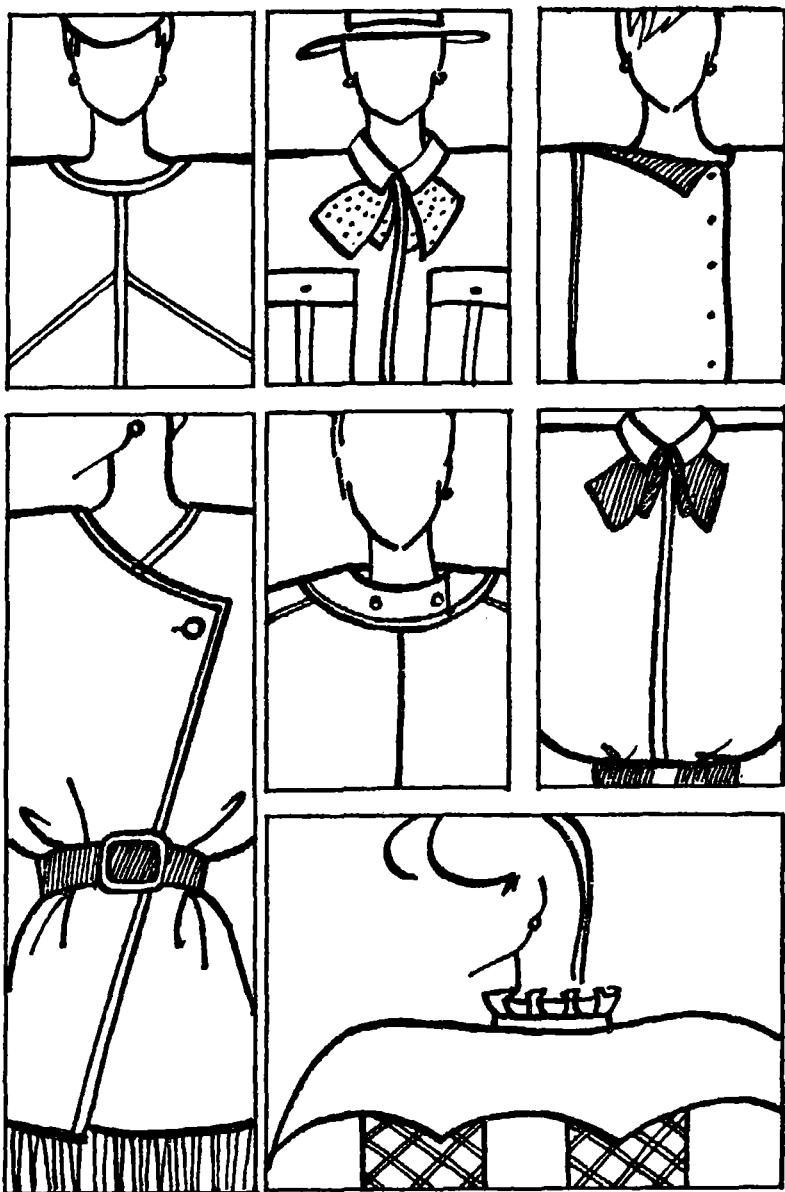
Продолжение рис. 22



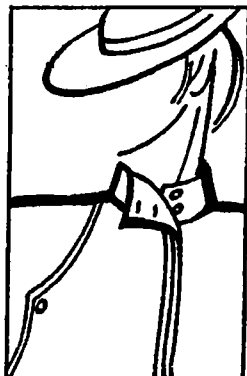
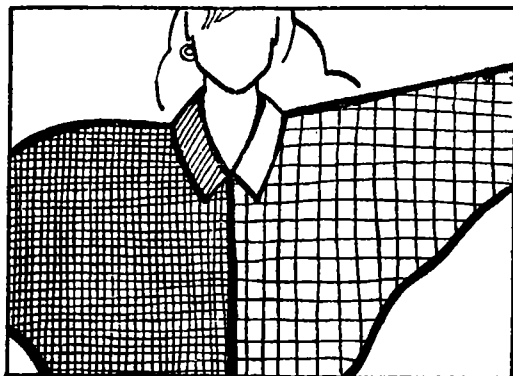
Продолжение рис. 22



Продолжение рис. 22



Продолжение рис. 22



Продолжение рис. 22

В изделиях из тканей, трудно поддающихся влажно тепловой обработке, воротник выкраивают с отрезной стойкой.

Подборт — деталь, необходимая для обработки края борта полочки, и потому по форме соответствует бортовым срезам полочки. Подборт может быть цельнокроеным с полочкой.

Подкладка в верхней одежде закрывает прокладочные детали, предохраняет срез швов от осыпания и необходима для удобства пользования изделием. Форма деталей подкладки соответствует форме деталей верха.

Прокладочные детали в верхней одежде нужны для сохранения формы, приданной деталям, для устойчивости и упругости, а также для повышения теплозащитных свойств одежды (утепляющая подкладка).

Для лучшего сохранения формы применяют прокладки в воротник, борта, клапаны, накладные карманы, низки рукавов, по краям шлицы и в других участках изделия.

Утепляющую прокладку располагают между верхом и подкладкой основных деталей — полочек, спинки и рукавов. Утепляющая прокладка может быть из ваты, ватина, пенополиуретана и других новых прокладочных материалов и доходить до низа изделия или заканчиваться на 20 см ниже линии талии.

Основными деталями поясных изделий являются: в брюках — передняя и задняя половинки, а в юбках — переднее и заднее полотнища или клинья. Конструкция этих деталей разнообразна. Детали платья более разнообразны по конструкции, чем детали пальто. На рис. 28 приведены некоторые варианты композиционного решения моделей с использованием отделочной ткани, а на рис. 29 показаны варианты использования съемных отделочных деталей.

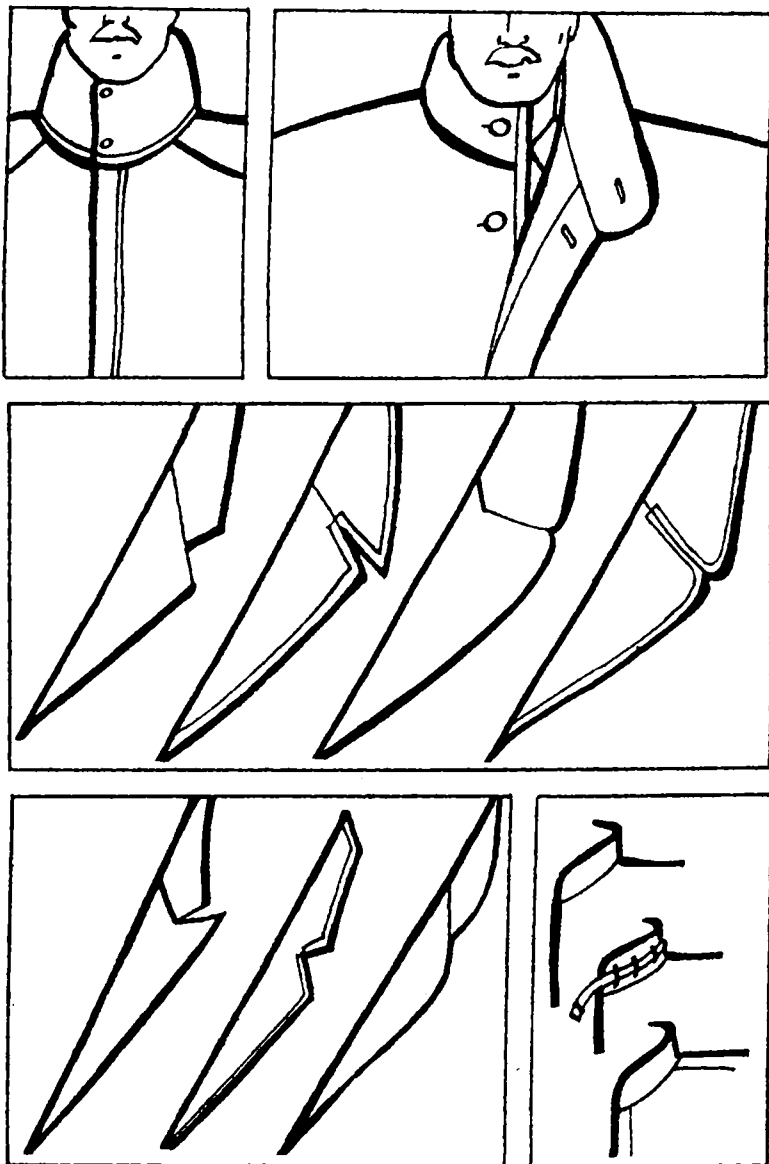


Рис. 23. Оформление бортовых краев и воротников в мужской одежде

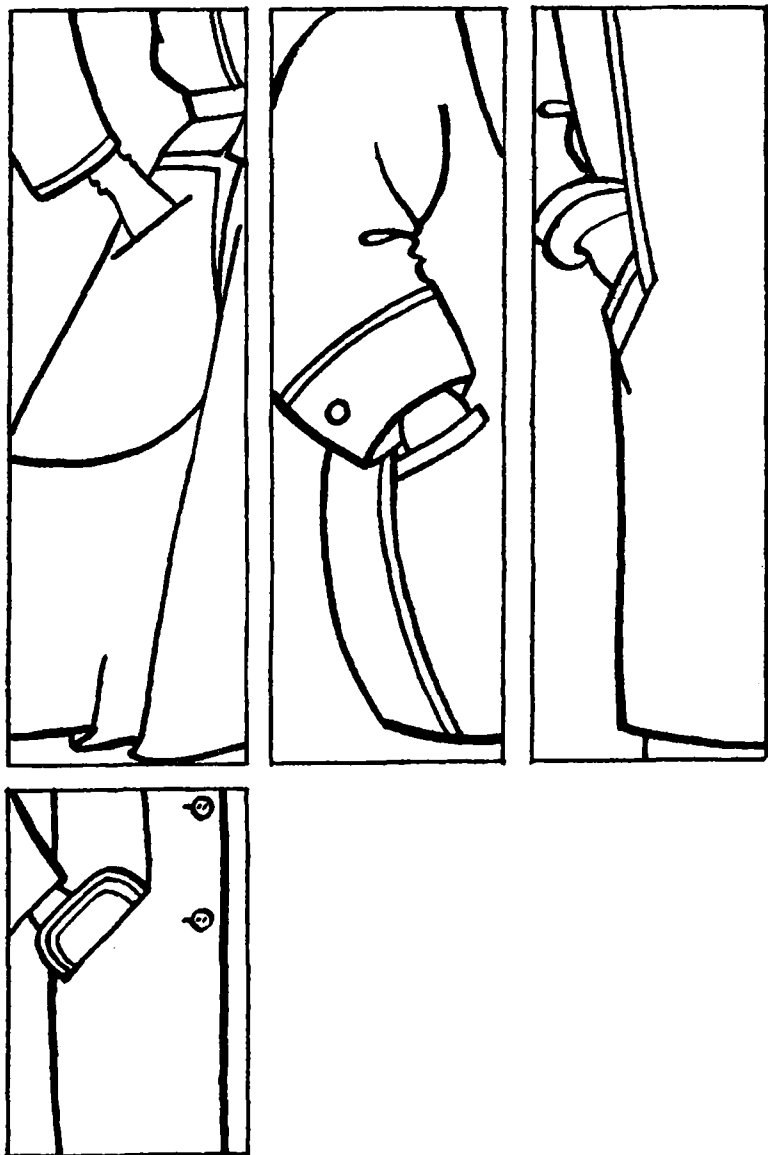
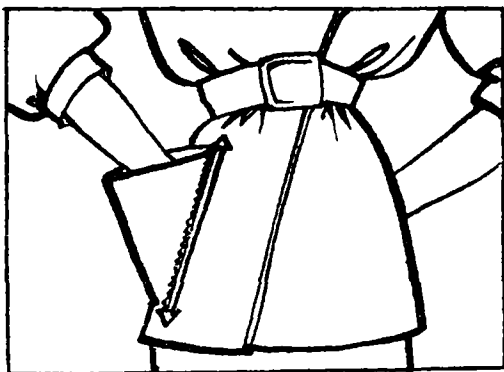
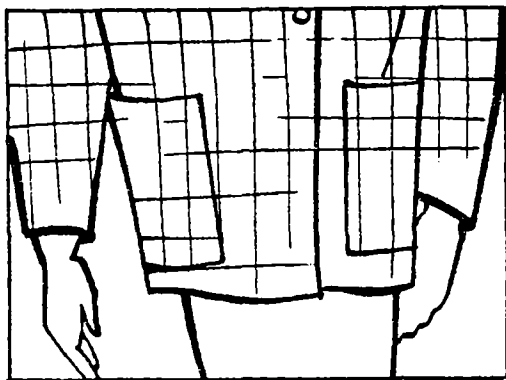
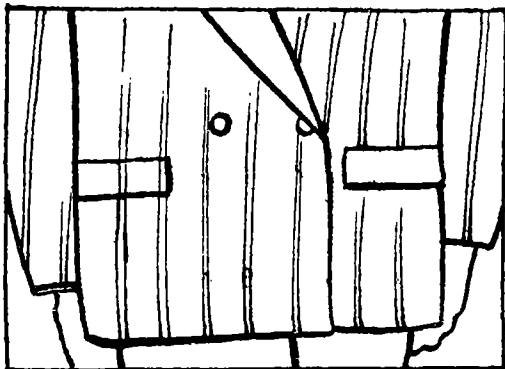
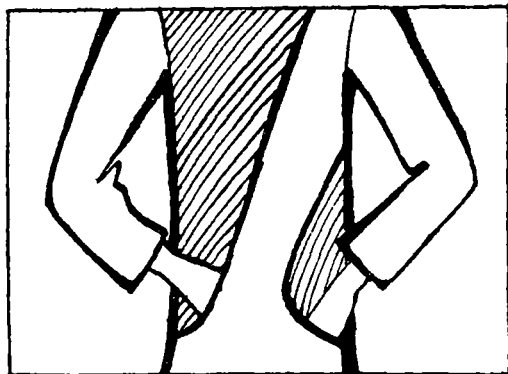
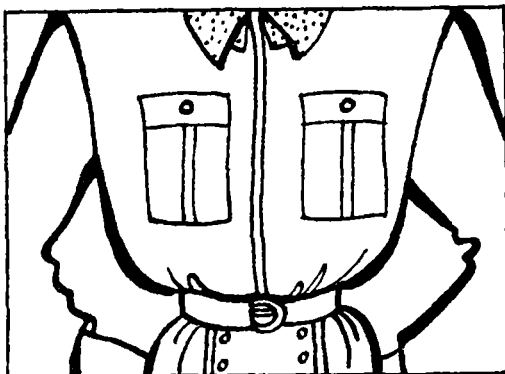
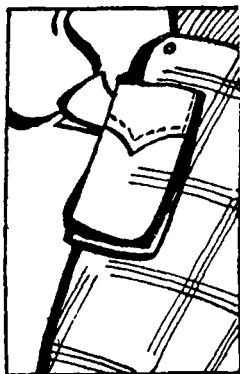
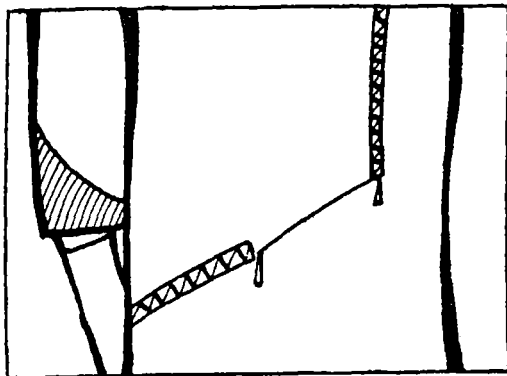


Рис. 24. Карманы в женской одежде



Продолжение рис. 24



Продолжение рис. 24

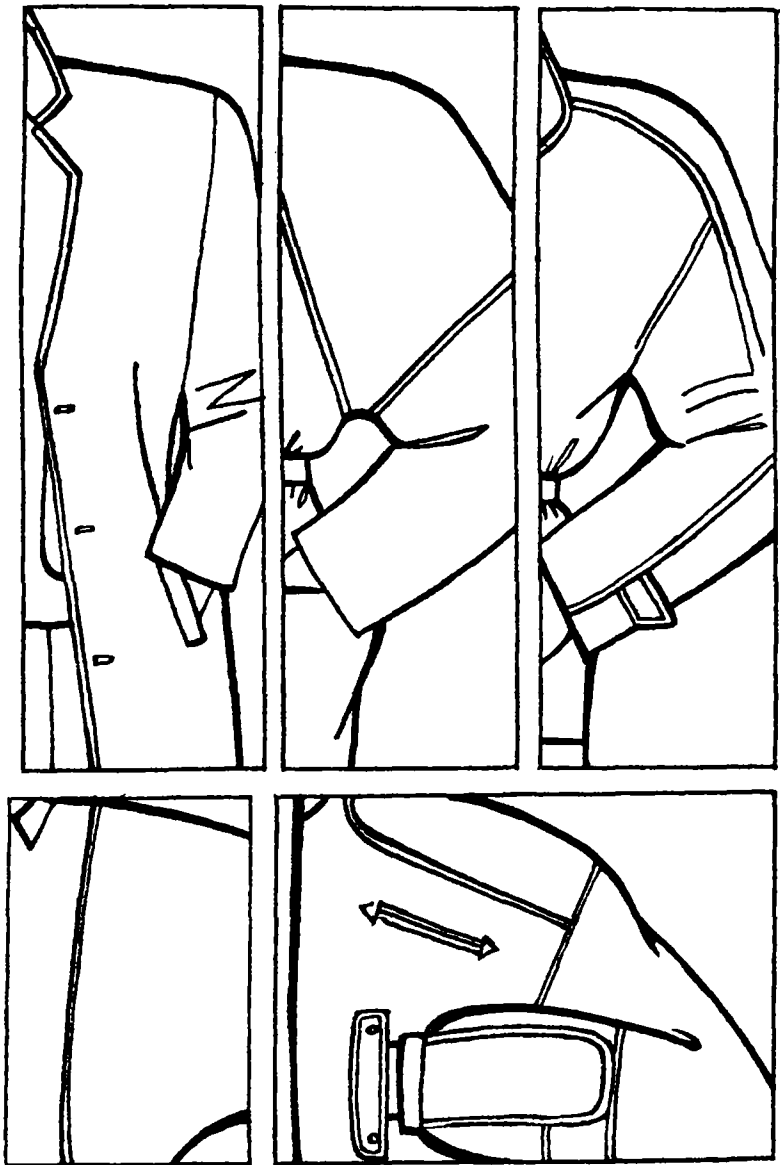
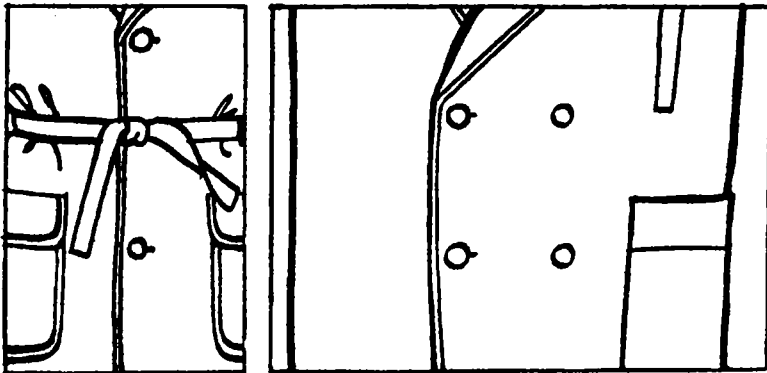
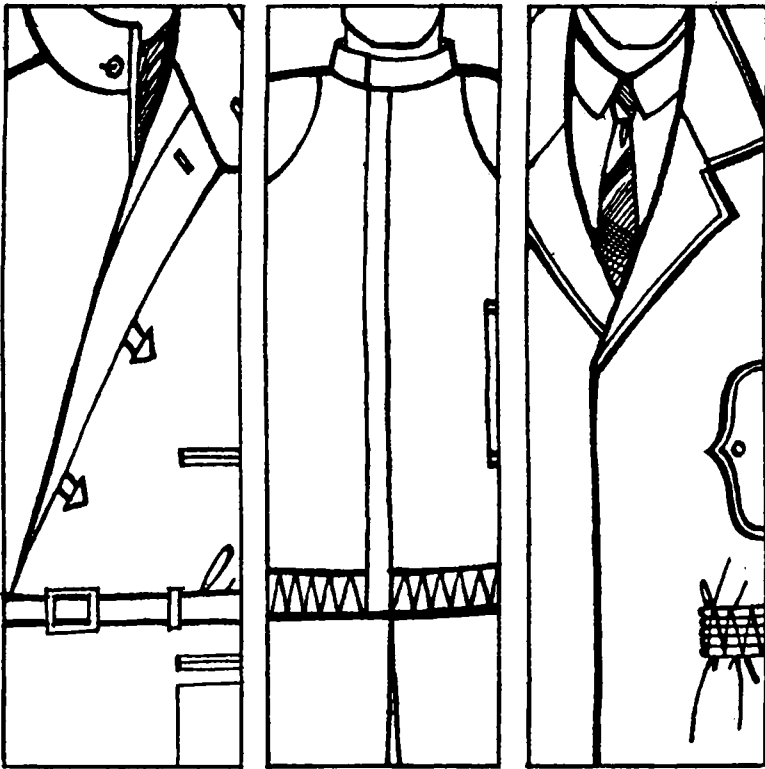


Рис. 25. Карманы в мужской одежде



Продолжение рис. 25

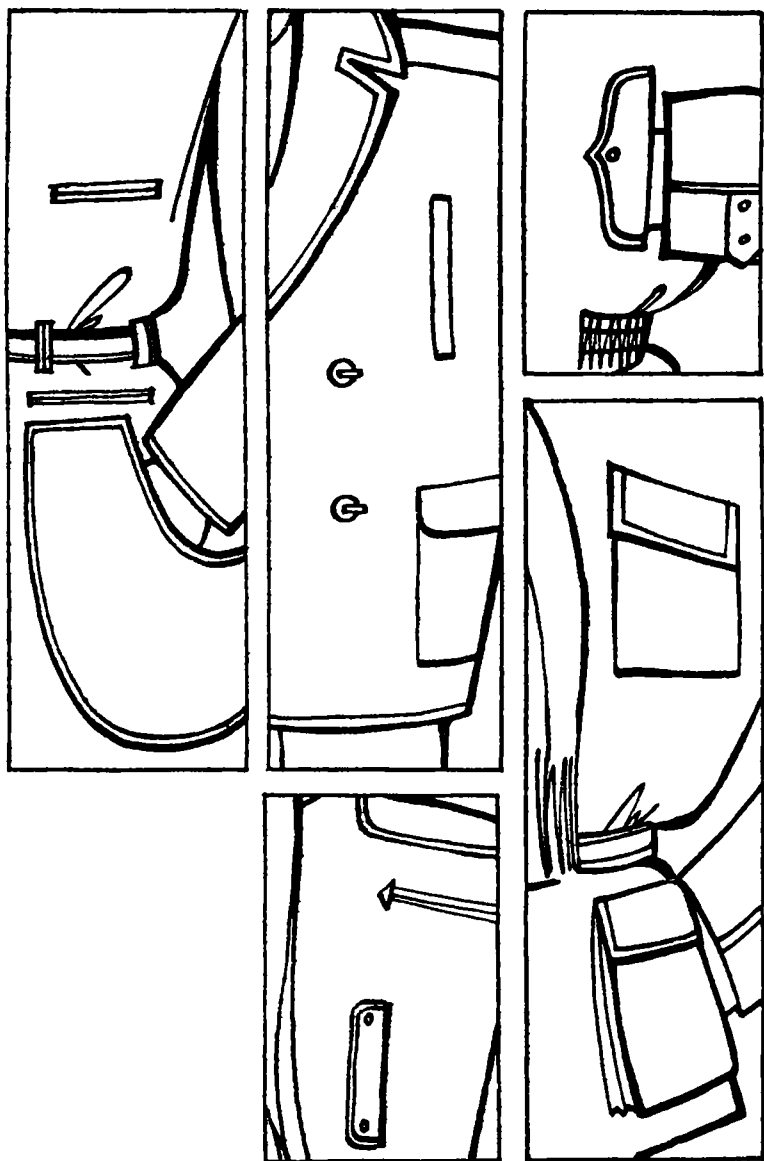
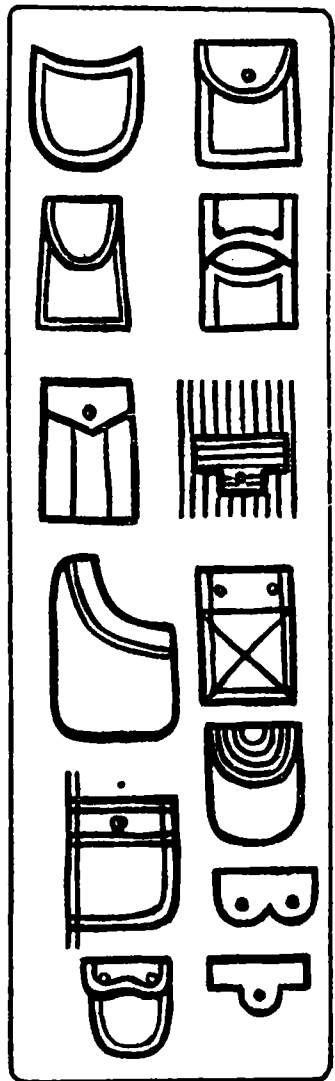
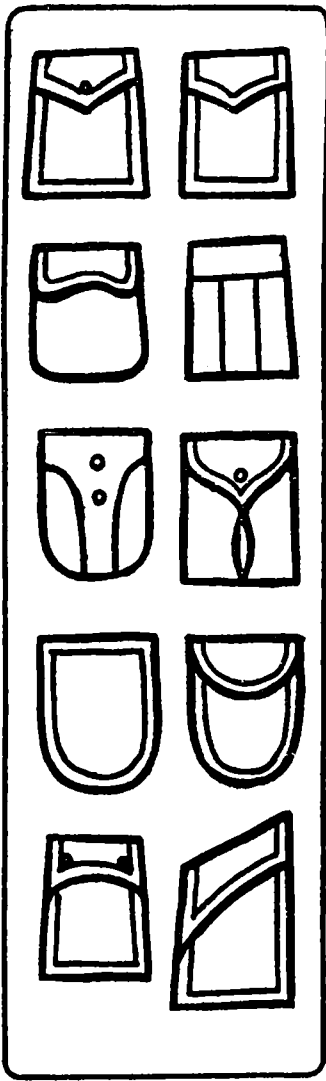


Рис. 26. Накладные карманы



Продолжение рис. 26

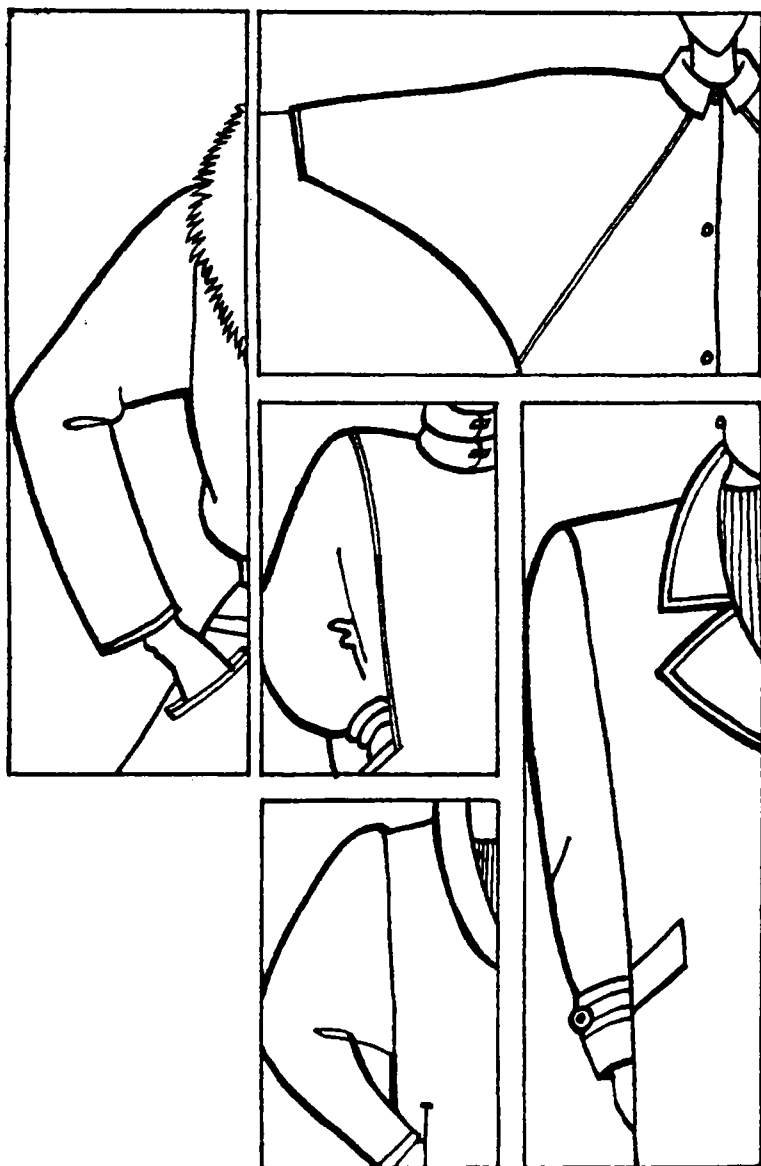
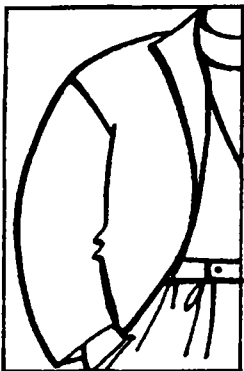
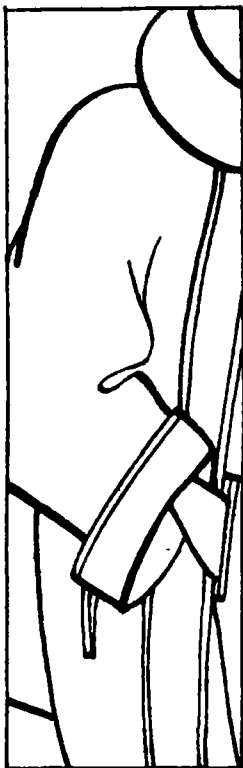
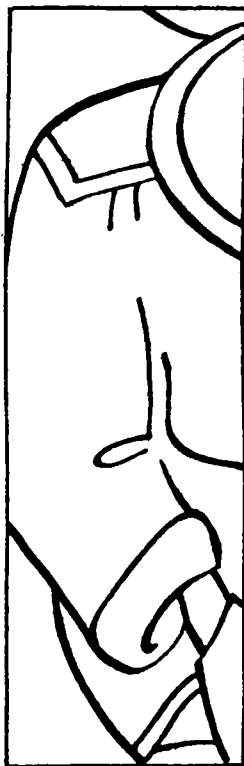
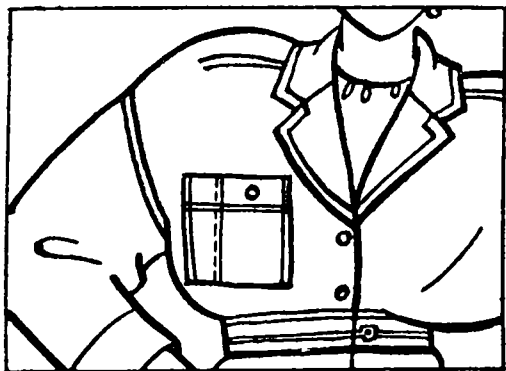
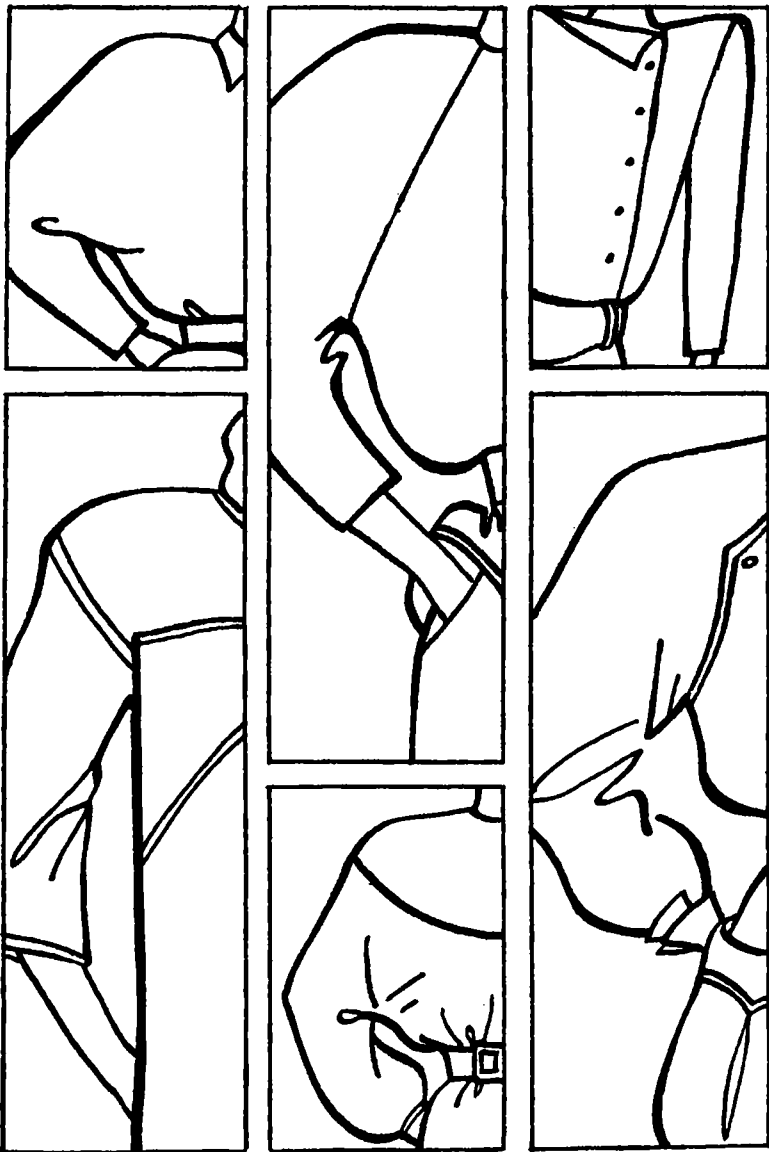


Рис. 27. Рукава в женской одежде



Продолжение рис. 27



Продолжение рис. 27

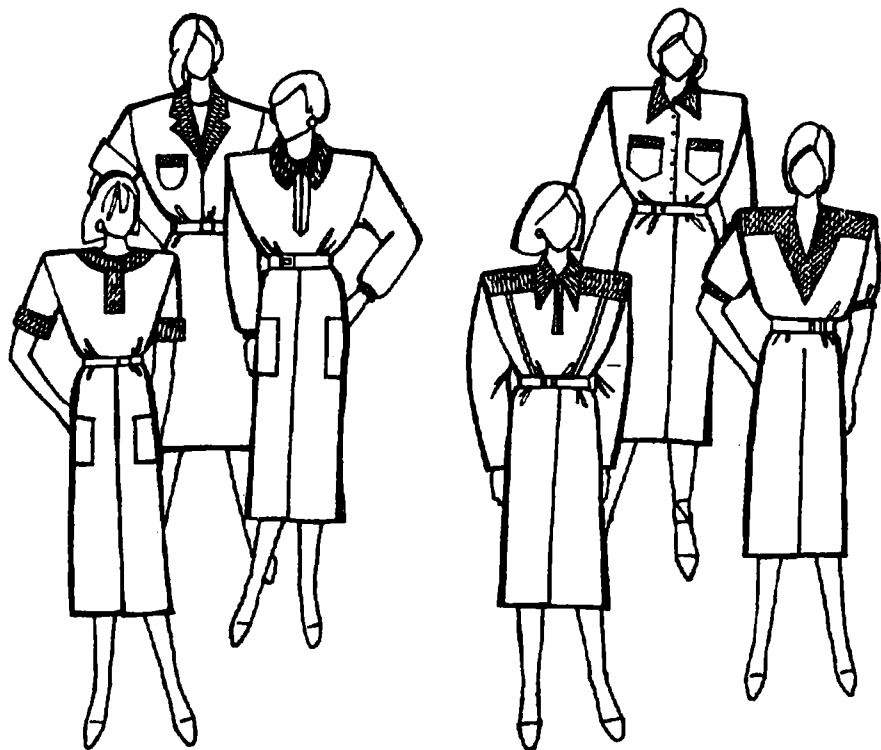


Рис. 28. Модели одежды с использованием отделочной ткани

При создании конструкции изделия большое внимание уделяется ее технологичности, под которой понимается следующее.

1. Создание объемной формы изделия за счет конструктивных линий, позволяющих при пошиве изделий сократить (снять) отдельные операции влажно-тепловой обработки. Например, влажно-тепловая обработка рукава, верхней ее половинки, по переднему срезу; влажно-тепловая обработка полочек по бортовому срезу; влажно-тепловая обработка подворотника по срезу втачивания (стойки) и отлетному краю и т. д.

2. Применение цельнокроеных деталей, позволяющих сократить затраты времени на их соединение. Например, подборта цельнокроеные с полочками, клапан — с подклапаном, листочка — с подлисточкой, а в некоторых случаях верхний воротник — с подворотником и т. д.

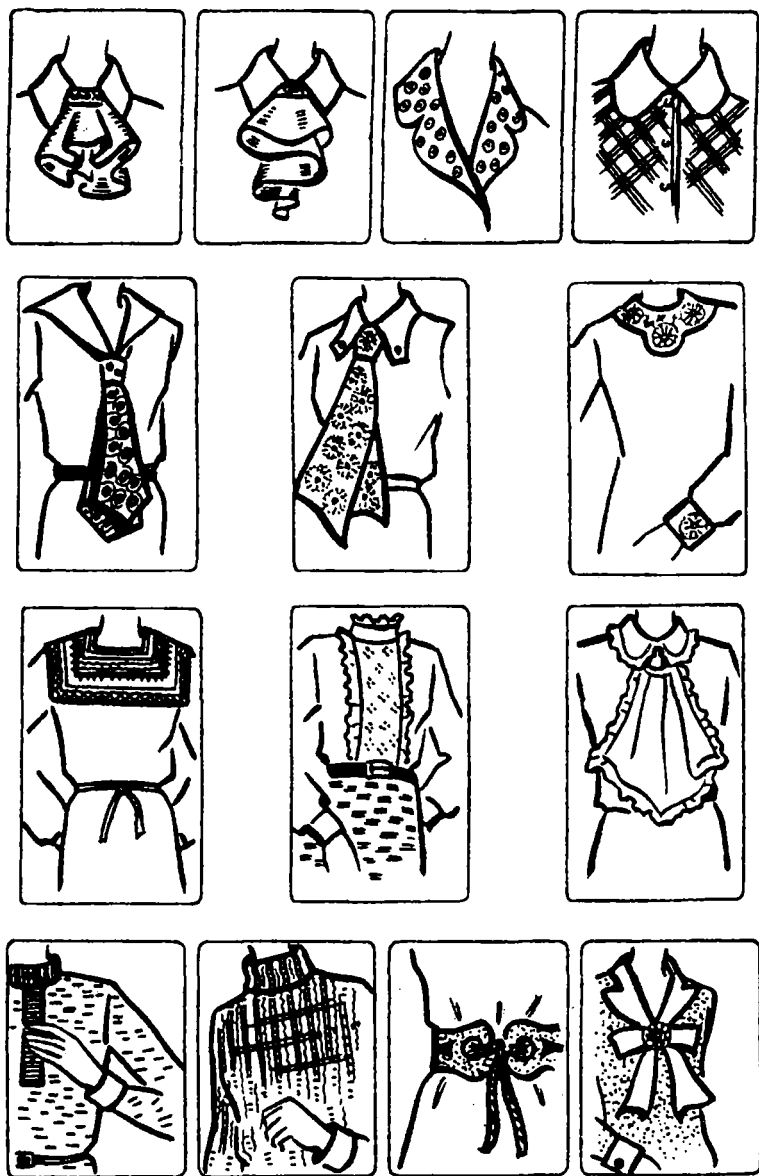
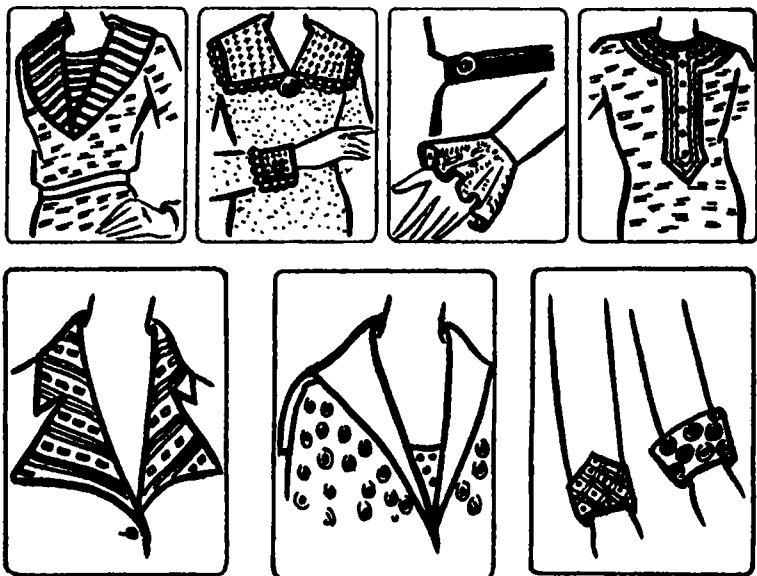


Рис. 29. Съемные отделочные детали



Продолжение рис. 29

1.4. МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ОДЕЖДЫ

Основные материалы для верхней одежды

Для изготовления верхней одежды применяют ткани, трикотажные полотна и нетканые материалы.

В настоящее время широко используются дублированные — двухслойные и трехслойные — материалы, а также ткани с латексным и каучуковым покрытием (пелакс), искусственная и натуральная кожа и замша, искусственный мех и плащевые материалы (прорезиненные с водоотталкивающей пропиткой и пленочным покрытием), а также стеганные многослойные материалы.

В дублированных материалах в качестве лицевой поверхности используют ткани, трикотажные полотна, искусственную кожу и замшу, а в качестве изнаночной — поролон, искусственный мех и другие ткани и материалы.

Ткань. Для изготовления пальто применяются ткани чистошерстяные, полушерстяные и хлопчатобумажные. Процент чистошерстяных тканей невелик. В основном пальтовые ткани по своему составу смешанные. Они содержат химические волокна.

Пальто шьют из камвольных чистошерстяных тканей (типа габардина), полушерстяных тканей с жаккардовым, креповым и мелкоузрчатым переплетением (женские), из драпов с различной поверхностью.

Введение синтетических волокон в состав смесей, из которых вырабатывают пальтовые ткани, способствует повышению их прочности и износоустойчивости. Наряду с шерстяными тканями для изготовления верхней одежды применяют и хлопчатобумажные, такие, как плащевые полотна, репсы, диагонали, вельвет, замша, сукно. Из искусственной кожи и замши изготавливают демисезонные пальто, полупальто, куртки, юбки, жилеты, сарафаны.

Промышленные предприятия, занимающиеся изготовлением верхней одежды наряду с искусственной кожей и замшей перерабатывают значительное количество материалов из натурального сырья. Эти материалы могут быть с гладкой поверхностью, с художественным тиснением, а также ворсовые. Из натуральной кожи и замши изготавливают пальто, полупальто, пиджаки, жакеты, куртки, юбки и др.

Трикотажные полотна. Верхняя одежда из трикотажных полотен завоевала признание у покупателей благодаря своим высоким потребительским свойствам: устойчивость формы, прочность, простота ухода за изделиями. Особенно это относится к изделиям из трикотажных синтетических волокон.

Трикотажная промышленность выпускает полотна для изготовления детской одежды, по внешнему виду и свойствам аналогичные облепеченным драпам, с содержанием шерсти не менее 20 %. Для изготовления женских пальто используют трикотажные полотна из текстурированных полиэфирных нитей.

Трикотажные полотна получили широкое распространение и при изготовлении мужских и женских костюмов.

Для изготовления формоустойчивых (тканеподобных) трикотажных полотен используют полиэфирные и полиамидные нити: мэлан, мерон, кримплен, капрон в сочетании с шерстянолавансановой и другими видами пряжи.

При отделке трикотажные полотна подвергаются отварке — релаксации, сушке, аппретированию антистатиками и терморезактивными смолами с последующей термофиксацией при температуре 160—165 °С.

Изделия из трикотажных полотен легко поддаются чистке и стирке и рекомендуются для повседневной носки в различные периоды года.

Основным свойством трикотажных полотен, предназначенных для мужских и женских костюмов, является способность сохранять приданную им форму; отсюда их название «формоустойчивые».

Основными свойствами, влияющими на процессы изготовления изделий, являются растяжимость при малых нагрузках и жесткость при изгибе. Хорошими показателями этих свойств обладают трикотажные полотна, вырабатываемые комбинированным переплетением из текстурированных полиэфирных нитей в чистом виде и в сочетании с синтетическими объемными нитями.

Искусственный мех. Искусственный мех для изготовления верхней одежды подразделяют на мех одежный, воротниковый (отделочный) и подкладочный. Искусственный мех изготавливают тканым способом,

трикотажным и с накладным ворсом. Ворс наклеивают или нашивают на ткань или трикотажное полотно. Освоено производство и ткане-прошивного искусственного меха. При изготовлении этого меха ткань прошивают ворсовой нитью, которая после выполнения операции разворсовки образует ворсовый покров меха. В качестве ворса искусственного меха применяют химические и шерстяные волокна. Из искусственных волокон широко используют вискозные и ацетатные, а из синтетических волокон наибольшее применение находят волокна полиакрилонитрильные, полиамидные, а также полиэфирные.

Материалы, дублированные пенополиуретаном (поролоном). Материалы, дублированные пенополиуретаном, состоят из двух или трех слоев материалов (двухслойные, трехслойные), скрепленных между собой клеевым или огневым способом. В двухслойных материалах с поролоном соединяют лицевой материал, а в трехслойных — лицевой и подкладочный материалы. Для соединения применяют клеевые составы на основе каучуков и смол полиизобутилена, полипропилена и полиуретана, которые наносят на изнаночную сторону материала сплошной пленкой или в виде полосок и точек. При огневом способе клеящим составом является поролон, предварительно оплавленный с одной или двух сторон.

В качестве основных материалов для дублирования применяют различные ткани, трикотажные полотна, искусственный мех и нетканые материалы. Дублированные поролоном материалы используют при изготовлении мужских, женских и детских пальто, курток, плащей и других швейных изделий весенне-осеннего и зимнего сезонов.

Материалы, дублированные искусственным мехом. В материалах, дублированных искусственным мехом, лицевым материалом могут быть ткань и трикотажное полотно из синтетических волокон, искусственная замша, искусственная кожа. Дублирование осуществляют клеевым или огневым способом. Изнаночная сторона материалов, дублированных искусственным мехом, в изделиях верхней одежды является одновременно подкладкой, утеплителем и отделкой. Из таких материалов изготавливают пальто, полупальто, куртки и головные уборы.

Искусственная и натуральная кожа и замша. Применение искусственной и натуральной кожи и замши позволило значительно расширить ассортимент верхней одежды

Искусственную кожу вырабатывают на тканой или трикотажной основе с поливинилхлоридным, полиэфируретановым, полиамидным или другим покрытием, являющимся лицевой стороной материала. Искусственные кожи могут быть пористыми, с гладкой или лакированной поверхностью и различными печатными рисунками.

Искусственную замшу вырабатывают на тканой или трикотажной основе с замшевидной поверхностью или покрытием. Замшевидную поверхность образуют путем нанесения ворса электростатическим способом или путем шкурения специально нанесенного на изделие покрытия. Применение натуральной и искусственной кожи и замши позволяет повысить производительность труда, поскольку в этом случае

из технологического процесса исключается ряд операций по влажно-тепловой обработке. Многие изделия не требуют прокладочных и подкладочных деталей, что позволяет исключить из процесса операции по их обработке и соединению.

Материалы с латексным пористым покрытием. Одежные материалы с латексным пористым покрытием представляют собой ткань из синтетических, искусственных, натуральных или смешанных волокон, на изнаночную сторону которой нанесено латексное пористое покрытие (вспененный латекс). Из материалов с латексным покрытием изготавливают пальто, полупальто, куртки и др. Для улучшения теплозащитных свойств эти изделия шьют с утепляющей прокладкой из ватина, искусственного меха и синтетической ваты.

Плащевые материалы. Наиболее широко в настоящее время применяют следующие плащевые материалы: прорезиненные, с пленочным покрытием, хлопкополиэфирные с водоотталкивающей пропиткой и хлопчатобумажные с водоотталкивающей пропиткой. Эти материалы применяют для изготовления изделий, предназначенных для защиты от дождя, — плащей, курток и плащей-пальто.

Для изготовления костюмов применяют чистошерстяные ткани и ткани смешанные, например шерсть с лавсаном или вискозой, шерсть с нитроном, шерсть с лавсаном и вискозой, шерсть с нитроном и вискозой, шерсть с хлопком (табл. 1).

Т а б л и ц а 1. Группы тканей по волокнистому составу

№ п/п	Наименование ткани	№ под-группы	Состав смеси, %
1	Полушерстяные ткани с лавсаном	I	Шерсть — 40, лавсан — 60
		II	Шерсть—60—70, лавсан—40—30,
2	Полушерстяные ткани с вискозой	III	Шерсть — 65—70, вискоза — 35—30
		IV	Шерсть — 50, вискоза — 50
		V	Шерсть — 65—70, вискоза — 35—30
3	Чистошерстяные ткани	VI	Шерсть — 100
4	Полушерстяные ткани с нитроном	VII	Шерсть — 50—55, нитрон — 50—45
5	Полушерстяные ткани с лавсаном и вискозой	VIII	Шерсть — 40, лавсан — 30, вискоза — 30
6	Полушерстяные ткани с нитроном и вискозой	IX	Шерсть — 30, нитрон — 30, вискоза — 40
7	Полушерстяные ткани с хлопком	X	Шерсть—50—60, хлопок—50—40

На технологию изготовления влияет количество содержания лавсана в ткани. Костюмные ткани выпускаются с 60 %- и 30 %-ным содержанием лавсана. Ткани с вискозой по составу смеси более разнообразны, чем ткани с лавсаном.

Чистошерстяные ткани вырабатываются из пряжи низких и высоких номеров.

Наряду с шерстяными тканями для изготовления костюмов применяют шелковые (смешанные) ткани, хлопчатобумажные и льняные, чистые и в смеси с химическими волокнами, а также трикотажные полотна (формоустойчивые и тканеподобные) из нитей типа кримплен (100 %) и смешанные.

В качестве подкладки в костюмах и пальто используют смешанные шелковые ткани. Лучшими подкладочными тканями являются: шелковые ткани с вискозным шелком в основе и утке, с капроновым шелком в основе и вискозным — в утке.

В качестве прокладочных материалов применяют бортовые ткани, хлопчатобумажные ткани с конским волосом или капроновой щетиной, коленкор, нетканые материалы (типа флизелин и прокламилин) и др.

В зимних изделиях в качестве утепляющей прослойки, как правило, используют ватин, синтепон и редко вату.

Прикладные материалы

Прикладные материалы, применяемые при изготовлении верхней одежды, предназначены для придания изделию необходимой формы и законченного внешнего вида, обеспечения формы в процессе эксплуатации изделия, повышения его долговечности, обеспечения удобств и гигиеничности при эксплуатации.

К прикладным материалам для одежды относятся: прокладочные материалы, нетканые материалы для нижних воротников, карманные ткани, прикладные ленты и шнуры. В ассортимент прокладочных материалов входят бортовые (льняные, полульняные, хлопчатобумажные) ткани, нетканые прокладочные материалы.

При изготовлении бортовых прокладок для верхней одежды используют также хлопчатобумажные ткани с конским волосом или капроновой щетиной в утке. В качестве прокладочных тканей широко используют бязь для прокладки в воротник, борта, накладные карманы и коленкор (для прокладок в низ рукавов и для долежиков карманов).

Нетканые прокладочные материалы. Представляют собой один или несколько слоев текстильных материалов (волокон), скрепленных механическим (иглопробивные полотна), физико-химическим (клеевые полотна) и комбинированным способами.

Нетканые прокладочные полотна изготавливают из натуральных и химических волокон: хлопка, шерсти, льна, вискозных, полиамидных, полиэфирных, полиакрилонитрильных волокон. При производстве нетканых полотен применяют различные латексы и эмульсии.

Нетканые прокладочные полотна «Вива» изготавливают комбинированным способом из смеси 60 % восстановленной шерсти, 20 % вискозного и 20 % капронового волокон. Это полотно используют при изготовлении костюмов вместо льняной бортовой ткани.

Нетканое прокладочное полотно «Лийва» имеет такой же волокнистый состав, как и «Вива», и отличается от последнего тем, что имеет одностороннее клеевое покрытие.

Нетканые прокладочные полотна «Сюит» вырабатывают иглопробивным способом из смеси 30 % нитронового, 30 % вискозного и 40 % капронового волокон. Эти полотна используют в качестве однослойных прокладок при изготовлении изделий плащевого ассортимента, в качестве дополнительных плечевых накладок при изготовлении бортовых прокладок, в качестве прокладок при изготовлении костюмов и пальто для мальчиков.

Нетканое полотно флизелин (арт. 935502 и 915502) вырабатывают клеевым способом. Состав смеси флизелина (арт. 935502) — 70 % вискозного и 30 % капронового волокон, флизелина (арт. 915502) — 35 % хлопка, 40 % вискозного волокна и 25 % вторичного сырья. Флизелин используют в качестве прокладок в мелкие детали, в низ рукавов пиджаков, жакетов, мужских и женских пальто и в детской одежде.

Нетканое прокладочное полотно прокламилин (арт. 935506, 935507, 935508) вырабатывают клеевым способом из смеси 50 % вискозного и 50 % нитронового волокон. Полотно используют при изготовлении плащей, пальто и костюмов из кримпленовых полотен в качестве однослойных прокладок в борта, лацканы, воротники, клапаны и другие мелкие детали, а также в качестве плечевых накладок при изготовлении многослойных бортовых прокладок.

Нетканое полотно для нижних воротников мужской одежды (пиджак, пальто) производится валяльным способом и представляет собой материал различного волокнистого состава типа войлока толщиной около 2 мм.

Нетканое комбинированное полотно «Фильц» содержит 70 % шерсти и 30 % вискозного волокна, а иглопробивное нетканое полотно вырабатывается из смеси 50 % вискозного и 50 % лавсанового волокон.

Применение этого материала для раскроя нижних воротников обеспечивает хорошее качество изделий и дает значительный экономический эффект.

Материалы для изделий группы платья

Изделия группы платья изготавливают из тканей, трикотажных полотен и нетканых материалов. По своему составу платьевые ткани могут быть однородными или смешанными.

Наличие синтетических волокон и нитей положительно влияет как

на качество тканей, так и на внешний вид, повышает их несминаемость и износоустойчивость, уменьшает усадку при стирке и облегчает уход за одеждой в процессе эксплуатации.

Хлопчатобумажные ткани для изделий группы платья можно разделить на три группы: легкие, демисезонные и зимние.

Для летней одежды используют ситцы, сатины, бязи и т. п. Ситцы и бязи вырабатывают с отделкой лошением, тиснением, с несмываемым аппретом, печатными и гладкокрашеными.

Хлопчатобумажные ткани демисезонной группы вырабатываются пестроткаными и одноцветными со сложными ткацкими рисунками (жаккардовыми и т. п.).

Для зимней одежды применяют ткани с односторонним и двусторонним начесом, гладкокрашенные, печатные и пестротканые.

Шелковые ткани. Шелковые ткани вырабатываются из натуральных шелковых нитей и пряжи, из вискозных, капроновых, ацетатных и триацетатных нитей, из вискозных волокон в смеси с другими волокнами. В настоящее время стали широко применяться объемные, эластичные и другие синтетические нити.

Вырабатываются шелковые ткани гладкими, пестроткаными, с печатным рисунком, с отделкой тиснением, плиссированием.

Шерстяные ткани. Для платьев и костюмов без подкладки выпускаются чистошерстяные ткани с жаккардовым и креповым переплетением и полушерстяные с полотняным, саржевым, мелкоузорчатым и другими переплетениями.

Полушерстяные ткани вырабатывают из смеси, содержащей нитрон, лавсан и вискозу, и из вискозных или капроновых нитей.

Ткани с содержанием синтетических волокон характеризуются стойкостью к истиранию и несминаемостью, хорошо сохраняют форму в процессе эксплуатации. Ткани с лавсаном имеют меньшую сминаемость, чем ткани с нитроном.

Льняные ткани. Льняные плательные ткани могут быть как чисто-льняными, так и смешанными (сочетание льна с лавсаном, хлопком и вискозой), гладкокрашеными и с печатным рисунком.

Льнолавсановые ткани бывают двух видов: с содержанием 33 % льна и 67 % лавсана и 67—75 % льна и 33—25 % лавсана.

Льняные ткани подвергаются в процессе обработки особой отделке, в результате чего повышается их несминаемость. Исключение составляют ткани для детской одежды.

Трикотажные и нетканые полотна. Широкое распространение в изготовлении изделий платьевой группы одежды получили трикотажные полотна и нетканые вязально-прошивные полотна.

Для платьев применяют трикотажные основовязальные полотна из ацетатных, триацетатных и капроновых нитей или из сочетаний различных нитей. Трикотажные полотна более эластичны по сравнению с тканью, не стесняют движений, прочны, несминаемы, не деформируются при стирке и химической чистке.

По растяжимости трикотажные полотна и полотна нетканых вязально-прошивных материалов делятся на несколько групп. Растяжимость полотен учитывается при создании конструкции новой одежды и при разработке технологии ее изготовления.

Нетканые полотна. Для изготовления одежды широко используют вязально-прошивные нетканые полотна, по внешнему виду напоминающие ткани. Вязально-прошивные полотна по способу изготовления делятся на три вида: холстопрошивные, нитепрошивные и тканепрошивные.

Холстопрошивные полотна изготавливаются путем провязывания волокнистого холста нитями. В зависимости от сырьевого состава волокнистого холста и прошивной нити полотна подразделяются на хлопчатобумажные и шелковые. Шелковые холстопрошивные полотна состоят из 50 % хлопчатобумажных и 50 % вискозных волокон. В качестве прошивной нити используется капроновая нить. Шелковые холстопрошивные полотна выпускаются гладкокрашеными, печатными и с начесом.

Нитепрошивные полотна изготавливаются путем повязывания скрепляющими нитями одной (уточной) или двух взаимно перекрещивающихся систем нитей (основных и уточных). В зависимости от сырьевого состава нитепрошивные полотна делятся на хлопчатобумажные, полшерстяные и шелковые.

Тканепрошивные полотна изготавливаются путем провязывания легкого каркаса системой ворсовых нитей. В качестве каркаса используются ткани, трикотажные и нетканые полотна, пленки.

Прокладочные материалы. В качестве прокладочных материалов при изготовлении изделий платьевой группы используют бязь, колленкор, нетканый материал, а также ткани клеевые и аппретированные, такие, как материал прокладочный воротничковый, прокладочная ткань с жесткой пропиткой, клеевой материал «паутинка», нетканый материал с клеевым покрытием и др.

Материалы для сорочек

Для пошива верхних мужских сорочек применяют ткани и трикотажные полотна из хлопка, шелка, шерсти, льна, искусственных и синтетических волокон. Большинство тканей по своему составу смешанные, содержат волокна различного вида.

Хорошо влияет на качество тканей и их внешний вид наличие синтетических волокон. Они повышают несминаемость, уменьшают усадку при стирке и устойчивость к истиранию.

Наибольший удельный вес в группе сорочечных тканей принадлежит хлопчатобумажным тканям, которые вырабатываются из гребенной крученой пряжи, пряжи из смеси хлопка с лавсаном и хлопка с

вискозными волокнами. Хлопчатобумажные сорочечные ткани могут быть отбельные (поплин, батист, маркизет, репс), гладкокрашенные, пестротканые (плетенка, шотландка) и набивные. Хлопчатобумажные сорочечные ткани вырабатываются с несминаемой отделкой.

В группу шелковых тканей для сорочек входят ткани из вискозно-лавсановой пряжи (67 % лавсанового и 33 % вискозного волокон), из вискозных нитей в сочетании с хлопчатобумажной пряжей и из смешанной пряжи натуральных и синтетических волокон.

Шерстяные сорочечные ткани (для сорочек зимнего ассортимента) в основном содержат нитрон, вискозное штапельное волокно или лавсановое волокно.

Льняные сорочечные ткани вырабатываются: чистольняные, полульняные и смешанные (льнолавсановые и льновискозные в сочетании с хлопком).

Трикотажные сорочечные полотна вырабатывают из нитей однородных и смешанных, чаще всего вискозных, ацетатных, капроновых, лавсановых и реже хлопчатобумажных и шерстяных.

Материалы для белья

Для пошива женского белья (ночные сорочки, пеньюары, пижамы) применяют хлопчатобумажные ткани: батист, ситец, для мужских пижам — ткани из штапельного вискозного волокна и хлопчатобумажные.

Корсетные изделия шьют из хлопчатобумажных и шелковых тканей жаккардового и атласного переплетений. Для изготовления корсетных изделий широко применяются эластичные трикотажные полотна, которые обеспечивают хорошее облегание. Уход за такими изделиями очень прост.

Постельное белье изготавливают из хлопчатобумажных, льняных и полульняных тканей (простынное полотно, дамаст и др.).

Нитки

Швейные нитки вырабатывают из натуральных, синтетических и искусственных волокон и нитей.

При пошиве верхней одежды в основном применяют хлопчатобумажные нитки, на некоторых внутренних работах — хлопчатобумажную пряжу. Плащи, куртки из материалов с пленочным покрытием, пальто из синтетического материала «пелакс» изготавливают с помощью синтетических ниток.

Для пошива изделий группы платья используют нитки хлопчатобумажные (№ 40—80), лавсановые (33Л; 22Л) и нитки из натурального шелка (33; 65).

Таблица 2. Применение швейных ниток при различных операциях

Нитки швейные	Условный номер или обозначения	Линейная плотность, текс	Швейные изделия	Виды швейных операций
Из натурального шелка	18, 33, 65	18—62,5	Платья, блузки, сорочки, костюмы, пальто и др.	Прокладывание отделочных строчек
Хлопчатобумажные	20, 30, 40, 50, 60, 80	20—60	Белье, блузки, сорочки, платья, костюмы, юбки, брюки, куртки, пальто	Все виды
Комплексные синтетические	22Л	11х2	Платья, блузки, юбки, сорочки, корсетные изделия, платья-костюмы, плащи из капроновой ткани с пленочным покрытием	Прокладывание отделочных и соединительных строчек, обметывание петель, подшивание низа изделий, вышивание, обработка края рюшами, обметывание срезов
То же	33Л	11х3	Мужские костюмы, брюки, плащи, легкие пальто, куртки, плащи из тканей и трикотажных полотен	Отделочные, прокладывание соединительных строчек, обметывание петель, подшивание низа изделий
То же	31КТ 60Л	29,4х2 15,6х3	То же Мужские и женские пальто, полупальто и куртки из тканей пелакс, дублированных материалов, искусственного меха, искусственной кожи	То же »
		100—10	Платья, платья-костюмы	Прокладывание отделочных строчек (рельефные строчки)

		150—170	Плащи, костюмы, легкие платья	Прокладывание отделочных строчек (рельефные строчки)
		200—250	Пальто зимние и демисезонные	»
Армированные	20ЛХ	20—35	Сорочки, платья, корсетные изделия, блузки, юбки, брюки спортивные, костюмы мужские, костюмы из тканей и трикотажных полотен	Все виды (кроме прокладывания отделочных строчек)
Армированные	30Л	То же	То же	То же
То же	44ЛХ	43—50,4	Пальто, полупальто, брюки костюмы	»
Синтетические мониты	20КМ, 44ЛХ, 20КМ, Леска $\varnothing 0,1 \pm 0,01$ мм		Женские платья, блузки, сорочки, костюмы, юбки	Подшивание низа изделий, обработка рюшей, петель, пояса, втачивание молний, прокладывание отделочных строчек
То же	Леска $\varnothing 0,13 \pm 0,02$ мм		Пальто, полупальто, костюмы	Обметывание срезов деталей из осыпающихся тканей (в изделиях с подкладкой), подшивание низа, стачивание отдельных деталей
Текстурированная синтетическая нить (эластик)	—	20—35	Платья, сорочки, блузки, костюмы, брюки, юбки, корсетные изделия, купальники	Обметывание срезов и соединение деталей изделий на многоигольной плоскошовной машине

При изготовлении белья используют нитки хлопчатобумажные (№ 40—80) и лавсановые (33Л; 22Л).

Область применения ниток при изготовлении одежды указана в табл. 2.

1.5. КРАТКИЕ СВЕДЕНИЯ О РАСКРОЕ ДЕТАЛЕЙ ОДЕЖДЫ

После разработки конструкции изделия в экспериментальном цехе по чертежам деталей изготавливают лекала. Они бывают основные (для раскроя деталей) и вспомогательные (с их помощью в процессе обработки изделия уточняют места расположения вытачек, складок, карманов и др.). Для определения нормы расхода ткани и материалов на изделие на фотоэлектронной машине ИЛ измеряют площадь лекал.

Так как на внешний вид изделий существенно влияет направление нитей основы ткани на деталях, при разработке лекал на всех деталях указываются направление нитей основы и допускаемые отклонения от долевого направления ткани при раскладке лекал, а также места расположения допускаемых надставок.

Лекала раскладывают на ткани в соответствии с техническими требованиями. Долевое направление тканей и материалов в основных деталях кроя пальто, пиджака, жакета, платья, сорочек, белья и других изделий верхней одежды указано в техническом описании на модель.

В целях экономии ткани при раскладке лекал допускаются отклонения от долевого направления. Как правило, эти отклонения очень незначительны и не могут отрицательно влиять на внешний вид готового изделия. В технических требованиях допустимые отклонения для каждой детали указываются в процентах. Величина допустимого отклонения зависит от длины детали. На рисунках основных деталей допустимые отклонения показывают пунктиром по обе стороны от линии основного направления.

При раскладке лекал на ткани следует учитывать не только долевое направление ткани на деталях, но и ее рисунок, характер ее поверхности, которая может быть ворсовой и давать разный оттенок или безворсовой.

На тканях с направленным рисунком, ворсовых, а также на тканях, имеющих разный оттенок в зависимости от направления ворса, все лекала основных деталей располагают в одном направлении.

На тканях и материалах, не имеющих ворса или оттенка, гладкокрашенных, полосатых и клетчатых с симметричным расположением полосок, лекала деталей можно раскладывать в любом направлении. На тканях с рисунком в полоску и клетку лекала раскладывают так, чтобы рисунок совпадал на симметричных деталях.

В себестоимости готового изделия самый большой удельный вес принадлежит стоимости тканей и материалов. Поэтому лекала раскла-

дывают на ткани так, чтобы площадь межлекальных выпадов была минимальной.

После настилания необходимого количества полотен (согласно расчетам) полотно с намеченными контурами деталей накладывают на настил и вырезают детали. При этом настил сначала рассекают на части и вырезают крупные детали передвижной закройной машиной, а мелкие детали вырезают на стационарной ленточной машине.

Раскрой изделий по индивидуальным заказам производится на основе базовых конструкций и мерок, снятых с заказчика. При раскрое даются припуски к деталям изделия на подгонку по фигуре во время примерки.

После раскроя настилов и вырезания деталей проверяют качество кроя. Для этого из пачки берут верхнюю и нижнюю деталь и накладывают на лекало. В случаях неточности подрезают на ленточной машине. По вспомогательным лекалам размечают места расположения вытачек, рельефов, карманов, петель.

Всем выкроенным деталям присваивают номера в соответствии с последовательностью полотен в настиле, при этом все детали одного изделия должны иметь одинаковые номера. Талоны с номерами пришивают на специальной машине с лицевой стороны деталей. Если с ткани трудно удалить следы от прокола игл, талоны приклеивают с изнанки или пишут номера карандашом.

Контрольные вопросы. 1. Расскажите о классификации одежды. 2. Какая одежда называется бытовой? 3. Какая одежда называется производственной? 4. Что вы знаете о делении одежды на классы, подклассы, виды, группы и подгруппы? 5. Расскажите о делении одежды по половозрастному признаку. 6. Укажите разницу в назначении рабочей и специальной одежды. 7. Что вы знаете о размерах изделий, длинах изделий и полнотах? Какие вы знаете полнотные группы? 8. По величине каких размерных признаков определяют принадлежность мужских и женских фигур к определенной полнотной группе? 9. Перечислите основные участки процесса изготовления одежды. 10. Перечислите основные функции экспериментального цеха. 11. Какие работы выполняют на подготовительно-раскройном участке? 12. Расскажите о промышленном изготовлении швейных изделий. 13. Расскажите об изготовлении изделий по индивидуальным заказам. 14. Назовите основные детали плечевой одежды. 15. Перечислите основные детали поясной одежды. 16. Перечислите материалы для изготовления пальто, костюма, платья. 17. Перечислите виды лекал и расскажите об их оформлении. 18. Укажите направление долевых нитей ткани на основных деталях пальто, пиджака, платья.

2.1. РАБОЧИЕ МЕСТА ДЛЯ РУЧНЫХ РАБОТ

В зависимости от характера работы швея-ручница может выполнять ее сидя или стоя, располагать на столе одну деталь или готовое изделие. В связи с этим оборудование и организация рабочих мест могут быть различными. Правильная организация рабочего места способствует повышению производительности труда на операциях и обеспечивает высокое качество работы.

Размеры рабочих мест различны; они зависят от вида изделия и выполняемой операции (т. е. расположения изделия).

Большое влияние на самочувствие работающего и на качество его работы оказывает правильная посадка. Расстояние от глаз работающего до изделия или детали должно быть в среднем равно 30 см (не менее 25 и не более 35 см). Оно регулируется как при ручной, так и при машинной работе опусканием или подъемом сиденья винтового стула. Ноги следует держать на подставке или перекладине. Очень важно правильно использовать перерывы и проводить физические упражнения до начала работы и в течение рабочего дня.

Рабочее место для ручных работ при изготовлении верхней одежды

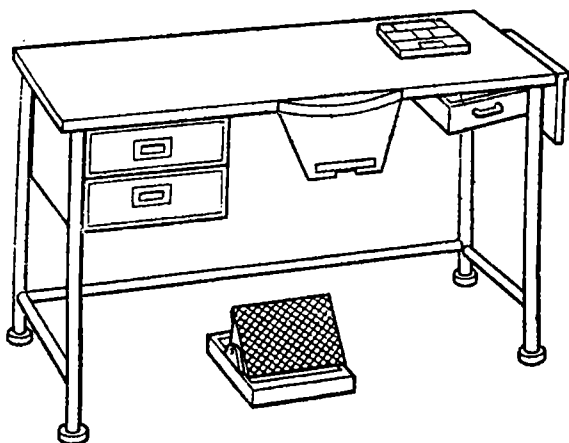


Рис. 30. Рабочее место для выполнения ручных работ

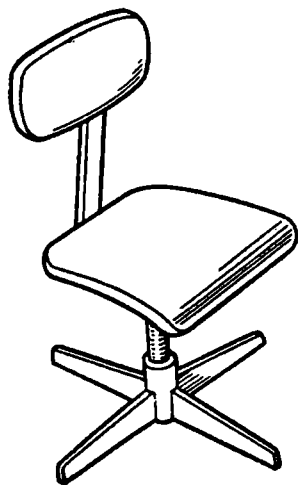


Рис. 31. Винтовой стул

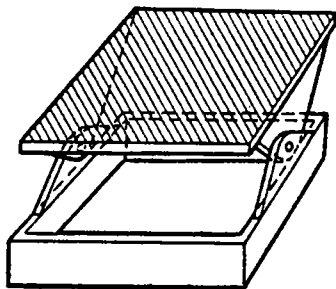
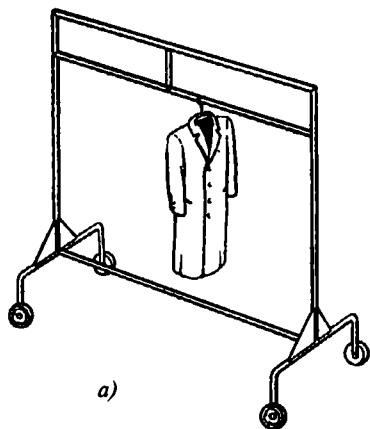
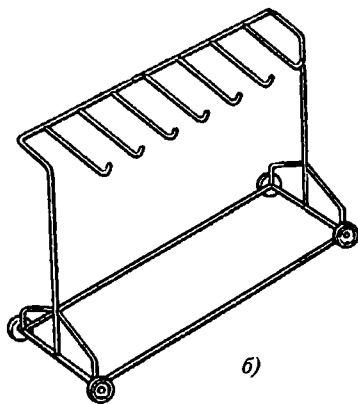


Рис. 32. Подставка для ног



а)



б)

Рис. 33. Передвижные кронштейны:

а — для плечевых изделий, *б* — для поясных изделий

должно быть оборудовано столом (рис. 30), стулом (рис. 31) и подставкой для ног (рис. 32). Конструкция стула может быть различной, но она должна обеспечивать возможность поворотов и изменения высоты сиденья и опоры для спины. Справа от рабочего (в зоне действия рук)

на столе устанавливается специальная подставка для катушек с нитками. Необходимые для выполнения ручных работ инструменты и предметы ухода за рабочим местом хранятся в выдвижных ящиках стола, а во время работы их раскладывают на столе справа от работающего или на полках.

Для размещения деталей и полуфабрикатов в течение рабочей смены в крышке стола может быть укреплен шарнирно-горизонтальный кронштейн или установлен передвижной кронштейн (рис. 33) или передвижной стеллаж.

Для уборки производственного мусора имеется съемный мусоросборник. В крышке стола может быть укреплен магнит для постоянного размещения ножниц в определенной зоне.

По окончании работы рабочее место следует тщательно убрать. Все обрабатываемые детали, инструменты, приспособления необходимо уложить в определенном порядке в ящики столов или в шкафы.

2.2. ИНСТРУМЕНТЫ И ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ РУЧНЫХ РАБОТ

К инструментам для ручных работ относятся ручные иглы, наперсток, ножницы, сантиметровая лента; к приспособлениям — манекен, лекала, кольцо с ножом, колышек, булавки и т. д. (рис. 34).

Качество изделия, производительность труда работающего зависят от правильного подбора инструментов и приспособлений. Подбирают инструменты и приспособления в соответствии с тканью, из которой изготовляют изделие, и видом выполняемых работ.

Ручные иглы должны быть острыми, упругими, неломкими, хорошо отполированными, с ушком достаточных размеров и без заусенцев. Иглы бывают различные по диаметру (толщине) и по длине, имеют ушко разной величины. В зависимости от длины и диаметра иглы подразделяют по номерам: от № 1 до № 12 (табл. 3). Все иглы нечетных номеров длиннее, чем иглы четных номеров.

Иглы подбирают в зависимости от вида изделия, обрабатываемой ткани и выполняемой операции (табл. 3, 4).

Соответственно иглам и обрабатываемым тканям следует подбирать и **номера ниток**. При изготовлении изделий из очень тонких хлопчатобумажных тканей (маркизет, батист, вуаль, вольт и др.) применяют хлопчатобумажные нитки № 50—80. При изготовлении платья из ситца, сатина, фланели применяют нитки № 50—60.

Очень тонкие шелковые ткани — шифон, креп-жоржет — шьют шелковыми нитками № 65, 75 и хлопчатобумажными нитками № 80; тонкие и легкие шелковые ткани — крепдешин, креп-сатин — хлопчатобумажными нитками № 60—80, шерстяные платья — нитками № 50—60.

Таблица 3. Размеры и назначение игл

Номера игл	Диаметр, мм	Длина, мм	Назначение
1	0,6	35	Изготовление изделий из легких хлопчатобумажных, шелковых и шерстяных тканей
2	0,7	30	
3	0,7	40	легких хлопчатобумажных, шелковых и шерстяных тканей, а также тканей средней толщины: трико, легких камвольных и т. п.
4	0,8	30	
5	0,8	40	тканей средней толщины: трико, легких камвольных и т. п.
6	0,9	35	
7	0,9	45	толстых тканей: драпы, сукно и т. п.
8	1,0	40	
9	1,0	50	изготовление мешков, погон и т. п.
10	1,2	60	
11	1,6	75	
12	1,8	80	

Таблица 4. Распределение номеров игл

Наименование изделия	Номера игл, применяемых при следующих операциях					
	сметывание	подшивание	вспушивание	обметывание	пришивание пуговиц	изготовление плечевых накладок
Мужские						
Зимнее и демисезонное пальто	5, 6, 7, 8	2, 3, 5, 6	—	5, 6, 8	7, 8, 9	9, 10
Летнее пальто	3, 5, 6	1, 2, 3	2, 4	5, 6	6, 7	7, 9
Пиджак	3, 5, 6	1, 2, 3	2, 4	5, 6, 7	6, 7, 8	7, 8
Брюки	3, 5, 6	2, 4	—	5, 6	6, 8	—
Женские						
Зимнее и демисезонное пальто	5, 6, 7, 8	2, 3, 4, 5	—	—	7, 8, 9	9, 10
Летнее пальто	3, 5, 6	1, 2, 3	2, 4	—	6, 7	7, 9
Жакет	3, 5, 6	1, 2, 3	2, 4	—	6, 7, 8	7, 9
Юбка	2, 3, 5	2, 4	—	—	4	—
Платье	1, 2, 3	1, 2	—	1, 2	2	5

При изготовлении костюмов и пальто из тонких тканей используют хлопчатобумажные нитки № 40—60, при изготовлении пальто из толстых тканей — нитки № 30—40.

Наперсток предназначен для предохранения пальца от укола при проталкивании иглы в ткань. Его надевают на средний палец правой руки.

На поверхности наперстка имеются углубления, расположенные в шахматном порядке, которые препятствуют соскальзыванию иглы.

Наперсток подбирают соответственно толщине среднего пальца руки так, чтобы он плотно охватывал палец. Наперстки бывают с донышком и без него. При выполнении ручных работ по изготовлению платьев, блузок женских и детских пользуются наперстком с донышком, при изготовлении пальто, костюмов — наперстком без донышка.

В табл. 5 даны основные размеры наперстков.

Таблица 5. Характеристика наперстков

Номер	Размеры, мм		
	$D_{\text{гол}}$	$D_{\text{на}}$	Высота
2	15	11	15—19
3	16	12	15—20
4	17	13	15—20
5	18	14	15—21
8	17	14	15—21
10	18	15	15
12	19	16	15

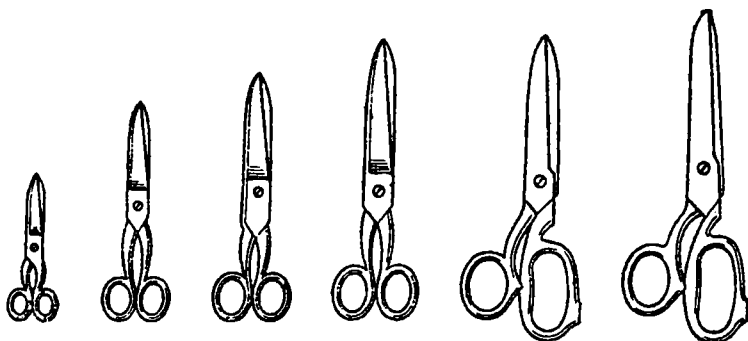


Рис. 35. Ножницы

Операции	Номер ножниц
Раскрой и подрезка пальтовых тканей в индивидуальном производстве	1
Раскрой и подрезка костюмных шерстяных и суконных тканей и обрезка крупных деталей верхнего платья (пальто)	2
Подрезка деталей из тканей средней толщины	3
Раскрой шерстяных плательных тканей	4
Подрезка деталей из легких шерстяных, шелковых и хлопчатобумажных тканей	5
Подрезка швов, неровностей деталей и т. п.	6, 7
Обрезка концов ниток в готовом изделии	8

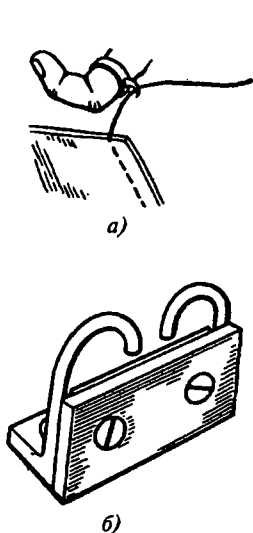


Рис. 36. Кольцо с ножом (а) и стационарное приспособление для обрезки ниток (б)

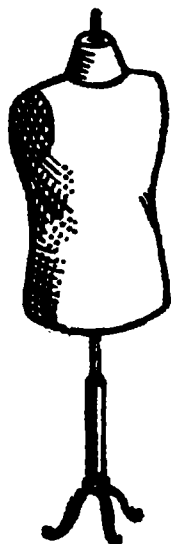


Рис. 37. Манекен

Наперстки № 8, 10, 12 относятся к мужским, № , 3, 4, 5 — к женским.

В массовом производстве, где процесс раскроя тканей и материалов механизирован, **ножницы** (рис. 35) используют главным образом для подрезки деталей или обрезки ниток. При изготовлении изделий по индивидуальным заказам ножницами пользуются как для раскроя тканей, так и для подрезки деталей и других ручных операций.

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

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

Сантиметровая лента представляет собой мягкую прорезиненную ленту с нанесенными на ней сантиметровыми и миллиметровыми делениями, она применяется для снятия мерок с фигуры человека и измерения деталей изделия. Поскольку в процессе работы лента вытягивается, ее необходимо систематически проверять. Следует пользоваться одной и той же сантиметровой лентой, иначе результат измерения будет неточным.

Кольцо с ножом (рис. 36) применяют для обрезания ниток после окончания работы. Кольцо надевают на указательный палец левой руки. Для обрезания ниток на рабочем месте может быть установлено стационарное приспособление в виде уголка, на котором пластинкой

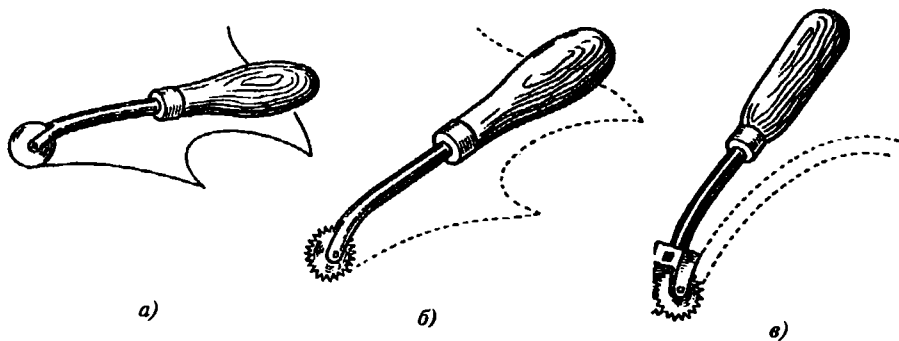


Рис. 38. Резцы:

а — тупой, *б* — зубчатый, *в* — двойной

и винтами закрепляется лезвие от безопасной бритвы. Для предохранения пальцев от порезки вмонтированы два крючка. Применение кольца с ножом и стационарного приспособления вместо ножниц способствует экономии времени и повышению производительности труда.

Кольшечек применяют для вправления углов борта, воротника, петель, различных фигурных швов, а также для удаления ниток. Кольшечек может быть изготовлен из дерева, кости или металла и представляет собой круглый стержень длиной 100—120 мм, диаметром 7 мм, с сильно заостренным концом.

Манекен (рис. 37) используется для проверки правильности изготовления изделий как в процессе их обработки, так и в готовом виде. На манекенах проверяют, например, положение боковых и плечевых швов изделий, правильность вметывания воротника в горловину и рукавов в проймы и т. д. Их изготавливают из папье-маше и обтягивают тканью.

Женские и мужские манекены выпускают 88, 92, 96, 100, 104, 108, 112, 116 и 120-го размеров одного среднего (третьего) роста и трех полнот. Детские манекены выпускают 44, 48, 52, 56, 60, 64, 68, 72, 76, 80, 84, 88 и 92-го размеров.

Для удобства пользования манекен укрепляют на подставке, чтобы его можно было свободно поворачивать и поднимать. Высоту манекена регулируют упорным винтом.

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

Лекала-эталоны не используют для очерчивания контуров деталей на ткани. Они служат только для изготовления и проверки комплектов лекал, необходимых в массовом производстве. По рабочим лекалам

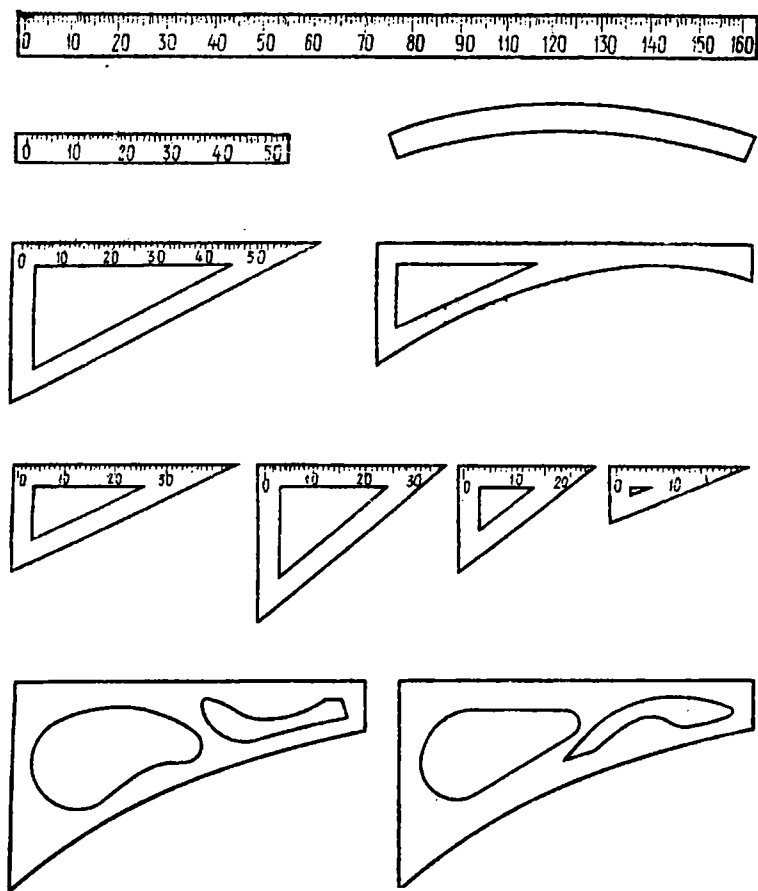


Рис. 39. Линейки, угольники, лекала

очерчивают контуры деталей на ткани, наносят контрольные надсечки для правильного соединения деталей изделия.

Вспомогательные лекала используют в швейных цехах для намелки вытачек, петель, пуговиц, обмелки уголков бортов, воротников.

Резцы бывают нескольких видов (рис. 38). Тупой резец применяют для перенесения контура деталей с бумаги на ткань, с ткани на бумагу, а также для перенесения линий складок, вытачек, рельефов и т. п. Резец ведут диском по линиям, и на ткани остается след в виде сплошной линии.

Зубчатый резец применяют для перенесения контура деталей с бумаги на бумагу или на картон, с ткани на бумагу, а также для перенесения линий складок, вытачек, карманов и др.

Рис. 40. Приспособление для работы с иглой:

1— стойка, 2— зажим



После обводки таким резцом намеченных линий остаются следы в виде точек, расположенных по контуру деталей.

Двойной резец применяют в основном при размножении лекал.

Мелом наносят линии и знаки при раскрое и примерке. Для швейной промышленности мел выпускают разных цветов. Чтобы все проведенные линии были тонкими, края мела следует постоянно затачивать. Ширина мела должна быть от 0,5 до 1,5 мм.

При нанесении линий по линейке мел держат всей плоскостью вплотную к линейке или шаблону и перпендикулярно поверхности ткани (без всякого уклона в какую-либо сторону).

Намелку линий производят в направлении от себя (карандашом линии проводят, наоборот, в направлении к себе).

Вырезать детали нужно по внутренней стороне меловой линии.

Иногда вместо мела пользуются тонкозаточенным сухим мылом.

Линейки, угольники и лекала (рис. 39) в швейном производстве применяют при построении чертежей деталей изделий, а также при раскрое и пошиве швейных изделий.

Приспособление для работы с иглой применяется для зажима ткани во время таких работ, как подшивание низа и т. п. (рис. 40). Оно состоит из стойки 1, на которой укреплен зажим 2 с верхней и нижней губками, шарнирно связанными между собой. Работающий зажимает край изделия между губками зажима и обрабатывает нужный участок. Зажим может быть укреплен не на стойке, а непосредственно на рабочем столе.

Булавки используют для скалывания деталей группы платья при переводе линий с одной половины изделий на другую, при уточнении конструктивных линий во время примерки. Длина булавки 3—4 см. Они должны быть тонкими, острыми, хорошо отшлифованными.

2.3. ОСНОВНЫЕ ПРИЕМЫ РУЧНЫХ РАБОТ

Качество изделия при индивидуальном производстве в значительной степени зависит от правильного владения иглой. Необходимо изучить приемы вдевания нитки в иглу, завязывания узла на конце нитки и др.

Вдевание нитки в иглу. Прежде чем оторвать нитку от катушки, следует определить ее длину. Длина нитки для ручных работ должна

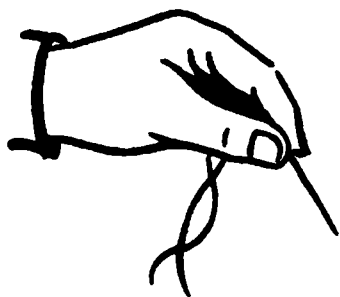


Рис. 41. Приемы владения иглой

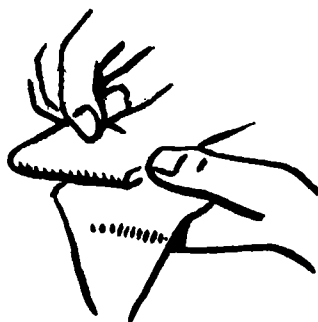


Рис. 42. Приемы прокола ткани иглой

быть равна удвоенному расстоянию от кисти до локтя работающего (не больше 80 см). Работающий придерживает конец нитки у катушки большим и указательным пальцами левой руки, сматывает нитку с катушки вдоль согнутой руки — от кисти через локоть и обратно к большому пальцу, а затем отрывает ее от катушки.

Перед вдеванием нитки в иглу конец нитки закручивают между большим и указательным пальцами правой руки. Закручивание конца хлопчатобумажной нитки производят от себя, а шелковой нитки, наоборот, — к себе.

Нитку берут в левую руку между большим и указательным пальцами, выпуская конец, равный 0,8—1 см. Иглу держат между большим и указательным пальцами правой руки глазком в сторону нитки. Скрученный конец нитки вводят в ушко иглы, левой рукой вытягивают нить на $2/3$ ее длины и на этом же конце завязывают узел.

В массовом и индивидуальном производстве для облегчения вдевания нитки в ушко иглы применяют специальное приспособление.

Завязывание узла. Конец нитки обводят вокруг указательного пальца левой руки, образуя петельку, которую прижимают и немного скручивают большим пальцем вниз, а указательным вверх, после чего петлю снимают с пальца и, протягивая ее между большим и средним пальцами, затягивают узел.

Прием работы с иглой и наперстком. Обрабатываемое изделие или деталь кладут на указательный и средний пальцы левой руки, сверху прижимают большим пальцем. Указательным и большим пальцами правой руки берут иглу как можно ближе к острию (на $1/4$ ее длины) и держат перпендикулярно наперстку, надетому на средний палец правой руки, при этом согнутые суставы среднего пальца должны образовать прямоугольник (рис. 41). Боковой частью наперстка иглу проталкивают в ткань.

Для образования стежка острие иглы вводят в ткань, образуя около

прокола слева слабину, иглу проталкивают через образовавшуюся слабину и выводят на поверхность около большого пальца левой руки (рис. 42), мизинец правой руки при этом прижимает деталь к столу, а большой и указательный пальцы выводят иглу из ткани на лицевую сторону и затягивают стежок. Затем процесс образования стежка повторяется. Вводить иглу в ткань можно различными способами, в зависимости от этого получаются и различные стежки.

2.4. СТЕЖКИ И СТРОЧКИ

Для обработки деталей одежды и их соединения применяют нитки, клей и реже сварку. В связи с этим различают такие способы соединения, как ниточное, клеевое и сварное, заклепочное, литьевое. При обработке одежды в массовом производстве и при изготовлении по индивидуальным заказам в основном применяют ниточное соединение деталей, при этом увеличивается процент выполнения ручных работ, особенно при изготовлении одежды в ателье.

При ниточном соединении деталей швейных изделий и их частей этот процесс выполняют машинными или ручными стежками, нитками различного волокнистого состава (см. прил. 1).

Стежок — один элемент структуры, полученный при ниточном способе между двумя проколами материала иглой, а при безниточном способе — между двумя контактами инструмента с соединяемыми материалами. Последовательный ряд стежков образует строчку.

Длина стежков определяется длиной нитки и интервала на лицевой стороне материала (рис. 43). Она зависит от вида стежка и толщины обрабатываемого материала.

Стежки в зависимости от выполнения бывают машинные и ручные. Наибольший экономический эффект дает выполнение стежков на специальных машинах.

Количество ниток, участвующих в образовании стежка, может быть различным.

В связи с этим стежки имеют разное строение.

Все стежки должны быть ровными и однородными, расстояние между ними как с лицевой стороны, так и с изнанки — одинаковым, а нитки затянуты равномерно. Размеры и частота стежков могут быть различными. При определении частоты стежков подсчитывают количество стежков на 1 или на 5 см строчки.

Ручные стежки и строчки широко применяют при изготовлении изделий: по индивидуальным заказам в бригадах различной мощности, индивидуально в ателье высшего разряда, а также в домашних условиях.

Шелковые нитки при изготовлении изделий из хлопчатобумажных тканей не применяют. Капроновые нитки применяют вместо шелко-

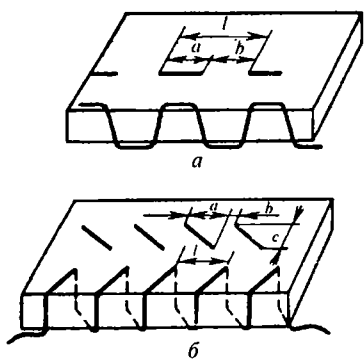


Рис. 43. Длина стежка:

a — прямого, *b* — косого (*l* — длина стежка прямого, *a* — длина лицевой нитки, *b* — лицевой интервал, *c* — длина стежка косого)

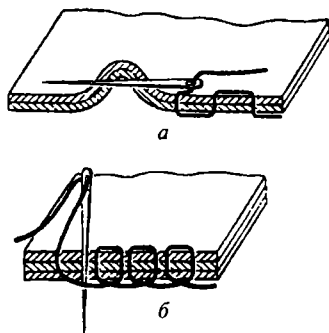


Рис. 44. Образование ручных стежков:

a — первый способ, *b* — второй способ

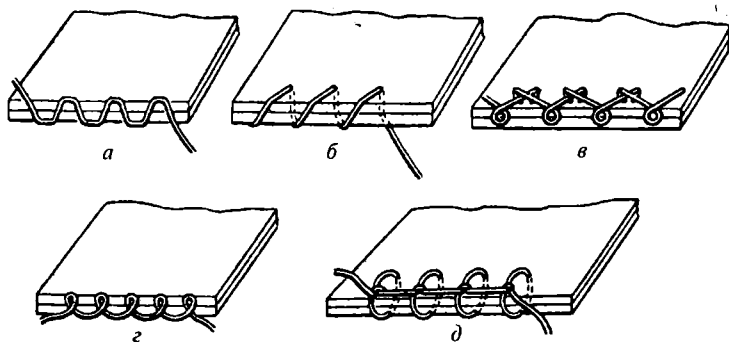


Рис. 45. Виды стежков:

a — прямой, *b* — косой, *в* — фигурный (крестообразный), *z* — петлеобразный, *d* — петельный

вых, а также при изготовлении изделий из шерстяных тканей, шелковых и из тканей с синтетическими волокнами.

Таблица 6. Применение игл и ниток в зависимости от вида ткани

Наименование ткани	Номер игл	Диаметр игл, мм	Длина игл, мм	Номер ниток	
				хлопчатобумажных	шелковых
Платьевые и бельевые	1, 2, 3	0,6—0,7	30—40	80, 60, 50	65—75
Костюмные	4, 5, 6	0,6—0,9	30—40	50, 40	25
Пальтовые	7, 8, 9, 10	0,9—1,2	40—50	40, 30	18

Ручные стежки и строчки выполняют одной ниткой иглами № 1—12 диаметром от 0,6 до 1,8 мм и длиной от 30 до 75 мм (табл. 6).

Можно выделить два основных способа выполнения ручных стежков (рис. 44).

При первом способе иглу вводят в материал и выводят из него с одной стороны, а при втором — иглу вводят с одной стороны детали, а выводят с противоположной стороны.

Различное направление и положение ниток при образовании стежков образуют различные строчки.

Различают пять видов ручных стежков: прямые, косые, крестообразные, петлеобразные и петельные (рис. 45).

2.5. ПРЯМЫЕ СТЕЖКИ

Прямые стежки наиболее часто употребляются при изготовлении одежды. Они служат для временного соединения и закрепления деталей при подготовке изделия к примерке, к машинным работам, для закрепления меловых линий и знаков, нанесенных во время примерки, для образования сборок и т. д.

Для образования стежка иглу держат с небольшим наклоном и вводят в ткань сверху вниз, прокалывая ее насквозь, подвигают иглу вперед и выводят из ткани снизу вверх под таким же углом наклона.

Прямые стежки участвуют в образовании сметочной, наметочной, заметочной, выметочной, копировальной строчек и строчек для образования сборок.

Сметочные строчки, выполненные прямыми стежками (рис. 46), легко распускаются. Они применяются в основном для временного соединения деталей изделия, при подготовке его к примерке, к выполнению машинных работ.

Для выполнения сметочной строчки две детали складывают лицевыми сторонами внутрь, выравнивают по краям или намеченным линиям и соединяют прямыми стежками строго по намеченным линиям или на одинаковом расстоянии от них.

Соединение двух деталей сметочными строчками выполняют при равном натяжении обеих деталей, т. е. без посадки, или с небольшой слабиной одной из деталей, т. е. с посадкой. Длина прямого стежка при этом зависит от толщины ткани, назначения изделия и колеблется в пределах от 0,5 до 2,5 см. Сметочными стежками выполняют временное соединение боковых срезов, плечевых срезов, срезов рукавов и других срезов при изготовлении верхней одежды (пальто, платье) по индивидуальным заказам.

Наметочные строчки прямых стежков (рис. 47) выполняют также для временного соединения деталей, уравниваемых между собой по плоскости (по поверхности), например наметывание полочек на бор-

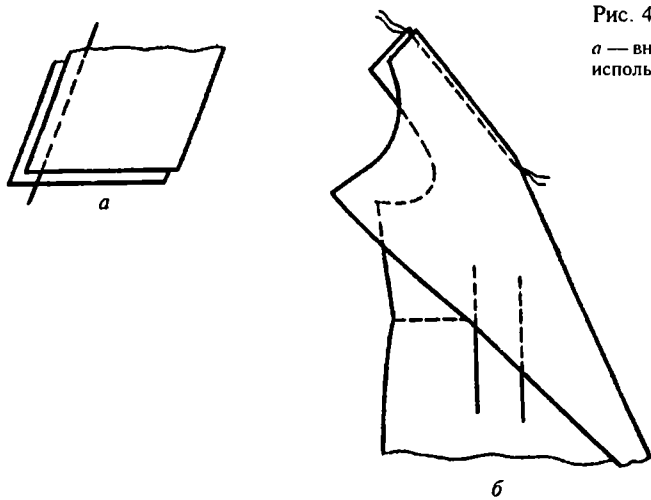


Рис. 46. Сметочная строчка:
а — внешний вид, *б* — пример ее использования

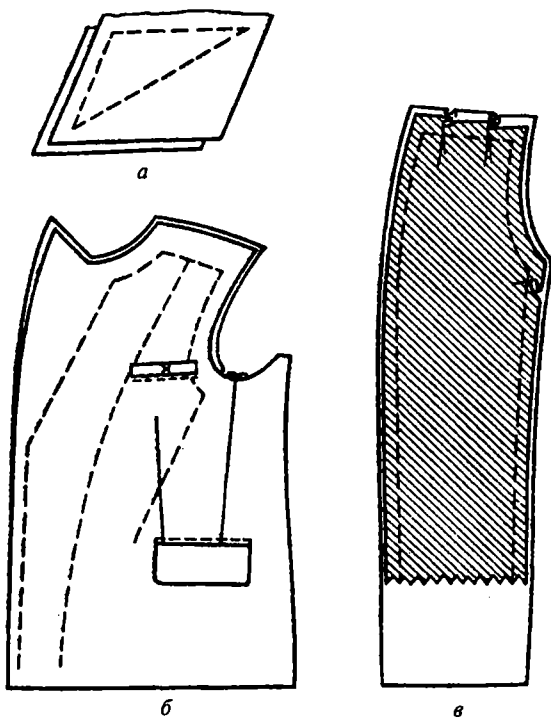
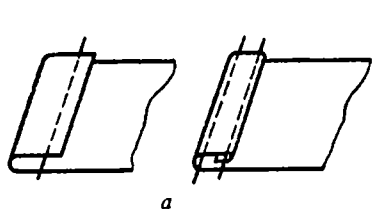
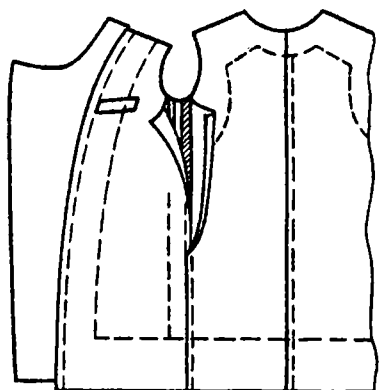


Рис. 47. Наметочная строчка:

а — внешний вид, *б* — пример использования при соединении полочек с бортовой прокладкой, *в* — пример использования при соединении передних половинок брюк с подкладкой

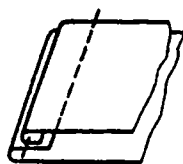


а

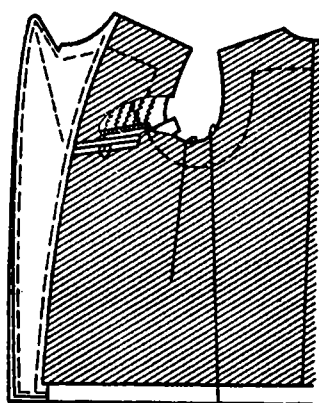


б

Рис. 48. Заметочная строчка:
а — внешний вид, б — пример использования



а



б

Рис. 49. Выметочная строчка:
а — внешний вид, б — пример использования

товую прокладку. Строчками из прямых стежков намечают посадки и с посадкой одной из деталей, например при операции «намечивание подбортов» в пальто, пиджаках, жакетах.

Заметочные строчки прямых стежков (рис. 48) выполняют для временного закрепления подогнутых краев деталей при обработке верхней и легкой одежды. Например, заметочной строчкой закрепляют подогнутые обрезные края низа изделия и низа рукавов. Длина стежка 1—3 см. Расстояние строчки от края зависит от его ширины и дальнейшей обработки.

Выметочные строчки прямых стежков (рис. 49) выполняют при обработке изделий из тонких тканей и тканей в полоску и клетку, чтобы закрепить швы в деталях, предварительно соединенных машинной строчкой и вывернутых на лицевую сторону так, что срезы швов расположены внутри деталей.

Выметочной строчкой закрепляют краевые швы при обработке верхней одежды, располагая их точно на сгибе или перепуская в сторону одной из деталей, чаще всего внутренней. Например, края клапанов выметывают, располагая шов в сторону подкладки клапана, края бортов

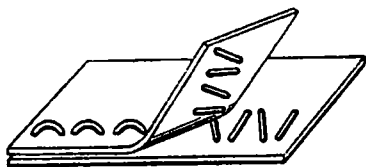


Рис. 50. Копировальная строчка

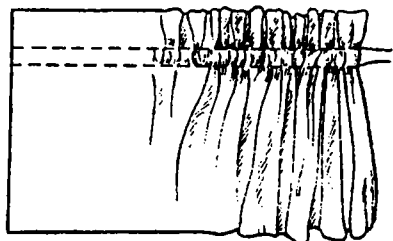
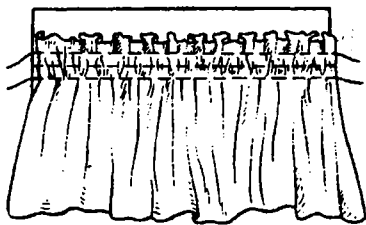


Рис. 51. Строчки для образования сборок



— располагая шов в сторону подборта; на участке отворотов, где верхней деталью служит подборт, шов располагают в сторону полочки; на участке воротника, манжет шов перепускают в сторону подворотника и подманжет. Длина стежка 0,5—1 см. Расстояние строчки от края определяется толщиной обрабатываемого края и шириной срезов шва, расположенных внутри по краю детали, при этом внутренние срезы шва не должны попадать под строчку. Строчку прокладывают с той стороны детали, на которую перепускают шов, т. е. образуют кант. Ширина канта — это расстояние от края детали до машинной строчки соединения частей этих деталей (клапана и подклапана, борта и подборта, воротника и подворотника и др.).

Ниже приведены наименования операций и длина прямых стежков при их выполнении.

Для выполнения указанных операций при изготовлении изделий из шерстяных тканей применяют крученую пряжу линейной плотности 33—25 текс (№ 30—40), а при обработке изделий из шелковых тканей — нитки № 60—80.

Копировальные строчки (силки) прямых стежков (рис. 50) применяют для точного перенесения намеченных линий и контрольных знаков с одной детали на другую, симметричную ей; а также в тех случаях, когда намеченные линии необходимо сохранить продолжительное время.

Две одинаковые детали складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы и по намеченным линиям прокладывают строчку из прямых стяжков; при этом нить не затягивают, на поверхности оставляют петельки высотой 0,2—0,7 см в зависимости от толщины ткани.

Частота стежков 4—5 на расстояние 5 см. Затем детали раздвигают так, чтобы нитки стежков натянулись, и разрезают их посередине между двумя деталями. Оставшиеся в деталях концы ниток являются контурами переносимых линий.

Наименование операции	Длина стежка, см
Сметывание деталей с посадкой одной из них	0,7—1,5
Сметывание деталей без посадки	1,5—2,5
Наметывание одной детали на другую с посадкой	0,7—1,5
Наметывание одной детали на другую без посадки	1,5—2,5
Заметывание краев деталей	1,0—3,0
Выметывание	0,5—1,0

Для выполнения копировальных стежков применяют хлопчатобумажную пряжу или нитки, контрастные по цвету с цветом основной ткани.

Строчки для образования сборок применяют при изготовлении некоторых моделей женской и детской верхней одежды (пальто, платье) (рис. 51).

Для образования сборок прокладывают две параллельные строчки прямых стежков длиной 0,3—0,7 см с расстоянием от среза детали до первой строчки 0,2—0,5 см, между строчками — 0,1—0,4 см. Срез детали стягивают ниткой на желаемую величину, образовавшиеся сборки распределяют равномерно по всей длине.

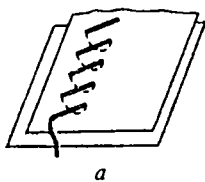
2.6. КОСЫЕ СТЕЖКИ

Косые стежки по своему строению незначительно отличаются от прямых. Разница в расположении их на ткани. Если при выполнении прямых стежков не делают никаких отклонений от прямой линии, прокалывая ткань иглой, то при выполнении косых стежков эти отклонения обязательны на наружной или внутренней стороне детали.

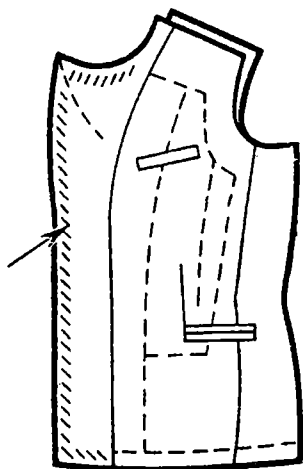
Косые стежки применяют при изготовлении верхней одежды (пальто, платье). Косыми стежками выполняют строчками как временного, так и постоянного назначения.

К строчкам временного назначения относят наметочные и выметочные, а к строчкам постоянного назначения — обметочные, стегальные, подшивочные и строчки для незаметного соединения деталей, применяемые в основном при ремонте одежды.

Наметочные строчки косых стежков (рис. 52) применяют при обработке верхней одежды в случаях, когда требуется получить устойчивое соединение деталей, так как косые стежки исключают возможность сдвига деталей в процессе их дальнейшей обработки. Наметочная строчка из косых стежков более эластична и не препятствует растяже-



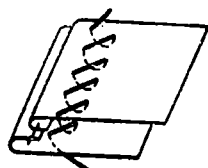
а



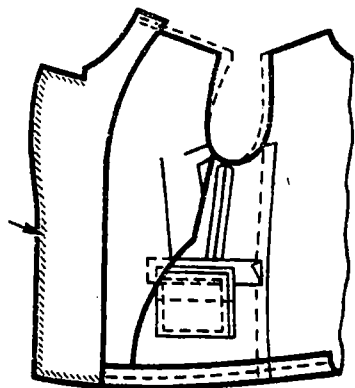
б

Рис. 52. Наметочная строчка:

а — внешний вид, б — пример использования



а



б

Рис. 53. Выметочная строчка:

а — внешний вид, б — пример использования

нию тканей, более прочно закрепляет посадку ткани, чем наметочная строчка из прямых стежков. Длина стежка 0,7—2 см. Косые стежки в наметочных строчках применяют только при соединении гладких тканей, в случае необходимости располагать строчки на небольшом расстоянии от края детали, например, при наметывании полочек на бортовую прокладку параллельно пройме и горловине, при наметывании подбортв и воротника.

Детали из ткани с рисунком в полоску и клетку соединяют наметочной строчкой из прямых стежков, так как при косых стежках в процессе влажно-тепловой обработки может исказиться рисунок в результате стягивания поперек строчки.

Выметочные строчки косых стежков (рис. 53) применяют при обработке изделий верхней одежды из тонких и толстых тканей без рисунка для закрепления краевых швов в деталях, предварительно соединенных машинной строчкой и вывернутых на лицевую сторону с расположением швов внутри деталей, например, при выметывании

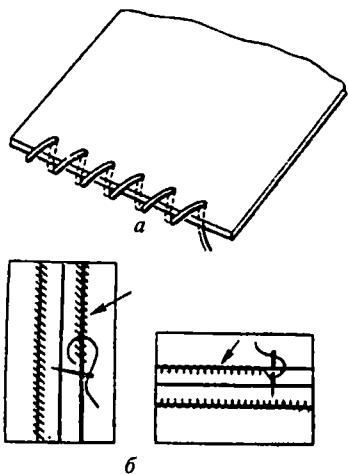


Рис. 54. Обметочная строчка:
a — внешний вид, *б* — пример использования

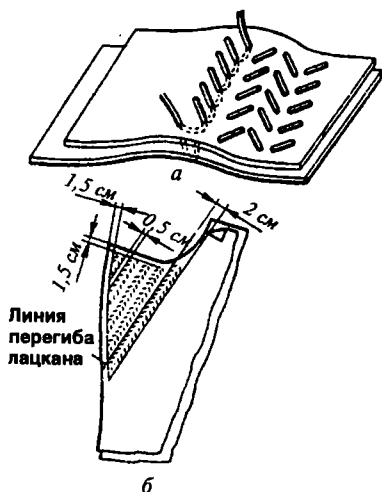


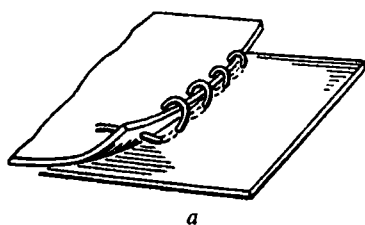
Рис. 55. Стегальная строчка:
a — внешний вид, *б* — пример использования

краев накладных карманов, имеющих подкладку, краев клапанов прорезных карманов и отделочных клапанов, краев бортов, воротника и других деталей пальто, костюмов. Длина стежка 0,5—1 см. Строчку прокладывают с той стороны детали, на которую перепускают шов, образуя кант. В изделиях из ткани с рисунком в полоску и клетку и тонких платьевых тканях выметочную строчку из косых стежков не применяют. Поскольку в этом случае косые стежки в процессе влажно-тепловой обработки могут исказить рисунок ткани, стянуть ее поперек строчки.

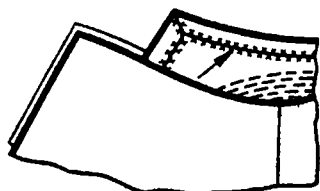
Обметочные строчки косых стежков (рис. 54) применяют для предохранения срезов деталей от осыпания при изготовлении одежды в домашних условиях и реже при изготовлении по индивидуальным заказам в изделиях без подкладки. Для выполнения обметочных строчек косых стежков иглу вводят снизу ткани и выводят сверху. Строчку прокладывают справа налево. Стежки не затягивают. Частота стежков 3—4 на 1 см. Длина стежков 0,5—0,7 см. Расстояние проколов от среза детали 0,3—0,5 см. Обметывание выполняют хлопчатобумажными нелощеными нитками № 50—80 или шелковыми № 65, 75.

При обметывании углов и срезов по надсечкам при выводе иглы на лицевую сторону детали конец ее огибают нитью, только тогда затягивают стежок. Стежки располагают на одинаковом расстоянии от среза и друг от друга. Частота стежков 6—10 см на 1 см.

Стегальные строчки косых стежков (рис. 55) применяют для соединения основных деталей с прокладочными при обработке верхней



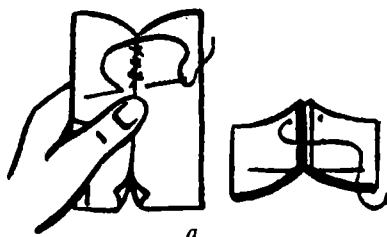
a



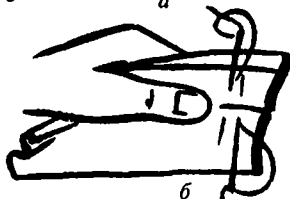
б

Рис. 56. Подшивочная строчка:

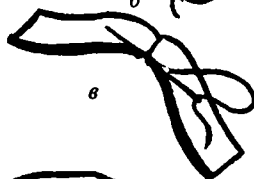
a — внешний вид, *б* — пример использования



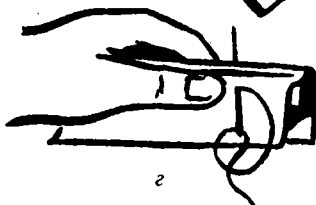
a



б



в



г

Рис. 57. Строчки для незаметного скрепления деталей:

a, б, в — штуковка, *г* — распошивка

одежды с целью придать устойчивость и упругость отдельным участкам изделия (лацкану, воротнику и т. д.). Стегальные строчки являются разновидностью наметочных строчек косых стежков и отличаются от них тем, что обрабатываемый участок детали держат на весу левой рукой перпендикулярно своему корпусу, и строчки прокладывают сверху вниз и снизу вверх. При этом верхнюю из соединяемых тканей прокалывают насквозь, а нижнюю — на половину ее толщины, т. е. захватывают одну-две ниточки.

При выполнении этих строчек указательный палец левой руки контролирует глубину прокола нижней детали. Нитки стежков видны только с лицевой стороны. Со стороны нижней детали проколы не должны быть видны, для этого рекомендуется нитку туго не затягивать.

Строчки располагают параллельными рядами. Верхнюю ткань слегка посаживают. Строчки выполняют со стороны прокладочных деталей нитками № 40—80 в цвет основного материала. Длина стежка и расстояние между строчками должны быть 0,5—1 см, ширина 0,3—0,5 см в зависимости от операции. В некоторых случаях, например при

стежке волосяной прокладки, стегальные строчки могут быть сквозными.

Подшивочными строчками косых стежков (рис. 56) прикрепляют — подшивают — края кромки при обработке бортов, а также подогнутые края деталей с открытым срезом в изделиях из неосыпающихся тканей при изготовлении верхней одежды, например срезы низа рукава к прокладке, внутренние края подборта к прокладке и т. п. В изделиях из тонких осыпающихся тканей при изготовлении одежды (группы платья) подшивочные строчки применяют для прикрепления подогнутых краев деталей с закрытым срезом.

Для выполнения подшивочных строчек иглу вводят в ткань около подогнутого среза, прокалывая основную деталь примерно на половину толщины ткани, а подогнутый срез — на всю толщину. При следующем стежке иглу вновь вводят в нижний слой ткани на уровне первого прокола на подгибе или на 0,2—0,3 см левее его. Нитки сильно не затягивают. Частота стежков 2—4 на 1 см. Расстояние от проколов иглы до среза подшиваемой ткани 0,2—0,3 см на подогнутых краях с открытым срезом и до 0,1 см на подогнутых краях с закрытым срезом. Длина стежка 0,3—0,5 см. Если прикрепляются открытые срезы одних деталей к другим, например внутренние края подбортов к бортовой прокладке или подогнутые края верхнего воротника к нижнему воротнику, для большей прочности расстояние от прокола иглы до среза увеличивают до 0,3—0,4 см. Длина стежков при прикреплении внутренних краев подбортов 0,7—1,0 см, при прикреплении краев воротника — 0,4—0,5 см.

Для хлопчатобумажных тканей применяют хлопчатобумажные нитки № 20—40, для шерстяных и шелковых — шелковые нитки № 18, 33, 35, 65.

Штуковочные строчки косых стежков (рис. 57, а — в) применяют для незаметного соединения деталей изделия из плотных, неосыпающихся тканей в местах случайного прореза или разрывов. Детали располагают лицевыми сторонами вниз, срезами встык, совмещая рисунок; вводят иглу в ткань на расстоянии 0,2—0,3 см от среза и, прокалывая ее насквозь, выводят в разрез. Необходимо, чтобы стежки плотно соединяли срезы, но не были видны с лицевой стороны. Шов с изнанки приутюживают, а с лицевой стороны иглой аккуратно поднимают ворс. Частота стежков 5—7 на 1 см.

Выполняют строчки шелковыми нитками в цвет ткани, с расстоянием между стежками 0,1—0,2 см.

Распошивочные строчки (рис. 57, г) применяют в тех случаях, когда шов притачивания детали или надставки нужно сделать менее заметным. Деталь изделия перегибают с лицевой стороны по линии шва изнанкой внутрь.

Иглу вводят в ткань под небольшим углом к линии шва сначала с

одной его стороны, затем с другой, прокалывая ткань на половину ее толщины, и плотно стягивают нитки.

Ворс поднимают острием иглы, в результате чего шов становится малозаметным с лицевой стороны. Стежки прокладывают справа налево на расстоянии друг от друга 0,1—0,2 см. Для расшовочных строчек используют тонкие шелковые нитки, совпадающие по цвету с тканью.

2.7. КРЕСТООБРАЗНЫЕ И ПЕТЛЕОБРАЗНЫЕ СТЕЖКИ

Крестообразными стежками (рис. 58) выполняют подшивочные и отделочные строчки, прочно закрепляют срез, чтобы предохранить его от осыпания. Эти стежки применяют для подшивания подогнутых краев деталей изделия из толстой осыпающейся ткани (низа рукава, отлета воротника и т. п.).

Строчку выполняют слева направо, прокалывая ткань в обратном направлении, параллельно срезу подгиба. Проколы чередуют по подгибу и основной детали, при этом подогнутый край детали прокалывают насквозь, а основную деталь — на половину ее толщины. Расстояние прокола от среза детали 0,3—0,5 см в зависимости от осыпаемости ткани. Частота стежков 2—3 на 1 см. Сильно стежки не затягивают. Выполняют стежки шелковыми нитками № 65, 75 или хлопчатобумажными № 50—80.

Строчка из крестообразных стежков получается открытая, поэтому нитки могут быстро перетираться. Рекомендуется применять такие стежки для подшивания только в редких случаях.

Крестообразные стежки выполняют роль отделки при изготовлении легкой женской и детской одежды и при обработке подкладки в женской верхней одежде.

Строчки из **петлеобразных стежков** (рис. 59) дают прочное и эластичное соединение деталей. В отдельных случаях их применяют вместо машинных строчек. Например, петлеобразными строчками выполняют подшивочные работы по соединению подкладки с верхом при индивидуальном изготовлении пальто, костюмов, соединительные работы на участках, где невозможно или затруднено машинное выполнение строчек. Петлеобразными стежками закрепляют концы строчек, выполняемых другими стежками.

Петлеобразными стежками выполняют строчки стачные, разметочные, подшивочные и вспушные.

Стачные строчки петлеобразных стежков (рис. 60) применяют для постоянного соединения двух деталей в тех случаях, когда машинное выполнение строчки затруднено, например при соединении верхнего воротника с подборотами по линии раскопов или при индивидуальном изготовлении изделий, когда требуется получить шов повышенной

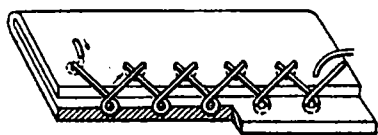


Рис. 58. Крестообразные фигурные стежки

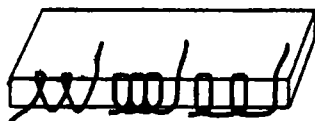


Рис. 59. Петлеобразные стежки

растяжимости, например, соединить средние срезы брюк (в случае отсутствия специальной машины цепного стежка).

Две детали складывают лицевыми сторонами внутрь, обрезные края уравнивают и по намеченной линии вводят иглу сверху вниз и выводят на лицевую сторону так же, как и при выполнении сметочных строчек из прямых стежков. Но затем иглу снова вводят в первую точку прокола и выводят на поверхность, при этом длина шага с нижней стороны должна быть в два раза больше, чем с верхней стороны. В результате многократного повторения образуется цепочка плотно примыкающих друг к другу стежков. Частота стежков 3—5 на 1 см. Выполняют стежки хлопчатобумажными нитками.

Разметочные строчки петлеобразных стежков (рис. 61) применяют для постоянного соединения подкладки изделия с проймой рукава (со швом втачивания) в мужской и женской одежде, которая изготавливается по индивидуальному заказам.

По своему строению разметочные строчки напоминают стачные, но в отличие от последних при выполнении разметочных строчек иглу вводят в ткань посередине между двумя предыдущими проколами. Длина стежков 1,5—2 см.

По внешнему виду разметочная строчка с лицевой стороны аналогична сметочной строчке из прямых стежков, но в связи с тем, что разметочные стежки имеют петлеобразное строение, достигается более прочное и эластичное соединение.

Подшивочные строчки петлеобразных стежков (рис. 62) применяют для постоянного закрепления подогнутых краев деталей с закрытым срезом (при изготовлении верхней одежды по индивидуальным заказам), например для подшивания деталей подкладки к деталям верха по низу изделий, для соединения деталей из основного материала, например накладных карманов с изделием, нижнего воротника с горловиной и т. п.

Подшивочные строчки петлеобразных стежков выполняют в основном так же, как и подшивочные строчки косых стежков. Иглу сначала вводят в сгиб подогнутого края верхней детали, а затем на уровне прокола этой детали прокалывают нижнюю деталь на половину ее толщины (в отличие от подшивочной строчки косых стежков, при

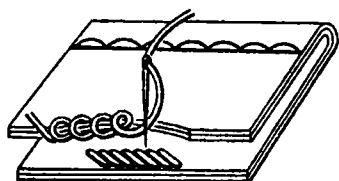
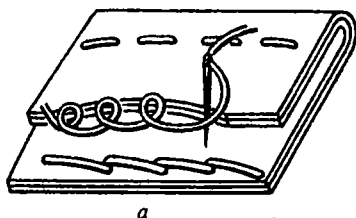


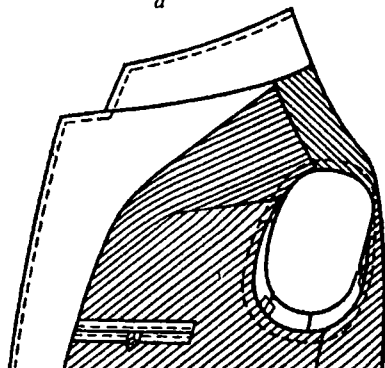
Рис. 60. Стачные строчки



a

Рис. 61. Разметочные строчки:

a — внешний вид, *б* — пример использования



б

выполнении которой захват нижней детали делают с небольшим смещением в сторону). Частота стежков 3—5 на 1 см.

Стежки выполняют хлопчатобумажными нитками № 50, 60 или шелковыми № 33, 65 в цвет ткани подкладки.

Вспушные строчки (рис. 63) применяют для отделки краев бортов, лацканов, воротников, низа и др.

По своему строению вспушные строчки являются разновидностью стачных строчек и отличаются от них меньшей длиной (0,5—1 мм), благодаря чему нитки стежков располагаются внутри скрепляемых тканей и строчка мало заметна с верхней и нижней сторон ткани. Частота стежков зависит от толщины ткани и колеблется от 2 до 5 на 1 см.

Вспушные строчки выполняют тонкой иглой, шелковыми нитками № 33, 65, 75 в цвет ткани. Иглу вводят в ткань с небольшим наклоном вперед, прокалывают верхнюю ткань насквозь, нижнюю — на половину ее толщины и выводят иглу вверх, затем вновь вводят в ткань на расстоянии 0,5—1 м от точки вывода иглы на поверхность или в это же отверстие, давая небольшой наклон игле для продвижения и образования стежка в ткани и т. д. Чтобы строчка не была заметной, стежки не должны затягиваться. Строчку вспушных стежков следует выполнять до влажно-тепловой обработки.

Стежки для закрепления концов строчек. Петлеобразными стежками

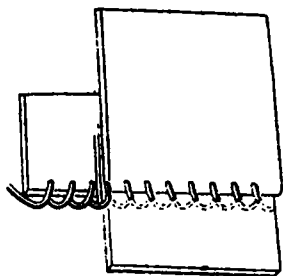


Рис. 62. Подшивочная строчка

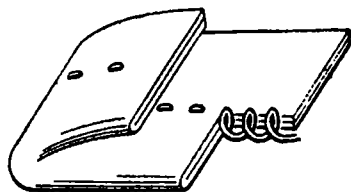


Рис. 63. Впущная строчка

закрепляют концы ручных строчек, как временных, так и постоянных. Временные строчки закрепляют одним или двумя петлеобразными стежками, а постоянные — двумя-тремя.

2.8. ПЕТЕЛЬНЫЕ И СПЕЦИАЛЬНЫЕ СТЕЖКИ ДЛЯ ОТДЕЛОЧНЫХ РАБОТ

Строчки петельных стежков (рис. 64) применяют для обметывания прорезных петель вручную при изготовлении верхней одежды по индивидуальным заказам (в случае отсутствия специальных машин).

Обметанные петли (рис. 65) бывают трех видов: с глазком — в костюмах и мужских пальто, прямые — на белье, платьях, блузках, брюках и отделочные, или каркасные (на лацканах костюмов).

Для образования петельного стежка иглу вводят в ткань снизу на расстоянии 0,1—0,3 см от прорези петли, конец иглы обвивают нитью и стежок затягивают. Стежки располагают на одинаковом расстоянии от среза и друг от друга, и затягивание нитки производят с одинаковым усилием.

В конце петли ставят закрепку перпендикулярно линии прореза. Петли разных видов имеют неодинаковую длину, выполняют их различными нитками. При обметывании петель с глазком количество стежков равно 6—10 на 1 см; выполняют их шелком (гарусом) № 3—7 и хлопчатобумажными нитками № 10—20.

При обметывании отделочных (каркасных) петель количество стежков равно 12—15 на 1 см. Выполняют их шелковыми нитками № 13—18. Во избежание осыпания срезы петли предварительно обметывают.

Закрепки применяют для скрепления концов петель, карманов и встречных складок. Закрепки бывают прямые (рис. 66) и фигурные (рис. 67). Для выполнения прямых закрепок сначала прокладывают две-три продольные скрепляющие нитки перпендикулярно концу про-

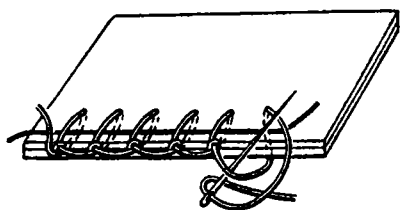
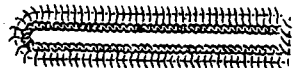


Рис. 64. Петельные стежки



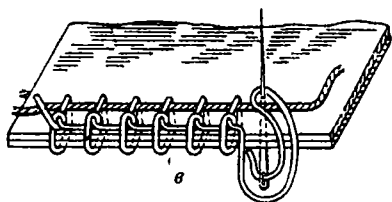
а



б

Рис. 65. Обметанные петли

а, б — внешний вид, а — выполнение



реза кармана или петли, а затем обвивают их поперечными стежками, захватывая ткань. Частота этих стежков 7—10 на 1 см. Длина заправки 0,3—1,5 см. На карманах длина закрепок должна быть равна ширине рамок, а на петлях — ширине узоров.

Нитяные петли (воздушные) являются разновидностью закрепок. Количество стежков, которые их образуют: продольных 4—7, обвивающих 10—15, закрепляющих 3—4 на 1 см.

Выполняют петли хлопчатобумажными нитками № 10—30, шелковыми № 18, 33, 65, 75 и гарусом № 3—7.

Фигурные закрепки ставят в конце встречных складок и чаще всего применяют как отделочные. В фигурных закрепках нитки располагают сплошным застилом. Выполняют закрепки шелком (гарусом) № 3—7.

Пришивание пуговиц (рис. 68). Пуговицы служат не только для застегивания, но и для отделки. Обычно их подбирают в цвет или в тон основного материала. Пуговицы с двумя отверстиями пришивают 4—5 стежками, с четырьмя отверстиями 3—4 стежками в каждую пару отверстий, при этом образуют стойку высотой 0,1—0,2 см в зависимости от толщины ткани. Стойку обвивают 2—3 витками, закрепляя конец нитки 3—4 стежками. В изделиях из хлопчатобумажных и льняных тканей пуговицы допускаются пришивать без стойки.

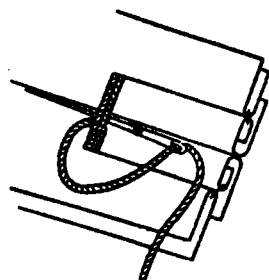


Рис. 66. Закрепка прямая

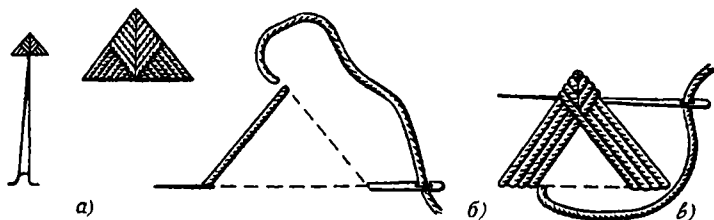


Рис. 67. Закрепки фигурные:

а, б — внешний вид, а — выполнение

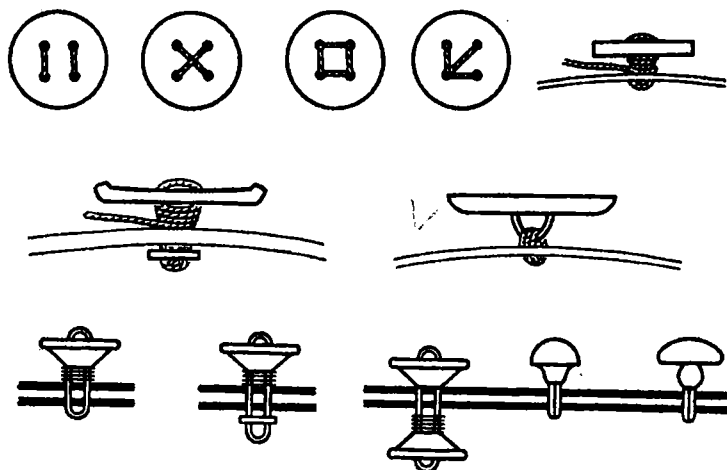


Рис. 68. Пришивание пуговиц

Для прочности пуговицы пришивают с прокладкой, которую подкладывают с изнанки основного материала, или с подпуговицами (в изделиях из толстых тканях). Пришивают пуговицы хлопчатобумажными нитками № 40, 50 или шелковыми № 65, 75, 33, сложенными вдвое, вручную или на специальной машине.

Пришивание крючков, петель и кнопок (рис. 69). Для различных видов одежды используют разные металлические крючки и петли. Их пришивают машинным способом или вручную. Чтобы придать крючкам и петлям больше устойчивости, их ушки перед пришиванием слегка раздвигают. Ручным способом крючки из проволоки пришивают в трех местах; за каждое ушко и у места изгиба, делая 3—4 стежка прикрепляющих и 3—4 закрепляющих. Петли металлические пришивают в

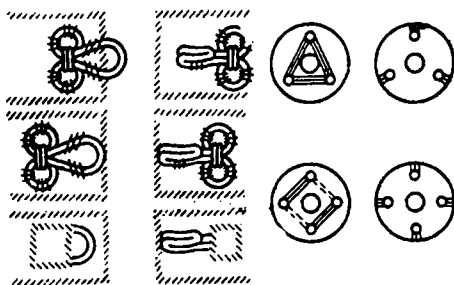


Рис. 69. Пришивание петель, крючков и кнопок

Для большей прочности с изнанки изделия в местах расположения крючка и петли прокладывают долевик — прокладку из хлопчатобумажной ткани.

Кнопки состоят из двух металлических частей: головки и накладки (с пружиной). Пришивают кнопки различными способами, делая по 4—5 стежков в каждое отверстие. В изделиях из тонких тканей со стороны изнанки под кнопки подкладывают прокладку из хлопчатобумажной ткани.

2.9. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ВЫПОЛНЕНИЕ РУЧНЫХ РАБОТ

Для обозначения различных операций в швейной промышленности существует специальная терминология (табл. 7).

Т а б л и ц а 7. Терминология ручных работ

Наименование операции	Характер операции	Область применения
Сметывание	Соединение двух деталей, примерно равных по величине, по намеченным линиям или копировальным строчкам стежками временного назначения	Сметывание боковых и плечевых срезов, передних и локтевых срезов рукавов и т. д.
Наметывание	Соединение двух деталей, наложенных одна на другую, стежками временного назначения	Наметывание полочки на бортовую прокладку, подбортов на борта и т. д.
Выметывание	Закрепление обтачного и вывернутого краев детали стежками временного назначения (с образованием канта, рамки или с расположением шва на сгибе) для сохранения определенной формы	Выметывание клапанов, бортов, воротника после обтачивания и вывертывания

четырёх местах: за каждое ушко и перед ним, делая 3—4 стежка прикрепляющих и 3—4 закрепляющих. Пришивают крючки и петли хлопчатобумажными нитками № 50, 60 и шелковыми № 65, —75, а когда их пришивают к корсажной тесьме юбки, используют хлопчатобумажные нитки № 20, 30.

Места пришивания крючка и петли чаще всего закрывают тканью, оставляя на поверхности только «носик» крючка и дужку петли.

Наименование операции	Характер операции	Область применения
Заметывание	Закрепление подогнутого края детали складок, вытачек, защипов стежками временного назначения	Заметывание низа пиджака, рукавов, брюк и т. д.
Обметывание	Ниточное закрепление среза детали или краев прорези стежками постоянного назначения с целью предохранения от осыпания	Обметывание срезов открытых швов, петель и т. д.
Приметывание	Временное соединение мелкой детали с крупной или несосновой с основной стежками временного назначения	Приметывание манжеты к рукаву, клапанов к линии кармана
Вметывание	Временное соединение двух деталей по овалному контуру стежками временного назначения	Вметывание воротника в горловину, рукавов в проймы и т. д.
Разметывание	Раскладывание припусков швов или складки на две стороны и закрепление их стежками временного назначения. Прикрепление разметочными стежками подкладки изделия к швам втачивания рукавов	Разметывание припусков на швы и складки, разметывание проймы
Подшивание	Прикрепление подогнутых краев одной детали к другой или к той же детали стежками постоянного назначения	Подшивание низа рукавов, низа изделия и подкладки
Пришивание	Прикрепление одной детали к другой, фурнитуры и отделочных элементов стежками постоянного назначения	Пришивание пуговиц, крючков, кнопок и т. д.
Вспушивание	Закрепление и отделка обтачно-го и выметанного края детали потайными петлеобразными стежками постоянного назначения с расположением внутри скрепляемых материалов	Вспушивание краев клапанов, бортов, воротника, низа пиджака и т. д.
Распошивание	Соединение двух деталей потайными стежками постоянного назначения в месте шва с целью сделать этот шов менее заметным	Распошивание швов притачивания обтачек (в женских пальто и костюмах)
Соштуковывание	Соединение двух деталей потайными стежками постоянного назначения срезами встык, с сохранением рисунка и кипера	Соштуковывание различных надставок деталей

При выполнении ручных работ по изготовлению мужской, женской и детской одежды необходимо соблюдать следующие технические условия.

1. Намелку вспомогательных линий (линии обтачивания углов бортов и воротника, отделочных строчек и т. п.) производить по подсобным лекалам или линейкам. Толщина меловых линий не должна превышать 0,1 см.

2. При проверке края по лекалам внутренняя сторона меловой линии должна совпадать с контурами лекала.

3. Концы надсечек и линий разрезов деталей не доходят до линии строчек на 0,1—0,15 см.

4. При переводе меловых линий резцом колесико резца должно проходить посередине намеленных линий.

5. При подготовке изделия к примерке и выполнению других строчек временного назначения следует применять хлопчатобумажную крученую пряжу, а также нитки цветные или белые соответствующих размеров.

Таблица 8. Характеристика ручных строчек

Строчка	Длина стежка, см	Количество стежков на 1 см (частота строчки)	Номер ниток	
			хлопчатобумажных (ГОСТ 6309—73)	шелковых (ГОСТ 6796—70)
Временного крепления наметочная:				
с посадкой ткани	1—2	—	30—60	—
без посадки ткани	1—5	—	30—60	—
заметочная				
Постоянного крепления:				
подшивочная	1—3	—	30—60	—
прикрепляющая	0,3—0,7	—	30—80	18; 33; 65
прикрепляющая стежков	—	2—3	30—60	33; 65
закрепляющая стежков	—	3—4	30—60	—
отделочная (вспушная)	0,3—0,5	2—4	80—60	33; 65

Примечание. Частоту строчки, длину стежка и номер ниток устанавливают в зависимости от толщины обрабатываемого материала.

Сметывание деталей выполняют, когда стачивание без предварительного сметывания затруднено: при соединении двух деталей с посадкой одной из них, при обтачивании деталей с фигурными краями, при совмещении прямых линий и фигурных в середине деталей и по швам соединения.

Чтобы облегчить и ускорить сметывание и улучшить качество выполняемой операции, предварительно скалывают булавками выгачки, складки, детали с фигурными срезами, боковые срезы, части спинки или переда полочек по срезам и т. п. Детали в изделиях из

бархата, шифона и т. п. сметывают частыми стежками двумя строчками с расстоянием между ними 0,5 см, чтобы они не смещались при стачивании. Стачивают между строчками сметывания. Скалывают и сметывают детали точно по намеченным линиям или проложенным ниткам.

6. Все сметочные работы выполняют на расстоянии 0,1—0,15 см от намеченной меловой линии в сторону среза детали так, чтобы сметочные строчки при дальнейшей обработке не попадали под машинные строчки.

7. Концы сметочных строчек закрепляют 1—2 обратными стежками.

8. Для удаления ниток сметывания необходимо разрезать их ножницами через каждые 10—15 см, а затем вытянуть из ткани.

9. При выполнении ручных стежков и строчек постоянного назначения применяют нитки, совпадающие по цвету с материалом. При изготовлении изделий из шерстяных и хлопчатобумажных тканей используют хлопчатобумажные нитки № 50—80, для изделий из шелковых тканей — шелковые нитки № 65—75, для изделий из искусственных и синтетических тканей — хлопчатобумажные нитки № 60—80. Отделку принимают нитками в цвет отделки. Пуговицы со сквозными отверстиями пришивают нитками в цвет пуговиц, а пуговицы со стойкой — нитками в цвет ткани.

10. Номера игл должны соответствовать толщине ткани и характеру выполняемых операций.

11. Длина стежков должна соответствовать размерам, указанным в табл. 8 и 9.

12. Концы внутренних строчек закрепляют 2—3 стежками.

Таблица 9. Характеристика ручных стежков, применяемых для изготовления закрепок, петель и пришивания фурнитуры

Операция	Количество стежков			Номер ниток		
	продольных или прикрепляющих	обметочных или обвивающих, на 1 см	закрепляющих	хлопчатобумажных (ГОСТ 6309—73)	шелковых (ГОСТ 6797—70)	Примечание
Изготовление:						
закрепки нитяной петли (для застегивания пуговицы, крючка)	2—3 3—5	7—10 10—15	3—4 3—4	10—30 10—40	18; 3; 7; 18; 33	
Пришивание:						
крючка (в каждом месте)	4—5	—	3—4	10—40	—	При пришивании крючков и петель с кромкой
петли (в каждое отверстие)	4—5	—	3—4	10—40	—	

Операция	Количество стежков			Номер ниток		
	продольных или прикрепляющих	обметочных или обвивающих, на 1 см	закрепляющих	хлопчатобумажных (ГОСТ 6309—73)	шелковых (ГОСТ 6797—70)	Примечание
кнопки	3—5	—	3—4	10—30 (сложенные вдвое)	—	При пришивании пуговицы со стойкой. Высота последней (в зависимости от толщины ткани) 0,2—0,6 см
пуговицы с двумя отверстиями, с ушком, обтяжной басонной	5—6	—	3—4	То же		
пуговицы с четырьмя отверстиями	3—4	—	3—4	»		

Примечание. Частоту строчки, длину стежка и номер ниток устанавливают в зависимости от толщины обрабатываемого материала.

3.1. РАБОЧЕЕ МЕСТО ДЛЯ МАШИННЫХ РАБОТ

Рабочее место для выполнения машинных работ (рис. 70) оборудуют столом с индивидуальным электроприводом, а также винтовым стулом, который дает возможность регулировать высоту сиденья. На столе устанавливают головку швейной машины и раскладывают необходимые инструменты и приспособления. Электродвигатель включают нажатием на пусковую кнопку выключателя или на педаль машины.

На машинном рабочем месте должно быть местное освещение в виде отдельного светильника или вмонтированного в корпус машины. Для подъема лапки ногой под крышкой стола оборудован коленчатый рычаг. Поверхность стола должна быть гладкой. На столе укреплено специальное оборудование для наматывания ниток на шпульку. Пло-

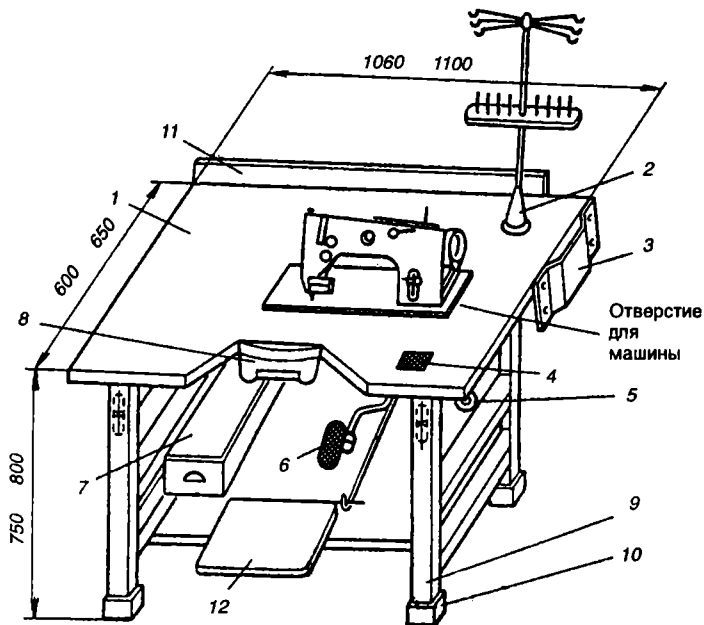


Рис. 70. Стол

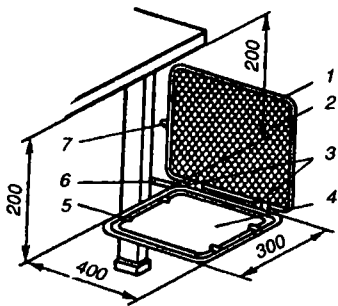


Рис. 71. Откидная подставка:

1, 5 — кронштейны, 2 — сетка, 3 — шарниры, 4 — фанера подставки, 6 — угольник, 7 — фиксатор

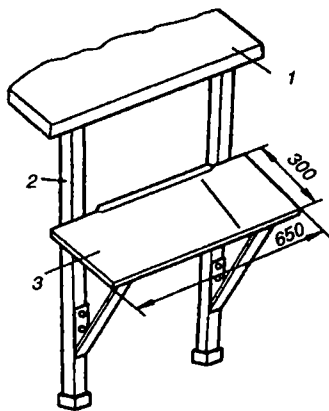


Рис. 72. Стеллаж выдвижной:

1 — крышка стола, 2 — станина, 3 — стеллаж

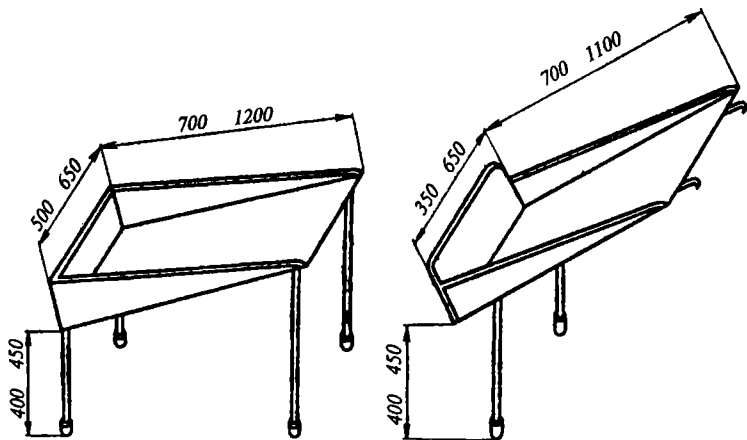


Рис. 73. Скаты

щадь рабочей поверхности стола определяется размерами оборудования и приспособлений, размерами деталей изделия и характером выполняемой операции.

На столе находятся только обрабатываемые детали и те инструменты и приспособления, которые необходимы для выполнения данной технологической операции. Рабочее место может быть оборудовано откидной подставкой (рис. 71) или стеллажом (рис. 72).

Если схемой разделения труда предусмотрено обслуживание одной работницей двух машин, то работница может сидеть на винтовом стуле

или перемещаться от одной машины к другой на специальном стуле, который устанавливается на рельсах.

Если передача полуфабриката в потоке от рабочего к рабочему осуществляется вручную, то рабочие места оборудованы междустольями, скатами (рис. 73), желобами.

По окончании работы необходимо провести тщательную уборку рабочего места, положить обрабатываемые детали в шкафы, а инструменты и приспособления — в ящики стола. Правильная организация рабочего места повышает производительность труда и качество продукции.

3.2. МАШИННЫЕ СТЕЖКИ И СТРОЧКИ

Основным видом технологического оборудования в процессах по изготовлению швейных изделий являются швейные машины. Их можно разделить на: машины общего назначения (стачивающие), специализированные по виду выполняемых работ или строчек и полуавтоматы.

При использовании машин, особенно специальных и полуавтоматов, во много раз сокращаются затраты времени на выполнение операции и повышается качество обрабатываемой детали.

Соединение деталей на стачивающих машинах происходит за счет двух переплетающихся ниток: нитки иглы и нитки челнока. По способу переплетения ниток машинные стежки подразделяют на челночные и цепные (рис. 74). Наиболее часто при соединении тканей применяются машины с челночным стежком, а при соединении деталей из трикотажных полотен, а также других эластичных материалов — машины с цепным стежком.

Машинные стежки образуют следующие строчки: стачивающие, обметочные, комбинированные (стачивающие с одновременным обметыванием срезов), подшивочные, отделочные.

При образовании челночного стежка основным рабочим органом машины является челнок: одна нитка идет сверху (от иглы), другая — снизу (со шпульки челнока), и переплетение ниток происходит внутри сшиваемых тканей. Нитки имеют определенное натяжение, и ткани после выполнения ряда стежков оказываются плотно соединенными.

Наибольшее распространение имеет стежок челночный двухниточный. При образовании челночного двухниточного стежка игла прокалывает ткани, и сквозь ткани проходит петля нитки иглы, сходящей с катушки. Под тканями челнок расширяет эту петлю и обводит вокруг шпульки, на которую намотана нитка челнока. После полного обхода петли вокруг шпульки происходит переплетение нитки иглы с ниткой челнока. Затем нитеводитель, вытягивая вверх нитку иглы, втягивает внутрь ткани нитку челнока до тех пор, пока узел переплетения не

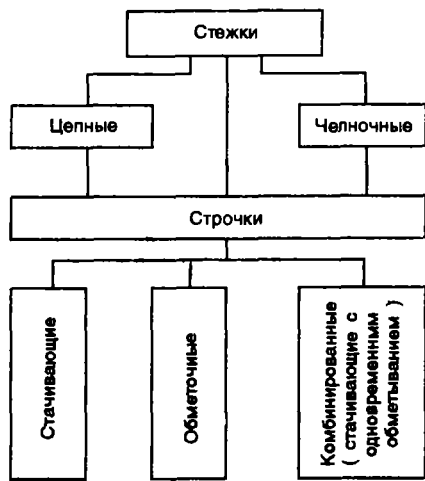


Рис. 74. Виды машинных стежков и строчек

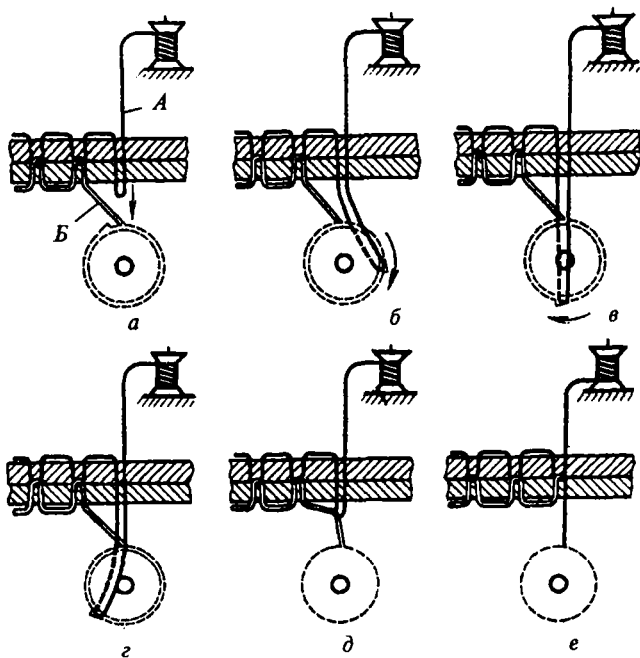


Рис. 75. Схема образования челночного стежка



Рис. 76. Строчка челночного линейного стежка

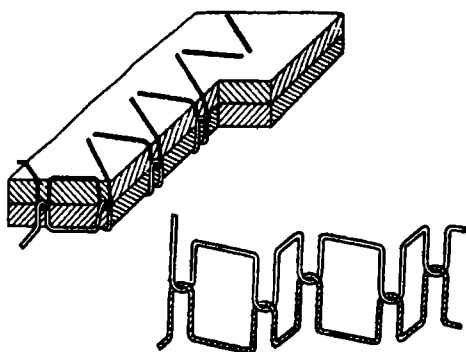


Рис. 77. Строчка зигзагообразного челночного стежка

расположится в середине сшиваемых тканей. После этого ткань продвигается механизмом двигателя ткани на величину стежка и процесс повторяется. В результате повторения стежков образуется строчка.

По отношению к линии строчки челночный стежок может располагаться линейно или иметь зигзагообразное расположение, т. е. наклонное.

На рис. 75, а — е показана схема образования челночного линейного стежка. Челночные стежки, а следовательно, и строчки, ими образуемые, могут быть выполнены двумя нитками — двухниточная строчка (рис. 76), тремя нитками — трехниточная строчка, четырьмя нитками — четырехниточная строчка, пятью нитками — пятиниточная строчка и др.

Челночные строчки могут быть однолинейными и многолинейными. Зигзагообразная строчка (рис. 77) образуется отклонением иглы поперек строчки или смещением материала поперек строчки, например при пришивании пуговиц или изготовлении закрепок и петель. Длина стежка от 1,5 до 10 мм. Такая строчка используется для соединения деталей швом встык и для предохранения срезов деталей от осыпания.

Цепные стежки бывают сквозными, потайными и обметочными.

В образовании цепных стежков также может участвовать различное количество ниток. Цепные стежки могут быть одно-, двух-, трех- и

четырёхниточными. При образовании цепных стежков вместо челнока применяется петлитель. Это несколько увеличивает расход ниток по сравнению с образованием челночных стежков, но цепные стежки более эластичные и прочные.

Сквозной цепной стежок может быть однониточный и двухниточный, линейный и зигзагообразный. Строчка однониточного цепного переплетения со стороны верхней детали сходна со строчкой челночного переплетения, а со стороны нижней детали она имеет вид плоской цепочки (рис. 78). Эту строчку применяют для временного крепления деталей (сметывания, заметывания, выметывания).

Плоская цепочка строчки цепного переплетения может быть расположена и с лицевой стороны материала. В таких случаях она может быть использована для вышивания.

Зигзагообразная строчка однониточного цепного переплетения (рис. 79) по своему строению отличается от однониточной линейной строчки зигзагообразным расположением стежков. Ее применяют для обметывания прямых петель в женских платьях, мужских сорочках, брюках и пр.

Линейная двухниточная сквозная строчка цепного переплетения (рис. 80) образуется двумя нитками — верхней и нижней. Внешний вид строчки с верхней стороны материала сходен со строчкой челночного переплетения, а с нижней имеет вид выпуклой цепочки. Она применяется для соединения деталей белья и трикотажных изделий, брюк и т. п.

Зигзагообразная двухниточная строчка цепного переплетения (рис. 81) сходна с двухниточной линейной, но имеет зигзагообразное расположение стежков. Ее применяют для обметывания петель с глазком в пальто, костюмах, куртках и т. п.

Потайная подшивочная строчка однониточного цепного переплетения (рис. 82) образуется только верхней ниткой. В процессе образования цепного однониточного потайного стежка (рис. 83) участвуют изогнутая игла 1 и выдавливатель 4, который выдавливает материал 3 через прорезь игольной пластины 2 и тем самым обеспечивает прокол иглой, захватывая насквозь верхний слой материала и частично нижний, образуя потайной стежок. Цепные однониточные потайные стежки используют для получения подшивочной и стегальной строчек. Подшивочные строчки применяют для подшивания низа изделий из шерстяных, шелковых и других материалов. Стегальную строчку применяют для придания деталям швейных изделий устойчивой упругой формы (выстегивание лацкана).

Обметочный стежок может быть однониточный (рис. 84), двухниточный (рис. 85) и трехниточный (рис. 86).

Однониточный стежок образуется верхней ниткой и выполняется иглой с ниткой и петлителем. Двухниточный стежок выполняется иглой с ниткой, петлителем, подающим нитку, и ширителем. Трехниточный

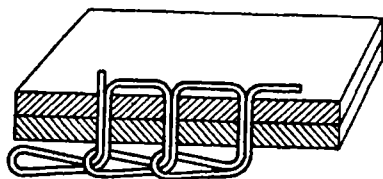


Рис. 78. Сквозная строчка линейная цепного однострочного стежка



Рис. 79. Сквозная строчка зигзагообразная цепного однострочного стежка (переплетения)

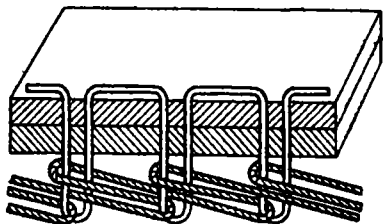


Рис. 80. Сквозная строчка линейная цепного двухстрочного стежка

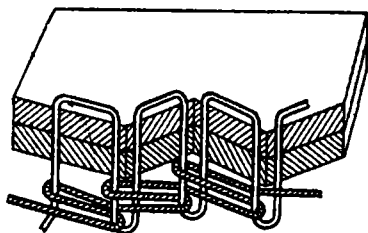


Рис. 81. Сквозная строчка зигзагообразная цепного двухстрочного стежка (переплетения)

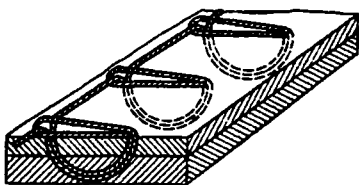


Рис. 82. Потайная строчка цепного однострочного стежка (переплетения)



Рис. 83. Процесс образования цепного однострочного стежка (переплетения)

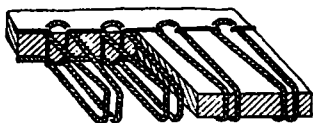


Рис. 84. Строчка цепного обметочного стежка однострочная

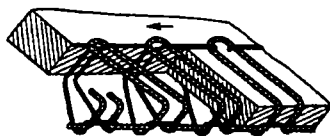


Рис. 85. Строчка цепного обметочного стежка двухстрочная

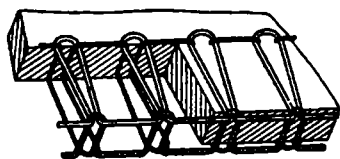


Рис. 86. Строчка цепного обметочного стежка трехниточная

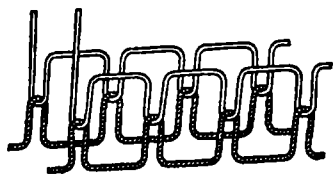


Рис. 87. Комбинированная двухлинейная строчка челночного переплетения

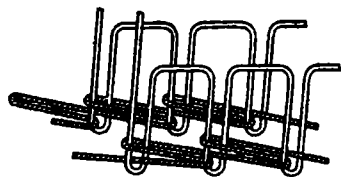


Рис. 88. Комбинированная двухлинейная строчка цепного двухниточного переплетения

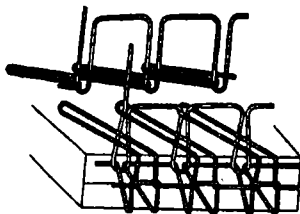


Рис. 89. Комбинированная двухлинейная строчка цепного двухниточного переплетения и обметочная цепного переплетения

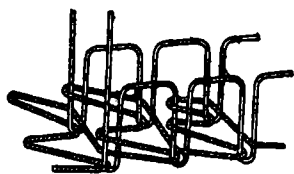


Рис. 90. Комбинированная двухлинейная строчка трехниточного цепного переплетения для изготовления шлевок

стежок образуется иглой с ниткой, а также левым и правым петлителями с нитками.

Обметочные стежки служат для выполнения обметочных строчек, они могут выполнять также функции стачивания с одновременным обметыванием. Обметочную строчку однониточного цепного переплетения применяют чаще всего для соединения меховых шкур. Обметочную строчку двухниточного и трехниточного переплетений применяют для обметывания срезов деталей изделий всех видов, а также для стачивания с одновременным обметыванием срезов деталей изделий из трикотажных полотен.

Комбинированные строчки образуются одинаковыми или различными по переплетению стежками и выполняются на двухигольных машинах.

При одинаковых по переплетению строчках переплетения располагаются параллельно и на определенном расстоянии (рис. 87), при этом расстояние между строчками может меняться в зависимости от вида изделия и модели. Стачивающие строчки цепного двухниточного переплетения (рис. 88) применяют при соединении стачным швом средних срезов брук.

При разных по переплетению двухлинейных строчках комбинированные строчки образуются одновременно сквозными цепными двухниточными и двух- или трехниточными обметочными стежками. В связи с чем они получили название стачивающе-обметочных и служат для соединения деталей с одновременным обметыванием их срезов (рис. 89). Такие строчки применяют для соединения деталей в платьях, сорочках, белье.

Разновидностью комбинированных строчек является строчка, выполняемая двумя игольными нитками и одной нижней ниткой с образованием трехниточной цепной строчки, которую применяют при обработке шлевок (рис. 90) и в качестве отделочных строчек.

Применение этих видов строчек влияет на повышение производительности труда за счет замены последовательной обработки параллельными и обеспечивает качество продукции.

В приложении приведены таблицы с краткой технологической характеристикой машин, применяемых при изготовлении одежды.

3.3. ОСНОВНЫЕ ПРИЕМЫ ОСВОЕНИЯ МАШИННЫХ РАБОТ

Изучение основных приемов выполнения машинных работ начинают с освоения рабочей позы. Правильная рабочая поза положительно влияет на самочувствие рабочего и облегчает его труд (рис. 91). Неправильная рабочая поза (рис. 92) вызывает быстрое утомление рабочего, а, следовательно, снижает производительность его труда.

Стул должен быть установлен точно против игловодителя машины. Работница должна сидеть прямо, так, чтобы ее корпус отстоял от края стола на 10—15 см, а расстояние от глаз до обрабатываемой детали приблизительно равнялось 30 см.

Кисти рук должны лежать на платформе машины в устойчивом положении, локти — на одном уровне со столом (рис. 93). Ступни ног должны быть установлены следующим образом: правая нога немного выставлена вперед, а левая расположена ближе к переднему краю педали.

Заправив верхнюю нитку (рис. 94) и вложив шпульку в челнок, выводят наверх нижнюю нитку. Для этого иглу сначала опускают до конца, придерживая конец верхней нитки, а затем поднимают и вытягивают нижнюю нитку (рис. 95). Качество строчки определяется натяжением верхней и нижней ниток. Если натяжение одинаково, то с обеих сторон ткани стежки будут одного размера (рис. 96, а). При излишнем натяжении верхней нитки на верхней стороне ткани образуются петельки из ниток челнока (рис. 96, б). Если нижняя нитка натянута излишне, то на нижней стороне ткани образуются петельки их верхней нитки, т. е. нитки иглы (рис. 96, в), что требует регулировки натяжения нити.



Рис. 91. Правильная рабочая поза при выполнении машинных работ

Рис. 92. Неправильная рабочая поза

Рис. 93. Положение рук на платформе машины

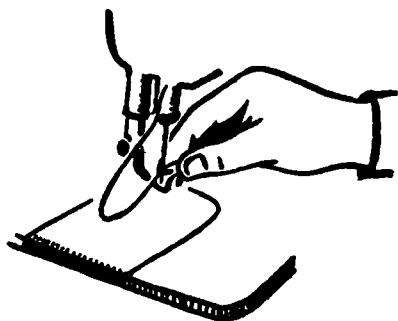


Рис. 94. Заправка верхней нитки

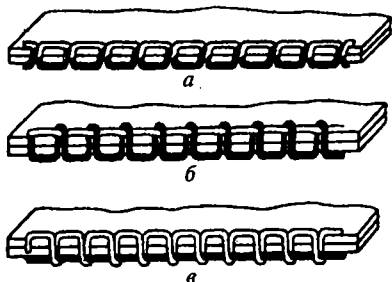


Рис. 95. Качество машинной строчки

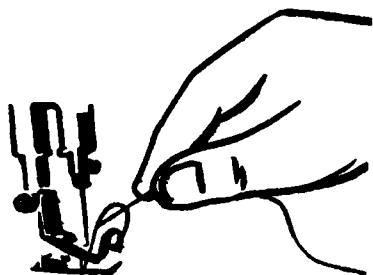


Рис. 96. Вытягивание нижней нитки

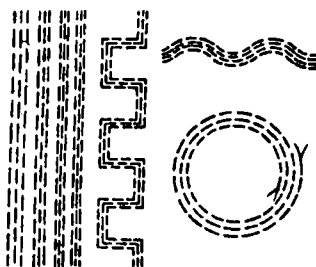


Рис. 97. Конфигурация строчек при освоении машинных работ

Освоение машинных работ начинают с выполнения параллельных строчек (рис. 97).

При обработке швейных изделий наибольший процент работ составляют работы по соединению деталей **машинными строчками**. В результате соединения двух или нескольких слоев материалов строчкой получается шов. Кроме ниточного способа, соединение может быть

выполнено и другими способами: клеевым, сварным, заклепочным и литьевым.

Клеевое соединение — соединение, образующееся за счет взаимодействия клеящего вещества (клея порошка, клеевой нитки, клеевой пленки) со склеиваемым материалом химическим или термическим способом.

Сварное соединение — соединение, образующееся сваркой термопластических материалов на ультразвуковых или высокочастотных установках.

Заклепочное соединение — соединение, образующееся с помощью специальной фурнитуры механическим или термическим способом.

Литьевое соединение — соединение, образующееся за счет термической пластификации синтетических волокон материала.

3.4. МАШИННЫЕ НИТОЧНЫЕ ШВЫ

Основным средством соединения деталей швейных изделий являются машинные ниточные швы. К машинным швам предъявляются высокие промышленные и потребительские требования.

К потребительским требованиям относят внешнее оформление шва, ровноту строчки, ширину шва, равномерность частоты стежков, плотность их затягивания, цельность строчки, отсутствие слабины или натянутости материала по линии шва, прочность и др.

Промышленные требования к швам определяют расход ткани и материала на швы (припуски на швы и подгиб), трудоемкость выполнения.

Качество выполнения швов зависит от соблюдения технических условий выполнения операций: ширины шва, количества строчек и расстояния между ними, частоты стежков, затягивания их в строчке, номера ниток и игл.

Ширина шва зависит от его конструкции. Качество швов зависит также от соблюдения правил выполнения швов на машине, технических условий выполнения операции: порядка укладывания деталей под иглу и последовательности выполнения шва (по какой детали следует стачивать, с какого конца начинать соединение и др.).

Технические требования к выполнению швов даются в технических описаниях на модель или в другой нормативно-технической документации.

На каждом рабочем месте можно проверить качество выполнения операции по технологическим инструкционным картам. В зависимости от назначения и расположения деталей относительно шва различают швы соединительные, краевые и отделочные.

В соединительных швах детали изделия лежат по обе стороны от шва. Например, швы соединения боковых срезов полочек и спинки, плечевых срезов, срезов рукавов и др.

Краевые швы применяют для обработки краев деталей или срезов. Детали располагаются по одну сторону от шва. Например, швы обработки низа изделия и низа рукавов, швы обработки бортов, воротника и др.

Отделочные швы предназначены для отделки деталей и изделия в целом. Эти швы применяют также для создания определенного силуэта (рельефные линии на полочках, спинке, полотнищах юбки, различные складки и др.).

В зависимости от конструкции шва, т. е. расположения деталей и строчек в шве, количество строчек и скрепляемых слоев материала, величины и положения припусков на швы их группируют по видам (соединительные, краевые и отделочные) и подвидам.

3.5. СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ШВЫ

К виду соединительных швов относят следующие подвиды: стачной, настрочной, накладной, запошивочный, двойной, «в замок», встык (рис. 98).

Стачные швы применяют для соединения боковых, плечевых и других срезов деталей изделия. Две детали складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы, и соединяют строчкой на машине со специальной линейкой или лапкой с направителем, совмещая надсечки, на расстоянии от края, зависящем от назначения шва (рис. 99). Стачивание выполняют со стороны детали, имеющей вогнутые срезы, рассеченные углы сборки и т. п.

При стачивании всех основных деталей женской и детской одежды ширина шва должна быть не менее 1 см для изделий из неосыпающихся тканей и 1,5 см для изделий из легкоосыпающихся тканей. При

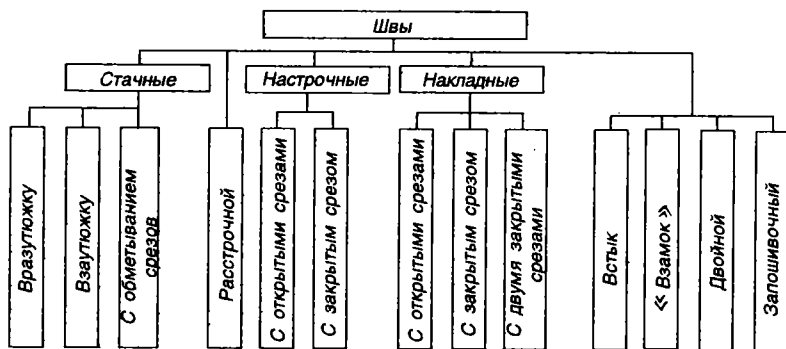


Рис. 98. Виды соединительных швов

Рис. 99. Стачной шов

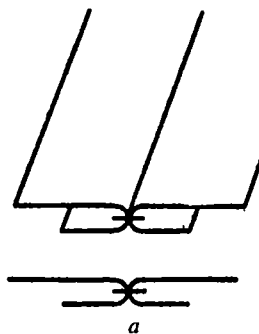


Рис. 100. Стачной шов с двумя параллельными строчками

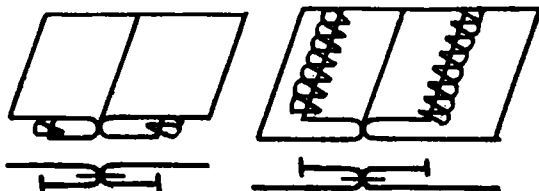
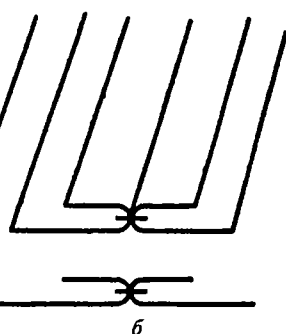


Рис. 101. Стачной шов вразутюжку:

а — вид с лицевой стороны, *б* — вид с изнанки

притачивании надставок к деталям изделий из неосыпающихся тканей ширина шва 0,7 см, при притачивании надставок к деталям изделий из легкоосыпающихся тканей — 1 см.

При выполнении фигурных швов ткань в углах надсекают так, чтобы строчка проходила на расстоянии 0,1 см от надсечек.

Стачивание может быть выполнено и двумя параллельными строчками (рис. 100). Например, при соединении рукавов с изделием, при соединении средних срезов броек и на других участках, где швы подвергаются большой нагрузке.

В изделиях из хлопчатобумажных, льняных и синтетических тканей, основные детали которых стачивают на специальной машине с одно-

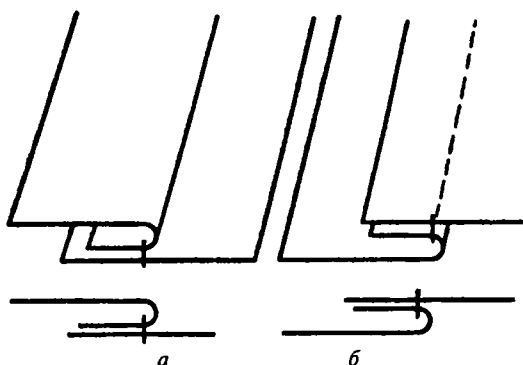


Рис. 102. Стачной шов взаутюжку:

a — вид с лицевой стороны, *б* — вид с изнанки

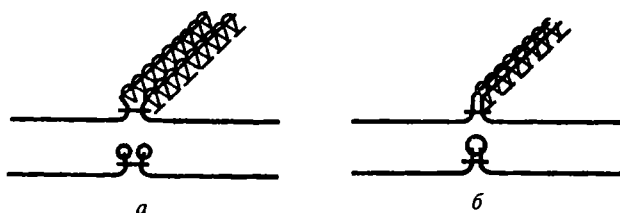


Рис. 103. Стачной шов на ребро:

a — срезы шва обметаны до стачивания, *б* — срезы шва обметаны после стачивания или одновременно со стачиванием

временным обметыванием срезов швов, ширина шва составляет 0,7—0,8 см.

Стачные швы могут быть обработаны вразутюжку (рис. 101) — срезы шва раскладывают в разные стороны и закрепляют их утюгом; взаутюжку (рис. 102) — срезы отгибают на одну из сторон; на ребро (рис. 103) — срезы приутюживают, не отгибая.

Стачивание может быть выполнено с одновременным и последующим обметыванием двух срезов (рис. 104), например соединение полотнищ юбки, срезов рукавов, рельефов и т. п.

Если в изделиях из осыпающихся тканей моделью предусмотрено дальнейшее разутюживание шва, срезы швов рекомендуется обметывать на специальной машине до стачивания. На участках, легко поддающихся растяжению, стачивание может быть выполнено с одновременным прокладыванием кромки и обметыванием срезов (рис. 105) или без обметывания (рис. 106).

Стачные швы, срезы которых разложены в разные стороны или разутюжены, могут быть закреплены с двух сторон отделочными строчками, т. е. расстрочены. Такие швы применяют при стачивании

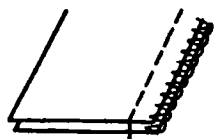


Рис. 104. Стачивание с одновременным обметыванием двух срезов



Рис. 105. Стачивание с одновременным прокладыванием кромки и обметыванием срезов



Рис. 106. Стачивание с одновременным прокладыванием кромки без обметывания срезов

и закреплении швов в изделиях, трудно поддающихся влажно-тепловой обработке, а также для отделки и соединения частей переда, спинки, клиньев юбки и т. п. Расстроченные стачные швы бывают двух видов: с глухими и отлетными краями. Технические требования к выполнению стачного шва приведены в табл. 10.

Таблица 10. Технические требования к выполнению стачного шва

Виды швов и группы швейных изделий	Основные технологические операции	Параметры шва, мм
Верхняя одежда	Соединение деталей полочек, спинки, срезов рукавов, боковых и плечевых срезов, соединение рукавов с изделием, боковых, шаговых, средних срезов и надставок брюк	Расстояние от срезов деталей до строчки 10—15
	Соединение деталей полочек, спинки, срезов рукавов, боковых и плечевых срезов, соединение рукавов с изделием в изделиях из капроновых тканей с плечочным покрытием	5—7
Группа пальто, костюмы	Притачивание манжет, воротника, стачивание разрезных выгачек, притачивание надставок к деталям из основной ткани, обтачивание низа изделий из искусственного меха полоской подкладочной ткани	7—10
	Соединение всех деталей подкладки, в том числе надставок, стачивание деталей из марли и утепляющей ватной прокладки	10—12
	Стачивание деталей из ватина	7—10
	Стачивание деталей из поролона	4—5
Группа платья	Соединение деталей полочек или переда, спинки, полотнищ юбки, боковых и плечевых срезов, срезов рукавов, соединение рукавов с изделием, лифа с юбкой, боковых, шаговых и средних срезов брюк	Расстояние от срезов деталей до строчки 10—15

Виды швов и группы швейных изделий	Основные технологические операции	Параметры шва, мм
Сорочки верхние, белье, кроме изделий госзаказа	Притачивание планок, манжет, воротника, притачивание надставок к деталям из основной ткани	7—10
	Соединение основных деталей, притачивание манжет, воротника, притачивание надставок, обтачивание воротника, манжет, бортов, краев выреза пододеяльников и др.	5—8
Корсетные изделия	Соединение деталей полукорсета, пояса-трусов, пояса и других изделий этой группы	7—10
	Соединение деталей «чашек», деталей поясов бюстгалтера	6—7
Одеяла стеганные	Соединение деталей и притачивание надставок в изделия из шелковых и смешанных тканей	Расстояние от срезов деталей до строчки 9—10
	То же в изделиях из хлопчатобумажных тканей	7—10
Расстрочной шов	Соединение и отделка деталей в соответствии с образцом (эталоном) или в изделиях из материалов, где разутюживание швов не допускается	Расстояние от строчки стачивания до строчки расстрачивания — по модели Расстояние от среза детали до строчки расстрачивания 2—5
Стачной шов с одновременным обметыванием срезов		
Верхняя одежда, кроме изделий госзаказа. Группа пальто, костюмы	Соединение деталей полочек, спинки и боковых срезов в изделиях с подкладкой, не притачанной по низу, а также срезов рукавов, плечевых срезов и соединения рукавов с изделием в изделиях без подкладки; соединение боковых и шаговых срезов брюк из хлопчатобумажных, льняных, смешанных тканей и тканей джинсового ассортимента	Расстояние от срезов деталей до строчки стачивания 7—12
	Соединение деталей подкладки, в том числе надставок, стачивание разрезных вытачек	7—9
	Соединение деталей в изделиях из искусственного и натурального меха, дублированных материалов, многослойных стеганных полотен	4—7

Виды швов и группы швейных изделий	Основные технологические операции	Параметры шва, мм
Группа платья	Соединение деталей в изделиях из всех материалов (в том числе втачивание воротников в изделиях из хлопчатобумажных тканей и трикотажных полотен, а из других материалов — по модели; шов втачивания воротника настрачивают на изделие на расстоянии 4—5 мм от строчки стачивания)	Расстояние от срезов деталей до строчки стачивания 7—12
Верхние сорочки	Соединение частей полочек или переда, спинки, плечевых и боковых срезов, соединение рукавов с изделием, боковых шаговых и средних срезов в пижамных брюках и ползунках, соединение деталей в белье постельном (кроме изделий для новорожденных) Соединение деталей (кроме трусов) в изделиях из хлопчатобумажных тканей для новорожденных и детей ясельного и дошкольного возрастов	Расстояние от срезов деталей до строчки стачивания 7—8
Корсетные изделия	Соединение деталей в поясах, корсетах и др.	7—8

Для выполнения расстрочного шва с глухими краями (рис. 107) две детали складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы, и соединяют машинной строчкой на расстоянии, равном ширине отделочной строчки плюс 0,4—0,7 см в верхней одежде и 0,7—1 см в платьях. После стачивания деталей срезы шва раскладывают в разные стороны, разутюживают и прокладывают отделочные строчки с лицевой стороны слева и справа от шва соединения. Отделочные строчки выполняют с лицевой стороны, применяя лапку с направителем, нитками в цвет ткани: на изделиях из шелковых и шерстяных тканей — шелковыми нитками, а на изделиях из других тканей — хлопчатобумажными.

В изделиях из тканей хлопчатобумажных, шелковых, плащевых прорезиненных и капроновых с пленочным покрытием, двухслойных, из натуральной и искусственной кожи, замши, материалов, дублированных поролоном, мехом, многослойных стеганых полотен и других материалов, трудно поддающихся влажно-тепловой обработке, швы расстрачивают без предварительного разутюживания.

Для получения расстрочного шва с отлетными краями (рис. 108) при изготовлении изделий по индивидуальным заказам детали, сложенные лицевыми сторонами внутрь, сметывают частыми стежками или стачивают редко, легко распускающейся строчкой на расстоянии,

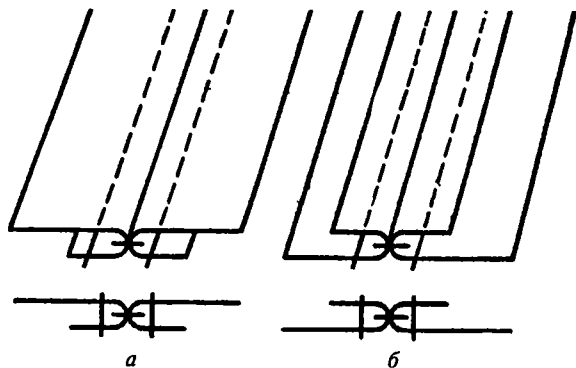


Рис. 107. Расстрочной шов:

a — вид с лицевой стороны,
б — вид с изнанки

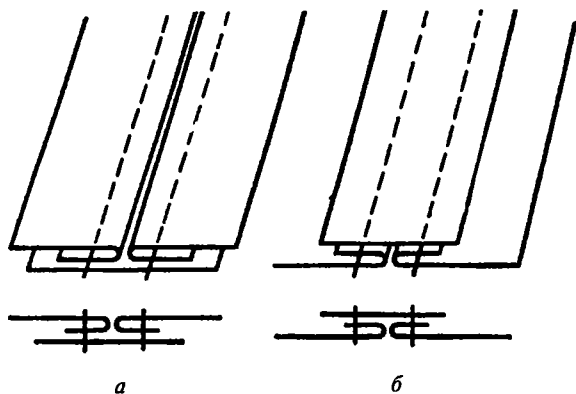


Рис. 108. Расстрочивание шва с отлетными краями:

a — вид с лицевой стороны,
б — вид с изнанки

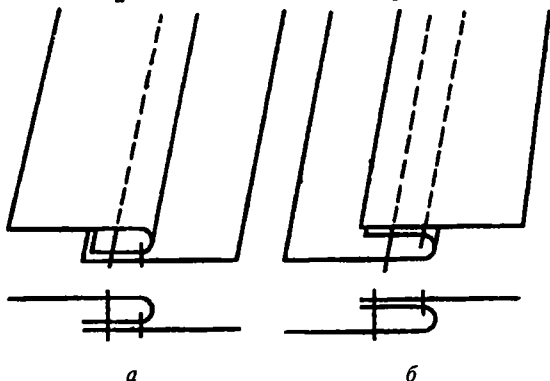


Рис. 109. Настрочной шов с двумя открытыми срезами:

a — вид с лицевой стороны,
б — вид с изнанки

равном ширине отделочной строчки плюс 0,4—0,7 см в пальто и 0,7—1 см в платьях, блузах. Затем детали и срезы шва раскладывают в разные стороны и разутюживают. На разутюженные срезы накладывают полосу ткани из основного материала лицевой стороной вниз, приметывают ее и с лицевой стороны прокладывают отделочные строчки,

которые одновременно прикрепляют эту полоску к основной детали. Нитки сметывания удаляют.

Настрочные швы, как и стачные, применяют для соединения боковых, плечевых срезов, частей переда, спинки, юбки, рукавов (рис. 109). Настрочные швы бывают с глухим или отлетным краем и с двумя открытыми или с одним закрытым срезом.

Для выполнения настрочного шва с двумя открытыми срезами две детали складывают лицевыми сторонами внутрь, срезы уравнивают и соединяют машинной строчкой на расстоянии, равном ширине отделочной строчки плюс 0,5—1,5 см. После соединения детали раскладывают в разные стороны. Срезы шва сначала раскладывают в разные стороны и закрепляют утюгом — разутюживают, затем один из срезов отгибают в сторону другого, т. е. заутюживают два среза на сторону, и закрепляют с лицевой стороны отделочной строчкой на расстоянии согласно модели.

В изделиях из тканей хлопчатобумажных, шелковых, плащевых прорезиненных и капроновых с пленочным покрытием, двухслойных, натуральной и искусственной кожи, замши, материалов, дублированных поролоном, мехом, многослойных стачных полотен и других материалов, трудно поддающихся влажно-тепловой обработке, швы настрочивают без предварительного разутюживания и заутюживания.

Для выполнения настрочного шва с одним закрытым срезом (рис. 110) и с глухим краем нижнюю деталь выпускают относительно верхней на ширину отделочной строчки плюс 0,4—0,7 см в верхней одежде и 0,7—1 см в легкой одежде и стачивают на расстоянии 0,5 см от среза верхней детали. Затем детали раскладывают в разные стороны, а срезы шва отгибают в сторону меньшего и закрепляют отделочной строчкой на расстоянии, предусмотренном моделью.

Для получения настрочного шва с отлетным краем (рис. 111) детали складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы, и сметывают на специальной машине или ручными прямыми стежками частой сметочной строчкой на расстоянии, предусмотренном моделью. Затем детали раскладывают в разные стороны, а срезы шва отгибают на одну из них, заутюживают с изнанки и закрепляют с лицевой стороны отделочной строчкой на расстоянии от края согласно модели. Нитки

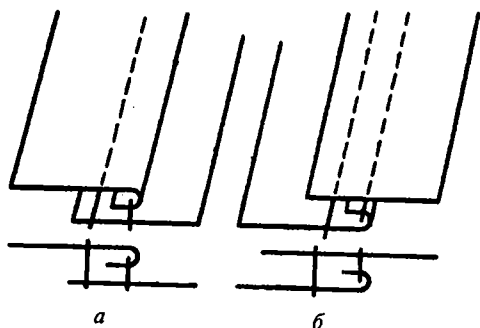


Рис. 110. Настрочной шов с одним закрытым срезом:

а — вид с лицевой стороны, *б* — вид с изнанки

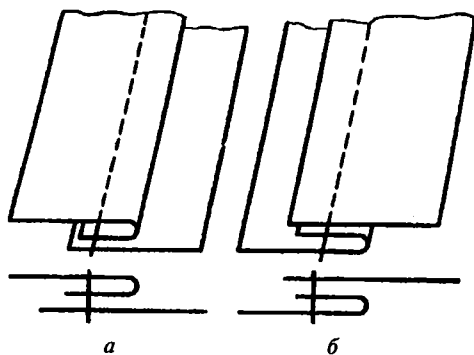


Рис. 111. Настрочной шов с отлетным краем:

a — вид с лицевой стороны, *б* — вид с изнанки

сметывания удаляют. В этом шве с изнанки оба среза будут открытыми. Расстояние строчки от срезов ткани 0,4—0,7 см в пальто, костюмах и 0,7—1,0 см в платьях, блузках. Этот шов применяют при соединении кокеток, лифа с юбкой и при изготовлении изделий по индивидуальным заказам. Технические требования к выполнению настрочного шва приведены в табл. 11.

Накладные швы бывают с открытыми и закрытыми срезами. Накладные швы с открытыми срезами (рис. 112) применяют для стачивания составных частей прокладочных деталей в одежде.

Таблица 11. Технические требования к выполнению настрочного шва

Виды швов и группы швейных изделий	Основные технологические операции	Параметры шва, мм
Настрочной шов с открытыми срезами Верхняя одежда Группа пальто, костюма Группа платья	Соединение деталей	Расстояние от строчки стачивания до строчки настрачивания — по модели; от строчки настрачивания до срезов деталей 2—7
	Соединение деталей	Расстояние от строчки стачивания до строчки настрачивания — по модели; от строчки настрачивания до срезов деталей 3—10
Настрочной шов с одним закрытым срезом	Соединение деталей	Расстояние от строчки стачивания до строчки настрачивания — по модели; от строчки настрачивания до среза нижней детали 2—7

Для выполнения такого шва край одной детали накладывают на край другой и соединяют машинной строчкой на одинаковом расстоянии от срезов. Величина захода одной детали на другую 0,6—1,0 см. Расстояние строчки от срезов деталей 0,3—0,5 см.

Накладной шов служит и для соединения отделочной тесьмы с основной деталью (рис. 113). При настрачивании тесьмы строчки должны проходить от края тесьмы на расстоянии 0,1—0,15 см.

Накладные швы с закрытыми (рис. 114—115) срезами применяют для соединения прямых и фигурных кокеток, накладных карманов. Для выполнения такого шва край одной детали перегибают на ширину отделочной строчки плюс 1,0—1,5 см в изделиях группы платья,

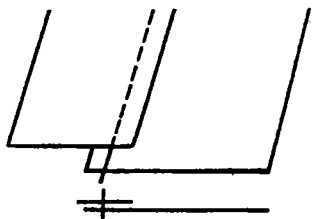


Рис. 112. Накладной шов с открытыми срезами

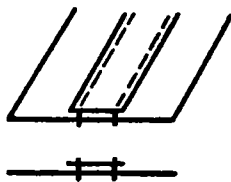


Рис. 113. Настрачивание отделочной тесьмы накладным швом

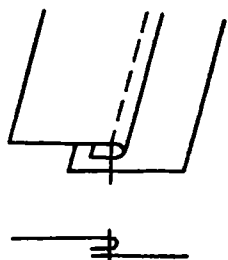


Рис. 114. Настрачивание кокеток и накладных карманов накладным швом

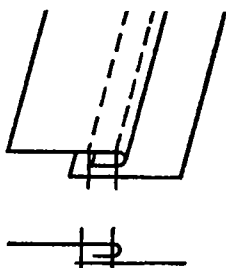


Рис. 115. Вариант накладного шва с закрытыми срезами

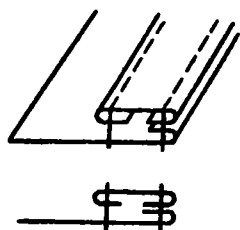


Рис. 116. Настрачивание отделочных беек по краю детали

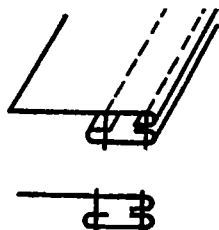


Рис. 117. Настрачивание края детали на бейку

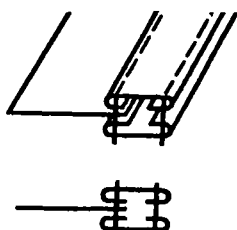


Рис. 118. Соединение пояса с брюками и юбкой

0,5—0,7 см в пальто, костюмах, заметывают, приутюживают, затем накладывают на лицевую сторону другой детали, намечают и настрачивают одной или двумя строчками на расстоянии, предусмотренном моделью. Заметочную строчку удаляют. Расстояние строчки от срезов зависит от толщины и осыпаемости ткани.

Накладным швом выполняют настрачивание беек по краю деталей (рис. 116), а также настрачивание края детали на бейку (рис. 117). Аналогично производят соединение пояса с брюками или юбкой (рис. 118), обрабатывают пояса (рис. 119), изготавливают бретели (рис. 120).

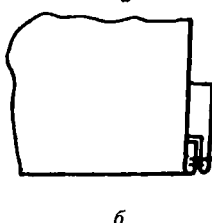
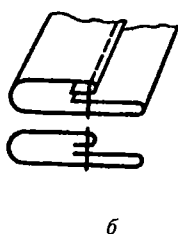
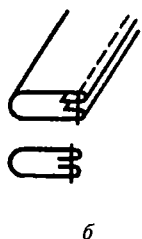
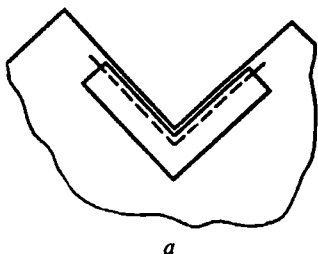
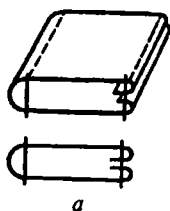
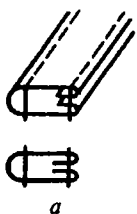


Рис. 119. Обработка пояса

Рис. 120. Обработка бретелей:

Рис. 121. Обработка деталей с фигурными краями для настрачивания широкой отделочной строчкой

a — с расположением шва по краю, *б* — с расположением шва посередине

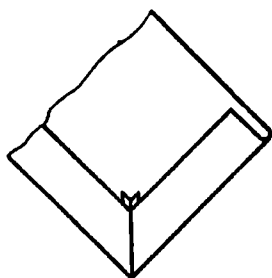


Рис. 122. Обработка углов деталей стачным швом

При настрачивании деталей с фигурными краями и с отделочной строчкой на расстоянии от подогнутого края более 0,3 см в изделиях из легкоосыпающихся и плащевых тканей углы швов обтачивают полосками из основной ткани, выкроенными по форме уголков (рис. 121, *a*), на величину шва или не менее 2—3 см по обе стороны от угла. Швы обтачивания углов деталей зауживают или настрачивают на полоску на расстоянии 0,1 см от шва обтачивания (рис. 121, *б*). В моделях изделий с фигурными настрачиваемыми деталями и с отделочной строчкой на расстоянии от края 1 см и более углы швов могут быть обработаны стачным швом шириной 0,5 см. Шов разуживают или расправляют, углы вывертывают на лицевую сторону и приуживают (рис. 122).

Технические требования к выполнению накладного шва приведены в табл. 12.

Шов встык (рис. 123, *a* — *д*) применяют для соединения деталей из прокладочных тканей и материалов, а также для стачивания выгачек на бортовой прокладке, если требуется получить минимальную толщину шва. Для выполнения шва срезы двух деталей накладывают на

полоску тонкой хлопчатобумажной или другой ткани и настрачивают на расстоянии 0,5 см от срезов, после чего срезы деталей соединяют зигзагообразной машинной строчкой.

Т а б л и ц а 12. Технические требования к выполнению накладного шва

Виды швов и группы швейных изделий	Основные технологические операции	Параметры шва, мм
Накладной шов с открытыми срезами		
Верхняя одежда		
Группа пальто, костюма	Соединение деталей Соединение частей прокладки Настрачивание тесьмы	Расстояние от срезов до строчки 5—10 3—5 Расстояние от края тесьмы до строчки — по модели
Группа платья	То же	То же
Накладной шов с закрытым срезом		
Верхняя одежда		
Группа пальто, костюма	Настрачивание деталей	Расстояние от подогнутого края до строчки — по модели; расстояние от строчки до среза настрачиваемой детали 5—7
Одежда группы платья	Настрачивание манжет, верхнего воротника, карманов, планок Соединение деталей	Расстояние от подогнутого края до строчки — по модели; от строчки до срезов 7—10 Расстояние от подогнутого края до строчки — по модели; расстояние от строчки до срезов 10—15
	Настрачивание тесьмы	Расстояние от края тесьмы до строчки — по модели
Верхние сорочки, белье	Настрачивание кокеток, деталей с кантом, соединение манжет с рукавами, изготовление бретелей	Расстояние от подогнутого края до строчки 1—2 или от края канта до строчки — по модели; от строчки до срезов деталей 5—7

Виды швов и группы швейных изделий	Основные технологические операции	Параметры шва, мм
Корсетные изделия	Настрачивание тесьмы по краю деталей, изготовление бретелей, соединение деталей пояса, полукорсета и др. Настрачивание деталей в изделиях из эластичных материалов зигзагообразной строчкой	Расстояние от подогнутого края до строчки 1—2 или от края тесьмы до строчки — по модели; от строчки до срезов 5—7 Расстояние от подогнутого края до среза 6—20
Одеяла стеганые	Застрачивание краев одежды	Расстояние от строчки до подогнутых краев 2—3; от строчки до срезов 5—7
Накладной шов с двумя закрытыми срезами Верхняя одежда	Соединение бортов, воротника, манжет и т. п.	Расстояние от подогнутых краев до строчки 1—2; от строчки до срезов деталей 5—7
Одежды группы платья	Соединение бортов, воротника, манжет, настрачивание планки, настрачивание пояса на верхний срез юбки и одновременное застрачивание верхнего среза пояса. Соединение частей пояса, настрачивание бейки на край детали	Расстояние от подогнутых краев до строчки 1—2; расстояние от строчки до срезов 5—7
Верхние сорочки, белье, предметы женского туалета	Соединение бортов, воротника, манжет, бретелей и т. п.	То же

Технические требования к выполнению шва встык приведены в табл. 13.

Т а б л и ц а 13. Технические требования к выполнению шва встык

Виды швов и группы швейных изделий	Основные технологические операции	Параметры шва, мм
Шов встык Верхняя одежда	Соединение деталей или срезов из основных и прокладочных материалов (вытачек нижнего воротника, бортовой прокладки и т. п.), притачивание полосок ткани под отделочные швы	Ширина зигзагообразной строчки не менее 5; расстояние от строчек до линии стыка деталей 5—7; ширина полоски ткани — по модели
Корсетные изделия	Соединение обработанных краев деталей Соединение дублированных деталей «чашек» в бюстгалтере	Расстояние между деталями 3—5 Ширина строчки 4—6

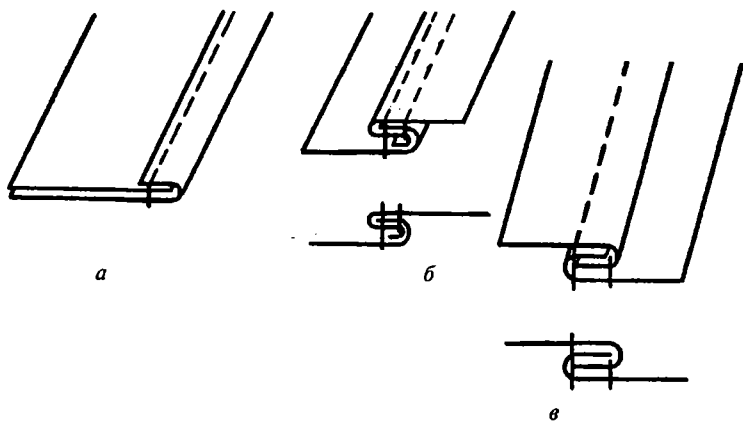


Рис. 124. Запошивочный шов на одноигльной машине

Запошивочные швы (рис. 124, *a — в*) применяют при изготовлении белья, спецодежды и костюмов без подкладки. Ширина шва в готовом виде 0,6—0,7 см. При раскрое припуск на шов со стороны верхней детали равен ширине шва в готовом виде, а со стороны нижней детали — ширине удвоенного шва в готовом виде плюс 0,2—0,3 см.

Для выполнения этого шва две детали складывают лицевыми сторонами внутрь, выпуская срез нижней детали на ширину шва в готовом виде плюс 0,2 см, огибают нижней деталью срез верхней детали и стачивают на расстоянии 0,1—0,2 см от среза. Затем детали раскладывают в разные стороны, шов отгибают на сторону, закрывая меньший срез, и прокладывают вторую строчку на расстоянии 0,1—0,2 см от подогнутого края. Технические требования к выполнению запошивочного шва приведены в табл. 14.

Таблица 14. Технические требования к выполнению запошивочного шва

Виды швов и группы швейных изделий	Основные технологические операции швейных изделий	Параметры шва, мм
Запошивочный шов Верхняя одежда Группа пальто, костюма	Соединение деталей	Расстояние между строчками 4—10; расстояние от подогнутого края до строчки 1—2
Группа платья, верхние сорочки, белье, корсетные изделия	Соединение деталей, при- стачивание надставок	Расстояние между строчками 3—7; расстояние от подогнутого края до строчки 1—2

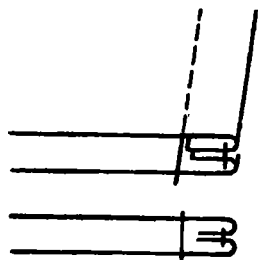


Рис. 125. Двойной шов

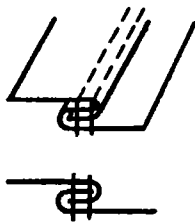


Рис. 126. Шов «в замок»

Двойной шов (рис. 125) используют при изготовлении белья, а также легкой детской одежды из хлопчатобумажных тканей при отсутствии специальных машин для обработки срезов. Для выполнения шва две детали складывают сначала изнанкой внутрь и стачивают на расстоянии 0,3—0,4 см, затем стачанные детали вывертывают, складывают лицевыми сторонами внутрь, шов выправляют и стачивают детали второй строчкой на расстоянии 0,5—0,7 см от края. Технические требования к выполнению двойного шва приведены в табл. 15.

Таблица 15. Технические требования к выполнению двойного шва

Виды швов и группы швейных изделий	Основные технологические операции	Параметры шва, мм
Двойной шов		
Верхняя одежда Группа пальто, костюма	Стачивание подкладки карманов, соединение деталей в изделиях без подкладки или с подкладкой, не достигающей до низа	Расстояние от срезов до первой строчки 3—5; от края детали до второй строчки 5—7
Группа платья	Втачивание обычных деталей (воротников, манжет), стачивание подкладки карманов	То же
Белье	Соединение деталей наволочек, пододеяльника	»
Корсетные изделия	Стачивание разрезных вытачек в «чашках» бюстгальтеров	»

Шов «в замок» (рис. 126) аналогичен запошивочному. Отличается тем, что две его строчки видны с обеих сторон деталей. Выполняется шов «в замок» на двухигольной машине. Применяют его при изготовлении белья и некоторых специальных изделий. Технические требования к выполнению шва «в замок» приведены в табл. 16.

Таблица 16. Технические требования к выполнению шва «в замок»

Виды швов и группы швейных изделий	Основные технологические операции	Параметры шва, мм
<p>Шов «в замок», выполненный на двухигольной машине</p> <p>Верхняя одежда без подкладки, платья, верхние сорочки, белье, корсетные изделия</p>	Соединение деталей	<p>Расстояние между строчками 4—7; расстояние от подогнутого края до строчки 1—2. Ширина шва со стороны верхней детали должна быть равна ширине шва со стороны нижней детали</p>

Примечание. В изделиях госзаказа допускается шов «в замок», выполненный на машинах челночного стежка.

3.6. КРАЕВЫЕ ШВЫ

Краевые швы применяют при обработке воротников, горловины, бортов, срезов пройм с целью предохранения срезов деталей от осыпания и для отделки. К краевым швам относятся швы обтачные, вподгибку и окантовочные (рис. 127).

Обтачные швы применяют при обработке краев бортов, воротников, клапанов карманов, хлястиков, манжет, низа рукавов и т. д. При обработке краев деталей после соединения, т. е. после стачивания, следует операция вывертывания. В этих случаях операцию по соединению двух деталей с расположением швов по краю принято называть «обтачивание края детали».

Для выполнения обтачивания две детали складывают лицевыми сторонами внутрь, срезы уравнивают и соединяют машинной строчкой на расстоянии 0,5—0,7 см. Затем шов подрезают, детали вывертывают на лицевую сторону, выправляют или выметывают, образуя из одной

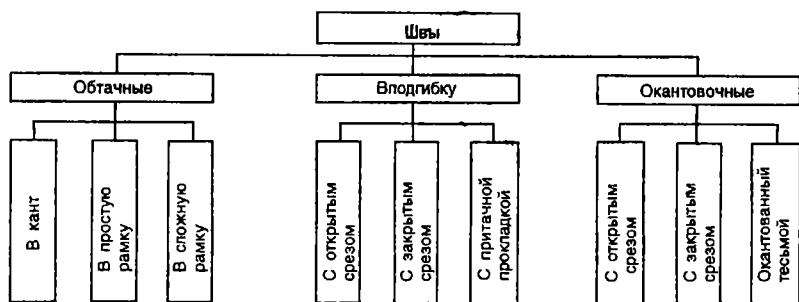


Рис. 127. Виды краевых швов

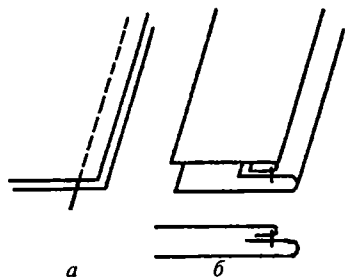


Рис. 128. Обтачной шов с образованием канта из нижней детали

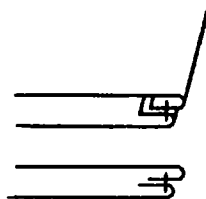


Рис. 129. Обтачной шов с образованием канта из верхней детали

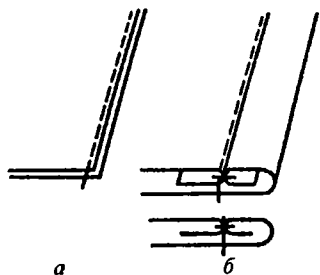


Рис. 130. Обтачной шов со сложной рамкой с закреплением шва с лицевой стороны

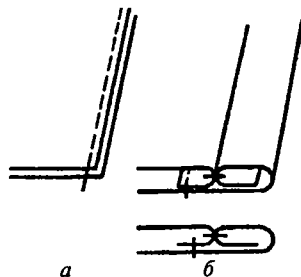


Рис. 131. Обтачной шов со сложной рамкой с закреплением внутреннего среза шва

детали кант шириной 0,1—0,3 см (рис. 128, а, б, 129) или рамку шириной 0,4—0,6 см (рис. 130 а, б, 131, а, б) или располагая шов точно на сгибе (рис. 132, а, б).

При изготовлении группы платья шов обтачивания закрепляют машинной строчкой. Для этого после обтачивания шов отгибают на сторону детали, которая в готовом изделии будет располагаться внутри. Так, при обтачивании бортов шов отгибают в сторону подборта, при обтачивании воротника — в сторону нижнего воротника, при обтачивании горловины и низа рукавов — в сторону обтачки и настрачивают на расстоянии 0,1—0,2 см от шва обтачивания по подбortу, нижнему воротнику, обтачке и т. п. (рис. 132, в).

В некоторых случаях шов закрепляют отделочной строчкой (рис. 133, а, б).

Обтачной шов со сложной рамкой (см. рис. 131) применяют при обработке карманов. Для выполнения такого шва на лицевую сторону основной детали накладывают обтачку лицевой стороной вниз, срезы

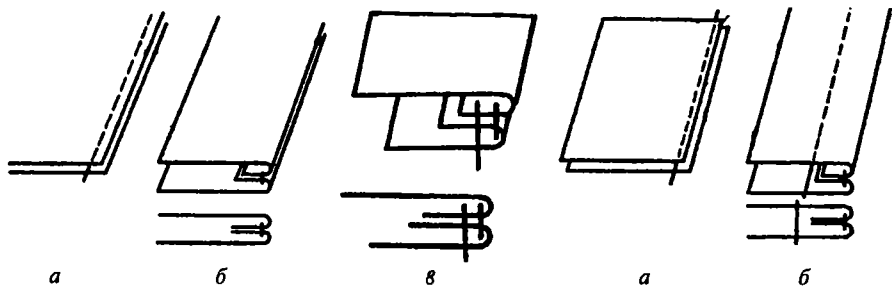


Рис. 132. Обтачной шов с расположением шва на сгибе

Рис. 133. Обтачной шов с отделочной строчкой

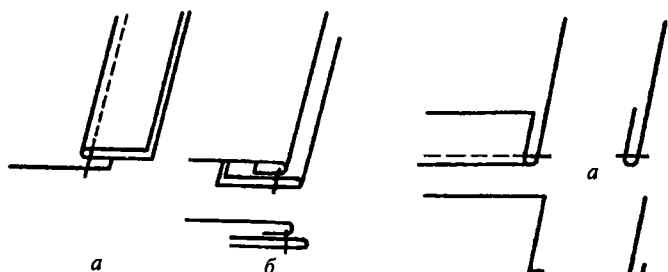


Рис. 134. Обтачной шов обтачкой, сложенной вдвое (простая рамка)

Рис. 135. Шов вподгибку

обтачки уравнивают с намеченной линией кармана и притачивают. Ширина шва 0,4—0,6 см.

Шов раскладывают на две стороны, разутюживают срез шва обтачивания, огибают этой же деталью (обтачкой), образуя рамку и закрепляя ее строчкой в шов притачивания обтачки или с внутренней стороны, отгибая основную деталь. Ширина рамки 0,4—0,6 см.

При наличии специального приспособления к машине для выполнения обтачивания эти швы могут быть выполнены с одновременным втачиванием канта или отделочной полоски.

Обтачной шов в рамку можно выполнить и одной строчкой (рис. 134, а, б). Для этого деталь, предназначенную для обтачивания (обтачку), перегибают наизнанку на 1—1,5 см или же складывают пополам,

накладывают на лицевую сторону основной детали по намеченной линии, располагая сгиб в направлении от среза, и притачивают на расстоянии от сгиба, предусмотренном моделью, после чего срезы обтачки отгибают в сторону изнанку основной детали. Такой способ применяют при обработке обтаченных петель и карманов.

Технические требования к выполнению обтачного шва приведены в табл. 17.

Т а б л и ц а 17. Технические требования к выполнению обтачного шва

Виды швов и группы швейных изделий	Основные технологические операции	Параметры шва, мм
Обтачной шов		
Верхняя одежда Группа пальто, костюма	Обтачивание воротников, манжет, бортов, клапанов, хлястиков, поясов, низа рукавов и др.	3—7
Группа платья	Обтачивание воротников, манжет, бортов, клапанов, хлястиков, поясов, горловины, проймы, низа рукавов и др.	5—7

Шов вподгибку бывает с открытым и закрытым срезом. Шов вподгибку с открытым срезом (рис. 135, *a* — *в*) применяют при обработке внутренних краев подбортов, обтачек горловины, проймы, низа изделия и рукавов, а также краев отделочных деталей в платьях, блузках (воланы, оборки, рюши). Срез детали подгибают наизнанку на 0,5—0,7 см, закрепляют строчкой на расстоянии 0,1—0,3 см от сгиба на стачивающей машине или на расстоянии 0,2—0,4 см на специальной машине.

При застрачивании срезов оборок, воланов, рюшей, воротников и

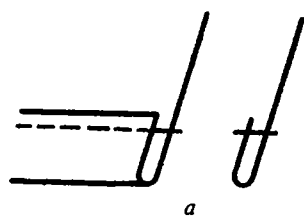


Рис. 136. Шов вподгибку в изделиях верхней одежды из дублированных материалов:

a — вид с лицевой стороны, *б* — вид с изнанки

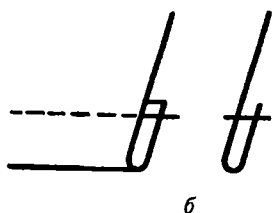
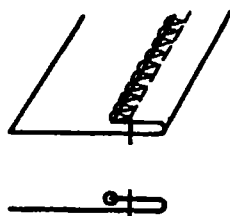


Рис. 137. Шов вподгибку с обмётанным срезом



других деталей на специальной машине ширина шва должна быть 0,2—0,7 см. При обработке краев воротника, бортов и низа в изделиях из дублированных тканей ширина шва зависит от модели (рис. 136, а, б). При обработке низа изделия и низа рукавов в легкой одежде обрезные срезы предварительно обметывают на специальной машине (рис. 137).

Низ изделий из несыпучих тканей и низ рукавов подшивают на специальной машине потайного стежка с предварительным обметыванием среза или без этой операции (рис. 138, а, б).

Шов вподгибку с закрытым срезом (рис. 139, а, б) применяют для обработки низа платьев, блузок, сорочек и рукавов в изделиях из шелковых и хлопчатобумажных тканей. Срез детали перегибают наизнанку на 0,7—1 см, затем перегибают вторично на величину, предусмотренную моделью, и застрачивают на стачивающей машине на расстоянии 0,1—0,2 см от края подгиба или подшивают на специальной машине потайного стежка или на машине с зигзагообразной строчкой (рис. 140). Низ блузок и платьев из тонких тканей при отсутствии специального приспособления обрабатывают узким швом двумя строчками (рис. 141). Шов вподгибку может быть выполнен с окантованным срезом (рис. 142, а, б).

Технические требования к выполнению шва вподгибку приведены в табл. 18.

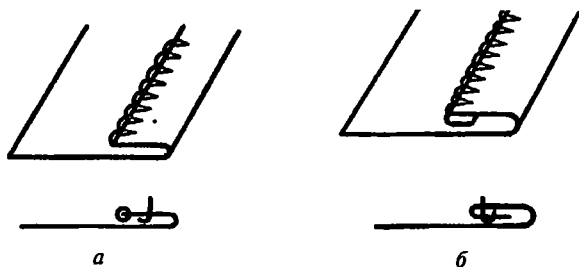


Рис. 138. Шов вподгибку на машине потайного стежка

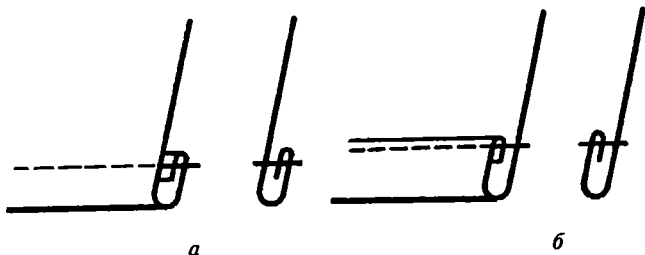


Рис. 139. Шов вподгибку с закрытым срезом

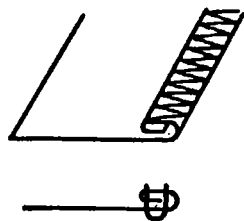


Рис. 140. Шов вподгибку с закрытым срезом на машине с зигзагообразной строчкой

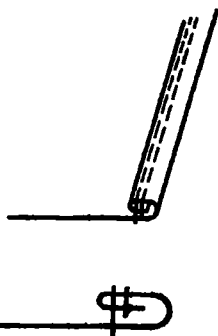


Рис. 141. Шов вподгибку с двойной застрочкой

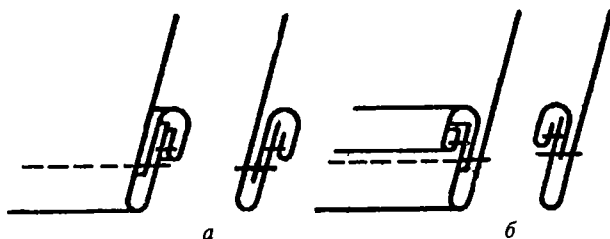


Рис. 142. Шов вподгибку с окантованным срезом:

a — вид с лицевой стороны, *б* — вид с изнанки

Таблица 18. Технические требования к выполнению шва вподгибку

Виды швов и группы швейных изделий	Основные технологические операции	Параметры шва, мм
Шов вподгибку с открытым или обметанным срезом Верхняя одежда Группа пальто, костюма	Застрачивание низа изделий и рукавов Застрачивание внутренних краев подбортов, обтачек горловины, низа рукавов и т. д.	Расстояние от края подгиба до строчки по модели; расстояние от среза до строчки 3—5 Расстояние от подогнутого края до стачивающей строчки 1—3; до зигзагообразной строчки 2—7; расстояние от среза до строчки 5—7
Группа платья	Застрачивание внутренних краев подбортов и обтачек горловины, низа рукавов и т. п.	То же

Виды швов и группы швейных изделий	Основные технологические операции	Параметры шва, мм
Верхние строчки, белье, корсетные изделия	Застрачивание краев шлицы рукавов, краев в корсетных изделиях и т. п.	Расстояние от подогнутого края до строчки — по модели; расстояние от среза до строчки 3—7
Шов вподгибку с закрытым срезом Верхняя одежда Группа пальто, костюма	Застрачивание краев деталей, низа изделий и рукавов, низа подкладки	Расстояние от подогнутого края детали до края внутреннего подгиба — по модели; ширина внутреннего подгиба 5—7
Группа платья	Застрачивание внутренних срезов подбортов, обтачек в изделиях без подкладки	Расстояние от подогнутого края до внутреннего подгиба 4—5; ширина внутреннего подгиба 3—4
Верхние сорочки и белье	Застрачивание краев деталей, низа изделий и рукавов Застрачивание внутренних срезов, подбортов, обтачки горловины, оборок, воланов и т. п.	Расстояние от подогнутого края детали до края внутреннего подгиба — по модели; ширина внутреннего подгиба 7—10 Расстояние от подогнутого края детали до края внутреннего подгиба 3—5; ширина внутреннего подгиба 3—4
Верхние сорочки и белье	Застрачивание краев деталей, низа сорочек с разрезами в боковых швах Застрачивание низа сорочек без разрезов в боковых швах, низа рукавов без манжет, верхних срезов женских сорочек	Расстояние от подогнутого края петли до края внутреннего подгиба 3—5; ширина внутреннего подгиба 2—4 Расстояние от подогнутого края детали до края внутреннего подгиба — по модели; ширина внутреннего подгиба 5—7
Верхние сорочки и белье	Застрачивание краев простыней и низа в нательном белье	Расстояние от подогнутого края детали до края внутреннего подгиба 7—10; ширина внутреннего подгиба 5—7
Верхние сорочки и белье	Застрачивание открытых краев наволочек подушечной нижней, тюфячной и подушечной верхней наволочки с завязками или клапаном	Расстояние от подогнутого края детали до края внутреннего подгиба 7—8; ширина внутреннего подгиба 3—6
Верхние сорочки и белье	Застрачивание открытых краев верхних наволочек со стороны петель, в том числе с запонками	Расстояние от подогнутого края детали до края внутреннего подгиба 35

Виды швов и группы швейных изделий	Основные технологические операции	Параметры шва, мм
Корсетные изделия	со стороны пуговиц	20 ширина внутреннего подгиба 4—7
	Застрачивание краев деталей	Расстояние от подогнутого края детали до края внутреннего подгиба — по модели; ширина внутреннего подгиба 3—5

Примечание. В зависимости от особенностей модели изделий, применяемого оборудования и материалов параметры швов и область их применения могут быть изменены и установлены в соответствии с образцом (эталоном), согласованным в установленном порядке.

Окантовочные швы различают трех видов: с открытым срезом, с закрытыми срезами и окантованные тесьмой.

Окантовочный шов с открытым срезом (рис. 143, а, б) применяют для отделки срезов деталей и предохранения их от осыпания в верхней одежде, например низа юбок и брюк, и с обметанным срезом при изготовлении изделий группы платья, например горловины, пройм, краев накладных карманов и т. п. (рис. 144).

На лицевую сторону основной детали накладывают лицевой стороной вниз полоску ткани шириной 2—2,5 см, выкроенную по поперечному или косому направлению долевой нити ткани, для окантовки среза. Срезы уравнивают и прокладывают строчку на расстоянии 0,3—0,4 см от края. Затем срезы шва огибают полоской ткани, образуя кант, по ширине равный шву обтачивания. Кант закрепляют машинной строчкой в шов притачивания полоски или на расстоянии от него 0,1 см.

Окантовочный шов с закрытым срезом выполняют на машине со специальным приспособлением (рис. 145), которое позволяет прочно обогнуть срез детали обрабатываемой полоской с подгибом обрезных срезов полоски внутрь. Шов выполняют строчкой. При отсутствии приспособления шов выполняют двумя строчками (рис. 146, а, б). Полоску для окантовывания накладывают на изнанку основной детали лицевой стороной вниз; срезы уравнивают и притачивают. Притачанную полоску отвертывают на лицевую сторону детали, полоской огибают шов. Срез полоски подгибают внутрь так, чтобы подогнутый край перекрывал строчку притачивания полоски, и настрачивают на расстоянии 0,1 см от подогнутого края полоски.

При обработке прямых срезов деталей окантовочный шов с закрытыми срезами иногда выполняют одной строчкой, но с предваритель-

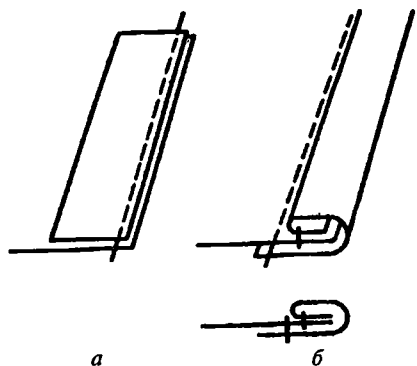


Рис. 143. Окантовочный шов с открытым срезом

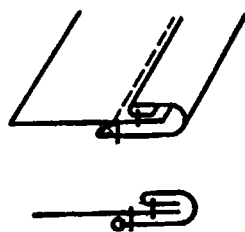


Рис. 144. Окантовочный шов с обметанным срезом

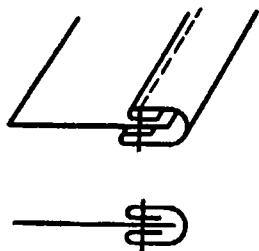


Рис. 145. Окантовочный шов с закрытыми срезами на машине со специальным приспособлением одной строчкой

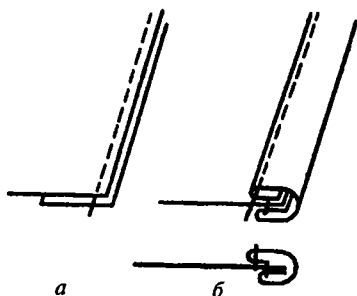


Рис. 146. Окантовочный шов с закрытыми срезами на машине без приспособления (двумя строчками):

a — притачивание полоски, *б* — закрепление канта

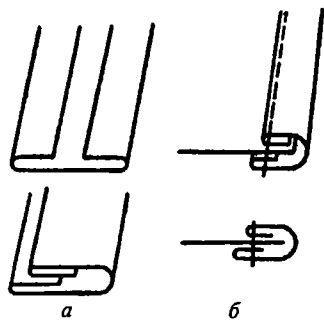


Рис. 147. Окантовочный шов с закрытыми срезами на машине без приспособления с предварительным зауживанием полоски для окантовки

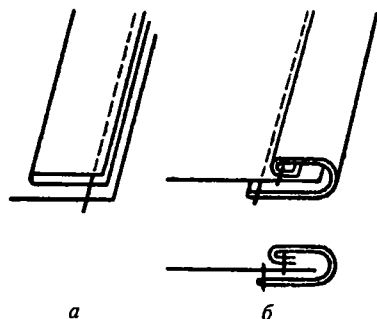


Рис. 148. Окантовочный шов с закрытыми срезами полоской, сложенной вдвое

ным заутюживанием срезов полоски (рис. 147, а, б). Полоска ткани для окантовывания должна быть шириной 2—2,5 см (равна ширине шва в готовом виде, умноженной на 4). Долевые срезы перегибают в сторону изнанки на 0,5 см и заутюживают, затем полоску перегибают по длине так, чтобы нижний заутюженный край выходил относительно верхнего на 0,1—0,2 см, и приутюживают. Внутри заутюженной полоски вкладывают срез детали так, чтобы меньший заутюженный край полоски находился сверху, и строчат с лицевой стороны по полоске на расстоянии 0,1 см от подогнутого края.

Окантовочный шов с закрытым срезом может быть обработан сложенной вдвое полоской (рис. 148, а, б). Такой шов применяют для обработки горловины, пройм и в качестве отделки. Полоску ткани для окантовки шириной 3—3,5 см (равна ширине окантовочного шва в готовом виде, умноженной на 6, плюс 0,5—0,7 см) складывают изнанкой внутрь, приутюживают, накладывают на лицевую сторону основной детали, выравнивая срезы, и притачивают на расстоянии 0,3—0,5 см от срезов в зависимости от ширины канта.

Притачанной полоской огибают срезы шва для образования канта, который по ширине равен шву притачивания полоски. Кант закрепляют второй строчкой с лицевой стороны в шов притачивания полоски.

Технические требования к выполнению окантовочного шва приведены в табл. 19.

Таблица 19. Технические требования к выполнению окантовочного шва

Виды швов и группы швейных изделий	Основные технологические операции	Параметры шва, мм
Окантовочный шов с открытым срезом	Окантовывание срезов деталей тесьмой, лентой в белье нательном и т. п.	Ширина окантовки — по модели; расстояние от среза окантовки до строчки окантовки 3—7
Окантовочный шов с закрытыми срезами	Окантовывание срезов деталей	Ширина окантовки — по модели; расстояние от закрытого среза окантовки до строчки 1—3

При обработке краев деталей бейкой полоску для окантовки притачивают, располагая ее с изнанки основной детали (рис. 149, а, б).

При изготовлении одежды группы платья широко применяют окантовку специальной тесьмой (рис. 150), например при обработке срезов швов в изделиях из шерстяных тканей. Тесьму складывают вдоль по длине так, чтобы нижний край выходил относительно верхнего на 0,1—0,2 см, и приутюживают. Внутри подготовленной тесьмы вкладывают срез, который требуется окантовать, и прикладывают строчку по верхнему краю тесьмы на расстоянии 0,1 см от края, при этом второй край тесьмы должен обязательно попадать под строчку.

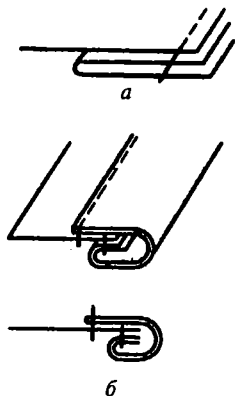


Рис. 149. Обработка краев детали вдвое сложенной бейкой

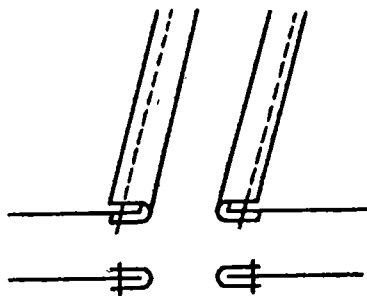


Рис. 150. Окантовывание специальной тесьмой

К группе краевых швов относят и накладной шов с открытыми, с одним закрытым и двумя закрытыми срезами, который широко применяют в изделиях из толстых тканей и материалов вместо обтачного шва при наличии на машинах специальных приспособлений для совмещения краев деталей и их подгибания при обработке.

Так, накладной шов с открытыми срезами применяют при обработке краев деталей из неосыпающихся материалов (спилок); накладной шов с одним закрытым срезом — при настрачивании верхнего среза пояса брюк на корсажную тесьму; накладной шов с двумя закрытыми срезами — при обработке краев пояса юбок, брюк и других отделочных деталей.

3.7. ОТДЕЛОЧНЫЕ ШВЫ

К отделочным швам относятся швы рельефные, швы с кантом и складки (рис. 151).

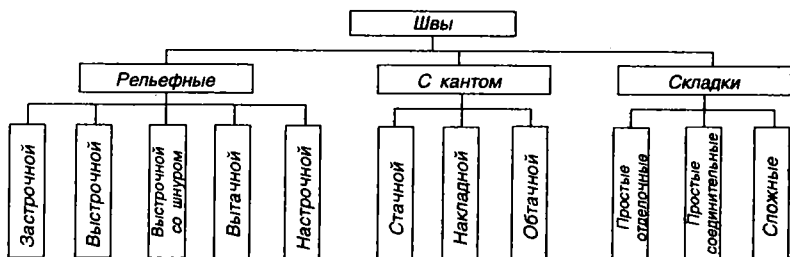


Рис. 151. Виды отделочных швов

Рельефные швы

Мелкие складочки — защипы — применяют в качестве отделки для блузок, платьев и сорочек. Ширина складочек 0,1—0,3 см в зависимости от толщины ткани. С помощью специального приспособления выполняют складочки: застрочные (рис. 152) и настрочные (рис. 153). Застрочные складочки могут быть выполнены на двухигольной плоскошовной трехниточной машине с приспособлением.

Выстрочные швы со шнуром (рис. 154—156) применяют в качестве отделки пальто и платьев. Швы могут быть выполнены на специальной

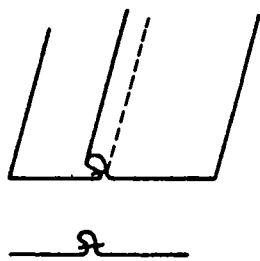


Рис. 152. Складочки застрочные

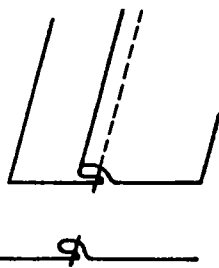


Рис. 153. Складочки настрочные

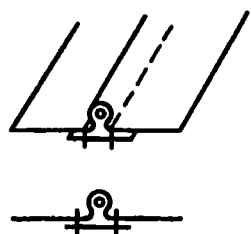


Рис. 154. Выстрочной шов со шнуром, с подложенной полоской

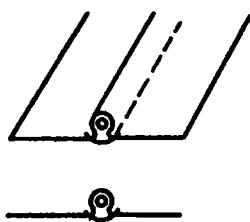


Рис. 155. Выстрочной шов со шнуром на специальной машине

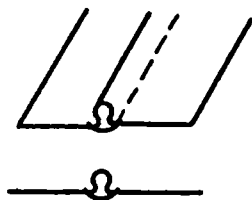


Рис. 156. Выстрочной шов без шнура

машине. Рельефные швы можно также выполнять на стачивающей машине с помощью специальной однорожковой лапки или лапки для застрачивания шнура (с пазом в подошве). С изнанки детали изделия подкладывают полоску из основной ткани и строчат с лицевой стороны по намеченной линии. Затем между двумя слоями ткани вкладывают шнур и прокладывают вторую строчку, плотно огибая шнур тканью. Количество рядов застрачиваемого шнура зависит от модели.

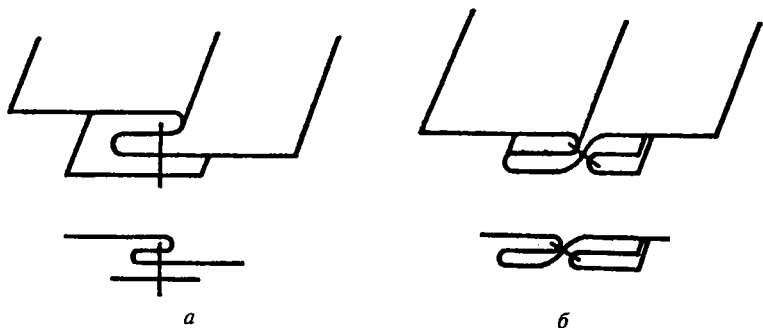


Рис. 157. Вытачной шов

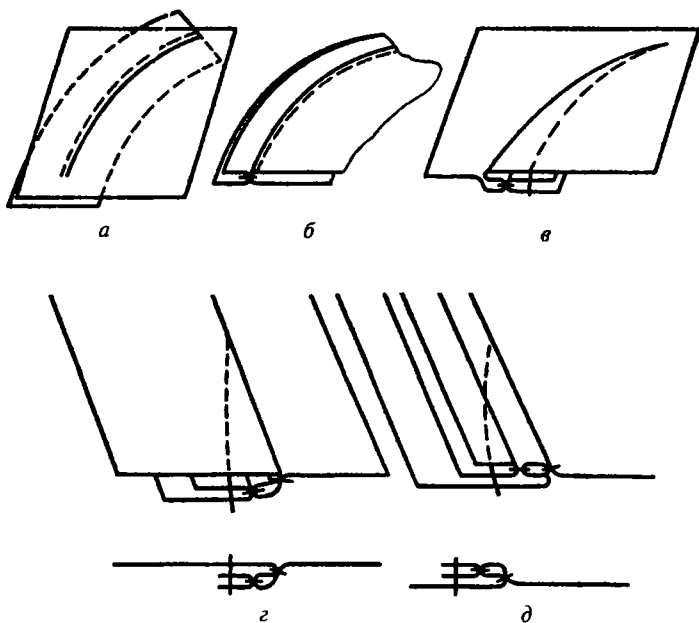


Рис. 158. Рельефный шов настрочной

При обработке на специальной машине с изнанки детали полоску ткани не подкладывают.

При изготовлении изделий из очень тонких тканей шнур не прокладывают.

Вытачные швы (рис. 157, а, б) применяют для получения рельефной

линии на целой детали в тех случаях, когда припуск на шов на всей длине или на отдельных его участках бывает недостаточным.

При стачивании детали от сгиба на расстоянии, предусмотренном техническими условиями, или по линии, намеченной закройщиком, под строчку с нижней стороны подкладывают косую или поперечную полосу основной ткани (или ткани аналогичной толщины).

В тех случаях, когда припуск на шов бывает достаточным, полосу притачивают для того, чтобы уравнивать толщину детали по обе стороны от шва и избежать пролегания шва с одной из сторон. Притаченную полосу складывают вдвое по шву притачивания, подрезают по форме шва, отгибают в противоположную сторону от шва, т. е. разутюживают.

Настрочные рельефные швы применяют для получения рельефной линии на целой детали, например на спинке и рукавах платьев и пальто.

Для получения шва с изнанки детали по намеченной линии прокладывают полосу основной ткани (рис. 158, а — д) или однородной по толщине с основной тканью так, чтобы середина полоски совпадала с намеченной линией, и притачивают ее с лицевой стороны по намеченной линии. Далее основную деталь перегибают по шву притачивания полоски лицевой стороной внутрь и отгибают в одну сторону, а притачанную полосу — в другую сторону. После этого прокладывают вторую строчку по основной детали на расстоянии 0,1—0,2 см от сгиба или по намеченной линии, в концах строчку сводят на нет, образуя с лицевой стороны рельеф. Основную деталь развертывают.

Для закрепления полоски ее отгибают на одну из сторон детали, заметывают, приутюживают и прокладывают с лицевой стороны отделочную строчку на расстоянии, предусмотренном моделью.

Швы с кантом

Стачной шов с кантом (рис. 159) применяют при изготовлении форменной одежды. Для выполнения этого шва полосу для канта складывают вдвое изнанкой внутрь, накладывают на одну из основных деталей, закрывают другой основной деталью, срезы уравнивают и стачивают с помощью специального приспособления на расстоянии, указанном в технических условиях.

Срезы шва с изнанки разутюживают. При отсутствии специального приспособления полосу, сложенную вдвое, сначала притачивают к одной из деталей, располагая ее с лицевой стороны. Затем две основные детали складывают лицевыми сторонами внутрь и стачивают, подкладывая строчку в шов притачивания полоски (рис. 160).

Накладной шов с кантом выполняют с помощью специального приспособления так же, как и обычный накладной шов с закрытым срезом, при этом между двумя основными деталями вкладывают полосу отделочной ткани, сложенной вдвое, выпуская ее на величину в зависимости от модели (рис. 161). При отсутствии специального

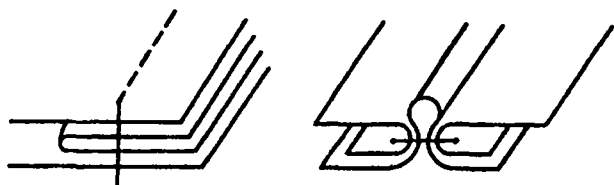


Рис. 159. Стачной шов с кантом (одной строчкой)

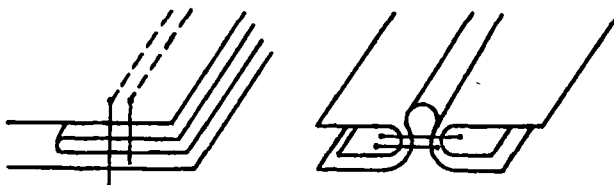


Рис. 160. Стачной шов с кантом (двумя строчками)

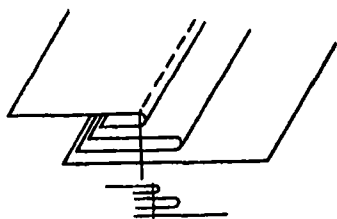


Рис. 161. Накладной шов с кантом одной строчкой

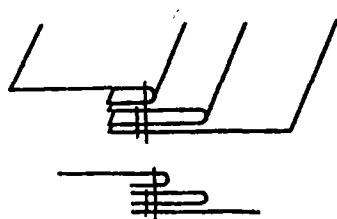


Рис. 162. Накладной шов с кантом двумя строчками

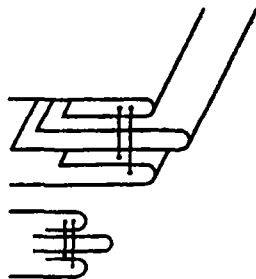


Рис. 163. Обтачной шов с кантом

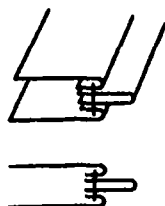


Рис. 164. Обтачной шов с кантом двумя строчками

приспособления полосу для канта, сложенную вдвое, притачивают сначала к нижней детали на расстоянии от сгиба, равном ширине канта плюс ширина шва настрачивания, а затем накладывают вторую деталь с подогнутым и заметанным или заутюженным срезом и настрачивают на расстоянии в зависимости от модели (рис. 162).

Обтачной шов с кантом (рис. 163) выполняют так же, как и стачной шов с кантом, с той лишь разницей, что в стачном шве после соединения деталей швы разутюживают, располагая срезы шва в противоположные стороны от строчки стачивания, а при обтачном шве детали вывертывают на лицевую сторону, располагая кант на сгибе. Выполняют этот шов с помощью специального приспособления или без него (рис. 164).

Складки. Складки (рис. 165) являются одной из разновидностей вытачек. Складки проектируют на основных деталях изделия для свободы движения и одновременно для прилегания изделия по фигуре, а также в качестве фасонных линий. Складки бывают односторонние, встречные, бантовые, застроченные по всей длине, прямые (защипы) и сложные.

Односторонние — это складки, у которых все сгибы с лицевой стороны направлены в одну сторону, а с изнанки — в другую. Каждую складку размечают с изнанки тремя линиями — средней (линия внутреннего сгиба), боковой (линия наружного сгиба) и линией, определяющей конец стачивания. Глубина складки зависит от модели. Если складка на детали одна, она может иметь глубину от 4 до 8 см. Если складок на детали несколько, то их проектируют глубиной 2—3 см. При раскрое деталей делают припуск, равный удвоенной глубине складки. Так, если глубина складки равна 2 см, то величина припуска должна быть 4 см.

Деталь перегибают по намеченной средней линии лицевой стороны внутрь и сметывают по боковой линии редкой строчкой (2—3 стежка на 1 см) на специальной машине 222 кл. ПМЗ или вручную прямыми сметочными стежками длиной 1—2 см, а затем стачивают. Строчку заканчивают в поперечном направлении по прямой или овальной линии (рис. 165, а). После этого деталь раскладывают на столе лицевой стороной вниз. На участке, где складка стачана, сметочную строчку удаляют; складку отгибают на одну сторону (в зависимости от модели) и приутюживают до плотного прилегания. С лицевой стороны складка может быть отделана строчкой на расстоянии, предусмотренной моделью. Строчку прокладывают с помощью специальной линейки.

При наличии отделочной строчки край складки с лицевой стороны может быть отлетным. В этом случае складку сметывают по намеченной линии с изнанки, отгибают на сторону, заметывают, приутюживают и закрепляют с лицевой стороны отделочной строчкой. Нитки сметочной

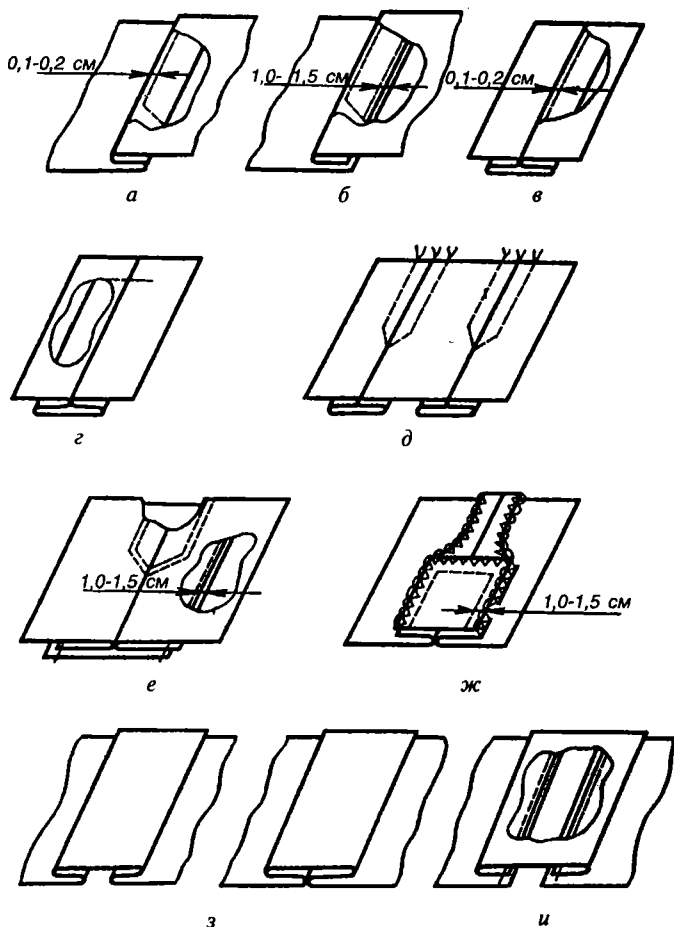


Рис. 165. Обработка складок

и заметной строчек с лицевой стороны удаляют и складку приутюживают с изнанки через прокладку.

Односторонняя складка может быть обработана и на детали, состоящей из двух частей (рис. 165, б). В этом случае односторонняя складка является еще и соединительной. На одной из частей детали с изнанки по вспомогательному лекалу или по линейке намечают боковую линию (линию наружного сгиба) и линию, определяющую конец стачивания. Две части детали складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы, сметывают по намеченной линии по всей длине детали и стачивают, заканчивая строчку поперек припуска на складку. Край

припусков на складку стачивают на расстоянии 1 см от срезов для верхней одежды и 1,2—1,5 см для легкой одежды, затем обметывают на специальной машине 51-А кл. ПМЗ. При наличии специальной машины 408-АМ РЗЛМ или 508 кл. МРЗЛМ стачивание производят с одновременным обметыванием срезов. Деталь раскладывают на столе лицевой стороной вниз, сметочную строчку на участке стачивания удаляют. Она остается лишь там, где складка будет расходиться. Припуск на складку отгибают в сторону, заметывают и приутюживают с изнанки через прокладку.

При наличии отделочной строчки на складке с отлетным краем последовательность обработки меняется. Складку сметывают на специальной машине или вручную. Припуск на складку перегибают на сторону, заметывают и приутюживают. Отделочную строчку прокладывают с лицевой стороны складки с помощью направляющей линейки на расстоянии, зависящем от модели. Срезы припусков на складку стачивают и обметывают. Нитки сметывания и заметывания на участке отделочной строчки удаляют, складку приутюживают.

Встречные — это такие складки, у которых сгибы с лицевой стороны направлены друг против друга, а с изнанки — в противоположные стороны (рис. 165, в). Встречную складку размечают с изнанки тремя линиями — средней, боковой (линия наружных сгибов) и линией, определяющей конец стачивания. Глубина складок зависит от модели. При раскрое деталей на складку делают припуск, равный глубине одного сгиба, умноженной на 4. Так, если глубина одного сгиба 3 см, то припуск при раскрое должен быть равен $3 \text{ см} \times 4 = 12 \text{ см}$.

Для образования складки деталь перегибают по намеченной средней линии лицевой стороной внутрь и сметывают по боковой линии среднюю линию по шву стачивания, размечают редкой строчкой (2—3 стежка на 1 см) на стачивающей машине с ослабленной верхней ниткой, на выметочной машине 882 кл. ПМЗ или вручную сметочными стежками длиной 1—2 см, а затем стачивают. Сметочную строчку на участке стачивания удаляют. Она остается лишь на участке, где складка будет расходиться. Деталь раскладывают на столе лицевой стороной вниз, припуск на складку раскладывают на обе стороны строчки стачивания складки, располагая намеченную среднюю линию строго по шву стачивания, размечают и приутюживают. Чтобы избежать смещения сгибов складки в процессе носки, а также для прочности припуски на складку рекомендуется закреплять с изнанки строчками, проходящими около строчки стачивания складки, или с лицевой стороны строчкой по всей ширине поперек припуска складки (рис. 165, г). С лицевой стороны складка может быть отделана строчками — расстрочена (слева и справа от шва соединения) на расстоянии, предусмотренном моделью (рис. 165, д). Строчку прокладывают с помощью специальной линейки.

При наличии отделочной строчки края складки с лицевой стороны

могут быть отлетными. В этом случае складку сметывают по намеченной линии с изнанки, раскладывают на две стороны, разметывают, приутюживают и с лицевой стороны расстрачивают отделочными строчками на расстоянии, предусмотренном моделью. Сметочную строчку удаляют, оставляя ее на участке, где складка будет расходиться. Складку еще раз приутюживают с изнанки через прокладку.

Встречная складка может быть одновременно и соединительной (рис. 165, е). В этом случае в обработке участвуют три детали: две основные, т. е. части одной детали, и третья — полоска основного материала, равная по ширине удвоенному припуску на складку (в крае). Так, если ширина припуска сгиба 4 см, то ширина полоски должна быть 8 см.

Для обработки такой складки на одной из частей основной детали с изнанки по вспомогательному лекалу или по линейке намечают боковую линию (линию наружного сгиба) и линию, определяющую конец стачивания. Две части основной детали складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы, сметывают по намеченной линии по всей длине детали и стачивают, заканчивая строчку поперечной линией, определяющей конец стачивания. Нитку закрепляют в конце двойной строчкой или завязыванием узелка. Сметочную строчку на участке стачивания удаляют, оставляя ее только там, где складка будет расходиться. Швы стачивания частей детали разутюживают. На разутюженный шов накладывают третью деталь — полоску из основного материала — лицевой стороной вниз, приметывают ее по намеченной линии основной детали и притачивают по этой линии со стороны основной детали, начиная от конца строчки стачивания складки. Затем стачивают внутренние срезы (сгибы) складки. Ширина шва 1,2—1,5 см. Срезы шва обметывают на специальной машине, а при наличии специальной машины стачивание производят с одновременным обметыванием срезов. Края складки отделяют строчкой на расстоянии, предусмотренном моделью.

При наличии отделочных строчек на встречной соединительной складке с отлетными краями последовательность обработки меняется.

На частях основной детали намечают линии наружных сгибов, на третьей (дополнительной) детали — среднюю линию. Припуски на складку на частях основной детали перегибают наизнанку по намеченным линиям, заутюживают, затем накладывают основную деталь на дополнительную сгибами к намеченной средней линии, намечают и настрачивают на расстоянии, предусмотренном моделью. После этого с изнанки стачивают срезы припусков на складку и обметывают их на специальной машине или стачивают с одновременным обметыванием.

С целью экономии ткани допускается выкраивать третью деталь не по всей длине складки, а только под нестачанную часть (рис. 165, ж). В этом случае на специальной машине обметывают верхний срез дополнительной детали, затем ее приметывают и притачивают к срезам

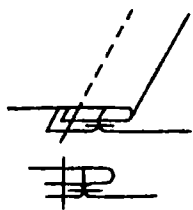


Рис. 166. Сложная отделочная складка

припуска на складку. Ширина шва 1,2—1,5 см. Потом обметывают срезы швов притачивания полоски, одновременно обметывают срезы шва соединения частей основной детали.

Бантовые складки представляют собой изнаночную сторону встречной складки или две односторонние складки, у которых сгибы с лицевой стороны направлены в противоположные стороны и образуют «бант» (рис. 165, з). Размечают и обрабатывают бантовые складки так же, как и встречные, из одной детали, но только с лицевой стороны. Деталь складывают по намеченным линиям изнанкой внутрь,

сметывают, стачивают, раскладывают на две стороны, совмещая середину строго со швом стачивания, и приутюживают через прокладку. Бантовая складка может обрабатываться и как две односторонние, но заутюженные в разные стороны; одновременно служит соединительной складкой (рис. 165, и).

Отделочные односторонние складки, застроченные по всей длине детали. При раскрое детали дают припуск на обработку складок и делают надсечки по срезам или намечают линии сгиба для закладывания складок. Первую складку на детали закладывают согласно надсечкам или намеченным линиям и застрачивают строчкой с помощью направляющей линейки. Все последующие складки застрачивают с помощью приспособления, которое обеспечивает необходимую ширину складок и расстояние между ними. Складки расправляют и заутюживают, отгибая на одну из сторон, как это предусмотрено моделью. После влажно-тепловой обработки окончательно уточняют размеры и контуры детали по подсобному лекалу.

Сложные отделочные складки делают с целью украшения, а также в тех случаях, когда при раскрое не был дан припуск для отделочной строчки (рис. 166). Примером сложной отделочной складки может быть кокетка, выкроенная вместе с основной деталью.

Складку размечают с лицевой стороны и с изнанки двумя фигурными линиями, соответствующими модели: средней (внутренний сгиб) и боковой (наружный сгиб). С изнанки под среднюю линию складки подкладывают полоску из основного материала, ширина которой зависит от ширины отделочной строчки. Полоску примечивают так, чтобы строчка проходила посередине ее, и притачивают с лицевой стороны по намеченной средней линии. Далее основную деталь перегибают по шву притачивания лицевой стороной внутрь и отгибают в одну сторону, а притаченную полоску, также сложенную вдвое, — в другую сторону. После этого прокладывают вторую машинную или сметочную строчку, если складки с отлетным краем, по намеченной боковой линии. Затем деталь раскладывают на столе лицевой стороной вниз, складку отгибают на сторону в соответствии с моделью складки сложной конфигурации, заметывают, приутюживают. После этого с

лицевой стороны по специальному лекалу намечают линию отделочной строчки на расстоянии, предусмотренном моделью, или прокладывают отделочную строчку без предварительной намелки, применяя специальную лапку с направителем. Сметочную строчку удаляют. Складку приутюживают с изнанки через прокладку.

3.8. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ НИТОЧНЫХ ШВОВ

Все швейные машины подразделяют на машины неавтоматического и полуавтоматического действия.

Машины неавтоматического действия

При работе на этих машинах операция выполняется с обязательным участием работающего. Базовыми машинами неавтоматического действия, выполняющими линейные строчки челночного переплетения, являются машины 97-А кл. и 1022 кл. ОЗЛМ, 8332 кл. объединения «Текстима» (Германия) и 862 кл. ПМЗ.

Машина 97-А кл. предназначена для стачивания тканей костюмных и платьево-сорочечных групп. Длина стежка до 4 мм; имеет следующие модификации: 697 кл. с дифференциальным механизмом перемещения материала, 597 кл. с отклоняющейся вдоль строчки иглой; 997 кл. и 1597 с устройством для обрезки ниток и остановок иглы в заданном положении; 297 и 397 М кл. с механизмом ножа для обрезки полуфабриката; 297 кл. с устройством выполнения посадки нижнего слоя ткани; 897-1 кл. с приспособлениями для окантовывания срезов.

Машина 1022 кл. предназначена для стачивания пальтовых и костюмных тканей, длина стежка от 1,7 до 5 мм; имеет следующие модификации: 1023-3 кл. имеет окантовыватели срезов деталей женского и детского платья; 1022-4 кл. имеет окантовыватели срезов деталей пальто косой бейкой; 1022 кл. снабжена механизмом остановки иглы и обрезки ниток; 1822 кл. имеет устройство для изменения длины стежка от 5 до 10 мм при выполнении отделочных строчек.

Машина 8332 кл. «Текстима» (Германия) соответствует по назначению машине 97-А кл., имеет большое количество модификаций.

Машина 862 кл. ПМЗ для стачивания костюмных, пальтовых и плащевых тканей, длина стежка от 1,3 до 4,5 мм, имеет отклоняющуюся вдоль строчки иглу (для получения беспосадочного шва). Имеет различные модификации: 2862 кл. снабжена верхней и нижней зубчатой рейками и отклоняющейся иглой, рекомендуется для стачивания труднопредвигающихся в процессе пошива материалов.

К группе одноигольных машин относятся машины 302, 302-1, 302-2 ПМЗ. Снабжены устройствами для образования посадки верхнего слоя материалов и применяются для втачивания рукавов.

Машина типа 241 кл. ПМЗ предназначена для разметывания пройм. Базовыми машинами для выполнения строчки с челночным зигза-

гообразным переплетением являются: машина 26 кл. ПМЗ (длина стежка до 4,5 мм, ширина зигзага до 9 мм); машина 1026 кл. ПМЗ (длина стежка до 3 мм, ширина зигзага до 6 мм), 335 кл. фирмы «Минерва» (Чехия) (ширина зигзага до 10 мм); зигзагообразные строчки используются для соединения деталей швом встык, накладным и для обметывания срезов.

Базовая машина 2222 кл. ПМЗ выполняет строчку однострочного цепного переплетения, предназначена для выполнения сметочных, наметочных и выметочных работ с прокладыванием временной легко распускающейся строчки, длина стежка до 12 мм.

Строчки однострочного цепного переплетения применяют для вышивок, которые выполняет машина МВ-50 ПМЗ.

Машина 1276-6 кл. ПМЗ выполняет сквозную двухстрочную строчку цепного переплетения, предназначена для стачивания деталей из формоустойчивых трикотажных полотен. Длина стежка до 3,2 мм.

Потайными однострочными строчками выполняют стегальные и подшивочные операции.

Для выполнения стегальных работ применяют машину SC-761 кл. фирмы «Паннония» (Венгрия). Длина стежка от 4 до 8 мм.

Для выполнения подшивочных работ потайными стежками в изделиях из легких и тонких тканей применяют машину 85 кл. ПМЗ.

Базовой машиной для выполнения строчки краеобметочного однострочного цепного стежка является машина 208 кл. завода «Легмаш», применяется для изготовления изделий из трикотажных полотен.

Для сшивания меховых шкурок и деталей из искусственного меха применяют машину 10-Б кл. ПМЗ однострочного цепного стежка (длина стежка от 1 до 3 мм) с шириной шва до 2,5 мм. Для обметывания срезов и предохранения их от осыпания применяют машины 851 кл. ПМЗ (ширина обметывания среза до 6 мм) и машину 8515 кл. объединения «Текстима» (Германия). Машины объединения «Текстима» 8515/080/229, 8515/080/230 и 8515/080/231 кл. выполняют трехстрочные стачивающе-обметочные строчки с шириной обметывания 5,4 и 3,2 мм.

Для выполнения обметочных строчек применяют машину двухстрочного или трехстрочного стежка 51-А кл. (ширина обметывания от 3 до 6 мм).

Двухигольные машины

Базовая машина 862 кл. имеет 14 модификаций для выполнения настрочных швов и швов «в замок» с различным расстоянием между строчками: 852 (X5), 852-1 (X10), 852-2 (X7). Для настрачивания тесьмы и обработки мягких поясов — 852X12 кл. Для обработки верхнего среза мужских брюк — 852X32 и 852X38. Для настрачивания тесьмы по низу брюк предназначена машина 428 кл. фирмы «Минерва».

Машины 408-АМ и 508-М кл. РЗЛМ выполняют стачивающе-об-

меточные строчки в изделиях из сорочечных и костюмных тканей. Стачивание осуществляется двухниточной строчкой цепного переплетения, а обметывание — двухниточной цепной краеобметочной строчкой. Расстояние между иглами в машине 408-АМ кл. — 3 мм, в машине 508-М кл. — 7 мм (ширина обметывания 4—5 мм).

Для выполнения отделочных строчек и изготовления шлевок применяют машину 876 кл. ПМЗ.

Машины полуавтоматического действия

Машина 827 кл. ПМЗ пришивает пуговицы с двумя и четырьмя отверстиями челночными стежками, диаметр пуговиц 15—35 мм. На машине 1095 кл. ПМЗ пришивают пуговицы диаметром 11—36 мм с двумя и четырьмя отверстиями (рис. 167, *а*) цепными стежками вплотную к ткани и с ножкой (рис. 167, *б*), на машине можно пришивать одновременно две пуговицы, т. е. подпуговицей (рис. 167, *в*).

Машину 295 кл. ПМЗ применяют для пришивания пуговиц диаметром до 11 мм с двумя отверстиями в бельевых изделиях. Машина

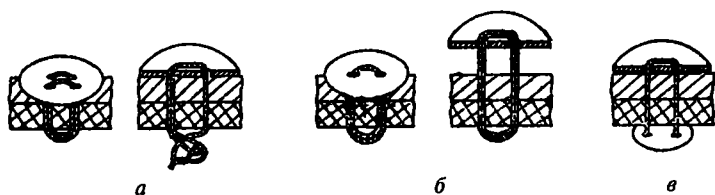


Рис. 167. Схемы пришивания пуговиц:

а — вплотную к ткани, *б* — с ножкой, *в* — с подпуговицей

895 кл. снабжена табулятором для перемещения изделий от одной пуговицы к другой.

Для пришивания пуговиц с ушком в платьях применяют машину 1595 кл. ПМЗ.

Для пришивания пуговиц с ушком в изделиях ведомственной одежды применяют машину челночного стежка 27-Б кл. Машину CS-600 фирмы «Паннония» применяют для пришивания плоских пуговиц с четырьмя отверстиями и одновременного обвивания ниткой ножки.

Пришивание проволочных крючков и петель выполняют на машине 53 кл. ПМЗ, в которой имеется специальный зажим для удерживания крючка или петли. Схема пришивания показана на рис. 168.

Машина 220-М кл. ОЗЛМ выполняет закрепки малые длиной 3—7 мм и большие длиной 7—16 мм, которые ставят в концах прорезных карманов и петлях (рис. 169).

Обметочные петли выполняются в различной последовательности.

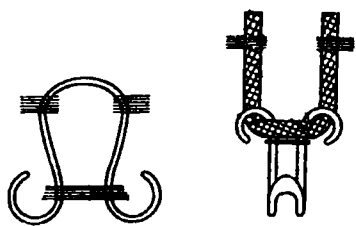


Рис. 168. Схема расположения стежков при пришивании проволочных крючков и петель

В изделиях из легкоосыпающихся тканей (сорочки, платье) сначала обметывают края петель, а затем прорубают отверстие, а в изделиях из менее осыпающихся тканей (пальто) сначала прорубают отверстие для петли, а затем обметывают срезы. Обметывание петель выполняют различными видами однониточных и двухниточных строчек с челночным и цепным переплетением.

Машина 525 кл. ОЗЛМ выполняет прямые петли длиной от 9 до 24 мм в изделиях из костюмных и сорочечных тканей. Машина 625 кл. ОЗЛМ выполняет петли в изделиях из сорочечных тканей (рис. 170, а, б) и имеет устройство для автоматического перемещения полочки от петли к петле. Машина 811 кл. фирмы «Минерва» выполняет прямые петли от 6 до 36 мм с закрепками в изделиях из костюмных тканей. Машина 73401-РЗ (взамен 62761 кл. фирмы «Минерва») выполняет петли с глазком с поперечной закрепкой в конце петли и без нее (рис. 170, в).

В массовом производстве одежды широко применяют унифицированные детали (клапаны, манжеты, воротники), конфигурация которых

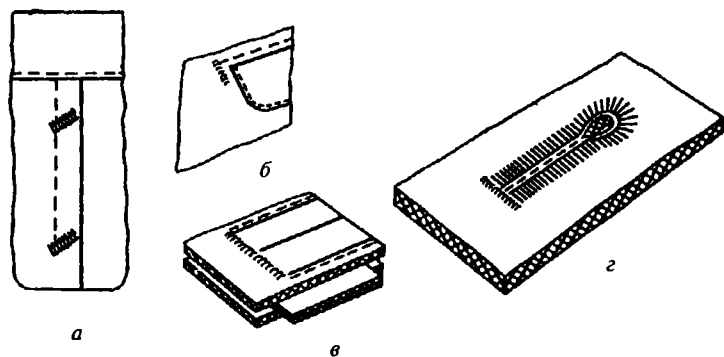


Рис. 169. Закрепки на карманах (а — в) и на петле (z)

не подвержена частым изменениям. Обработку таких деталей можно выполнять на машинах-полуавтоматах. Полуавтомат 570-1 кл. ПМЗ предназначен для обтачивания клапанов карманов мужского пальто; 570-2 кл. — для обтачивания закругленных манжет мужской сорочки; 570-3 кл. — для обтачивания клапанов карманов в костюмах для мальчиков; 570-4 кл. — для школьной формы; 3022-М кл. ОЗЛМ — для стачивания вытачек.

Для соединения внутреннего среза подборта с подкладкой, борто-

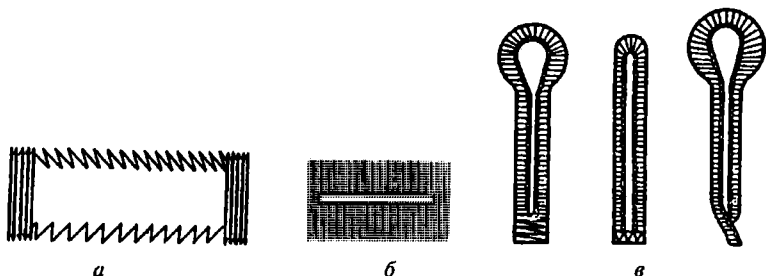


Рис. 170. Схема выполнения петель:

а — на машине 525 кл., *б* — на машине 811 кл. фирмы «Минерва», *в* — на машине 73401 фирмы «Минерва» (с глазками, без глазка, с сужающейся закрепкой)

вой и утепляющей прокладкой в женских зимних пальто применяют полуавтомат 260 кл. ПМЗ.

Для обработки рамки кармана в костюмах применяют двухигольный полуавтомат 596-М кл. ОЗЛМ.

3.9. СРЕДСТВА МАЛОЙ МЕХАНИЗАЦИИ

Одной из главных задач, поставленных перед работниками промышленных предприятий отрасли и предприятий бытового обслуживания, является повышение производительности труда.

Приспособления малой механизации позволяют без капитальных затрат снизить затраты времени на операциях, повысить производительность труда и улучшить качество обрабатываемых деталей. Коллективы НПО ЦНИИШП и ЦОТШЛ работают над комплексным оснащением приспособлениями малой механизации технологических процессов, что дает возможность повысить производительность труда на отдельных операциях на 60—80 %, а на потоке в целом — на 20—30 %.

До недавнего времени часть приспособлений изготовлялась машиностроительными заводами и в механических мастерских швейных предприятий. Сейчас все приспособления малой механизации выпускаются централизованно Подольским механическим заводом (ПМЗ), Оршанским заводом «Легмаш» и Московским опытно-механическим заводом (МОМЗ) НПО ЦНИИШП.

По квалификации НПО ЦНИИШП все приспособления малой механизации для процессов производства швейных изделий разделены на шесть групп:

I группа — направляющие приспособления: линейки-ограничители, лапки для соединения деталей и прокладывания строчек без подгибки края;

II группа — приспособления для подгибки края детали без соединения ее с другой деталью;

Т а б л и ц а 20. Классификация приспособлений для направления полуфабриката к иглам швейных машин

№ группы и подгруппы	Приспособления	Схемы основных швов
1	Для соединения деталей или выполнения отделочных строчек (без подгибания среза)	
1.1.	Лапка с ограничительным бортиком и линейкой	
1.2.	Прочие приспособления для соединения деталей и выполнения отделочных строчек	
2	Для подгибания среза полуфабриката	
2.1	Лапки и другие приспособления для подгибания среза полуфабриката (с одной стороны)	
2.2	Для изготовления шлевок, съемных поясов, завязок (подгибания двух срезов полуфабриката)	

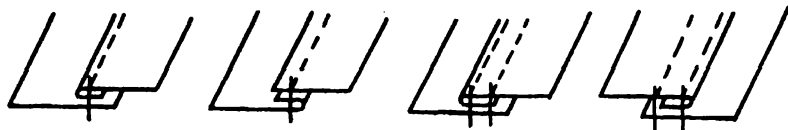
2.3 Для выполнения складок и зашивов



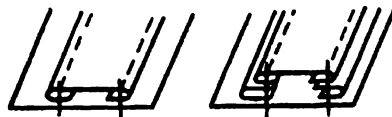
3 Для соединения нескольких деталей с одновременным подгибанием срезов (кроме окантовывателей)



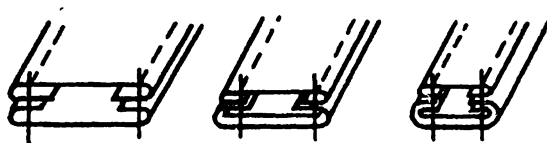
3.1 Для выполнения запошивочных швов и шва «в замок»



3.2 Для выполнения настрочных швов с подгибанием одной из соединяемых деталей



3.3 Для настрачивания полоски материала с одновременным подгибанием срезов



3.4 Для сборки съемных поясов, погон, хлястиков

№ группы и подгруппы	Приспособления	Схемы основных швов
3.5	Для притачивания планок, обтачек, манжет, несъемных поясов и подобных деталей к изделиям	
3.6	Для втачивания канта	
3.7	Для сборки прорезных карманов	
4	Для окантовывания срезов	
5	Для обметывания петель, пришивания пуговиц, крючков и другой фурнитуры	
6	Прочие приспособления к швейным машинам	

III группа — приспособления для соединения двух или более деталей без подгибки, с подгибкой края одной из них или нескольких деталей, которые подаются из рулона в виде полосы материала;

IV группа — приспособления для окантовывания открытых срезов;

V группа — приспособления к машинам-полуавтоматам для крепления фурнитуры;

VI группа — приспособления и устройства, улучшающие условия труда работающих.

В табл. 20 приведены схемы швов, выполняемых с помощью приспособлений.

3.10. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ВЫПОЛНЕНИЕ МАШИННЫХ РАБОТ

Отдельные машинные операции имеют те же названия, что и ручные операции (пришивание пуговиц, обметывание петель на машине). В то же время у многих машинных операций специфические названия (табл. 21).

Таблица 21. Терминология машинных работ

Операция	Характер операции	Область применения
Стачивание	Ниточное соединение двух или нескольких равных или приблизительно равных по величине деталей по совмещенным краям	Стачивание боковых и плечевых срезов, срезов рукавов и т. д.
Притачивание	Соединение двух или нескольких разных по величине деталей	Притачивание надставок к подбортам, клапанов к полочкам, манжет к рукавам и т. д.
Обтачивание	Соединение двух деталей по краю с последующим вывертыванием их на лицевую сторону	Обтачивание клапанов, воротника, бортов, хлястиков и т. д.
Втачивание	Ниточное соединение двух деталей по овалному контуру	Втачивание рукавов в проймы, нижнего воротника в горловину и ластовиц в изделиях с цельновыкроеными рукавами
Настрачивание	Прокладывание строчки при наложении одной детали на другую для их соединения; закрепление припусков шва, складки, направленных в одну сторону	Настрачивание боковых и плечевых швов, кокеток, накладных карманов и т. д.
Расстрачивание	Прокладывание строчек на деталях для закрепления припусков шва, складки, направленных в противоположные стороны	Расстрачивание швов рукавов, спинок, швов соединения полотнищ юбки, встречных складок и т. д.
Застрачивание	Прокладывание строчки для закрепления подогнутого края детали или изделия, складок, вытачек, защипов	Застрачивание внутренних краев обтачек, низа платьев и рукавов в изделиях из хлопчатобумажных тканей, низа блуз под юбку и т. д.

Операция	Характер операции	Область применения
Окантовывание	Обработка срезов деталей или швов полоской основного или другого материала или тесьмой для отделки края или предохранения срезов от осыпания	Обработка горловины, пройм, бортов и других срезов в легкой одежде, обработка внутренних краев подбортов, срезов швов и низа изделия в верхней одежде
Выстегивание	Соединение двух или более деталей или слоев материала, наложенных друг на друга, потайными или сквозными стежками на отдельных участках или по всей поверхности для придания устойчивости, упругости или с целью отделки	Выстегивание лацканов, воротника в верхней одежде, отдельных деталей или их частей в куртках, подкладки с утепляющей прокладкой
Высекание среза детали	Оформление края детали фигурным вырезом на машине или с помощью специального приспособления с целью предохранения среза от осыпания или с целью отделки	Высекание срезов соединительных швов в изделиях из ткани типа крепдешин, отделка краев деталей в изделиях из замши
Подшивание, выметывание, заметывание, приметывание, сметывание, пришивание	Характер операций и назначение аналогичны указанным в ручных работах. Операции выполняются на специальных машинах	

При выполнении машинных работ по изготовлению мужской, женской и детской верхней и легкой одежды необходимо соблюдать следующие технические условия.

1. Все внутренние строчки выполняют нитками в цвет ткани верха.
2. Номера ниток, машинных игл и частота стежков строчек должны соответствовать толщине ткани и характеру выполняемых операций согласно ГОСТу.

Кроме ниточных швов могут применяться сварные швы, выполняемые ультразвуком и током высокой частоты. Качество этих швов должно отвечать требованиям, предъявляемым к выполнению конкретных операций, указываемых в технической документации.

3. При изготовлении изделий из шерстяных и шелковых тканей все наружные открытые строчки, а также петли и закрепки выполняют шелковыми или синтетическими нитками. В изделиях из льняных тканей с лавсаном применяют хлопчатобумажные нитки № 50. Цвет ниток для отделочных строчек предусматривается моделью. Цвет ниток для всех внутренних строчек должен соответствовать цвету ткани.

4. Концы верхних ниток отделочных строчек выводят наизнанку и завязывают узелком или закрепляют 3—4 ручными стежками.

5. Концы всех внутренних строчек, выполняемых на стачивающей машине (при стачивании боковых, плечевых срезов, деталей рукавов), закрепляют двойной обратной строчкой длиной 0,7—1,0 см; при работе на специальных машинах длина обратной строчки 1,5—2 см.

6. При прокладывании строчек по замкнутым линиям (например, втачивание рукавов, застрачивание низа изделия) строчки в концах швов должны заходить одна на другую не менее чем на 1,5—2 см.

7. Ширина швов должна соответствовать определенным размерам.

8. Стачивание деталей, настрачивание швов, прокладывание отделочных строчек выполняются с помощью направляющих линейек. Линии для фигурных отделочных строчек намечаются по лекалам.

9. При соединении двух деталей, одна из которых с прямым срезом, а другая с косым, деталь с косым срезом кладется снизу на двигатель ткани, а деталь с прямым срезом — сверху.

10. При соединении двух деталей из тканей разной толщины вниз следует положить деталь из толстой ткани.

11. При соединении двух деталей с посадкой одной из них деталь, которую нужно посадить, следует положить вниз на двигатель ткани.

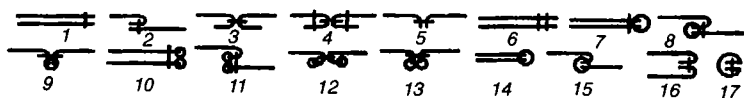
12. Все срезы открытых швов должны быть обработаны.

Срезы деталей открытых швов обметывают хлопчатобумажными, синтетическими нитками или пряжей; их обрабатывают швом вподгибку или двойным швом.

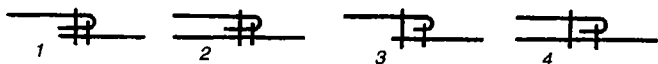
В изделиях из тканей и материалов с химическими волокнами срезы швов и деталей, не соприкасающихся с телом, обрабатывают на машине для оплавления срезов. В изделиях из неосыпающихся тканей и материалов срезы могут быть обработаны на специальном приспособлении зигзаговырезами. В изделиях из трикотажных полотен малораспускающихся переплетений срезы швов, расположенных вдоль петельных столбиков или с отклонением от них до 45°, могут быть не обметаны. Нитки для обметывания срезов швов легкой одежды по цвету должны быть близкими к цвету ткани: в изделиях из светлых тканей — светлого, в том числе белого, цвета; в изделиях из пестротканых и печатных хлопчатобумажных тканей, имеющих в рисунке белый цвет, срезы могут быть обметаны нитками белого цвета или пряжей.

Контрольные вопросы. 1. Какие виды соединений деталей швейных изделий вам известны? 2. Расскажите об организации рабочего места для выполнения машинных работ. 3. Какие виды швейных машин вам известны? 4. Приведите примеры использования машин специального назначения. 5. Какие вам известны виды машинных стежков по способу образования и по количеству ниток, участвующих в образовании стежка? 6. Перечислите основные группы приспособлений малой механизации. Какое значение имеют средства малой механизации при изготовлении швейных изделий? 7. Какие вам известны виды швов по назначению? 8. Какие вам известны виды швов по способу соединения тканей? 9. Какие вы знаете виды складок? 10. По схемам (1—17) стачных

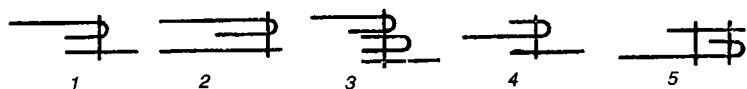
швов сделайте рисунки швов. Приведите примеры их использования и укажите технические условия их выполнения.



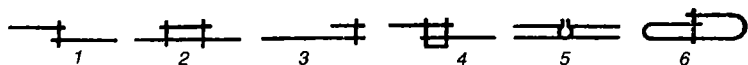
11. По схемам настрочных швов (1—4) сделайте рисунки швов. Расскажите об их применении и выполнении. Укажите ширину швов.



12. По схемам накладных швов с одним закрытым срезом (1—5) сделайте рисунки швов. Расскажите об их применении и выполнении. Укажите ширину швов.



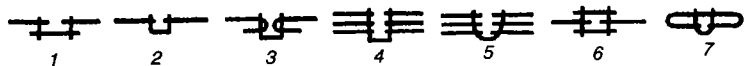
13. По схемам накладных швов с открытыми срезами (1—6) сделайте рисунки швов. Расскажите об их применении и выполнении. Укажите ширину швов.



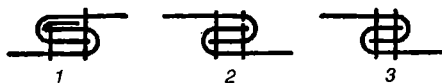
14. По схемам накладных швов с закрытыми срезами (1—7) сделайте рисунки швов. Расскажите об их применении и выполнении. Укажите ширину швов.



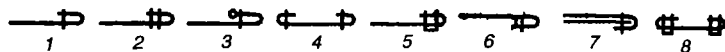
15. По схемам швов встык (1—7) сделайте рисунки швов. Расскажите об их применении и выполнении. Укажите ширину швов.



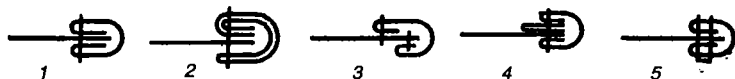
16. По схемам запошивочного шва и шва «в замок» (1—3) сделайте рисунки швов. Расскажите об их применении и выполнении. Укажите ширину швов.



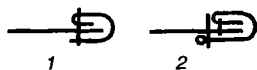
17. По схемам шва вподгибку с открытым срезом (1—8) сделайте рисунки швов. Расскажите об их применении и выполнении. Укажите ширину швов.



18. По схемам шва вподгибку с закрытым срезом: (1—5) сделайте рисунки швов. Расскажите об их применении и выполнении. Укажите ширину швов.



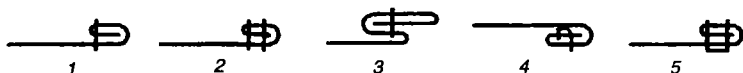
19. По схемам окантовочного шва с одним закрытым срезом (1—2) сделайте рисунки швов. Расскажите об их применении и выполнении. Укажите ширину швов.



20. По схемам окантовочного шва с открытыми срезами (1—2) сделайте рисунки швов. Расскажите об их применении и выполнении. Укажите ширину швов.



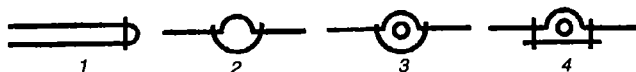
21. По схемам окантовочного шва с закрытыми срезами (1—5) сделайте рисунки швов. Расскажите об их применении и выполнении. Укажите ширину швов.



22. По схемам отделочных швов и складок (1—7) сделайте рисунки швов. Расскажите об их применении и выполнении. Укажите ширину швов.



23. По схемам рельефных швов (1—4) сделайте рисунки швов. Расскажите об их применении и выполнении. Укажите ширину швов.



ВЛАЖНО-ТЕПЛОВАЯ ОБРАБОТКА ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Под влажно-тепловой обработкой швейных изделий понимают специальную обработку деталей или изделия влагой, теплом и давлением с помощью специального оборудования. При изготовлении одежды влажно-тепловая обработка составляет приблизительно 15—25 % от всей трудоемкости обработки изделия (в зависимости от вида изделия и ткани). Влажно-тепловая обработка может производиться в процессе обработки изделий (внутрипроцессная) и при отделке готовой продукции (окончательная).

Качество изделий и их внешний вид во многом зависят от влажно-тепловой обработки как в процессе пошива, так и при окончательной отделке. Влажно-тепловая обработка применяется в основном для придания объемно-пространственной формы деталям изделия и обработки различных по виду швов, окончательной отделки, соединения деталей клеем.

В процессе влажно-тепловой обработки на ткань воздействуют влагой, теплом и давлением. Весь процесс влажно-тепловой обработки состоит из трех стадий: 1) размягчение волокна влагой и теплом; 2) придание определенной формы давлением; 3) закрепление полученной формы путем удаления влаги теплом и давлением. Процессы влажно-тепловой обработки разделяются на утюжку, прессование и отпаривание. В зависимости от плотности переплетения нитей ткани по-разному поддаются влажно-тепловой обработке.

Оборудование для влажно-тепловой обработки может иметь электрический, электропаровой и паровой обогрев. Режимы влажно-тепловой обработки тканей и материалов зависят от применяемого оборудования. Для шерстяных тканей с лавсаном время воздействия утюга или пресса указано на длину шва 0,5 м; в остальных случаях — на длину 0,25 м.

Для тканей с лавсаном температура нагрева гладильной поверхности указана с учетом термофиксации тканей. Если применяются проутюжильники, температура нагрева гладильной поверхности может быть повышена на 5—10° С. На утюжительных операциях используют утюги массой 2,4—6,0 кг.

4.1. ОБОРУДОВАНИЕ И ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ ВЛАЖНО-ТЕПЛОЙ ОБРАБОТКИ

Оборудование для влажно-тепловой обработки разделяют на 5 основных групп: 1) универсальное прессовое оборудование, 2) специальное прессовое оборудование, 3) гладильные столы, 4) утюги, 5) вспомогательное и прочее оборудование. К группе универсального оборудования относят пневматические прессы: легкий, средний, тяжелый.

Прессы (рис. 171). Применение прессов дает возможность механизировать наиболее трудоемкие операции влажно-тепловой обработки, повысить производительность труда, улучшить качество обработки и облегчить труд исполнителей.

Прессы различаются типом привода, величиной усилия прессования и видом подушек. Привод в прессах может быть механическим, электрическим, пневматическим и гидравлическим. В прессах с механическим приводом механизмы закрытия и открытия подушек работают от электродвигателя; в прессах с пневматическим приводом — с помощью сжатого воздуха, а в прессах с гидравлическим приводом — с помощью давления масла в цилиндре.

Все прессы приводятся в действие нажатием двух пусковых кнопок. Для нагрева подушек применяют пар или электронагревательные элементы: спиральные, трубчатые (ТЭН) и полупроводниковые.

Широкое распространение в промышленности получили электропаровые прессы, в которых используется смешанный подвод тепла: пар и электричество. Пар обеспечивает увлажнение обрабатываемых деталей, а электрический нагрев — необходимую температуру. При обработке изделий на электропаровых прессах с вакуумным отсосом остаточной влаги значительно повышается качество влажно-тепловой обработки. Гладильные прессы с электрическим нагревом имеют ручные или автоматические опрыскиватели.

Температура подушек зависит от обрабатываемых тканей. Если ткань содержит различные волокна, температуру подушек устанавливают по волокну, наиболее чувствительному к теплу. Каждый пресс имеет две подушки — верхнюю и нижнюю. Форма подушек, применяемых при изготовлении верхней одежды, зависит от выполняемой операции (рис. 164). Ниже приведены основные характеристики прессовых подушек, применяемых при изготовлении мужской верхней одежды.

В зависимости от усиления прессования прессы подразделяют на тяжелые, средние и легкие, а в зависимости от назначения — на универсальные (ППУ-1, CS-313, ПЛПУ, ППУ и др.) и специальные для обработки отдельных участков и деталей.

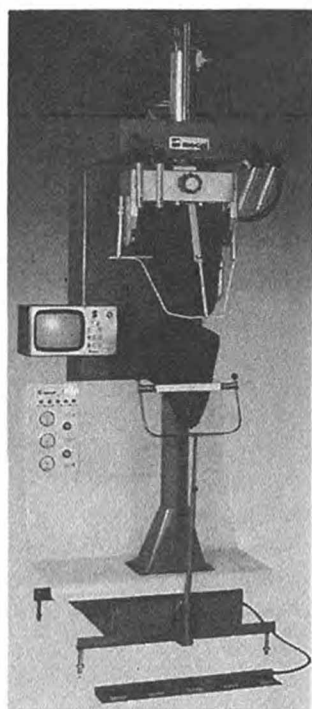
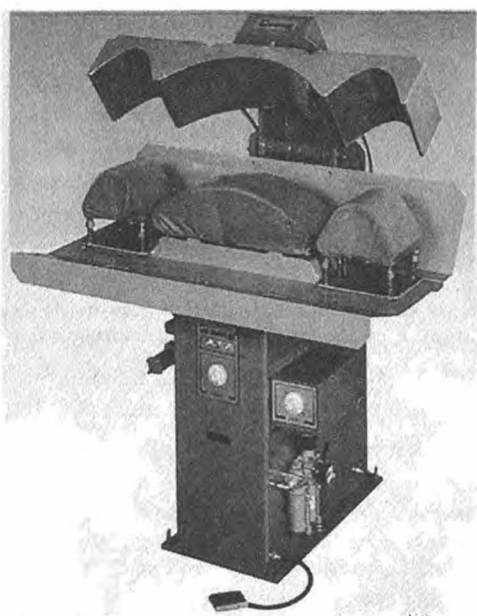
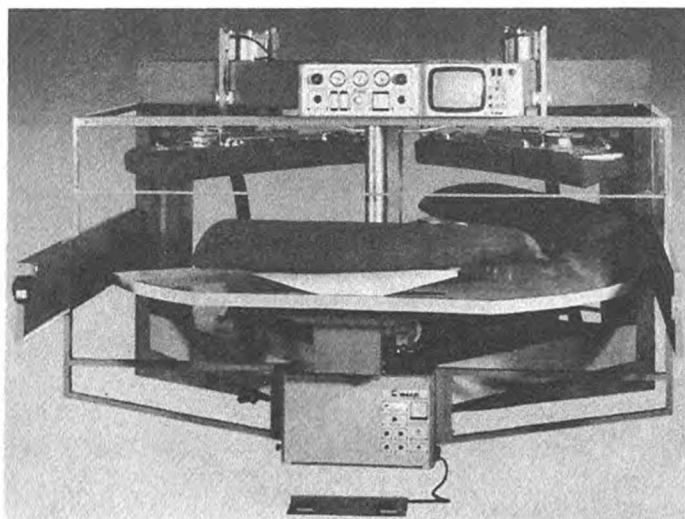
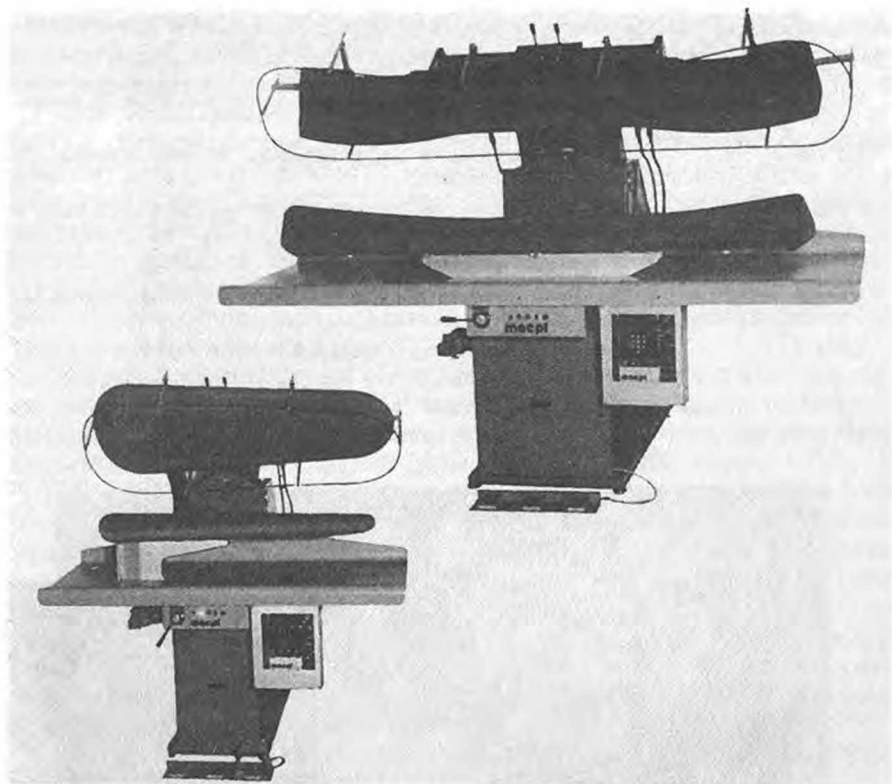


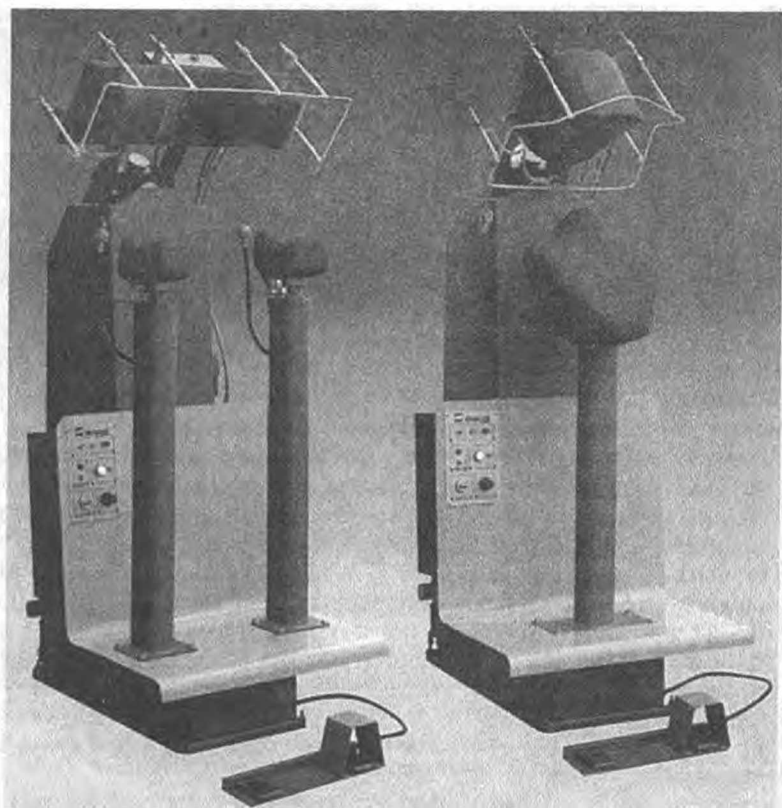
Рис. 171: Прессы



Продолжение рис. 171

Марка	Назначение
СПБ-1	Для сутюживания краев полочек пиджака с целью получения выпуклости на грудь и соединения полочек с бортовой прокладкой
СПБ-7	Для сутюживания краев полочек пальто с целью получения выпуклости на грудь и соединения полочек с бортовой прокладкой
СПП-2л	То же
СПП-2п	»
РЛШ-2	Для разутюживания и заутюживания локтевых швов рукавов
РШБ-1	Для разутюживания швов обтачивания бортов пиджака
РШБ-2	Для разутюживания швов обтачивания бортов пальто
РПШ-1	Для разутюживания среднего шва спинки, боковых швов, складок, швов пояса и других швов в пальто
РПШ-2	Для разутюживания среднего шва спинки и боковых швов пиджака
ЦУ-1	Для прессования бортов, лацканов, воротника и низа

Марка	Назначение
УСП-1	Для прессования верха брюк, лацканов, воротника и карманов
РВПШ-2	Для разутюживания шва втачивания нижнего воротника и плечевых швов пиджака
РВПШ-3	Для разутюживания шва втачивания нижнего воротника и плечевых швов пальто
БП-1	Для прессования сгибов брюк
ОВП	Для прессования верха пальто перед соединением с подкладкой
ОВП-2	Для прессования верха пиджака перед соединением с подкладкой
ПУ-1	Для разутюживания прямых длинных швов
ПУ-2	Для прессования краев бортов, лацканов, низа, пат, хлястиков и поясов



Продолжение рис. 171

При изготовлении платьев и белья используют также настольные фальцпрессы для загибания краев деталей (планок, застежки, накладных карманов и т. д.).

Это оборудование снабжается паром от индивидуальных или групповых парогенераторов, который служит для пропаривания обрабатываемых деталей и изделий, нагрева нижних подушек прессов и гладильных плит утюжительных столов. Верхние подушки прессов имеют электрический обогрев. Температура нагрева верхних подушек регулируется в пределах 80—200° С. Автоматическое устройство прессов позволяет контролировать режимы влажно-тепловой обработки, т. е. продолжительность пропаривания, прессования и отсоса влаги из обрабатываемых деталей.

К группе специального оборудования относят: пресс для приутюживания окатов рукавов ПЛГС; пневматические прессы марок СПР-1, СПР-2, СПР-3 для сутюживания посадки по проймам рукавов (тип привода пневматический); гидравлические прессы марок СПРГ-1, СПРГ-2, СПРГ-3 для сутюживания посадки по проймам рукавов (тип привода гидравлический); пресс для приутюживания воротников мужских сорочек ПВ-1; пресс для приутюживания манжет мужских сорочек ПМ-1; пресс специальный для обработки шлицы и низа спинки мужского пальто ГПКС-П, ГПКС-Л; пресс специальный бортоформовочный для мужского пальто — БФС; пресс для обработки стана мужских сорочек; пресс для обработки воротников и манжет мужских сорочек; установка для дублирования деталей верхней одежды и др.

Отпаривают изделия на прессах-отпаривателях с помощью отпарочных аппаратов и паровоздушных манекенов.

Пресс-отпариватель отличается от обычного прессы тем, что при работе подушки неплотно зажимают обрабатываемую деталь, верхняя подушка обогревается паром и имеет множество отверстий для его выхода.

На небольших предприятиях получил распространение отпарочный аппарат ОАГ-2, на котором с помощью пара снимают с готовых швейных изделий блестящие пятна — ласы, возникающие в результате прессования.

Паровоздушный манекен (рис. 172) предназначен для окончательной влажно-тепловой обработки плечевых швейных изделий. Манекен состоит из вентилятора, основания и остова, на который надет чехол из теплостойкой ткани по форме фигуры определенного размера.

Готовое изделие надевают на манекен, расправляют, зажимают края специальными зажимами и включают вентилятор, который нагнетает воздух. В результате все морщины и складки на изделии расправляются. Затем пропускают нагретый пар, который пропаривает изделие, и горячий воздух для просушивания изделия в расправленном виде.

Гладильные столы (вместе с утюгом или без утюга) выпускаются различных марок: гладильные столы имеют плоскую прямоугольную



Рис. 172. Паровоздушный манекен

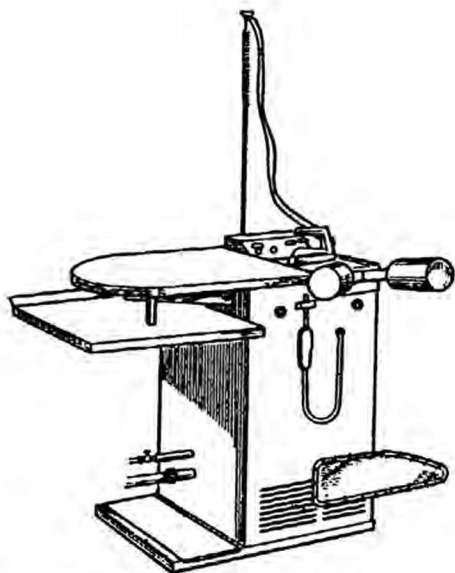


Рис. 173. Утюжильный стол СУ-ОК

гладильную плиту разных размеров в зависимости от обрабатываемых изделий. Плита нагревается паром до 110°C и имеет устройство для вакуум-отсоса; СУ-В для внутрипроцессной влажно-тепловой обработки женских и детских платьев; СУ-М (с механическим утюгом) для влажно-тепловой обработки различных швейных изделий; СУ-ОК (с электропаровым утюгом УПП-3М) для влажно-тепловой обработки мужских пиджаков (рис. 173); СУ-ОП для влажно-тепловой обработки пальто (рис. 174); СУ-1 Пл для влажно-тепловой обработки платья.

Утюжильные столы могут быть составной частью утюжильной линии.

Линия Л1-СУ (рис. 175, 176) предназначена для влажно-тепловой обработки легкой одежды. Помимо утюжильных столов СУ-1 Пл она состоит из паровых установок УП-13 М, паро- и вакуум-проводов, водоумягчителя катионитового ВК-1 и вакуумной установки УВГ-1.

Утюжильная линия комплектуется 4—6 утюжильными столами и установками, дающими промышленный пар. Утюжильный стол СУ-1 Пл может питаться паром также от паровой установки УП-13 М.

Основная подушка имеет сварную конструкцию с амортизационным покрытием и электрическим обогревом, в ней расположено устройство для подключения к централизованному отсосу. Вспомогательная подушка также имеет сварную конструкцию. Предназначается для утюжки рукавов и плечевых швов.

Столик для поддержания нижних частей обрабатываемых изделий выполняется из гнутой трубки, обтянутой технической тканью.

Электропаровой утюг марки УПП является основным рабочим органом утюжильного стола. Регулируется температура подошвы утюга терморегулятором.

Принцип работы гладильного стола состоит в следующем. При включении в сеть загорается лампочка, сигнализирующая подачу напряжения. Изделие раскладывают на гладильную подушку. Глажение производят утюгом с одновременным увлажнением обрабатываемого изделия паром, поступающим через подушку утюга.

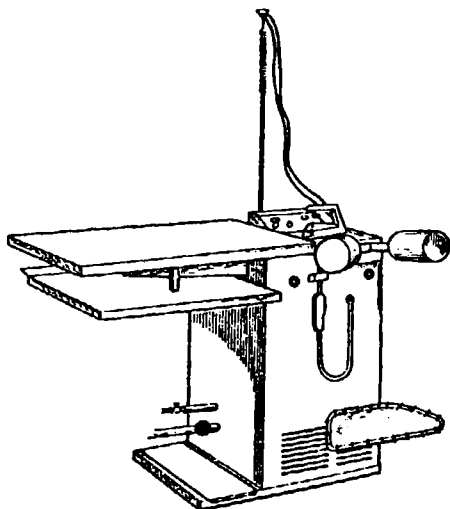


Рис. 174. Утюжильный стол СУ-ОП

Техническая характеристика утюжильного стола СУ-1 Пл

Производительность изделий в смену	до 200
Тип утюга	электропаровой УПП
Мощность нагревательного элемента утюга, Вт	1000
Пределы регулирования температуры утюга, °С	120—240
Способ получения пара	централизованный
Давление пара, МПа* (кгс/см ²)	0,5 (5)
Расход пара, кг/ч	до 3
Обогрев подушки	электрический
Температура нагрева подушки, °С	до 100
Тип отсоса	вакуумный
Мощность нагревательного элемента подушки, Вт	400
Мощность стола, Вт	1,4
Габаритные размеры, мм:	
длина	1400
ширина	490
высота	1800
Высота на подушке, мм	860
Масса, кг	115
Норма обслуживания, чел.	2

* 1 кгс/см² = 9,80665 · 10⁴ Па = 0,1 МПа.

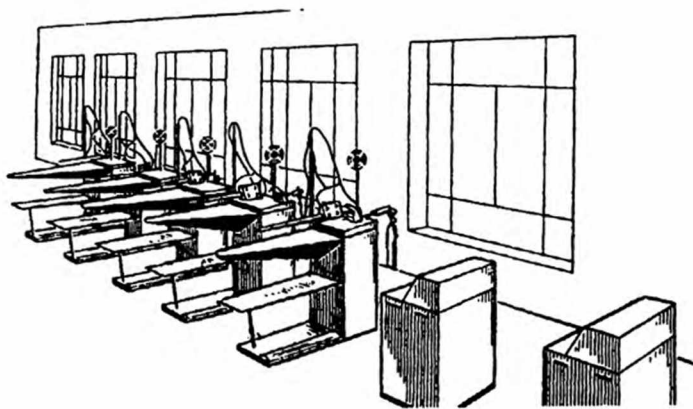


Рис. 175. Современное оборудование утюжной линии

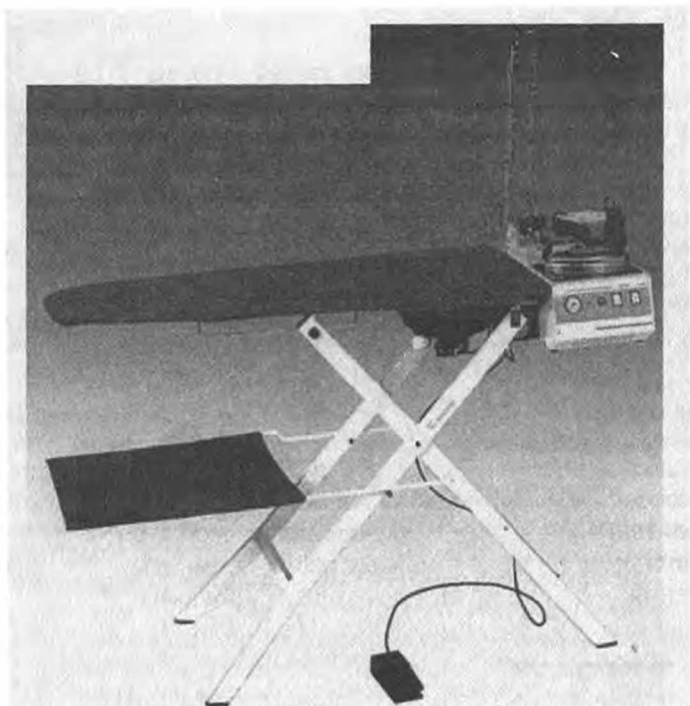


Рис. 176. Гладильный стол — парогенератор

При нажатии на педаль вакуум-отсоса (при подключении стола к централизованному отсосу) открывается вакуумный клапан и изделие просушивается.

Паровая автоматическая установка УП-13М предназначена для питания паром утюжильных столов СУ-1Пл. Установка применяется на швейных предприятиях, не имеющих централизованных установок для выработки пара.

Вакуумная установка УПГ-1 предназначена для централизованного обеспечения вакуум-отсосом группы гладильного оборудования (10—12 единиц). Вакуум-отсос необходим для удаления влаги и увлажнения полуфабрикатов.

Утюги применяют для влажно-тепловой обработки изделия как в процессе его изготовления, так и при окончательной отделке. В зависимости от способа нагрева различают утюги паровые, электрические и парозлектрические. Наибольшее распространение в швейной промышленности получили электрические утюги с пластинчатыми или спиральными нагревательными элементами (рис. 177). В целях соблюдения температурного режима влажно-тепловой обработки применяют утюги с терморегулятором. При изготовлении одежды из различных тканей и материалов в промышленности широко используют утюги со спирально-трубчатыми нагревательными элементами. Трубчатый нагревательный элемент обеспечивает быстрый и равномерный нагрев гладильной поверхности утюга в пределах 100—250 °С, а при наличии терморегулятора поддерживается необходимая постоянная температура. Для выполнения различных операций применяют утюги, отличающиеся друг от друга массой, размерами и мощностью.

Характеристика утюгов, применяемых при изготовлении изделий в массовом производстве и по индивидуальным заказам, приведена в табл. 22.

Декатиры применяют для обработки ткани паром с целью улучшения ее качества — уплотнения, увеличения мягкости и предотвращения усадки в процессе обработки и эксплуатации.

Приспособления для влажно-тепловой обработки. Для повышения производительности труда и улучшения качества обработки изделия при выполнении влажно-тепловых работ применяют различные приспособления: колодки, пульверизаторы и проутюжильники.

Колодки используют при работе с ручными утюгами. Их формы и размеры должны отвечать характеру выполняемых на них операций. Наиболее распространенные колодки представлены на рис. 178, а — м. В зависимости от характера операции и обрабатываемых тканей колодки иногда покрывают сукном.

Увлажнители ткани — пульверизаторы, работают как от водопроводной сети, так и от специального бачка с насосом.

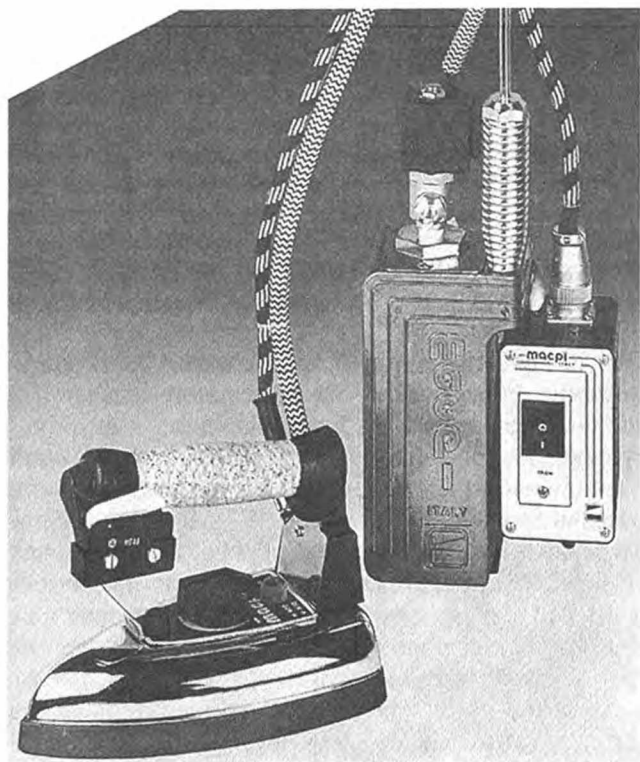


Рис. 177. Утюги

Таблица 22. Характеристика утюгов

Оборудование. Предприятие-изго- товитель	Марка (тип)	Температура нагрева, °С	Установлен- ная мощность, кВт	Расход пара, кг/ч	Время разогрева, мин	Габарит, мм			Масса, кг
						длина	ширина	высота	
Электропаро- вые утюги. Ор- ловский маши- ностроительный завод	УПП-3М	100—240	1	3	10	240	125	153	3
	УПП-5М	100—240	1	3	10	240	125	153	5
	УТП-2ЭП	100—240	1	3	10	240	125	153	2
Электропаро- вой утюг. «Пан- нония» (Венгрия)	CS-392	100—200	1	2	10	215	128	160	3
Паровые утю- ги. «Паннония»	CS-395/1	150	—	3	15	245	64	160	3
	CS-395/2	150	—	3	15	245	64	160	5

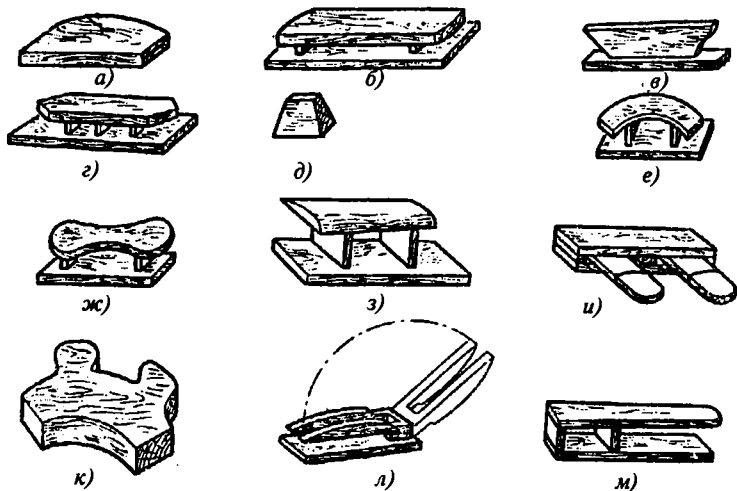


Рис. 178. Колодки

Приутюжитель вырезают из тонкой полотняной ткани, фланели, байки или льняной ткани. Он используется для предохранения поверхности обрабатываемой детали от опалов и лас.

4.2. РЕЖИМЫ ВЛАЖНО-ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ

Различные материалы по-разному реагируют на влажно-тепловую обработку, это зависит от волокнистого состава, степени крутки, переплетения ткани, толщины обрабатываемых деталей и пр. Поэтому очень важно для обеспечения требуемого качества, сохранения свойств материала, повышения производительности труда подбирать режимы обработки и строго соблюдать их.

Под режимами влажно-тепловой обработки понимается значение таких факторов, как температура, влажность, продолжительность воздействия и давления и их взаимосвязь, обеспечивающая качество работ.

Необходимым фактором, ускоряющим процесс обработки, является увлажнение, при этом количество влаги зависит от вида материала и составляет 20—30 % при увлажнении водой и 3—6 % при увлажнении паром (от массы материала в воздушно-сухом состоянии).

Избыток влаги увеличивает продолжительность обработки, снижает производительность труда, способствует возникновению лас, ухудшает качество.

Теплота обеспечивает равномерный прогрев материала до температуры, при которой материал способен изменять свои свойства.

Температура зависит от теплостойкости волокон, °С: для шерстяных волокон — до 130—135, хлопковых и льняных — до 120, шелковых — до 150—170, вязкозных — до 120—130, ацетатных — до 95—100, полиэфирных до 60—170.

Нагревание материалов выше рекомендуемых температур вызывает потерю прочности и износостойкости, изменение цвета и даже разрушение материала.

Продолжительность контакта гладильной поверхности с полуфабрикатом устанавливают в зависимости от свойств обрабатываемого материала и толщины обрабатываемой детали.

Установлено, что основная часть деформации происходит во время прогрева в течение первых двух секунд. Регулирование температуры нагрева в прессах осуществляется с помощью реле времени, а в утюгах по визуальной оценке качества работы.

Давление пресса устанавливают в зависимости от свойств материала. В среднем оно составляет $(0,2—1) \cdot 10^5$ Па. Превышение давления ведет к образованию лас.

Для закрепления полученной формы удаляют влагу из материала, т. е. его высушивают и охлаждают путем воздействия на материал горячим воздухом или перегретым паром, происходит отсос влаги и продувание воздуха через материал.

Таблица 23. Предельные параметры влажно-тепловой обработки тканей на электропаровом оборудовании при изготовлении верхней одежды

Наименование материалов	Температура прессования, °С	Усилие прессования, кПа	Время обработки, с		
			пропаривания	прессования	отсоса
Ткань вельвет	140	20—40	2—4	2—8	5—10
Формоустойчивое трикотажное полотно из полиамидных и полиэфирных нитей*	130—150	30—50	3—5	10—20	5—10
Ткань костюмная типа трико	180	30—120	5	3—7	3—5
Ткани драповые полшерстяные	180	30—100	5	3—7	3—5

* Операции прессования бортов и лацканов пиджака, формирования полочки пиджака и операции окончательной влажно-тепловой обработки следует проводить при режимах, рекомендуемых для обработки мужских костюмов из тканых материалов на паровых прессах фирмы «Гоффман».

Влажно-тепловую обработку выполняют глажением (с помощью утюгов), прессованием (с помощью прессов) и пропариванием с помощью паровоздушных манекенов. Режимы влажно-тепловой обработки указаны в табл. 23—25.

Таблица 24. Предельные параметры влажно-тепловой обработки материалов на оборудовании с электрообогревом

Материал	Температура прессования, °С*		Усилие прессования, кПа	Масса утюга, кг	Время обработки, с		Увлажнение, % к массе материала
	на прессе	утюгом			на прессе	утюгом**	
Чистошерстяная костюмная ткань	180	180	30—120	4—6	5—12	30	30
Полушерстяная костюмная ткань с лавсаном	150	160	30	4—6	10—25	30	20—30
Полушерстяная костюмная ткань с нитроном	150	160	30—50	4—6	10—15	40—60	20
Полушерстяная костюмная ткань с лавсаном	140	150	30	4—6	15—30	40	20—30
Полушерстяной нетканый материал	140	160	20—30	4	15—20	25 ^{***}	Незначительное »
Хлопчатобумажный нетканый материал	140	160	10—20	4	10—12	25 ^{***}	
Чистошерстяная пальтовая ткань типа габардина	180	180	30—120	4—6	5—15	30	30
Чистошерстяной драп	160	170	30—100	6—8	5—25	30	20—30
Полушерстяной драп, сукно с нитроном	160	160	30—50	6—8	10—15	35—45	20
Полушерстяной драп, ткань с хлопком или вискозой	160	160	30—80	6—8	5—25	30	20—30
Ткань, дублированная поролоном	140	—	50	—	30—45	—	20—30
Ворсовая ткань (ра-тин, бобрлик)	160	—	30—50	—	15—40	—	15—20

Хлопко-полиэфирная ткань с водоотталкивающей пропиткой типа ткани арт. Кармен, Нинон (Польша)	150—160	160	30	4—6	10—15	60—65	15—20
Хлопко-полиэфирная ткань с водоотталкивающей пропиткой типа ткани арт. 82460, Т4065, ДРТ4085 (Япония)	120	120—130	30	4—6	5—10	60—65	Незначительное
Хлопчатобумажная и льняная ткани	140—160	190—200	15—100	6	10—45	30	20—30
Подкладочная хлопчатобумажная и вискозная ткани	140—160	160—180	15—100	4—6	10—45	30	20—30
Подкладочная ацетатно-вискозная ткань	140	140	50	4—6	5	10—20	15—20
Подкладочная вискозно-капроновая ткань	—	150—160	—	4—6	—	20—35	—

* Указана предельная температура прессования изделий без проутюжильника. При работе с проутюжильником температура прессования может быть увеличена на 5—10 °С.

** Время на разутюживание шва длиной 30 см.

*** Время на разутюживание шва длиной 50 см.

Таблица 25. Параметры влажно-тепловой обработки тканей на паровом оборудовании при изготовлении верхней одежды

Наименование ткани	Давление пара, кПа	Давление сжатого воздуха, кПа	Время обработки, с			Общее время обработки, с
			пропаривания	прессования	отсоса	
Костюмные, чистошерстяные и полушерстяные	0,5	0,2—0,5	1—13	2—15	2—15	4—27
Драповые шерстяные и полушерстяные	0,5	0,2—0,5	2—14	2—15	2—10	4—27

4.3. ПРИМЕНЕНИЕ КЛЕЕВЫХ МАТЕРИАЛОВ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ОДЕЖДЫ

В швейной промышленности при изготовлении одежды широко используют клеевые материалы.

Применение следующей клеевой и аппретированной прокладки придает воротникам, манжетам и другим деталям легкой одежды устойчивую форму и красивый внешний вид:

полужесткой прокладочной ткани с односторонним точечным полиэтиленовым покрытием;

прокладочного воротничкового материала с односторонним сплошным полиэтиленовым покрытием;

кромочной клеевой прокладочной ткани с клеевым покрытием;

прокладочного материала с жесткой пропиткой;

клеевого нетканого материала типа паутинки;

нетканого прокладочного материала с клеевым покрытием;

клеевой нити.

Полужесткая прокладочная ткань с точечным полиэтиленовым покрытием — это хлопчатобумажная ткань (бязь или мадаполам), покрытая с одной стороны порошком полиэтилена под высоким давлением. Применяется для дублирования воротников, манжет, пояса и др.

Прокладочный воротничковый материал со сплошным полиэтиленовым покрытием — это отбеленный и безусадочный миткаль с односторонним сплошным покрытием порошком полиэтилена высокого давления. Применяется для прокладок в воротниках, манжетах, клапанах, карманах, поясах и др.

Кромочная клеевая прокладочная ткань — хлопчатобумажная ткань (миткаль или мадаполам), покрытая с одной стороны полиамидным клеевым порошком П-54. Используется для дублирования воротников, манжет и других деталей в изделиях из шерстяных, полушерстяных тканей или тканей с содержанием синтетических волокон. Изделия, обработанные прокладочной кромочной тканью, устойчивы к химиче-

ской чистке; их не рекомендуется стирать в воде и в растворах моющих средств.

Прокладочный материал с жесткой пропиткой — хлопчатобумажная ткань (бязь), обработанная несминаемым аппретом, пропитанная полиамидной смолой или желатином. Применяется для прокладки в деталях женских легких платьев из трикотажного полотна и тяжелых платьевых тканей. Этот прокладочный материал устойчив к стирке и химической чистке.

Клеевой нетканый материал типа паутинки — волокнистый нетканый холст, в котором бессистемно расположенные термопластические волокна скреплены между собой. Изготавливается аэродинамическим методом: полиамидным (для изделий из шерстяных тканей) и полиэтиленовым (для изделий из хлопчатобумажных и льняных тканей). Применяется для приклеивания припусков на подгиб низа изделия и низа рукавов.

Нетканый прокладочный материал с клеевым покрытием — флизелин, прокламин. Представляет собой холст из натуральных или химических волокон, проклеенных клеевым веществом. Изготавливается аэродинамическим методом. Применяется для прокладки в бортах, воротниках и манжетах.

Клеевая нить — это моноволокно толщиной 0,3—0,5 мм, полученное из синтетических термопластических полимеров. Изготавливается из полиэтилена высокого давления — для изделий, подвергающихся стирке, и из полиамидной смолы — для изделий, подвергающихся химической чистке. Клеевая нить предназначена для закрепления краев изделий (низа изделий, рукавов и др.). Клеевое соединение с деталями из основной ткани устойчиво к стирке в воде и в водном растворе стирающих средств и недостаточно устойчиво к химической чистке.

Высокое качество изделий, обрабатываемых с прокладками из указанных материалов, может быть достигнуто при соблюдении режимов обработки.

Прокладку из клеевых тканей в воротники, манжеты, клапаны выкраивают по форме этих деталей без припусков на швы или так, чтобы при обтачивании срезы прокладки попадали под строчку на ширину 0,1—0,2 см. Перед обтачиванием срезов деталей прокладку укладывают клеевой стороной на изнаночную сторону внутренней части детали (на нижний воротник, под клапан, под пояс, под манжету и т.п.) и приклеивают утюгом или на пресс без предварительного увлажнения при режимах, указанных в табл. 26.

При изготовлении верхней одежды применяют следующие клеевые материалы: кромочную ткань; бортовую льняную ткань с односторонним клеевым покрытием; бортовую льняную ткань с капроновым волокном; ворсовую прокладочную ткань; прокладочную ткань с ре-

Таблица 26. Обработка деталей и узлов одежды с использованием клеевых материалов (по материалам НПО ЦНИИШП)

Режим обработки	Прокладочные материалы с полиэтиленовым покрытием		Кромочная ткань с полиамидным покрытием П-54		Материал с клеем П-548		Материал с клеем П-12АКР	
	пресс	утюг	пресс	утюг	пресс	утюг	пресс	утюг
Температура греющей поверхности, °С	140—150 без увлажнения	150—180 без увлажнения	140—160 с увлажнением	160—180 с увлажнением	140—160 с увлажнением	140—160 с увлажнением	130—150 с увлажнением	130—150 с увлажнением
Удельное давление Па (кгс/см ²)	19,6—23,5 (2—2,5)	—	2,4—6,86 (0,3—0,7)	—	—	—	—	—
Время выдержки, с	8—10	20—30	8—10	20—30	8—10	15—20	8—10	15—20

гулярным клеевым точечным покрытием; прокламин; клеевую нить; клеевую пленку; поливинилацетатную эмульсию и др.

Кромочная ткань — это хлопчатобумажная ткань мадаполам, равномерно покрытая с одной стороны клеевым полиамидным порошком. Кромочную ткань разрезают на полоски определенной ширины (клеевую кромку) для прокладывания в борта, низ изделия, края шлицы, края карманов и другие участки изделий.

Бортовая льняная ткань представляет собой льняную суровую ткань, покрытую с одной стороны клеевым полиамидным порошком. Ткань предназначена для выкраивания прокладочных деталей для нижнего воротника, лацканов, плечевых накладок для мужских, женских и детских пальто и костюмов.

Бортовая ткань с капроновым волокном (искусственный волос) — ткань с хлопчатобумажной основой и капроновым утком в виде моноволокна, покрытая с одной стороны клеевым полиамидным порошком. Из этой ткани выкраивают прокладочные детали на грудь (столбики) для мужских и женских пальто и костюмов.

Ворсовая прокладочная ткань — хлопчатобумажная суровая ткань, подворсованная с одной стороны и с клеевым покрытием с другой стороны. Предназначена для дублирования полочек, нижних воротников, шлиц, низа рукавов и других деталей женской и мужской верхней одежды.

Прокладочная ткань с регулярным клеевым точечным покрытием — вискозная ткань, обработанная противоусадочной отделкой с односторонним клеевым покрытием. Предназначена для дублирования полочек пиджаков и жакетов, а также для выкраивания прокладок в мелкие детали, такие, как клапаны, листочки, накладные карманы.

Прокламин (флизелин) — нетканый материал с односторонним точечным регулярным или нерегулярным клеевым покрытием. Из прокламина выкраивают накладки на бортовую прокладку в области груди, плечевые накладки и прокладки в мелкие детали при изготовлении пальто и костюмов.

Клеевая пленка из термопластического клея в виде полосок шириной от 3 до 6 мм и толщиной 0,07—0,27 мм.

Применяется для закрепления низа рукавов, отделки краев бортов пальто и костюмов и других участков изделий. Прикрепление пленки к ткани выполняют под небольшим давлением с предварительной обработкой растворителем или прокалыванием иглой или зубчатым роликом, нагретым до температуры 200—220 °С.

Поливинилацетатная эмульсия — однородная вязкая жидкость. Используется для пропитки бортовой прокладки в области петель. Для изделий из темных тканей раствор поливинилацетатной эмульсии подкрашивают анилиновым красителем.

4.4. КРАТКИЕ СВЕДЕНИЯ О ТЕРМОФИКСАЦИИ ДЕТАЛЕЙ

Улучшение качества одежды — одна из основных задач, поставленных перед работниками швейной промышленности и швейной подотрасли бытового обслуживания.

Важным прогрессивным направлением в развитии швейного производства является внедрение метода термофиксации, т. е. дублирования деталей верхней одежды. Дублированием деталей достигается улучшение внешнего вида изделия и сохранение формы в процессе его эксплуатации. Детали дублируют прокладочными материалами с односторонним клеевым покрытием. В верхней одежде (рис. 179) полностью дублируют такие детали, как полочки (а), подборта (б), верхний воротник (в), подворотник (г), клапаны карманов (д) и листочки (е).

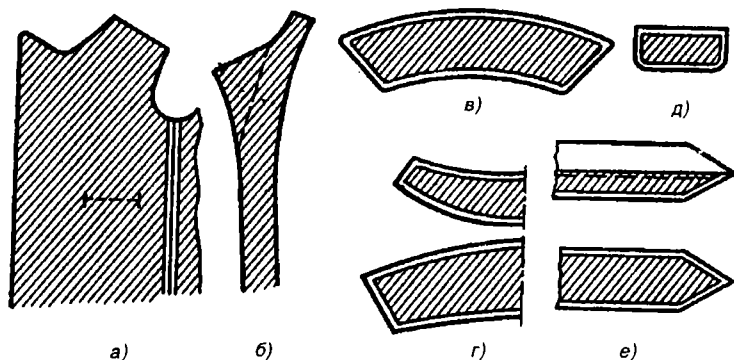


Рис. 179. Дублирование деталей верхней одежды

Дублирование выполняют также для закрепления отдельных участков изделия (рис. 180) (бортовые участки полочек, отрезные боковые части полочек, кокетки) и срезов деталей (рис. 181) (низа изделия, низа рукавов, срезов пройм, горловины, участков прорези боковых карманов и др.).

В женской и детской верхней одежде для дублирования полочек применяют однослойные прокладки, а в мужских костюмах и пальто прокладочные детали для дублирования могут быть многослойные — основной слой и дополнительные накладки (рис. 182).

В изделиях легкой одежды из шерстяных тканей плательной группы, не подвергающихся стирке в процессе эксплуатации, дублируют отдельные участки (бортовые края, воротник) и мелкие детали (манжеты, клапаны, листочки, пояса).

Для дублирования деталей применяют прокладочные материалы с односторонним клеевым покрытием на основе хлопчатобумажных и вискозных тканей и нетканые материалы. Так, в настоящее время для

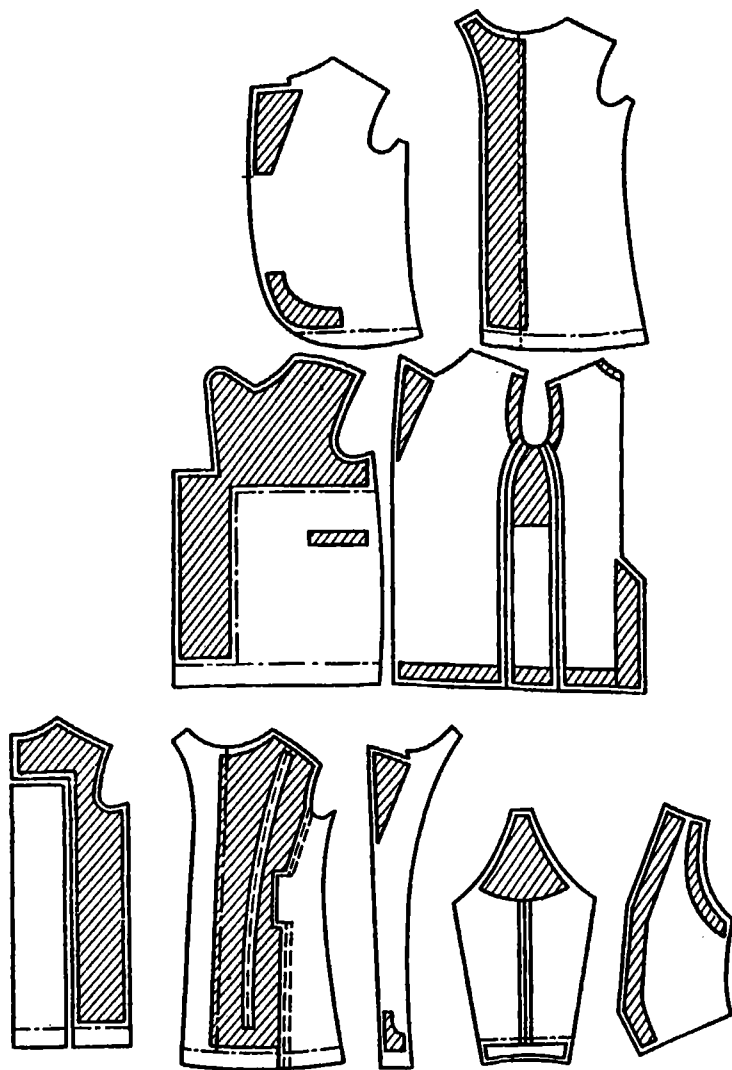


Рис. 180. Дублирование отдельных участков деталей верхней одежды

дублирования деталей костюмов применяют прокладочную ткань с регулярным точечным клеевым покрытием П-548 на основе вискозной ткани арт. 75069, обработанной безусадочной пропиткой.

Детали из прокладочных материалов выкраивают уже (меньше) основных деталей на 0,3—0,5 см, так, чтобы обрезные края прокладки

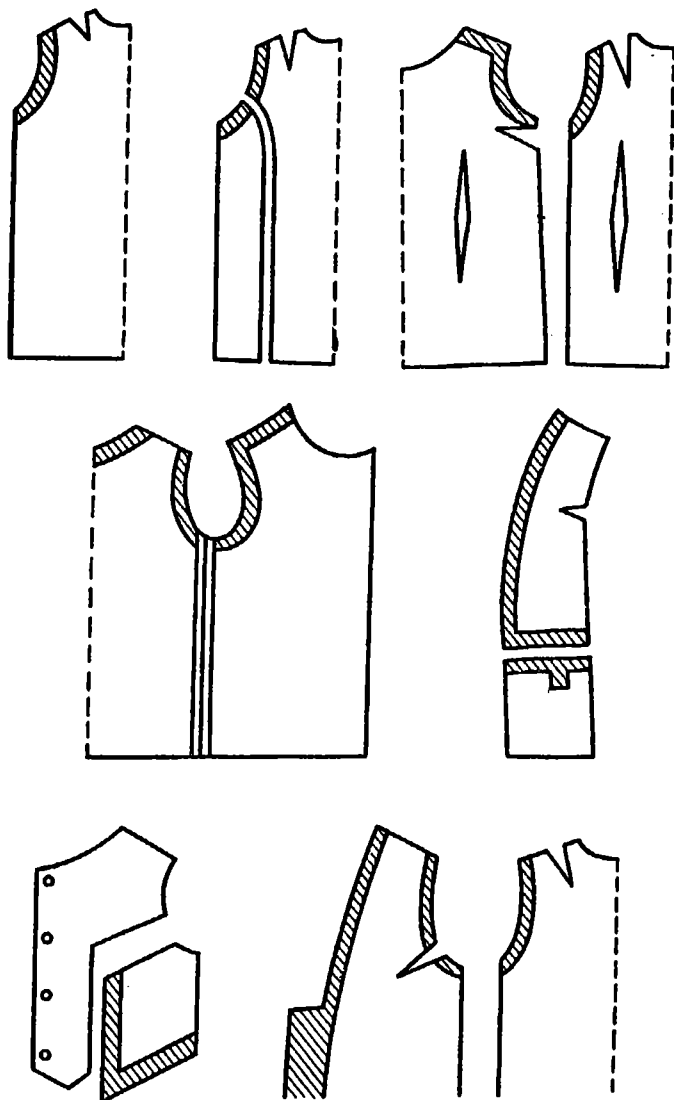


Рис. 181. Дублирование срезов деталей

входили в швы соединения на величину 0,1—0,2 см (рис. 183). Долевая нить в деталях из прокладочных материалов для дублирования должна проходить в строгом соответствии с направлением долевых нитей в деталях верха.

Соединение прокладочных деталей из тканей с клеевым покрытием

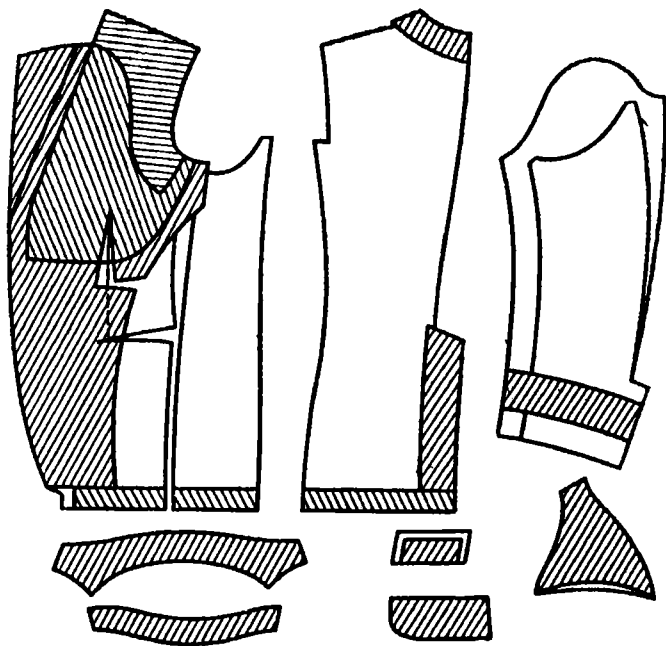


Рис. 182. Применение клеевых прокладочных материалов деталей для дублирования деталей мужского пиджака

с основными деталями (дублирование) производят до стачивания вытачек, рельефов, обработки карманов и соединения их с другими деталями, т. е. до выполнения каких-либо соединительных швов.

Процесс дублирования (фиксация) деталей осуществляется путем влажно-тепловой обработки на специальных прессах с плоскими подушками, а при обработке узлов — на прессах с подушками, конструкция которых соответствует обрабатываемым участкам изделия.

При соединении прокладок с основными деталями сначала на подушку пресса укладывают основную деталь лицевой стороны вниз, а затем деталь из прокладочного материала с клеевым покрытием — на изнаночную сторону основной детали. В легкой одежде детали из прокладочных материалов укладывают так же, как и в верхней одежде, на изнаночную сторону нижних оснований деталей: воротника, манжет, клапанов, листочек, пояса, бортов или подбортов и других деталей — и приклеивают на прессе.

При обработке пояса прокладочную деталь с клеевым покрытием укладывают на изнаночную сторону внутренней части пояса так, чтобы один долевой срез прокладочной детали совпадал с линией сгиба пояса, а другой проходил по линии обтачивания или попадал под строчку обтачивания на величину 0,1—0,2 см. В конце пояса, который крепится к пряжке, прокладка должна быть меньше пояса на 0,7—1,0 см.

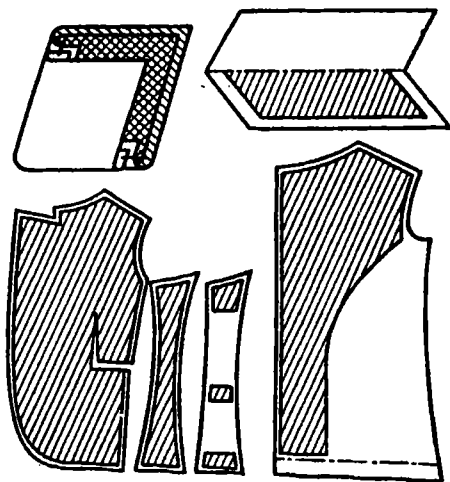


Рис. 183. Применение прокладочных деталей

Клеевую прокладку для подбортов легкой одежды выкраивают по плечевому и внутреннему краям подбортов вровень со срезами подбортов или меньше на 0,7—1,0 см.

Дублирование деталей на прессах производят в строгом соответствии с технологическими режимами в зависимости от состава волокон в тканях.

4.5. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ НА ВЫПОЛНЕНИЕ ВЛАЖНО-ТЕПЛОВЫХ РАБОТ

Названия операций влажно-тепловой обработки не зависят от оборудования, на котором выполняются эти операции (табл. 27).

Т а б л и ц а 27. Основные виды влажно-тепловых операций

Операция	Характер операции	Область применения
Влажно-тепловая обработка	Обработка деталей или изделия посредством специального оборудования с использованием влаги, теплоты и давления	Выполнение операций по обработке деталей в процессе (внутри-процессорная обработка) и при окончательной отделке (окончательная обработка)
Утюжильная обработка деталей	Выполнение ряда операций влажно-тепловой обработки деталей изделия с помощью утюжильного оборудования	Придание деталям желаемой формы и выполнение других операций по обработке швов и краев деталей

Операция	Характер операции	Область применения
Прессование	Выполнение ряда операций влажно-тепловой обработки деталей изделия с помощью пресса с целью уменьшения толщины шва, края или закрепления швов в нужном положении	Прессование краев бортов, низа изделия, складок и т. д.
Приутюживание	Уменьшение толщины шва, сгиба складок или края детали посредством утюга или пресса	Приутюживание карманов, бортов, воротников, складок и т. д.
Разутюживание	Раскладывание припусков швов или складок в разные стороны и закрепление их в таком положении с помощью утюга или пресса	Разутюживание боковых, плечевых швов, швов рукавов и т. д.
Заутюживание	Укладывание краев деталей, припусков шва или складок на одну сторону и закрепление их в таком положении с помощью утюга или пресса	Заутюживание среднего шва спинки, швов юбки, рельефов, складок и т. д.
Сутюживание	Сокращение края или отдельных участков изделия посредством влажно-тепловой обработки для получения выпуклых форм на смежном участке (в изделиях из шерстяных тканей)	Сутюживание краев полочек для получения выпуклости в области груди; сутюживание посадки, например рукавов, сутюживание слабины в концах вытачек и т. д.
Оттягивание	Удлинение края детали посредством влажно-тепловой обработки для получения вогнутой формы на смежном участке	Оттягивание переднего среза рукава, среза стойки нижнего воротника, воланов, беек и т. д.
Отпаривание	Обработка изделия паром для удаления с деталей лас, возникших в результате утюжки	Отпаривание готовых изделий
Проутюживание	Удаление сгибов и заминов на ткани или деталях изделия утюгом посредством влажно-тепловой обработки	Проутюживание ткани перед раскроем, деталей — перед обработкой
Пропаривание	Влажно-тепловая обработка, обеспечивающая насыщение изделия паром	Пропаривание изделия или отдельных деталей перед прессованием или одновременно с прессованием
Декатирование материала	Влажно-тепловая обработка материала паром и просушивание для предотвращения последующей усадки	Декатирование тканей и материалов перед раскроем

При выполнении операций влажно-тепловой обработки необходимо соблюдать следующие условия.

1. Если изделие выполнено из ткани, впервые встречающейся, во

избежание потери ею цвета и прочности следует проверить действие утюга на маленьком кусочке.

2. При выполнении влажно-тепловых работ в качестве проутюжильника применяют парусину, бязь, диагональ (для верхней одежды) и отбеленную льняную или хлопчатобумажную ткань (для легкой одежды), пропитанные водно-эмульсионными кремнийорганическими препаратами (силиконами). Обработка тканей для проутюжильников силиконами придает проутюжильнику дополнительную термостойкость и износостойкость.

Для изделий из тканей, содержащих синтетические волокна, рекомендуется применять марлю и мягкие хлопчатобумажные ткани типа байки и фланели.

3. Детали или готовые изделия перед утюжкой увлажняют с помощью пульверизатора. Детали из тканей, на которых от воды остаются пятна, увлажнению не подвергаются.

4. Операции влажно-тепловой обработки производят до полного удаления нанесенной на ткань влаги.

5. Чтобы не допустить искажения линии шва, его следует разутюживать до плотного прилегания срезов.

6. Для получения четкой и ровной линии заутюживание швов производят с предварительным разутюживанием.

7. Приутюживание обтачных и вывернутых краев необходимо производить с предварительным увлажнением до полного удаления влаги и плотного приутюживания с одновременным выправлением краев обрабатываемых деталей и удалением неровностей.

8. Влажно-тепловую обработку деталей с изнанки изделия выполняют без проутюжильника, а с лицевой стороны — через проутюжильник. При этом воротник приутюживают со стороны нижнего воротника, борта — со стороны подбортов, отвороты — со стороны полочек, манжеты — подманжет, пояс — по подпоясу, низ изделия — со стороны подгиба. Плечевые швы и окаты рукавов в верхней одежде приутюживают и отпаривают с лицевой стороны на специальных прессах.

Прессование воротника, бортов, низа и других участков изделия из тканей и материалов с полиэфирными или полиакрилонитрильными волокнами после выметывания краев, учитывая трудность удаления следов от проколов иглы и ниток после прессования, целесообразно выполнять в два приема. Сначала прессуют в течение 2—3 с без увлажнения через проутюжильник, затем удаляют выметочную строчку и производят вторичное прессование в течение 10—40 с через проутюжильник с увлажнением.

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

10. Особое внимание при влажно-тепловой обработке следует уделять тканям цвета морской волны, голубым светло-серым и белым, поскольку красители для этих цветов более чувствительны к действию высоких температур.

Влажно-тепловую обработку штапельных, вязкозных тканей производят с минимальным увлажнением без усилий растяжения, которые могут привести к разрушению ткани. Влажно-тепловую обработку изделий из бархата, полубархата и плюша выполняют с помощью специального приспособления или передвижения детали или участков изделий по нагретой поверхности подошвы утюга.

11. Лучшие результаты влажно-тепловой обработки изделий из тканей и трикотажных полотен достигаются на прессах с использованием технологического пара и с отсосом излишней влаги. Пропаривание производится для увлажнения детали при не полностью опущенной верхней подушке через верхнюю или нижнюю подушку. При закрытых подушках пропаривание выполняют только на операциях формования или при обработке узлов с применением клеевых материалов.

Применяя паровые утюги, увлажнение паром следует выполнять только при движении утюга вперед, при обратном движении утюга пар отключается и включается отсос влаги через рабочую поверхность утюжильного стола или колодки, на которой обрабатывают деталь.

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

13. После окончательной влажно-тепловой обработки готовые изделия должны быть просушены на паровоздушном манекене или охлаждены в подвешенном состоянии до полного закрепления приданной изделию формы (изделия из шерстяных тканей просушивают 20—25 мин, из шелковых и хлопчатобумажных — 10—15 мин).

14. Влажно-тепловая обработка деталей и изделий должна производиться в соответствии с установленными для данных тканей режимами. Несоблюдение режимов приводит к браку: появляются ласы, опалы, тепловая усадка, оплавление ворса, пятна, изменение цвета.

15. Качество влажно-тепловой обработки в значительной мере зависит от состояния оборудования.

Контрольные вопросы. 1. Перечислите основное оборудование для выполнения влажно-тепловых работ. 2. Перечислите операции влажно-тепловой обработки, укажите область применения. 3. Что вам известно о клеевом соединении деталей? 4. Расскажите о клеевых материалах, применяемых при изготовлении легкой женской одежды и верхних мужских сорочек. 5. Расскажите о клеевых материалах, применяемых при изготовлении верхней одежды. 6. Что вам известно о термофиксации деталей? 7. Перечислите основные технические условия выполнения влажно-тепловых работ. 8. Перечислите факторы, влияющие на качество готового швейного изделия.

ОСНОВЫ ОТДЕЛОЧНЫХ РАБОТ

5.1. ВИДЫ ОТДЕЛОК

Отделка шнуром и пасмой

В настоящее время широкое распространение находит вышивка готовым шнуром или пасмой пушистых шерстяных нитей. В продаже имеется большое количество готового шнура различных оттенков. Но при необходимости шнур можно сплести самим. Однотонный шнур плетут из одной или из нескольких ниток в зависимости от нужной толщины шнура.

Нитку складывают вдвое и прикрепляют в месте изгиба иглой к доске. Один конец нитки берут в левую руку, другой в правую и начинают закручивать их в одну сторону. Закрученные концы нитки соединяют вместе, закрепляют середину и нитки закручивают в шнур. Для двухцветного или многоцветного шнура берут нитки разных цветов и закручивают, как указано выше. Пасму получают путем складывания нескольких шерстяных нитей, иногда выдернутых из ткани. Для выдергивания нитей из полоски ткани края полоски выравнивают по долевой или поперечной нити, отделяют несколько нитей, по краю подрезают, отделяют еще несколько нитей и операцию повторяют. Для выравнивания выдернутых нитей перед употреблением их проутюживают через влажную прокладку. Проутюженные нити складывают вместе по четыре — шесть и более (в зависимости от толщины нитей) и продевают в иглу с большим ушком.

Для прикрепления шнура или пасмы к изделию в тонкую иглу вдевают тонкую нитку. Перед началом выполнения вышивки пасмой или готовым шнуром пасму или шнур закрепляют в начале рисунка с изнанки детали, затем выводят на лицевую сторону и укладывают шнур по намеченному узору. При этом прикрепляющую нитку вводят на лицевую сторону с одной стороны шнура, а выводят наизнанку с другой. Частота стежков зависит от сложности узора и колеблется от одного до пяти стежков в 1 см. Прикрепление шнура можно выполнять на специальной машине.

Отделка сутажом или вьюнчиком

Платье может быть отделано сутажом или вьюнчиком. Сутаж находит широкое применение при изготовлении моделей по типу матросской одежды. Вьюнчиком отделывают хлопчатобумажные

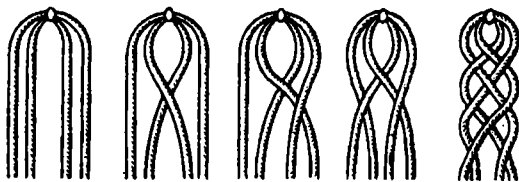


Рис. 184. Плетение тесьмы из сутажа

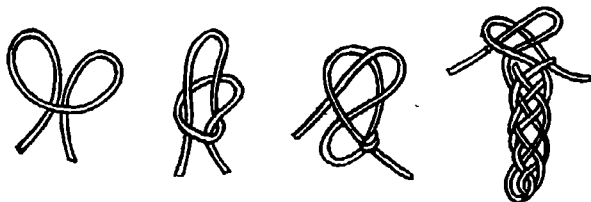


Рис. 185. Плетение шнура из сутажа

платья для взрослых и детей. Настрачивание сутажа и вьюнчика выполняют на стачивающей машине с помощью специальной лапки. Из сутажа можно сплести тесьму (рис. 184) и шнур (рис. 185).

Плетеные шнуры и тесьму можно использовать для поясков, бантов, ручек сумок, брелков и других отделок.

Отделка специальной тесьмой

Тесьма выпускается гладкокрашеной и пестротканой с различными узорами. Тесьму настрачивают на основную деталь с двух сторон на машине. Применение несложной вышивки для прикрепления тесьмы делает платье или блузку нарядной. На рис. 186 показаны платья, отделанные тесьмой, а на рис. 187 — тесьмой и вышивкой.

На рис. 187 показан узор тесьмы и расположение стежков в виде лапок, которые выполняют на ткани нитками мулине.

При ручном способе прикрепления толстой и цветной ниткой прокладывают стежки по краю тесьмы так, чтобы одна часть стежка находилась на тесьме, другая — на ткани. На рис. 188 показаны способы прикрепления тесьмы петельными и гладьевыми стежками.

Отделка бусами, бисером, стеклярусом

Отделку бусами, стеклярусом чаще всего делают в сочетании с отделкой шнуром. В этом случае по намеченным контурам рисунка накладывают и прикрепляют шнур, а затем бусы, бисер, стеклярус по



Рис. 186. Модели платьев, отделанных тесьмой

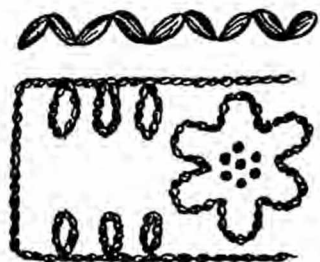
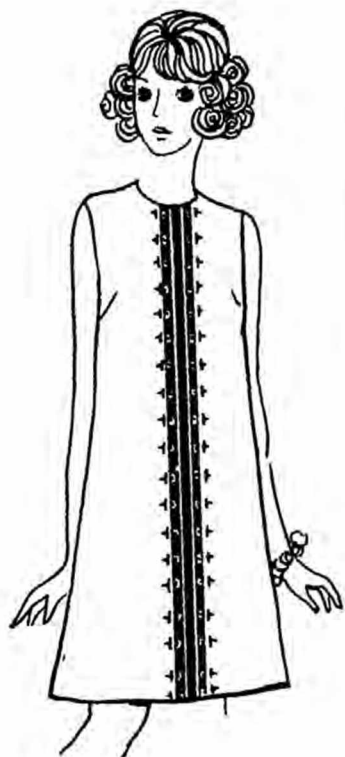


Рис. 187. Модели платьев, отделанных тесьмой и вышивкой

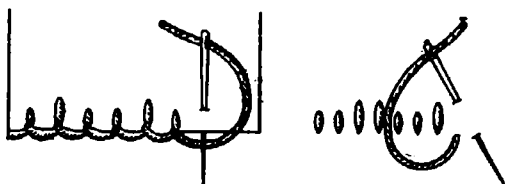


Рис. 188. Способы прикрепления тесьмы петельными и гладьевыми стежками

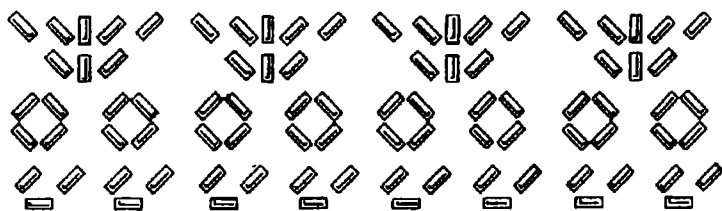
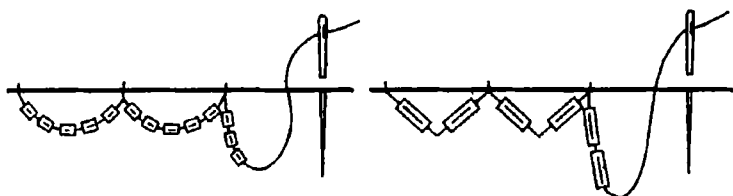


Рис. 189. Прикрепление бисера и стекла

одной штуке или группами, набрав на нитку по несколько штук, располагают их в соответствии с рисунком.

При этом рисунок может иметь форму геометрических фигур различного орнамента и линий сложных конфигураций. На рис. 189 показано прикрепление бисера и стекла.

Отделка кружевом

Промышленность выпускает большое количество разнообразных отделок из кружева: воротнички, манжеты, вставки, кокетки и другие отделки. Представленные на рис. 190 модели выполнены с применением этих отделок.

Отделка оборками и воланами

Оборки выкраивают из основного и отделочного материала в поперечном направлении или под углом 45° к нити основы шириной в зависимости от модели, длиной в 1,5—2 раза больше длины в готовом

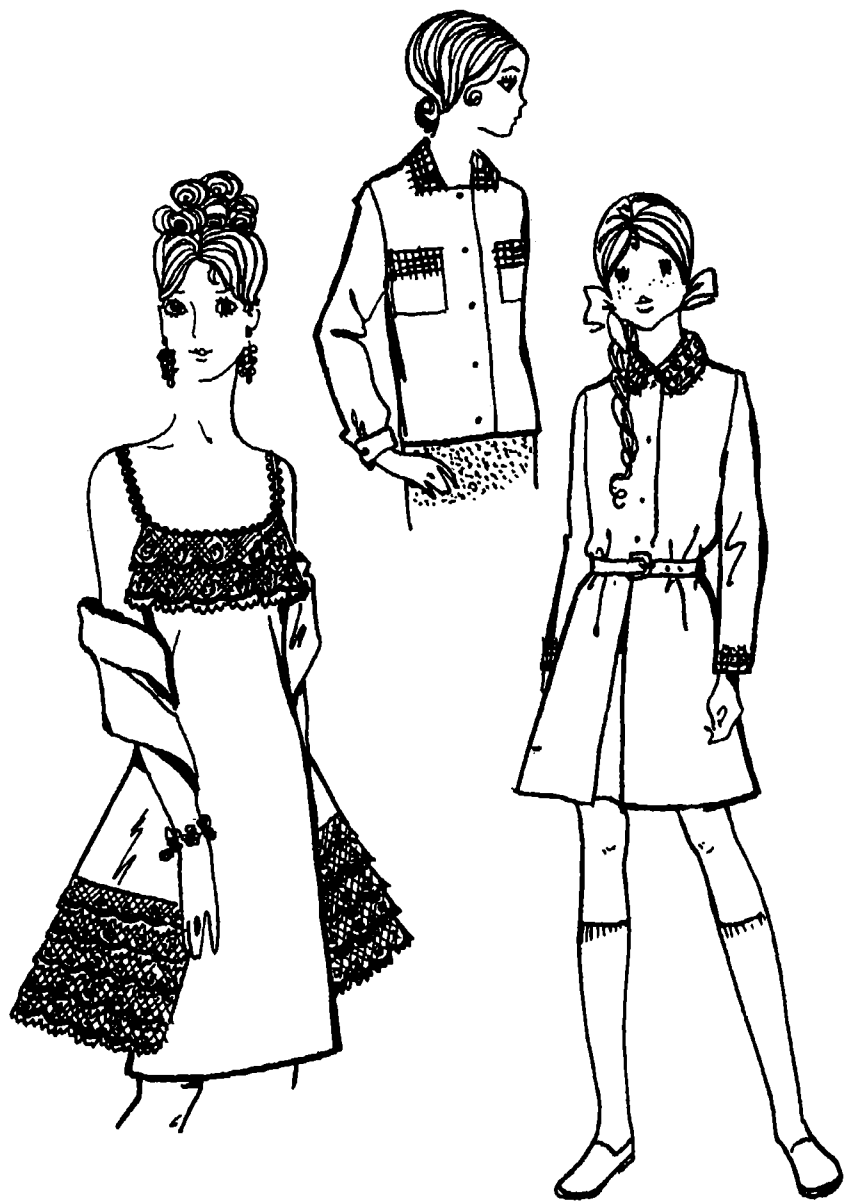


Рис. 190. Модели с отделкой кружевом



Рис. 191. Модели с отделкой воланом

виде; оборки, выполненные складочками или плиссе, выкраивают в 3 раза длиннее линии ее притачивания.

Воланы отличаются от оборок тем, что они гораздо шире и выкраивают их в основном по кругу. При этом длина по внутренней линии должна быть равна длине линии ее притачивания. Отрезные срезы воланов и оборок обрабатывают на специальной машине, на стачивающей машине узким швом вподгибку и реже окантовочным швом. Оборки и воланы могут быть притачаны, настроены и втачаны между двумя деталями или в припуск складки (рис. 191).

Отделка помпонами, кисточками

Помпонами и кисточками отделывают концы пояса из вытачного или плетеного шнура, разрез застежки и горловины, а также вязаные и сшитые из ткани шапочки и береты.

Для получения помпона вырезают два картонных кружка диаметром до 5 см и более, в середине которых делают круглое отверстие (рис. 192). Кружки накладывают один на другой, уравнивают края и обшивают шерстяными нитками или нитками, выдернутыми из ткани, до тех пор, когда круглое отверстие внутри кружков будет полностью

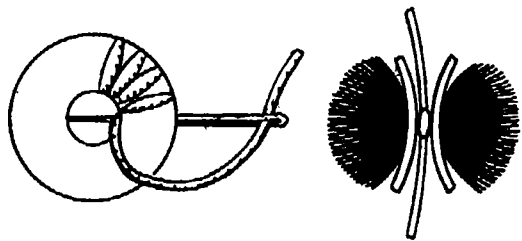


Рис. 192. Изготовление помпона

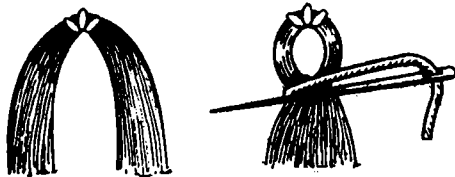


Рис. 193. Изготовление кисточек



Рис. 194. Подравнивание концов кисточек

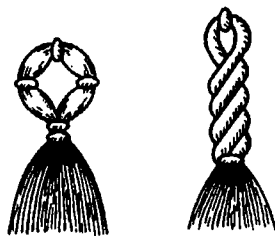


Рис. 195. Прикрепление кисточек к основным деталям

заполнено нитями и игла через отверстие внутри кружков будет проходить с трудом. Затем берут ножницы и разрезают нити по краям кружков, оставляя неразрезанными нити внутри них, кружки слегка раздвигают, между ними прокладывают подготовленный для помпонов шнурок и его концом туго перевязывают нити помпона. Для прочности этот узел иногда прошивают вручную несколькими стежками. После этого картонные кружки осторожно разрезают и удаляют. Затем помпон встряхивают, чтобы он был пушистым, концы нитей подрезают и придают ему форму шара.

Помпон можно сделать разноцветным, для этого необходимо каждый круг настила выполнять нитями разных цветов.

Нити для кисточек можно выбрать из остатков ткани или выпадов при раскрое. Для кисточек берут нити длиной 5—10 см и более (рис. 193). Все нити складывают вместе, уравнивают концы, затем переги-

бают вдвое и скрепляют на сгибе. Если кисточки должны быть на шнурке, конец шнурка вкладывают между концами нитей, параллельно им. Все нити кисточки плотно перевязывают посередине, концы нити кисточки отгибают сначала вверх, перевязывают, а затем отгибают вниз и еще раз перевязывают. После этого концы нитей кисточки подравнивают (рис. 194).

Кисточки к основным деталям изделия прикрепляют различными способами. Сначала нити кисточки скрепляют посередине и прикрепляют к детали несколькими стежками, затем ниткой с иглой отгибают нити кисточки на некотором расстоянии от середины и пришивают к детали горизонтальными стежками.

Стежки прикрепления кисточки можно располагать различно в зависимости от модели (рис. 195). Верхнюю часть кисточки можно закрутить в виде веревки. Для этого нити для кисточки берут длиннее, скрепляют посередине, складывают вдвое, концы несколько раз перекручивают в одну сторону и закрепляют горизонтальными стежками.

5.2. ВИДЫ СТЕЖКОВ, ПРИМЕНЯЕМЫХ ДЛЯ ВЫШИВАНИЯ

Стежки «вперед иголку». Эти стежки (рис. 196) являются самыми простыми и однотипными со сметочными стежками.

При выполнении шва по прямой линии лучше из ткани по намеченной линии выдернуть одну нить и выполнять шов по следу этой нити. При выполнении стежков для отделки платья число рядов стежков может быть различным, а стежки могут быть уложены в различном порядке в зависимости от модели.

Стежки «за иголку». Стежки (рис. 197) выполняют следующим образом. Сначала делают справа налево стежок «вперед иголку» с лицевой стороны, а затем с изнанки одинакового размера и выводят иглу на лицевую сторону. Второй стежок выполняют слева направо, заводят иглу под нитку первого стежка, возвращают справа налево и вводят иглу в ткань, в точку выхода ее на лицевую сторону. Строчку из таких стежков можно сделать непрерывной или с пропуском нескольких стежков.

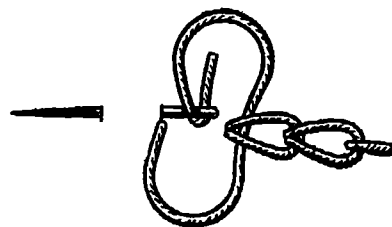
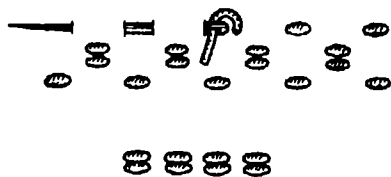


Рис. 196. Стежок «вперед иголку»

Рис. 197. Стежок «за иголку»

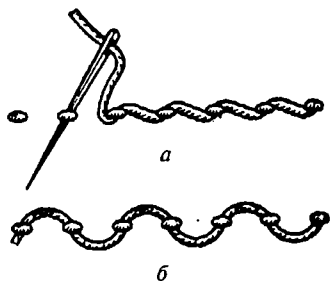


Рис. 198. Строчка «шнурок»



Рис. 199. Стебельчатые стежки

Строчка «шнурок». Для получения строчки «шнурок» (рис. 198, *a*) необходимо сначала сделать строчку стежками «вперед иголку», а затем ниткой того же или другого цвета в зависимости от рисунка выполнять стежки, поочередно вводя иглу сверху вниз под каждый стежок первой строчки. Если вводить иглу поочередно под один стежок первой строчки сверху вниз, а под другой снизу вверх, можно получить новую строчку (рис. 198, *б*).

Стебельчатые стежки. Стебельчатыми стежками можно прикрепить готовую тесьму к детали изделия, они также служат основанием вышитого узора (рис. 199). Прокалывание ткани иглой выполняют по намеченной линии стежками от себя, а движение иглы для следующего прокола должно быть на себя.

Тамбурные стежки. Эти стежки используют для получения контура узора рисунка, для прикрепления готовой тесьмы, а также для выполнения отделочных строчек.

Для получения прямой строчки (рис. 200, *a*) иглу с ниткой с изнанки выводят на лицевую сторону и возвращают в ткань в то же отверстие, не затягивая стежка и образуя петельку. С изнанки делают стежок, равный длине петельки, выводят иглу на лицевую сторону внутри петельки, затем стежок повторяют, образуя строчку. Изменяя направление петелек поочередно влево и вправо от прямой, можно получить зигзагообразную строчку (рис. 200, *б*).

Тамбурный стежок можно использовать для выполнения узоров растительного и геометрического характера.

Для получения петелек с закрепкой (рис. 201) иглу вводят с лицевой стороны ткани и выводят наизнанку, не затягивая стежка и образуя петельку, делают стежок с изнанки, выводят иглу на лицевую сто-

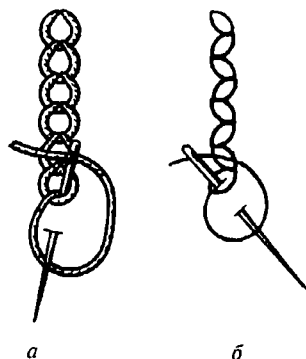


Рис. 200. Тамбурные стежки

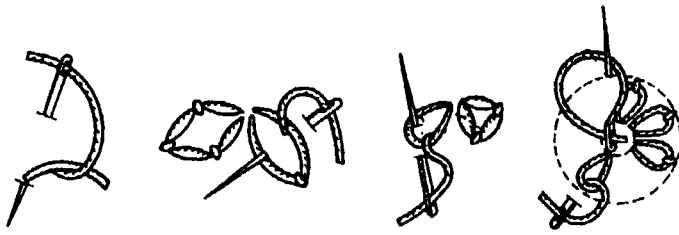


Рис. 201. Тамбурные стежки с закрепкой

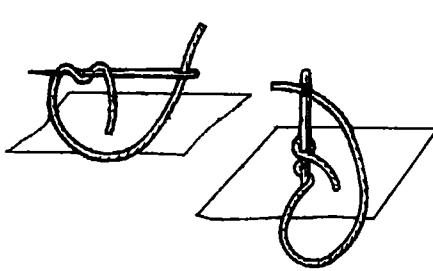


Рис. 202. Выполнение отделки узелками

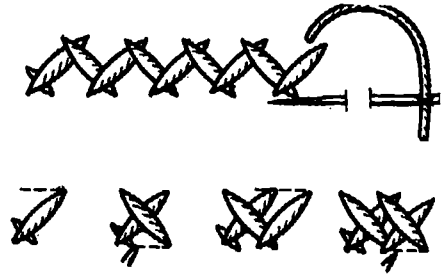


Рис. 203. Стежки «козлик»

рону внутри петли, следующий прокол иглой с лицевой стороны наизнанку делают с внешней стороны петли.

Число прикрепляющих петлю стежков зависит от рисунка.

Узелки. Узелками (рис. 202) отделяют воротники, манжеты, они могут быть также элементом узора рисунка. Для выполнения узелка иглу с изнанки выводят на лицевую сторону детали, располагая ее горизонтально на некотором расстоянии над деталью в направлении справа налево, после этого левой рукой наматывают нитку от иглы в направлении от себя, делая два-три витка, выводя иглу с лицевой стороны наизнанку и осторожно протягивая нитку через витки. Для выполнения следующего узелка иглу снова выводят на лицевую сторону и стежок повторяют.

«Козлик». Стежками «козлик» (рис. 203) можно отделать низ жакета или платья. Строчку из таких стежков можно также рекомендовать как отделку готовой тесьмы. Сначала намечают карандашом две параллельные линии или выдергивают две нити с расстоянием между ними в зависимости от размера стежков.

Строчку выполняют слева направо, прокалывая ткань в обратном направлении поочередно то на одной линии, то на другой. Стежки

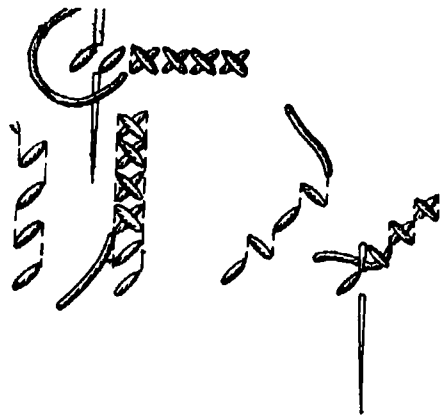


Рис. 204. Стежки «крестик»

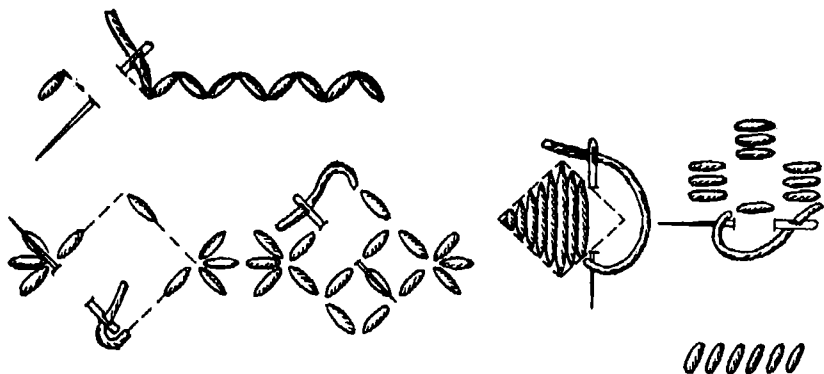


Рис. 205. Стежки «роспись» и «счетная гладь»

сильно не затягивают, а располагают свободно. Частота стежков и их размеры зависят от рисунка.

Крестики. Стежки «крестики» (рис. 204) можно выполнять, отсчитывая определенное количество нитей ткани или по намеченным точкам в форме квадрата. Иглу вводят с изнанки детали в левой нижней точке квадрата, а выводят с лицевой стороны в верхней правой точке, затем делают стежок на изнанке, проводя нитку сверху вниз, и вводят в ткань с изнанки в нижней правой точке квадрата и повторяют стежки, образуя только одну сторону крестиков до определенной длины рисунка. После этого стежки делают в обратном направлении от нижней правой точки квадрата к верхней левой, вводя иглу в ткань с изнанки по прямой сверху вниз. Расположение крестиков может быть горизонтальным, вертикальным и по диагонали.

Строчки «роспись» и «счетная гладь» (рис. 205). Эти строчки выполняют, отсчитывая определенное количество нитей ткани или по

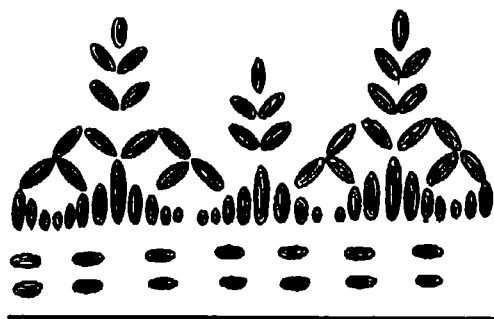


Рис. 206. Модель платья, выполненного с отделкой строчками «роспись» и «счетная гладь»

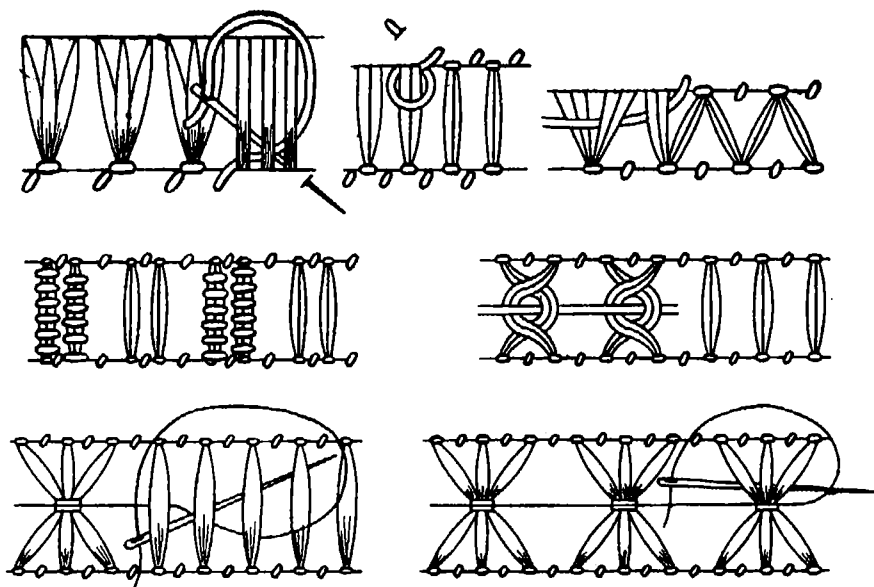
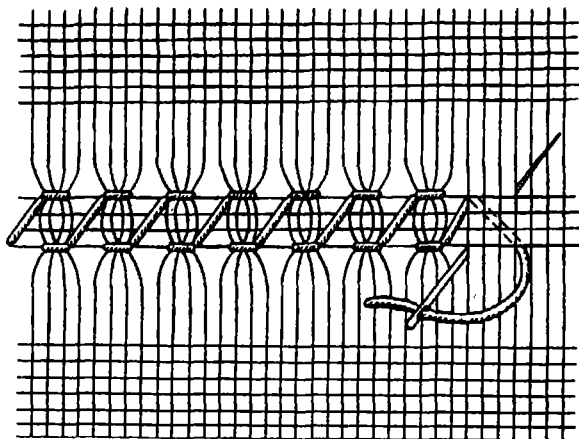


Рис. 207. Мережки



Продолжение рис. 207

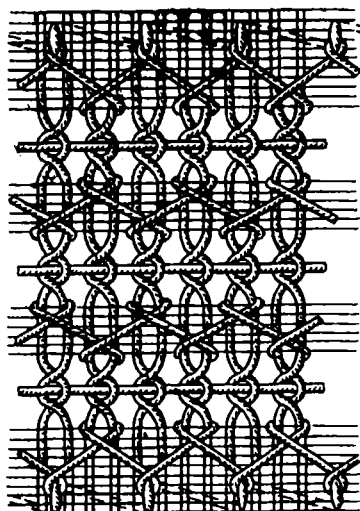
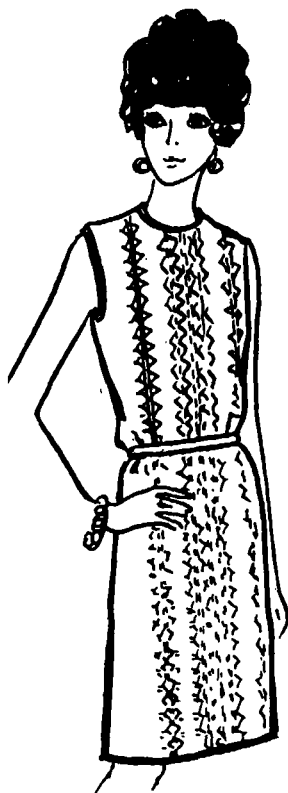


Рис. 208. Модель платья с отделкой «мережками»

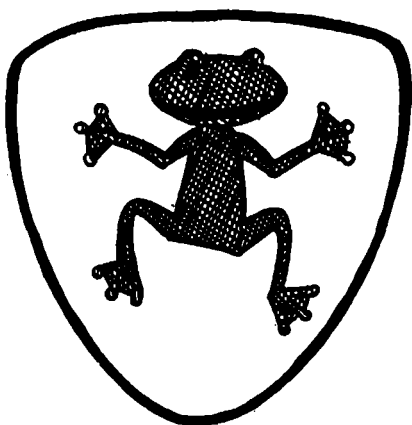
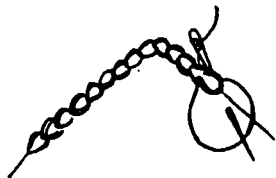
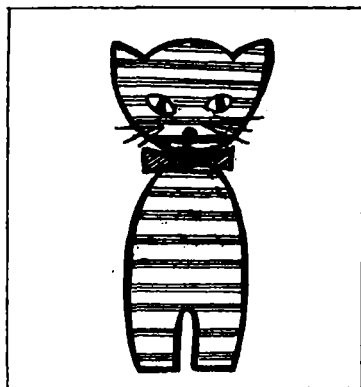
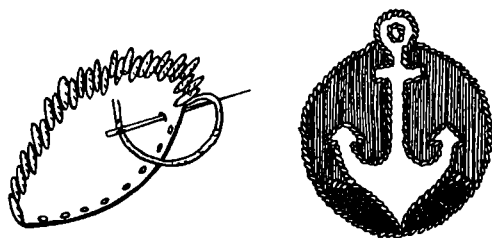
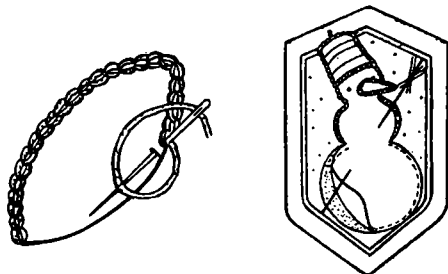


Рис. 209. Отделка аппликациями с прокладкой из синтепона и поролона

намеченному рисунку. Сначала рисунок наносят на бумагу (лучше на миллиметровую) прокалыванием иглы. Подготовленную бумагу накладывают на деталь и переносят рисунок на ткань цветным мелом и щеткой через отверстия в бумаге. Строчку «роспись» выполняют аналогично строчке из стежков «крестики». Сначала делают стежки «вперед иголку» в одном направлении, а затем в обратном, прокалывая ткань поочередно то в верхнем, то в нижнем углу рисунка.



Стежки «счетная гладь». Эти стежки можно выполнять в горизонтальном, вертикальном направлениях и по диагонали в зависимости от рисунка. Полоску из таких стежков выполняют по двум линиям или по следу выдернутых нитей, располагая стежки под углом.



Представленная на рис. 206 модель выполнена строчками «роспись» и «счетная гладь».

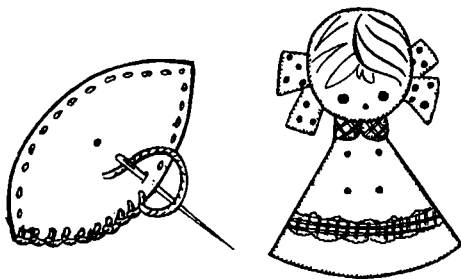


Рис. 210. Отделка аппликациями

Мережки. Это самый распространенный вид вышивки на ткани с полотняным переплетением. Для выполнения мережки (рис. 207) выдергивают нити по основе или утку в зависимости от направления рисунка мережки. Число нитей, подлежащих выдергиванию, зависит от ширины мережки. Оставшиеся нити связывают столбиками. Число нитей в столбике может быть различным. Полученные столбики соединяют между собой различными узорами (рис. 208), используя для этого выдернутые из ткани нити или нити другого цвета. Число рядов мережки зависит от модели. Ряды мережки могут быть скреплены между собой стежками «козлик», «крестики» и др. Мережка может быть выполнена и на специальной машине.

Аппликация. Это вид отделки кусочками ткани различных цветов и размеров в зависимости от рисунка (рис. 209).

Подготовленные для аппликации кусочки ткани крахмалят и просушивают утюгом. Рисунок для аппликации переводят на деталь и бумагу. Бумагу разрезают на части, соответствующие элементам рисунка, и по ним выкраивают детали рисунка из цветных кусочков ткани.

Выкроенные детали наметывают на основную деталь согласно рисунку, иногда подкладывая под них новую деталь согласно рисунку, иногда подкладывая поролон (рис. 210), а затем обшивают по краям гладьевыми или петельными стежками, а также на специальной машине.

6.1. УТОЧНЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ

В массовом производстве в швейный цех крой поступает со склада или непосредственно из закройного цеха.

Подаваемый крой должен отвечать следующим требованиям: маркировочные данные (номер раскладки и модели, размер, длина, полнотная группа) должны соответствовать сопроводительным документам; в соответствии с перечнем деталей технических условий должна быть обеспечена комплектность всех деталей из основной ткани, подкладки, прокладки и фурнитуры, а соответствие тканей и материалов прејскурантным данным и цвету — конфекционной карте; детали кроя должны соответствовать лекалам по размерам деталей и длинам, направлению нитей основы на деталях, месту расположения надсечек, вытачек, рельефных швов и т. д., в деталях кроя одного и того же изделия не должно быть разнооттеночности; все детали одного и того же изделия должны иметь одинаковое расположение ворса, начеса, направленный рисунок на парных деталях.

Все детали края должны быть пронумерованы для сохранения комплектности деталей изделия до конца его обработки.

На деталях кроя в соответствии с моделью размечают места расположения карманов, складок, вытачек, рельефных швов, контуры настрачиваемых деталей (фигурных кокеток). Разметку выполняют по вспомогательным лекалам, нанося на каждую деталь с помощью мела или специального порошка точки, линии или другие знаки.

Ориентирные знаки-точки наносят по всем деталям пачки одновременно, прокалывая пачку деталей электродрелью или дыроколом. Надсечки по срезам деталей выполняют в виде точек надсекателем. Способ нанесения надсечек и контрольных знаков зависит от свойств обрабатываемого материала.

Для нанесения линий на деталях из шелковых и шерстяных тканей, легко поддающихся растяжению, используют специальный порошок, который наносят тампоном или мягкой кистью по прорезям лекала. При таком способе не происходит смещения (растягивания) ткани.

Для нанесения линий на деталях из платьевых тканей рекомендуют применять хорошо просушенное мыло.

На деталях из подкладочных, хлопчатобумажных, капроновых с

плечным покрытием тканей расположение линий наносят точками или проколами, которые означают начало и конец ориентирных линий.

На деталях из ворсовых тканей (плюш, вельвет, байка и др.) намеченные линии не видны с лицевой стороны, поэтому их намечают с изнаночной стороны по лекалам, а затем переводят на лицевую сторону прокладыванием нитки машинным или ручным способом.

Разметка линий на деталях производится в зависимости от назначения и конфигурации деталей с лицевой или изнаночной стороны, а также с лицевой и изнаночной стороны (например, сложные складки — одной — четырьмя линиями или точками). Контуры сложных деталей, соединяемых с основными деталями накладными швами, намечают с лицевой стороны на обеих соединяемых деталях (например, при настрачивании кокетки на основную деталь). Места расположения прорезных карманов, обтачных петель намечают одной продольной линией по длине кармана (петли) и двумя поперечными линиями, ограничивающими длину кармана (петли). При обработке кармана или петли с обтачками для образования рамки наносят две продольные линии на расстоянии друг от друга, равном ширине рамки.

Неразрезные вытачки, отделочные складки (встречные и односторонние) размечают по изнаночной стороне детали двумя линиями — перегиба и стачивания. Концы вытачек дополнительно размечают поперечной линией или точкой.

Толщина всех линий разметки, проколы и точки не должны превышать 2 мм и не должны быть видны на лицевой стороне готового изделия.

В настоящее время в промышленности широко используют шаблоны, специальные приспособления к машинам для изготовления деталей и узлов, которые в некоторых случаях могут исключить разметку линий.

С подготовкой кроя к пошиву тесно связаны работы, обеспечивающие стабильность конструктивных линий и размеров деталей кроя как в процессе обработки, так и в процессе носки изделий. К таким работам относится декатировка отдельных деталей, проводимая для предварительной усадки ткани (например, корсажной тесьмы для пояса брюк, подкладки и прокладки), а также предварительная обработка срезов деталей от растяжения и осыпания.

При изготовлении изделий по индивидуальным заказам населения после раскроя изделия детали уточняют. Их раскладывают на столе, при наличии заминов или памяти протуживают, уточняют контрольные надсечки и линии, намеченные с изнанки.

При раскрое деталей изделий по индивидуальным заказам из широких тканей, сложенных вдвое лицевой стороной внутрь, линии вытачек, складок, карманов наносят с изнанки только одной детали. Для перевода конструктивных линий с одной детали на другую их складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы и прокла-

дывают строчку прямых копировальных стежков вручную или на специальной машине, на светлых тканях — цветными нитками, а на темных — белыми. При работе с легкими светлыми тканями, когда лекала обводят карандашом, намеченные конструктивные линии выточек, складок переносят с одной детали на другую резцом. При изготовлении легкой одежды линии можно переносить и с помощью булавок, а на темных тканях — с помощью мела. Для этого все необходимые линии обводят мелом с изнанки одной детали, другую деталь накладывают на нее, уравнивают срезы и при легком нажатии или постукивании все меловые линии с одной детали переносятся на другую.

6.2. ОБРАБОТКА СРЕЗОВ

Обработка срезов деталей применяется для предохранения детали по срезам от растяжения и осыпаемости нитей.

В зависимости от ткани, рекомендуемой обработки и имеющегося оборудования срезы соединительных швов могут быть обработаны по-разному: обметаны на специальной машине, застрочены на стачивающей машине, окантованы полоской ткани или специальной тесьмой или оформлены на специальном приспособлении фигурным вырезом. Срезы деталей из термопластичных материалов, например капроновых тканей, для предохранения от осыпания могут быть оплавлены — обработаны тепловым методом на машине со специальным устройством. Наиболее распространенный способ обработки срезов — обметывание их на специальной машине. В изделиях легкой одежды обметывают срезы всех соединительных швов.

При обработке швов вразутюжку обметывание срезов рекомендуется выполнять до стачивания деталей, а швы, срезы которых при дальнейшей обработке заутюживают на одну из сторон, обметывают после стачивания (рис. 211, а). В индивидуальном производстве в случае отсутствия специальной машины для обметывания срезов при обработке соединительных швов вразутюжку можно перед соединением деталей застрачивать срезы на стачивающей машине швом вподгибку с открытым срезом (рис. 211, б). Край детали перегибают наизнанку на 0,5—0,7 см и застрачивают на расстоянии 0,1—0,3 см от сгиба (рис. 211, в).

При обработке соединительных швов вразутюжку можно применять обработку срезов полоской тонкой шелковой ткани окантовочным швом с одним открытым срезом (рис. 211, г) или специальной шелковой тесьмой.

У изделий из натуральных шелковых неосыпающихся тканей и бархата допускается обработка срезов на специальном приспособлении для оформления края фигурным вырезом (рис. 211, б). На двухигольных

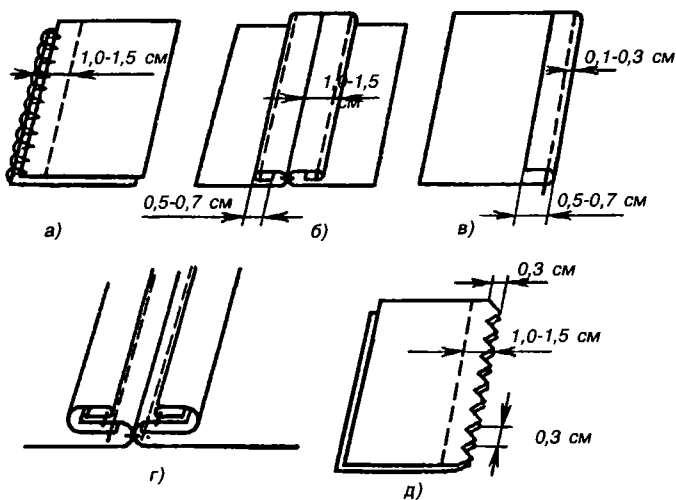


Рис. 211. Обработка срезов деталей

машинах 408-АМ и 508-М кл. Ростовского завода швейных машин обметывание и стачивание деталей производятся одновременно.

В домашних условиях, при отсутствии специального приспособления к швейной машине, срезы швов можно обметывать вручную. Обметывание выполняют стежками через край. Чем мельче и чаще выполняют стежки, тем красивее готовая работа. Очень аккуратно выглядит срез шва, обметанный петельными стежками, которые выполняют так же, как и при обметывании петли, только более длинными.

Не рекомендуется обметывать петельными стежками срезы в изделиях из плотных тканей, поскольку срез получается толстым и после влажно-тепловой обработки оставляет след на лицевой стороне изделия.

При изготовлении верхней одежды для предохранения срезов от растяжения и с целью сохранения конструктивных линий ответственные срезы, такие, как срезы проймы полочки и спинки, плечевые срезы полочки, срез горловины спинки, закрепляют кромкой или полоской хлопчатобумажной ткани с односторонним клеевым покрытием из колленкора, миткаля, бязи, ситца и других тканей, по структуре аналогичных колленкору, или без клеевого покрытия.

По срезам пройм полочек и спинки кромку или полоску хлопчатобумажной ткани, выкроенную по форме срезов пройм, притачивают на стачивающей машине или приклеивают, а при изготовлении одежды по индивидуальным заказам приметывают. После окончательного уточнения пройм ее притачивают или пришивают вручную. Кромку по

проймам прокладывают с небольшим натяжением на таком расстоянии от края, чтобы она вошла в швы соединения рукавов с проймами.

По горловине спинки прокладывают полоску, выкроенную из хлопчатобумажной ткани, флизелина или бортовой ткани. По плечевым срезам полочек кромку или полоску ткани прокладывают в случаях, предусмотренных конструктивными требованиями модели.

В изделиях из тканей, легко поддающихся растяжению, кромку или прокладку делают с посадкой основной детали, а в изделиях из сухих тканей — без посадки. Величина натяжения кромки или посадки основной детали на кромку зависит от структуры ткани, конструкции изделия, фигуры заказчика и указывается в техническом описании модели или закройщиком. Кромку или полоску ткани прокладывают по срезам там, чтобы она вошла в швы соединения деталей.

В изделиях из легко осыпающихся тканей с подкладкой, отлетной по низу, боковые срезы, средние срезы спинки и другие срезы отделочных швов и складок обметывают. Эту операцию выполняют на специальной обметочной машине снизу вверх на расстоянии от края 40—50 см в пальто для взрослых и 25—30 см в пальто для детей.

В пальто с подкладкой до линии талии открытые срезы деталей окантовывают полосками подкладочной ткани окантовочным швом с одним открытым срезом или специальной лентой (тесьмой). Окантовывание выполняют на универсальной машине с помощью специальных лапок.

6.3. ОБРАБОТКА СБОРОК, СКЛАДОЧЕК, БУФ

Сборки в легкой женской и детской одежде применяют в качестве отделки или вместо вытачек. Для образования сборок (рис. 212, *а — в*) в массовом производстве применяют двухигольную машину со специальной лапкой. При отсутствии такой машины прокладывают две параллельные строчки. Если же отсутствует специальная лапка, для образования сборок на детали прокладывают две параллельные строчки со слабо затянутыми стежками. Расстояние от первой строчки до среза 0,76—0,8 см, от второй до среза — 0,9—1,4 см. Срез детали стягивают на нижнюю нитку на желаемую длину, образовавшиеся на детали сборки распределяют равномерно по всему участку. После образования сборки длина среза этой детали должна соответствовать длине среза детали, с которой она будет соединена.

Сборки можно получить и ручным способом (рис. 212, *б*). Для этого прямыми стежками прокладывают две параллельные строчки. Частота стежков 3—4 на 1 см. Иголкой захватывают всего две-три нити ткани.левой рукой придерживают материал. Вынимать иглу из ткани после выполнения каждого стежка не следует. Иглу вынимают только в том случае, если сборки делают на очень большом участке. В начале работы

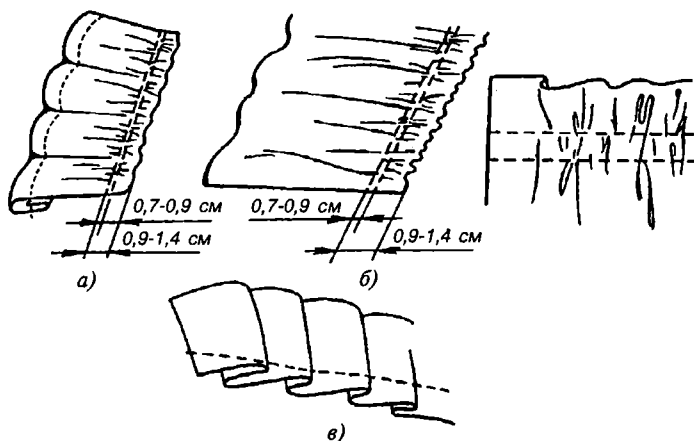


Рис. 212. Обработка сборок и мягких складочек

нужно хорошо закрепить нитку. Для этого конец ее накручивают на булавку, вколотив в ткань. После установления длины участка со сборками нитку закрепляют, а сборку распределяют равномерно по всему участку.

Мягкие, незаутюженные складки. При раскрое по срезу детали, на которой должны быть образованы мягкие складки, делают надсечки. Складки закладывают по надсечкам (в индивидуальном производстве их замечивают) и застрачивают по краю так, чтобы при дальнейшей обработке эта строчка попала в шов и не была видна с лицевой стороны (рис. 212, в).

Буфы применяют для отделки белья, а также женского и детского платья. Они являются разновидностью сборок и могут быть изготовлены вручную и на машине.

Ручные буфы могут быть различных рисунков, особенно при отделке платья. Размечают буфы точками или линиями с изнаночной стороны детали. Расстояние между рядами буф должно быть 0,9—1,0 см, между точками — 0,5 см (рис. 213). Точки в каждом ряду располагаются строго одна под другой. Сначала прокладывают сметочные строчки, при этом иглу вводят в ткань строго в точку, а выводят посередине между двумя точками. Затем нитки затягивают так, чтобы образовались складочки сгибами вверх, которые были бы натянуты, но так, чтобы их можно было бы сдвинуть. После получения складочек приступают к вышиванию рисунка. Для получения вафельного рисунка или рисунка «пчелиные соты» закрепляют по очереди стежками крест-накрест по две складочки ряда, делая в каждой закрепке по 4—5 стежков. После вышивки нитки сборки удаляются.

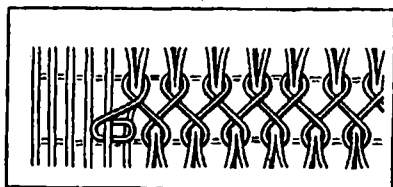
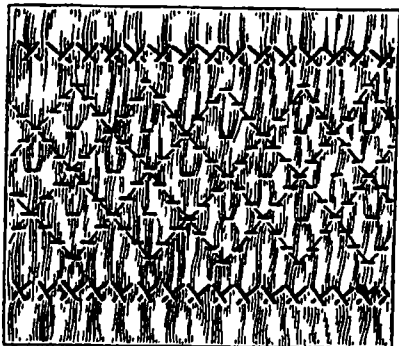
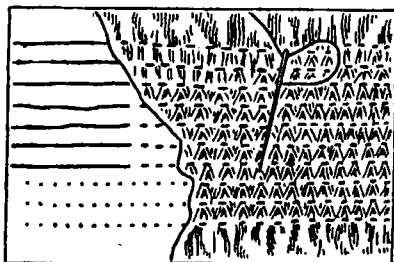
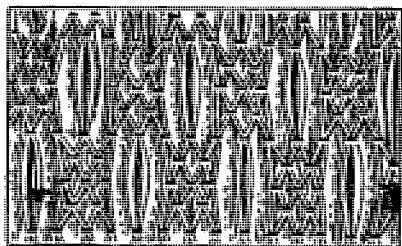


Рис. 213. Обработка буф

Машинные буфы бывают обыкновенные и со шнуром. Для получения обыкновенных буф на детали намечают параллельные линии, количество которых зависит от модели, так же как и расстояние между ними. Деталь строчат по намеченным линиям (или параллельно краю) на одноигольной или двухигольной машине со специальной лапкой для образования оборок. Если специальной лапки не имеется, деталь строчат по намеченным линиям с лицевой стороны строчками со слабо затянутыми стежками. Концы верхних ниток выводят на изнанку детали, образуя сборки затягиванием стежков. Сборки распределяют равномерно по всей длине; концы строчек закрепляют (завязывают узелком). В концах строчек буф, с изнанки детали, закладывают и застрачивают складочки глубиной 0,1 см так, чтобы концы всех строчек буф вошли в швы застрачивания складочек.

Для предохранения буф от растягивания в процессе носки под них с изнанки подкладывают подкладочку, выкроенную из основного или подкладочного материала так, чтобы нити основы проходили параллельно строчкам буф. Размеры подкладки должны соответствовать размерам и форме буф на детали в готовом виде плюс припуски на швы и обработку срезов. Срезы края подкладки, если они при дальнейшей обработке не будут входить в швы, перегибают в сторону

изнанки на 0,5—0,7 см и застрачивают на расстоянии 0,1 см или обметывают на специальной машине со стороны подогнутого края. Подкладку прикрепляют потайными стежками. Если срезы буф входят в швы соединения деталей, то срезы подкладки пропускают в эти швы.

Боковые стороны подкладки можно притачивать к основной детали одновременно с застрачиванием складочек в концах буф.

Для получения рельефных буф применяют шнур. С изнанки под буфы кладут полоску основного материала и строчат с лицевой стороны по намеченным линиям. После выполнения первой строчки и каждой последующей между основной деталью и подкладкой вкладывают шнур и застрачивают его, плотно огибая ткань. Застрачивание шнура производится с помощью специальной лапки.

Срезы подкладки, если они при дальнейшей обработке не будут входить в швы соединения деталей, перегибают в сторону изнанки на 1 см и застрачивают при выполнении строчек для образования буф. Деталь стягивают на шнур на участке определенной величины. Образовавшиеся сборки распределяют равномерно по всему участку. Концы шнура закрепляют двойной машинной строчкой поперек шнура.

В зависимости от модели концы шнура могут выходить на лицевую сторону. На основной детали для вывода шнура согласно намеченным линиям обрабатывают отверстие по форме обтачанной петли. Длина отверстия должна равняться расстоянию между первой и последней строчками буф. Строчки застрачивания шнура должны пересекать и скреплять отверстие в поперечном направлении. Кроме того, отверстие необходимо скрепить в концах строчек 5—6 ручными стежками. Если концы шнура входят в срез детали, то во время застрачивания шнура срезы основной детали и подкладки перегибают внутрь на 1,5—2 см. Концы каждой строчки закрепляют 5—6 ручными стежками.

6.4. ОБРАБОТКА ВЫТАЧЕК И ПОДРЕЗОВ

Для придания изделию формы, соответствующей фигуре человека, а также для лучшего прилегания изделия к фигуре на основных деталях делают вытачки. Раствор вытачек и их количество определяют плотность прилегания изделия.

Вытачки могут быть в верху изделия и на линии талии. Верхние вытачки располагаются от плечевого шва, горловины, проймы или бокового шва. Эти вытачки в женских изделиях являются основными. Они необходимы для получения выпуклости в области груди переда (на полочках) или для облегания лопаток (на спинке). Вытачки от линии талии необходимы для прилегания изделия по фигуре в области талии. Чем больше раствор вытачек, тем плотнее прилегание. В изделиях свободной формы вытачки от линии талии не проектируются.

По способу обработки выточки могут быть разрезные и неразрезные.

Вытачки в изделиях группы платья, как правило, неразрезные. В зависимости от модели вытачки могут переходить в мягкие складки, заменяться вытачками-защипами, складками, подрезами и рельефными швами.

Вытачки, идущие от среза, размечают с изнанки детали по вспомогательному лекалу тремя линиями (рис. 214, а), а находящиеся в середине детали — четырьмя линиями: средней, боковой и линиями, определяющими начало и конец вытачки.

Деталь складывают лицевой стороной внутрь по средней линии. При изготовлении по индивидуальным заказам

сначала вытачки сметывают по боковой линии, а затем стачивают (рис. 214, б, в). Сметочную строчку из шва удаляют, вытачки разутюживают (рис. 214, г), располагая намеченную среднюю линию строго по шву стачивания, и заутюживают на одну из сторон в зависимости от модели. В массовом производстве предварительное сметывание не применяется. Вытачки, переходящие в мягкие складки (рис. 214, д), стачивают сначала поперек, а затем под углом по направлению к срезу, закругляя строчку в уголке. Вытачки, идущие от срезов деталей, стачивают, начиная от срезов и заканчивая строго у поперечных линий, определяющих конец вытачки. Вытачки в середине детали стачивают, начиная от одного из концов.

В изделиях из хлопчатобумажных тканей в массовом производстве для обработки вытачек вместо линий по срезу деталей делают надсечки, а в концах вытачек — наколки, согласно которым и выполняют стачивание. При этом следят, чтобы надсечки и наколки обязательно вошли в швы стачивания вытачек. Швы вытачек отгибают в сторону согласно модели, а влажно-тепловую обработку выполняют только при окончательной обработке изделия.

Слабину в концах вытачек сутюживают.

В зависимости от модели вытачки могут быть настроены с лицевой стороны. Настрочивание выполняют шелковыми нитками на расстоя-

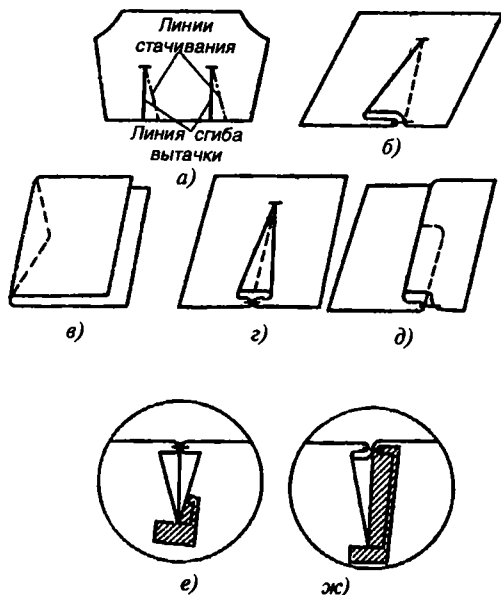


Рис. 214. Обработка подрезов

нии, предусмотренном моделью. Верхнюю нитку в этом случае выводят наизнанку и завязывают узелком.

Вытачки, переходящие в мягкие складки, размечают с изнанки также тремя или четырьмя линиями. При изготовлении по индивидуальным заказам вытачки сначала сметывают по намеченным линиям, а затем стачивают. Начинают стачивание поперек припуска, складки и, повернув деталь, стачивают вытачку по намеченной боковой линии.

Вытачки, запроектированные по фигурным линиям, при изготовлении по индивидуальным заказам перед стачиванием обязательно сметывают. Длина сметочного стежка 0,7—1,5 см. Сметочную строчку после стачивания удаляют, вытачки заутюживают на одну из сторон в зависимости от модели.

Верхние вытачки чаще бывают разрезными. Для обработки таких вытачек полочку складывают лицевой стороной внутрь, уравнивая срезы, при изготовлении по индивидуальным заказам сметывают с изнанки по намеченной линии стежками длиной 0,8—1,0 см. Затем вытачки стачивают на расстоянии 0,1 см от линии сметывания. Шов стачивания постепенно сводят на нет, заканчивая строчку на 1,0—1,5 см ниже конца разреза вытачек. В концах вытачки подкладывают кусочки длиной 5—6 см шерстяных, хлопчатобумажных тканей или нетканых материалов типа флизелина.

Сметочную строчку из шва удаляют; шов разутюживают до плотного прилегания, начиная от горловины; слабину в концах вытачек сутюживают.

Верхние неразрезные вытачки обрабатывают так же, как и в легкой одежде.

Вытачки по линии талии, как правило, бывают неразрезными. Для обработки передних вытачек полочку складывают лицевой стороной внутрь по средней линии вытачки, а сметывают по боковым линиям стежками длиной 0,8—1,0 см. Стачивание производят на расстоянии 0,1 см от линии сметывания. При стачивании вытачек со стороны боковой части полочки по всей длине шва подкладывают косую полоску шерстяной, хлопчатобумажной ткани или нетканого материала типа флизелина, выпуская ее на 1—2 см за нижние концы вытачек (рис. 214, е).

К концам вытачек швы сводят на нет, строчку в концах закрепляют. Нитки сметывания удаляют. Полоску, подложенную под строчку, подрезают по форме вытачки. Один слой полоски, выступающей в конце вытачки, надсекают до строчки стачивания вытачки. Вытачки приутюживают, разутюживая шов в два приема: от линии талии вверх, от линии талии вниз. При разутюживании вытачку отгибают в одну сторону, а притачанную полоску — в другую (рис. 214, ж). Слабину в концах вытачек сутюживают. При этом притачанная полоска в конце вытачки должна быть в один слой.

Концы вытачек могут быть закреплены кусочками хлопчатобумажной ткани с односторонним клеевым покрытием.

Подрезы являются разновидностью вытачек и одновременно одним из элементов отделки. При крае подрезов один из срезов необходимо делать длиннее другого так, чтобы получился припуск на сборку или складочки. По длинной стороне подреза прокладывают две строчки для образования сборки, после чего стороны подреза должны быть равными по длине.

Детали перегибают и складывают лицевыми сторонами внутрь. Срезы уравнивают и сметывают, разравнивая сборку.

Сметывание выполняют по срезу детали, имеющей сборки, на расстоянии 0,7—0,8 см от края прямыми сметочными стежками длиной 1—1,5 см. Стачивают подрезы со стороны собранной детали. Ширина шва 0,7—1 см. В конце подреза шов постепенно суживают и сводят на нет, заканчивая строчку на 1—1,5 см дальше конца разреза. Концы строчек закрепляют, сметочная строчка удаляется. Шов обметывают и отгибают в сторону той части детали, которая не имеет сборок.

В изделиях из шелковых и шерстяных тканей, а также из тканей с волокном лавсан шов заутюживают, а в изделиях из хлопчатобумажных тканей отгибают на сторону. В зависимости от модели шов может быть настрочным. Перед настрачиванием в изделиях из шерстяных и шелковых тканей, а также тканей с волокном лавсан шов заметывают (в верхней одежде).

Если по модели шов настрочной, а ширина шва соединения меньше ширины отделочной строчки, в результате чего шов стачивания подреза не попадает под строчку настрачивания, то при стачивании подреза под шов подкладывают полоску из основного материала. Стачивание выполняют по детали, не имеющей сборок, а полоску кладут вниз на двигатель ткани. Настрачивают шов подреза с лицевой стороны с помощью лапки с направляющей линейкой. Ширина отделочной строчки зависит от модели.

6.5. ОБРАБОТКА КЛАПАНОВ

Клапаны в одежде группы платья

Клапан или листочка без прокладки. Клапан может быть выкроен из двух частей (клапана и подклапана) или цельным.

Верхняя часть клапана выкраивается шире нижней — подклапана — на 0,2—0,3 см по боковым и нижней сторонам. Клапан с подклапаном складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы. При изготовлении изделий по индивидуальным заказам сметывание производят с посадкой клапана на уголках и закруглениях; обтачивание

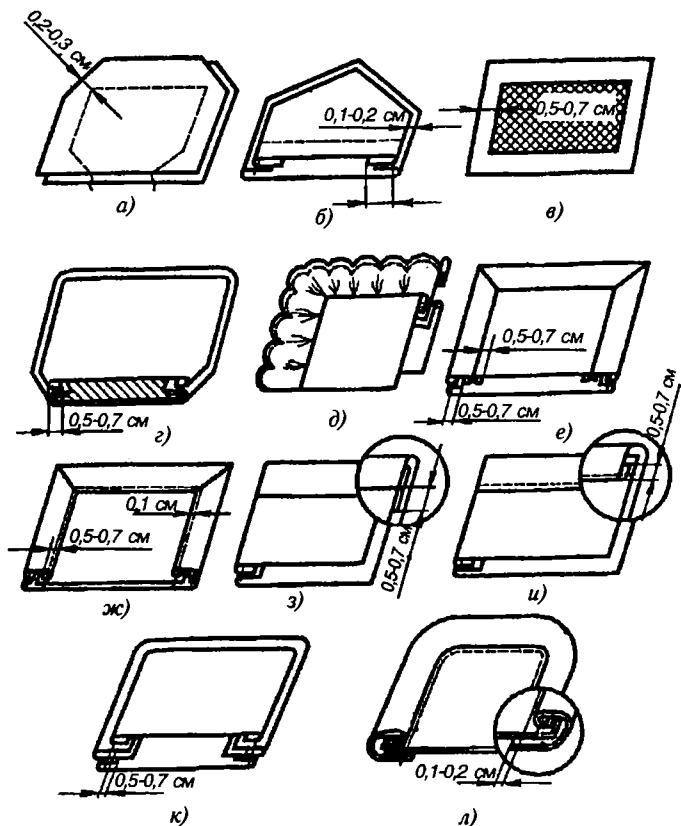


Рис. 215. Обработка клапанов для платья

выполняют со стороны клапана так, чтобы машинная строчка не попала в строчку сметывания. Ширина шва $0,5-0,7$ см.

Нитки сметывания удаляют, шов в уголках подрезают, оставляя припуск в $0,2-0,3$ см (рис. 215, а). Клапан вывертывают на лицевую сторону, края выправляют и выметывают вручную прямыми стежками длиной $1,0-1,5$ см на расстоянии $0,5-0,7$ см от края. Выметывание выполняют со стороны подклапана, при этом образуется кант из клапана шириной $0,1-0,2$ см (рис. 215, б). Если предусмотрено моделью, по краю клапана с лицевой стороны прокладывают отделочную строчку с помощью направляющей линейки или лапки с направителем. Затем намечают линию, определяющую ширину клапана в готовом виде. В массовом производстве обтачивание краев клапана выполняют со стороны подклапанов без предварительного сметывания.

В изделиях из тканей, содержащих синтетические волокна, выметочные строчки после утюжки и удаления ниток оставляют заметные следы, которые трудно удалить. Поэтому допускается края клапанов выметывать шелковыми нитками или, не выметывая, сразу приутюживать так, чтобы образовался кант. При обработке клапана без выметывания сокращаются затраты времени. Если клапан выкроен вместе с подклапаном, то его перегибают вдвое, уравнивают концы и верхний срез и обтачивают с двух сторон. Потом вывертывают на лицевую сторону, края выправляют и приутюживают, располагая швы обтачивания на сгибе, т. е. враскол.

Если моделью предусмотрены обтаченные петли на клапане, то их обрабатывают на верхней стороне клапана до обтачивания краев.

Петли обметывают и на специальной машине. Листочку обрабатывают аналогично клапану. Внутренний край отделочного клапана или листочки также обметывают на специальной машине. На клапане и на листочке после обработки намечают с изнанки линию, которая определяет их ширину в готовом виде и, кроме того, служит вспомогательной для притачивания клапана или листочки к основной детали.

Клапан или листочка с прокладкой. Для большей устойчивости и лучшего сохранения формы клапаны изделий группы легкого платья часто изготавливают с прокладкой, которая может быть выкроена из ткани с односторонним клеевым покрытием, из хлопчатобумажной ткани типа бязи или колленкора, а также из нетканых материалов типа флизелина (рис. 215, в).

Прокладку из ткани с односторонним клеевым покрытием накладывают по несколько штук на изнанку подклапанов и приклеивают утюгом или на прессе. Если прокладки из бязи, колленкора или флизелина, клапан складывают с подклапаном лицевыми сторонами внутрь. Прокладку накладывают на изнанку клапана и обтачивают со стороны подклапана.

В изделиях из тканей, трудно поддающихся влажно-тепловой обработке (шерстяные и шелковые ткани с содержанием лавсана), прокладку накладывают на изнанку клапана или листочки и сметывают на расстоянии 0,6 см от края, припосаживая клапан или листочку в углах. После этого клапан (с прокладкой) складывают с подклапаном, а листочку — с подлисточкой лицевыми сторонами внутрь и обтачивают со стороны прокладки с помощью лапки с направляющей линейкой. Ширина шва 0,5 см. Швы в углах подрезают, прокладку из шва высекают, клапан или листочку вывертывают на лицевую сторону и дальше обрабатывают так же, как клапан или листочку без прокладки (рис. 215, г).

Клапан с оборкой. Сначала подготавливают оборку, затем накладывают ее на лицевую сторону подклапана лицевой стороной вверх, уравнивают срезы и притачивают на стачивающей машине, проклады-

вая строчку между двумя строчками, или по второй строчке, образующей сборки. Сборку при этом распределяют равномерно по всей длине детали, за исключением углов клапана, где количество сборок должно быть несколько больше, чем на других участках. В индивидуальном производстве оборку не притачивают, а только приметывают сметочными стежками длиной 0,3—0,5 см, закрепляя посадку оборки на уголках стежками «назад иголку».

Подклапан с притачанной или приметанной оборкой складывают с клапаном лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы, и обтачивают со стороны подклапана точно по строчке притачивания или приметывания оборки. В индивидуальном производстве подклапан предварительно сметывают с клапаном, немного припосаживая последний на уголках. Сметочную строчку удаляют, швы подрезают, клапан вывертывают на лицевую сторону и обрабатывают дальше так же, как и обычный клапан (рис. 215, д).

Клапан с бейкой. Клапан с бейкой может иметь прямоугольные или закругленные края.

Бейку для клапана прямоугольной формы выкраивают из трех частей по форме внешнего края клапана. Части бейки уточняют и намечают линии швов соединения так, чтобы они проходили строго под углом 45°. После этого части бейки стачивают по намеченным линиям, заканчивая строчку на расстоянии 0,5—0,7 см от внутреннего края бейки. Шов подрезают до ширины 0,5—0,7 см. В изделиях из шерстяных и шелковых тканей швы разутюживают, а в хлопчатобумажных — раскладывают на две стороны.

Бейку можно соединять с клапаном стачным или накладным швом. Клапан выкраивают уже подклапана на ширину бейки. При соединении стачным швом (рис. 215, е) бейку и клапан складывают лицевыми сторонами внутрь, затем бейку притачивают, уравнивая срезы. Ширина шва 0,5—0,7 см. При соединении бейки с клапаном накладным швом (рис. 215, ж) внутренний край бейки перегибают в сторону изнанки на 0,5—0,7 см и заутюживают. На клапане намечают линию настрачивания бейки. Бейку накладывают на лицевую сторону клапана лицевой стороной вверх так, чтобы подогнутый край бейки совпадал с намеченной линией на клапане, и настрачивают на расстоянии 0,1 см. В индивидуальном производстве бейку предварительно намечают.

После притачивания бейки клапан складывают с подклапаном лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы, и обтачивают. В индивидуальном производстве детали предварительно сметывают. Ширина шва 0,5—0,7 см. Шов в уголках подрезают, клапан вывертывают на лицевую сторону и обрабатывают так же, как и обычно.

Если бейку на клапане располагают только по внешнему краю, подклапан рекомендуется выкраивать из отделочной ткани и шире клапана на величину бейки (рис. 215, з). На подклапане мелом наме-

чают линию или по боковым сторонам делают надсечки, определяющие линию перегиба. Клапан складывают с подклапаном лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы и стачивают по длине клапана. Шов расправляют или разутюживают.

В зависимости от модели подклапан можно соединить с клапаном и накладным швом (рис. 215, *и*). После настрачивания подклапан перегибают по намеченной линии, по надсечкам, складывают с клапаном лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы по боковым сторонам, и обтачивают. В индивидуальном производстве предварительно сметывают детали. Ширина шва обтачивания 0,5—0,7 см. Нитки сметывания удаляют. Клапан вывертывают на лицевую сторону и обрабатывают так же, как и обычный.

Бейку для клапана с закругленными краями выкраивают по форме клапана или по косой нити строго под углом 45° к нити основы. Если бейка выкроена по косой нити, то ее необходимо оттянуть и придать ей форму клапана. Бейку соединяют с клапаном стачным или накладным швом.

Клапан с кантом. Если клапан имеет прямоугольную форму (рис. 215, *к*), то сначала следует подготовить кант. Для канта выкраивают поперечную или долевую (в зависимости от рисунка ткани) полосу шириной 4—5 см. Ее складывают вдвое по длине и заутюживают. По сгибу полосы отмечают размеры боковых сторон и отлетного края клапана. Затем намечают линии стачивания уголков, которые стачивают по намеченным линиям в обе стороны от середины на величину, равную ширине канта в готовом виде плюс 0,1—0,2 см.

Чтобы получить четкие и ровные линии угла, следует сделать один стежок на закруглении. Концы строчек закрепляют. Швы подрезают и разутюживают или раскладывают на две стороны, кант вывертывают на лицевую сторону, уголки выпрямляют и притюживают. Если у клапана должны быть закругленные края, полосу для канта выкраивают под углом 45° к нити основы шириной 4—5 см (в зависимости от модели). Полосу складывают по длине изнанкой внутрь, оттягивают по форме канта и притюживают. Потом ее накладывают на лицевую сторону подклапана, уравнивают срезы и притачивают с помощью специальной лапки с направителем, делая посадку для канта на закруглениях. Строчка при этом должна проходить от сгиба полосы на расстоянии, равном ширине канта в готовом виде плюс 0,1 см. При изготовлении изделий по индивидуальным заказам полосу предварительно приметывают. После проверки правильности приметывания или притачивания полосы для канта клапан складывают с подклапаном лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы и обтачивают клапан со стороны подклапана, припосаживая клапан на закруглениях. Строчку прокладывают по строчке притачивания канта или отступив от нее внутрь на 0,1 см. В индивидуальном производстве перед

обтачиванием клапан с подклапаном сметывают, делая посадку клапана на закруглениях.

В массовом производстве для обработки клапана с кантом применяют специальное приспособление, с помощью которого можно обтачивать края клапана и одновременно прокладывать кант.

Отделка краев клапана окантовочным швом. Клапан складывают с подклапаном изнанкой внутрь, уравнивают срезы и сметывают или скрепляют машинной строчкой на расстоянии 0,2—0,4 см (в зависимости от ширины канта). Края клапана могут быть окантованы специальной тесьмой. Последнюю оттягивают по форме клапана, а затем производят окантовывание с помощью специального приспособления одной строчкой. Если специальное приспособление отсутствует, тесьму перегибают посередине вдоль так, чтобы один край выходил относительно другого на 0,1—0,2 см, и заутюживают. В заутюженную полосу вкладывают края клапана таким образом, чтобы широкая сторона заутюженной полоски находилась со стороны подклапана, и приметывают тесьму по узкой стороне так, чтобы широкая сторона обязательно попала под строчку. Окантовывают со стороны клапана одной строчкой. Нитки сметочной строчки удаляют. Клапан приутюживают.

При отсутствии тесьмы или в соответствии с моделью края клапана могут быть окантованы полоской отделочной ткани на машине со специальным приспособлением. При отсутствии приспособления полосу выкраивают под углом 45° к нити основы, шириной, равной удвоенной ширине канта плюс 1,0—1,5 см (на подгиб срезов). Полосу оттягивают по форме клапана. Срезы ее перегибают в сторону изнанки на 0,5 см и заутюживают. Затем полосу перегибают посередине вдоль так, чтобы один край выходил относительно другого на 0,1—0,2 см, и заутюживают. В заутюженную полосу вкладывают края подготовленного клапана, при этом широкая сторона заутюженной полоски должна находиться со стороны подклапана. Сначала приметывают по узкой стороне полоски, а затем притачивают на расстоянии 0,1—0,2 см от подогнутого края, следя, чтобы широкая сторона полоски обязательно попадала под строчку. Нитки сметывания удаляют.

В некоторых случаях лучший эффект дает обработка края окантовочным швом без предварительного заутюживания краев полоски. После скрепления клапана с подклапаном полосу для канта, выкроенную под углом 45° к нити основы, накладывают лицевой стороной на лицевую сторону подклапана и притачивают на расстоянии, равном ширине канта с лицевой стороны клапана минус 0,1 см. Затем полосу отвертывают на лицевую сторону клапана огибают шов, срез полоски подгибают внутрь так, чтобы подогнутый край закрывал строчку притачивания полоски, и настрачивают на расстоянии 0,1 см от подогнутого края. Клапан в готовом виде приутюживают.

Для получения большей рельефности по краям клапана следует положить окантовочный шов, применив вдвое сложенную полосу

ткани, выкроенную под углом 45° к нити основы (рис. 215, л). Часто такую отделку выполняют полоской основного материала и реже отделочной тканью. При такой обработке сначала соединяют клапан с подклапаном. Полоску для канта оттягивают, а затем складывают посередине вдоль изнанкой внутрь и приутюживают. Подготовленную полоску накладывают на лицевую сторону клапана, уравнивая срезы, и притачивают по полоске, припосаживая на закруглениях. Ширина шва должна равняться ширине канта. Затем полоской огибают шов, образуя кант. Кант закрепляют машинной строчкой с лицевой стороны клапана в шов притачивания полоски. При этом с изнанки строчка должна проходить на расстоянии 0,1—0,2 см от внутреннего края полоски. Клапан в готовом виде приутюживают.

Клапаны в пальто, костюме

Клапаны (рис. 216) являются составной частью карманов (рис. 217) как прорезных, так и накладных. Иногда клапаны в изделиях применяются в качестве отделки.

Клапаны могут быть с прокладками из нетканого материала (флизелина), колленкора, бязи или из ткани с односторонним клеевым покрытием. Прокладку из ткани с односторонним клеевым покрытием накладывают на изнанку клапана из основной ткани покрытием вниз так, чтобы края прокладки отстояли от краев клапана на 0,6—0,8 см и не попадали в швы обтачивания, и соединяют с помощью утюга или на прессе.

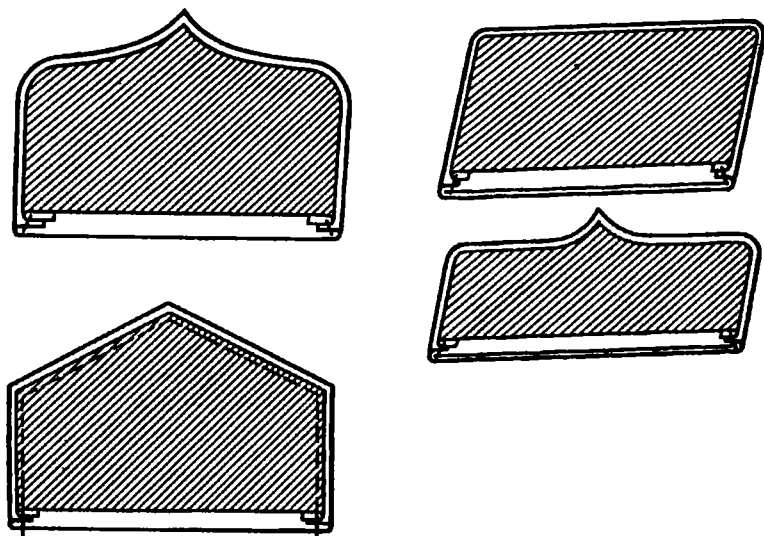


Рис. 216. Обработка клапанов для пальто, пиджака, жакета, брюк

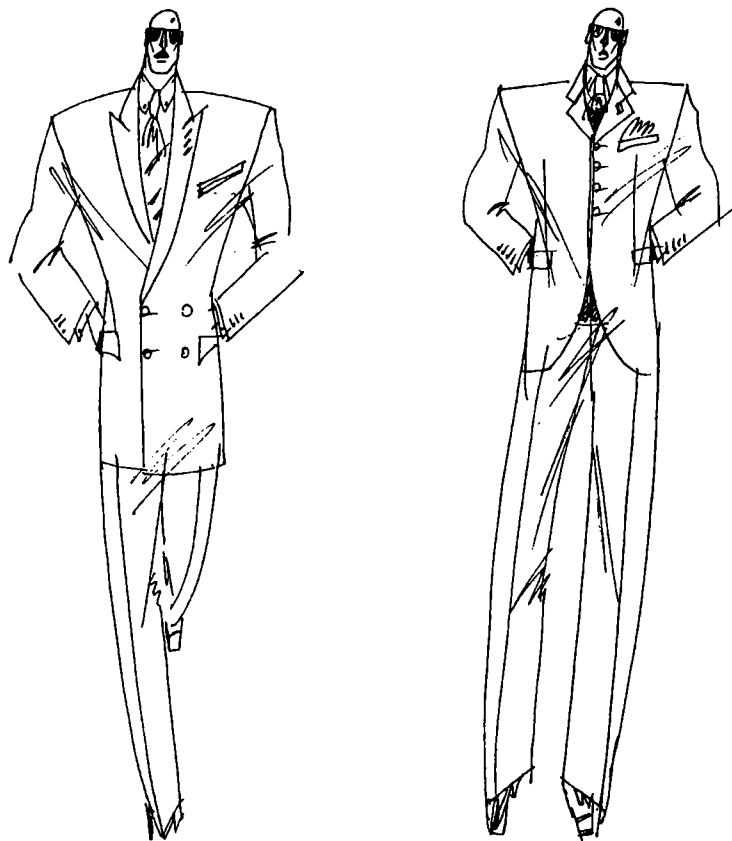


Рис. 217. Модели с прорезными карманами в пиджаке

Клапан с подклапаном складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы, и при изготовлении по индивидуальным заказам сметывают прямыми стежками длиной 0,5—1,0 см на расстоянии 0,3—0,4 см от срезов, припосаживая ткань верха на углах и закруглениях. Величина посадки зависит от структуры ткани и составляет с каждой стороны примерно 1,5 мм для тонких тканей, 2 мм для тканей средней толщины, 2,5—3,0 мм для толстых тканей.

Клапаны обтачивают с помощью направляющей линейки со стороны подклапана на расстоянии 0,1 см от линии сметывания. Ширина шва обтачивания 0,5 см. Если в качестве прокладок применяют неклеевые материалы, клапаны обтачивают с прокладками.

Нитки сметывания удаляют. Шов подрезают до ширины, равной 0,3 см, а на уголках — 0,1—0,2 см. Затем клапаны вывертывают на

лицевую сторону, края и углы выправляют и выметывают со стороны подклапана на расстоянии 0,5 см от края ручными сметочными стежками длиной 0,6—0,8 см (гладкие ткани — косыми, а ткани с рисунком — прямыми). Выметывание можно производить и на специальной машине. При выметывании делают кант из детали верха шириной 0,1—0,2 см.

Если на клапане предусмотрена широкая отделочная строчка (шире 1 см), во избежание перекоса ткани клапан выметывают второй строчкой на расстоянии, равном ширине отделочной строчки плюс 0,2 см. После выметывания клапан приутюживают со стороны подклапана через проутюжильник, выправляя неровности в уголках и по краям, и прокладывают отделочную строчку.

Нитки выметывания удаляют, и клапан вторично приутюживают утюгом или на прессе. В индивидуальном производстве края клапана можно обработать также вспушкой. После выметывания края клапана вспушивают, а затем приутюживают.

На клапанах со стороны подклапана намечают линию притачивания, определяющую ширину клапана в готовом виде.

Обработка и соединение отделочного клапана производятся следующим образом. Подкладку для отделочного клапана выкраивают шире клапана по линии притачивания на 0,5 см. Обработку отделочного клапана выполняют обычным способом. Соединяют клапан с основной деталью двумя строчками, шов притачивания при этом располагается между ними. Сначала клапан накладывают на основную деталь по намеченной линии подкладкой вниз и притачивают, прокладывая первую строчку по припуску подкладки. Ширина шва 0,3—0,4 см. Затем клапан отгибают вверх и прокладывают вторую строчку на расстоянии 0,4—0,5 см от сгиба (шва притачивания), закрывая шов притачивания.

6.6. ОБРАБОТКА ПРОРЕЗНЫХ КАРМАНОВ В РАМКУ

Прорезной карман в рамку в пальто, пиджаке, жакете

Для обработки бокового прорезного кармана в рамку (рис. 218, а, б) необходимы следующие детали: обтачки из ткани верха для обработки верхнего и нижнего краев кармана (2); подзор из ткани верха (1); подкладка (1), может быть из двух частей; долевок (1).

Обработку прорезного кармана в рамку можно выполнять двумя способами.

Первый способ. На полочках по подсобному лекалу или по линиям, нанесенным закройщиком, уточняют расположение кармана тремя линиями: одной долевой и двумя поперечными. С изнанки полочки по линии кармана двумя долевыми строчками на расстоянии 0,5 см от

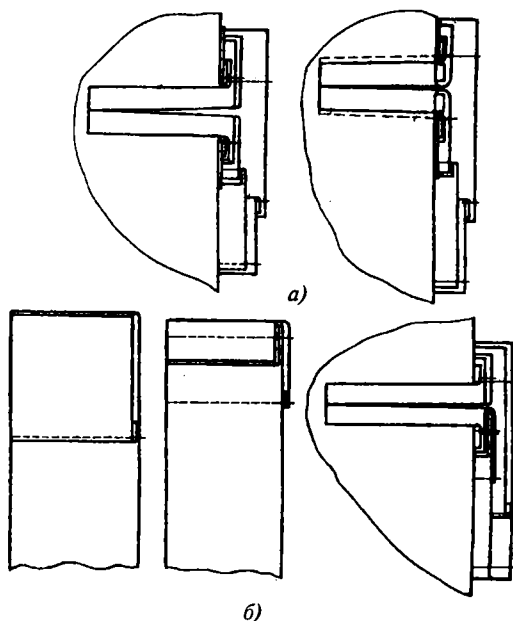


Рис. 218. Прорезной карман в рамку в пальто, пиджаке, жакете

срезов приметывают долевик так, чтобы середина его совпадала с намеченной линией кармана, один конец доходил до бокового среза, а другой заходил за внутренний срез бортовой прокладки на 1,0—1,5 см. Приметывание выполняют прямыми сметочными стежками длиной 3 см. В изделиях из тонких тканей подзор накладывают на лицевую сторону одного из концов подкладки лицевой стороной вверх, уравнивают верхние и боковые срезы, нижний срез подзора подгибают внутрь на 0,7—1,0 см и настрачивают на расстоянии 0,1—0,2 см от подогнутого края или настрачивают без подгиба с предварительным обметыванием среза.

В изделиях из толстых тканей подзор накладывают на лицевую сторону подкладки лицевой стороной вниз, уравнивают срезы и притачивают. Шов шириной 0,5—0,7 см отгибают в сторону подкладки.

В изделиях из толстых и легковоспламеняющихся тканей шов притачивания подзора к подкладке огибают подкладкой. Ширина шва 0,5 см. На лицевую сторону другого конца подкладки лицевой стороной вниз накладывают обтачку и притачивают со стороны подкладки швом шириной 0,7 см.

На лицевую сторону полочки накладывают обтачки лицевой стороной вниз, срезами вплотную к намеченной линии кармана и приме-

тывают прямыми стежками длиной 1,0—1,5 см на расстоянии 0,3—0,4 см от срезов. При этом если подкладка цельная, то обтачку с подкладкой располагают снизу. Обтачки притачивают на расстоянии 0,4—0,5 см от срезов, закрепляя строчки в концах. Расстояние между строчками должно равняться ширине двух кантов или рамок. Строчки притачивания обтачек должны быть параллельными и заканчиваться на одном уровне. Правильность притачивания обтачек проверяют со стороны долевика.

Швы притачивания обтачек разутюживают. Прорез кармана разрезают со стороны долевика посередине между строчками, начиная от середины кармана в обе стороны. Не доходя до концов кармана на 1 см, делают разрезы наклонно по направлению к концам строчек, заканчивая их на расстоянии 0,1—0,15 см от них.

Через прорез кармана обтачки вывертывают наизнанку, края выправляют, образуя из обтачек рамки шириной 0,4—0,5 см, так чтобы их края соединились встык. Рамки выметывают косыми стежками длиной 0,7—0,8 см на расстоянии 0,2 см от шва притачивания обтачек или закрепляют без выметывания.

Нижнюю рамку кармана закрепляют с лицевой стороны строчкой в шов притачивания обтачки или с изнанки около строчки притачивания; в индивидуальном производстве — с лицевой стороны вспушной строчкой петлеобразными стежками в шов притачивания обтачки. Конец подкладки с подзором складывают с верхней обтачкой лицевыми сторонами внутрь и сметывают прямыми стежками длиной 2 см. С лицевой стороны в шов притачивания верхней обтачки закрепляют верхнюю рамку кармана теми же способами, что и нижнюю рамку, одновременно притачивая подкладку.

Рамки кармана выправляют и сметывают крестообразными стежками, уголки кармана выправляют, а концы скрепляют обратной машинной строчкой по основанию уголков. Одновременно стачивают подкладку кругом, закругляя строчку в углах.

В мужских изделиях и в изделиях для мальчиков в концах кармана на специальной машине или вручную ставят закрепки шелковыми нитками в цвет ткани верха. Длина закрепки равна ширине верхней и нижней рамок плюс 0,2 см. Закрепки выполняют параллельно концам карманов, располагая концы на 0,1 см за швы притачивания обтачек к полочкам. Концы долевика пришивают к бортовой прокладке косыми стежками. Частота стежков 2 в 1 см.

Карман в готовом виде приутюживают с изнанки и с лицевой стороны через увлажненный проутюжильник, выправляя неровности рамок.

Второй способ. Кроме трех намеченных линий на карман наносят две вспомогательные — выше и ниже средней. Расстояние между двумя вспомогательными линиями должно быть равно удвоенной ширине двух рамок кармана.

Прокладывание долевики и обработку подкладки выполняют так же, как и при первом способе.

Верхнюю обтачку перегибают посередине вдоль изнанкой внутрь, нижнюю обтачку — в сторону изнанки на 1,0—1,5 см, края обтачек по сгибам заутюживают. В индивидуальном производстве обтачки приметывают, располагая их сгибами встык к намеченным вспомогательным линиям, и притачивают на расстоянии 0,3—0,5 см от сгибов обтачек в зависимости от ширины рамки. Концы строчек закрепляют. Отверстия для кармана разрезают со стороны долевики так же, как и при первом способе.

После выправления рамок подкладку одним концом притачивают к нижней обтачке швом шириной 0,7 см. Шов отгибают в сторону подкладки. Другой конец подкладки с подзором притачивают в шов притачивания верхней обтачки с изнанки со стороны долевики.

Закрепление концов кармана и стачивание подкладки производят так же, как и при первом способе. В массовом производстве обработку разреза кармана выполняют одной обтачкой на полуавтомате. В изделиях из тонких тканей карман может быть обработан без долевики на подкладке. В этом случае подзор из основной ткани настрачивают на подкладку с предварительным обметыванием нижнего края подзора или с подгибом обрезного края внутрь на 0,7 см. Обрезной край нижней обтачки также настрачивают на подкладку с предварительным обметыванием нижнего среза обтачки или с подгибом обрезного края внутрь. Обтачку, настроченную на подкладку, перегибают приблизительно пополам и застрачивают на расстоянии от сгиба, равном половине ширины рамки кармана. Подкладку карманов притачивают к обтачкам до образования прорезов карманов или после.

Прорезы карманов могут быть обработаны на полуавтомате. При обработке прорезов карманов на полуавтомате подкладку притачивают к обтачкам после обработки краев кармана.

Карман в рамку на передних половинках брюк

Для обработки кармана в рамку (рис. 219) необходимы следующие детали: обтачка из ткани верха (2); подзор из ткани верха (1); подкладка из карманной ткани (1) или подкладочной ткани.

На передней половинке брюк намечают три линии: одну продольную и две поперечные. Чтобы облегчить выполнение кармана, намечают две вспомогательные линии на расстоянии, равном удвоенной ширине рамки кармана в готовом виде. Если ширина рамки 0,5 см, то линии намечают на расстоянии 1 см от продольной линии. С изнанки под линию кармана подкладывают подкладку так, чтобы верхние срезы подкладки и брюк совпадали, и приметывают двумя строчками: первой — на расстоянии 1 см от верхнего среза, второй — параллельно верхнему срезу на 1 см ниже конца кармана.

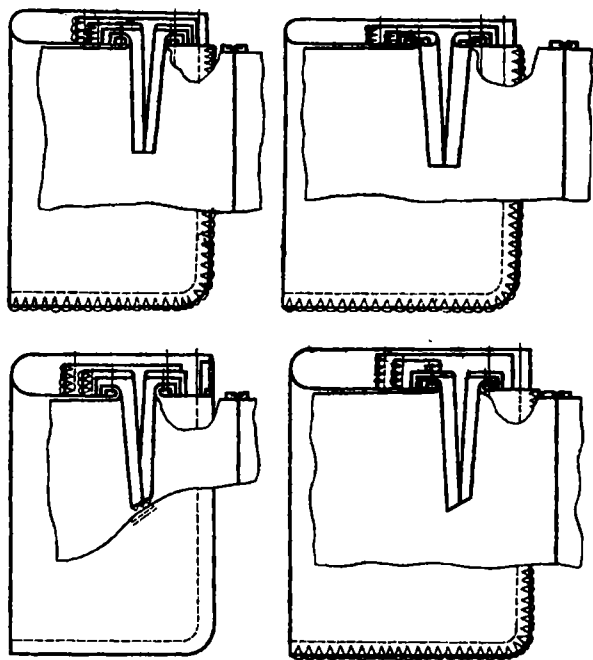


Рис. 219. Карман в рамку на передней половинке брюк

Обтачки карманов перегибают наизнанку: одну (переднюю) — на 1—1,5 см от среза, а другую (боковую) — вдоль, посередине.

Обтачки накладывают на лицевую сторону передней половинки сгибами к вспомогательным линиям, приметывают и притачивают на расстоянии 0,5 см. Швы отгибают в разные стороны.

Прорез кармана делают с изнанки, посередине между строчками, а в концах — наклонные разрезы к строчкам. Обтачки вывертывают наизнанку, швы притачивания обтачек выправляют, выметывают и приутюживают. Концы карманов закрепляют с изнанки двумя обратными строчками, выправляя углы и подтягивая обтачки.

Внутренний срез передней обтачки подгибают на 0,5—0,7 см внутрь и настрачивают на подкладку на расстоянии 0,1 см от подогнутого края. Допускается настраивание обтачки на подкладку без подгиба среза, но с предварительным его обметыванием. Затем на подкладке намечают место расположения подзора. Срезы подзора по трем сторонам перегибают на изнанку на 0,5—0,7 см и заутюживают. Подзор накладывают на подкладку и настрачивают по трем сторонам на расстоянии 0,1 см от подогнутых краев. Подзор можно настрачивать от подгиба срезом внутрь, но с предварительным их обметыванием на машине с зигзагообразной строчкой шириной 0,3—0,4 см.

Конец подкладки кармана с подозром приметывают и притачивают к боковой обтачке с изнанки в шов притачивания обтачки. Подкладку карманов стачивают с одновременным обметыванием или с последующим обметыванием на специальной машине. Подкладка может быть стачана двойным швом. Срезы подкладки кармана могут быть обработаны окантовочным швом. Нитки выметочной строчки удаляют. Карман приутюживают, в концах его ставят закрепки. Прорез кармана сметывают.

Прорезной карман в рамку в изделиях группы платья

Для обработки такого кармана (рис. 220) необходимы следующие детали: обтачка из основного материала или отделочной ткани (2); подкладка из основного материала (1), может быть из двух частей; долевик (1), по необходимости. Обтачки кармана могут быть цельнокроеными с подкладкой. Выполнять обработку такого кармана можно различными способами.

Первый способ. На основной детали с помощью подсобного лекала или по линиям, нанесенным закройщиком, уточняют расположение кармана тремя линиями (рис. 220, а) — одной долевой, определяющей направление кармана, и двумя поперечными, ограничивающими его размер. Затем наносят две вспомогательные линии выше и ниже средней намеченной линии на расстоянии, равном удвоенной ширине каждого канта или рамки. В массовом производстве карман размечают с лицевой стороны детали по вспомогательному лекалу четырьмя линиями. Расстояние между двумя долевыми линиями должно быть равно удвоенной ширине двух кантов или рамок кармана.

В изделиях из легко растягивающихся тканей с изнанки основной детали под линию кармана подкладывают долевик из хлопчатобумажной ткани шириной 4—5 см так, чтобы его середина совпадала с линией кармана. Обтачку верхнего края кармана перегибают посередине и складывают изнанкой внутрь, а у нижней обтачки перегибают один долевой край в сторону изнанки на 1—1,5 см и заутюживают сгибы. Подготовленные обтачки накладывают на основную деталь сгибами к намеченным вспомогательным линиям, а срезами в сторону отверстия кармана. В индивидуальном производстве обтачки предварительно приметывают таким образом, чтобы концы их выходили за поперечные линии, определяющие размер кармана, на 1,5—2,0 см с каждой стороны. В массовом производстве обтачки притачивают без предварительного приметывания на расстоянии 0,3—0,5 см от сгибов обтачек (рис. 220, б, в) в зависимости от модели. Концы строчек должны заканчиваться строго у поперечных линий. Правильность притачивания обтачек проверяют с изнанки основной детали. Строчки обтачек должны быть параллельны и заканчиваться на одном уровне у поперечных линий. Отверстие у карманов разрезают с изнанки (посередине

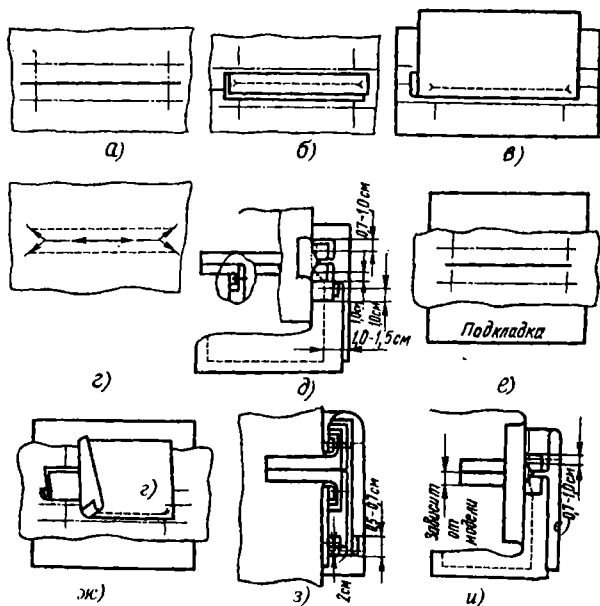


Рис. 220. Прорезной карман в рамку в платье

между строчками), начиная от середины кармана в обе стороны (рис. 220, з). Не доходя до концов кармана на 1—1,5 см, делают разрезы наклонно по отношению к концам строчек; заканчивают их на расстоянии 0,1—0,15 см от концов строчек. Через полученное отверстие обтачки вывертывают наизнанку, края выправляют, концы обтачек подтягивают, пока их края не соединятся встык, и закрепляют концы кармана с изнанки обратной машинной строчкой по основанию уголков.

Если подкладка состоит из двух частей, то одна из них должна быть короче на 4—5 см. Меньшую часть подкладки притачивают к нижней обтачке. Шов — шириной 1 см — отгибают в сторону подкладки. Большую часть подкладки притачивают к верхней обтачке, прокладывая строчку с изнанки в шов притачивания обтачки (основную деталь при этом отгибают). Ширина шва не должна быть менее 1 см. Швы притачивания подкладки к обтачкам обметывают на специальной машине. Подкладку карманов стачивают с трех сторон, закрепляя уголки кармана и закругляя строчку в углах. Ширина шва 1—1,5 см (рис. 220, д).

Шов стачивания подкладки обметывают на специальной машине. Карман в готовом виде приутюживают с изнанки и с лицевой стороны

через прокладку, выправляя края. При обработке кармана на специальном полуавтомате такие операции, как притачивание обтачки, прорезание основной детали между строчками притачивания обтачек и частичное вывертывание обтачек изделия, выполняет машина.

Второй способ. С целью предохранения кармана от растяжения иногда вместо прокладывания долевики карман обрабатывают на подкладке (рис. 220, е). В этом случае подкладку выкраивают цельной так, чтобы нить основы проходила поперек подкладки. Карман размечают с лицевой стороны основной детали так же, как и при первом способе. Затем намечают линию расположения кармана на подкладке. Она должна находиться на расстоянии 1,5—2 см ниже середины подкладки, поперек нее. С изнанки основной детали по линии кармана подкладывают подкладку изнанкой внутрь, совмещая линии, намеченные на подкладке и на основной детали. Обтачку верхнего края кармана перегибают изнанкой внутрь, а у нижней обтачки перегибают один долевым срез в сторону изнанки на 1—1,5 см и заутюживают сгибы обтачек. Подготовленные обтачки притачивают (рис. 220, ж), а при необходимости сначала приметывают так же, как и при первом способе.

После разрезания отверстия кармана обтачки вывертывают наизнанку, края кармана и уголки выправляют, с изнанки обратной машинной строчкой закрепляют концы кармана по основанию уголков. Края верхней обтачки подрезают, оставляя 1 см, и срезы обтачки огибают верхней частью подкладки. Если подкладка кармана выкроена не из основной ткани, то в сгиб между обтачкой и подкладкой вкладывают подзор из основного материала лицевой стороной вверх и закрепляют сгиб машинной строчкой с изнанки около шва притачивания верхней обтачки, отгибая основную деталь. Нижние срезы обтачки и подзора в изделиях из тонких тканей подгибают внутрь и настрачивают на подкладку на расстоянии 0,2 см от подогнутого края (рис. 220, з), а в изделиях из толстых осыпающихся тканей срезы обтачки и подзора обметывают на специальной машине и настрачивают на подкладку без подгиба срезов. Подкладку карманов стачивают с трех сторон с закруглением строчки в углах. Ширина шва 1—1,5 см. При стачивании подкладки концы кармана закрепляют обратной строчкой по основанию уголков. Шов стачивания подкладки обметывают на специальной машине. Карман в готовом виде с изнанки и с лицевой стороны приутюживают через прокладку, выправляя края.

Третий способ. Края кармана обрабатывают подкладкой (рис. 220, и). В некоторых случаях, чаще всего в индивидуальном производстве, края прорезного кармана обрабатывают подкладкой из основного материала или из отделочной ткани. При таком способе для обработки необходимы две части подкладки. Большая часть является одновременно и верхней обтачкой, а меньшая — нижней.

Нить основы в подкладке должна проходить поперек детали параллельно срезу притачивания. Верхние срезы подкладки перегибают в 230

сторону изнанки на ширину, равную величине канта плюс припуск на шов приблизительно 1,5 см, и заутюживают сгибы. Карман размечают с лицевой стороны основной детали так же, как и при первом способе. Подкладку накладывают на лицевую сторону основной детали сгибами к намеченным вспомогательным линиям, а подогнутыми срезами внутрь так, чтобы боковые стороны подкладки выходили за линии, определяющие размер кармана, на 1,5—2 см.

При изготовлении изделий по индивидуальным заказам подкладку приметывают или прикалывают булавками. Притачивают подкладку на расстоянии, предусмотренном моделью. После проверки правильности притачивания подкладки прорезают отверстие для кармана. Через полученное отверстие подкладку вывертывают на изнанку детали.

В верхней части кармана из верхней обтачки делают складочку глубиной 1—1,5 см, закрепляют концы кармана обратной машинной строчкой и стачивают подкладку кругом, закругляя ее в углах. Ширина шва 1—1,5 см. В верхней части строчку прокладывают в шов притачивания подкладки, отгибая основную деталь.

6.7. ОБРАБОТКА ПРОРЕЗНЫХ КАРМАНОВ С КЛАПАНОМ

Карман с клапаном в пальто, пиджаке, жакете

Для обработки бокового прорезного кармана с клапаном (рис. 221, а) необходимы следующие детали: клапан (1); подкладка клапана (1); обтачка (1); подзор (1); подкладка (1), может быть из двух частей; долевик (1). Обтачку для обработки нижнего среза отверстия кармана выкраивают из ткани верха. Подкладка может быть выкроена из специальной карманной ткани, сатина, бязи и из подкладочной ткани.

Подзор выкраивают из подкладочной ткани, долевик для предохранения кармана от растяжения — из колленкора, бязи или другой хлопчатобумажной ткани.

На полочках по подсобному лекалу или по линиям, нанесенным закройщиком, уточняют место расположения кармана тремя линиями: одной долевой линией, определяющей направление кармана, и двумя поперечными линиями, определяющими его размер.

С изнанки полочки под линию кармана двумя долевыми строчками на расстоянии 0,5 см от срезов приметывают долевик так, чтобы его середина совпадала с намеченной линией прореза кармана, один его конец доходил до бокового среза, а другой перекрывал внутренний срез бортовой прокладки на 1—1,5 см. Приметывание выполняют прямыми сметочными стежками длиной 3 см.

На лицевую сторону одного из концов подкладки накладывают обтачку лицевой стороной вниз, уравнивают срезы и притачивают ее

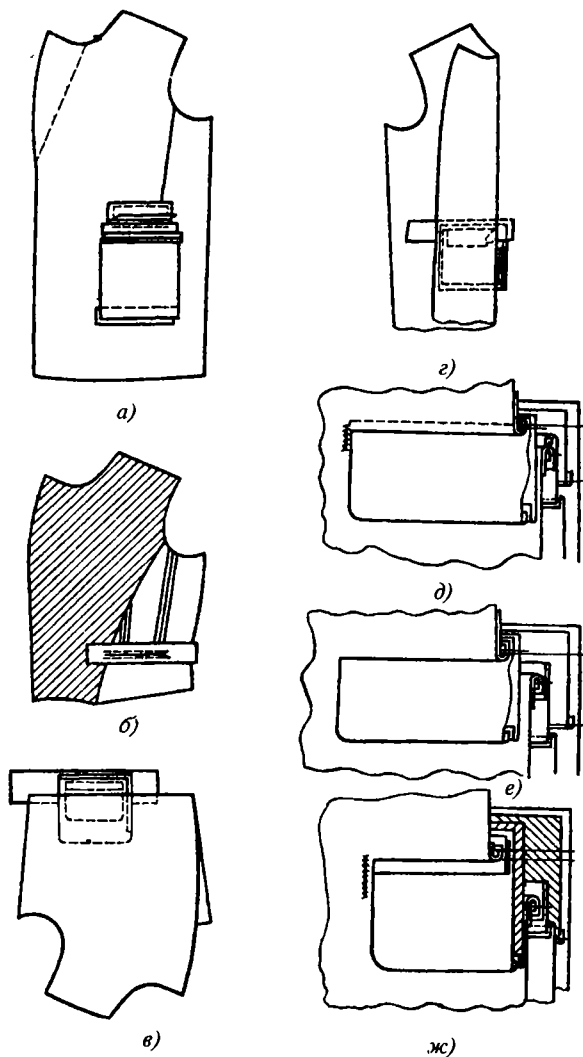


Рис. 221. Прорезной карман с клапаном в пальто, пиджаке, жакете

к подкладке швом шириной 0,7 см. Шов отгибают и зауживают в сторону подкладки.

На другой конец подкладки лицевой стороной вверх накладывают подзор, уравнивают верхние и боковые срезы, нижний срез подзора подгибают внутрь на 0,7—1 см и настрачивают на расстоянии 0,1—0,2 см от подогнутого края. Затем уточняют ширину клапана в готовом виде и намечают линию притачивания клапана к полочке.

Клапан накладывают на лицевую сторону полочки лицевой стороной вниз, обработанным краем вверх; совмещают намеченные линии на клапане и полочке, следя за совпадением рисунка в передней части кармана (до боковой выгачки); приметывают и притачивают клапан, закрепляя строчки в его концах. Шов отгибают в сторону клапана.

Встык к шву притачивания клапана на лицевую сторону полочки лицевой стороной вниз укладывают обтачку с подкладкой так, чтобы ее концы выходили за концы клапана на 1—1,5 см с каждой стороны, приметывают и притачивают обтачку швом шириной 0,4—0,5 см, закрепляя концы строчек (см. рис. 221, а).

Расстояние между строчками притачивания клапана и обтачки зависит от ширины канта или рамки, которое проверяют со стороны долеика (рис. 221, б). Строчки притачивания клапана и обтачки должны быть параллельными и заканчиваться на одном уровне.

Шов притачивания обтачки разутюживают. При этом полочку, сложенную изнанкой внутрь по шву притачивания обтачки, отгибают в одну сторону, а обтачку — в другую.

Прорез кармана разрезают со стороны долеика посередине между строчками, начиная от середины кармана по длине, в обе стороны, не доходя на 1 см до концов строчек. Затем делают разрезы наклонно по отношению к концам строчек, заканчивая их на расстоянии 0,1—0,15 см от них. Через прорез кармана подкладку с обтачкой вывертывают наизнанку. Край обтачки выправляют, образуя рамку шириной 0,4—0,5 см, и выметывают прямыми или косыми сметочными стежками длиной 0,5—0,7 см на 0,1—0,2 см ниже шва притачивания обтачки. Рамку закрепляют машинной строчкой в шов притачивания обтачки или вручную вспушными стежками.

Нижний край кармана может быть отделан строчкой на расстоянии, предусмотренном моделью.

Если ширина отделочной строчки больше ширины рамки на 0,2 см, прокладывание машинной строчки в шов притачивания обтачки необязательно.

При отделке нижних краев карманов кантом их выметывают, образуя из обтачек кант шириной 0,3 см. Строчку краев выполняют согласно модели.

Подкладку с настроенным на нее подзором складывают с припуском на шов притачивания клапана так, чтобы она выходила за шов притачивания не менее чем на 2—2,5 см; боковые стороны должны выходить на одинаковое расстояние с двух сторон за концы клапана. Подкладку приметывают и притачивают (рис. 221, в). Притачивание выполняют со стороны долеика, прокладывая строчку в шов притачивания клапана. Затем кант кармана приметывают к шву притачивания клапана; уголки кармана выправляют и скрепляют обратной машинной строчкой по основанию уголков. Одновременно подкладку

стачивают кругом, закругляя строчку в углах (рис. 221, *з*). При стачивании подкладки в верхней части необходимо помнить, что расстояние между строчками стачивания ее боковых сторон должно быть на 0,5 см больше, чем длина клапана (чтобы клапан свободно лежал в кармане). Шов притачивания клапана с лицевой стороны расправляют, выметывают на расстоянии 0,7—0,8 см от шва притачивания клапана и приутюживают. В зависимости от модели верхний край может быть отделан строчкой. При этом расстояние от шва притачивания клапана до строчки должно равняться ширине отделочной строчки по нижнему краю кармана. Строчку начинают и заканчивают на уровне концов кармана, захватывая нижний кант. Выметочную строчку удаляют. В мужских изделиях и изделиях для мальчиков в концах кармана на специальной машине или вручную ставят закрепки шелковыми нитками в цвет ткани верха (рис. 221, *д*). При выполнении закрепок вручную один конец закрепки должен находиться на 0,1—0,2 см ниже шва притачивания обтачки (ниже канта), а другой — на 0,1—0,2 см выше шва притачивания клапана. Закрепки располагаются параллельно боковым краям клапанов.

Концы долевика пришивают к бортовой прокладке косыми стежками. Частота стежков 2 в 1 см.

Карман в готовом виде приутюживают с изнанки и с лицевой стороны через увлажненный проутюжильник, выправляя неровности клапанов и краев кармана.

В зависимости от модели (а чаще от толщины ткани) обтачки к полочкам могут быть притачены, сложенными вдвое (рис. 221, *е*).

В этом случае край обтачки перегибают в сторону изнанки на величину, равную ширине рамки в готовом виде плюс 0,5—1,0 см, и заутюживают сгиб. На полочке в таких случаях может быть намечена вспомогательная линия для уравнивания заутюженного сгиба на расстоянии от шва притачивания клапана, равном удвоенной ширине рамок в готовом виде. Так, при ширине рамки 0,5 см расстояние от вспомогательной линии до шва притачивания клапана должно быть равно 1 см. Заутюженную обтачку прикладывают сгибом к вспомогательной линии (в противоположную сторону от линии прореза кармана) меньшим срезом вниз и притачивают от сгиба на расстоянии, предусмотренном моделью. Расстояние между строчками притачивания клапанов и обтачек к полочкам зависит от ширины рамок в готовом виде, но должно быть не менее 0,6 см.

Разрезание отверстия для кармана выполняют так же, как было указано выше. Подкладку вывертывают наизнанку. Нижние края карманов строчат только в том случае, если требуется по модели. Притачивание клапана к полочке можно выполнять с одновременным притачиванием обтачки, сложенной вдвое (рис. 221, *ж*).

Карман с клапаном в брюках

Брюки могут иметь один или два кармана с клапаном. Если карман один, то его делают на правой задней половинке.

Для обработки заднего кармана брюк (рис. 222, а) необходимы следующие детали: клапан из ткани верха (1); подкладка клапана (1); обтачка из ткани верха (1); подкладка кармана из карманной ткани (1); подзор из подкладочной ткани (1); полоска ткани для петельки (1).

Обработка этого кармана аналогична обработке прорезного кармана с клапаном в пиджаке.

Одной из отличительных особенностей этого кармана является то, что долевином ему служит подкладка кармана. Нить основ и подкладки должна проходить поперек детали.

Если в качестве подкладки кармана используются ткани с ярко выраженной лицевой и изнаночной стороны (такие, как сатин и др.), ее обрабатывают так, чтобы лицевая сторона была обращена на изнанку брюк, а не внутрь кармана.

Один конец подкладки накладывают с изнанки правой задней половинки таким образом, чтобы он переходил за намеченную линию кармана вверх на 1,5—2 см, и приметывают (см. рис. 222, а).

Клапан накладывают на лицевую сторону задней половинки лицевой стороной вниз, обработанным краем к верхнему срезу брюк; совмещают линии, намеченные на клапане и на задней половинке, и приметывают прямыми стежками длиной 0,2—1 см. Одновременно посередине клапана прикрепляют петлю. Клапан притачивают к задней половинке на расстоянии 0,1 см от линии сметывания. Сметочную строчку удаляют, шов отгибают в сторону клапана. Встык к шву притачивания клапана укладывают обтачку лицевой стороной вниз, приметывают и притачивают так, чтобы расстояние между строчками притачивания клапана и обтачки было равно 0,3—0,5 см.

Правильность притачивания клапана и обтачки проверяют со стороны подкладки. Строчки притачивания клапана и обтачки должны начинаться и заканчиваться на одном уровне. Швы притачивания клапана и обтачки разутюживают. Прорез кармана делают с изнанки, начиная от середины, по направлению к концам кармана. Если расстояние между строчками не превышает 0,3 см, то разрез выполняют до конца по прямой. Через полученное отверстие обтачку вывертывают наизнанку, из обтачки образуют кант, по ширине равный расстоянию между строчками притачивания клапана и обтачки. Кант закрепляют машинной строчкой ниже шва притачивания обтачки на 0,1 см.

Если нижний край кармана обрабатывают в рамку, то строчку подкладывают в шов притачивания обтачки.

Внутренний срез обтачки подгибают на 0,5 см внутрь и настрочи-

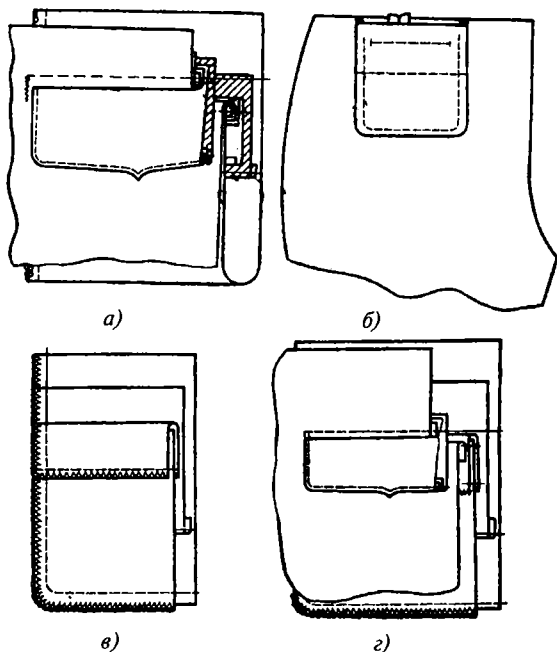


Рис. 222. Прорезной карман с клапаном в брюках

вают на подкладку на расстоянии 0,1 см от подогнутого края или настрачивают без подгиба с предварительным обметыванием среза. Затем подкладку перегибают так, чтобы свободный ее конец доходил до верхнего среза задней половинки брюк, и намечают стигб и линию прореза кармана на подкладке.

Согласно намеченной линии прореза кармана на подкладку накладывают подзор из подкладочной ткани, его нижний срез подгибают на 0,5 см внутрь и настрачивают на расстоянии 0,1 см от подогнутого края. Подкладку стачивают с одновременным обметыванием или окантовыванием срезов или двойным швом. При обработке двойным швом сначала подкладку с подзором отвертывают вниз и стачивают швом шириной 0,4 см. Потом подкладку вывертывают, края и уголки выправляют и стачивают вторично на расстоянии 0,5—0,6 см от края. Шов притачивания клапана выправляют и притачивают второй конец подкладки на расстоянии 0,1 см от шва притачивания клапанов или в этот шов со стороны подкладки (рис. 222, б). Притачивание выполняют с лицевой стороны. В концах кармана ставят закрепки. В готовом виде карман приутюживают с изнанки и с лицевой стороны, выправляя неровности клапана и нижнего края кармана.

Задний карман в брюках из тонких тканей

В изделиях из тонких тканей и тканей, содержащих большой процент синтетических волокон, при обработке заднего кармана меняется конструкция и технология обработки подкладки кармана. Ее выкраивают из двух частей: верхней (меньшей) и нижней (большей).

На специальной машине обметывают срезы обтачки нижнего края кармана, затем перегибают ее посередине вдоль и заутюживают сгиб. Внутрь сгиба вкладывают срез верхней (меньшей) части подкладки и застрачивают одной строчкой на расстоянии 0,2—0,3 см от обработанных срезов подкладки (рис. 222, *в, г*).

На нижнюю (большую) часть подкладки, на участке прореза кармана, накладывают подзор из подкладочной ткани. Его внутренний край подгибают и настрачивают на расстоянии 0,1—0,2 см от подогнутого края. Затем подкладку складывают, уравнивая нижние и боковые срезы, и стачивают швом шириной 1 см. Стачаные срезы обметывают на специальной машине, а в массовом производстве стачивание выполняют с одновременным обметыванием на специальной машине.

На задней половинке брюк кроме основных линий разметки кармана намечают вспомогательную линию для притачивания обтачки на расстоянии 1 см от шва притачивания клапана при ширине рамки 0,5 см.

После притачивания клапана подготовленную подкладку кармана накладывают на лицевую сторону задней половины меньшей частью подкладки внутрь, уравнивая сгиб обтачки со вспомогательной линией, и притачивают на расстоянии 0,5 см от края. Прорез кармана разрезают с изнанки так же, как и в боковом кармане с клапаном. Через прорез кармана подкладку вывертывают наизнанку, выправляют рамку, шов притачивания клапана и подкладку с подзором. Конец подкладки с подзором прикладывают к шву притачивания клапана и закрепляют машинной строчкой с изнанки в шов притачивания клапана или отделочной строчкой с лицевой стороны выше шва притачивания клапана на расстоянии, предусмотренном моделью. Концы клапана закрепляют машинной строчкой с изнанки, а с лицевой стороны ставят закрепки на специальной машине.

Карман с клапаном в платьях

Для обработки прорезного кармана с клапаном необходимы следующие детали: клапан из основного материала или из отделочной ткани (1); обтачка нижнего края кармана из основного материала (1); подкладка кармана из основного материала (1), может быть из двух частей; долевик из хлопчатобумажной ткани (1), в изделиях из тканей, легко

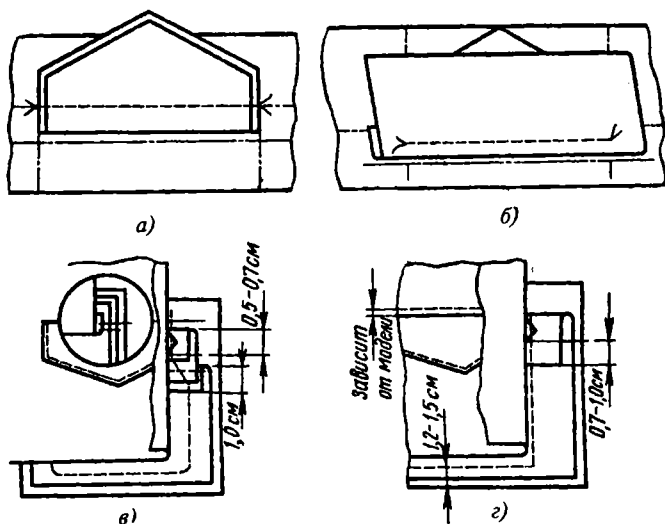


Рис. 223. Прорезной карман с клапаном в платье

поддающихся растяжке. На готовом клапане намечают линии притачивания и тем самым уточняют ширину клапана в готовом виде.

На основной детали по подсобному лекалу или по линиям, нанесенным закройщиком, уточняют место расположения кармана тремя линиями: одной долевой линией, определяющей направление кармана (по этой линии притачивают клапан), и двумя поперечными линиями, определяющими размер кармана.

Чтобы облегчить обработку нижнего края кармана обтачкой, с лицевой стороны основной детали намечают вспомогательную линию вниз от средней линии на расстоянии, равном удвоенной ширине канта или рамки. В изделиях из легко растягивающихся тканей с изнанки под линию кармана двумя долевыми строчками на расстоянии 0,5 см от срезов приметывают долевик так, чтобы его середина совпадала с намеченной линией кармана. Один долевой край обтачки перегибают в сторону изнанки на ширину, равную ширине канта плюс припуск на шов (приблизительно 1,5 см), и зауживают сгиб.

Обработанный клапан накладывают на лицевую сторону детали лицевой стороной вниз, обработанным краем вверх, совмещают намеченные линии на клапане и основной детали, следя за совпадением рисунка, особенно в передней части кармана, и притачивают клапан (рис. 223, а), закрепляя строчки в концах. В индивидуальном произ-

водстве клапан перед притачиванием приметывают. Шов отгибают в сторону клапана.

Подготовленную обтачку накладывают на лицевую сторону основной детали сгибом встык к намеченной вспомогательной линии, а меньшим заутюженным краем — внутрь. В индивидуальном производстве приметывают, а в массовом — притачивают без предварительного приметывания на расстоянии, предусмотренном моделью (рис. 223, б).

Концы строчек заканчивают у поперечных линий разметки карманов. Правильность притачивания клапана и обтачки проверяют с изнанки основной детали. Строчки притачивания клапана и обтачки должны быть параллельны и заканчиваться на одном уровне у поперечных линий разметки карманов. Основную деталь разрезают с изнанки посередине между строчками, начиная от середины кармана в обе стороны. Не доходя до концов кармана на 1—1,5 см, делают наклонные разрезы к концам строчек до расстояния 0,1—0,15 см. Через полученное отверстие вывертывают наизнанку обтачки и шов притачивания клапана, край выправляют. Концы обтачки подтягивают настолько, чтобы заутюженный край обтачки подходил встык к шву притачивания клапана, и закрепляют концы кармана с изнанки двойной обратной строчкой по основанию уголков. Меньшую часть подкладки притачивают к внутреннему срезу обтачки швом шириной 1 см. Шов отгибают, а при дальнейшей влажно-тепловой обработке заутюживают в сторону подкладки. Шов притачивания подкладки к обтачке обметывают на специальной машине. Другую часть подкладки притачивают к клапану, прокладывая строчку с изнанки детали в шов притачивания клапана к основной детали. Подкладку карманов стачивают с одновременным или последующим обметыванием на специальной машине с трех сторон, закругляя строчку в углах. Ширина шва 1,2—1,5 см (рис. 223, в). Карман в готовом виде приутюживают с изнанки и с лицевой стороны через прокладку, выправляя края.

Нижнюю сторону кармана иногда обрабатывают без обтачки подкладкой кармана. В этом случае меньшую по длине часть подкладки выкраивают с припуском на ширину обтачки. Нити основы в подкладке должны проходить поперек детали параллельно верхнему срезу.

Разметку кармана выполняют так же, как и при первом способе. Перед притачиванием верхний край одной части подкладки перегибают в сторону изнанки на ширину, равную ширине канта плюс припуск на шов (приблизительно 1,5 см), и заутюживают. Притачав клапан, подготовленную подкладку накладывают на лицевую сторону основной детали лицевой стороной вверх, сгибом к намеченной вспомогательной линии кармана, заутюженным краем внутрь и притачивают так же, как и обтачку (рис. 223, г). Разрезают основную деталь, закрепляют концы кармана и стачивают подкладку, как при обработке первым способом.

6.8. ОБРАБОТКА НАКЛАДНЫХ КАРМАНОВ

Накладной карман в платьях

Простой накладной карман выкраивают с припуском на подгиб по боковым и нижней сторонам на ширину, равную расстоянию от края кармана до отделочной строчки настрачивания его на основную деталь плюс 1—1,5 см. Так, если отделочная строчка настраивания кармана на основную деталь проходит на расстоянии 0,5 см от края, припуск по боковым и нижней сторонам должен быть равен $0,5 + (1 \pm 1,5)$ см, т.е. 1,5—2 см. По верхнему краю дают припуск на подгиб 4—5 см.

В изделиях из тканей, легко поддающихся растяжению, в сгиб верхнего края кармана со стороны припуска прокладывают кромку, что предохраняет край кармана от растяжения. Кромку притачивают на машине на расстоянии 0,1 см от края.

Срез припуска на подгиб по верхнему краю кармана в изделиях из шерстяных и шелковых тканей перегибают в сторону изнанки на 0,5—0,7 см и застрачивают на расстоянии 0,1—0,2 см от подогнутого края. В изделиях из хлопчатобумажных тканей срез припуска на подгиб по верхнему краю кармана перегибают на лицевую сторону по надсечкам или намеченной линии. Срез на 0,5—0,7 см отгибают в сторону припуска и обтачивают углы на величину припуска (рис. 224, а). Ширина шва должна равняться ширине припуска по боковым сторонам кармана. Припуски швов до надсечки подрезают, оставляя 0,5—0,7 см; уголки вывертывают на лицевую сторону, выправляют; в изделиях из хлопчатобумажных тканей подогнутый срез застрачивают на расстоянии 0,1—0,2 см от края. Верхний край кармана приутюживают, одновременно заутюживают края кармана по боковым и нижней сторонам.

С целью экономного расходования тканей верхний край кармана можно обрабатывать обтачкой (рис. 224, б). Внутренний срез обтачки перегибают в сторону изнанки на 0,5—0,7 см, в изделиях из шерстяных и шелковых тканей застрачивают на расстоянии 0,1—0,2 см от подогнутого края. Обтачку накладывают на лицевую сторону кармана лицевой стороной вниз и обтачивают по боковым сторонам и верхнему краю.

Ширина шва по верхнему краю 0,5—0,7 см; по боковым сторонам она должна равняться припуску на подгиб боковых краев. Швы в углах подрезают. Углы вывертывают, выправляют, в изделиях из хлопчатобумажных тканей подогнутый срез застрачивают. Верхний край кармана приутюживают, одновременно заутюживают края кармана по боковым и нижней сторонам.

В изделиях из легкоосыпающихся тканей боковые и нижний срезы кармана должны быть обметаны на специальной машине. Если нижние углы кармана имеют прямоугольную форму, то припуск на подгиб по

боковым и нижней сторонам стачивают по наметочной линии (под углом 45°), а шов подрезают. Срезы шва в изделиях из хлопчатобумажных тканей раскладывают на две стороны, в изделиях из шерстяных и шелковых тканей разутюживают, углы выправляют и приутюживают.

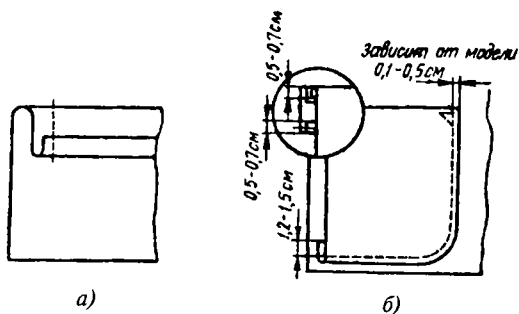


Рис. 224. Простой накладной карман в платье

Если накладной карман имеет овальные края и соединяется с основной деталью отделочной строчкой на расстоянии от края больше $0,5$ см, для обработки боковых и нижнего краев кармана припуск на подгиб не дают, а края рекомендуется обрабатывать обтачкой, выкроенной по форме накладного кармана. Ширина обтачки должна быть равна приблизительно $3-3,5$ см в зависимости от ширины отделочной строчки. Так, если ширина отделочной строчки $0,8$ см, то ширина обтачки $2,5-3$ см, в том числе $0,7$ см на шов обтачивания плюс $0,8$ см ширина отделочной строчки, плюс $1-1,5$ см.

Внутренние срезы обтачки в изделиях из легко осыпающихся тканей обметывают на специальной машине. После отгибания припуска по верхнему краю кармана на лицевую сторону или после обтачивания верхнего края кармана обтачкой на лицевую сторону накладного кармана накладывают обтачку боковых и нижнего краев кармана лицевой стороной вниз, уравнивают срезы обтачки со срезами кармана (верхние концы обтачки должны лежать сверху припуска или обтачки верхнего края кармана) и одновременно с обтачиванием углов производят обтачивание боковых и нижнего краев кармана. Ширина шва обтачивания $0,5-0,7$ см. Шов в углах подрезают, обтачку отгибают наизнанку, углы и швы выправляют и приутюживают, образуя кант из кармана в сторону обтачки шириной $0,1-0,2$ см.

Место расположения накладного кармана на основной детали уточняют по подсобному лекалу или по знакам, нанесенным закройщиком во время примерки в виде трех крестообразных значков или точек, которые должны соответствовать расположению двух верхних углов и одного нижнего (переднего) угла кармана.

Карман накладывают на основную деталь согласно разметке, при изготовлении по индивидуальным заказам намечивают. Настрачивают карман с помощью лапки с направителем отделочной строчкой на расстоянии, соответствующем модели. Верхние углы карманов закрепляют двойной обратной строчкой или строчкой в форме треугольника.

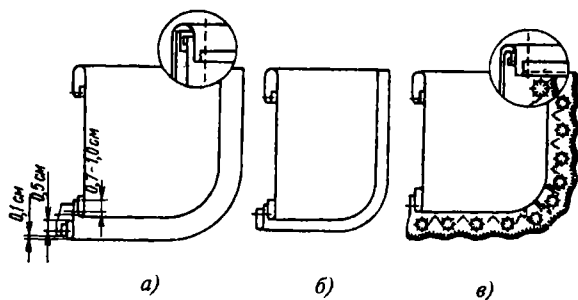


Рис. 225. Накладной карман с бейкой, кантом, кружевом

В изделиях из шерстяных и шелковых тканей для прочности с изнанки подкладывают кусочки прямоугольной формы из хлопчатобумажной ткани. Если обтачку притачивают только по верхнему краю, углы карманов закрепляют строчкой, переходящей с боковых сторон на верхний край кармана на 0,7 см.

Карман с бейкой, кантом, оборкой или кружевом. Отделочная бейка для накладного кармана (рис. 225, а) состоит из двух частей (наружной и внутренней); ширина ее зависит от модели. Части отделочной бейки складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы, и обтачивают верхние и внешние края. Ширина швов 0,5 см. Бейку вывертывают на лицевую сторону, углы и швы выправляют и приутюживают, образуя кант шириной 0,1 см в сторону внутренней части. По подсобному лекалу на бейке намечают линию ее притачивания к карману.

Полоску для канта складывают посередине вдоль лицевой стороной внутрь и обтачивают концы. Ширина шва 0,5—0,7 см. Швы в уголках подрезают, уголки вывертывают на лицевую сторону, срезы полоски для канта уравнивают и приутюживают. Допускается вместо обтачивания заутюживать верхние концы полоски для канта с подгибом срезов внутрь на 1 см.

Концы оборки или кружев обрабатывают вручную или на машине узким швом с двойным подгибом. По краю притачивания оборки или кружева образуют сборку.

В изделиях из шерстяных и шелковых тканей срез припуска на подгиб по верхнему краю кармана перегибают в сторону изнанки на 0,5—0,7 см и застрачивают на расстоянии 0,1—0,2 см от подогнутого края. Подготовленную бейку, кант, оборку или кружева накладывают на лицевую сторону кармана лицевой стороной вниз, совмещая верхние концы бейки, канта, оборки или кружева с намеченной линией сгиба верхнего края кармана, приметывают, прикрепляют булавками или притачивают.

Припуск на подгиб по верхнему краю кармана отгибают на лицевую

сторону кармана по намеченной линии, срез припуска в изделиях из хлопчатобумажных тканей перегибают в сторону изнанки припуска на 0,5—0,7 см и обтачивают углы кармана, одновременно притачивая бейку, кант, оборку или кружева. В изделиях из легко осыпающихся тканей шов притачивания бейки, канта, оборки или кружев обметывают на специальной машине. Обтаченные углы вывертывают на лицевую сторону, выправляют и приутюживают. Шов притачивания бейки (см. рис. 225, а), канта (см. рис. 225, б), оборки или кружева (см. рис. 225, в) отгибают и заутюживают в сторону кармана: одновременно приутюживают карман

В изделиях из хлопчатобумажных тканей подогнутый срез припуска на подгиб по верхнему краю застрачивают на расстоянии 0,1—0,2 см от подогнутого края, а в изделиях из шерстяных и шелковых тканей его прикрепляют в двух местах потайными стежками. Карман накладывают на основную деталь по разметке и настрачивают на расстоянии 0,1 см от шва притачивания отделки или в шов притачивания бейки или канта, закрепляя верхние углы.

Накладной карман в пальто, костюме

Простой накладной карман (рис. 226) при машинном способе выкраивают со следующими припусками: по верхнему краю — 3—3,5 см, по боковым и нижней сторонам — 0,5 см.

После уточнения припуска по верхнему краю кармана с изнанки припуска прокладывают кромку или прокладку и притачивают на машине или приклеивают, используя для этого ткань с односторонним клеевым покрытием. Подкладку для накладного кармана выкраивают соответственно верху. Она должна быть меньше кармана по боковым и нижней сторонам на 0,2—0,3 см, а по верхнему краю — на 2—2,5 см.

Верхний срез подкладки притачивают к верхнему краю кармана. Шов отгибают и заутюживают в сторону подкладки. Затем верхний срез кармана перегибают по намеченной линии на лицевую сторону и складывают подкладку с накладным карманом лицевыми сторонами внутрь, при этом срезы подкладки должны отстоять от срезов верха кармана по боковым и нижней сторонам на 0,3—0,4 см.

Боковые и нижний срезы верха кармана и подкладки сметывают прямыми стежками со стороны верха на расстоянии 0,5—0,6 см от края, делая посадку ткани верха на закруглениях нижних углов. При этом необходимо следить, чтобы не было перекосов. Боковые и нижний края кармана обтачивают со стороны подкладки, оставляя отверстие в 5—7 см. Ширина шва 0,5 см.

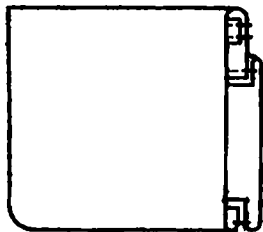


Рис. 226. Простой накладной карман

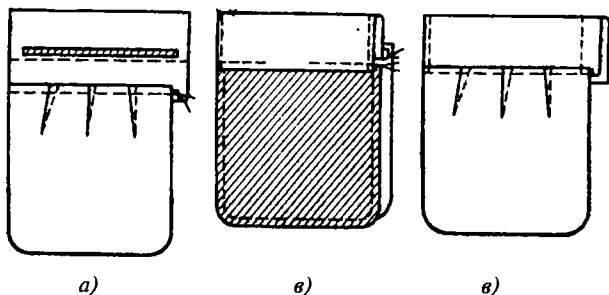


Рис. 227. Накладной карман с вытачками и с листочкой (планкой)

Сметочную строчку удаляют. Через отверстие, оставленное в шве обтачивания кармана по боковому краю, карман вывертывают на лицевую сторону. Края кармана выправляют и выметывают со стороны подкладки прямыми стежками длиной 0,5—0,7 см на расстоянии 0,5 см от края. Карман в готовом виде приутюживают. Оставленное по боковому краю кармана отверстие подшивают вручную. Выметочную строчку удаляют, и карман еще раз приутюживают, выправляя с лицевой стороны и с изнанки через увлажненный проутюжильник.

Накладной карман со складками и листочкой. Для обработки такого кармана необходимы следующие детали: накладной карман (1); листочка (1); подкладка (1).

Складки размечают двумя линиями: средней и боковой, а вытачки — тремя: средней, боковой и линией, определяющей конец вытачки. Для обработки вытачек или складок деталь складывают лицевой стороной внутрь по средней линии и сметывают по боковой прямыми стежками длиной 0,5—0,7 см. Швы сметывания вытачек сводят на нет и заканчивают у линий, определяющих конец вытачек. Встречную складку раскладывают на две стороны так, чтобы средняя линия совпала со швом сметывания складки, увлажняют и приутюживают. Швы вытачек заутюживают на сторону в зависимости от модели.

Листочку накладывают на лицевую сторону кармана лицевой стороной вниз, верхние срезы уравнивают и притачивают швом шириной 0,5—0,7 см. Шов увлажняют и заутюживают в сторону листочки. Затем по лицевой стороне уточняют ширину листочки в готовом виде и намечают линию сгиба. Намеченную линию сметочными стежками переносят на изнанку листочки. С изнанки листочки на расстоянии 0,1 см от сгиба в сторону припуска на подгиб прокладывают кромку (рис. 227, а — в). Кромку приклеивают или пришивают с натяжением потайными стежками, незаметными с лицевой стороны. Частота стежков 3 на 1 см. Через каждые 4—5 см крестообразными стежками ставят закрепку. Затем соединяют накладной карман с подкладкой ручным или машинным способом.

При машинном способе соединения верха с подкладкой сначала притачивают подкладку к верхнему срезу листочки швом шириной 0,5—0,7 см. Шов увлажняют и заутюживают в сторону подкладки. Затем листочку перегибают вдоль пополам по намеченной линии сгиба, складывают верх и подкладку лицевыми сторонами внутрь и сметывают по боковым и нижней сторонам прямыми стежками со стороны ткани верха на расстоянии 0,5—0,6 см от срезов. При этом ткань верха на закруглениях нижних углов припосаживают. Концы листочки, боковые и нижний срезы кармана обтачивают со стороны подкладки. Ширина шва 0,5 см, с боковой стороны для вывертывания остается участок в 5—7 см. Сметочную строчку удаляют, швы в уголках подрезают, оставляя 0,3 см.

Отверстие для вывертывания можно оставлять в шве притачивания подкладки к листочке.

Через отверстие, оставленное в шве обтачивания или притачивания подкладки к листочке, карман вывертывают на лицевую сторону. Края его выправляют и выметывают со стороны подкладки прямыми стежками длиной 0,5—0,7 см на расстоянии 0,5 см от края. Карман в готовом виде приутюживают. Оставленное отверстие по шву соединения подкладки с карманом подшивают вручную. Выметочную строчку удаляют, а карман еще раз приутюживают с лицевой стороны и с изнанки, выправляя края и углы через увлажненный проутюжильник.

Обработанный карман соединяют с основной деталью отделочной строчкой, подкладывая с изнанки основной детали долевик под верхний край кармана или кусочки ткани под верхние уголки, или подшивают вручную.

Накладной карман с прорезом и клапаном (рис. 228) состоит из следующих деталей: клапана (1); подкладки клапана накладного кармана (1); обтачки из ткани верха (1); подкладки накладного кармана (1); долевика (1).

Клапан для накладного кармана обрабатывают так же, как и для прорезного кармана с клапаном. Со стороны подкладки на клапане намечают линию притачивания. Излишки подрезают, оставляя 1 см на шов притачивания.

По подсобному лекалу или по линиям, указанным закройщиком, уточняют контуры кармана в готовом виде. Со всех сторон кармана

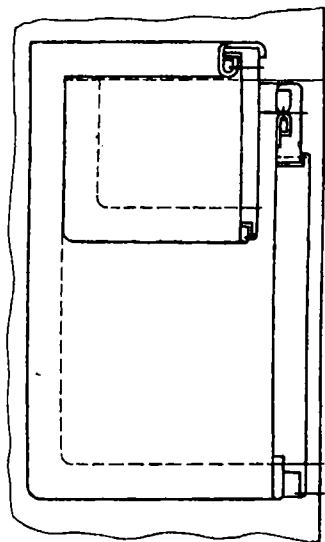


Рис. 228. Накладной карман с прорезом и клапаном в пальто

оставляют 1 см на подгиб, излишки обрезают, затем намечают линию притачивания клапана и размер прореза кармана. Концы прореза должны отстоять от краев кармана в готовом виде на ширину отделочной строчки.

С изнанки накладного кармана по намеченной линии приметывают долевику двумя строчками на расстоянии 0,5 см от срезов. Середина долевики должна совпадать с намеченной линией. Приметывание выполняют прямыми сметочными стежками длиной 3 см.

Нижний срез обтачки складывают с верхним срезом подкладки лицевыми сторонами внутрь и притачивают швом шириной 0,5 см. Шов разутюживают в сторону подкладки.

На лицевую сторону накладного кармана накладывают клапан лицевой стороной вниз, обработанным краем вверх и приметывают прямыми стежками длиной 1 см, совмещая линии, намеченные на клапане и накладном кармане. Клапан притачивают на расстоянии 0,1 см от линии приметывания. Начало и конец шва закрепляют. Сметочную строчку из шва удаляют. Шов отгибают в сторону клапана.

Встык к шву притачивания клапана на лицевую сторону кармана приметывают и притачивают обтачку с подкладкой лицевой стороной вниз. Начало и конец шва закрепляют. Расстояние между строчками притачивания клапана и обтачки (на долевику) должно быть 0,4—0,5 см. Сметочные строчки удаляют. Шов притачивания обтачки разутюживают, при этом накладной карман отгибают в одну сторону, а обтачку — в другую.

Прорез накладного кармана делают так же, как и у прорезного кармана с клапаном. Через прорез кармана обтачку с подкладкой вывертывают наизнанку, края выправляют, образуя из обтачки кант шириной 0,4—0,5 см (в зависимости от расстояния между строчками притачивания клапана и обтачки), и выметывают на расстоянии 0,1—0,2 см от шва притачивания обтачки. Подкладку кармана расправляют и приметывают прямыми стежками длиной 2,5—3 см на расстоянии 4 см от краев. Кант закрепляют машинной строчкой в шов притачивания обтачки. Нижний край прореза кармана может быть отделан строчкой на расстоянии, предусмотренном моделью.

Шов притачивания клапана вывертывают наизнанку и заметывают. Подкладку накладного кармана обрезают параллельно боковым и нижней сторонам так, чтобы она была на 1,1—1,2 см уже верха кармана.

Срезы накладного кармана перегибают наизнанку по намеченным меловым линиям и заметывают прямыми стежками длиной 0,7—1 см на расстоянии 0,5 см от краев. При этом заметанный верхний срез кармана подрезают таким образом, чтобы он располагался встык со срезом клапана. После заметывания излишки в уголках и на закруглениях высекают и уголки подшивают вручную подшивочными стежками. Карман приутюживают, края выправляют. В массовом

производстве с изнанки по краям кармана прокладывают клеевую пленку.

На полочках уточняют место расположения кармана. С изнанки полочек по намеченной линии верха кармана приметывают долевики так же, как в прорезном кармане с клапаном, или же под верхние углы кармана подкладывают кусочки клеевой или неклеевой ткани.

Карман накладывают на полочку по намеченным линиям, или силкам, и намечают прямыми стежками, при этом карман должен быть свободнее верха. Длина стежков 2—4 см.

Края кармана пришивают к полочке потайными подшивочными стежками. Частота стежков 3 в 1 см. В массовом производстве края карманов прикрепляют с помощью клеевой пленки на прессе. Затем карман настрачивают на полочку, вверху — в шов притачивания клапана и кругом — на расстоянии от края, предусмотренном моделью.

В концах кармана ставятся такие же закрепки, как и в прорезном кармане с клапаном. Сметочную строчку удаляют. Карман в готовом виде приутюживают с изнанки и с лицевой стороны через увлажненный прутюжилник, выправляя неровности клапана и краев кармана.

Утюжку выполняют утюгом или на прессе.

6.9. ОБРАБОТКА КАРМАНОВ В ШВАХ ИЗДЕЛИЯ

Карманы в швах могут быть обработаны с листочками и без них, с отделочной строчкой или без нее.

Карман с листочкой в швах и складках. Для обработки такого кармана (рис. 229) необходимы следующие детали: листочка из основного материала или отделочной ткани в зависимости от модели (1); подкладки кармана (2 ч.) из основного материала (1). На листочке намечают линию притачивания. На основной детали надсечками или меловыми линиями намечают расположение кармана.

Листочку накладывают лицевой стороной на лицевую сторону верхней детали, совмещая ее края с надсечками по краю детали так, чтобы срезы листочек располагались в направлении срезов основной детали, и притачивают по намеченной линии, в индивидуальном производстве — с предварительным приметыванием. Ширина шва со стороны основной детали должна быть не менее 1—1,5 см. Затем на листочку накладывают одну часть подкладки лицевой стороной вниз, выпуская верхний край на верхний край листочки на 1—1,5 см, и притачивают в строчку притачивания листочки или отступив от нее на 0,1 см. Ширина шва со стороны мешковины 1 см.

В массовом производстве листочку накладывают по надсечкам на верхнюю часть основной детали лицевой стороной вниз, располагая срезы листочки в сторону срезов основной детали. На листочку накладывают подкладку лицевой стороной вниз и притачивают одной строч-

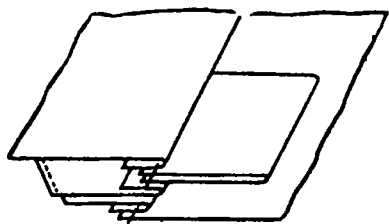


Рис. 229. Карман с листочкой в шве

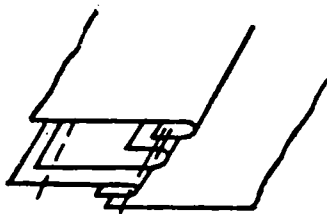


Рис. 230. Карман без листочки в шве

кой. Если карман расположен в складке, строчка притачивания листочки должна проходить по внешнему сгибу складки.

Другую часть подкладки притачивают к нижней части основной детали швом шириной 1 см. Подкладку отгибают на изнанку основной детали. Швы в изделиях из хлопчатобумажной ткани выправляют, в изделиях из шелковых и шерстяных тканей приутюживают. Подкладку стачивают с трех сторон, закругляя строчку в углах. Концы карманов закрепляют двойной обратной строчкой. Срезы подкладки и швы ее притачивания к основной детали обметывают на специальной машине. В изделиях из шерстяных и шелковых тканей листочку расправляют и приметывают одной строчкой посередине. Концы листочки настрачивают на основную деталь на расстоянии, предусмотренном моделью, или подшивают вручную потайными стежками, подкладывая с изнанки для прочности кусочки прямоугольной формы из хлопчатобумажной ткани. Карман в готовом виде приутюживают с изнанки и с лицевой стороны через прокладку, выправляя края.

Карман без листочки в шве. Этот карман (рис. 230) размечают так же, как и карман с листочкой в шве. На лицевую сторону верхней и нижней частей основной детали по надсечкам накладывают части подкладки лицевой стороной вниз и притачивают на расстоянии 1 см от края. Подкладку вывертывают. Швы выправляют, в изделиях из шерстяных и шелковых тканей приутюживают.

Отделочную строчку на верхней детали, если она запроектирована по модели, прокладывают с лицевой стороны, пользуясь лапкой с направителем, на расстоянии, зависящем от модели. Затем стачивают части основной детали и одновременно подкладку. Ширина шва 1—1,5 см. Концы карманов закрепляют двойной обратной строчкой. Срезы подкладки и швы притачивания ее к основной детали обметывают на специальной машине. Карман в готовом виде приутюживают с изнанки с лицевой стороны через прокладку.

Для обработки кармана, выполненного из основных деталей изделия (рис. 231, а), необходимы следующие детали: основная деталь (1), верхний край которой выкроен в соответствии с формой кармана;

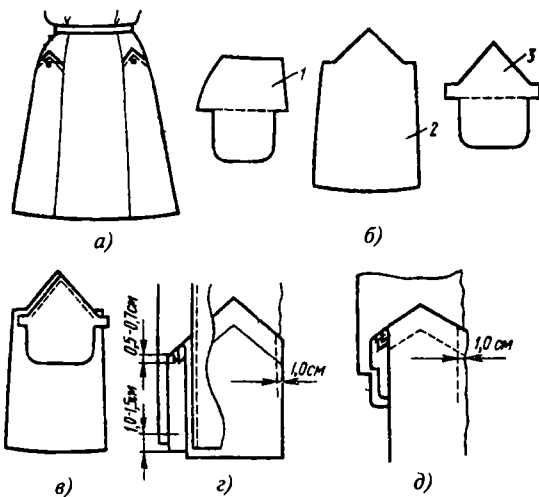


Рис. 231. Обработка карманов из основных деталей изделия

обтачка верхнего края основной детали (2), выкроенная вместе с одной частью подкладки (подкладка может быть выкроена отдельно), нижняя деталь кармана (3), выкроенная вместе с другой частью подкладки, которая может притачиваться по пунктирной линии (рис. 231, б).

На лицевую сторону верхней детали накладывают обтачку лицевой стороной вниз и обтачивают верхний край, уравнивая срезы (рис. 231, в). Ширина шва 0,5—0,7 см. Швы в углах подрезают, оставляя 0,2—0,3 см, а в тупых углах и в местах закруглений надсекают. Обтачку отгибают в сторону изнанки детали, а в изделиях из шерстяных и шелковых тканей приутюживают, образуя кант в сторону обтачки шириной 0,1 см; уголки и швы выправляют. По уголкам карманов прокладывают отделочную строчку с лицевой стороны с помощью лапки с направителем на расстоянии, предусмотренном моделью. Обработанную верхнюю деталь накладывают на нижнюю, уравнивая обработанный край с намеченной линией, и скрепляют по боковым сторонам машинной строчкой длиной 2—3 см, начиная от верхнего края кармана. После этого верхнюю деталь отгибают и стачивают части подкладки по нижнему краю (рис. 231, г) швом шириной 1,2—1,5 см. Шов обметывают на специальной машине. Боковые стороны подкладки не стачивают. Они должны войти в швы соединения основных деталей, но при желании могут быть стачаны отдельно от основных деталей.

Если конец кармана входит в складку или вытачку, то подкладка не должна входить в шов соединения деталей. В этом случае после обработки верхнего края основную деталь накладывают на нижнюю

по намеченной линии и, отогнув ее в лицевую сторону, соединяют с нижней деталью по линии обтачивания верхнего края на участке 2—3 см от боковых краев, а затем стачивают подкладку с трех сторон. Основную деталь перегибают на лицевую сторону, складывают с нижней деталью лицевыми сторонами внутрь и стачивают, заканчивая строчку ниже верхнего края кармана складкой или вытачкой.

Если стороны подкладки не входят в швы соединения деталей, как, например, на блузке, то после обработки верхних краев основную деталь накладывают на нижнюю по намеченной линии, отогнув в сторону от работающего, соединяют детали. При этом строчку прокладывают сначала по линии обтачивания верхнего края на участке 2 см, а затем, повернув детали под углом, стачивают подкладку с трех сторон (рис. 231, б). На участке между карманами верхнюю деталь стачивают с нижней по линии обтачивания верхнего края, а при наличии отделочной строчки настрачивают с лицевой стороны на расстоянии, предусмотренном моделью, с помощью лапки с направляющей линейкой. Карман в готовом виде приутюживают.

6.10. ОБРАБОТКА ПЕТЕЛЬ

Обтаченные петли. Место расположения обтаченных петель уточняют с лицевой стороны детали тремя линиями: долевой, определяющей направление петли, и двумя поперечными, определяющими ее размер. Размер петли зависит от диаметра пуговицы и должен быть равен диаметру пуговицы плюс 0,2 см, если пуговица плоская, и 0,5 см, если пуговица шарообразная. Затем наносят две вспомогательные линии выше и ниже средней намеченной линии на расстоянии, равном удвоенной ширине канта. В массовом производстве место расположения петли размечают с лицевой стороны детали по подсобному лекалу четырьмя линиями: двумя линиями вдоль и двумя поперек в концах петель (рис. 232, а). Расстояние между продольными линиями должно равняться удвоенной ширине двух кантов.

Петли могут быть обработаны одной или двумя обтачками на одноигольной и двухигольной машине и на специальном полуавтомате для обработки обтаченных петель.

Обтачку для петли выкраивают так, чтобы нить основы проходила вдоль ее длины. Длина обтачки должна быть больше длины петли на 2—3 см (по 1—1,5 см с каждой стороны). Ширина обтачки зависит от ширины канта. Так, при ширине канта 0,2—0,5 см ширина обтачки должна быть приблизительно равна 2,1—2,3 см. При обработке петли на одноигольной или двухигольной машине одной обтачкой ее долевые стороны заутюживают так, чтобы ширина обтачки в заутюженном виде равнялась расстоянию между двумя продольными линиями, намеченными на основной детали (рис. 232, б), т. е. удвоенной ширине двух

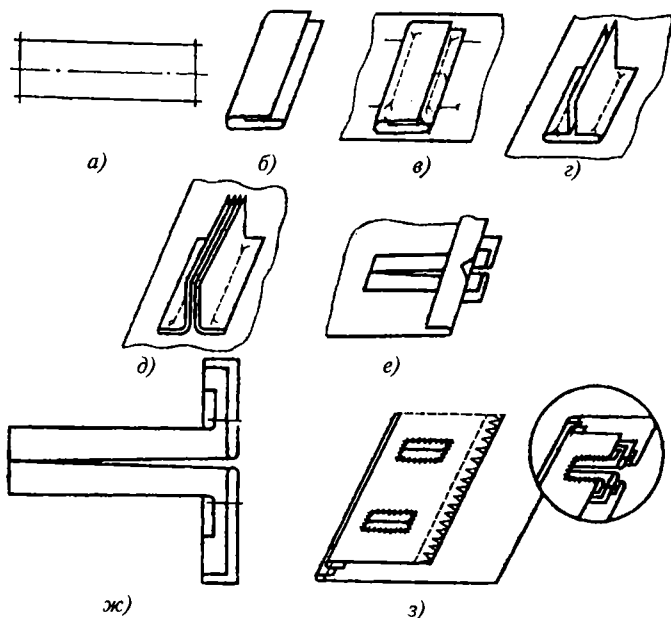


Рис. 232. Обработка обтачных петель

кантов. При этом срезы не должны доходить до сгибов обтачки на величину, равную ширине канта плюс 0,1—0,2 см. Заутюженную обтачку накладывают на лицевую сторону основной детали, совмещая сгибы обтачек с намеченными продольными линиями. При этом концы обтачки должны выходить за намеченные линии петли на 1—1,5 см с каждой стороны. В индивидуальном производстве обтачку приметывают одной строчкой посередине.

Обтачку притачивают на одноигольной или двухигольной машине, закрепляя концы строчек (рис. 232, в). Расстояние от строчек до сгиба обтачек должно равняться ширине канта. При обработке обтачанной петли в индивидуальном производстве обтачку накладывают лицевой стороной на лицевую сторону основной детали. Срезы обтачки отгибают на уровне вспомогательной линии и притачивают на расстоянии от сгиба, равном ширине канта (рис. 232, г).

Правильность притачивания обтачки проверяют с изнанки основной детали. Строчки должны быть параллельными и заканчиваться на одном уровне у строго поперечных линий, определяющих размер петли. После проверки срезы обтачки отгибают в сторону кантов, основную деталь и обтачку разрезают с изнанки посередине между строчками от середины петли в обе стороны. Не доходя до концов петли на 0,5—

0,7 см, делают наклонные разрезы по направлению к концам строчек, заканчивая их на расстоянии 0,1—0,15 см. Обтачку с лицевой стороны разрезают до конца по прямой. Через полученное отверстие обтачки вывертывают на изнанку основной детали, направляют канты. Основную деталь в концах петли отгибают на лицевую сторону, концы обтачек подтягивают, уголки расправляют и закрепляют концы петли двойной машинной строчкой по основанию уголков (рис. 232, е). Петлю в готовом виде приутюживают (рис. 232, ж). В готовом изделии подборт на уровне петли разрезают, обрезные края подгибают и подшивают вручную (рис. 232, з).

При обработке петли двумя обтачками их перегибают посередине вдоль изнанкой внутрь и заутюживают сгибы. Подготовленные обтачки накладывают на лицевую сторону детали сгибами к намеченным вспомогательным линиям и притачивают на расстоянии от сгиба, равном ширине канта (см. рис. 232, д).

Обметанные петли чаще всего выполняют на специальной машине и реже — вручную. Места расположения петель намечают с лицевой стороны по подсобному лекалу двумя точками так, чтобы они при дальнейшей обработке попали в линию разреза.

При наличии специального приспособления на платформе машины, определяющего расстояние между петлями, размечают только одну точку — до верхней петли. После того как эту петлю обметывают, ее надевают на приспособление и обметывают следующую петлю. Нижняя нитка в шпульке должна быть шелковой. Концы ниток после обметывания петель обрезают. Размер петли регулируют в определенных пределах.

При обработке петли вручную ее размечают двумя точками, указывающими размер петли. После разметки разрезают отверстие для петли строго по намеченной линии, а затем производят обметывание петельными стежками, располагая узор с лицевой стороны по срезу. Частота стежков при обметывании зависит от толщины ниток и колеблется от 15 до 20 стежков в 1 см строчки. Размер стежка (расстояние от прокола иглы до разреза петли) зависит от осыпаемости ткани и колеблется в пределах 0,1—0,3 см. Стежки располагают на одинаковом расстоянии от среза и друг от друга, нитки затягивают с одинаковым усилием. В конце петли ставят закрепку перпендикулярно линии прореза. Концы ниток выводят на изнанку детали, закрепляют и обрезают.

Длина петель зависит от диаметра пуговиц. Обметывание производят хлопчатобумажными нитками № 50—80 или шелковыми № 65—75.

Петли из вытачного шнура. Для вытачного шнура выкраивают полоску из основной или отделочной ткани строго под углом 45° к нити основ шириной 2—3 см в зависимости от толщины ткани (рис. 233, а).

Выкроенную полоску складывают по длине вдвое лицевой стороной внутрь и стачивают вначале на расстоянии 0,5 см от сгиба, а затем в зависимости от толщины шнура — на 0,2—0,3 см. Шов подрезают, оставляя припуск, равный 0,3—0,5 см (рис. 233, б). Шнур вывертывают на лицевую сторону с помощью иглы, а при наличии специального приспособления вывертывание выполняют одновременно со стачиванием. Затем шнур вытягивают, чтобы он получился плотным, и приутюживают на подошве утюга.

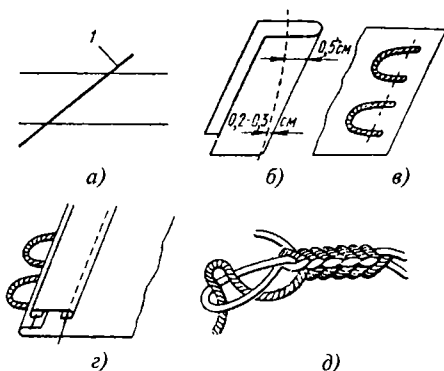


Рис. 233. Обработка петель из вытачного и плетеного шнура

Шнур разрезают на равные части, длина которых равна диаметру пуговицы плюс 1,3 см. Петли накладывают на лицевую сторону детали к правой стороне разреза застежки, уравнивая концы шнура с краями разреза, и прикрепляют обратной машинной строчкой или вручную 3—4 стежками каждый конец на расстоянии 0,4—0,6 см от края с таким расчетом, чтобы строчка или стежки прикрепления концов при дальнейшей обработке попали в шов и не были срезаны при подрезании шва (рис. 233, в). Расстояние между концами шнура каждой петли должно быть равно диаметру пуговицы. Затем край разреза застежки обрабатывают обтачкой (рис. 233, г).

Петли из плетеного шнура. Широкое распространение получила отделка платья нитками, выдернутыми из ткани платья. В этом случае нитки используют и при изготовлении шнура для петель. Петли плетут вручную из двух или нескольких концов нитей (рис. 233, д). Затем шнур вытягивают, проглаживают, но на петли не разрезают. Их делают из целого шнура, перегибая его в местах прикрепления и располагая сгибами в сторону среза застежки. Прикрепляют петли вручную или на машине так же, как и петли из вытачного шнура.

Петли из прямой полоски ткани выполняют чаще всего на детской одежде, предназначенной для уроков труда (куртки, халаты). Они применяются также и при изготовлении белья.

Для выполнения петли выкраивают полоску ткани шириной 3,5 см, а длиной — в зависимости от количества петель. Длина полоски для одной петли должна быть равна двум диаметрам пуговицы плюс 4 см. Нить основы на полоске должна проходить вдоль детали. Полоску складывают вдоль вдвое изнанкой внутрь, уравнивая срезы. Затем подгибают срезы внутрь и застрачивают на расстоянии 0,1 см от верхнего подогнутого края (рис. 234, а). Полоску с застроченными

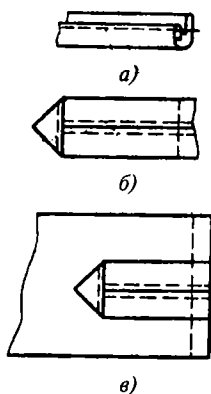


Рис. 234. Обработка петли из прямой полоски ткани

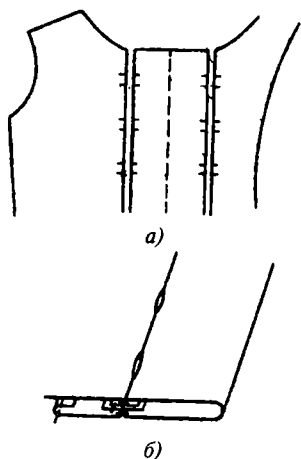


Рис. 235. Обработка застежки с петлями в шве притачной планки

краями разрезают на равные части и складывают вдвое поперек, образуя на сгибе треугольник, который закрепляют по его основанию поперечной машинной строчкой или вручную (рис. 234, б). Петли накладывают на лицевую сторону детали к правой стороне разреза застежки, уравнивая концы полоски с краями разреза, и прикрепляют обратно машинной строчкой или вручную тремя стежками каждый конец (в индивидуальном производстве) на расстоянии 0,4—0,6 см от края, с тем чтобы строчка или стежки прикрепления концов при дальнейшей обработке попали в шов (рис. 234, в). Затем край разреза застежки обрабатывают обтачкой или подбортом.

Петли в шве планки разделяют на петли в шве притачной планки и петли в шве стачной планки.

Для обработки *застежки с петлями в шве притачной планки* необходимы следующие детали: полочка, планка, подборт (рис. 235, а). На этих деталях делают надсечки, определяющие места расположения петель. Внутренний край подборта перегибают в сторону изнанки на 0,5—0,7 см и застрачивают узким швом вподгибку на расстоянии 0,1—0,2 см от подогнутого края. В изделиях из легкоосыпающихся тканей внутренний срез подборта предварительно обметывают. Планку накладывают на лицевую сторону правой полочки лицевой стороной вниз, уравнивают срезы и притачивают со стороны планки, делая пропуски строчки в местах расположения петель и закрепляя обратной машинной строчкой в начале и в конце петли (рис. 235, б). Ширину шва 0,7—1 см. На лицевую сторону планки накладывают подборт лицевой стороной вниз и притачивают, уравнивая срезы, делая пропуски строчки в местах расположения петель и закрепки так же, как и

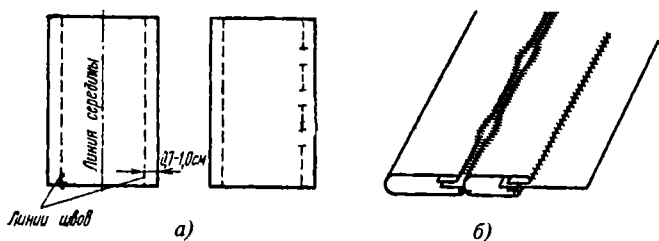


Рис. 236. Обработка застежки с петлями в шве стачной планки

при притачивании планки к полочке. После притачивания планки и подборта проверяют симметричность пропусков строчек, т. е. длину петель.

Швы притачивания планки к полочке и подборта к планке в изделиях из шерстяных и шелковых тканей разутюживают, а в изделиях из хлопчатобумажных тканей раскладывают на две стороны. Затем подборт отгибают на лицевую сторону полочки, а планку перегибают посередине вдоль лицевой стороной внутрь, совмещая швы, и обтачивают уступ от сгиба до надсечки, определяющей конец втачивания воротника. Ширина шва 0,7—1 см. Срезы шва в уголке подрезают, борт вывертывают на лицевую сторону, шов выправляют и приутюживают. Подборт и полочку отгибают в сторону планки и наружный срез полочки скрепляют со срезом подборта машинной строчкой около шва притачивания планки к полочке и к подвороту. Затем подборт на полочке расправляют и на оставленных для петель участках подогнутый край с внутренней части планки подшивают вручную потайными стежками. Застежку в готовом виде приутюживают. Внутренний край подборта прикрепляют к полочке в нескольких местах вручную потайными стежками.

Для обработки застежки с петлями в шве стачной планки необходимы полочка и планка из двух частей. На частях планки намечают линии швов (припуски на швы), на одной из частей планки с изнанки намечают среднюю линию, а на другой части по краю намеченной линии шва — расположение петель (рис. 236, а).

Части планки складывают лицевыми сторонами внутрь, совмещая намеченную линию шва с петлями на одной части планки с намеченной линией середины на другой части, и стачивают по детали с намеченными петлями, делая пропуск строчки в местах расположения петель и закрепляя начало и конец петли обратной машинной строчкой. Ширина шва 0,7—1 см. Шов в изделиях из шерстяных и шелковых тканей разутюживают, а в изделиях из хлопчатобумажных тканей раскладывают на две стороны. Затем часть планки с намеченными петлями складывают посередине вдоль лицевой стороной внутрь и

обтачивают углы сверху и внизу (в зависимости от модели), при этом непритачанный срез отгибают в сторону изнанки на 0,7—1 см. Ширина шва обтачивания 0,7—1 см. Срезы швов в углах подрезают, углы вывертывают, выправляют и в изделиях из шерстяных и шелковых тканей приутюживают. Подогнутый край наружной части планки в изделиях из шерстяных и шелковых тканей заметывают ручными стежками, располагая сгиб вдоль петель, и подшивают потайными стежками длиной 0,2—0,3 см (рис. 236, б).

В изделиях из хлопчатобумажных тканей край планки подшивают без предварительного заметывания. Планку накладывают на лицевую сторону борта правой полочки лицевой стороной вниз и притачивают верхнюю часть, отгибая нижнюю. Ширина шва 0,7—1 см. При этом срез низа полочки перегибают в сторону изнанки по намеченной линии с подгибом среза внутрь на 0,5—0,7 см. Припуск на швы отгибают, а в изделиях из шерстяных и шелковых тканей заутюживают в сторону планки. Если нижний угол в наружной части планки обтачан, то и внутреннюю часть планки накладывают посередине вдоль лицевой стороной внутрь и обтачивают, отгибая необработанный срез в сторону изнанки на 0,7—1 см. Ширина шва обтачивания 0,7—1 см.

Срезы швов в уголке подрезают, угол вывертывают на лицевую сторону, выправляют, а в изделиях из шерстяных и шелковых тканей выметывают, одновременно заметывают подогнутый край. Подогнутый край подшивают потайными стежками или закрепляют машинной строчкой с лицевой стороны в шов притачивания планки. Застежку в готовом виде приутюживают.

6.11. ОБРАБОТКА БОРТОВ В ПЛАТЬЯХ И БЛУЗКАХ

Обработка бортов отрезными подбортами. При обработке бортов отрезными подбортами (рис. 237, а) подборта могут быть выкроены с надставками: в платьях с застежкой до линии талии и в блузках — одна надставка, в платьях с застежкой до низа, халатах и платьях-пальто — не более двух. Надставку накладывают на лицевую сторону подборта лицевой стороной вниз и притачивают со стороны надставки, уравнивая срезы. Ширина шва 0,7 см. Шов расправляют, а в изделиях из шерстяных и шелковых тканей разутюживают. Шов притачивания надставки может проходить в поперечном или косом направлении. Величина скоса не должна превышать 1/3 ширины подборта. Длина надставки должна быть не менее 6 см. Расстояние от швов до петель должно быть не менее 2 см. Если изделие выкроено из прозрачной ткани, правый подборт должен быть цельным (без надставок).

Внутренние срезы подбортов обрабатывают на специальной (обметочной) или на стачивающей машине.

В изделиях из шелковых тканей средней осыпаемости (крепдешин)

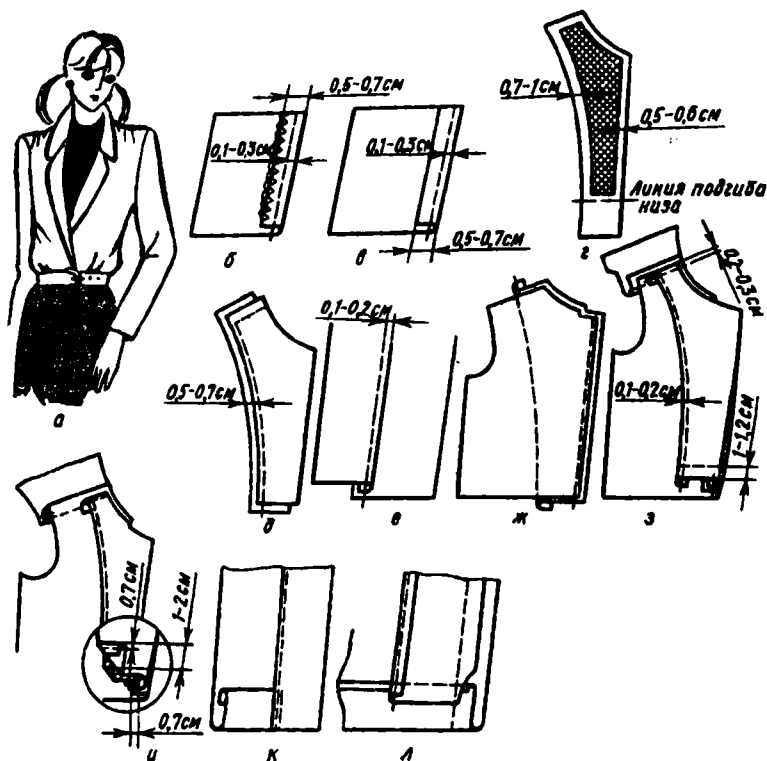


Рис. 237. Обработка бортов отрезными подбортами

внутренние срезы подбортов обметывают. Если подборта имеют прокладку, обметывание выполняют вместе с прокладкой. Ширина шва обметывания должна быть не менее 4 мм, частота строчки — три — три с половиной стежка на 10 мм строчки.

В изделиях из легкоосыпающихся тканей внутренние срезы подбортов рекомендуется обметывать с последующим их застрачиванием швом вподгибку с открытым срезом (рис. 237, б) или обрабатывать без обметывания швом вподгибку с закрытым срезом.

Внутренние срезы подбортов в изделиях из хлопчатобумажных тканей, кроме указанных выше, обрабатывают швом вподгибку с открытым срезом (рис. 237, в).

В изделиях с застежкой до верха внутренние срезы подбортов, выкроенных с кромкой и имеющих одинаковое натяжение с основной деталью, не обрабатывают.

В изделиях, имеющих прокладку в бортах из ткани с клеевым покрытием, прокладку накладывают клеевой стороной на изнанку

подборта так, чтобы она отстояла от внутреннего края подборта на 0,7—1 см, по наружному — на 0,5—0,6 см, а внизу от линии подгиба низа на 0,1—0,2 см (рис. 237, *з*), и приклеивают с помощью утюга или пресса.

При изготовлении по индивидуальным заказам в изделиях с прокладкой в борта из хлопчатобумажной ткани прокладку выкраивают по размерам подборта. Прокладку накладывают на лицевую сторону подборта и обтачивают по внутреннему краю подборта и плечевому срезу (рис. 237, *д*). Ширина шва обтачивания 0,5—0,7 см. Затем прокладку отгибают и настрачивают на шов обтачивания на расстоянии 0,1—0,2 см от шва (рис. 237, *е*), отступив от плечевого среза подборта на 1—2 см. Затем подборт вывертывают на лицевую сторону, выправляя шов, и приутюживают, располагая шов на сгибе или образуя кант из подборта в сторону прокладки.

В изделиях с прокладкой в борта из флизелина прокладку выкраивают так, чтобы она не доходила до внутреннего края подборта на 1—2 см (в готовом виде). После обработки внутреннего края прокладку накладывают на изнанку подборта и скрепляют булавками, уравнивая срезы по краю борта и горловине.

На правой полочке в зависимости от модели обрабатывают обтачные петли или прикрепляют петли из вытачного или плетеного шнура. Обработанный подборт накладывают на лицевую сторону полочки лицевой стороной вниз, уравнивая срезы (рис. 237, *ж*). При изготовлении по индивидуальным заказам подборт намечивают с посадкой в угле уступа, на участке отворота (в изделиях с отворотами), на участке петель, а по низу жакетов и платьев-пальто — с посадкой полочки. В изделиях из шерстяных тканей посадку по краю сутюживают так, чтобы утюг не заходил за строчку намечивания подборта. В массовом производстве обтачивание бортов производят без предварительного намечивания подбортов.

Подборт накладывают на лицевую сторону полочки лицевой стороной вниз, скалывают булавками и обтачивают с помощью направляющей линейки или специальной лапки с направителем. Обтачивание выполняют со стороны полочки от низа до надсечки вверх, определяющей конец втачивания воротника. Нижние края подбортов в изделиях, отрезных по линии талии, не обтачивают, а в изделиях с застежкой до низа нижние края подбортов притачивают к полочке строго по намеченной линии подгиба низа.

Швы в верхних и нижних углах борта подрезают, а в изделиях из тканей, легко поддающихся осыпанию, обметывают на специальной машине.

Припуск на шов обтачивания борта настрачивают: на участке застежки — на подборт, на участке отворотов — на борт полочки.

Строчку располагают на расстоянии 0,2—0,5 см от шва обтачивания борта. Настрачивание выполняют с лицевой стороны деталей.

В изделиях из толстых тканей и с острыми углами отворотов уступы рекомендуется обтачивать после обработки краев бортов, располагая припуск шва обтачивания в сторону полочки.

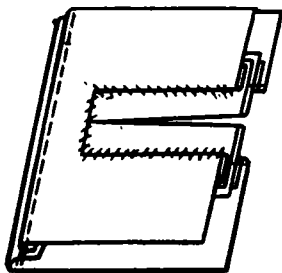
В зависимости от модели нижние концы подбортов в блузках, платьях-халатах, куртках могут быть необтаченными и обработаны одновременно с подшиванием низа изделия. Швы в углах подрезают, оставляя 0,2—0,5 см.

Борта вывертывают на лицевую сторону, швы выправляют (рис. 237, з, и) и выметывают на специальной машине или ручными стежками. Выметывание на участке отворотов выполняют со стороны полочек, образуя кант из подборта, а далее борта выметывают со стороны подборта, образуя кант из полочек. Ширина канта 0,1—0,22 см. В массовом производстве борта приутюживают, одновременно образуя кант. При этом утюжку выполняют на участке отворотов (лацканов) со стороны полочек, а бортов — со стороны подбортов. В изделиях с застежкой до верха кант по всему борту образуют со стороны полочки, а влажно-тепловую обработку выполняют со стороны подборта.

В изделиях из шерстяных, шелковых тканей и тканей с содержанием синтетических волокон внутренние края подбортов на участке подгиба низа настрачивают на подгиб на расстоянии 0,2—0,3 см от края (рис. 237, к), а далее через каждые 15—20 см прикрепляют вручную потайными стежками, делая пять — шесть стежков в каждой закрепке. Если изделие застегивается обтачными или обметанными петлями на пуговицы, в местах расположения петель и пуговиц внутренние края подбортов не прикрепляют, а на уровне отворотов прикрепляют одной закрепкой, располагая ее между плечевым швом и верхней петлей (пуговицей).

В изделиях с застежкой до низа из хлопчатобумажных тканей подборт может быть выкроен короче полочки на величину припуска на подгиб. В этом случае подборт сначала притачивают к припуску на подгиб (рис. 237, л). Ширина шва 0,7—1 см. Шов расправляют и отгибают в сторону припуска, затем припуск на подгиб отгибают на лицевую сторону полочки по надсечкам или по намеченной линии подгиба низа, подборт расправляют на полочке, уравнивают срезы, обтачивают борта подбортами от уступа до низа и далее обрабатывают обычным способом.

Внутренние края подбортов могут быть настроены на полочки с подгибом срезов внутрь, но без предварительного их застрачивания. В изделиях, отрезных по линии талии, правую полочку лифа накладывают на левую, совмещая линии середины переда или надсечки по нижнему срезу и скрепляют их машинной строчкой на ширину подборта на расстоянии 1—1,2 см от нижнего среза.



Обработка бортов подбортами, цельновыкроенными с полочками. В этом случае на полочке должны быть нанесены линии середины переда и края борта или надсечки по срезам, заменяющие их. Внутренние срезы подбортов, цельновыкроенных с полочками, обрабатывают так же, как срезы подбортов, выкроенных отдельно. После обработки обтачных петель, если они запроектированы моделью, подборта отгибают на лицевую сторону по намеченной линии края борта или по надсечкам и обтачивают уступы от сгиба до надсечек и нижние края бортов в изделиях с застежкой до низа. Швы в углах подрезают, борта вывертывают на лицевую сторону, швы выправляют и приутюживают. Внутренние края подбортов прикрепляют так же, как указано выше. При наличии обтачных петель на правой полочке подборт под петлями прорезают в концах углами, срезы подборта подгибают внутрь и подшивают потайными стежками (рис. 238).

Рис. 238. Обработка подборта на участке обтачных петель

В изделиях из очень тонких тканей борта обрабатывают подбортами цельновыкроенными с полочками и прокладками (рис. 239). При этом обрезной край настрачивают на подборт и эта строчка предохраняет борт полочки от растяжения. Внутренние края подбортов могут быть застрочены.

Обработка застежки планкой-отворотом из полочки (рис. 240). Такую застежку обрабатывают на полочке цельновыкроенной с

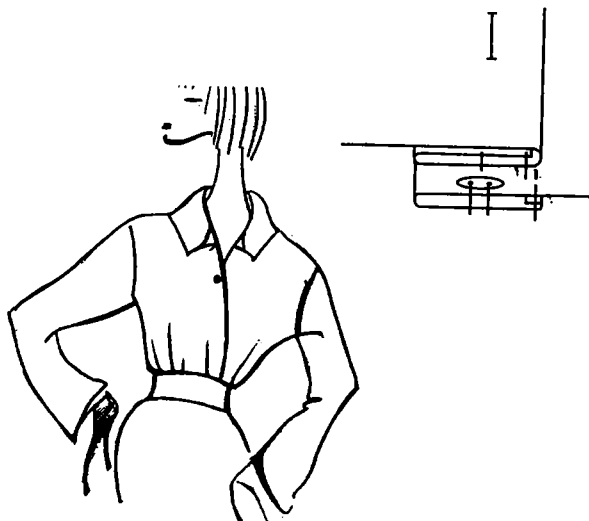


Рис. 239. Цельновыкроенный подборт для изделий из очень тонких тканей

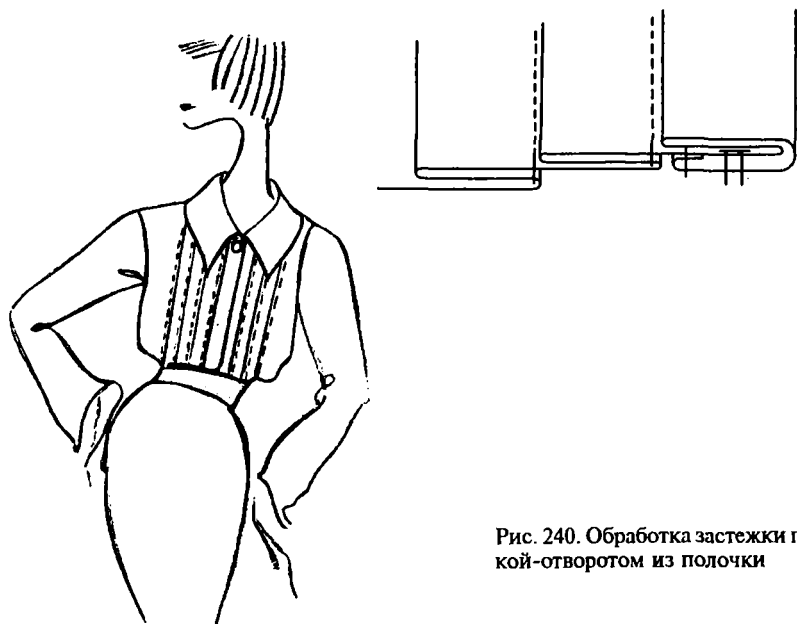


Рис. 240. Обработка застежки планкой-отворотом из полочки

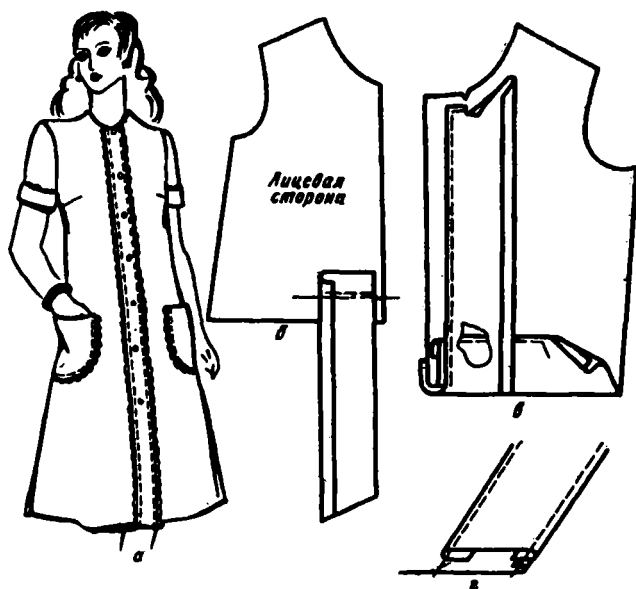


Рис. 241. Обработка бортов настрочными планками

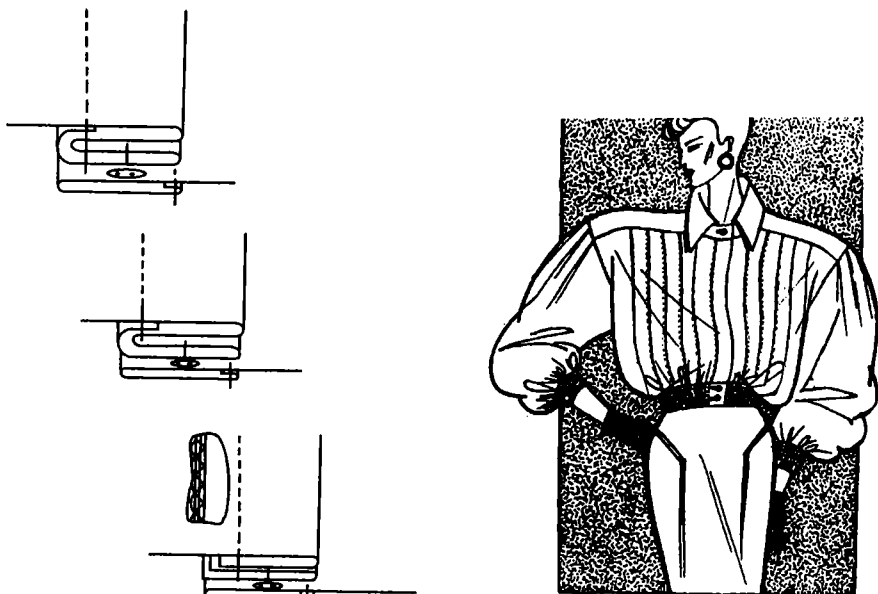


Рис. 242. Модель блузки с потайной застежкой

отворотом на лицевую сторону и подбортом. Внутренний край подборта подгибают и направляют на полочку. После обметывания петель отворот подборта отвертывают на лицевую сторону и заутюживают, закрывая строчку настрачивания подборта (рис. 240). В моделях со складочками на полочках ширина складочек должна быть равна ширине отворота борта.

Обработка бортов настрочными планками. Эту застежку (рис. 241, а) следует обрабатывать после окончательного уточнения длины полочки (изделия). На полочке и на планке намечают линию подгиба низа. Внутренний край планки в изделиях из шерстяных, шелковых и синтетических тканей перегибают в сторону изнанки на 0,5—0,7 см или более в зависимости от ширины отделочной строчки настрачивания и заутюживают. Так, при ширине отделочной строчки 0,5 см величина подгиба должна быть равна 1 см для неосыпающихся и 1,2 см — для легкоосыпающихся тканей. Подготовленную планку накладывают нижним концом на лицевую сторону полочки лицевой стороной вниз (рис. 241, б), совмещая намеченные линии подгиба низа, и притачивают планку по намеченной линии. При этом в изделиях из хлопчатобумажных тканей внутренний край планки перегибают в сторону изнанки на 0,5—0,7 см или более в зависимости от ширины строчки настрачива-

ния. Припуск на подгиб низа полочки перегибают также в сторону изнанки по намеченной линии, срез подгибают внутрь на 0,5—0,7 см и застрачивают по всему низу или только на участке планки на стачивающей машине или подшивают на специальной машине.

Планку отгибают на изнанку полочки лицевой стороной вниз, складывают, уравнивая обрезные края, располагая шов притачивания планки по низу на сгибе, и обтачивают борт и уступ борта до надсечки, определяющей конец шва втачивания воротника. Ширина шва 0,5—0,7 см (рис. 241, в). Швы в углах подрезают, планку вывертывают на лицевую сторону, шов выправляют, образуя кант из планки в сторону изнанки полочки, а в изделиях из шерстяных и шелковых тканей приутюживают. Внутренний край планки в индивидуальном производстве намечивают, а в массовом производстве настрачивают без предварительного намечивания на расстоянии, предусмотренном моделью (рис. 241, г). Планку в готовом виде приутюживают.

Борт левой полочки может быть обработан так же, как и правый, или подбортом наизнанку.

На рис. 242 показана модель блузки с потайной застежкой.

Обработка других застежек подробно изложена в книге «Технология женской и детской легкой одежды» (М., 1999 г.).

6.12. ОБРАБОТКА БОРТОВ И НИЗА ПАЛЬТО, ПИДЖАКА, ЖАКЕТА

Борта полочек обрабатывают после соединения полочек с бортовой прокладкой. В массовом производстве вместо бортовой прокладки полочки могут быть продублированы прокладкой с клеевым покрытием. Дублирование выполняют на специальном прессе.

При изготовлении изделий в ателье также может быть применен пресс.

Соединение полочек с бортовой прокладкой. Соединение полочек с прокладкой выполняют после влажно-тепловой обработки. Влажно-тепловую обработку выполняют на прессе со специальными подушками или утюгом на специальной колодке (около колодки или без колодки, рис. 243, а — г).

Если влажно-тепловой обработке подвергают сразу две полочки, то после обработки с одной стороны полочки переворачивают и повторяют обработку с другой стороны. Для проверки правильности сутюживания полочки раскладывают на столе бортом к работающему и перегибают борт по линии полузаноса в сторону бокового среза. При правильном сутюживании срез борта должен лежать параллельно линии полузаноса.

Полочки с бортовой прокладкой можно соединять на специальной машине, на стачивающей машине и ручным способом. В массовом производстве широко распространен способ соединения полочек с

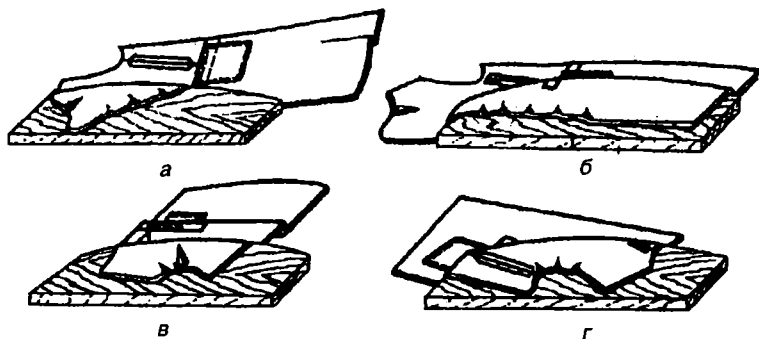


Рис. 243. Влажно-тепловая обработка полочек на колодке

бортовой прокладкой на прессе со специальными подушками. При этом прокладочные детали должны иметь клеевое покрытие.

Левую и правую полочки укладывают на соответствующие подушки прессы лицевой стороной вниз, на полочки укладывают бортовые прокладки клеевым покрытием к изнанке полочек и соединяют путем прессования, одновременно формую полочки и бортовую прокладку (рис. 244).

В изделиях с дополнительными накладками бортовой прокладки одновременно выполняют сборку деталей бортовой прокладки с клеевым покрытием. Если к бортовой прокладке притачена клеевая прокладка лацкана и клеевая кромка, бортовую прокладку уравнивают полочкой по срезу горловины, плечевому срезу и срезу проймы.

Срезы прокладки лацканов с клеевым покрытием и края кромки по борту должны быть расположены от срезов полочки в уступах на расстоянии 0,3—0,4 см, а от срезов лацкана и борта — на расстоянии 0,3—0,7 см (в зависимости от дальнейшей обработки).

В тех случаях, когда прокладка в лацкан из ткани с односторонним клеевым покрытием не притачена к основной бортовой прокладке, при прессовании ее укладывают клеевым покрытием на изнанку полочки так, чтобы ее внутренний срез заходил за срез бортовой прокладки на 1,5—2 см.

Полочки с бортовой прокладкой скрепляют по линиям сгиба лацканов, срезам горловины, плечевым срезам и срезам пройм на стачивающей машине с ножом на расстоянии 0,5—1 см от срезов.

При соединении полочек с бортовой прокладкой без кромки по борту срезы деталей уравнивают по линиям горловины, плечевым срезам и срезам пройм. В уступах, лацканах и бортах срез бортовой прокладки должен отстоять от срезов полочки на 0,5 см дальше, чем при соединении с полочками бортовой прокладки, обработанной кромкой, или на расстоянии, указанном в техническом описании.

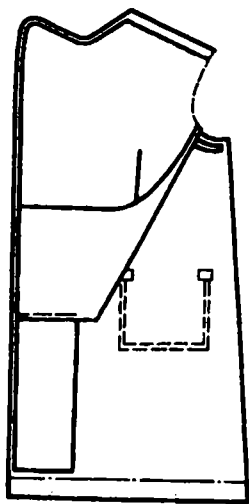


Рис. 244. Соединение полочки с бортовой прокладкой, имеющей клеевое покрытие

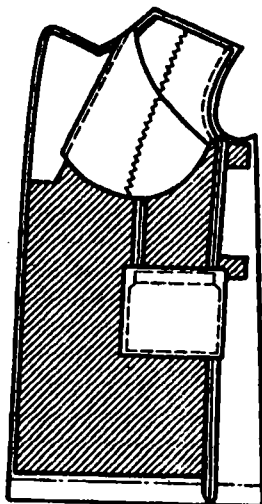


Рис. 245. Соединение полочек с прокладкой в изделиях с дублированными полочками

В пальто с дублированными полочками бортовую прокладку с клеевыми лацканами соединяют на участке лацканов прессованием, а по линии сгиба лацкана, срезу горловины, плечевому срезу и срезу проймы или на отдельных указанных участках — на стачивающей машине с ножом. Строчка при этом должна проходить на расстоянии 0,5 см от срезов (рис. 245).

При изготовлении одежды по индивидуальным заказам широко распространены способы соединения полочек с бортовой прокладкой на специальной машине 63 кл. и ручной. Бортовую прокладку раскладывают на столе бортом к работающему, дополнительным слоем бортовой прокладки вверх. На бортовую прокладку накладывают полочку лицевой стороной вверх так, чтобы центры выпуклости груди на полочке и на бортовой прокладке совпадали. Срезы бортовой прокладки должны выходить за срезы полочки по горловине, пройме и плечевому срезу на 0,5—0,75 см, а по лацкану — на 1,5 см (рис. 246, а). Затем полочку намечивают на бортовую прокладку, не допуская ее перекоса относительно бортовой прокладки. Намечивание выполняют тремя строчками прямыми стежками длиной 3—4 см.

Первую строчку прокладывают посередине выпуклости в области груди, начиная от линии талии или переднего конца бокового кармана через центр выпуклости груди по направлению к середине плечевого среза.

Вторую строчку прокладывают, отступив от низа пальто на 5—8 см (в зависимости от величины подгиба), параллельно краю борта на

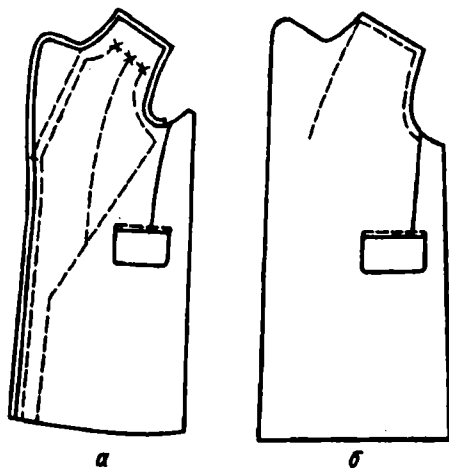


Рис. 246. Соединение полочек с бортовой прокладкой:
а — на специальной машине или вручную, *б* — на стачивающей машине

расстоянии 4 см от него, далее параллельно линии сгиба лацкана на расстоянии 2 см в сторону проймы и параллельно горловине на расстоянии 5 см от среза по направлению к плечевому срезу.

Третью строчку начинают от низа пальто на уровне второй строчки параллельно внутреннему срезу бортовой прокладки на расстоянии 1,5—2 см от него, затем параллельно срезу проймы и плечевому срезу на расстоянии 5—6 см от них. Концы строчек сверху не должны доходить до плечевых срезов на 5—6 см, а внизу — бортов на величину подгиба низа (4—6 см).

При наметывании на бортовую прокладку левой полочки строчку прокладывают снизу по направлению к плечевому срезу, а правой полочки — от плечевого среза книзу.

Широко распространен метод соединения полочек с бортовой прокладкой на стачивающей машине с ножом. Полочку накладывают на бортовую прокладку лицевой стороной вверх, совмещая центры выпуклости груди на полочке на бортовой прокладке. Затем с лицевой стороны полочек на участке, равном $\frac{2}{3}$ длины линии перегиба лацкана, прокладывают строчку при отключенном ноже. Далее нож включают и, отступив от срезов полочек на 0,5 см, прокладывают строчку по срезам горловины, плечевым срезам и срезам пройм (рис. 246, б).

В изделиях из тонких тканей (пиджаках, куртках) и тканей с большим содержанием синтетических волокон, где техническими условиями рекомендовано обрабатывать борта без кромки, обтачивание

выполняют по бортовой прокладке, а полочки соединяют с бортовой прокладкой и по срезу борта.

В пальто из толстых тканей, в которых плечевые срезы рекомендуется стачивать без бортовой прокладки, строчки соединения полочек с бортовой прокладкой по пройме и горловине должны заканчиваться на расстоянии 5—7 см от плечевых срезов.

Выстегивание лацканов.

Для скрепления полочек с бортовой прокладкой, а также для правильного прилегания лацканов к полочке их выстегивают на специальной машине или вручную косыми стегальными стежками, незаметными с лицевой стороны (рис. 247). Первые две строчки прокладывают за линию сгиба лацканов (в сторону проймы) без посадки. При дальнейшем выстегивании бортовую прокладку слегка посаживают.

При выстегивании вручную длина стежков равна 0,5—1 см, расстояние между строчками 0,8—1 см. Концы строчек не должны доходить до срезов лацканов на 1,5 см. При выстегивании лацканов на специальных машинах расстояние между строчками равно 0,5 см (в зависимости от толщины материала). В изделиях с застежкой до верха лацканы не выстегивают.

В изделиях из тонких тканей с целью предохранения от пролегания строчек на подбортах выстеганные лацканы покрывают дополнительными клеевыми или неклеевыми накладками из хлопчатобумажной ткани (коленкора, бязи) или нетканого материала (флизелина, прокламилина). Их накладывают на выстеганные лацканы и соединяют на специальной машине, прокладывая строчки параллельно линиям сгибов лацканов на расстоянии 1—2 см от внутреннего среза прокладки. Клеевую прокладку соединяют с лацканами на прессе.

В моделях без отделочной строчки, т. е. обработанных в «чистый край», по срезам бортов неклеевую бортовую прокладку дополнительно прикрепляют к правой и левой полочкам на специальной машине или

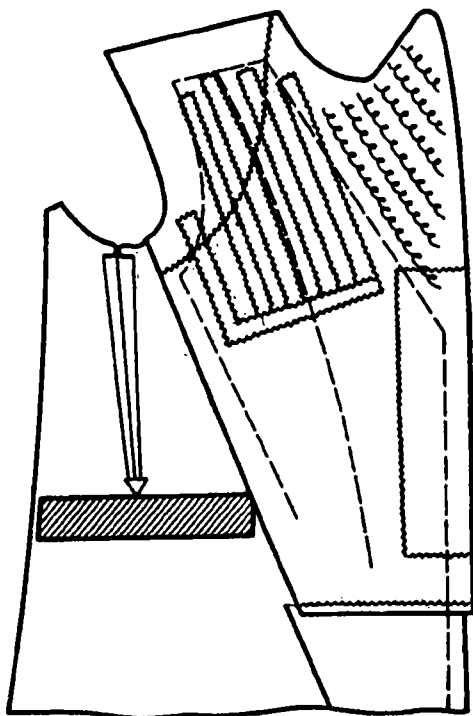


Рис. 247. Выстегивание лацканов

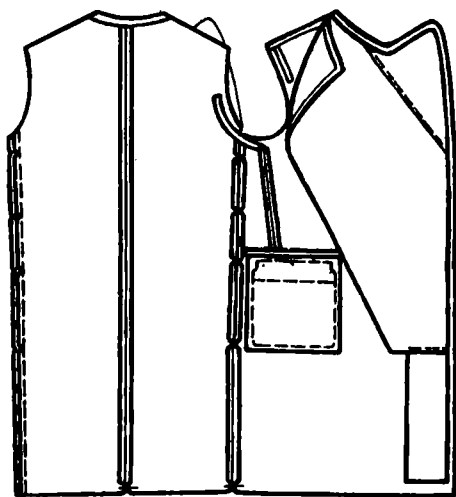


Рис. 248. Соединение боковых срезов

вручную стегальными стежками. Их прокладывают от нижней петли и пуговицы до низа изделия параллельно срезу борта на расстоянии 4—5 см от него.

После выстегивания лацканы приутюживают, посадку бортовой прокладки сутюживают.

Излишки бортовой прокладки по срезам пройм, плечевым срезам, срезам горловины, лацкана и борта подрезают ровень с полочкой из основной ткани. Для этого полочки раскладывают на столе бортовой прокладкой вниз.

Соединение полочек со спинкой. Полочки и спинку складывают лицевыми сторонами внутрь, совмещая контрольные надсечки на боковых срезах. Боковые срезы сметывают стежками длиной 1—1,5 см со стороны спинки, посаживая спинку на участке 8—10 см ниже среза проймы на 0,5—0,7 см, а полочки в области боковых карманов на участке 10—12 см — на 0,3—0,5 см. Одновременно прикрепляют концы долевиков спинки и долевиков боковых карманов.

Величина посадки зависит от фигуры заказчика и конструкции изделия.

Если боковые швы расположены посередине проймы, посадку увеличивают, а если они смещены в сторону спинки, посадку уменьшают. В пальто свободной формы и в изделиях с боковой вытачкой посадку полочек на участке боковых карманов не делают.

Если в пальто предусмотрен хлястик, его втачивают при стачивании боковых срезов по контрольным надсечкам. Стачивают боковые срезы по спинке на расстоянии 0,1 см от линии сметывания. Начало и конец строчки закрепляют, нитки сметывания удаляют, швы разутюживают (рис. 248).

При разутюживании шва следят за тем, чтобы он ровно лежал на колодке. Искривление и вытягивание швов не допускаются. Левый боковой шов следует разутюживать сверху вниз, а правый снизу вверх.

В изделиях, прилегающих по линии талии, разутюживание выполняют в два приема: от проймы до линии талии и от линии талии до линии низа изделия. Одновременно в проймы прокладывают клеевую кромку.

Если в изделии швы настрочные, после разутюживания срез шва со стороны спинки подрезают до ширины 0,5 см, срезы швов отгибают в сторону спинки, заметывают и приутюживают до полного прилегания. Настрачивают швы с лицевой стороны по спинке с помощью лапки с направляющей линейкой. Расстояние отделочной строчки от шва соединения зависит от модели.

В пальто с поясом на боковых швах по линии талии уточняют места расположения шлевок. Их концы притачивают с внутренней стороны четырьмя обратными строчками или каждый конец пришивают вручную 10—12 стежками. Концы шлевок подрезают, оставляя припуск в 0,3—0,5 см, и приутюживают.

Обработка бортов

Влажно-тепловая обработка полочек с бортовой прокладкой. Перед уточнением бортов и лацканов выполняют влажно-тепловую обработку. В массовом производстве каждую полочку бортовой прокладкой формуют (сутюживают) отдельно на прессе со специальными подушками. В пальто с клеевой бортовой прокладкой второй клеевой слой соединяют с основным и с лацканами полочек.

При изготовлении изделий по индивидуальным заказам влажно-тепловую обработку полочек можно выполнить утюгом. Полочку приутюживают и сутюживают в области лацкана, проймы и горловины. Сутюживание выполняют со стороны бортовой прокладки каждой полочки отдельно теми же приемами, что и перед соединением с бортовой прокладкой.

Уточнение линий борта и низа. В массовом производстве, а также при изготовлении конфекции линии борта и низа уточняют одновременно после соединения полочек со спинкой по боковым срезам.

При изготовлении изделий по индивидуальным заказам, ввиду того, что борта обрабатывают к примерке полностью, а боковые швы и длину изделия уточняют на примерке, уточнение и обрезку низа изделия выполняют после окончательной обработки бортов, т. е. после примерки.

Для уточнения линии борта полочки из основной ткани складывают бортовыми прокладками внутрь, совмещают вытачки, боковые карманы, уравнивают срезы: боковые, пройм, плечевые и горловины. Сложенные таким образом полочки раскладывают на столе левой полочкой вверх, бортом к работающему и по подсобному лекалу намечают форму лацкана, борта и места расположения петель. Лекало накладывают так, чтобы внешний его край (на прямом участке) совпадал с направлением нитей основы на полочке. При этом срез борта не должен выступать за срез лекала более чем на 0,5 см. Срезы горловины и плечевые срезы должны точно совпадать со срезами лекала. Одновре-

менно намечают места расположения петель, линию перегиба лацкана и уточняют точку уступа.

При отсутствии подсобного лекала сначала уточняют места расположения петель в соответствии с меловыми знаками, проставленными закройщиком на примерке, затем намечают линию перегиба лацкана, линии горловины и лацканов обмеляют согласно линиям, нанесенным закройщиком, а линию борта от верхней петли до линии низа изделия — по линейке.

Для нанесения линии сгиба лацкана при отсутствии подсобного лекала необходимо продолжить плечевой срез на величину, равную высоте стойки нижнего воротника минус 1 см (на шов втачивания). Вторую точку намечают по краю борта на уровне верхней бортовой петли. Найденные точки соединяют прямой линией, которая и будет линией перегиба лацкана.

Борта и лацканы подрезают по внутренней меловой линии. Линию перегиба лацкана переводят копировальными стежками на правую полочку.

В массовом производстве борта и лацканы подрезают на оснорочной машине. При изготовлении изделий технологичных конструкций борта обрабатывают без уточнения.

Во избежание излишней толщины по срезам изделия высекают бортовую прокладку: по горловине от линии перегиба лацкана до точки уступа на 1,2 см, по лацкану — на 0,7 см, по срезу борта — на 0,9 см. Если при дальнейшей обработке бортов будет применен клеевой метод крепления кромки в бортах, бортовую прокладку по срезам борта и лацкана высекают на 1,2 см.

В массовом производстве, чтобы бортовая прокладка не была видна между стежками обметывания петель, ее обрабатывают поливинилацетатной эмульсией.

Для уточнения линии низа пальто складывают по линии середины спинки бортовыми прокладками внутрь, совмещая боковые швы и уравнивая срезы горловины пройм, плечевые срезы, лацканы и борта, и укладывают на столе левой полочкой вверх и линией низа к работающему.

Длину изделия уточняют по спинке и полочке и обмеляют линию низа по линейке или по подсобному лекалу. При этом сначала намечают линию подгиба низа, а затем уточняют линию среза. Излишки ткани подрезают. Намеченную линию подгиба низа переводят на правую половину изделия. Во избежание растяжения по низу изделия прокладывают кромку.

Прокладывание кромки. Кромка необходима для предохранения бортов, лацканов и горловины от растяжения, а также для сохранения формы по краю изделия, приданной ему в процессе влажно-тепловой обработки. Ее прокладывают (рис. 249), начиная от верхней точки линии сгиба лацкана, по горловине, лацкану, борту, а также по линии

сгиба лацкана. При этом по лацкану и борту делают посадку полочки. Величину посадки указывает закройщик. Она зависит от материала, конструкции изделия и фигуры заказчика. Ориентировочно посадку распределяют следующим образом: в горловине и в углах лацканов 0,2 см, на остальной части лацкана до верхней петли 0,5—0,6 см, в бортах между каждой парой петель 0,2 см, далее по борту кромку прокладывают с небольшим натяжением (посадка материала 0,1 см на участке длиной 10 см). Таким образом, наибольшую посадку делают на участке центра выпуклости груди. Край кромки должен заходить за срез бортовой прокладки на 0,1—0,2 см. По линии сгиба лацкана посадка равна 0,4—0,5 см. Кромку прокладывают на расстоянии 0,5—1 см от линии сгиба (в сторону проймы) на участке, равном $\frac{2}{3}$ длины лацканов, располагая верхний конец кромки за линию горловины на 2—3 см для последующего прикрепления кромки по шву втачивания нижнего воротника в горловину и к нижнему воротнику.

Кромку без клеевого покрытия приметывают ручным способом прямыми стежками длиной 1—1,5 см, делая через каждые 4—5 стежков крестообразный стежок для закрепления. При применении бортовой прокладки с клеевыми отрезными лацканами кромку по сгибам лацканов не прокладывают.

По намеченной линии подгиба низа кромку прокладывают на 15—20 см от края борта и от краев шлицы в сторону боковых швов, располагая край кромки по линии подгиба низа. Край кромки подшивают с двух сторон подшивочными стежками, незаметными с лицевой стороны. Частота стежков 2 в 1 см.

Для проверки правильности посадки полочек на кромку срез борта перегибают по линии полузаноса в сторону бокового среза. Если срезы по низу совпадают и срез борта параллелен линии полузаноса, значит, кромка проложена правильно. Кроме того, правую и левую полочки складывают бортовыми прокладками внутрь и проверяют длину по срезу борта.

При недостаточной посадке среза борта на кромку борта внизу полочек расходятся, и, наоборот, при увеличенной посадке борта больше, чем требуется, заходят один за другой.

Кромку пришивают ручным способом косыми подшивочными стежками. Частота стежков пришивания кромки по наружному краю 3—4 в 1 см, а по внутреннему 2—3 в 1 см. Край кромки можно

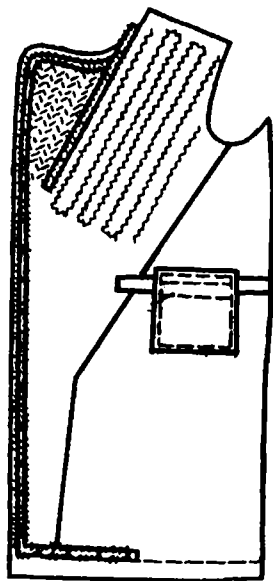


Рис. 249. Прокладывание кромки

пришивать на специальной машине. Кромку, проложенную по сгибам лацканов, пришивают к бортовой прокладке с двух сторон на спецмашине или вручную.

После прокладывания кромки образовавшуюся слабинку суживают, срез борта выправляют, одновременно проутюживают борт на расстоянии 15 см от края и выпуклость в области груди.

При изготовлении изделий по индивидуальным заказам, а также в массовом производстве широко применяют кромку из ткани с односторонним клеевым покрытием (клеевую кромку).

Клеевую кромку прокладывают с помощью утюга, перепуская ее край за срез бортовой прокладки в бортах и лацканах на 0,5—0,6 см. При отрезной прокладке лацканов кромку по линии перегиба лацкана прокладывают только в случаях, если это требуется по конструкции и оговорено в технических условиях. При прокладывании кромки из ткани с клеевым покрытием полочки также посаживают. Величина посадки зависит от структуры ткани и определяется конструкцией изделия. Прочность крепления кромки зависит от времени обработки утюгом. Окончательное закрепление кромки выполняют на прессе.

Неклеевую кромку прикрепляют вручную или на машине. В последнем случае внешний край кромки к полочке не пришивают. При дальнейшей обработке бортов строчка обтачивания борта должна проходить по наружному краю кромки.

Соединение подбортов с полочками. Полочку раскладывают на столе бортовой прокладкой вниз, бортом к работающему. Подборт накладывают на полочку лицевой стороной вниз так, чтобы он выходил за срез полочки по уступу лацкана. На ткани с рисунком в полосу или клетку нужно следить за симметричным расположением рисунка, при этом полосы должны быть строго параллельны срезам лацканов.

Подборта намечают (рис. 250) на спецмашине или вручную. Первую строчку прокладывают прямыми стежками длиной 2 см от внутреннего среза подборта по направлению к углу лацкана, делая посадку подборта. Ее величина для тканей с рисунком равна 0,2—0,3 см на весь участок, для гладкокрашенных тканей 0,5—1 см в зависимости от структуры ткани и величины отворота лацкана. Для образования посадки подборта во время намечивания угол лацкана отгибают в сторону бортовой прокладки. В изделиях с застежкой до верха эту строчку не прокладывают, не делают и посадку в верхнем углу борта.

Затем намечают подборт по лацкану и борту от уступа лацкана до низа изделия косыми стежками на расстоянии 0,7—1 см от среза. При намечивании по уступу лацкана подборт сдвигают внутрь; при дальнейшей обработке шва враскол на 0,2—0,3 см, при обработке шва в кант для тонких тканей сдвиг увеличивают на 0,6 см, а для драпов до 1 см. В уголке лацкана при обработке края борта швом враскол посадка минимальная, а при обработке швом в кант величина посадки

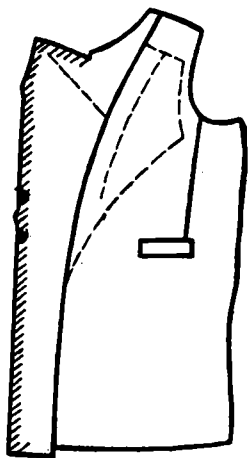


Рис. 250. Наметывание подбортов

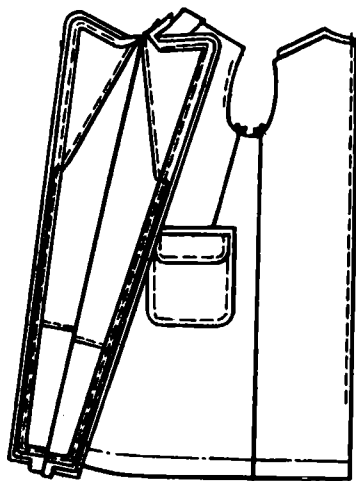


Рис. 251. Обтачивание бортов

для тонких тканей по всей длине лацкана 0,1—0,2 см, для толстых тканей 0,4—0,8 см*.

От нижней петли до низа подборт наметывают без посадки. После наметывания подборт увлажняют и посадку суживают на расстоянии 2—3 см от срезов деталей. В уголках лацкана оставляют не суженной незначительную слабину.

Перед обтачиванием с изнанки обмеляют уголки лацканов по подсобному лекалу. Обтачивают борта со стороны бортовой прокладки. Правую полочку обтачивают, начиная от линии низа, а левую — наоборот. При обтачивании уголков строчка должна проходить строго по намеченной линии: по лацкану около кромки, по борту параллельно краю кромки на расстоянии 0,2 см от внешнего края. В изделиях из тонких тканей лацканы и борта обтачивают по кромке на расстоянии 0,1 см от ее внешнего края. В этом случае наружный край кромки не подшивают, а бортовую прокладку под кромку высекают на одинаковую величину как по лацкану, так и по борту, т. е. на 0,6—0,7 см.

Обтачивают борта (рис. 251) на стачивающей машине или на машине с ножом, подрезая швы, оставляя припуск 0,3—0,4 см. При обработке бортов в «чистый край» припуск на шов увеличивают до 0,6 см.

В массовом производстве широко применяют машину 297 кл., на которой обтачивают борта без предварительного наметывания подбор-

* Посадка указана ориентировочно. Она зависит от структуры ткани и конструкции изделия.

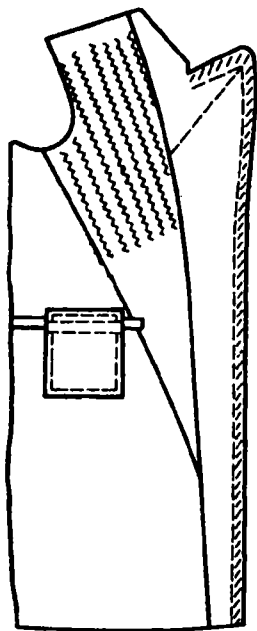


Рис. 252. Выметывание лацканов и бортов

тов с одновременной посадкой подбортов и подрезкой шва обтачивания.

Нитки приметывания кромки и намetyвания подбортов удаляют. Швы увлажняют и разутюживают утюгом на специальной колодке, а в массовом производстве — на прессе со специальной подушкой. При разутюживании необходимо следить за тем, чтобы шов лежал ровно, не был растянут и искривлен.

Швы обтачивания бортов подрезают, оставляя со стороны полочки припуск $0,2—0,3$ см, со стороны подборта $0,4$ см, а в уголках $0,3$ см. В точке уступа лацкана подборт и полочку надсекают перпендикулярно линии горловины, не доходя до строчки на $0,1—0,2$ см. В пальто из толстых тканей оставляют припуск со стороны борта и подборта не более $0,2$ см, толщину шва уменьшают путем соскабливания ворса.

При обработке бортов в «чистый край» срез шва подборта пришивают к бортовой прокладке, закрывая срез шва полочки вручную или на спецмашине, а также клеевой пленкой или клеевой ниткой. Пленку прокладывают на спецмашине на прокладке около строчки обтачивания краев, а клеевую нитку на стачивающей машине.

При пришивании швов обтачивания борта вручную частота стежков $2—3$ в 1 см, при этом следят за тем, чтобы машинная строчка обтачивания по лацкану располагалась точно на сгибе. По борту машинную строчку перетягивают в сторону бортовой прокладки на $0,1—0,2$ см.

В изделиях мужских и детских пальто швы обтачивания бортов прикрепляют на стачивающей машине, при этом на участке лацканов швы настрачивают на полочку, а на участке от первой бортовой петли до низа — на подборт. Строчки прокладывают на расстоянии $0,1—0,2$ см от шва обтачивания бортов.

При работе на машине 761 кл. «Паннония» прикрепление шва выполняют после выметывания краев, в связи с чем швы обтачивания со стороны подбортов увеличивают до $1—1,2$ см. Швы обтачивания бортов увлажняют и приутюживают на специальной колодке.

Лацканы и борта вывертывают на лицевую сторону, выправляя уголки с помощью колышка, и выметывают (рис. 252) лацканы со стороны полочек, борта — со стороны подбортов косыми стежками длиной $0,7—1$ см. При этом выпускают кант шириной $0,1—0,2$ см по лацкану в сторону полочки, а по борту в сторону подборта. Строчку

выметывания прокладывают на расстоянии 0,5—0,7 см от края борта и лацкана.

Параллельно первой строчке выметывания на расстоянии 2—3 см от нее прокладывают вторую строчку прямыми стежками длиной 2—2,5 см. Эта строчка необходима для равномерного распределения и закрепления посадки подборта. В изделиях из тонких тканей с рисунком края лацканов и бортов выметывают прямыми стежками. Дополнительно прямыми стежками длиной 1,5—2 см приметывают подборт к полочке от внутреннего среза подборта к углу лацкана.

В массовом производстве и в укрупненных бригадах ателье выметывание выполняют на спецмашине.

Низ изделия подгибают наизнанку по намеченным линиям и заметывают прямыми стежками длиной 1—2,5 см на расстоянии 1,5—2 см от края. Одновременно подгибают и заметывают уголки бортов внизу и уголки шлицы. Допускается уголки бортов и шлицы обтачивать на машине. В изделиях из толстых тканей конец подборта и уголки шлицы внизу подрезают и подшивают потайными подшивочными стежками. Частота стежков 4 в 1 см.

В массовом производстве уголки внизу бортов обрабатывают машинным способом, притачивая подборта к низу полочек, а внутренние края подбортов — к припуску на подгиб низа изделия. Припуск на подгиб низа в уголках бортов вырезают (в пальто для мальчиков этого не делают). Припуск на подгиб низа в уголках шлицы вырезают (в пальто для мальчиков оставляют увеличенный припуск на подгиб).

Срез низа изделия прикрепляют к боковым швам косыми стежками. В моделях пальто, где отсутствует отделочная строчка по низу, припуск на подгиб низа отгибают по строчке заметывания и подшивают с внутренней стороны потайными подшивочными стежками длиной 0,5—1 см или закрепляют с помощью клеевой пленки, которую прокладывают до заметывания низа.

Низ изделия и шлицу приутюживают через увлажненный проутюжильник, выправляя неровности.

В изделиях с прокладкой до линии талии срезы подбортов, боковые срезы, срезы шлицы и низ изделия окантовывают полоской подкладочной ткани в цвет основной ткани окантовочным швом с открытым срезом шириной 0,2—0,4 см. Боковые срезы окантовывают до их соединения так же, как и внутренние срезы подбортов.

Перед прокладыванием отделочной строчки борта, лацканы, низ и шлицу приутюживают через увлажненный проутюжильник, выправляя неровности, при этом лацканы приутюживают со стороны полочек, борта — со стороны подбортов, низ и шлицу — со стороны подгиба.

Отделочную строчку по лацканам, бортам и низу прокладывают с лицевой стороны изделия шелковыми нитками в цвет основной ткани с помощью направляющей линейки на расстоянии от края, предусмотренном моделью. При этом строчку по лацканам выполняют со

стороны подбортов, по бортам со стороны полочек, по низу с лицевой стороны изделия.

Операцию выполняют в три приема: сначала от уровня верхней петли правой полочки по лацкану до точки уступа лацкана, затем от точки уступа лацкана левой полочки до уровня первой петли, далее по борту левой полочки, по низу, по борту правой полочки до уровня первой петли. Концы ниток строчек вытаскивают наизнанку, завязывают узелки и отрезают. Нитки выметывания бортов и заметывания низа удаляют. Борта, лацканы и низ еще раз приутюживают.

Обработка петель. Расположение петель уточняют по подсобному лекалу или по линиям, нанесенным закройщиком при примерке. Расстояние петли от края борта зависит от диаметра пуговицы и равно приблизительно $2/3$ ее диаметра. При наличии широкой отделочной строчки передний конец петли должен быть расположен от нее на расстоянии 0,5 см.

Длина петли зависит от диаметра пуговицы и должна быть равна диаметру пуговицы плюс 0,2—0,3 см (если пуговица плоская) и 0,5 см (если пуговица выпуклая или шарообразная).

Петли обметывают на спецмашине, в массовом производстве с приспособлением для их разметки. При отсутствии таковой отверстия для петель на бортах и лацканах прорубают по намеченным меловым линиям специальной просечкой. Во избежание осыпания во время обработки прорез петли обметывают стежками через край хлопчатобумажными нитками в цвет основной ткани, а затем обметывают гарусом и прокладыванием толстой нитки. В концах петли ставят закрепки.

Обработка бортов с потайной застежкой. В современных моделях часто встречается потайная застежка борта. Для ее выполнения после обработки борта полочки на левом подборте намечают расположение прореза для застегивания.

Прорез для застегивания размечают параллельно внешнему срезу подборта на расстоянии 4 см от него (на расстоянии 2,5 см от края обработанного борта). С изнанки подборта на участке застежки приметывают прокладку из колленкора, нить основы в которой должна проходить по направлению петель (является долевином под петлю).

Прорез для застегивания обрабатывают обтачками из подкладочной ткани окантовочным швом. Ширина канта 0,3—0,7 см. При притачивании обтачек к намеченной линии прореза срезы обтачек перегибают в сторону изнанки на 1,5 см, так, чтобы в шов притачивания обтачка попала сложенной вдвое (во избежание осыпания шва).

Прорез для застегивания разрезают посередине между строчками или смещают к внешней строчке притачивания обтачек. Обтачки вывертывают наизнанку. В зависимости от модели образуют из обтачек два канта (рис. 253, а, б) или один (253, в). Канты закрепляют строчками в шов притачивания обтачек или около строчек.

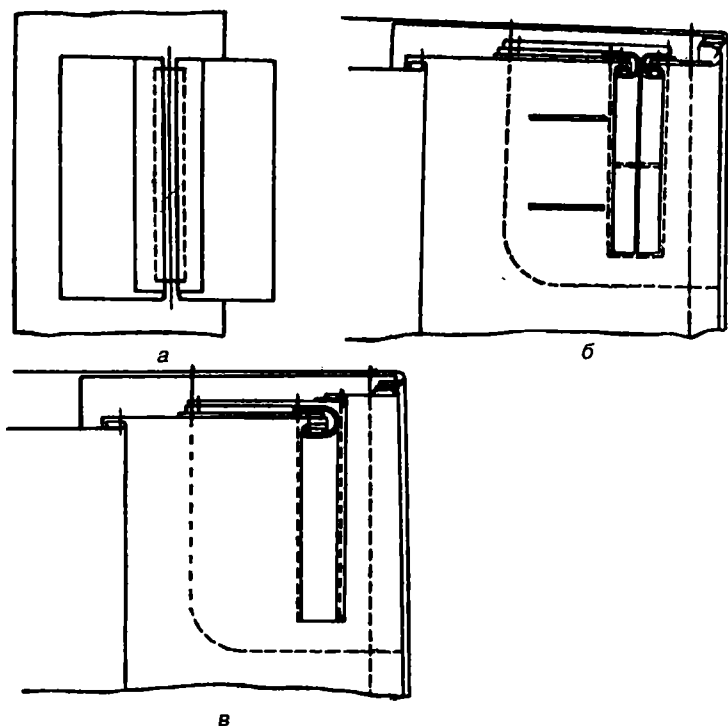


Рис. 253. Обработка борта с потайной застежкой

Петли намечают перпендикулярно обработанному отверстию на расстоянии 0,7—1 см от него. При этом верхнюю петлю располагают на расстоянии 2 см от верхнего конца застежки, а нижнюю на расстоянии 4 см выше нижнего конца обработанного отверстия. Петли с глазком обметывают на спецмашине. После обметывания петель обтачку наружного края разреза уравнивают с краями обтачки внутреннего края разреза отверстия для застегивания, срезы уравнивают и стачивают по трем сторонам, закрепляя концы разреза для застегивания двумя обратными строчками. Ширина шва 0,7—1 см.

Подборт в готовом виде приутюживают. Борты обрабатывают обычным способом. После обработки бортов подборт расправляют. Внутренний срез подборта отгибают, срезы обтачек (отверстия для застегивания) пришивают с трех сторон к бортовой прокладке на машине потайного стежка или вручную. При окончательной отделке бортов левый борт может быть отделан широкой отделочной строчкой

на расстоянии в зависимости от модели с закруглением строчки в концах или заканчивая ее треугольником.

Правый борт обрабатывают так же, как и в пальто с открытой застежкой.

6.13. ОБРАБОТКА ЗАСТЕЖКИ БРЮК

Обработку левого и правого срезов банта в моделях брюк с удлиненным поясом выполняют до притачивания пояса, а в моделях брюк с обычным поясом — после притачивания пояса. Если пояс не удлиненный, то гульфик и откосок выкраивают длиннее на ширину переднего конца пояса.

Брюки изготавливают чаще всего с удлиненным поясом и с застежкой обметанной петлей на пуговицу или металлическим крючком на металлическую петлю.

Левый срез банта. По срезу банта левой передней половинки брюк для предохранения верхней стороны застежки от растяжения прокладывают клеевую кромку (рис. 254). Неклеевую кромку приметывают с изнанки на расстоянии 1 см от среза, делая посадку основной ткани на 0,2—0,3 см, а затем притачивают или подшивают наружный край подшивочными стежками, незаметными с лицевой стороны. Частота стежков 2—3 в 1 см. Для закрепления внутреннего края кромки через каждые 4—5 см делают крестообразный стежок. В брюках из тканей, содержащих в большом количестве синтетические волокна, допускается обрабатывать левый срез банта без кромки.

На лицевую сторону левой передней половинки брюк накладывают обтачку из подкладочной ткани лицевой стороной вниз, срезы уравнивают и обтачивают срез банта швом шириной 0,5 см. Затем обтачку отгибают в сторону изнанки передних половинок брюк, образуя из передней половинки брюк в сторону обтачки кант шириной 0,4—0,5 см. Сгиб заутюживают, при этом внутренний срез обтачки банта подгибают в сторону изнанки основной детали на 0,7—1,6 см с таким расчетом, чтобы подогнутый край попал в дальнейшем под отделочную строчку банта (рис. 255, а).

После заутюживания сгиба обтачку банта отгибают так, чтобы она являлась продолжением передней половинки брюк. На обтачку накладывают и намечивают обработанный гульфик так, чтобы наружный его край перекрывал строчку притачивания обтачки банта на 0,2 см. После этого гульфик соединяют с обтачкой банта между петлями закрепками в виде тройных обратных строчек длиной 0,7—1 см (рис. 255, а, б).



Рис. 254. Прокладывание кромки по левому краю банта

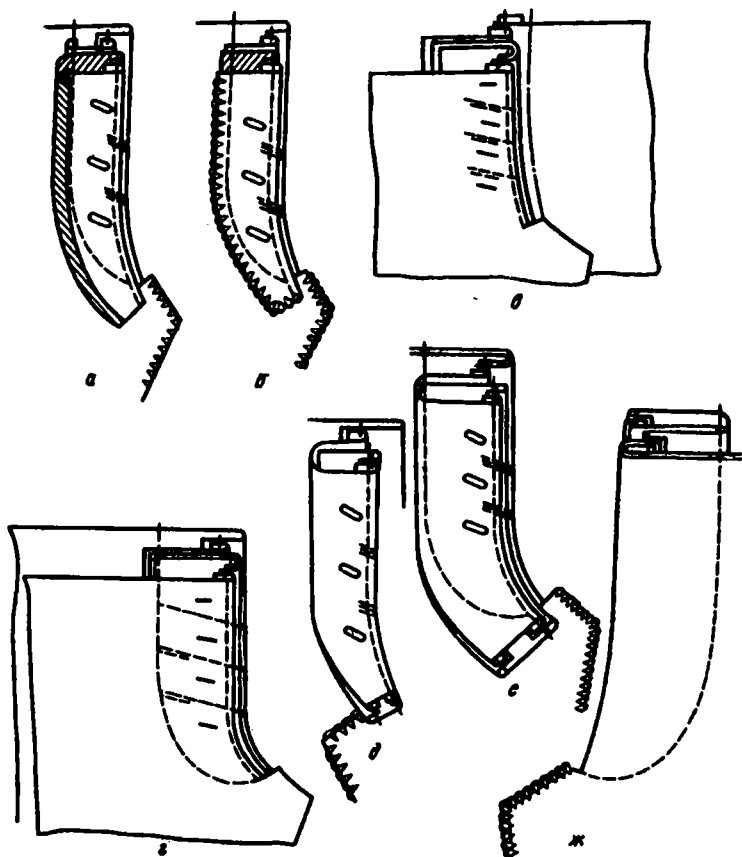


Рис. 255. Различные способы обработки левого края банта

В массовом производстве гульфик настрчивают без предварительного намetyвания.

Таким же образом выполняют настрчивание гульфика, обработанного на подкладке левой передней половинки брюк (рис. 255, *в*).

Настроченный гульфик отвертывают в сторону изнанки по намеченной линии — заутюженному сгибу, а в производстве по индивидуальным заказам заметывают прямыми стежками длиной 4—5 см. Отделочную строчку намечают по подсобному лекалу с лицевой стороны (см. рис. 255, *а*, *б*, *г*) на расстоянии, предусмотренном моделью (3,5—4 см). Строчку прокладывают с лицевой стороны (одновременно со строчкой пояса), начиная от верхнего края и заканчивая закруглением внизу, у надсечки банта.

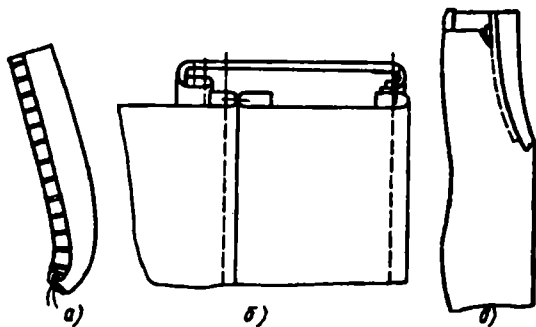


Рис. 256. Последовательность обработки правого края банта (1-й способ)

В изделиях из тонких тканей во избежание излишней толщины швов по внутреннему краю гульфика обтачку банта выкраивают вместе с подкладкой гульфика. В этом случае сначала обрабатывают наружный край гульфика обычным способом (рис. 255, д), а затем припуском подкладки гульфика обтачивают левый край банта (рис. 255, д — ж). Дальнейшую обработку левого края банта и настрачивание гульфика выполняют так же, как указывалось выше.

Правый срез банта. На лицевую сторону правой передней половинки брюк лицевой стороной вниз накладывают откосок, уравнивают срезы и притачивают его швом шириной 0,7—0,9 см. Шов увлажняют и разутюживают или заутюживают в сторону откоска.

Для обработки правого края банта выкраивают по размеру и форме откоска прокладку из льняной ткани. Внутренний срез прокладки откоска обтачивают подкладкой. Ширина шва 0,5 см. Шов огибают подкладкой, образуя кант из подкладочной ткани, равный ширине шва, и приутюживают (рис. 256, а).

Обработанный приклад накладывают на лицевую сторону откоска, совмещая лицевые стороны откоска и подкладки. Наружный край откоска обтачивают со стороны откоска. Ширина шва 0,5 см. Прокладку из шва высекают, шов в нижнем углу подрезают до ширины 0,3 см. Откосок вывертывают на лицевую сторону, шов выправляют, выметывают, образуя кант в сторону подкладки шириной 0,1—0,2 см, и приутюживают. В некоторых моделях бантовый хлястик является продолжением откоска. В этом случае при обтачивании наружного края откоска вкладывают обработанный хлястик.

В массовом производстве допускается обрабатывать откосок корсажной тесьмой, а конец откоска обметывать.

Внутренний край прикладка закрепляют отделочной строчкой на расстоянии 0,1 см от шва притачивания откоска по правой половинке

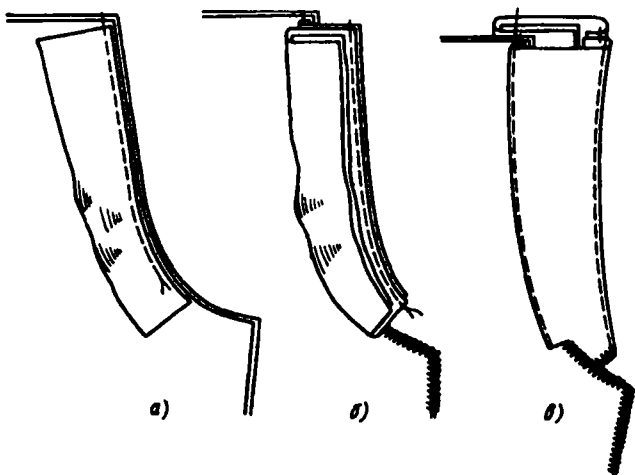


Рис. 257. Последовательность обработки правого края банта (2-й способ)

брюк, если шов притачивания откоска обработан вразутюжку, или по откоску, если шов притачивания откоска был заутюжен.

В производстве по индивидуальным заказам перед прокладыванием отделочной строчки примечивают приклад откоска прямыми сметочными стежками длиной 2 см. При этом отделочную строчку по правому краю банта, так же как и по левому, выполняют одновременно с прокладыванием отделочной строчки по поясу (рис. 256, б, в).

В изделиях из тонких тканей во избежание излишней толщины по внутреннему краю откоска подкладку выкраивают удвоенной ширины минус 1 см. Ее складывают вдвое вдоль и заутюживают сгиб так, чтобы один срез находился от другого на расстоянии 1 см. Внутрь сгиба вкладывают прокладку откоска. После притачивания откоска (рис. 257, а) шов заутюживают в сторону откоска. Большим срезом подкладки обтачивают наружный срез откоска (рис. 257, б). Внутренний срез подкладки откоска закрепляют отделочной строчкой с лицевой стороны откоска на расстоянии 0,1 см от шва притачивания (рис. 257, в).

Брюки с застежкой-молнией. При изготовлении в массовом производстве и по индивидуальным заказам на брюках часто делают застежку-молнию.

Обработка правого среза застежки (рис. 258, а, б). Откосок складывают с подкладкой лицевыми сторонами внутрь и обтачивают по внешнему срезу швом шириной 0,5—0,7 см. Шов выправляют, край приутюживают или застрачивают, образуя из основной ткани кант шириной 0,2 см. Строчку прокладывают на расстоянии 0,3 см от края. Внутренний срез откоска вместе с подкладкой обметывают на спецма-

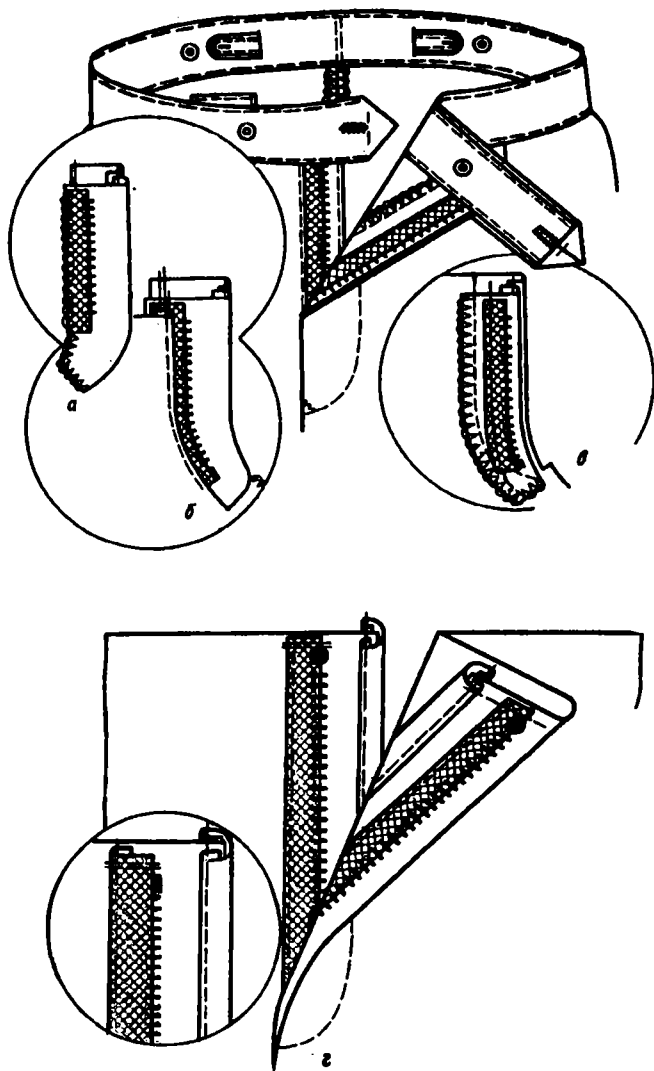


Рис. 258. Обработка застежки тесьмой «молния»

шине; одновременно притачивают край тесьмы-молнии (рис. 258, *a*), обработанный откосок притачивают к правой передней половинке брюк от верхнего среза до надсечки на банте швом шириной 0,5—0,7 см. Шов заутюживают в сторону половинки брюк или настрачивают на расстоянии 0,1 см от шва (рис. 258, *б*).

Обработка левого среза застежки (рис. 258, в). Внутренний срез обтачки левой передней половинки брюк обметывают на спецмашине. На обтачку с лицевой стороны по намеченной с помощью лекала линии накладывают и настрачивают с одной стороны застежку-молнию, располагая строчку на расстоянии 0,2 см от края застежки. По срезу левой передней половинки брюк на расстоянии 0,7—0,8 см прокладывают с небольшим натяжением кромку так, чтобы ее конец заходил на 2 см за надсечку банта. Обтачку с настроенной застежкой-молнией складывают с передней половинкой брюк лицевыми сторонами внутрь и обтачивают со стороны половинки брюк швом шириной 0,5—0,6 см. Допускается обтачивать край банта с одновременным прокладыванием кромки.

Край банта вывертывают, выметывают и приутюживают, образуя из половинки брюк кант шириной 0,2 см. Выметывание можно выполнять на спецмашине или вручную на расстоянии 0,3 см от края банта, одновременно приметывая внутренний край обтачки.

Отделочную строчку банта прокладывают по передней половинке брюк на расстоянии, предусмотренном моделью. Стороны застежки-молнии соединяют замком перед стачиванием среднего шва брюк.

В брюках с цельновыкроенными припусками на обработку (рис. 258, г) левого и правого краев банта застежку-молнию настрачивают по намеченным линиям, как указано выше, внутренние срезы обметывают или окантовывают полоской подкладочной ткани.

6.14. ОБРАБОТКА ВОРОТНИКОВ В ЛЕГКОМ ПЛАТЬЕ И БЛУЗКАХ И СОЕДИНЕНИЕ ИХ С ГОРЛОВИНОЙ

Обработка воротников

Воротники в легком платье и блузках могут быть цельными, т. е. выкроенными вместе с нижними воротниками, состоять из двух частей и одинарными, а края воротников могут быть обработаны обтачным швом, окантовочным, швом вподгибку или отделаны оборкой, кружевом, кантом и т. п.

Обработка цельного воротника. Воротник перегибают вдоль посередине (рис. 259, а), складывают лицевой стороной внутрь, уравнивая срезы, и обтачивают концы (рис. 259, б). Ширина шва 0,5—0,7 см.

Если верхний воротник выкроен отдельно от нижнего, его складывают с нижним воротником лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы, и обтачивают по концам и отлету с посадкой верхнего воротника на углах и закруглениях. Ширина шва 0,5—0,7 см. Срезы швов в углах подрезают, оставляя припуск 0,2—0,3 см. В воротниках с фигурными краями на вогнутых участках срезы швов надсекают так, чтобы надсечка не доходила до строчки на 0,1—0,2 см; воротник вывертывают на лицевую сторону, углы и швы выправляют и приутюживают со стороны



Рис. 259. Обработка цельного воротника

нижнего воротника, образуя кант из верхнего воротника шириной 0,1—0,2 см.

В некоторых случаях воротники с фигурными краями выметывают вручную или на специальной машине со стороны нижнего воротника на расстоянии 0,5 см от края, образуя кант из верхнего воротника.

В воротниках с прокладкой из ткани с односторонним клеевым покрытием прокладку накладывают клеевым покрытием на изнанку нижнего воротника так, чтобы края прокладки отстояли от краев нижнего воротника на 0,5—0,7 см, и приклеивают утюгом или на прессе.

В воротнике с прокладкой из хлопчатобумажной ткани или прокламилина прокладку накладывают на изнанку нижнего воротника и обтачивают со стороны нижнего воротника. В изделиях из шерстяных, шелковых тканей и тканей с содержанием синтетических волокон верхний воротник складывают с прокладкой изнаночными сторонами внутрь и сметывают (или стачивают), делая посадку верхнего воротника на углах и закруглениях. Затем верхний воротник складывают с нижним лицевыми сторонами внутрь и обтачивают со стороны прокладки, по строчке приметывания и притачивания прокладки к верхнему воротнику или отступив от нее в сторону середины на 0,1 см. Прокладку из шва вырезают, оставляя 0,1 см, воротник вывертывают на лицевую сторону, углы и швы выправляют и приутюживают, образуя кант в сторону нижнего воротника.

В воротниках с оборкой оборку накладывают изнанкой на лицевую сторону нижнего воротника обработанным краем оборки в сторону середины нижнего воротника, срезы уравнивают и притачивают со стороны оборок машинной строчкой между двумя строчками или по второй строчке образования сборки, при этом количествоборок на углах воротника должно быть больше, чем на краях. После этого нижний воротник складывают с верхним лицевыми сторонами внутрь и обтачивают со стороны нижнего воротника, прокладывая строчку в шов притачивания оборки или отступив от нее на 0,1—0,2 см в сторону середины воротника.

Воротник вывертывают на лицевую сторону, углы и края выправляют и приутюживают.

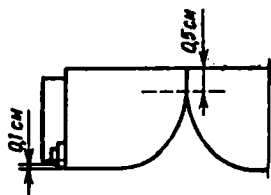


Рис. 260. Обработка воротника, состоящего из двух частей

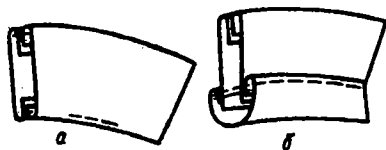


Рис. 261. Обработка съемного отделочного воротника

При соединении воротника с горловиной с помощью обтачки по срезу стойки со стороны верхнего воротника на расстоянии 0,5—0,7 см от среза прокладывают строчку (рис. 259, в), образуя слабину (напуск) верхнего воротника относительно нижнего на 0,1—0,3 см.

Обработка воротника, состоящего из двух частей. Каждую часть воротника обрабатывают отдельно, так же как и цельный воротник. Обработанные части воротника укладывают обработанными концами встык и скрепляют ручными стежками или машинной строчкой на расстоянии 0,5 см от края (рис. 260).

Обработка съемного отделочного воротника. В съемных отделочных воротниках верхний воротник может быть выкроен цельнокроенным с нижним или отдельно от нижнего воротника.

Если отделочный воротник цельный, его перегибают вдоль посередине лицевой стороной внутрь, уравнивая срезы, и обтачивают концы воротника и стойку, оставляя по срезу стойки необтачанным отверстие длиной 2,5—3 см для вывертывания.

Если верхний воротник выкроен отдельно от нижнего, его складывают с нижним лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы, и обтачивают со всех сторон, оставляя по срезу стойки отверстие для вывертывания. Срезы швов в углах подрезают, оставляя припуск 0,2—0,3 см. Через оставленное отверстие воротник вывертывают на лицевую сторону, углы и швы выправляют и приутюживают со стороны нижнего воротника, образуя кант из верхнего воротника. Оставленное по краю стойки отверстие для вывертывания застрачивают на машине (рис. 261, а) или подшивают вручную потайными стежками. Срез стойки можно не обтачивать, а обметывать на специальной машине или окантовывать (рис. 269, б) в зависимости от осыпаемости ткани.

Обработка одинарного воротника. Срезы одинарных воротников по концам и отлету могут быть обработаны в зависимости от модели следующими способами: швом вподгибку с закрытым срезом, плоской ткани окантовочным швом с двумя закрытыми срезами и кружевом на специальной машине. Обработку швом вподгибку выполняют с помощью специального приспособления.

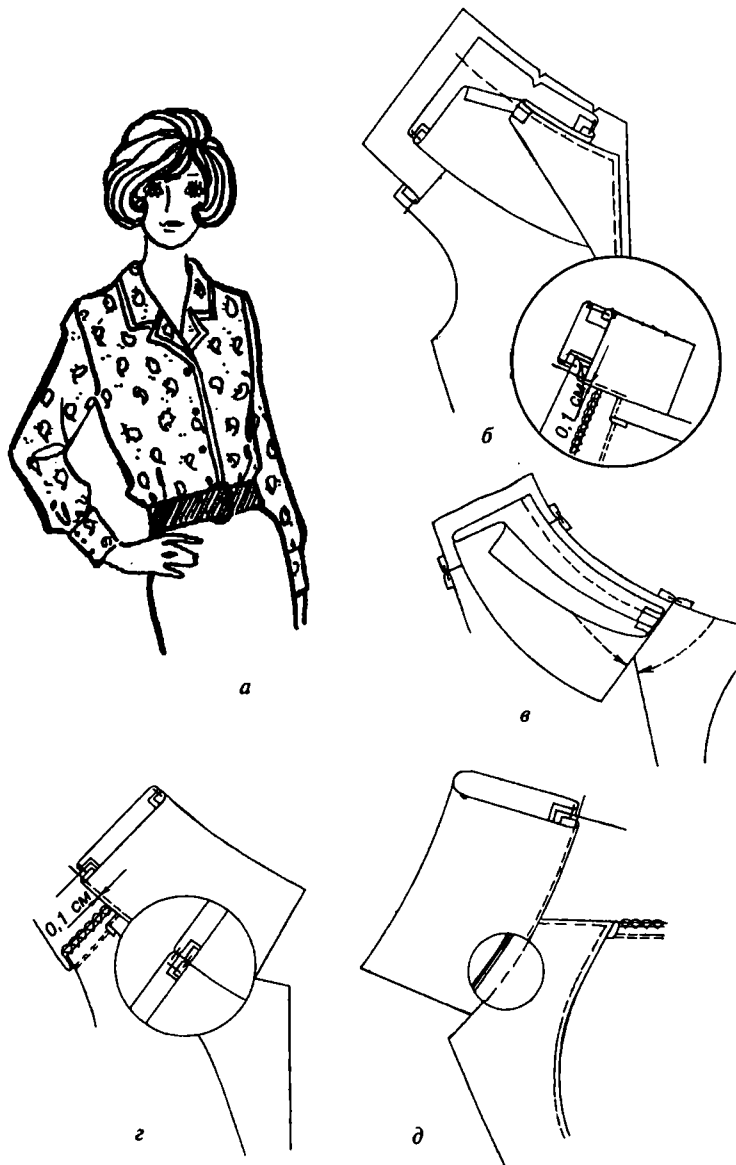


Рис. 262. Соединение отложного воротника с горловиной в изделиях с отверстиями

Соединение воротников с горловиной

Соединение отложного воротника с горловиной в изделиях с отворотами. В изделиях из хлопчатобумажных и неосыпающихся шелковых тканей (рис. 262, а) верхний угол борта (уступ) обтачивают одновременно с соединением воротника с горловиной (рис. 262, б). Для этого подборт складывают с полочкой лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы, и обтачивают уступы со стороны подбортов до надсечки. Ширина шва 0,7 см. При изготовлении по индивидуальным заказам перед вметыванием воротника в горловину его предварительно прикалывают к изделию булавками, совмещая контрольные знаки. При вметывании воротника булавки поочередно удаляют из ткани. Между полочкой и подбортом около надсечки, определяющей уступ, вкладывают воротник, располагая его верхним воротником вверх, и втачивают его вместе с подбортом до плечевого шва или внутреннего края подборта, делая посадку воротника над плечевыми швами.

Около плечевого шва припуск на шов со стороны верхнего воротника надсекают, верхний воротник отгибают и дальше по спинке в горловине втачивают нижний воротник. Другой конец воротника на участке от плечевого шва до уступа втачивают так же, не отрывая ниток. После втачивания воротника борта вывертывают на лицевую сторону, углы бортов выправляют, воротник отгибают. На участках от уступов до плечевых швов шов втачивания воротника располагают между полочкой и подбортом, а на участке между плечевыми швами шов втачивания нижнего воротника отгибают в сторону воротника. Срез стойки верхнего воротника на участке между плечевыми швами подгибают так, чтобы подогнутый край закрывал строчку втачивания нижнего воротника, и настрачивают его на расстоянии 0,1—0,2 см от подогнутого края. Воротник в готовом виде приутюживают.

Если борта в изделиях из шерстяных или других толстых тканей обработаны полностью, подборта отгибают на лицевую сторону изделия, готовый воротник вкладывают между полочкой и подбортом, располагая его нижним воротником к изделию, а верхним к подборту, уравнивая срезы. Втачивают нижний воротник в горловину и, не отрывая ниток, притачивают верхний воротник к подбортам (рис. 262, в). Швы притачивания верхнего воротника к подбортам и шов втачивания нижнего воротника на участках от плечевых швов до уступов разутюживают (рис. 262, г), остальную часть шва втачивания нижнего воротника, т. е. на участке между плечевыми швами, заутюживают в сторону нижнего воротника. На участках от уступов до плечевых швов нижние срезы разутюженных швов скрепляют машинной строчкой, а при изготовлении по индивидуальным заказам — вручную на расстоянии 0,1 см от шва соединения. Срез стойки верхнего воротника на участке между плечевыми швами подгибают на 0,5—

0,7 см и настрачивают на расстоянии 0,1 см от подогнутого края, закрывая строчку втачивания нижнего воротника. При этом строчка с лицевой стороны изделия должна проходить по основной детали ниже шва втачивания нижнего воротника примерно на 0,1 см. Воротник в готовом виде приутюживают.

В изделиях из шелковых и легкоосыпающихся тканей перед соединением воротника с горловиной борта должны быть полностью обработаны. Воротник складывают с изделием, совмещая лицевую сторону нижнего воротника с лицевой стороной изделия и уравнивая срезы, и втачивают нижний воротник от уступа до уступа со стороны нижнего воротника. Ширина шва 0,7—1 см. Затем в конец воротника вкладывают уступ борта, а верхний воротник складывают с подбортом лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы воротника со швом горловины, и притачивают верхний воротник к шву втачивания нижнего воротника от конца до плечевого шва или внутреннего края подборта (рис. 270, д). После притачивания и вывертывания одного конца воротника притачивают и вывертывают другой конец. Срез стойки верхнего воротника подгибают внутрь на 0,5—0,7 см и настрачивают на расстоянии 0,1 см от подогнутого края или подшивают вручную потайными стежками так, чтобы подогнутый край верхнего воротника закрывал строчку втачивания нижнего воротника. При этом строчка с лицевой стороны изделия должна проходить по основной детали ниже шва втачивания нижнего воротника примерно на 0,1 см. Воротник в готовом виде приутюживают.

Соединение воротника с горловиной в изделиях с застежкой до верха.

В изделиях из тонких тканей с застежкой до верха при соединении воротника с горловиной (рис. 263, а) подборта или припуски на обработку бортов, заменяющие подборта, делают узкими с таким расчетом, чтобы внутренний край подборта или припуска борта полочки перекрывал точку уступа не менее чем на 1,5—3 см.

Перед соединением воротника с горловиной борта должны быть обработаны. Воротник складывают с изделием, совмещая лицевую сторону нижнего воротника с лицевой стороной изделия, уравнивают срезы и втачивают со стороны нижнего воротника (рис. 263, б), совмещая надсечки. Ширина шва 0,7—1 см. При изготовлении по индивидуальным заказам нижний воротник предварительно вметывают без посадки или делают посадку нижнего воротника на участке плечевых швов (на расстоянии 1,5—2 см в сторону горловины спинки и 3—4 см в сторону горловины полочки). Величина посадки зависит от конструкции воротника. После втачивания нижнего воротника нитки вметывания удаляют. Шов отгибают в сторону нижнего воротника. Срез стойки верхнего воротника подгибают на 0,5—0,7 см внутрь и настрачивают на расстоянии 0,1 см от подогнутого края, закрывая шов втачивания нижнего воротника.

В изделиях из толстых тканей воротник накладывают на

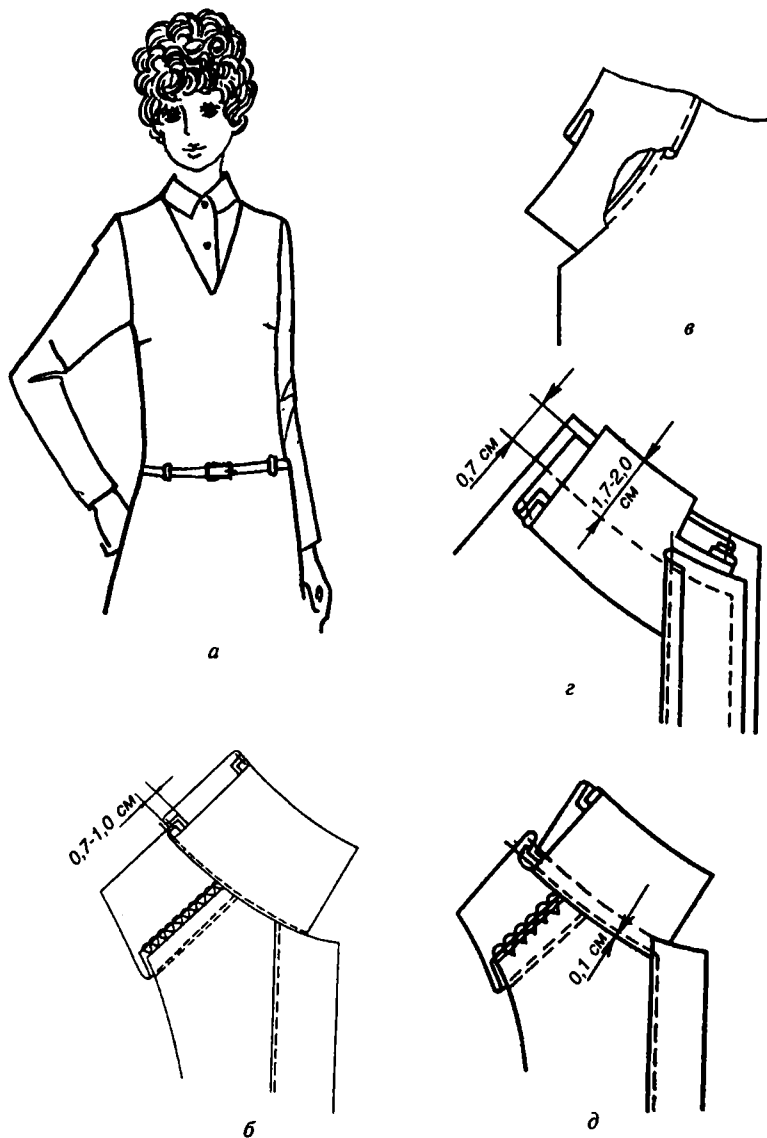


Рис. 263. Соединение воротника с горловиной в изделиях с застежкой до верха

изнанку изделия верхним воротником вниз, уравнивая срезы, и втачивают верхний воротник от уступа до уступа со стороны воротника (рис. 263, в), подкладывая в концах воротника под шов края подбортов или припусков, заменяющих подборта. Ширина шва 0,7—1 см. Срез ниж-

него воротника подгибают внутрь на 0,5—0,7 см и настрачивают на расстоянии 0,1 см от подогнутого края, закрывая шов втачивания верхнего воротника, при этом строчка с изнанки изделия должна проходить ниже шва втачивания верхнего воротника на 0,1 см по горловине полочек и спинки.

Если верхний воротник выкроен шире нижнего на 1—1,5 см (рис. 263, з), т. е. с припуском на обработку шва втачивания, то меняется и способ соединения воротника с горловиной. В этом случае при обработке бортов обтачивают только наружные края и уступ до надсечки, но на лицевую сторону борта после обтачивания не вывертывают.

Воротник складывают с изделием нижним воротником с лицевой стороной изделия так, чтобы конец воротника располагался у точки уступа между полочкой и подбортом, уравнивают срезы стойки нижнего воротника со срезами горловины изделия (срез стойки верхнего воротника должен выходить за срез стойки нижнего воротника на величину припуска 1—1,5 см) и втачивают нижний воротник в горловину со стороны изделия (одновременно обтачивают уступы, если они ранее были не обработаны).

Борта вывертывают на лицевую сторону, углы бортов выправляют, воротник отгибают, шов втачивания воротника располагают в сторону изделия, припуском со стороны верхнего воротника огибают шов (рис. 271, д) и настрачивают его на изделие на расстоянии 0,1 см от подогнутого края.

Соединение отложного воротника с горловиной с помощью обтачки. Для обработки отложного воротника (рис. 264, а) части обтачки складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы и стачивают. Ширина шва 0,7—1 см. Швы в изделиях из шерстяных и шелковых тканей разутюживают, из хлопчатобумажных — раскладывают на две стороны. Внутренние срезы обтачки перегибают в сторону изнанки на 0,5—0,7 см и застрачивают на расстоянии 0,2 см от подогнутого края. В изделиях из легкоосыпающихся тканей срез предварительно обметывают на специальной машине. Концы обтачки притачивают к внутренним краям подбортов. Швы заутюживают в сторону подбортов.

Воротник накладывают на лицевую сторону изделия нижним воротником вниз, затем накладывают обтачку со стороны верхнего воротника лицевой стороной вниз, отгибая внутренние края подбортов на лицевую сторону, срезы уравнивают и втачивают воротник в горловину вместе с обтачкой (рис. 264, б). Ширина шва 0,7—1 см. Затем углы бортов выворачивают, шов втачивания воротника настрачивают на обтачку, затем отгибают на изнанку изделия, обтачкой закрывают шов и приутюживают воротник. Внутренний край обтачки прикрепляют к плечевым швам машинной строчкой, параллельной плечевому шву, а к спинке и переду — вручную потайными стежками посередине между серединой переда и спинки и плечевыми швами, а также

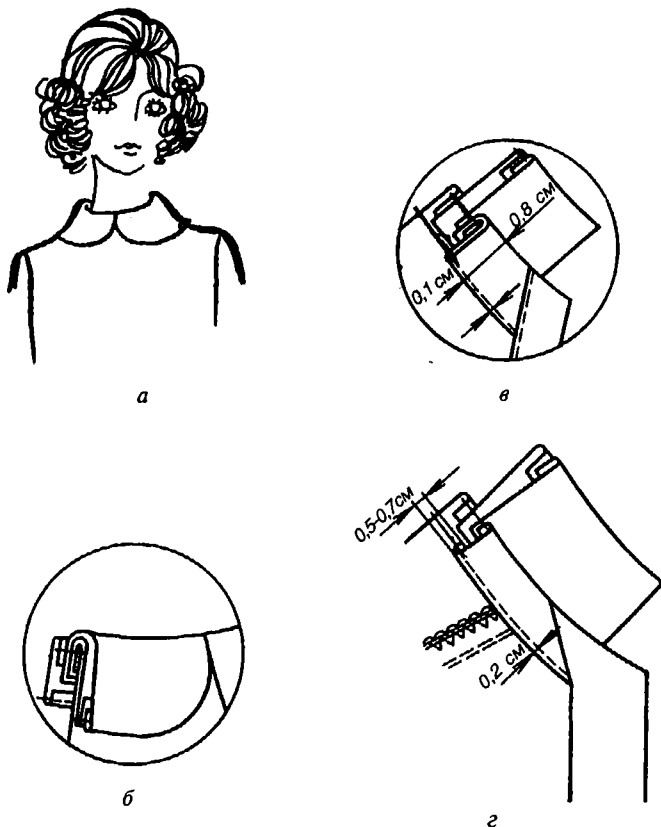


Рис. 264. Соединение отложного воротника с горловиной с помощью обтачки

посередине переда и спинки в изделиях без застежки с большим вырезом горловины. В изделиях из шерстяных, шелковых тканей и тканей с содержанием синтетических волокон внутренний край обтачки может быть прикреплен по всей длине на машине потайного стежка с предварительным приметыванием края обтачки.

Допускается втачивать воротник в горловину с помощью косой бейки, выкроенной под углом 45° к нити основы. Бейка может быть двойной (рис. 264, в) и одинарной (рис. 264, г) в зависимости от толщины ткани. Для изделий из тонких тканей бейку выкраивают из основного материала, а для изделий из толстых тканей бейку выкраивают из тонкой шелковой или хлопчатобумажной ткани в цвет основного материала. Втачивание воротника в горловину с помощью бейки выполняют так же, как и втачивание воротника в горловину с помощью

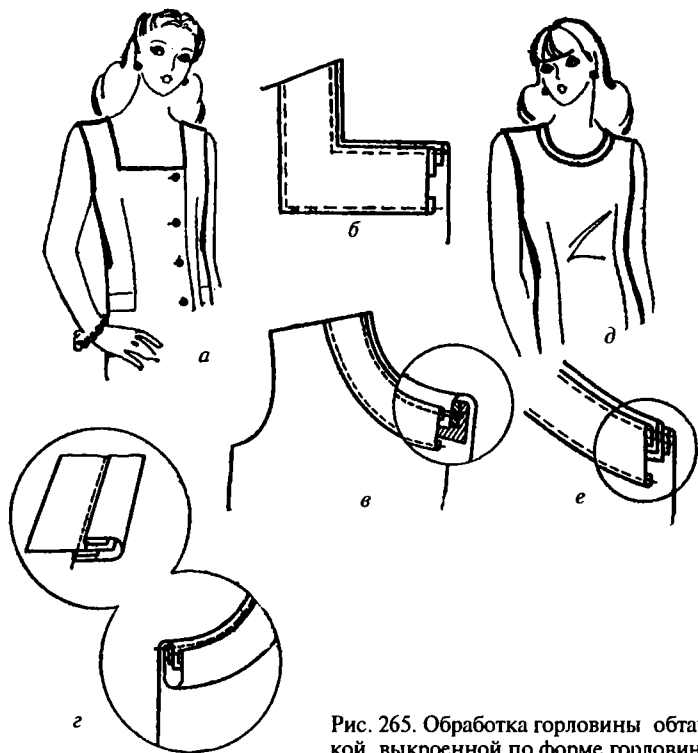


Рис. 265. Обработка горловины обтачкой, выкроенной по форме горловины

обтачки. При втачивании воротника шов огибают бейкой, при этом срез бейки подгибают внутрь и настрачивают на расстоянии 0,1 см от подогнутого края. При обработке двойной бейкой шов огибают бейкой и настрачивают по сгибу бейки на расстоянии 0,1 см от края. Ширина бейки в готовом виде — 1—1,5 см.

Обработка горловины в изделиях без воротника. В изделиях без воротника срезы горловины могут быть обработаны обтачным швом; обтачкой, выкроенной по форме горловины; обтачкой с кантом; окантовочным швом; обтачкой, выкроенной под углом 45° к нити основы — косой бейкой.

При обработке горловины обтачкой, выкроенной по форме горловины (рис. 265, а), части обтачки складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы, и стачивают. Ширина шва 0,5—0,7 см.

Швы в изделиях из шерстяных, шелковых тканей и тканей с содержанием синтетических волокон разутюживают, а из хлопчатобумажных — раскладывают на две стороны.

Внутренние срезы обтачек перегибают в сторону изнанки на 0,5—

0,7 см и застрачивают на расстоянии 0,1 см от подогнутого края. В изделиях из легкоосыпающихся тканей срезы предварительно обметывают на специальной машине.

Если в изделии обработана застежка от горловины переда или спинки, концы обтачки притачивают к обтачкам (подбортам или припускам на обработку застежки). Ширина шва 0,7 см. Швы отгибают в сторону обтачек застежки (подбортов).

Обтачку накладывают на лицевую сторону изделия лицевой стороной вниз, уравнивая срезы, швы стачивания обтачек совмещают с плечевыми швами изделия и обтачивают срез горловины. Ширина шва 0,7 см. Шов по вогнутой линии и во внутренних углах надсекают, не доходя до строчки на 0,1—0,2 см. Обтачку отгибают, шов отгибают в сторону обтачки и настрачивают с лицевой стороны обтачки на расстоянии 0,1—0,3 см от шва обтачивания. Затем обтачку отгибают на изнанку изделия и приутюживают, образуя в сторону обтачки кант шириной 0,1—0,2 см (рис. 265, б).

Внутренние края обтачки прикрепляют к плечевым швам машинными строчками, параллельными плечевым, а к спинке и переду — вручную потайными стежками, располагая их между серединой переда и спинки и плечевыми швами, а в изделиях с большим вырезом горловины — посередине переда и спинки.

В изделиях из шерстяных, шелковых тканей и тканей с содержанием синтетических волокон внутренние края обтачек иногда прикрепляют к основным деталям изделия на машине потайного стежка по всей длине обтачки.

При обработке горловины обтачкой с прокладкой из нетканого материала (рис. 265, в) прокладку притачивают одновременно с обтачиванием горловины, располагая ее с изнанки основной детали.

В изделиях из прозрачных тканей с повышенной осыпаемостью нитей горловину рекомендуется обрабатывать обтачкой, выкроенной под углом 45° к нити основы.

Обтачку накладывают на лицевую сторону изделия лицевой стороной вниз и обтачивают горловину (рис. 265, г). Шов обтачивания направляют в сторону обтачки. Срез обтачки перегибают в сторону изнанки на 0,5—0,7 см и подогнутым краем закрывают шов, перекрывая строчку обтачивания на 0,2 см, приметывают и закрепляют его с лицевой стороны машинной строчкой в шов притачивания обтачки или на расстоянии 0,1 см от него по основной детали. Обтачку отгибают на изнанку изделия, шов выправляют и приутюживают, образуя кант из основной детали шириной 0,2—0,3 см.

Обтачку прикрепляют только по плечевым швам.

При обработке горловины обтачкой с кантом из отделочной ткани (рис. 265, д) части полоски для канта и концы ее стачивают. Ширина шва 0,7 см. Швы разутюживают или расклады-

вают. Допускается концы полоски стачивать одновременно с ее притачиванием к основным деталям по горловине.

В изделиях с обработанной застежкой от горловины концы полоски не стачивают, а перегибают в сторону изнанки на 0,5—0,7 см, складывают вдоль посередине изнанкой внутрь, уравнивая срезы.

Подготовленную таким образом полоску для канта накладывают на лицевую сторону изделия сгибом вниз и притачивают по полоске на расстоянии от сгиба полоски, предусмотренном моделью, отступив от концов на 3—4 см. Не притачанные концы полоски стачивают, шов раскладывают, затем снова складывают вдвое и притачивают на оставшемся участке. Ширина шва со стороны изделия должна быть равна 0,7 см.

В изделиях с обработанной застежкой притачивание полоски следует начинать от краев застежки, отгибая подборт или обтачку застежки на лицевую сторону изделия. Внутренние края обтачки подгибают внутрь на 0,3—0,5 см и застрачивают, отступив 0,1 см от края. После притачивания канта обтачку горловины накладывают на лицевую сторону изделия лицевой стороной вниз, уравнивая срезы, и обтачивают горловину со стороны изделия, прокладывая строчку в шов притачивания канта (рис. 265, е). Обтачку отгибают на изнанку изделия, шов и кант выправляют и приутюживают. Внутренние края обтачки прикрепляют на участке плечевых швов машинной строчкой к срезам плечевого шва, а по горловине в нескольких местах вручную потайными стежками. Для большей рельефности в кант может быть вложен шнур. Шнур вкладывают внутрь полоски для канта до ее притачивания. Притачивание полоски для канта со шнуром выполняют с помощью специального приспособления, обеспечивающего плотное прилегание шнура и ровноту канта. Обработанную горловину приутюживают.

Для обработки горловины окантовочным швом (рис. 266, а) обтачку выкраивают по форме горловины под углом 45° к нити основы. Части обтачки и концы стачивают так, чтобы строчка проходила параллельно нити основы. В изделиях, не имеющих застежки у горловины, допускается концы обтачки стачивать одновременно с обтачиванием горловины. Швы подрезают, оставляя припуск 0,5—0,7 см.

Швы в изделиях из шерстяных, шелковых тканей и тканей с содержанием синтетических волокон разутюживают, а в изделиях из хлопчатобумажных тканей раскладывают на две стороны. Ширина обтачки зависит от ширины канта и от способа обработки. В изделиях из шерстяных тканей горловину обрабатывают окантовочным швом с одним открытым срезом. Внутренний край обтачки обметывают на специальной машине (рис. 266, б).

В изделиях с обработанной застежкой у горловины концы обтачки у краев застежки перегибают в сторону изнанки на 1 см. Обтачку накладывают на лицевую сторону изделия лицевой стороной вниз,

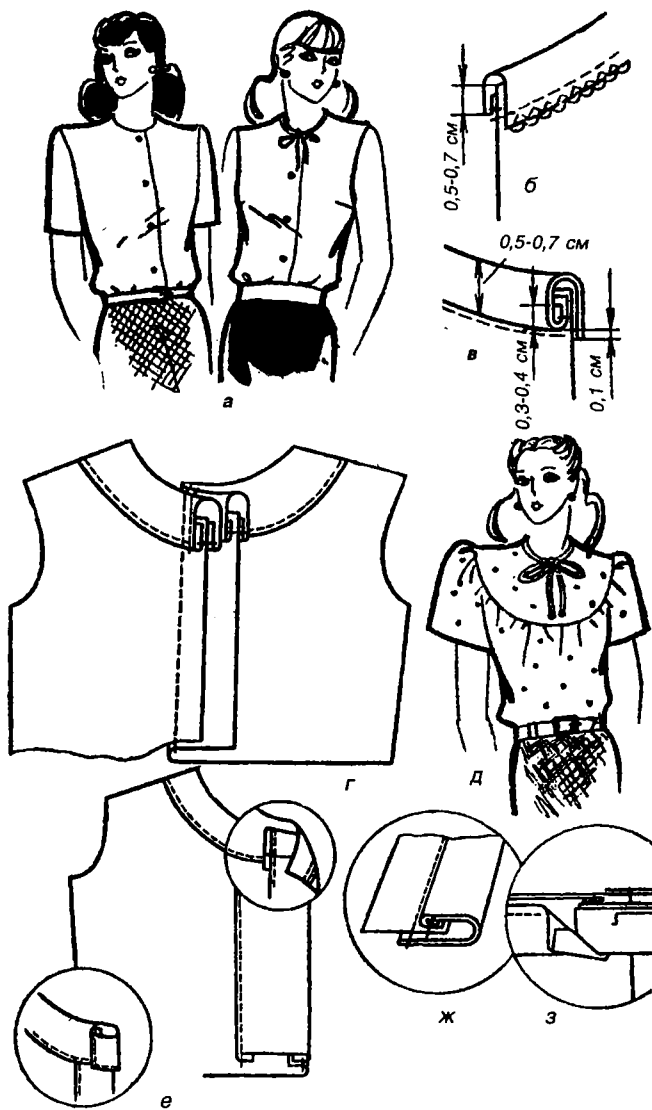


Рис. 266. Обработка горловины окантовочным швом

уравнивая срезы, и обтачивают горловину со стороны обтачки. Ширина шва $0,5-0,7$ см (зависит от модели).

В изделиях без застежки у горловины обтачку с нестачанными концами притачивают, отступив от концов на $3-4$ см. Непритачанные

концы полоски стачивают. Шов раскладывают на две стороны и притачивают обтачку на оставшемся участке. Обтачку отгибают на изнанку изделия, огибая шов и образуя кант. Кант закрепляют машинной строчкой с лицевой стороны изделия в шов притачивания обтачки. Горловину в готовом виде приутюживают.

Для обработки горловины окантовочным швом косою бейкой выкраивают косую бейку под углом 45° к нити основы шириной в зависимости от ширины канта (удвоенная ширина канта плюс 1—15 см). Окантовывание горловины выполняют на машине со специальным приспособлением одной строчкой (рис. 266, в).

В изделиях без застежки горловину окантовывают до стачивания средних срезов спинки так, чтобы при дальнейшей обработке концы окантовки вошли в шов.

Верхние и нижние края окантовки в среднем шве должны быть на одном уровне. Припуск среднего шва прикрепляют в верхней части к изделию строчкой поперек окантовки на расстоянии 0,3—0,4 см от срезов шва (рис. 266, г).

Концы окантовки могут переходить в завязки (рис. 266, д), длина которых зависит от модели. В изделиях из легкоосыпающихся тканей концы завязывают узлом, из неосыпающихся — обрезают без дальнейшей обработки. В изделиях с застежкой, обрабатываемой подбортами, окантовывание горловины рекомендуется выполнять до обтачивания бортов. После обработки бортов верхние срезы подбортов подгибают внутрь так, чтобы подогнутый край перекрывал строчку окантовки горловины на 0,1—0,2 см, и закрепляют их машинной строчкой с лицевой стороны изделия по строчке окантовывания горловины (рис. 266, е).

При отсутствии специального приспособления горловину обрабатывают окантовочным швом с закрытыми срезами чаще всего вдвое сложенной обтачкой — полоской ткани, выкроенной под углом 45° к нити основ (рис. 266, ж). Части обтачки стачивают так, чтобы строчка проходила параллельно нити основы. Швы подрезают, оставляя припуск 0,5—0,7 см, и раскладывают на две стороны. Концы обтачки можно не стачивать. Обтачку перегибают вдоль посередине изнанкой внутрь, срезы уравнивают. Срез одного конца обтачки подгибают внутрь на 1 см и накладывают на лицевую сторону изделия сгибом вниз, уравнивая срезы обтачки и горловины. Горловину обтачивают со стороны обтачки. Ширина шва зависит от модели, при этом один конец обтачки (необработанный) должен заходить за другой на 1—1,5 см (рис. 266, з). Обтачку отгибают в сторону изнанки, огибают шов, образуя кант, и закрепляют его машинной строчкой с лицевой стороны в шов притачивания обтачки. При этом под строчку с изнанки должен обязательно попадать сгиб обтачки и строчка должна проходить на расстоянии не более 0,3 см от края. Горловину в готовом виде приутюживают.

6.15. ОБРАБОТКА ВОРОТНИКОВ И СОЕДИНЕНИЕ ИХ С ИЗДЕЛИЕМ В ПАЛЬТО, ПИДЖАКЕ, ЖАКЕТЕ

Воротники различают:

по конструкции — отложные, стойки, шалью и др.;

по форме — с закругленными, острыми и тупыми концами и др.;

по применяемым материалам — из основного материала, отделочного материала, из меха:

по способам обработки срезов отлета и концов воротника — обтачным швом, с подгибом срезов верхнего воротника, окантовочным швом, с подгибом срезов верхнего воротника;

по способам соединения воротника с горловиной — стачным швом, накладным швом.

Воротник состоит из верхнего воротника, нижнего воротника и прокладки.

Нижний воротник. Части нижнего воротника складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивая их по срезу стойки, и стачивают. Ширина среднего шва — 1 см, ширина шва втачивания частей 0,5—0,7 см. Швы увлажняют и разутюживают до полного прилегания срезов. Припуски швов у среза стойки подрезают.

Прокладку нижнего воротника в изделиях из толстых тканей стачивают накладным швом шириной 1 см. При этом строчка должна проходить посередине между срезами. Начало и конец строчки закрепляют обратной машинной строчкой. Прокладку увлажняют и проутюживают.

Прокладку накладывают на изнанку нижнего воротника, уравнивают по срезу стойки и приметывают вдоль воротника посередине одной строчкой прямыми стежками длиной 2,5—3 см, слегка посаживая прокладку. Линию сгиба стойки намечают со стороны нижнего воротника следующим образом. Сначала по среднему шву нижнего воротника от среза стойки откладывают 4,5—5,5 см, затем намечают концы стойки. Расстояние от концов стойки до концов нижнего воротника зависит от величины отворотов лацканов. Намеченные три точки соединяют плавной кривой.

Нижний воротник выстигают с прокладкой со стороны нижнего воротника на стачивающей машине (рис. 267, а, б). Первую строчку прокладывают по линии сгиба стойки. Затем стойку выстигают

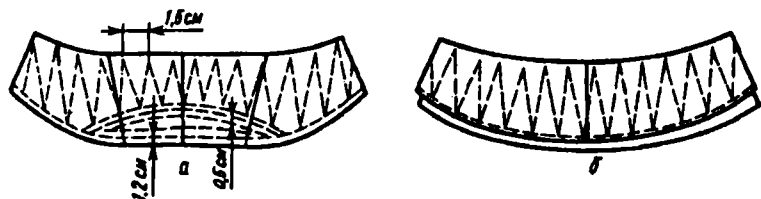


Рис. 267. Выстигивание нижнего воротника в мужских пальто и пиджаках

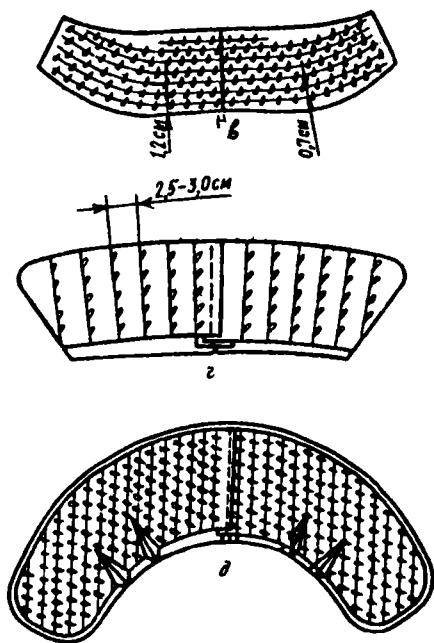


Рис. 268. Выстегивание нижнего воротника в женских пальто и жакетах

В пальто женских, жакетах и для мальчиков ясельного, дошкольного и школьного возрастов нижний воротник выстегивают на машине потайного стежка, располагая строчки вдоль и поперек детали на расстоянии 2,5—3 см (рис. 268).

Выстеганный нижний воротник увлажняют и проутюживают со стороны прокладки. Затем для придания нижнему воротнику определенной формы его оттягивают по срезу стойки вправо и влево от середины в обе стороны на участках длиной 6—7 см. Для этого нижний воротник укладывают срезом стойки работающему, увлажняют и оттягивают, отводя концы от работающего, затем нижний воротник слегка оттягивают по отлету. Нижний воротник располагают на столе прокладкой вниз, срезом стойки к работающему; срез стойки отгибают на лицевую сторону нижнего воротника точно по линии сгиба и затягивают сгиб стойки над серединой нижнего воротника. Прокладку по срезу стойки высекают на ширину 1,1—1,2 см.

При соединении нижнего воротника с верхним обтачным швом прокладку высекают по срезу отлета и концам воротника на 0,5—0,7 см (после уточнения воротника).

долевыми строчками, параллельными первой строчке, не доходя до среза стойки на 1,2—1,5 см. Расстояние между строчками 0,5 см. Отлет выстегивают зигзагообразными строчками с расстоянием между углами зигзагов 1,5 см, при этом выстегивать начинают от середины нижнего воротника по направлению к концам. При выстегивании нижнего воротника сажают прокладку, для этого нижний воротник перегибают. Концы строчек не должны доходить до среза отлета на 1,2—1,5 см.

Нижний воротник в демисезонных пальто может быть изготовлен из нетканого материала типа фельц с прокладкой из флизелина или бортовой ткани с односторонним клеевым покрытием. Прокладку с нижним воротником соединяют клеевым способом путем прессования или выстегивают на стачивающей машине.

Обработка верхнего воротника и соединение его с нижним. Верхний воротник может быть выкроен из основной или отделочной ткани, а в некоторых случаях и из трикотажа. Для придания правильной формы его оттягивают по стойке и слегка по отлету. Оттягивание выполняют теми же приемами, что и при обработке нижнего воротника.

Верхний воротник из трикотажа настрачивают на стачивающей машине на прокладку из колленкора или бязи, выкроенную по форме воротника; строчку прокладывают на расстоянии 0,2—0,3 см от срезов отлета и концов воротника.

Если воротник из трикотажа цельновыкроенный с нижним воротником, на изнанку верхнего воротника по стойке на стачивающей машине настрачивают полоску хлопчатобумажной ткани шириной 2—2,5 см.

Соединение верхнего воротника с нижним и с подбортами способом вподгибку. В индивидуальном производстве при отсутствии подсобных лекал уточнять срезы нижнего воротника лучше всего на манекене (рис. 269). Изделие надевают на манекен, совмещают линии полузаноса на полочках и складывают их. На левом подборте по линии шва втачивания нижнего воротника намечают линию раскепа. Затем уточняют форму и размер нижнего воротника. Намечают ширину нижнего воротника посередине, над средним швом спинки, над плечевым швом и в концах. Намеченные точки соединяют плавной линией. Излишки подрезают на манекене строго по намеченной меловой линии. Затем изделие снимают с манекена, складывают подкладкой внутрь, уравнивают точки уступов лацканов и края бортов, совмещают шов втачивания нижнего воротника на левой и правой частях изделия и переносят линию раскепа на правый подбор. Концы и отлет правой части нижнего воротника обмеляют по левой части и подрезают по меловой линии.

Теперь изделие раскладывают на столе подкладкой вниз, нижним воротником к работающему. На прокладку нижнего воротника накладывают верхний воротник лицевой стороной вверх так, чтобы его срезы заходили по отлету, концам и стойке на 1,5—2 см за срезы нижнего воротника, а за линии раскепов не менее чем на 1 см. Меловые линии раскепов с подбортов копируют на верхний воротник. Нитки приметывания подбортов сверху удаляют. По линии раскепов верхний воротник и подборта подрезают, оставляя припуск 1 см.

Верхний воротник с концами подбортов складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы, и сметывают по намеченным меловым линиям. После проверки правильности сметывания раскепы сшивают ручной стачной строчкой со стороны верхнего воротника.

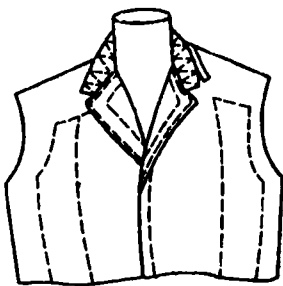


Рис. 269. Уточнение срезов нижнего воротника на манекене

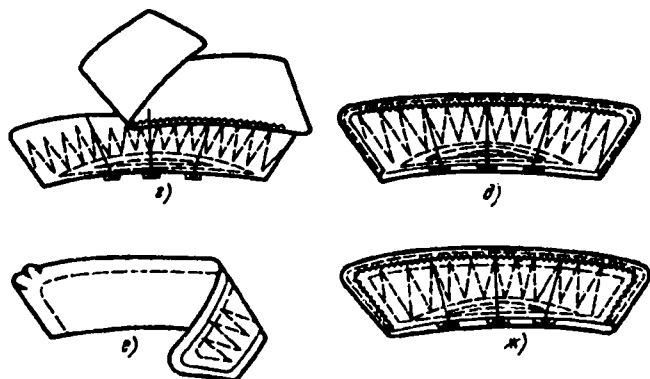


Рис. 270. Соединение верхнего воротника с нижним и с подбортами способом вподгибку

Частота стежков 4—5 в 1 см. Допускается стачивать раскеп на стачивающей машине, не доходя до концов в уступах на 15—2 см, а концы сшивать вручную стачной строчкой со стороны верхнего воротника. Частота стежков 4—5 в 1 см. Можно также раскепы полностью стачивать на машине (рис. 270, а).

Нитки сметывания удаляют. Швы стачивания раскепов разутюживают или раскладывают в разные стороны, подборта приметывают с лицевой стороны стежками длиной 0,7—0,8 см на расстоянии 0,2 см от шва стачивания. Верхний воротник отвертывают в сторону подкладки изделия и срезы шва верхнего воротника пришивают к прокладке нижнего воротника прямыми стежками длиной 0,7—0,8 см на расстоянии 0,1—0,2 см от шва стачивания раскепов. Затем верхний воротник отвертывают на прокладку нижнего воротника и намечают прямыми стежками выше линии раскепов на 0,2 см, а по линии сгиба стойки, концам и отлету косыми стежками, делая посадку верхнего воротника в концах и по отлету (рис. 270, б). Длина стежков по сгибу стойки 2—2,5 см, а по концам и отлету 1 см.

Посадку верхнего воротника сютюживают со стороны нижнего воротника через увлажненный проутюжильник. Верхний воротник подрезают по отлету и концам, оставляя припуск на подгиб 1,2—1,5 см. При обработке краев воротника без отделочной строчки нижний воротник скрепляют с верхним с помощью клеевой пленки, а при ее отсутствии срез нижнего воротника по концам и отлету пришивают к верхнему воротнику подшивочными стежками через край, незаметны-

ми с лицевой стороны воротника. Частота стежков 2 в 1 см. Припуск верхнего воротника по концам и отлету перегибают на нижний воротник и заметывают прямыми стежками длиной 0,8—1 см на расстоянии 0,8 см от края. Излишки ткани в уголках высекают, уголки сшивают вручную. Срезы верхнего воротника по концам и отлету подшивают в изделиях из неосыпающихся тканей подшивочными стежками, а в изделиях из осыпающихся тканей крестообразными стежками (рис. 270, в). При изготовлении изделий в укрупненных бригадах заметанные края верхнего воротника по концам и отлету подшивают на машине потайного стежка.

Концы воротника и уступы лацканов скрепляют со стороны нижнего воротника 5—6 потайными стежками, незаметными с лицевой стороны. Срез стойки верхнего воротника подгибают внутрь и подшивают потайными подшивочными стежками, захватывая подкладку вместе с бортовой прокладкой. В изделиях из толстых тканей срез стойки внутрь не подгибают. Частота стежков при подшивании 3 в 1 см. Воротник в готовом виде приутюживают с изнанки через увлажненный проутюжильник, выправляя неровности по концам и отлету.

Отделочную строчку прокладывают с помощью направляющей линейки с лицевой стороны воротника на расстоянии, предусмотренном моделью. Нитки заметывания удаляют и воротник еще раз приутюживают.

Вешалку пришивают на воротнике посередине стойки на расстоянии 0,2—0,3 см от ее подогнутого края. Каждый конец вешалки подгибают внутрь на 0,5 см и пришивают 8—10 потайными подшивочными стежками, после чего закрепляют с лицевой стороны на расстоянии 0,6 см от концов 3—4 сквозными стежками.

В массовом производстве при обработке краев верхнего воротника способом вподгибку соединение верхнего воротника с нижним выполняют до соединения нижнего воротника с горловиной. В этом случае верхний воротник по отлету настрачивают на нижний зигзагообразной строчкой (рис. 270, з). Для этого с лицевой стороны нижнего воротника намечают вспомогательную линию, параллельную срезу отлета, на расстоянии 1—1,2 см от среза и ставят контрольные поперечные меловые знаки для правильного соединения верхнего воротника с нижним. Верхний воротник накладывают на лицевую сторону нижнего воротника лицевой стороной вверх, уравнивая срез отлета верхнего воротника с намеченной линией, настрачивают по отлету, совмещая контрольные меловые отметки. При обработке воротника в «чистый край» со стороны прокладки нижнего воротника прокладывают клеевую пленку, совмещая ее внешний край со срезом нижнего воротника, а при отсутствии клеевой пленки срез нижнего воротника прикрепляют к верхнему потайными стежками на спецмашине или вручную.

Затем верхним воротником огибают срез отлета нижнего воротника, расправляют верхний воротник, края заметывают по концам и отлету

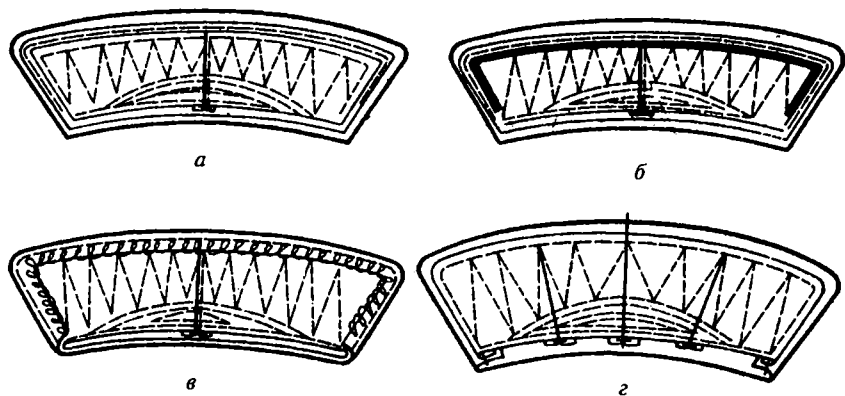


Рис. 271. Соединение верхнего воротника с нижним способом обтачивания

на спецмашине (рис. 270, д). Концы воротника подшивают вручную. Воротник приутюживают.

При застрачивании краев воротника на машине верхний воротник намечивают на нижний (рис. 270, е) по концам и отлету, а затем указанные края застрачивают (рис. 270, ж). При этом строчки в концах воротника не должны доходить до срезов стойки на 2—3 см.

Соединение верхнего воротника с нижним способом обтачивания. В массовом производстве нередко верхний воротник соединяют с нижним на стачивающей машине обтачным швом для *соединения нижнего воротника с горловиной*. Обработанный нижний воротник уточняют по подсобному лекалу и подрезают на спецмашине или вручную. Верхний воротник накладывают на лицевую сторону нижнего лицевой стороной вниз и намечивают по концам и отлету вручную или на спецмашине, посаживая верхний воротник на уголках и закруглениях. Посадку верхнего воротника по срезам сутюживают. По подсобному лекалу намечают со стороны нижнего воротника линии обтачивания углов. Обтачивание выполняют со стороны нижнего воротника на машине с ножом, ширина шва при обработке в «чистый край» и вспушкой 0,6—0,7 см, а при обработке воротника с отделочной строчкой 0,3—0,4 см. При этом строчку в углах прокладывают строго по намеченным линиям. Начинают и заканчивают обтачивание, отступив от срезов стойки на 1 см (рис. 271, а). На спецмашине воротник обтачивают без предварительного намечивания с одновременной посадкой верхнего воротника и подрезкой шва обтачивания.

Шов обтачивания разутюживают на специальной колодке, в углах ткань подрезают, оставляя припуск 0,2—0,3 см. При обработке в «чистый край» и вспушкой шов со стороны нижнего воротника подрезают вручную, оставляя припуск 0,3—0,4 см. Швы обтачивания

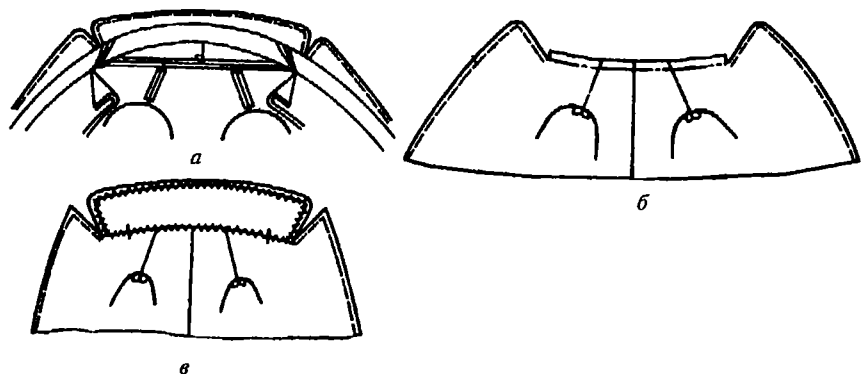


Рис. 272. Соединение полностью обработанного воротника с горловиной изделия:
а — стачным швом, *б, в* — накладным швом

прикрепляют к прокладке нижнего воротника с помощью клеевой пленки (рис. 271, *б*), на спецмашине (рис. 271, *в*) или ручным способом косыми подшивочными стежками длиной 0,7 см. Клеевую пленку прокладывают со стороны прокладки нижнего воротника на расстоянии 0,1 см от строчки обтачивания.

При закреплении шва вручную или на спецмашине для образования канта строчку обтачивания воротника перетягивают в сторону прокладки нижнего воротника на расстоянии 0,1—0,2 см и пришивают ручным способом или настрочивают со стороны нижнего воротника на расстоянии 0,1 см от шва обтачивания. Шов приутюживают. Воротник вывертывают, выправляя углы с помощью специального приспособления, края выметывают со стороны нижнего воротника на спецмашине или вручную, прокладывая строчку на расстоянии 0,8—1 см от края и образуя кант из воротника шириной 0,1—0,2 см (рис. 271, *з*). Воротник в готовом виде приутюживают со стороны нижнего воротника. Отделочную строчку прокладывают после соединения воротника с горловиной.

Обтачивание воротника может быть выполнено и *одновременно с обтачиванием бортов*. В этом случае до обтачивания бортов подбортами в горловину втачивают нижний воротник, а к уточненным подбортам по линиям расколов притачивают воротник. Закрепление обтаченных краев воротника выполняют так же, как и при обработке бортов клеевой пленкой, клеевой нитью на стачивающей машине или на машине потайного стежка.

Соединение полностью обработанных воротников с горловиной. При соединении обработанного воротника с горловиной втачивание нижнего воротника в горловину и стачивание верхнего воротника с подбортами по линиям расколов выполняют одновременно за один прием (рис. 272, *а*).

Воротники, обтачанные по концам и отлету, при соответствующем оформлении горловины могут быть соединены с горловиной на участках линий раскёпов стачным швом, а на остальных участках — накладным швом (рис. 272, б, в). В этом случае сначала стачивают срезы верхнего воротника с подбортами и втачивают нижний воротник в горловину на участке раскёпов. Швы стачивания раскёпов и втачивания нижнего воротника в горловину на участке раскёпов разутюживают, после этого между швами раскёпов втачивают нижний воротник в горловину накладным швом.

6.16. ОБРАБОТКА РУКАВОВ, СОЕДИНЕНИЕ ИХ С ИЗДЕЛИЕМ (ЛЕГКАЯ ОДЕЖДА)

Рукава легкой одежды могут быть одношовными, двухшовными (с локтевыми и передними швами или с наружными и внутренними), с вытачками, мягкими складочками, подрезами, буфами. Низ рукавов может быть гладким, с различными застежками, заканчиваться притачными или отложными манжетами и т. д.

Вытачки, складочки, сборки, подрезы и буфы на рукавах обрабатывают так же, как и на других деталях.

Соединение срезов рукавов. Части рукава складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы и стачивают. Ширина шва 1,2—1,5 см. При изготовлении изделий по индивидуальным заказам стачивание выполняют с предварительным сметыванием.

В массовом производстве стачивание выполняют на стачивающе-обметочной машине. Ширина шва 0,7—0,8 см. Передние срезы рукавов стачивают со стороны верхней части рукава, а локтевые — со стороны нижней части рукава, делая посадку верхней части на участке локтя между надсечками. Швы в изделиях из шерстяных, шелковых тканей и тканей с содержанием синтетических волокон разутюживают или заутюживают в зависимости от модели, а в изделиях из хлопчатобумажных тканей отгибают на сторону. Срезы швов обметывают на специальной машине. При обработке швов вразутюжку срезы рекомендуется обметывать до стачивания.

В зависимости от модели швы могут быть отделаны строчкой, т. е. быть настрочными. Настрачивание выполняют с помощью специального приспособления на расстоянии, предусмотренном по модели.

Низ рукавов может быть обработан обтачками, бейками, окантовкой до соединения срезов рукавов по незамкнутой линии (в зависимости от модели). Срезы рукавов, низ которых обработан по незамкнутой линии, соединяют так, чтобы обработанные нижние края в шве совпадали. Припуск на шов внизу рукава прикрепляют к рукаву двойной обратной строчкой длиной 0,7—1 см, располагая ее поперек бейки (окантовки) на расстоянии 0,3—0,4 см от срезов рукавов. Припуск на шов не должен быть виден с лицевой стороны.

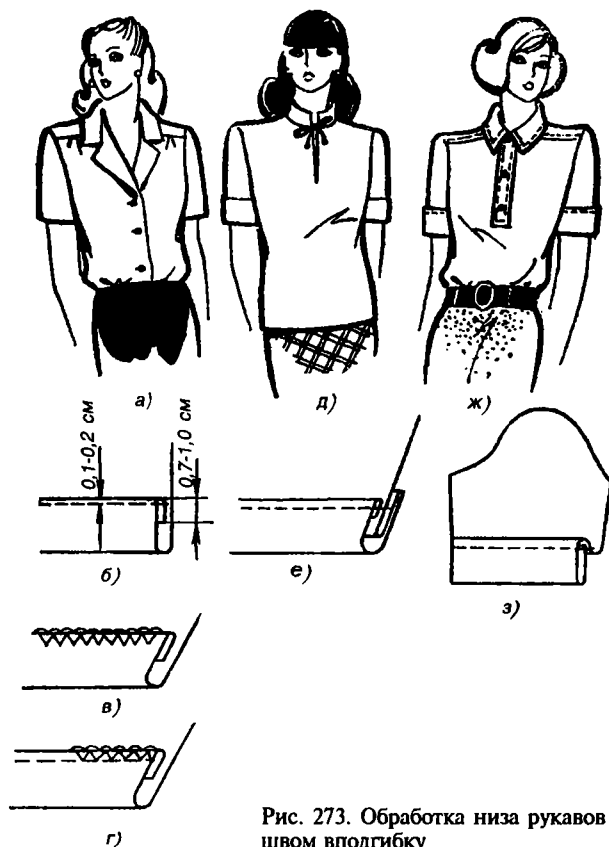


Рис. 273. Обработка низа рукавов швом вподгибку

Обработка низа коротких рукавов (рис. 273, а). Перед обработкой низа рукава швом вподгибку уточняют длину рукава и намечают линии обрезки и подгиба низа.

Срез низа рукава перегибают в сторону изнанки на 0,7—1 см, затем перегибают вторично на величину, предусмотренную по модели, и в изделиях из хлопчатобумажных тканей застрачивают на стачивающей машине на расстоянии 0,1—0,2 см от сгиба (рис. 273, б), а в изделиях из шерстяных и шелковых тканей подшивают на специальной машине потайного стежка (рис. 273, в). При обработке низа рукава в изделиях из плотных шерстяных и шелковых тканей (рис. 273, з) срез низа рукава сначала обрабатывают швом вподгибку с открытым срезом, для этого рукав по низу перегибают в сторону изнанки на 0,7—1 см и застрачивают на расстоянии 0,1—0,2 см от края. После этого низ рукава перегибают в сторону изнанки на ширину подгиба, при изготовлении по индивидуальным заказам заметывают, а затем подшивают на спе-

циальной машине по всей ширине рукава. При отсутствии специальной машины допускается прикреплять края ручными стежками через каждые 4—5 см.

При изготовлении изделий по индивидуальным заказам срез низа рукава может быть обработан шелковой тесьмой. Один край тесьмы настрачивают на срез низа детали, располагая строчку на расстоянии 0,1 см от края тесьмы. Низ рукава перегибают в сторону изнанки на величину, предусмотренную моделью, заметывают и подшивают на специальной машине или вручную.

В рукавах с отворотами (рис. 273, *д*) подгиб низа рукава увеличивают на удвоенную ширину отворота. Обработку низа выполняют так же, как и в рукавах без отворота. После обработки отворот рукава отгибают на лицевую сторону (рис. 273, *е*) и прикрепляют внутреннюю часть отворота ручными стежками к шву рукава через каждые 4—5 см.

При обработке низа рукава швом вподгибку с отлетной складкой на изнаночной стороне рукава намечают вспомогательную линию на расстоянии, зависящем от ширины манжеты. Срез низа рукава перегибают в сторону изнанки и уравнивают его с намеченной линией. Затем рукавом огибают срез подгиба и застрачивают его, располагая строчку от сгиба на расстоянии в зависимости от модели (рис. 273, *ж*, *з*). Припуск на подгиб отгибают по продолжению рукава и приутюживают.

Перед обработкой низа рукавов эластичной тесьмой (рис. 274, *а*) сначала уточняют длину рукава и определяют величину припуска на подгиб.

Величина припуска на подгиб должна равняться ширине тесьмы плюс 0,3 см и плюс ширина подгиба внутреннего края, т. е. 0,7—1 см. Если по модели запроектировано несколько рядов эластичной тесьмы, то величина припуска на подгиб соответственно увеличивается. В этом случае низ рукава может быть обработан обтачкой. Концы эластичной тесьмы соединяют накладным швом на стачивающей машине зигзагообразной строчкой поперек тесьмы. Величина захода одного конца на другой 1,5—32 см. Срез низа рукава перегибают в сторону изнанки на 0,7—1 см и обметывают петлю для продергивания тесьмы на специальной машине. Затем низ рукава перегибают в сторону изнанки по разметке и застрачивают на расстоянии 0,1 см от подогнутого края, одновременно вкладывая тесьму (рис. 274, *б*). Ширина подгиба равна ширине эластичной тесьмы плюс 0,2—0,3 см. При втачивании нескольких рядов эластичной тесьмы по низу рукава прокладывают несколько параллельных строчек с расстоянием, равным ширине эластичной тесьмы плюс 0,2—0,3 см.

При застрачивании среза припуска или обтачки, т. е. при прокладывании последней строчки, одновременно вкладывают эластичную тесьму. Остальную тесьму продергивают вручную. Концы тесьмы ста-

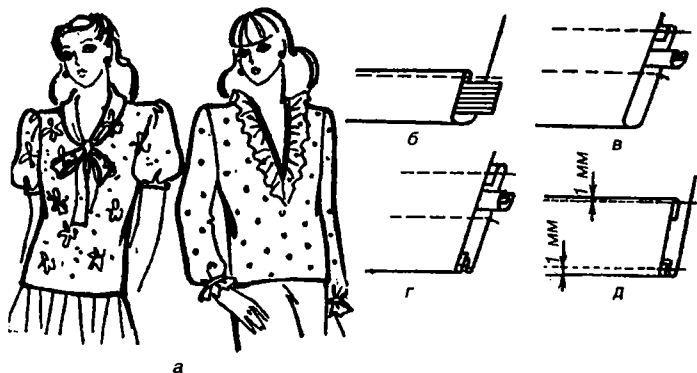


Рис. 274. Обработка низа рукавов эластичной тесьмой

чивают накладным швом на машине зигзагообразной строчки поперек тесьмы или скрепляют вручную 12—15 стежками.

В зависимости от модели по низу рукава может быть широкая, чаще всего двойная, оборка. В этом случае низ рукава может иметь припуск на оборку плюс припуск на застрачивание эластичной тесьмы или обрабатываться обтачкой, выкроенной по форме низа рукава.

При обработке низа рукава **п р и п у с к о м** низ рукава перегибают наизнанку по разметкам и прокладывают строчку от сгиба на расстоянии, равном ширине оборки (рис. 274, *в*). Затем срез припуска подгибают внутрь на 0,7—1 см, вкладывают эластичную тесьму и застрачивают на расстоянии 0,1 см от подогнутого края.

При обработке низа **о б т а ч к о й** (рис. 274, *г*) сначала уточняют длину обтачки и стачивают ее концы. Шов раскладывают. Обтачку накладывают на лицевую сторону рукава лицевой стороной вниз, уравнивая срезы, и обтачивают. Ширина шва 0,5—0,7 см. Обтачку отгибают наизнанку. Шов выправляют, образуя кант шириной 0,1 см, в сторону обтачки. В изделиях из шерстяных, шелковых тканей и тканей с содержанием синтетических волокон шов приутюживают. По низу рукава прокладывают сначала одну строчку на расстоянии, равном ширине оборки, а затем, подогнув срез обтачки на 0,7—1 см внутрь, — вторую на расстоянии 0,1 см от подогнутого края, одновременно вкладывая эластичную тесьму. Вместо тесьмы, в зависимости от модели, может быть вложен шнурок с обработанными концами.

В рукавах без манжет низ может быть обработан **о к а н т о в о ч н ы м ш в о м** на машине со специальным приспособлением или без приспособления аналогично обработке горловины в изделиях без воротника.

При обработке низа рукава бейкой из отделочной или основной ткани бейку выкраивают под углом 45° к нити основы. Обработку

выполняют на двухигольной машине с приспособлением для настрачивания бейки. Одновременно с настрачиванием бейки производится подгибание ее срезов и нижнего среза рукава на 0,7 см внутрь (рис. 274, д).

При отсутствии двухигольной машины с приспособлением сначала производят обтачивание нижнего среза рукава бейкой, накладывая бейку лицевой стороной на изнанку рукава. Затем бейку отворачивают на лицевую сторону рукава, шов выправляют и приутюживают, образуя кант из бейки шириной 0,1 см, верхний срез бейки подгибают внутрь (на величину, зависящую от строчки настрачивания) и настрачивают на расстоянии от края в зависимости от модели.

Обработка низа рукавов манжетами. Манжеты могут быть прямыми или фигурными, замкнутыми или с обработанными концами, с застежкой на запонки или пуговицы, притачными или отложными. Прямые притачные манжеты выкраиваются цельными (рис. 275, а). Замкнутую манжету складывают поперек посередине лицевой стороной внутрь, уравнивают срезы и стачивают их (рис. 275, б). Ширина шва 0,5—0,7 см.

В изделиях из шерстяных и шелковых тканей шов приутюживают, а в изделиях из хлопчатобумажных тканей раскладывают на две стороны, манжету вывертывают на лицевую сторону, складывают вдоль посередине изнанкой внутрь и приутюживают.

Если по модели концы манжеты должны застегиваться на петли и пуговицы, обтачную петлю обрабатывают на верхней стороне одного из концов манжеты (рис. 275, в). Манжету складывают вдоль посередине лицевой стороной внутрь, уравнивая срезы, и обтачивают концы, вкладывая в зависимости от модели петли из вытачного или плетеного шнура. Ширина шва 0,5—0,7 см. Швы в углах подрезают, манжету вывертывают на лицевую сторону, швы выправляют и приутюживают. Подкладку манжеты на участке обтачанной петли разрезают, срезы подгибают внутрь, образуя кант из обтачек, и подшивают вручную потайными стежками.

Манжету, состоящую из двух частей, обрабатывают обтачным швом. Сначала стачивают отдельно концы манжеты и концы подкладки швом шириной 0,5—0,7 см. В изделиях из шерстяных и шелковых тканей швы разутюживают, а в изделиях из других тканей раскладывают. Внутрь манжеты вкладывают подкладку, совмещая лицевые стороны и швы стачивания концов, уравнивают срезы и обтачивают верхние срезы. В манжетах, у которых верхний край фигурный, шов на вогнутых участках надсекают, манжету вывертывают на лицевую сторону, швы выправляют и приутюживают, образуя кант в сторону подкладки.

В рукавах с манжетой без разреза для свободного прохождения руки оставляют участок, где манжету не притачивают. Этот участок обрабатывают швом вподгибку с закрытым срезом.

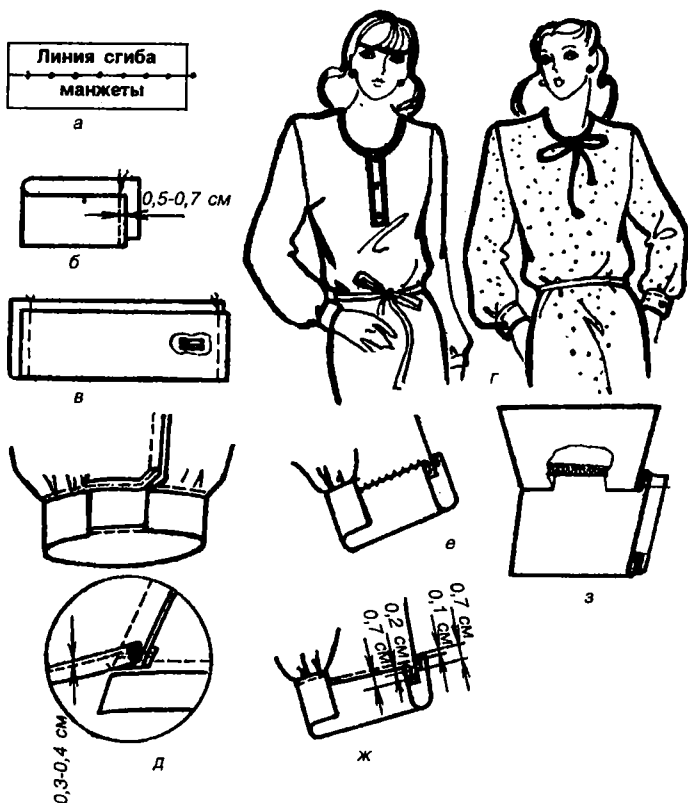


Рис. 275. Обработка низа рукавов притачными манжетами

Притачные манжеты (рис. 275, *г*) накладывают на изнанку рукавов подкладкой вниз и притачивают со стороны подкладки, закладывая на рукаве по надсечкам складочки или образуя сборки, если это предусмотрено по модели.

В рукавах без разреза манжету притачивают так, чтобы концы обработанного участка попадали под строчку притачивания подкладки на 0,5—0,7 см (рис. 275, *д*). Ширина шва 0,7 см. Срезы шва отгибают в сторону подкладки.

Срез верхней стороны манжеты подгибают внутрь на 0,5 см так, чтобы подогнутый край закрывал строчку притачивания нижней стороны манжеты, и настрачивают его на расстоянии 0,1 см от подогнутого края (рис. 275, *е*).

В рукавах без разреза срезы рукава рекомендуется стачивать после

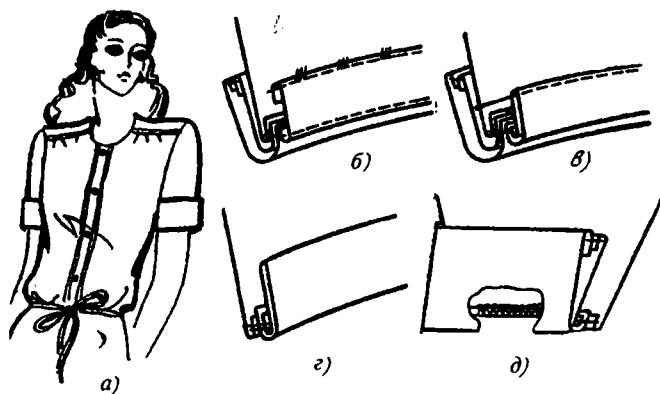


Рис. 276. Обработка низа рукавов отложными манжетами

притачивания манжет. Срезы шва внизу рукава прикрепляют к рукаву на стачивающей машине двойной обратной строчкой.

При изготовлении одежды по индивидуальным заказам допускается притачивать к рукаву верхнюю сторону манжеты, а срезы нижней стороны манжеты подгибают, закрывая строчку притачивания манжеты, и подшивают вручную потайными подшивочными стежками (рис. 275, ж).

В рукавах с замкнутыми манжетами без застежки в изделиях из хлопчатобумажных тканей, трикотажных полотен и других материалов в зависимости от модели нижние и верхние части манжеты могут быть притачаны на стачивающе-обметочной машине или на стачивающей машине с последующим обметыванием срезов. Для этого притачную замкнутую манжету накладывают лицевой стороной на лицевую сторону рукава (рис. 275, з), а в рукавах с отложными манжетами манжету накладывают лицевой стороной на изнаночную сторону рукава и притачивают манжету, уравнивая срезы. Ширина шва 0,7—0,8 см.

Отложные манжеты (рис. 276, а) можно соединять с рукавами с помощью косой бейки, обтачки или без них. Концы обтачек стачивают. Ширина шва 0,7—1 см. Шов в изделиях из шерстяных, шелковых тканей и тканей с содержанием синтетических волокон разутюживают, а в изделиях из хлопчатобумажных тканей раскладывают.

Внутренние срезы обтачек, выкроенных по форме низа рукава, подгибают в сторону изнанки на 0,5—0,7 см и застрачивают на расстоянии 0,1 см от края. Готовую манжету надевают на готовый рукав, совмещая лицевую сторону подкладки манжеты с лицевой стороной рукава, на манжету надевают обтачку лицевой стороной к манжете, уравнивают срезы и притачивают со стороны обтачек (рис.

276, б). Ширина шва 0,7 см. Шов отгибают в сторону обтачки и настрачивают на расстоянии 0,2—0,3 см. Обтачку отгибают на изнанку рукава, шов выправляют, образуя кант из рукава шириной 0,1—0,2 см, и приутюживают. Внутренние края обтачки прикрепляют к рукаву вручную в нескольких местах потайными стежками или подшивают по всей длине обтачки или подшивают на специальной машине потайными стежками.

Соединение манжеты с рукавом можно выполнять с помощью двойной или одинарной бейки. Полоску ткани для двойной бейки перегибают вдоль посередине изнанкой внутрь и притачивают, так же как и при соединении манжеты с рукавом, с помощью обтачки. После притачивания манжеты и бейки к рукаву шов отгибают в сторону рукава, бейкой закрывают шов и настрачивают на расстоянии 0,1—0,2 см от сгиба бейки, отворачивая манжету (рис. 276, в). Внутренние срезы обтачек, выкроенных под углом 45° к нити основы, подгибают и настрачивают на рукава на расстоянии 0,1 см от подогнутого края, отгибая при этом манжеты в сторону рукава. Низ рукавов и манжеты приутюживают.

В изделиях из толстых тканей, кроме легкоосыпающихся, во избежание излишней толщины допускается притачивать отложные манжеты без обтачек (рис. 276, г). При обработке таким способом манжету вкладывают внутрь рукава, совмещая лицевую сторону манжеты с изнанкой рукава, уравнивают срезы и притачивают нижнюю и верхнюю части манжеты со стороны рукава. Ширина шва 0,7—1 см. Срезы шва обметывают на специальной машине (рис. 276, д). Шов отгибают в сторону рукава и иногда настрачивают на рукав на расстоянии 0,2—0,3 см от края. Затем манжету отгибают на лицевую сторону рукава. Низ рукава приутюживают.

Обработка низа рукавов без манжет. Низ рукавов без манжет обрабатывают обтачкой (рис. 277, а). Внутренние срезы обтачки низа рукава в изделиях из легкоосыпающихся тканей обметывают на специальной машине или застрачивают швом вподгибку.

В массовом производстве обтачку накладывают на лицевую сторону низа рукава и настрачивают на рукав с помощью специального приспособления с подгибом среза обтачки внутрь на 0,5—0,7 см. При отсутствии специального приспособления обтачку накладывают на лицевую сторону рукава, срезы которого не стачаны, лицевой стороной внутрь, уравнивая срезы, и обтачивают низ рукава со стороны обтачки. Ширина шва 0,5—0,7 см. Шов отгибают в сторону обтачки и настрачивают с лицевой стороны обтачки на расстоянии 0,2 см от края. Рукав складывают лицевой стороной внутрь, уравнивая срезы рукава и обтачки, и стачивают, одновременно стачивают концы обтачки. Шов стачивания концов обтачки и шов рукава на участке длиной 3 см разутюживают. Внутренние края обтачки перегибают в сторону изнан-

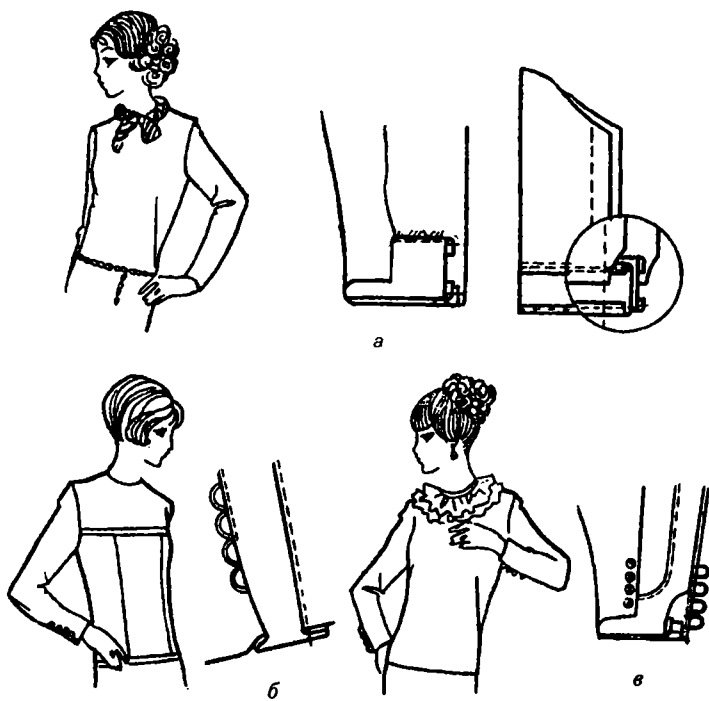


Рис. 277. Обработка низа рукавов без манжет

ки на 0,5—0,7 см и застрачивают на расстоянии 0,1 см от края. В изделиях из хлопчатобумажных тканей внутренний край обтачки обрабатывают до соединения срезов рукавов. Обтачку отгибают на изнанку рукава, шов внизу рукава расправляют, образуя кант в сторону обтачки шириной 0,2 см, и приутюживают.

Внутренний край обтачки прикрепляют через каждые 4—5 см вручную потайными стежками, делая по пять-шесть стежков в каждой закрежке, или подшивают по всей длине обтачки на специальной машине потайными стежками.

В рукавах с застежкой в складку (рис. 277, б) сначала размечают две складочки. На лицевую сторону одной складки накладывают обработанные петли из вытачного или плетеного шнура и прикрепляют по разметке четырьмя-пятью стежками каждый конец. Затем закладывают складочку по надсечке и стачивают с изнанки или настрачивают с лицевой стороны на расстоянии 0,1 см от сгиба, располагая концы петель внутри складки.

Вторую складку на рукаве делают для прочности пришивания пуговиц. Стачивание или настрачивание второй складки выполняют

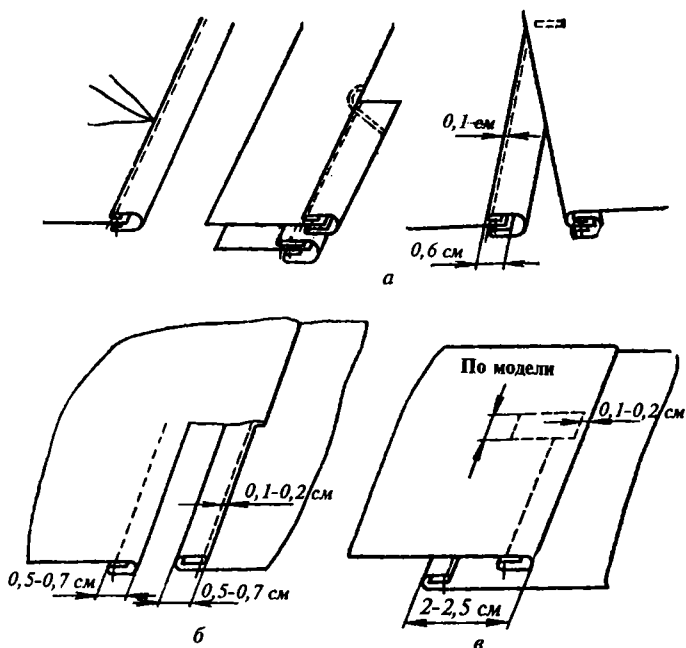


Рис. 278. Обработка разреза на цельной детали рукава

так же, как и первой. Затем обтачивают низ рукава обтачкой и стачивают срезы рукава так же, как и в рукавах без застежки.

В рукавах с разрезами (рис. 277, в) петли из выгачного или плетеного шнура прикрепляют к краям разреза, располагая концы петель в сторону среза. Обтачку низа для рукавов с разрезами выкраивают вместе с обтачкой разреза, поэтому обтачивание краев разреза выполняют одновременно с обтачиванием низа рукава после стачивания срезов рукава.

Обработка застежек внизу рукавов с манжетами. В рукавах с манжетами застежка может быть обработана на продолжении шва рукава и с разрезом на цельной детали.

Разрез застежки на цельной детали может быть обработан одной обтачкой (рис. 278, а) по способу, изложенному в гл. 1, § 14, или без обтачек.

При обработке застежки без обтачек сначала по подсобному лекалу намечают линию разреза и по намеченной линии деталь разрезают строго по нити основы, делая в конце разреза подрезы под прямым углом на величину 0,5—0,7 см. Параллельно разрезу застежки, отступив от поперечных подрезов 0,5—0,7 см, подгибают срезы (рис. 278, б). По краю, образующему верхнюю сторону застежки, срез подгибают в

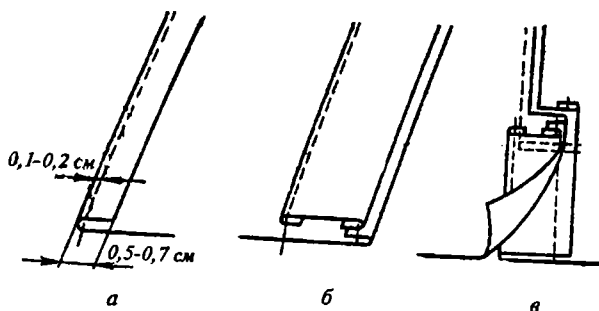


Рис. 279. Обработка застёжки, расположенной на продолжении шва рукава

сторону изнанки, а по краю, образующему нижнюю сторону застёжки, — на лицевую сторону. Срезы подгибают внутрь на 0,5—0,7 см и застрачивают узким швом вподгибку с закрытым срезом.

Обработанный край верхней стороны застёжки накладывают на нижний, образуя складку (рис. 278, в), при этом величина захода одного обработанного края на другой равна 2—2,5 см. Складку закрепляют на стачивающей машине строчкой по форме прямоугольника так, чтобы срезы вверху застёжки были расположены между строчками закрепки. Застёжку в готовом виде приутюживают.

Обработка застёжки, расположенной на продолжении шва рукава состоит в следующем. По шву рукава на участке застёжки при раскрое делают припуски. Срез припуска, образующего верхнюю сторону застёжки, перегибают в сторону изнанки на 0,5—0,7 см и застрачивают на расстоянии 0,1—0,2 см от подогнутого края (рис. 279, а). Срез припуска, образующего нижнюю сторону застёжки, обрабатывают обтачкой, выкроенной по форме припуска (рис. 279, б). Внутренний срез обтачки перегибают в сторону изнанки на 0,5—0,7 см и застрачивают на расстоянии 0,1 см от края. В изделиях из легкоосыпающихся тканей срез обтачки предварительно обметывают на специальной машине. Обтачку накладывают на лицевую сторону припуска, образующего нижнюю сторону застёжки, лицевой стороной низ и обтачивают деталь со стороны обтачки. Ширина шва 0,5—0,7 см. Обтачку отгибают на изнанку рукава, шов выправляют, образуя кант в сторону обтачки шириной 0,1—0,2 см, и приутюживают. Внутренний край обтачки прикрепляют к основной детали в нескольких местах вручную потайными стежками.

После обработки краев застёжки производят стачивание срезов рукава (рис. 279, в) до конца обработанной застёжки, затем деталь поворачивают на угол 90° и скрепляют обработанные припуски застёжки двойной обратной строчкой. Застёжку в готовом виде приутюживают.

В рукавах с манжетой без разреза для свободного прохождения руки оставляют участок, где манжету не притачивают. Этот участок обрабатывают швом вподгибку с закрытым срезом.

Соединение рукавов с проймами. Для правильного положения рукава на фигуре, а также для обеспечения свободы движения руки окат рукава делают длиннее проймы изделия на 4—6 см. Эта величина зависит от направления моды, структуры ткани, а при изготовлении одежды по индивидуальным заказам и от фигуры заказчика.

При изготовлении изделий по индивидуальным заказам по окату рукава сначала прокладывают две строчки с расстоянием между ними 0,5 см (на машине или вручную) и стягивают нитки, распределяя посадку в зависимости от модели равномерно по всему окату или только в передней и локтевой частях.

Для предохранения проймы от растяжения по краю проймы переда и спинки на участках вниз от плечевого шва на 10—12 см и на расстоянии 0,7—1,3 см от срезов проймы прокладывают машинную строчку. Рукава могут быть втачаны в проймы после соединения боковых срезов и срезов рукавов или до их соединения (т. е. в открытую пройму).

При изготовлении изделий по индивидуальным заказам перед вметыванием рукавов в проймы их предварительно прикладывают к изделию булавками, совмещая контрольные надсечки на рукаве и пройме, нанесенные при примерке. При вметывании рукавов булавки поочередно удаляют из ткани.

Рукав вывертывают на лицевую сторону, а изделие наизнанку. Рукав накладывают в пройму изделия лицевой стороной внутрь, уравнивают срезы и втачивают со стороны рукава на специальной машине с одновременной посадкой верхней детали или на стачивающей машине, совмещая надсечки по срезам рукава и проймам изделия и равномерно распределяя посадку или сборки на рукавах. Ширина шва 1,2—1,5 см.

В изделиях из шерстяных тканей и тканей с содержанием синтетических волокон посадку сутюживают. Срезы шва обметывают на специальной машине.

Обработка пройм в изделиях без рукавов. В изделиях без рукавов (рис. 288, а) проймы обрабатывают обтачным швом обтачками, выкроенными по форме проймы, или окантовочным швом косой бейкой, выкроенной под углом 45° к нити основы, одинарной или двойной.

Обработка пройм о б т а ч к о й, выкроенной по форме проймы, состоит в следующем. Части обтачки складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы, и стачивают. Ширина шва 0,5—0,7 см. Швы в изделиях из шерстяных, шелковых тканей и тканей с содержанием синтетических волокон разутюживают, а в изделиях из хлопчатобумажных тканей раскладывают. Внутренние срезы обтачек перегибают в сторону изнанки на 0,5—0,7 см и застрачивают на расстоянии 0,1 см

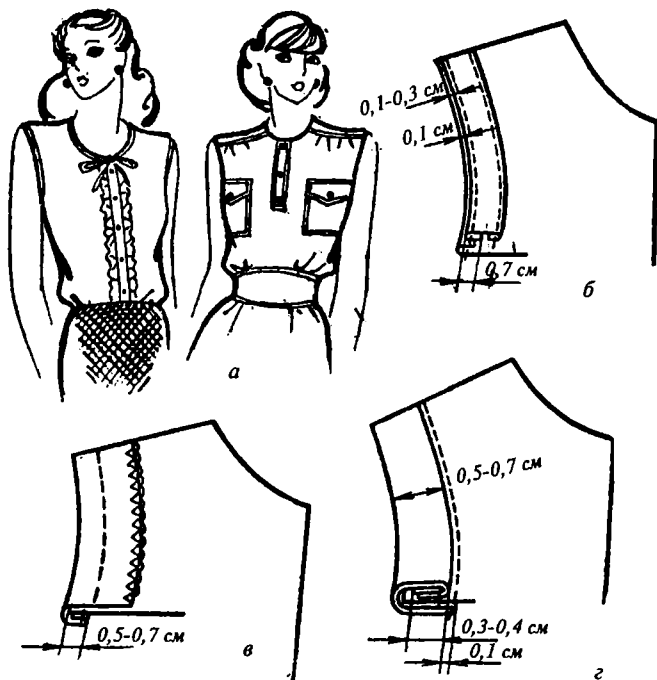


Рис. 280. Обработка пройм в изделиях без рукавов

от подогнутого края. В изделиях из легкоосыпающихся тканей срезы предварительно обметывают на специальной машине.

Обтачку накладывают на лицевую сторону проймы лицевой стороной вниз, уравнивают срезы и обтачивают срезы проймы. Ширина шва 0,7 см. В нижней части проймы шов в двух-трех местах надсекают, не доходя до строчки на 0,1—0,2 см. Шов отгибают в сторону обтачки и настрачивают с лицевой стороны обтачки на расстоянии 0,1—0,3 см от шва. Обтачку проймы отгибают на изнанку изделия, шов выправляют и приутюживают, образуя из основной детали в сторону обтачки кант шириной 0,1 см (рис. 280, б).

Внутренние края обтачки прикрепляют к плечевым и боковым швам машинными строчками, параллельными плечевым и боковым швам, а к спинке и переду вручную потайными стежками, незаметными с лицевой стороны, через 4—5 см, делая по пять-шесть стежков в каждой закрепке.

В изделиях из шерстяных, шелковых тканей и тканей с содержанием синтетических волокон внутренние края обтачек пришивают на специальной машине потайными стежками по всей длине строчки.

Для обработки пройм окантовочным швом обтачку выкраивают по форме проймы или под углом 45° к нити основы. Части обтачки и концы стачивают. Строчка должна проходить параллельно нити основы. Швы подрезают, оставляя припуск 0,5—0,7 см. Швы в изделиях из шерстяных и шелковых тканей разутюживают, а в изделиях из хлопчатобумажных тканей раскладывают. Допускается концы обтачки стачивать одновременно с обтачиванием пройм.

Ширина обтачки зависит от ширины канта и от способа обработки. В изделиях из шерстяных тканей срезы проймы обрабатывают окантовочным швом с одним открытым срезом. Внутренний срез обтачки обметывают на специальной машине (рис. 280, в).

Обтачку накладывают на лицевую сторону проймы лицевой стороной внутрь, уравнивая срезы, и обтачивают пройму со стороны обтачки. Ширина шва зависит от модели. Если концы обтачки не стачаны, обтачивание проймы начинают, отступив от концов обтачки на 3—4 см, непритачанные концы полоски стачивают. Шов раскладывают и притачивают на оставшемся участке. Обтачку отгибают на изнанку изделия, огибая шов и образуя кант. Кант закрепляют машинной строчкой с лицевой стороны изделия в шов притачивания обтачки. Проймы в готовом виде приутюживают.

В изделиях из хлопчатобумажных тканей срезы пройм обрабатывают окантовочным швом с закрытыми срезами чаще всего вдвое сложенной обтачкой, выкроенной под углом 45° к нити основы (рис. 280, г).

Части обтачки стачивают так, чтобы строчка проходила параллельно нити основы. Швы подрезают, оставляя припуск, равный 0,5—0,7 см, и раскладывают на две стороны.

Концы обтачки допускается не стачивать. Обтачку перегибают вдоль посередине изнанкой внутрь, срезы уравнивают, срез одного конца обтачки подгибают внутрь на 1 см и накладывают на лицевую сторону проймы сгибом в сторону изделия, срезы обтачки и проймы уравнивают и обтачивают со стороны обтачки. Ширина шва зависит от модели, при этом необработанный конец обтачки должен заходить за обработанный на 1—1,5 см. Обтачку отгибают на изнанку изделия, огибая шов и образуя кант, кант закрепляют машинной строчкой с лицевой стороны в шов притачивания обтачки, при этом под строчку с изнанки должен обязательно попадать сгиб обтачки и строчка должна проходить на расстоянии не более 0,3 см от края (сгиба). Проймы в готовом виде приутюживают.

В изделиях без воротника и рукавов (рис. 280, д) горловину и проймы обрабатывают обтачкой-кокеткой из основной или шелковой подкладочной ткани в цвет основного материала, выкроенной в соответствии с формой горловины, плечевых швов и пройм изделия

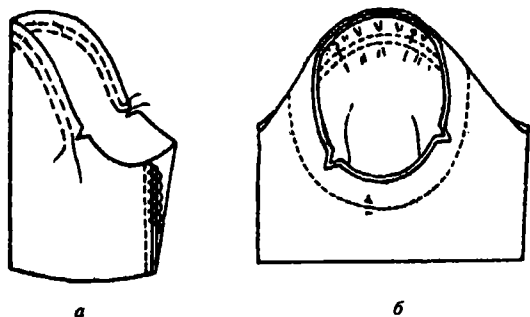


Рис. 281. Соединение рукава с проймой

ренные срезы обычных обтачек. Обтачку-кокетку накладывают на лицевую сторону изделия, уравнивая срезы горловины и пройм, приметывают, образуя небольшую слабину основных деталей по горловине и пройме. Горловину и проймы обтачивают со стороны обтачки швом шириной 0,5—0,7 см. В изделиях с застежкой-молнией одновременно втачивают концы застежки, изделие вывертывают на лицевую сторону через нестачанный средний шов, выправляют края, образуя кант из основной детали шириной 0,1 см, и приутюживают. Приутюживать можно без выметывания с одновременным образованием канта. При стачивании боковых срезов одновременно стачивают концы обтачек пройм.

При отсутствии застежки в изделии посередине переда и спинки обрабатывают только один плечевой шов изделия и обтачки-кокетки. После обтачивания горловины и пройм вывертывание изделия на лицевую сторону выполняют через необработанный плечевой шов. После обработки второго плечевого шва изделия стачивают (или подшивают вручную) плечевой шов обтачки-кокетки.

Внутренний край обтачки-кокетки прикрепляют к боковым швам машинной строчкой.

Соединение рукавов с проймами. Для правильного положения рукава на фигуре, а также для обеспечения свободы движения руки окат рукава делают длиннее проймы изделия на 4—6 см. Эта величина зависит от направления моды, структуры ткани, а при изготовлении одежды по индивидуальным заказам и от фигуры заказчика.

При изготовлении изделий по индивидуальным заказам по окату рукава сначала прокладывают две строчки с расстоянием между ними 0,5 см (на машине или вручную) и стягивают нитки, распределяя посадку в зависимости от модели равномерно по всему окату или только в передней и локтевой частях (рис. 281, а).

шириной на линии середины переда, спинки и под проймой не менее 6 см в готовом виде.

Обработку горловины и пройм выполняют после соединения плечевых срезов, при этом боковые срезы должны быть не стачаны. Плечевые срезы обтачки-кокетки соединяют аналогично соединению плечевых срезов основных деталей. Внутренние срезы обтачки-кокетки обрабатывают так же, как и внут-

Для предохранения проймы от растяжения по краю проймы переда и спинки на участках вниз от плечевого шва на 10—12 см и на расстоянии 0,7—1,3 см от срезов проймы прокладывают машинную строчку. Рукава могут быть втачаны в проймы после соединения боковых срезов и срезов рукавов или до их соединения (т. е. в открытую пройму).

При изготовлении изделий по индивидуальным заказам перед вметыванием рукавов в проймы их предварительно прикалывают к изделию булавками, совмещая контрольные надсечки на рукаве и пройме, нанесенные при примерке. При вметывании рукавов булавки поочередно удаляют из ткани (рис. 281, б).

Рукав вывертывают на лицевую сторону, а изделие наизнанку. Рукав вкладывают в пройму изделия лицевой стороной внутрь, уравнивают срезы и втачивают со стороны рукава на специальной машине с одновременной посадкой верхней детали и обметыванием срезов шва втачивания или на стачивающей машине, совмещая надсечки по срезам рукава и проймам изделия и равномерно распределяя посадку или сборки на рукавах. Ширина шва 1,2—1,5 см.

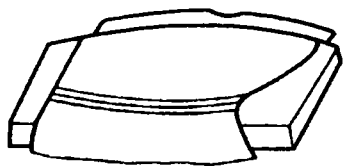
В изделиях из шерстяных тканей и тканей с содержанием синтетических волокон посадку сутюживают. Срезы шва обметывают на специальной машине.

6.17. ОБРАБОТКА РУКАВОВ И СОЕДИНЕНИЕ ИХ С ИЗДЕЛИЕМ (ПАЛЬТО, ПИДЖАК)

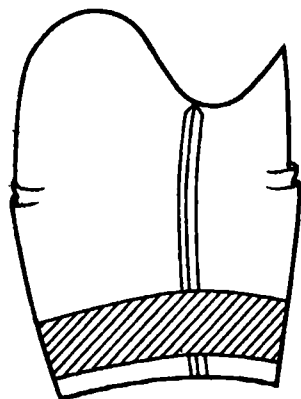
Двухшовные рукава без шлиц

Для получения нужной формы верхние части рукавов оттягивают по линии переднего переката. Для этого их складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы, и укладывают на колодке или на столе передним срезом к работающему, срезом оката вправо. Оттягивают от линии локтя в сторону низа рукава, затем от линии локтя в сторону оката. После этого детали рукава перевертывают и повторяют те же приемы с другой стороны. Для проверки правильности оттягивания передние срезы верхних частей рукавов перегибают по намеченной линии переднего переката. Если верхняя часть рукава лежит ровно, сгиб проходит точно по копировальным стежкам и передний срез ложится параллельно линии сгиба, а срезы по низу рукава совпадают, оттягивание выполнено правильно.

После оттягивания переднего среза верхние и нижние части рукавов складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивая передние срезы, и сметывают прямыми стежками длиной 1 см на расстоянии 0,9 см от срезов. Стачивают шов со стороны верхних частей рукава на левом рукаве сверху вниз, а на правом — снизу вверх. Начало и конец строчки



a



б

Рис. 282. Обработка двухшовных рукавов без шлиц:

a — разутюживание шва, *б* — прокладывание прокладки

закрепляют. Нитки сметывания удаляют. Шов разутюживают. Для этого рукава раскладывают на столе или на колодке нижней частью к работающему, шов разутюживают до плотного прилегания срезов (рис. 282, *a*). При этом следят за тем, чтобы утюг не заходил за линию переднего переката. Затем уточняют длину рукава от высшей точки оката посередине верхней половинки и намечают линию подгиба низа.

Для большей устойчивости и прочности в низ рукавов прокладывают прокладку из колленкора, бязи или флизелина (рис. 282, *б*). При этом ее накладывают на изнанку рукавов так, чтобы нижний ее срез проходил на расстоянии 0,1 см от намеченной линии подгиба низа, а концы доходили до локтевых срезов. Прокладку приметывают к рукаву одной строчкой посередине прямыми стежками длиной 3 см. Верхний срез прокладки пришивают к рукаву на спецмашине, или вручную крестообразными стежками, незаметными с лицевой стороны. Частота стежков 2 в 1 см.

Верхнюю и нижнюю части рукава складывают лицевыми сторонами внутрь, локтевые срезы уравнивают и сметывают прямыми стежками длиной 1 см по проложенным ниткам, делая посадку верхней части в области локтя. Величина посадки зависит от конструкции изделия. Посадку сутюживают. Локтевые срезы стачивают со стороны верхних частей на расстоянии 0,1 см от линии сметывания. Нитки сметывания удаляют. Швы разутюживают на специальной колодке до плотного прилегания срезов.

Низ рукавов перегибают наизнанку по намеченной линии и заметывают прямыми стежками длиной 2 см на расстоянии 1—1,5 см от сгиба. Нижние срезы пришивают к прокладке рукава на спецмашине

или вручную косыми подшивочными стежками через край. Частота стежков 2 в 1 см. В низ рукавов вкладывают специальную подушку и приутюживают их с изнанки через увлажненный проутюжильник. Затем проутюживают с изнанки весь рукав.

Если локтевые швы рукавов настрочные, последовательность обработки меняется. После оттягивания передних срезов верхних частей рукава сметывают и стачивают локтевые срезы. Нитки сметывания удаляют, швы разутюживают, затем заутюживают в сторону верхней части, заметывают и с лицевой стороны настрачивают на расстоянии, предусмотренном моделью. Нитки заметывания удаляют и швы приутюживают.

Приметывание прокладки в низ рукавов, стачивание и разутюживание передних срезов, а также обработку низа рукавов выполняют так же, как было описано выше.

Рукава с *патами* обрабатывают в той же последовательности, что и рукава без шлиц. Разница состоит лишь в том, что перед сметыванием передних срезов на лицевую сторону верхней части рукава накладывают пату по надсечкам или меловым знакам, располагая срез паты в сторону переднего среза рукава, и приметывают одной строчкой посередине. После стачивания передних срезов шов разутюживают, конец паты в шве заутюживают в сторону нижней части рукава.

Рукава с отделочным швом в верхней части

В таких рукавах верхняя часть может быть цельной или, чаще всего, из двух частей (рис. 283). Обработку такого рукава начинают с соединения деталей верхней части рукава, которые складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы, и сметывают по проложенным ниткам, а затем стачивают на расстоянии 0,1 см от линий сметывания. Нитки сметывания из шва удаляют, шов разутюживают, а затем заутюживают с изнанки в сторону локтевой или передней части рукава, заметывают с лицевой стороны и настрачивают на расстоянии, предусмотренном моделью.

При наличии паты в шве ее приметывают с лицевой стороны локтевой части рукава так же, как в двухшовных рукавах с патами. После стачивания отделочный шов разутюживают и заутюживают с изнанки в сторону переднего среза, заметывают с лицевой стороны и настрачивают по передней части на расстоянии, предусмотренном моделью.

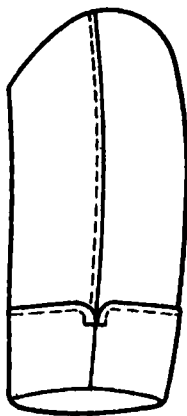


Рис. 283. Рукав с отделочным швом на верхней части

Оформление низа рукавов

Манжеты. Манжеты могут быть обработаны различными способами: машинным, ручным или комбинированным. При изготовлении одежды по индивидуальным заказам наиболее широкое распространение имеет комбинированный способ.

Для обработки манжеты необходимы следующие детали: манжета из основной ткани, подкладка манжеты из подкладочной ткани, подкладка из бортовой ткани, коленкора, бязи, флизелина, прокламилина, которую вырезают по контурам манжеты в готовом виде. Манжеты могут быть также обработаны без прокладки.

Машинный способ (рис. 284). Сначала стачивают концы манжеты из основной и подкладочной ткани. Ширина шва зависит от ширины отделочной строчки и должна быть больше ее на 0,5 см. Ширина шва стачивания концов подкладки манжеты 1 см. Швы разутюживают. В манжету из основной ткани вкладывают подкладку лицевой стороной внутрь. Верхние срезы манжеты обтачивают со стороны подкладки швом шириной 0,5—0,7 см, делая посадку манжеты из основной ткани на углах и закруглениях. Швы в углах подрезают, манжету вывертывают на лицевую сторону, углы выправляют, края выметывают со стороны подкладки на расстоянии 0,5—0,7 мм от края, выпуская кант шириной 0,2—0,3 см из основной ткани, и приутюживают. Края отделяют строчкой на расстоянии, предусмотренном моделью. На манжетах намечают линию, определяющую ширину манжеты в готовом виде и величину подгиба низа. Нижний край манжеты заутюживают наизнанку по намеченной линии. Подкладку подрезают по линии сгиба.

Для прикрепления к рукавам с изнанки припуска на подгиб низа манжеты может быть проложена клеевая нитка или клеевая паутинка.

Готовую манжету надевают на готовый рукав (рукав не имеет припуска на подгиб низа), уравнивают срезы низа рукава с подкладкой манжеты, приметывают и притачивают подкладку к низу рукава швом шириной 0,7—1 см.

Для прикрепления верхних краев манжеты к рукаву на стачивающей

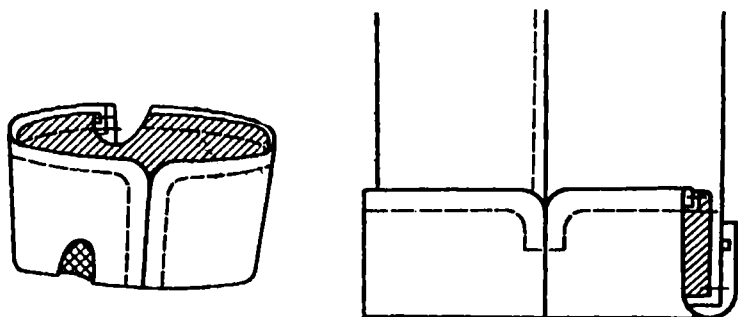


Рис. 284. Обработка манжеты и соединение с рукавом машинным способом

машине делают 2—3 закрепки длиной 4—5 см на расстоянии 3—5 см от верхнего края манжеты. При этом манжету отгибают. Нижним краем манжеты огибают низ рукава (шов), перегибают припуск в сторону изнанки рукава и заметывают на спецмашине или вручную на расстоянии 0,5—1 см от края и приутюживают.

Комбинированный способ. Для образования канта из основной ткани подкладку манжет выкраивают на 0,2—0,3 см по всем срезам уже основной детали. На изнанку подкладки манжеты накладывают прокладку, уравнивая срезы, и прострачивают детали одной или двумя долевыми машинными строчками посередине. После этого манжету складывают с подкладкой лицевыми сторонами внутрь, сметывают, делая посадку основной ткани в уголках и закруглениях. Величина посадки зависит от ткани и приблизительно равна 0,2—0,3 см. Обтачивают манжету со стороны прокладки, оставляя в нижней части отверстие для вывертывания. Ширина шва 0,5—0,7 см. Шов подрезают, оставляя 0,3 см. Во избежание излишней толщины прокладку из шва высекают. Манжету вывертывают на лицевую сторону, углы и края выправляют и выметывают со стороны подкладки косыми стежками длиной 0,6—0,8 см на расстоянии 0,5 см от края, образуя из манжеты кант шириной 0,2 см. Оставленное внизу отверстие заметывают и подшивают вручную потайными подшивочными стежками.

Частота стежков 3 в 1 см. После выметывания манжеты утюжат с изнанки через увлажненный проутюжильник, выправляя края и уголки.

По верхнему и боковым краям манжеты прокладывают отделочную строчку на расстоянии, предусмотренном моделью. Нитки выметывания удаляют и манжету приутюживают вторично. Боковые стороны манжеты соединяют встык и сшивают вручную стежками, незаметными с лицевой стороны. Частота стежков 4—5 в 1 см.

Готовую манжету надевают на готовый рукав так, чтобы закругления манжеты совпадали с локтевым или отделочным швом на верхней части рукава, и приметывают одной строчкой посередине прямыми стежками длиной 2—3 см. При этом нижний край манжеты должен выходить за нижний край рукава на 0,2 см.

Манжету пришивают к низу рукава потайными подшивочными стежками. Частота стежков 3 в 1 см. Манжету по верхнему краю отвертывают с внутренней стороны и прикрепляют в нескольких местах к рукаву стежками, незаметными с лицевой стороны.

Вытачные шлицы. Передние швы рукавов с вытачными шлицами обрабатывают так же, как и в рукавах без шлиц. После обработки передних швов уточняют длину рукава и шлицы, намечают линию подгиба низа и уголок шлиц. С изнанки рукава по намеченной линии подгиба низа укрепляют прокладку так, чтобы ее нижний срез располагался на 0,1 см выше линии подгиба низа, верхний срез на 2—3 см выше верхних концов шлицы. Конец прокладки на верхней части рукава должен быть расположен на расстоянии 0,1 см от линии сгиба

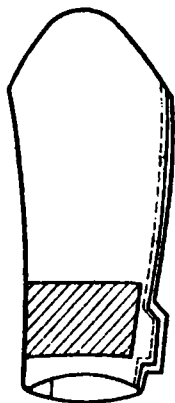


Рис. 285. Соединение локтевых срезов в рукавах с вытачной шлицей

шлицы, а на нижней части должен доходить до срезов шлицы. Прокладку приметывают одной строчкой по середине прямыми стежками длиной 3 см. Верхний срез прокладки пришивают к рукаву на спецмашине или вручную крестообразными стежками, незаметными с лицевой стороны. Частота стежков 2 в 1 см.

Локтевые срезы рукавов сметывают со стороны верхних частей по проложенным ниткам прямыми сметочными стежками длиной 1—1,2 см, делая посадку верхней части рукава в области локтя.

Посадку сутюживают. Затем локтевые срезы стачивают (рис. 285) со стороны верхних частей на правом рукаве, начиная от верхнего среза вниз, а на левом рукаве снизу вверх на расстоянии 0,1 см от линии сметывания. Срезы стачивают до верхних концов шлицы. Затем стачивают шлицу с двух сторон (по верхней и боковой) строго по намеченным линиям. Далее строчка идет по линии подгиба низа до сгиба шлицы или до уровня строчки стачивания локтевого шва, а затем под углом вниз на расстоянии 0,1 см от линии сметывания локтевых срезов. В верхнем и нижнем концах шлицы срез шва со стороны нижней части рукава надсекают, не доходя до строчки 0,1 см. Нитки сметывания из шва удаляют. Шов увлажняют и разутюживают на специальной колодке до плотного прилегания срезов, при этом шлицу заутюживают в сторону верхней части рукава. Шов стачивания шлицы пришивают к прокладке через край косыми стежками длиной 0,5—0,7 см. Частота стежков 2 в 1 см.

После этого низ рукавов перегибают по намеченной линии, заметывают, приметывают к прокладке и приутюживают так же, как и в рукавах без шлиц.

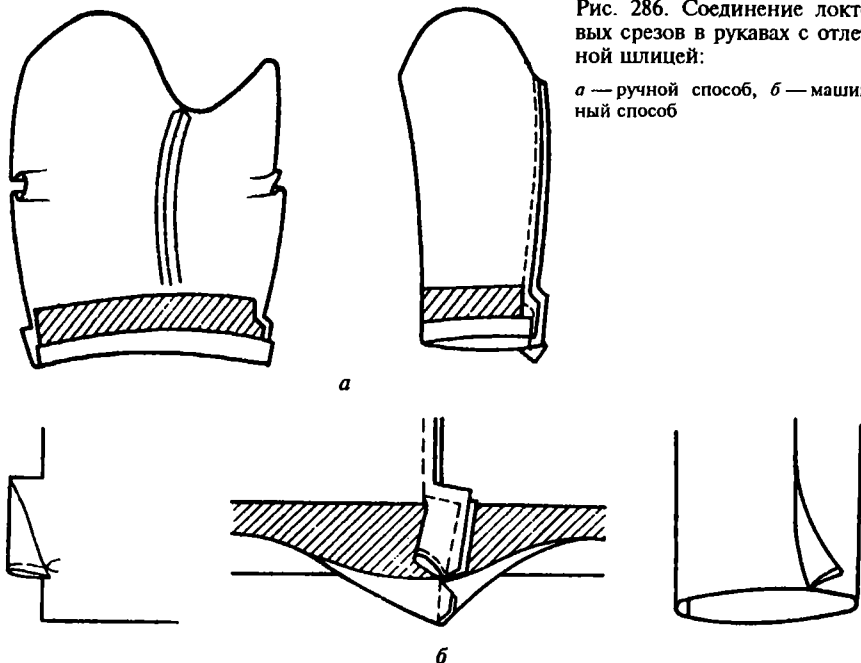
Отлетные шлицы. *Ручной способ.* Обработку передних швов рукавов и прокладывание прокладки в низ рукавов с отлетными шлицами выполняют так же, как и в рукавах с вытачными шлицами (рис. 286, а).

После пришивания верхнего среза прокладки низ рукавов перегибают наизнанку и заметывают прямыми стежками длиной 2 см на расстоянии 1—1,5 см от сгиба. Подогнутые срезы пришивают к прокладке на спецмашине или вручную стежками через край, не доходя до среза шлицы на нижней части рукава на 5 см. Частота стежка 2 в 1 см.

Низ приутюживают. Локтевые срезы рукавов сметывают со стороны верхних частей по проложенным ниткам прямыми сметочными стежками длиной 1—1,2 см, делая посадку верхней части рукава в области локтя. Посадку сутюживают. Локтевые срезы стачивают со стороны верхних частей: левый рукав снизу вверх, а правый — сверху вниз на

Рис. 286. Соединение локтевых срезов в рукавах с отлетной шлицей:

а — ручной способ, *б* — машинный способ



расстоянии 0,1 см от линии сметывания. Одновременно стачивают шлицу с двух сторон, при этом припуск на подгиб со стороны нижней части рукава отвертывают, чтобы он не попал под строчку. Нитки сметывания до шлицы удаляют. В верхнем конце шлицы срез локтевого шва со стороны нижней части рукава надсекают, не доходя до строчки на 0,1 см. Нитки сметывания на участке подгиба низа удаляют. В изделиях из тонких тканей шов стачивания шлицы на участке подгиба подрезают, оставляя 0,1—0,3 см.

Локтевые швы рукавов увлажняют и разутюживают на специальной колодке до плотного прилегания срезов, при этом шлицу заутюживают в сторону верхней части рукава. Шов стачивания шлицы пришивают к прокладке и к припуску на подгиб низа рукава косыми стежками через край. Частота стежков при пришивании к прокладке 2 в 1 см, к припуску на подгиб низа — 5—6 в 1 см.

В изделиях из тонких тканей припуском на подгиб со стороны нижней половинки огибают срез шва стачивания шлицы и подшивают потайными подшивочными стежками. Частота стежков 4—5 в 1 см.

Машинный способ. Применяется в массовом производстве. После пришивания верхнего среза прокладки в низ рукавов припуск на обработку шлицы со стороны верхних частей рукавов отгибают на лицевую сторону, складывают пополам и обтачивают нижние углы шлиц (рис. 286, б), оставляя припуск на шов стачивания боковых сторон

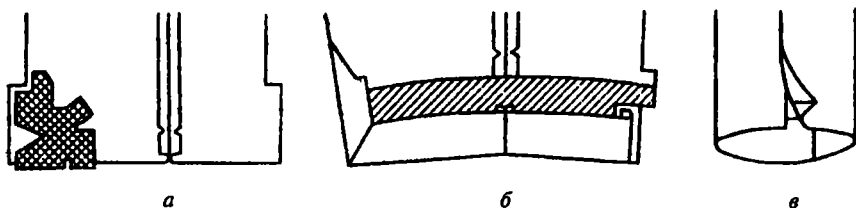


Рис. 287. Обработка рукавов с открытой шлицей

шлиц 0,5 см. Ширина шва обтачивания 0,5 см. После обтачивания нижних углов шлиц верхнюю и нижнюю части рукавов складывают лицевыми сторонами внутрь и соединяют локтевые срезы. Одновременно соединяют верхние и боковые стороны шлицы. Припуски швов в верхних и нижних углах шлиц надсекают под углом со стороны нижних частей рукавов. Нижние стороны шлиц вывертывают, уголки выправляют с помощью специального приспособления.

Локтевые швы разутюживают, шлицы заутюживают в сторону верхних частей рукавов. Низ рукавов перегибают по намеченным линиям, заметывают и приутюживают.

Открытые шлицы. Передний шов в рукавах с открытой шлицей обрабатывают так же, как и в рукавах без шлицы.

Затем уточняют длину рукава, намечают линию подгиба низа, а по подсобному лекалу уточняют линию стачивания угла шлицы (рис. 287, а) со стороны верхней и нижней частей рукава. Линия стачивания угла шлицы на верхней части рукава должна проходить в готовом рукаве под углом 45° к верхней стороне шлицы, а на нижней части рукава — по боковой стороне шлицы.

Прокладку в низ рукавов прокладывают так же, как и в рукавах с отлетной шлицей. Низ рукавов перегибают по намеченной линии на лицевую сторону, и углы шлицы со стороны верхней части рукава стачивают по намеченным линиям, а углы шлицы со стороны нижней части рукава обтачивают швом шириной 0,5 см (рис. 287, б). Швы на углах подрезают со стороны верхней части рукава, разутюживают, вывертывают на лицевую сторону. Низ рукавов выправляют, заметывают, пришивают к прокладке и приутюживают так же, как и при обработке рукавов, описанных выше (рис. 287, в).

Локтевые срезы сметывают со стороны верхних частей рукавов по проложенным ниткам прямыми сметочными стежками длиной 1—1,2 см, делая посадку верхней части рукава в области локтя. Посадку суживают. Локтевые срезы стачивают со стороны верхних частей рукава: левого — снизу вверх, а правого — сверху вниз на расстоянии 0,1 см от линии сметывания. Одновременно стачивают шлицу с двух сторон, заканчивая строчку на 0,5 см ниже подогнутых краев. Нитки сметывания удаляют. В верхнем конце шлицы срез локтевого шва со

стороны нижней части рукава надсекают, не доходя до строчки на 0,1—0,2 см.

Локтевые швы увлажняют и разутюживают на специальной колодке до плотного прилегания срезов. При этом шлицу заутюживают в сторону верхней части рукава. Шов стачивания шлицы пришивают к подкладке рукавов косыми стежками через край. Частота стежков 2 в 1 см.

Соединение подкладки с рукавами

До соединения с подкладкой рукав отутюживают, приутюживая низ, передние и локтевые швы. Затем его раскладывают на столе нижней частью вверх, накладывают подкладку нижней частью внутрь так, чтобы срезы подкладки выходили за срезы верха рукава по окату на 2 см, а по низу на 1—1,5 см. Локтевые швы подкладки пришивают к локтевым швам верха за срез верхней части рукава прямыми стежками длиной 1 см, делая небольшую посадку подкладки (0,4—0,5 см) по всему локтевому шву (рис. 288, а). Строчка должна заканчиваться на расстоянии 7—8 см от среза оката рукава.

Рукава вывертывают на лицевую сторону, подкладку внутри рукава расправляют и приметывают косыми стежками на расстоянии 10—12 см от среза оката и на расстоянии 6—7 см от низа (рис. 288, б). Длина стежков 2,5—3 см.

Срез подкладки по низу рукавов подгибают внутрь и заметывают прямыми стежками длиной 2 см так, чтобы подогнутый край подкладки отстоял от низа рукава на 2,5—3 см. Подкладку по низу рукава подшивают потайными подшивочными стежками. Частота стежков 3 в 1 см.

Подкладку рукава сверху подрезают так, чтобы ее срезы выходили за срезы рукава из основной ткани по окату на 1 см. По верхнему срезу нижней части рукава эти срезы должны выходить на 2—2,5 см.

Соединение рукавов с проймами

Прежде всего уточняют окат верхних частей и верхние срезы нижних частей рукавов. Затем измеряют периметры проймы и длину оката рукава. Длина оката рукава должна быть больше периметра

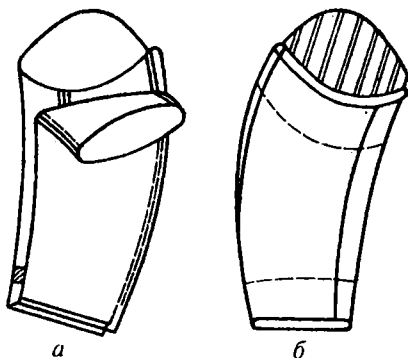


Рис. 288. Последовательность соединения подкладки с рукавом

проймы на 3—7 см. Эта разница необходима для образования посадки рукава, она зависит от размера проймы и ткани. Ее указывает закройщик. Он же на левую пройму изделия наносит три основные точки, соответствующие на рукаве высшей точке оката, переднему перекату и локтевому шву.

Кроме того, ориентировочно пройму рукава делят на шесть участков. Каждому участку соответствует определенная величина посадки. Если всю посадку рукава по окату принять за 100 %, то по участкам ее распределяют так*: на участке 1—2 — 28 %, 2—3—24 %, 3—4—10 %; 4—5—20 %, 5—6—12 % и 6—1—6 %. Так, если разность между длиной проймы изделия и оката рукава пальто составляет 5 см, посадку по участкам распределяют следующим образом: на участке 1—2—1,4 см, 2—3—1,2 см, 3—4—0,5 см, 4—5—1 см, 5—6—0,6 см и 6—1—0,3 см.

Вметывание начинают с левого рукава. Сначала в указанных точках рукав прикрепляют к пройме 3—4 стежками. Затем его вметывают в проймы по проложенным ниткам, делая посадку между надсечками. Вметывание выполняют со стороны рукава. Ширина шва вметывания со стороны рукава 0,8 см. Правильность вметывания рукава проверяют на фигуре человека или на манекене.

Правильно вметанный рукав в отвесном положении должен закрывать $\frac{2}{3}$ разреза бокового кармана, а передний его край должен быть расположен параллельно краю борта. Посадка рукава должна быть правильно распределена по пройме. Если левый рукав вметан правильно, измеряют расстояние (по пройме) от плечевого шва до передней контрольной надсечки и до локтевого шва и согласно полученным величинам находят расположение контрольных надсечек на правой пройме. Сначала рукав прикрепляют в намеченных точках и, проверив его положение в пройме, вметывают согласно надсечкам. Вметывание выполняют прямыми стежками длиной 1—1,5 см, закрепляя посадку рукавов на отдельных участках разметочными стежками.

При вметывании рукавов в некоторых изделиях от плечевых швов вниз по полочкам на расстоянии 8—10 см подкладывают со стороны полочек полоску из основной ткани, выкроенную по косой нити. Полоску располагают так, чтобы строчка проходила по ее середине. Во избежание складок и сборок в шве посадку (с края шириной 2—3 см) рукавов увлажняют и суживают на специальной колодке.

Рукава в проймы втачивают со стороны рукава на расстоянии 0,1 см от линии вметывания. Правый рукав стачивают, начиная от переднего шва рукава вверх, а левый — наоборот, от локтевого шва вверх. При наличии отделочной строчки на верхней части рукава следят за точным

* Указанное распределение посадки не является постоянным и изменяется в зависимости от моды.

совпадением этой строчки с плечевым швом и втачивают рукав, начиная от отделочной строчки на верхней части рукава.

Нитки вметывания удаляют из шва втачивания рукава на участке, где подложена полоска, разутюживают на специальной колодке. При этом шов отгибают в одну сторону, а притачанную полоску — в другую (в сторону полочки).

В изделиях с дублированными полочками допускается втачивать рукава вместе с бортовой прокладкой. В этом случае при наметывании полочек на бортовую прокладку строчку, параллельную пройме, прокладывают на расстоянии 1,5—2 см от срезов. Прокладку подрезают вровень со срезами пройм.

В массовом производстве рукав втачивают на спецмашине с бортовой прокладкой без предварительного вметывания. Посадку рукавов суживают на прессе.

Подкладку подшивают потайными подшивочными стежками. Частота стежков 4—5 в 1 см. Подкладку правого рукава начинают подшивать от переднего шва подкладки по направлению к локтевому шву, а левого — от локтевого шва к переднему. При этом необходимо учесть, что величина подгиба среза подкладки должна быть не менее 1 см по всей пройме, а подогнутый край подкладки должен перекрывать строчку пришивания подкладки полочки и спинки по пройме на 0,2—0,3 см.

В массовом производстве соединение подкладки рукава с подкладкой по пройме выполняют на стачивающей машине.

1. Перечень технологического оборудования пошивочного участка по изготовлению мужского костюма

Наименование оборудования	Тип или класс оборудования, завод-изготовитель
Универсальная стачивающая машина	97 кл. промышленного объединения «Промшвеймаш»
Универсальная стачивающая машина	597 М кл. промышленного объединения «Промшвеймаш»
Универсальная стачивающая машина	1597 кл. промышленного объединения «Промшвеймаш»
Универсальная стачивающая машина с ножом	397 кл. промышленного объединения «Промшвеймаш»
Выметочная машина	2222 кл. промышленного объединения «Промшвеймаш»
Машина «Зиг-заг»	335 кл. фирмы «Минерва»
Подшивочная машина	CS-761 кл. фирмы «Паннония» (Венгрия)
Машина для втачивания рукавов	302 кл. «Подольскшвеймаш»
Полуавтомат для выполнения закрепок	220 кл. промышленного объединения «Промшвеймаш»
Машина для обметывания срезов	51А кл. ПО «Подольскшвеймаш»
Полуавтомат для обметывания петель	62761 кл. фирмы «Минерва»
Полуавтомат для обтачивания клапанов	570 кл. или 770 кл. ПО «Подольскшвеймаш»
Машина для разметки пройм	65 кл. «Подольскшвеймаш»
Специальная машина для обметывания петель	811 кл. фирмы «Минерва»
Специальная машина для изготовления шлевок	3076-1 кл. ПО «Подольскшвеймаш»
Полуавтомат для стачивания вытачек	3022М кл. промышленного объединения «Промшвеймаш»
Специальная стачивающая машина с современной обметкой срезов	8515/670/217 кл. фирмы «Текстима» (Германия)
Специальная двухигольная машина	852х32 кл. ПО «Подольскшвеймаш»
Специальная машина цепного стежка	976-1 кл. ПО «Подольскшвеймаш»
Полуавтомат для обметывания петель	525 кл. промышленного объединения «Промшвеймаш»
Специальная машина	428 кл. фирмы «Минерва»
Подшивочная машина	85 кл. ПО «Подольскшвеймаш»
Машина «Зиг-заг»	26-1 кл. ПО «Подольскшвеймаш»
Пресс для приутюживания клапанов	ПК-2 Нижегородского завода «Легмаш»

Наименование оборудования	Тип или класс оборудования, завод-изготовитель
Пресс для разутюживания локтевых и передних швов рукавов	CS-351P2MS + 22-215 + 396B
Пресс для соединения клеевой прокладки с деталями	CS-371 KMS 12-20
Пресс для приутюживания бортов, лацканов и низа пиджака	CS 371 KMS 12-10
Пресс для формирования спинки пиджака	CS-371 KMS 122-118
Пресс для формования полочек пиджака	CS-371 KMS 12-65, 12-66
Пресс для разутюживания среднего шва спинки и боковых швов пиджака	CS-371 KMS + 12-45 + 396B
Пресс для сутюживания посадки рукавов	СПП-1 Нижегородского завода «Легмаш»
Пресс для сутюжки и оттяжки задних половинок брюк	CS 371 KMS 49 + 22-105У
Утюжильный стол для разутюживания и заутюживания швов	CS-394 К-1 + 395/11
Утюжильный стол для приутюживания клапанов (брюки)	CS 394KB + 0-404+395/11
Утюжильный стол для прокладывания клеевой кромки по проймам полочек и бортам пиджака	CS-394 KE + 392
Утюжильный стол для разутюживания плечевых швов и втачивания воротника в горловину	CS-394 KB + 395/11
Стол для ручных работ	
Стол для комплектования готовых изделий	
Стол для разборки деталей кроя	

2. Перечень оборудования на участке влажно-тепловой обработки мужского костюма

Наименование оборудования	Тип или класс оборудования
Пресс для заутюживания сгибов передних и задних половинок брюк	CS-371 KMN + 12-35B
Пресс для приутюживания верха брюк	CS-351 P2S + 22-204
Пресс для приутюживания полочек пиджака	CS-351 P2MS + 22-211 B; 22-212B
Пресс для приутюживания боковых швов и среднего шва спинки	CS-371 KMS + 12-17, 12-18 LW-29/LY-154
Пресс для приутюживания окатов рукавов, пройм и верхней части рукавов	LW-30/LY-155 фирмы «Протомет» (Польша)
Пресс для приутюживания воротника и верхнего плечевого пояса	BSP-800-PS-20 «УМОВ»

Наименование оборудования	Тип или класс оборудования
Пресс для приутюживания стойки воротника и перегибов лацканов	CS-351 P2S + 22-213
Пресс для приутюживания бортов, лацканов и концов воротника	CS-351 P2S + 22-204
Пресс для приутюживания низов рукавов	CS-351 P2S + 22-219

3. Перечень оборудования для комплектации процесса по изготовлению мужских пальто

а) Перечень оборудования для комплектации пошивочного участка

Наименование	Тип или класс
Универсальная стачивающая машина	862 кл. ПО «Подольскшвеймаш»
Универсальная стачивающая машина	1022 кл. ОЗЛМ
Универсальная стачивающая машина	1022М кл. ОЗЛМ
Универсальная стачивающая машина с ножом	397 кл. ОЗЛМ
Универсальная машина	597М кл. ОЗЛМ
Стачивающая машина с ножом	297 кл. ОЗЛМ
Выметочная машина	2222 кл. ОЗЛМ
Машина «Зиг-заг»	335 кл. «Минерва»
Стачивающая двухигольная машина	1052 кл. ПО «Подольскшвеймаш»
Специальная машина	1276-5 кл. ПО «Подольскшвеймаш»
Стачивающая машина с окантовывателем	1022-4 кл. ОЗЛМ
Двухигольная машина	852-5 кл. ПО «Подольскшвеймаш»
Пресс для приутюживания клапанов	ПК-2
Полуавтомат для обтачивания клапанов	870 кл. ПО «Подольскшвеймаш»
Полуавтомат для пришивания пуговиц	1095 кл. ПО «Подольскшвеймаш»
Машина для прокладывания пленки	МНП-2
Полуавтомат для обметывания петель	627761P3, 62761P2 «Паннония» (Венгрия)
Полуавтомат для обивки ножки пуговицы	59-А кл. ПО «Подольскшвеймаш»
Машина для втачивания рукавов	302-2 кл. ПО «Подольскшвеймаш»
Машина для разметывания пройм	65 кл. ПО «Подольскшвеймаш»
Полуавтомат для выполнения закрепок	220 кл. МОЗЛМ
Пресс для внутрипроцессной влажно-тепловой обработки	CS-371 КМ под. CS-12-10
Утюжильный стол	CS-394К с утюгом
	CS-392/1
Пресс для разутюживания швов и приутюживания низа рукавов	CS-311-АК под.
	CS-395-В-1
Пресс для сутюживания посадки рукавов	СПР-1
Пресс для разутюживания боковых швов	CS-371 КМ под. 12—45
Утюжильный стол	CS-394 КЕ-2
Стол для ручных работ	—
Стол для разборки кроя	—
Стол для комплектовки полуфабриката	—

б) Перечень оборудования для комплектации участка влажно-тепловой обработки

Наименование	Тип или класс
Пресс	ПЛГС
Пресс	ППУ-1-01
Пресс	ППУ-1-02
Пресс	ПЛГС-02
Утюжительный стол	
Пистолет-отпариватель	C5397a
Универсальная машина	
Стол для контролеров ОТК	
Конвейер перемещения изделий по процессу	КОУ
Конвейер передачи изделий в склад готовой продукции	КП-3

в) Перечень технологического оборудования пошивочного участка и участка влажно-тепловой обработки женского пальто

Наименование оборудования	Тип или класс оборудования, завод-изготовитель
Универсальная стачивающая машина	1022 М кл. Оршанского объединения «Промшвеймаш»
Универсальная стачивающая машина	97 А кл. Оршанского объединения «Промшвеймаш»
Выметочная машина	2222 кл. Оршанского объединения «Промшвеймаш»
Универсальная стачивающая машина	862 кл. ПО «Подольскшвеймаш»
Универсальная стачивающая машина	1822 кл. Оршанского объединения «Промшвеймаш»
Машина «Зиг-заг»	335-121 кл. фирмы «Минерва»
Подшивочная машина	CS-761 фирмы «Паннония» (Венгрия)
Машина для втачивания рукавов	302-2 кл. ПО «Подольскшвеймаш»
Полуавтомат для выполнения закрепков	220М кл. Оршанского объединения «Промшвеймаш»
Машина для обметывания срезов	51 А кл. ПО «Подольскшвеймаш»
Полуавтомат для обметывания петель	62761-Р2 кл. фирмы «Минерва»
Пресс для сутюживания посадки рукавов	СПР-1 Нижегородского завода «Легмаш»
Пресс универсальный с подушкой плоской	ППУ-1 + УП-3Г Нижегородского завода «Легмаш»
Пресс для разутюживания передних швов рукавов	ПЛПУ-1-01 Нижегородского завода «Легмаш»
Пресс для разутюживания локтевых швов рукавов	ПЛПУ-1-01 Нижегородского завода «Легмаш»
Пресс для разутюживания швов пальто	ППУ-1 + РШБ + УП-1 Нижегородского завода «Легмаш»
Пресс универсальный с подушкой плоской, с утюгом для раскола швов	ППУ-1 + УП-3Г + УП-1 Нижегородского завода «Легмаш»
Утюжительный стол с паровым утюгом	СУ + УП-3 объединения «Кожобувьмаш»
Утюжительный стол с механическим утюгом	СУ-М2 объединения «Кожобувьмаш»

Наименование оборудования	Тип или класс оборудования, завод-изготовитель
Утюжильный стол с электропаровым утюгом	СУ + УПП-М объединения «Кожобувьмаш»
Пресс пневматический, универсальный с цилиндрической универсальной подушкой	ППУ-1 + ПЦУ-Г Нижегородского завода «Легмаш»
Парогенератор	УП-13М завода «Легмаш»
Парогенератор	ПЭ-22 объединения «Кожобувьмаш»
Механическая щетка для чистки изделий	МЩА-2А Эртильского механического завода
Пресс для проутюживания окатов проймы рукава (правого)	LW-30 + LW-152* фирмы «Протомет» (Польша)
Стол ручницы	
Пресс для приутюживания оката и проймы рукава (левого)	LW-) + LY-153* фирмы «Протомет» (Польша)
Пресс с универсальной цилиндрической подушкой	CS-371KM + 12-02 фирмы «Паннония» (Венгрия)
Утюжильный стол с электропаровым утюгом	CS-394KE + CS-392 фирмы «Паннония» (Венгрия)
Прессы со спецподушками для приутюживания полочек пальто	CS-371KM + 22-57 и CS-371KM + 22-58 фирм «Паннония» (Венгрия)
Спецмашина	59-А кл. ПО «Подольскшвеймаш»
Спецмашина	1095 кл. и 1595 кл. ПО «Подольскшвеймаш»
Стол для навешивания товарных ярлыков	
Стол контролера	
Стол канцелярский	

Предисловие	3
Введение	4
Глава 1. Общие сведения	6
1.1. Ассортимент швейных изделий	6
1.2. Основные этапы изготовления швейных изделий	10
1.3. Краткие сведения о конструировании одежды	35
1.4. Материалы для изготовления одежды	55
Основные материалы для верхней одежды	55
Прикладные материалы	59
Материалы для изделий группы платья	60
Материалы для сорочек	62
Материалы для белья	63
Нитки	63
1.5. Краткие сведения о раскрое деталей одежды	66
Глава 2. Ручные работы	68
2.1. Рабочие места для ручных работ	68
2.2. Инструменты и приспособления для ручных работ	70
2.3. Основные приемы ручных работ	77
2.4. Стежки и строчки	79
2.5. Прямые стежки	81
2.6. Косые стежки	85
2.7. Крестообразные и петлеобразные стежки	90
2.8. Петельные и специальные стежки для отделочных работ	93
2.9. Технические условия на выполнение ручных работ	96
Глава 3. Машинные работы	101
3.1. Рабочее место для машинных работ	101
3.2. Машинные стежки и строчки	103
3.3. Основные приемы освоения машинных работ	109
3.4. Машинные ниточные швы	111
3.5. Соединительные швы	112
3.6. Краевые швы	127
3.7. Отделочные швы	137
Рельефные швы	138
Швы с кантом	140
3.8. Оборудование для ниточных швов	147
Машины неавтоматического действия	147
Двухигольные машины	148
Машины полуавтоматического действия	149
3.9. Средства малой механизации	151
3.10. Технические условия на выполнение машинных работ	155
Глава 4. Влажно-тепловая обработка швейных изделий	160
4.1. Оборудование и приспособления для влажно-тепловой обработки	161
4.2. Режимы влажно-тепловой обработки	172
	335

4.3. Применение клеевых материалов при изготовлении одежды	176
4.4. Краткие сведения о термофиксации деталей	180
4.5. Технические условия на выполнение влажно-тепловых работ	184
Глава 5. Основы отделочных работ	188
5.1. Виды отделок	188
Отделка шнуром и пасмой	188
Отделка сутажом или вьюнчиком	188
Отделка специальной тесьмой	189
Отделка бусами, бисером, стеклярусом	189
Отделка кружевом	192
Отделка оборками и воланами	192
Отделка помпонами, кисточками	194
5.2. Виды стежков, применяемых для вышивания	196
Глава 6. Обработка отдельных деталей и узлов	205
6.1. Уточнение деталей	205
6.2. Обработка срезов	207
6.3. Обработка сборок, складочек, буф	209
6.4. Обработка вытачек и подрезов	212
6.5. Обработка клапанов	215
Клапаны в одежде группы платья	215
Клапаны в пальто, костюме	221
6.6. Обработка прорезных карманов в рамку	223
Прорезной карман в рамку в пальто, пиджаке, жакете	223
Карман в рамку на передних половинках брюк	226
Прорезной карман в рамку в изделиях группы платья	228
6.7. Обработка прорезных карманов с клапаном	231
Карман с клапаном в пальто, пиджаке, жакете	231
Карман с клапаном в брюках	235
Задний карман в брюках из тонких тканей	237
Карман с клапаном в платьях	237
6.8. Обработка накладных карманов	240
Накладной карман в платьях	240
Накладной карман в пальто, костюме	243
6.9. Обработка карманов в швах изделия	247
6.10. Обработка петель	250
6.11. Обработка бортов в платьях и блузках	256
6.12. Обработка бортов и низа пальто, пиджака, жакета	263
Обработка бортов	269
6.13. Обработка застежки брюк	278
6.14. Обработка воротников в легком платье и блузках и соединение их с горловиной	283
Обработка воротников	283
Соединение воротников с горловиной	287
6.15. Обработка воротников и соединение их с изделием в пальто, пиджаке, жакете	297
6.16. Обработка рукавов, соединение их с изделием (легкая одежда)	304
6.17. Обработка рукавов и соединение их с изделием (пальто, пиджак)	319
Двухшовные рукава без шлиц	319
Рукава с отделочным швом в верхней части	321
Оформление низа рукавов	322
Соединение подкладки с рукавами	327
Соединение рукавов с проймами	327
Приложения	330