

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ

**Учреждение образования «Витебский государственный
технологический университет»**

Библиотека ВГТУ



**ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ШВЕЙНЫХ
ИЗДЕЛИЙ КОСТЮМНО-ПАЛЬТОВОГО
АССОРТИМЕНТА**

Допущено

**Министерством образования Республики Беларусь в качестве
учебного пособия для студентов высших учебных учреждений по
специальности «Технология и конструирование швейных изделий»**

Витебск

2002

УДК 687.02
ББК 37.24
Т38

Авторы

Р.Н.Филимоненкова (разделы 1,2,9, подразделы 3.2, 3.4)

Н.П.Гарская (разделы 4,5,6, подразделы 3.1, 3.3)

Е.М.Ивашкевич (разделы 7,8)

Н.Н.Бодяло (раздел 2)

Рецензенты

кандидат технических наук, доцент кафедры декоративно-прикладного искусства учреждения образования «Витебский государственный университет» им. П.М. Машерова (г. Витебск) И.А. Сысова,
главный инженер ОАО «Знамя индустриализации» (г. Витебск) Т.В. Орешенкова

**Т38. Технология изготовления швейных изделий костюмно-пальтового ассортимента: Учеб. пособие/ Р.Н. Филимоненкова, Н.П. Гарская, Е.М. Ивашкевич и др. УО «ВГТУ» - Витебск, 2002 -165 с.
ISBN 985-6655-43-9**

Изложены сведения о поузловой обработке швейных изделий костюмно-пальтового ассортимента из шерстяных и полшерстяных тканей. Пособие предназначено для студентов специальностей Т17.03.00 «Технология и конструирование швейных изделий», Г11.04.00 «Художественное проектирование изделий текстильной и легкой промышленности» (специализация Г11.04.01 «Моделирование костюма»).

УДК 687.02
ББК 37.24

ISBN 985-6655-43-9

© Коллектив авторов, 2002



СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
Введение	5
1. Общие сведения о технологических процессах изготовления швейных изделий	6
2. Начальная обработка деталей	8
3. Обработка карманов	31
3.1. Обработка прорезных карманов	32
3.2. Обработка непрорезных карманов	50
3.3. Обработка накладных карманов	60
3.4. Обработка внутренних карманов	67
4. Обработка бортов	78
5. Обработка воротников	90
6. Обработка рукавов	101
7. Обработка и соединение с изделием подкладки и утепляющей прокладки	110
8. Обработка верхних краев, срезов и низа бриск	138
9. Отделка и окончательная влажно-тепловая обработка изделий	160
Список литературы	162

Технология швейных изделий – основная дисциплина в подготовке инженеров-технологов швейного производства.

Одним из разделов данной дисциплины является технология обработки и сборки отдельных деталей, узлов и изделия в целом.

Развитие техники и технологии швейного производства за последние годы привело к тому, что литература, изданная по этим вопросам в 80 – е и 90 – е годы, морально устарела. Поэтому возникла необходимость в обновлении и пополнении сведений по вопросам обработки швейных изделий, что и нашло свое отражение в настоящем пособии. В нем последовательно рассматриваются все этапы обработки и сборки деталей, узлов и швейных изделий в целом с учетом новейших достижений в области техники и технологии.

Пособие предназначено для студентов специализаций Т.17.03.01 «Технология швейных изделий», Т.17.03.02 «Конструирование швейных изделий» и Г.11.14.01 «Моделирование костюма» (специальность Г.11.14.00 «Художественное проектирование изделий текстильной и легкой промышленности»).

ВВЕДЕНИЕ

При массовом производстве одежды основная роль принадлежит процессам обработки и сборки отдельных ее деталей и узлов.

В настоящее время уровень развития технологии изготовления одежды, основанный на накопленном предприятиями практическом опыте работы с инофирмами и внедренных научных разработках, значительно изменился. Поэтому потребовалось обновление устаревших сведений.

В связи с этим в данном пособии подробно рассматриваются процессы изготовления изделий костюмно-пальтового ассортимента с учетом опыта работы швейных предприятий, механизации и автоматизации сборочно-соединительных операций, прогрессивных способов обработки, средств малой механизации.

Широко рассматривается влияние на процесс обработки различных факторов: видов изделий, их силуэтов и покроя, конструкций деталей, видов тканей, габаритов изделий и т.д.

Большое внимание уделяется малооперационной технологии, позволяющей одновременно выполнить несколько сборочно-соединительных операций или осуществлять монтаж узлов, минуя предварительное соединение отдельных деталей.

Широко представлено использование в процессе изготовления клеевых материалов и показана их роль в получении высококачественных изделий.

В пособии представлен большой объем иллюстративного материала, позволяющий наглядно рассмотреть многообразие методов обработки различных узлов и их отличительные особенности.

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССАХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Технологические процессы изготовления швейных изделий являются основной швейного производства и включают в себя всю совокупность операций по обработке и соединению деталей и узлов в определенной технологической последовательности. Выполнение этих операций может осуществляться последовательным, параллельным или параллельно-последовательным способами.

При последовательном способе каждая последующая операция по обработке детали или узла выполняется после завершения предыдущей. Например, последовательное стачивание срезов и их обметывание. Параллельный способ предусматривает одновременное выполнение нескольких операций (выполнение за один прием). К этому способу относятся прессование деталей или узлов, а также соединение путем прессования деталей с клеевыми прокладками. Параллельно-последовательный способ представляет собой сочетание параллельного и последовательного способов выполнения технологических операций. Например, выполнение ниточных строчек на многоигольных швейных машинах, стачивание срезов с одновременным обметыванием или обрезкой края детали и т.д.

Технологическая последовательность обработки и сборки отдельных деталей и узлов для одежды различных видов и из различных материалов имеет много общего. На рисунке 1.1 представлена общая схема обработки и сборки узлов изделий костюмно-пальтового ассортимента, к которым относятся пальто, полупальто, пиджаки, брюки, жакеты, плащи, куртки и т.д.

В зависимости от модели и вида изделий технологическая последовательность обработки и сборки узлов может меняться. Так, в некоторых моделях могут отсутствовать карманы или воротники, а в таких изделиях как куртки, может отсутствовать подкладка. На общей схеме эти узлы обозначены

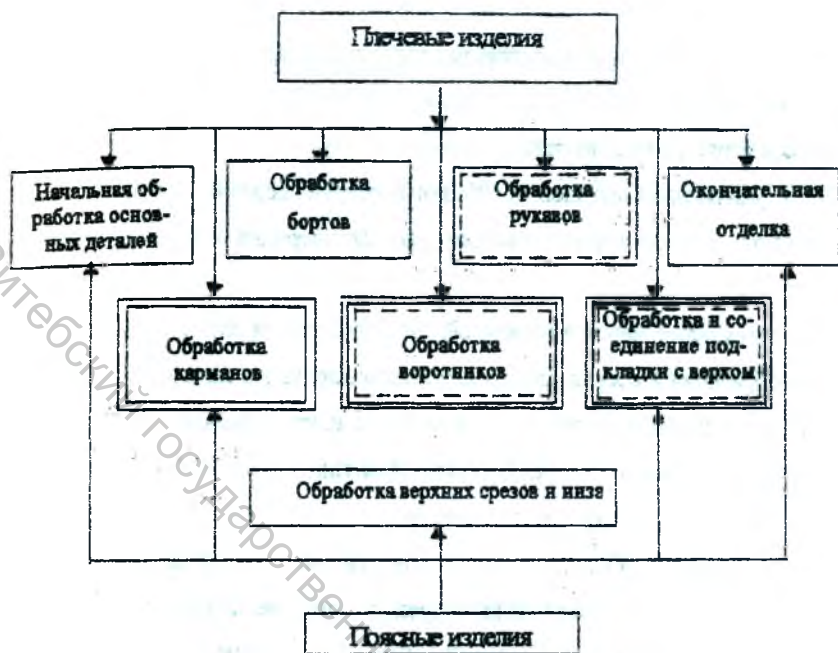


Рисунок 1.1 - Общая схема обработки и сборки узлов изделий костюмно-пальтового ассортимента

ны двойной линией. В моделях с рукавом реглан вначале соединяют с изделием рукава, а затем втачивают воротник. Соединение с изделием притачной подкладки производят после обработки бортов, в отелной - перед окончательной отделкой изделия. На схеме такие узлы дополнительно обозначены пунктирной линией.

Существующие в настоящее время методы обработки узлов одежды разнообразны. Это зависит от конструкции изделия, ассортимента применяемых материалов, наличия соответствующего технологического оборудования. В них преобладают менее производительные последовательные способы выполнения операций, значительна доля ручного труда. Все это обуславливает высокую трудоемкость обработки узлов, затрудняет комплекс-

ную механизацию и автоматизацию технологических процессов. В связи с этим, основными направлениями совершенствования технологических процессов изготовления одежды являются:

- унификация методов обработки и сборки изделий на основе максимального использования механизированных операций и клеевых материалов;

- внедрение малооперационной, однопроцессной технологии, при которой обработка и сборка одного или нескольких узлов изделия осуществляется за один технологический переход (например, обработка и сборка частей переда мужского пиджака, обеспечивающая одновременную обработку бокового и верхнего карманов и бортов);

- внедрение оборудования полуавтоматического и автоматического действия и широкого ассортимента средств малой механизации.

С позиций данных направлений и будут рассмотрены ниже методы обработки и сборки различных узлов швейных изделий.

2. НАЧАЛЬНАЯ ОБРАБОТКА ДЕТАЛЕЙ

Начальная обработка деталей швейных изделий включает:

- дублирование деталей клеевыми прокладочными материалами,
- обработку срезов,
- обработку выпачек, складок, отделочных рельефных швов, притачных и отлетных кокеток, шлиц,
- выполнение различных соединительных швов;
- притачивание надставок;
- влажно-тепловую обработку (формование) деталей;
- соединение передних частей брюк с подкладкой.

Дублирование деталей клеевыми прокладочными материалами способствует повышению их формоустойчивости, износостойкости, улучшает ги-

гигиенические свойства (снижает воздухопроницаемость, улучшает теплозащитные свойства).

В настоящее время в практике швейных предприятий применяется плоскостное дублирование, которое выполняется на специальных дублирующих установках фирм «Майер», «Курио» (ФРГ) и др.

Для дублирования деталей изделий костюмно-пальтовой группы из шерстяных тканей применяются клеевые прокладочные материалы на тканой, нетканой, тканно-вязаной или трикотажной основах с полиимидным или полиэфирным регулярным точечным клеевым покрытием, устойчивым к химчистке и частично к стирке при температуре не выше 60°C , с поверхностной плотностью $50-70 \text{ г/м}^2$.

Детали изделий дублируются полностью или частично (рис.2.1, 2.2, 2.3). Полностью дублируются подборта, воротники, клапаны, пояса, обтачка горловины спинки, накладные карманы и некоторые другие детали (в зависимости от модели). Располагаются прокладки, как правило, на $0,2-0,3 \text{ см}$ от всех срезов деталей. В отдельных моделях мужских пиджаков внутренний срез прокладки может не доходить до внутреннего среза подборта на $2,0 \text{ см}$. В зависимости от ассортимента применяемых материалов и вида изделий части переда могут дублироваться полностью в один слой (рис.2.1,2.2) или только в области борта (рис.2.3,а). Срезы клеевой прокладки располагаются на $0,2-0,3 \text{ см}$ от срезов детали. Перед может иметь несколько дополнительных слоев (рис.2.3,б,в).

В мужских пиджаках, как правило, клеевая прокладка многослойная (рис.2.3,б). Частично дублируются паты (рис.2.3,д), листочки (рис.2.3,г). Прокладка в них располагается на одной половине (обычно на внешней части) с заходом за середину детали на $1,0 \text{ см}$.

В зависимости от требований формоустойчивости, предъявляемых к различным узлам изделий, в них могут использоваться различные конструк-

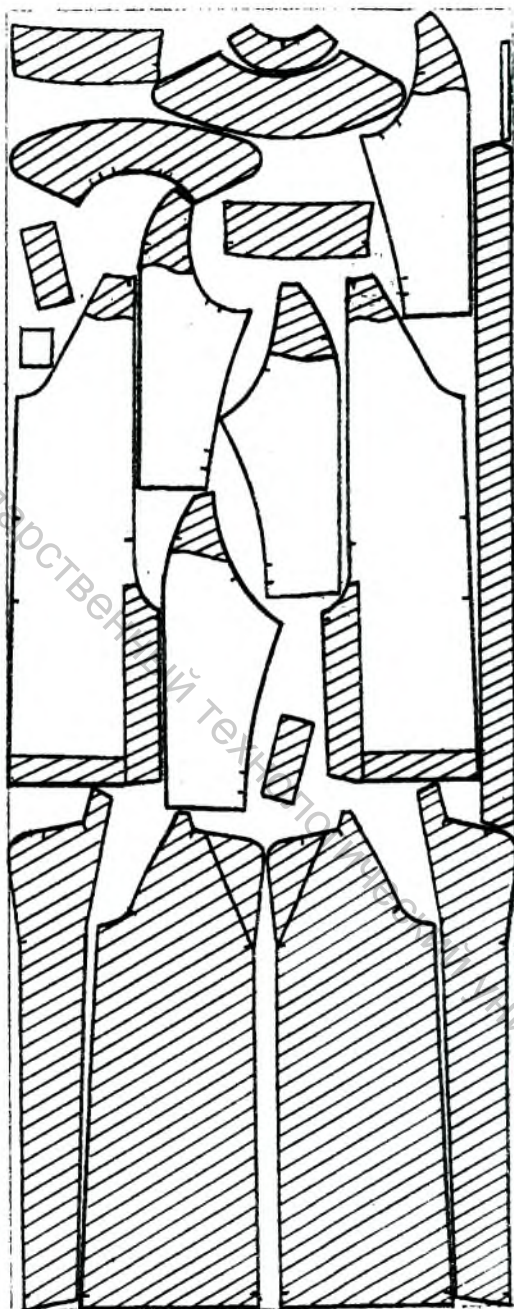


Рисунок 2.1 - Схема расположения клиновидных прокладок на деталях женского пальто

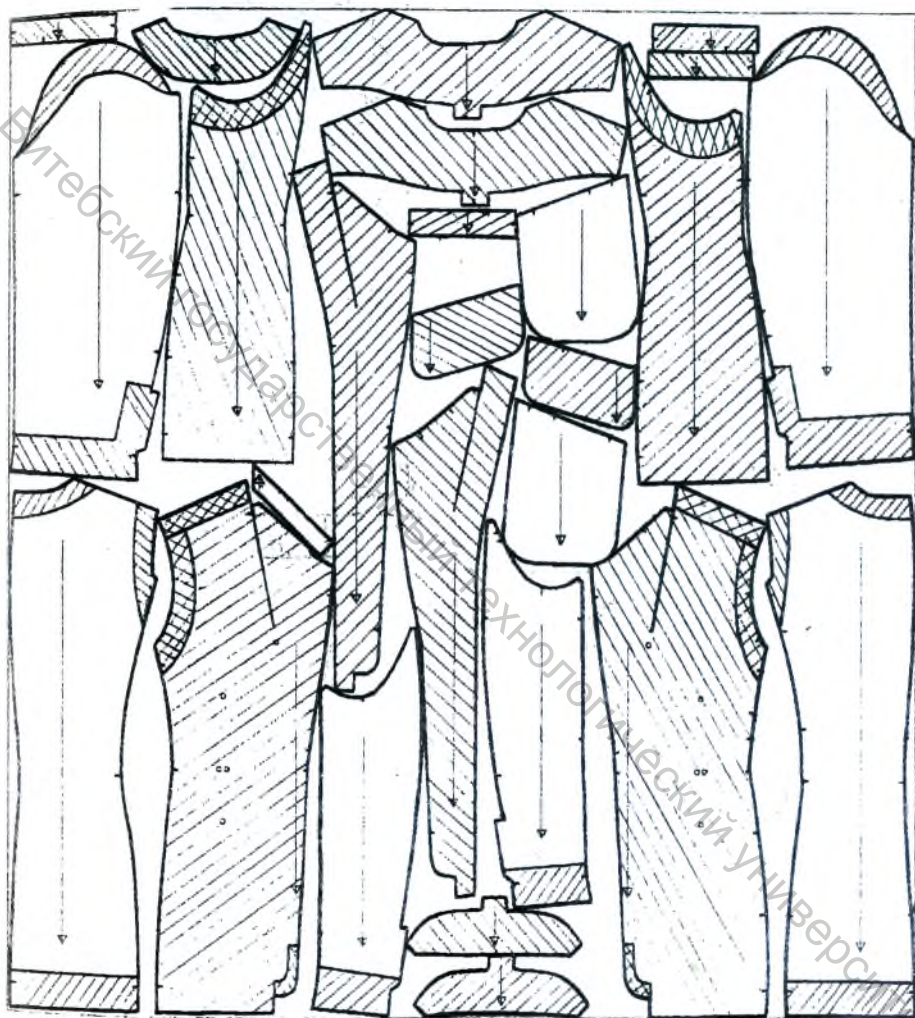


Рисунок 2.2 - Схема расположения клеевых прокладок
на деталях женского жакета

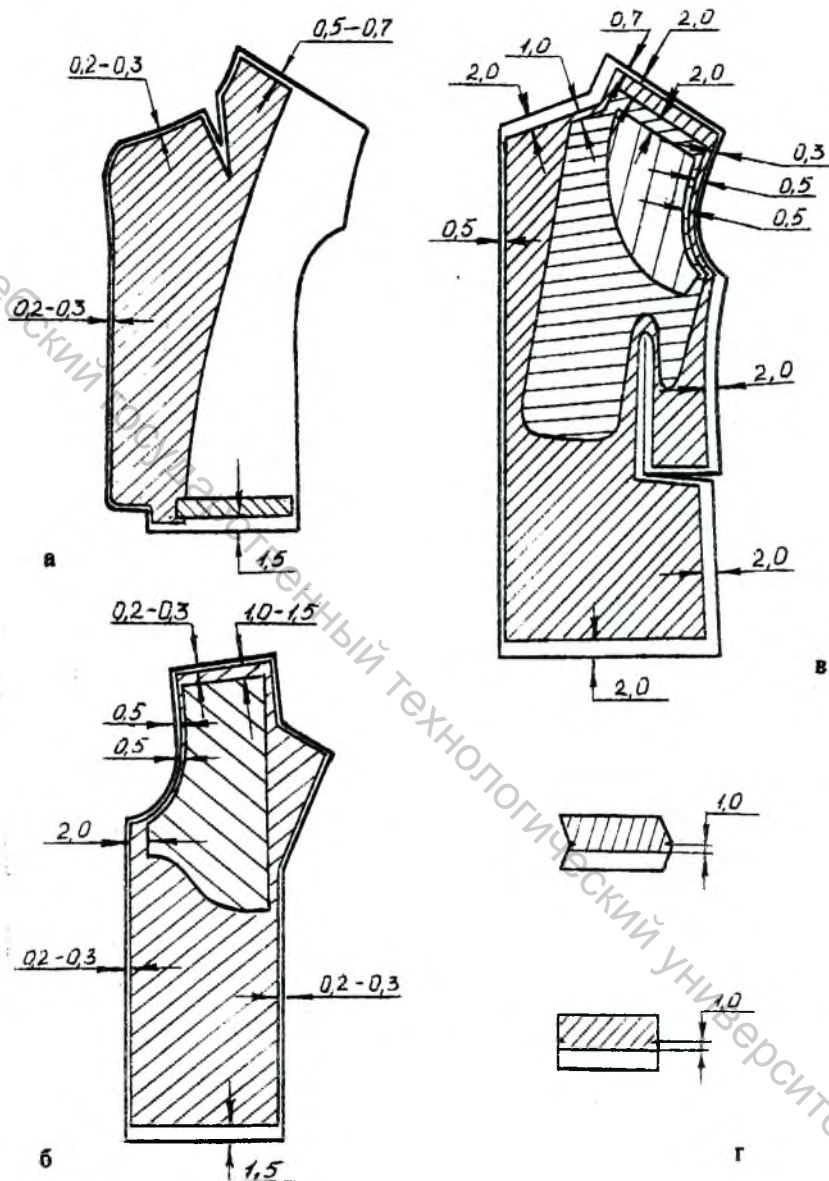


Рисунок 2.3 - Схема расположения клеевых прокладок на деталях:
 а - частей переда женских полупальто, б - частей переда мужских пиджаков, в - частей переда женских жакетов;
 г - листочек, д - пиджак

ции прокладок из разных видов прокладочных материалов, отличающихся поверхностной плотностью. Выбор конструкции прокладок и материалов для их изготовления оказывает значительное влияние на формоустойчивость изделий и эффективность технологического процесса их изготовления. Проведенными в МТИП (Московском технологическом институте легкой промышленности) исследованиями по разработке рационального варианта дублирования частей переда мужских пиджаков доказано, что формоустойчивость данных деталей и технологичность конструкции прокладок в них должна достигаться путем обоснованного выбора прокладочных материалов по показателям жесткости и упругости, совершенствования технологии сборки и формования бортовых прокладок. В первом случае это позволит перейти от многослойных пакетов бортовых прокладок к одно- или двухслойным, во втором – перейти от раздельного дублирования частей переда и их формования, к однопроцессному. Поэтапное дублирование и формование отрицательно влияет на получение необходимой формы в области груди вследствие уменьшения подвижности структуры ткани после дублирования.

Направлениями совершенствования процесса дублирования деталей изделий в настоящее время являются:

- разработка новых видов прокладочных материалов, отвечающих повышенным потребительским и промышленным требованиям,
- разработка прогрессивной малооперационной технологии обработки деталей и узлов швейных изделий на базе новых прокладочных материалов и методов формования.

Обработка срезов. В процессе изготовления швейных изделий срезы, выкроенные под углом к нитям основы, подвергаются растяжению. В результате искажается их форма. Для предотвращения растяжения срезы закрепляются клеевыми прокладками или специальной клеевой или неклеевой тесьмой. Прокладки обычно бывают шириной 2,0-4,0 см и выкраиваются по форме срезов. Клеевые прокладки приклеиваются по низу частей переда, ес-

ли они продублированы частично (рис.2.3,а), по низу спинок (рис.2.1, 2.2) и рукавов (рис.2.2), плечам (рис.2.1, 2.2), окатам втачных рукавов (рис.2.2) или верхней части рукавов реглан (рис.2.1), по проймам переда и спинки, плечевым срезам переда и спинки, срезу горловины спинки (рис.2.2), по линии входа в карман (долевки). По низу рукавов и низу изделия клеевые прокладки пришиваются на припуск на подгиб низа на расстоянии 0,3-0,5 см от нижнего среза рукава и 1,5-2,0 см от нижнего среза частей переда и спинки, заходя за линию подгиба низа рукава на 1,0 см и линию подгиба низа изделия на 1,5-2,0 см (для вступивания низа). На всех остальных частях деталей изделия прокладки пришиваются на расстоянии 0,2-0,3 см от срезов. Вместо прокладок по горловине, плечевым срезам и проймам спинки может дублироваться в плечевом поясе (рис.2.4,а). В зависимости от модели изделия прокладка в плечевой пояс спинки может быть и неклеевой. В этом случае она настрачивается на спинку по срезам горловины, плечевым и проймам на расстоянии 0,3 см от них (рис.2.4,б).

Клеевая тесьма может пришиваться вместо клеевых прокладок по горловине спинки и переда или только по горловине спинки, по проймам спинки и переда, по плечевым срезам со стороны переда, в изделиях из тканых структур – по борту от низа до линии перегиба лифа (рис.2.5).

В зависимости от модели по срезам пройм переда и спинки (или только переда) после обработки плечевых срезов может настрачиваться тесьма («лоссе») на расстоянии 0,5-0,6 см от них. При наличии отрезных бочков настрачивание производится после их притачивания к частям переда. Во избежание некачественного втачивания рукава в верхней части проймы тесьма не должна доходить до плечевого среза на 7,0-8,0 см.

Предохранение срезов от осыпания производится их обметыванием, вырезанием зубцами, термообработкой или окантовыванием.

Обметывание срезов выполняют в изделиях из легкоосыпающихся тканей, изготавливаемых с отлетной по низу подкладкой или без нее. В деталях

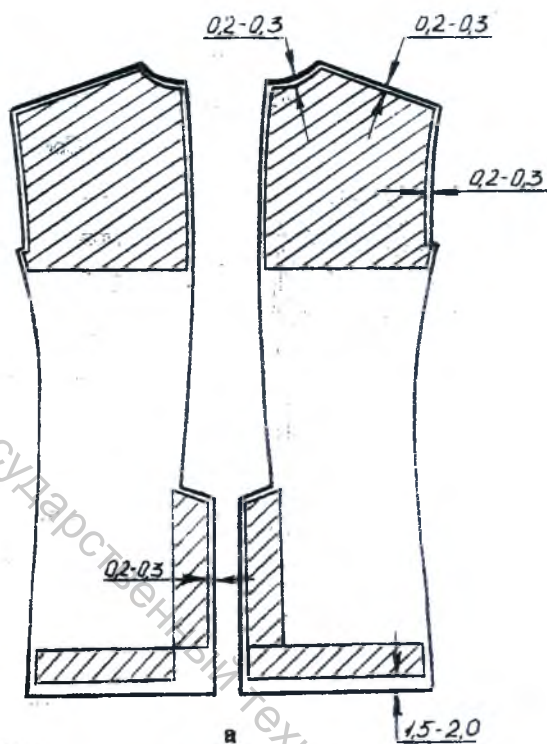


Рисунок 2.4 - Расположение прокладок в плечевом поясе спинки.

а - клеевой, б - наклеивой

срезы обметывают на специальной обметочной машине, в соединительных стачных швах взаупожку – на стачивающе-обметочной.

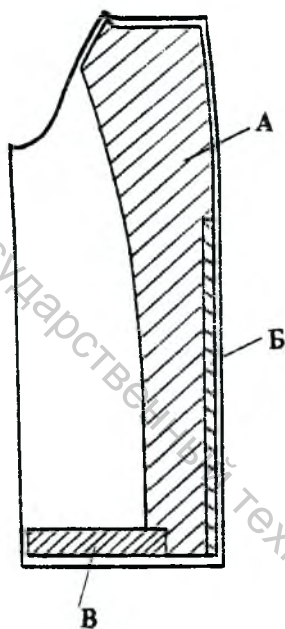


Рисунок 2.5 - Схема дублирования частей переда женского пальто:

А – бортовая прокладка,

Б – клеевая тесьма,

В – прокладка в низ переда

Срезы деталей из основной или подкладочной ткани можно вырезать зубцами глубиной 0,4 см на специальной машине, совмещая со стачиванием срезов с помощью приспособления или ножницами, а в изделиях из синтетических тканей – применять термообработку.

С появлением специального оборудования широко стало использоваться окантовывание срезов косой бейкой, тесьмой или полосками тонких неосыпющихся материалов (трикотажное полотно из нейлона).

Окантовывание не только предохраняет срезы от осыпания, но и повышает их износостойкость.

Обработка выпечек. Выпечки в изделиях могут быть разрезные, неразрезные, выпечки-складки и выпечки-защипы.

Стачивание выпечек может производиться или на стачивающих машинах, или на специальных полуавтоматах. При использовании стачивающих

машин выпалки предварительно размечаются по лекалу на каждой детали или проколами в настилах.

Неразрезные выпалки намечают линией сгиба и линией стачивания.

Разрезные выпалки стачивают от верхних срезов обычно шириной шва 0,7-1,0 см сводя на нет ниже разреза на 1,0-1,5 см. Для улучшения внешнего вида концов выпалок с лицевой стороны изделия после разутюживания в нижние концы при стачивании подкладывают отрезки мягких шерстяных или хлопчатобумажных тканей или нетканого материала (рис. 2.6,а), а также закрепляют полосками клевого прокладочного материала (рис. 2.6,б). Длина отрезков 5,0-6,0 см. Их выпускают на 1,0-1,5 см за нижние концы выпалок. Одну из сторон отрезка у конца строчки распускают. Выпалки разутюживают, суживая сгибину, образовавшуюся в концах швов.

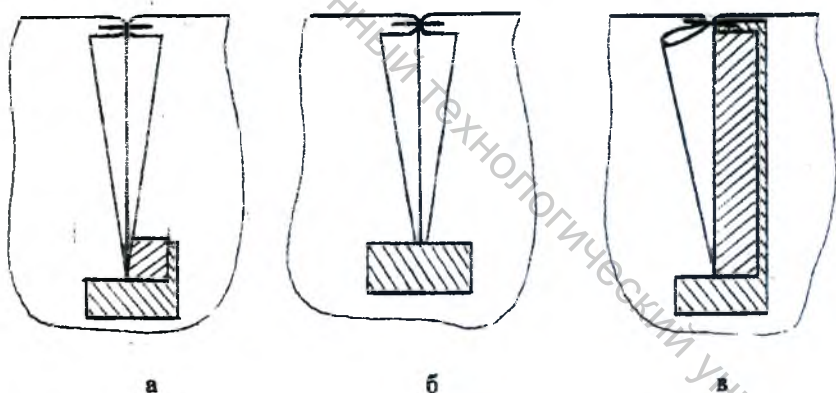


Рисунок 2.6 - Обработка выпалок:

а, б - разрезных, в - неразрезных

Полоски клевого прокладочного материала вырезают шириной 3,0 см и прикладывают при разутюживании выпалок, выпуская их на 1,5 см за концы швов.

Неразрезные выпалки стачивают, перегибая деталь по линии сгиба. Под

строчку может подкладываться также отрезок мягкого материала (шерсть, хлопок, нетканый материал), выкроенный по косой (рис.2.6,в). Ширина отрезка 2,0-2,5 см. Он на 1,0-2,0 см выходит за концы выпачки. Выпачку зауживают в одну сторону, а полосу в другую, суживая выпуклость в концах строчек. Швы выпачек могут быть настроены или расстроены (по модели). Эти строчки выполняют с лицевой стороны, располагая на 0,1-0,2 см от шва стачивания или по модели.

Выпачки-складки - это выпачки, переходящие или в односторонние, или во встречные мягкие складки. Их размечают тремя линиями (рис.2.7,а). Линия а - сгиб выпачки, б - поперечная линия выпачки, в - линия боковой стороны выпачки.

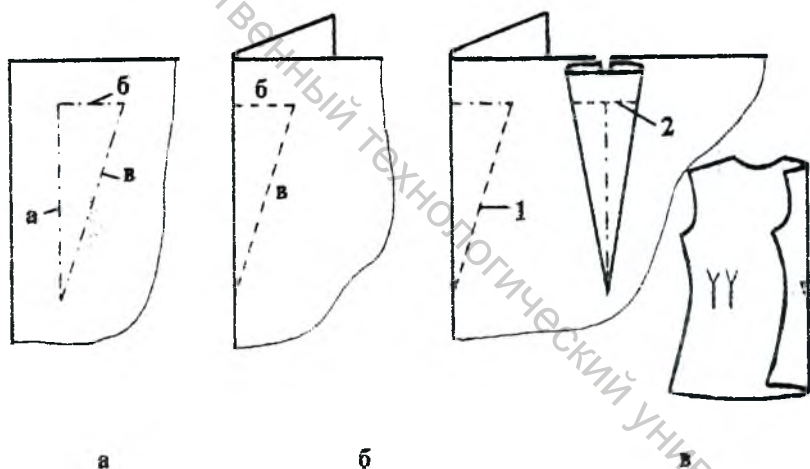


Рисунок 2.7 - Обработка выпачек-складок

Выпачки, переходящие в односторонние мягкие складки, стачивают вначале по линии б, затем по линии в, сводя строчку на нет (рис.2.7,б).

Выпачки, переходящие во встречные мягкие складки, стачивают, начиная от поперечной линии б, по линии в (строчка 1, рис.2.7,в). Припуск на выпачку после ее разуживания сшивают строчкой 2 с изнаночной сто-

роны на 0,1-0,2 см от строчки стачивания выпачки. Разутюживают или заутюживают швы выпачек, переходящих в мягкие складки, только в местах стачивания.

Выпачки-защипы - стачивают по линии разметки и заутюживают (рис.2.8).

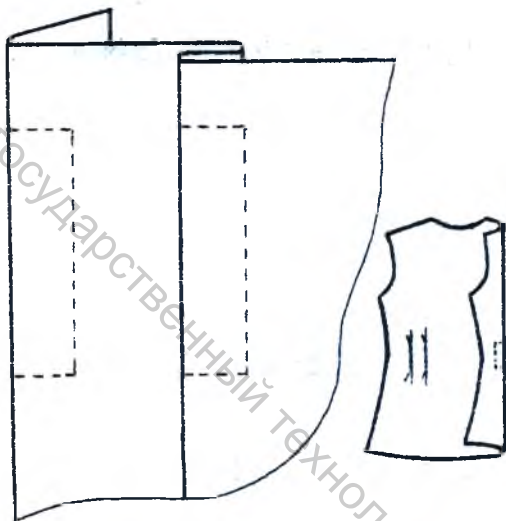


Рисунок 2.8 - Обработка выпачек-защипов

Складки, применяемые для отделки изделий, по внешнему виду бывают односторонние и двухсторонние (встречные и бантовые).

По способу обработки они могут быть стачные и настрочные, выполненные из одной, двух и более деталей.

Складки, выполненные из одной детали:

- стачные складки – односторонние (рис.2.9,а), двухсторонние: встречные (рис.2.9,б) и бантовые (рис.2.9,в);
- настрочные складки – односторонние (рис.2.10,а), двухсторонние: встречные (рис.2.10,б), бантовые (рис.2.10,в).

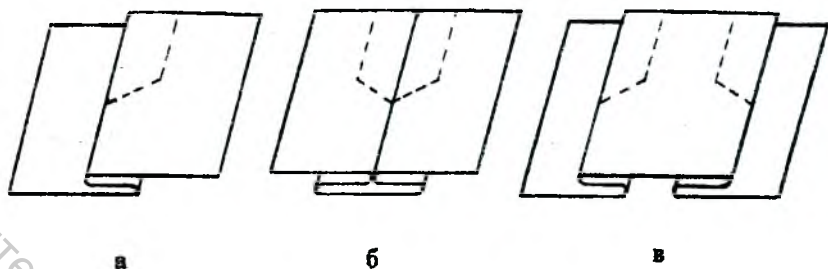


Рисунок 2.9 - Стачные складки из одной детали

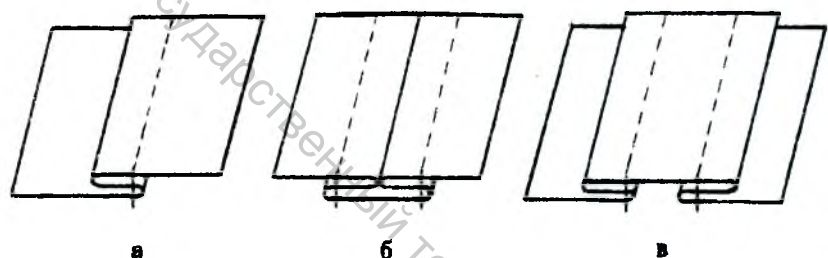


Рисунок 2.10 - Настрочные соединительные складки

Складки, выполненные из двух и более деталей, называются соединительными. Стачные соединительные складки бывают односторонние (рис.2.11,а), двухсторонние встречные (рис.2.11,б) и двухсторонние бантовые (рис.2.11,в).

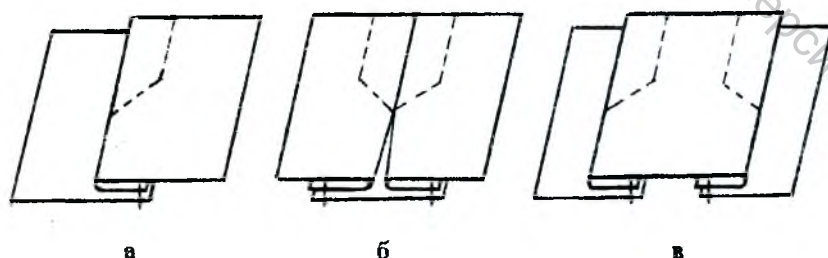


Рисунок 2.11 - Стачные соединительные складки

Настрочные соединительные складки бывают односторонние (рис.2.12,а), двухсторонние встречные (рис.2.12,б) и бантовые (рис.2.12,в).

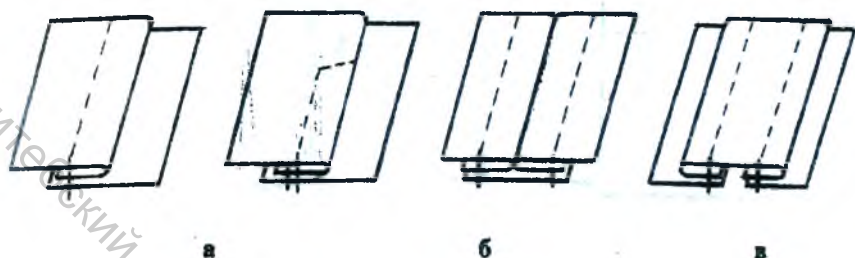


Рисунок 2.12 - Настрочные соединительные складки

Соединительные складки обрабатывают при помощи дополнительной полоски, выкроенной из той же ткани по направлению нитей основы.

При изготовлении отделочных складок с лицевой или изнаночной стороны деталей (в зависимости от вида складки) отмечают место их расположения одной или двумя линиями (наружного и внутреннего сгиба). Процесс изготовления складок состоит из следующих операций:

- сметывание складок по линии наружного сгиба на машине однострочного цепного стачивающего стежка;

- стачивание складок;

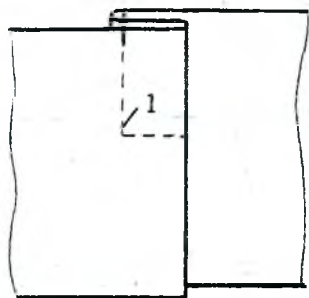
влажно-тепловая обработка складок (заутюживание или разутюживание);

- выполнение отделочных строчек с лицевой стороны детали по отмеченным линиям или на машине с направляющими линейками;

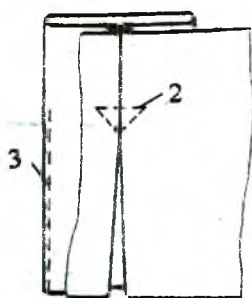
- удаление сметочных строчек и закрепление складок по низу изделия на машине однострочного цепного стачивающего стежка;

- окончательная влажно-тепловая обработка складок.

Складки могут стачиваться и без предварительного сметывания. В складках, стачиваемых с изнаночной стороны, строчку в конце складки располагают поперек припуска на ее обработку (рис.2.13).



а



б

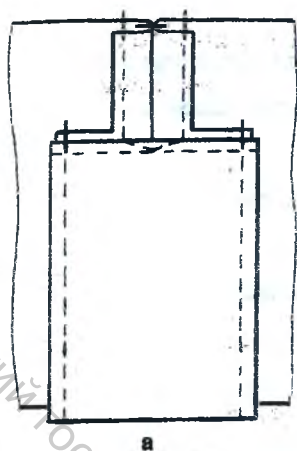
Рисунок 2.13 - Обработка односторонних (а)
и двухсторонних (б) складок

В односторонних складках (как соединительных, так и обработанных из одной детали) конец складки (строчка 1, рис.2.13,а) застрачивают одновременно со стачиванием, в двухсторонних (встречных и бантовых) – после стачивания и разупложивания (строчка 2, рис.2.13,б). Чтобы припуск на встречную складку не смещался в процессе носки, его закрепляют с изнанки одной строчкой (строчка 3, рис.2.13,б) на расстоянии 0,1-0,2 см от сгиба. Припуски на соединительные складки могут быть только в тех местах, где складки не стачаны, т.е. расходятся (рис.2.14).

С лицевой стороны складки настрачивают или застрачивают их сгибы. Строчки прокладывают с помощью линейки-направителя или по намеченным линиям.

При изготовлении более сложных складок из основной детали используют отделочные вытачные швы (рис.2.15,а).

При изготовлении более сложных соединительных складок деталь, из которой формируется складка, подвергается дополнительной обработке. Край ее могут заметывать на специальной машине однониточного цепного стачивающего стежка или заутюживаться по намеченной линии с оттягива-



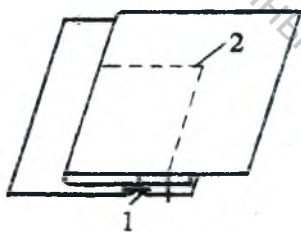
а



б

Рисунок 2.14 - Обработка соединительной складки

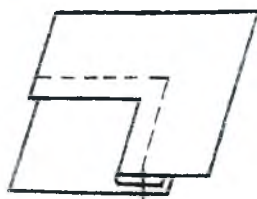
а - изнаночная сторона, б - лицевая сторона



а



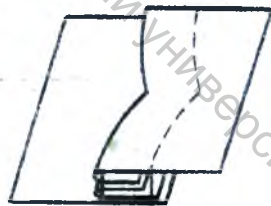
б



в



г



д

Рисунок 2.15 - Соединительные складки

нием или рассеканием краев. Выступающие углы стачиваются, подрезаются, оставляя припуск 0,5 см, разуплощаются. Затем складка нестрачивается (строчка 1, рис.2.15,б).

Если складка имеет внутренние углы (рис.2.15,в), то они предварительно обтачиваются полоской ткани (рис.2.15,г).

В соединительных складках с овальными линиями (рис.2.15,в) край верхней детали, из которой образуется складка, предварительно обтачивается полоской ткани, выкроенной под углом 45° к нитям основы или утка.

Отделочные рельефные швы могут быть выпачные в виде мелких складочек (защипов), полученных застрачиванием стибов деталей на расстоянии 0,2-0,5 см от стибов (рис.2.16,а) и выстрочные, где рельеф создается прокладыванием шнура или жгута (рис.2.16,б). Выстрочные рельефные швы целесообразно изготавливать на двухигльной швейной машине.

Рельефы в изделиях могут обрабатываться выпачными швами (рис.2.16,в,г).

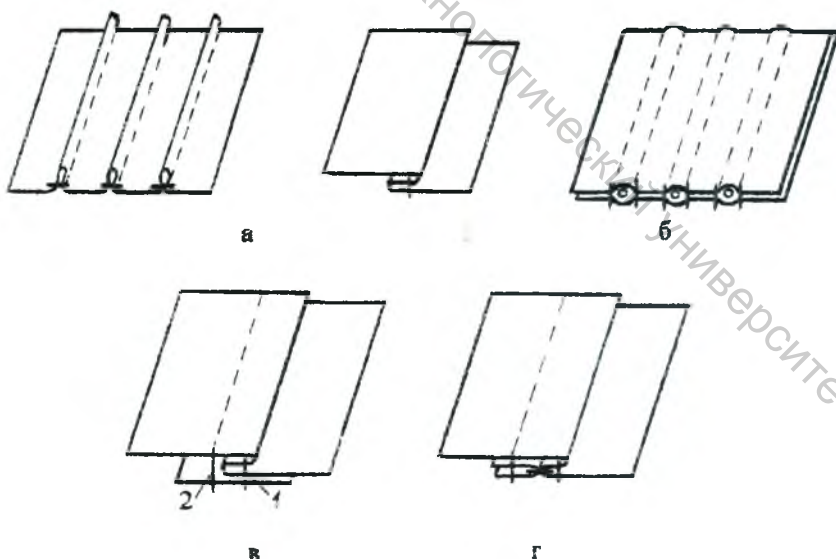


Рисунок 2.16 - Отделочные швы

Кокетки в изделиях могут быть притачные и отлетные.

Притачные кокетки соединяют с основными деталями (частями переда, спинкой) стачными, настрочными или накладными швами. В изделиях из легкорастажимых тканей по краям овальных кокеток приклеивают клеевую кромку или, если требуется по модели, притачивают на стачивающей машине клеевую.

При соединении кокеток накладным швом их края предварительно заутюживают на фальцпрессах или утюгом с помощью шаблонов, или заметывают на специальной машине.

Кокетки могут быть цельнокроеными с основными деталями. Швы, имитирующие соединение кокеток, выполняются вытчными швами.

Отлетные кокетки обрабатывают на подкладке или без нее. Отлетные края кокеток на подкладке обрабатывают обтачным швом в кант. Плечевые швы кокеток частей переда и спинки и плечевые швы подкладки кокеток стачиваются отдельно швом шириной 1,0 см, а затем разутюживаются.

Края отлетных кокеток, изготавливаемых без подкладки, в зависимости от применяемого материала могут застрачиваться на стачивающей машине, подшиваться на специальной машине потайного стежка или окантовываться полосками различных материалов.

Шлицы обрабатывают или в среднем шве спинки, или в боковых швах. Для получения шлицы детали должны быть выкроены с припусками на ее обработку. Шлицы обрабатывают в основном с клеевыми прокладками (рис. 2.17,б,в,г), иногда с кромкой в нижней части шлицы (рис. 2.17,а).

Они соединяются со шлицами по намеченным линиям со стороны припуска на ее обработку. На верхней части спинки – это линия стачивания средних срезов, на нижней – линия продолжения стачивания средних срезов (рис. 2.17,б,в,г) или линия на расстоянии 1,5-2,0 см от края припуска (рис. 2.17,а). Нижние срезы прокладки или кромки заканчиваются на уровне линии подгиба низа, верхние – или на уровне срезов припуска шлицы

(рис.2.17,а,б,г) или выше их на 4,5-5,0 см (рис.2.17,в). Клеевая кромка соединяется со шпилькой утком с небольшим натяжением, клеевая прокладка – чаще всего на прессе.

Средние срезы спинки стачивают шириной пива 1,0 см, заканчивая строчку на 1,0 см ниже уступа шпильки, или стачивая одновременно верхние срезы припуска шпильки и заканчивая строчку на 0,5-0,7 см от ее боковых срезов.

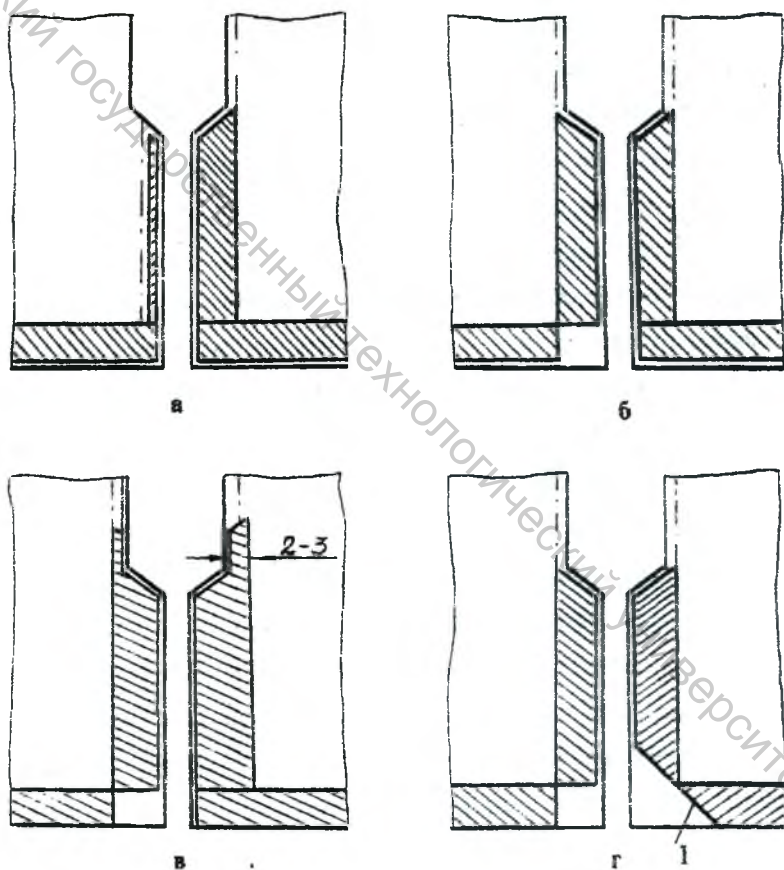


Рисунок 2.17 - Соединение прокладок и кромок со шпильками

Отделочную строчку по краю верхней части плищы (если предусмотрено моделью) прокладывают с лицевой стороны плищы, заканчивая ее на 8,0-10,0 см от низа для дальнейшей его обработки. На нижней части плищы строчку прокладывают на расстоянии 0,1-0,5 см от сгиба плищы до или после притачивания подкладки.

В изделиях с притачной по низу подкладкой углы плищ обрабатывают при соединении подкладки с низом изделия и плищей.

В изделиях из пальтовых тканей с притачной по низу подкладкой уголок верхней части плищы стачивают по намеченной линии 1 (рис.2.17,г); припуски на шов подрезают до величины 0,5-0,7 см. Шов разутюживают, уголок плищы вывертывают на лицевую сторону и выправляют (рис.2.18,а). Уголок нижней части плищы обтачивают при соединении подкладки с припуском на подгиб низа и плищей.

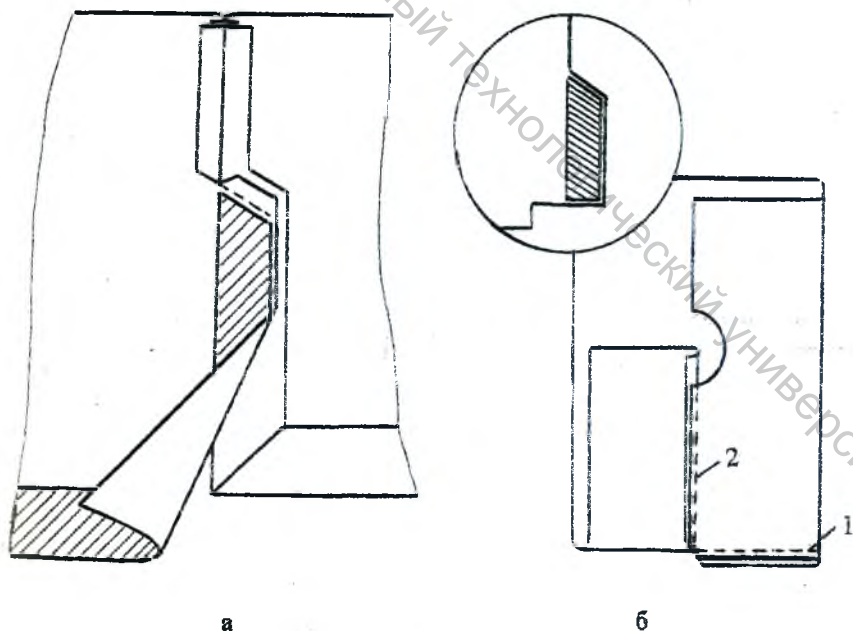


Рисунок 2.18 - Обработка уголков плищы

Припуск на подгиб низа в нижних углах плищы может быть вырезан (рис.2.18,б). В этом случае углы плищы обтачивают по низу (строчка 1) и одновременно притачивают к припуску на подгиб низа внутренние срезы припуска на обработку плищы (строчка 2). Строчка не доходит до срезов низа на 1,5-2,0 см, ширина шва 0,5 см. Строчка должна располагаться на 0,1-0,15 см ниже линии подгиба низа, а в углах надсечек – на 0,1 см от срезов. Швы притачивания припусков на обработку плищы к припуску на подгиб низа разупложивают. Углы плищ вывертывают на лицевую сторону и выправляют.

Уголки плищ предварительно могут не обрабатываться. В этом случае средний шов спинки стачивают, одновременно стачивая верхний срез плищы и загибая припуск на обработку нижней части плищы на 1,0 см (рис.2.19).

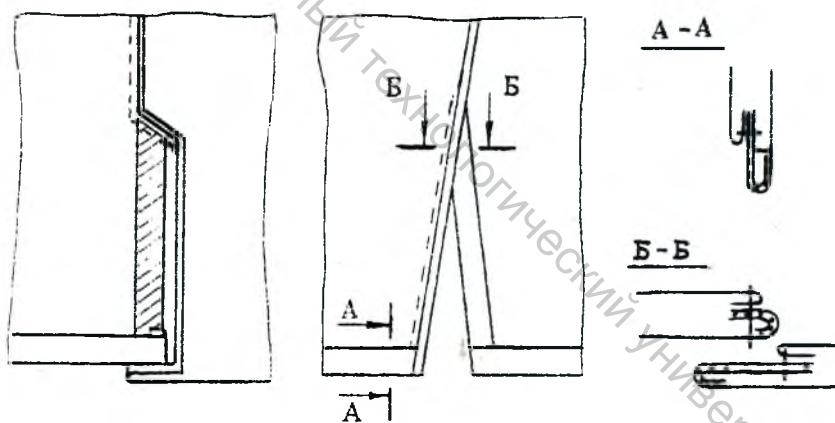


Рисунок 2.19 - Обработка плищы

Загнутый срез заутюживают, одновременно заутюживая припуск верхней части плищы. Заутюживают низ изделия и подшивают его на машине потайного стежка на расстоянии 2,0 см от сгиба, не доходя до среза нижней

части плечицы на 5,0 см. Уголки плещ ставивают при соединении подкладкн с припуском на подгиб низа и плещей.

В изделиях с отлетной по низу подкладкой углы плещ могут обрачиваться предварительно или при соединении подкладкн с изделием. В первом случае обрачивание производится по надсечкам (рис.2.20).

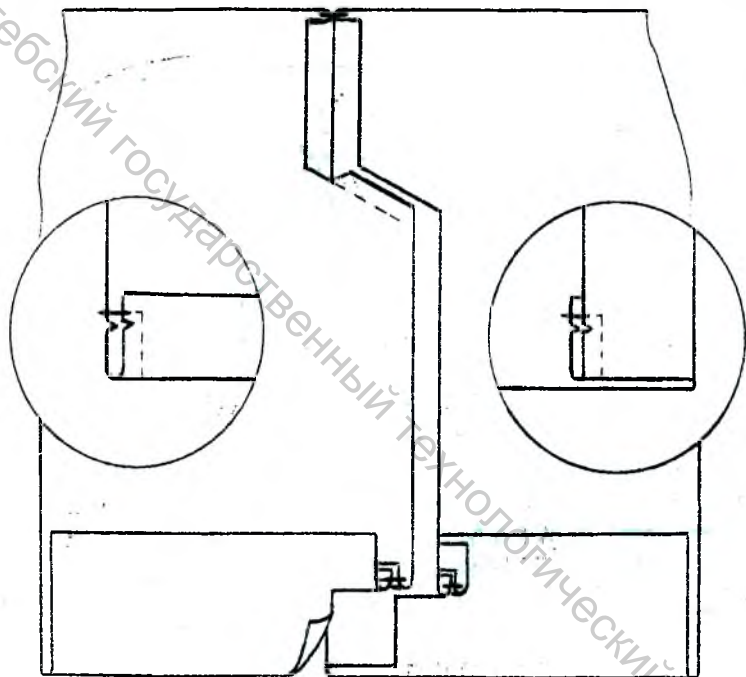


Рисунок 2.20 - Обработка плещн в изделиях с отлетной подкладкой

В изделиях из шерстяных тканей без подкладкн боковые и средние срезы обеих частей спинкн, срезы припуска на подгиб низа и срезы припусков на обработку плещн спинкн могут окантовываться специальной тесьмой или полосками подкладочной ткани.

На припуски шлицы в изделиях без подкладки приклеивают прокладки, также как и в изделиях с подкладкой. Окантованные края шлицы спинки могут прикрепляться к спинке клеевой нитью, клеевой паутинкой или кромкой, которые прокладывают со стороны изнанки припуска.

Шлица-разрез может быть обработана на цельнокросной детали (рис.2.21).

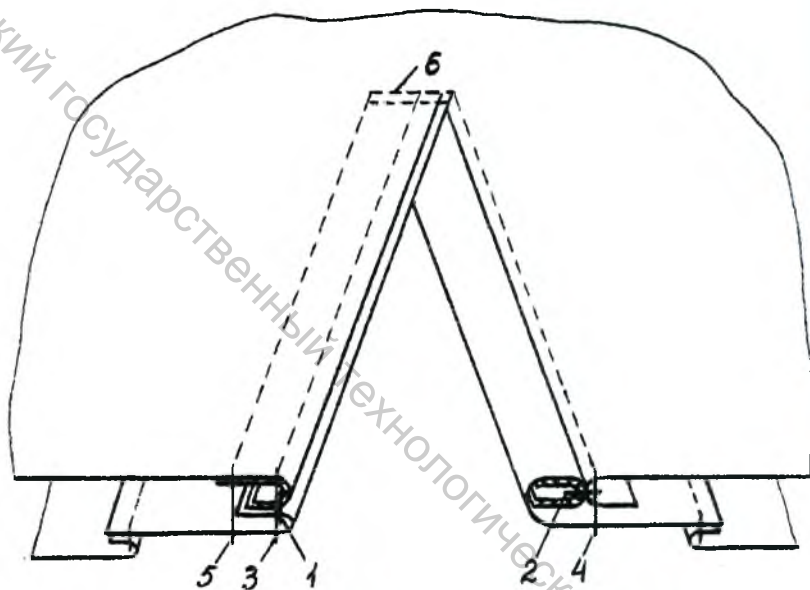


Рисунок 2.21 - Обработка шлицы на цельнокросной детали

Края разреза обрабатываются обточками: верхний – швом в кант (строчки 1,3), нижний – швом в сложную рамку (строчки 2,4). Для предохранения краев разреза от растяжения по ним прокладываются клеевые кромки, которые попадают под строчки 1 и 2. Вверху разрез закрепляется двумя параллельными строчками 6. Для повышения прочности заправки в месте ее расположения с изнаночной стороны подкладывается кусочек клеевой ткани. Наличие отделочной строчки 5 определяется моделью.

В процессе начальной обработки набивки притачиваются к задним частям броек в верхней части шаговых срезов. Ширина пива 1,0 см. Строчку прокладывают со стороны наставок. Швы притачивания наставок разутюживают.

Задние части броек формуют (если это предусмотрено конструкцией изделия) на прессах со специальными подушками, складывая левую и правую части лицевой стороной внутрь. При этом происходит оттягивание средних срезов (внизу) на 2,0-3,0 см и сутюживание шаговых срезов в верхней части до середины ширины броек. Затем задним частям придают окончательную форму, заутюживая по сгибам и сутюживая сгибину в верхней части сгиба.

Передние части броек формуют только в очень узких моделях броек. При этом оттягивают боковые и шаговые срезы ниже линии колена на 1,2-1,5 см, заутюживают сгибы, слегка сутюживая нижнюю часть по сгибу от линии колена до низа броек.

С полкпалкой в процессе начальной обработки соединяются передние части броек. Соединение производится вместе с обметыванием срезов. В области выпячек или складок на передних частях броек подкладку закладывают складками, внизу располагают с натяжением в поперечном направлении, деля уже частей броек на 0,5 см. Нижние срезы подкладки предварительно обметывают или обрабатывают зигзагообразными вырезами глубиной 0,4 см с помощью специального приспособления.

3. ОБРАБОТКА КАРМАНОВ

Карманы в одежде костюмно-пальтового ассортимента подразделяются на две группы: внешние и внутренние. Внешние карманы, в свою очередь, делятся на прорезные, непрорезные (расположенные в швах или рельефах) и накладные. В зависимости от вида изделия и используемого материала возможны различные методы обработки карманов.

3.1. Обработка прорезных карманов

В плечевой одежде, в зависимости от расположения, различают боковые и верхние прорезные карманы, в поясных – карманы на передних и задних частях (рис.3.1).

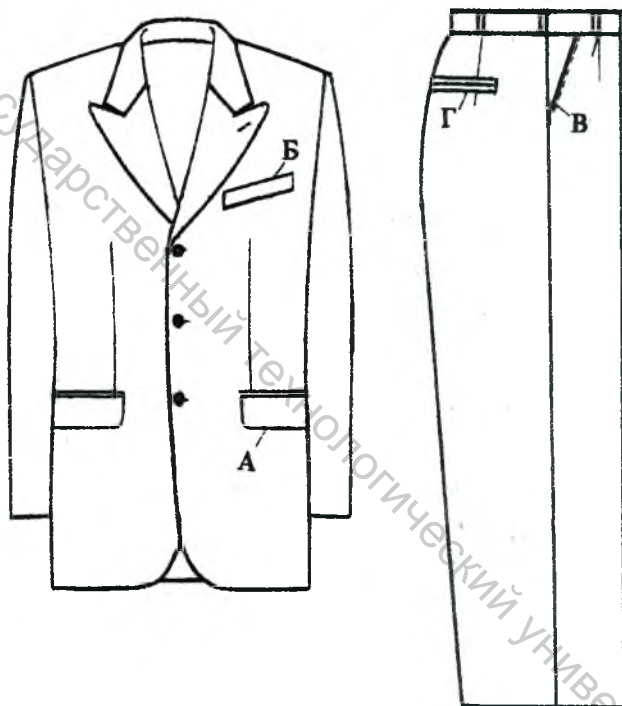


Рисунок 3.1 - Расположение карманов в плечевой и поясной одежде:

А - боковой карман плечевой одежды, Б - верхний карман плечевой одежды, В - карман на передней части брюк, Г - карман на задней части брюк

По виду отделочной детали, оформляющей вход в карман, прорезные карманы бывают с клипсом и одной обтачкой (рис.3.2,а), с клипсом и двумя обтачками (рис.3.2,б), с двумя обтачками («в рамку») (рис.3.2,в), с листочками с настрочными (рис.3.2,дг) и втачными концами (рис.3.2,е).

Обобщенная схема (граф) технологического процесса изготовления прорезных карманов, представленная на рисунке 3.3, наглядно показывает конструктивные переходы от одного состояния полуфабриката к другому.

Очевидно, что обработка карманов в общем виде состоит из нескольких этапов.

На первом этапе из деталей кроя образуется полуфабрикат, из которого на последующих этапах получается готовый узел. В зависимости от вида кармана, применяемых методов обработки и оборудования, количество операций, необходимых для перехода от одного конструктивного состояния к другому, будет различным.

В качестве детали, оформляющей вход в карман, используются клипсы, обтачки и листочки.

Клипсы выкраиваются таким образом, чтобы направление нитей основы на них совпадало с направлением нитей основы на основной детали, на которой расположен карман.

Клипсы или их подкладка дублируются термоклеевыми прокладками. Чаще дублируются клипсы (см. п. 2). В некоторых случаях при использовании тонких костюмных тканей может дублироваться подкладка клипсы, что тоже увеличивает его формоустойчивость.

После дублирования клипсы обтачиваются подкладкой клипсов швом шириной 0,5 см. Строчка прокладывается по подкладке клипсы, посаживая в уголках клипсы на 0,1-0,2 см для костюмных и на 0,2-0,3 см для пальтовых тканей. Швы обтачивания подрезаются в уголках, не доходя до строчек на 0,1-0,2 см.

При использовании полуавтомата для обтачивания клипсов швом шириной

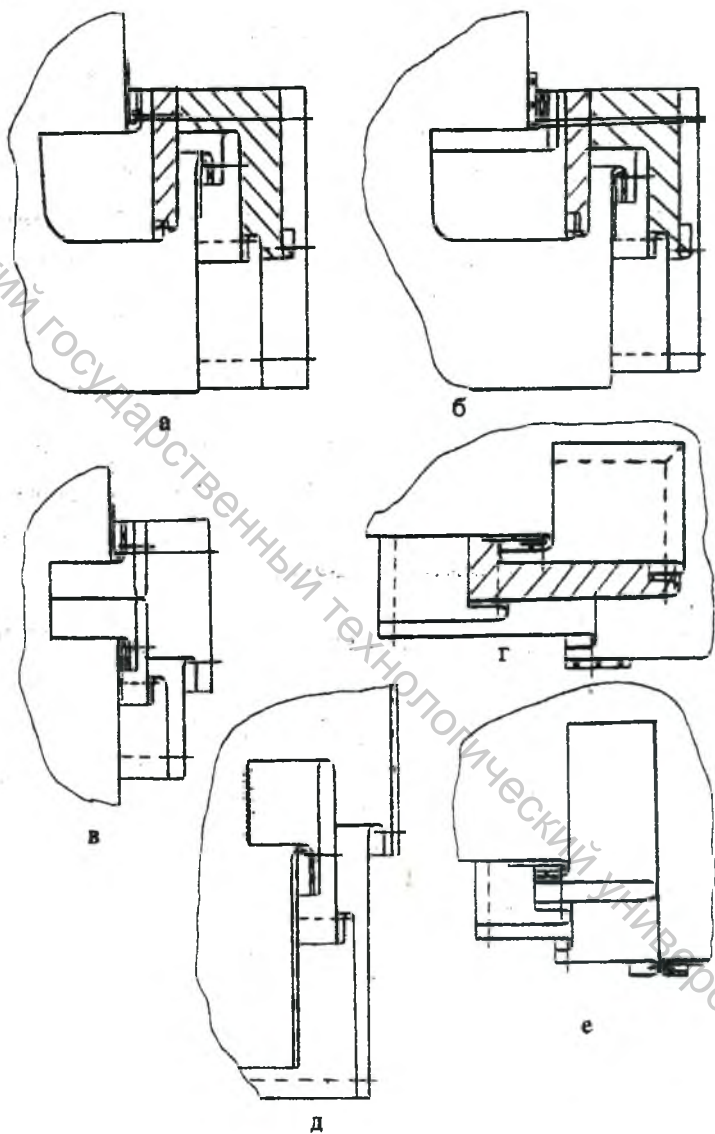


Рисунок 3.2 - Разновидности прорезных карманов

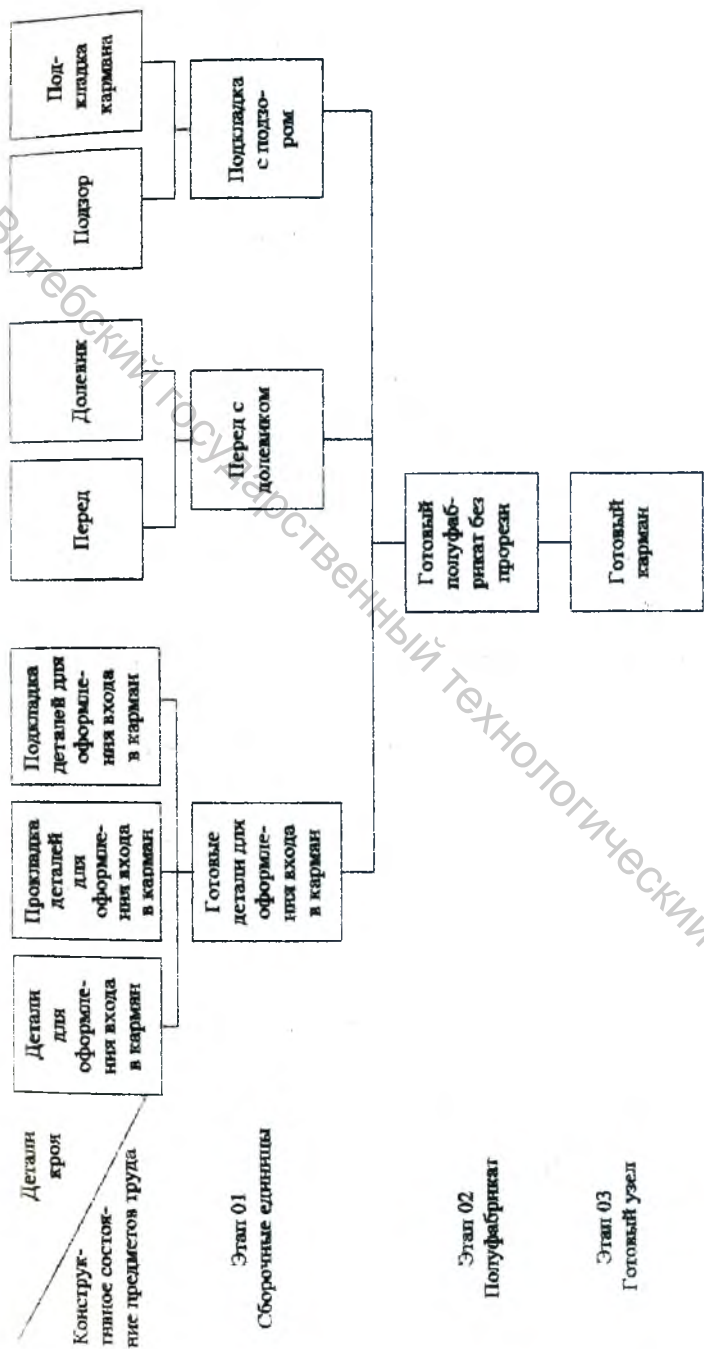


Рисунок 3.3 – Обобщенный граф технологического процесса изготовления прорезных карманов

чески производится обтачивание по контуру, заданному шаблоном, и подрезаются припуски шва на расстоянии 0,5 см от строчки. Однако швы в уголках дополнительно вручную распускаются (в закругленных уголках) или подрезаются до 0,1-0,2 см (в острых уголках).

Клипаны вывертывают, выправляя уголки с помощью колышка или с использованием ниток, подложенных под строчку при обтачивании (рис.3.4,а) и после вывертывания удаляемых.

В зависимости от свойств основного материала клипан может выметываться на специальной машине однониточного цепного стачивающего стежка перед приутюживанием и прокладыванием отделочной строчки или приутюживаться с использованием шаблонов на прессе или утюгом. Основное требование к этим операциям – выправление кента из клипана величиной 0,1-0,2 см для костюмных и 0,2-0,3 см для пальтовых тканей.

Прокладывание отделочной строчки без предварительного выметывания или приутюживания производится с использованием спецприспособления для выправления кента.

После приутюживания готового клипана нитка выметывания удаляется, а на клипане или его подкладке, в зависимости от вида кармана, намечается линия притачивания к основной детали. Она наносится мелом или карандашом при помощи вспомогательного лекала или путем выдавливания линии на модифицированном прессе.

Обтачки выкраивают вдоль нитей основы ткани таким образом, чтобы использовать их сложенными вдоль посередине или на 1/3 ширины. Обработка обтачек шириной до 0,7 см состоит в их заутюживании изнаночной стороной внутрь (рис.3.4,б,в).

При использовании обтачек шириной более 0,7 см, их обработка усложняется. В зависимости от вида основного материала обтачки дублируются наполовину (при использовании жестких прокладок (рис.3.4,г), пол-

ностью или с заходом прокладки на 0,7-1,0 см за линию сгиба при использовании мягких прокладок (рис.3.4,д,е).

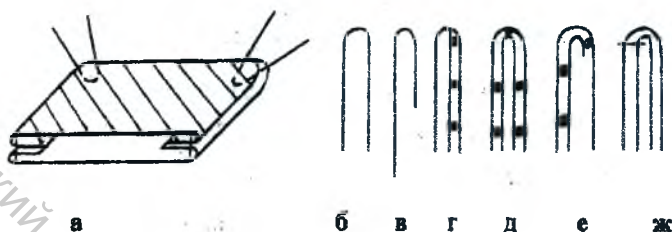


Рисунок 3.4 - Обработка клипанов и обтачек

Для придания формоустойчивости широким обтачкам пальто могут использоваться нежелезные прокладки. При использовании нежелезных прокладок детали предварительно сшиваются строчкой ниже линии перетяга, затем заутюживаются (рис.3.4,ж).

Листочки аналогично клипанам, обычно выкраиваются так, чтобы их нити основы совпадали с направлением нитей основы на основной детали.

В зависимости от способа закрепления концов листочки различают прорезные карманы с настрочными и втачными листочками. Обработка листочек в этих карманах различная.

Настрочные листочки обрабатываются аналогично клипанам. При использовании листочки, цельнокроеной с ее подкладкой, обтачиваются только концы листочки. Если листочка соединяется с передом швом вразутюжку, то строчки обтачивания концов листочек не доходят на 0,7-1,0 см до ее нижних срезов.

В изделиях из пальтовых тканей цельнокроеная листочка выкраивается не прямоугольной формы, а сложной конфигурации (рис.3.5,а), чтобы разутюженные швы обтачивания были смещены к внутренней стороне лис-

точки (рис.3.5,б) и не увеличивали толщины боковых краев листочки и, тем самым, не усложняли их встраивание.

Втачные листочки обрабатываются значительно проще. Их заготовка состоит в дублировании, заутюживании вдоль пополам, ориентируясь на клеевую прокладку или надсечки, и намелке линии пригачивания к основной детали, отмечающей ширину листочки в готовом виде.

Подкладка прорезных карманов составляет внутреннюю часть кармана. Она может выкраиваться из одной или двух частей из х/б, смесовых или синтетических тканей и формоустойчивых трикотажных полотен.

Обработка подкладки кармана состоит в соединении ее частей с подзором и нижней обтачкой (в карманах с обтачками).

Подзор закрывает подкладку кармана на уровне входа в карман, поэтому выкраивается из основного или подкладочного материала изделия. Подзор (А) соединяется с подкладкой кармана (Б) накладным (рис.3.5,в) или стачным швом (рис.3.5,г).

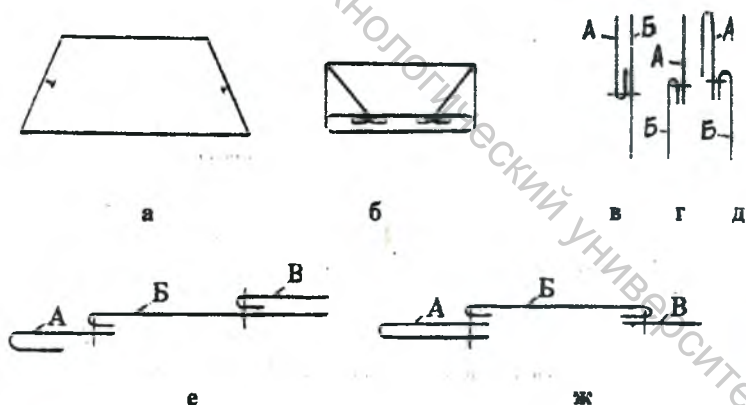


Рисунок 3.5 - Варианты соединения деталей карманов

В первом случае, используемом в карманах с клепком, подзор выкраивается из подкладочной ткани такой же, как и подкладка клапана. На-

страчивание подзора на подкладку кармана осуществляется по нижнему краю, подгибая срез подзора на 0,7-1,0 см и прокладывая строчку на 0,1-0,2 см от сгиба. Верхние срезы подкладки кармана и подзора уравниваются.

Во втором случае, применяемом в карманах без клапанов (в рамку, с листочками) подзор выкраивается из основного материала. Такой подзор является более формоустойчивым, чем из подкладочной ткани, и соединяется с подкладкой стачным швом шириной 0,7-1,0 см, припуски которого заутюживаются в сторону подкладки кармана.

Нижняя обтачка (А) притачивается к подкладке кармана (Б) швом 0,7-1,0 см и припуск шва заутюживается в сторону подкладки кармана (рис.3.5,д).

При обработке карманов может использоваться цельнокросная подкладка кармана в карманах с клапанами (рис.3.5,е) и в карманах «в рамку» (рис.3.5,ж). На рис.3.5,е,ж – В - подзор. Соединение нижней обтачки с подкладкой кармана может осуществляться и после разрезания входа в карман и вывертывания деталей.

Долзвик предназначен для предохранения входа в карман от растяжения. Выкраивается он вдоль нитей основы из клеовых прокладочных материалов.

До соединения долзвика с частями переда намечается место расположения кармана. В зависимости от вида кармана намелка осуществляется с лицевой стороны одной или двумя линиями вдоль кармана и двумя поперек – в концах кармана – по вспомогательному лекалу.

Долзвик располагается с изнаночной стороны переда вдоль входа в карман, концы долзвика должны выходить за концы кармана на 2,0-3,0 см.

Клеовой долзвик приклеивается на прессе или утюгом. При фронтальном дублировании всего переда долзвики не применяются, т.к. их роль выполняет дублирующая прокладка.

При обработке любого прорезного кармана с основной деталью соединяются две детали, оформляющие вход в карман таким образом, что с изнаночной стороны образуется рамка, ограниченная строчками притачивания деталей. Строчки при этом должны располагаться параллельно друг другу на расстоянии не менее 1,0 см и заканчиваться закрепитками точно в концах кармана (по поперечной разметке с лицевой стороны).

Особенности сборки разных видов прорезных карманов рассмотрены ниже.

После проверки качества притачивания деталей, оформляющих вход в карман, основная деталь с долевиком разрезается с изнаночной стороны посередине между строчками, не доходя 1,0-1,5 см до концов кармана, затем на уголки, не доходя до строчек 0,1-0,2 см. Карманы вывертывают, детали выправляют. Концы кармана закрепляют с изнанки тройной обратной строчкой, подтягивая детали, оформляющие вход, и расправляя рассеченные уголки в концах кармана.

Срезы подкладки кармана стачивают швом 1,0 см. В изделиях с отлетней подкладкой подкладка кармана может обметываться. Стачивание подкладки кармана может совмещаться с закреплением концов кармана. В этом случае строчка начинается и заканчивается закреплением концов кармана.

По модели могут дополнительно выполняться вертикальные закрепитки на полуавтомате в концах кармана с лицевой стороны.

При обработке прорезных карманов с клипном и одной обтачкой в зависимости от толщины основного материала притачивание обтачки к переду осуществляется обтачным швом в простую (рис.3.6,а) или сложную рамку (рис.3.6,б).

Налетка места расположения кармана в первом случае осуществляется четырьмя линиями: двумя продольными, с расстоянием между ними, равным удвоенной ширине обтачки в готовом виде, и двумя поперечными.

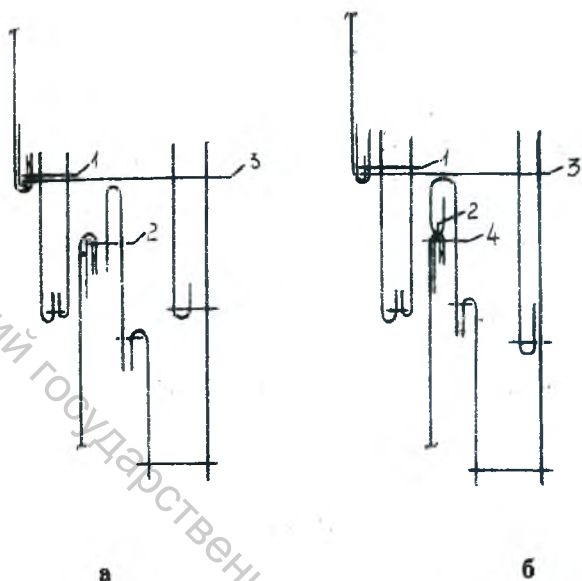


Рисунок 3.6 - Обработка боковых прорезных карманов
с клепаном и одной обтачкой:

а - в изделиях из тканей тонких и средних по толщине,

б - в изделиях из толстых тканей

По одной из намеченных линий притачивается клепан, уложенный подкладкой вверх, совмещая намеченные линии на переду и клепане. Ко второй линии стибом укладывается обтачка и строчка прокладывается на расстоянии, равном ширине (III) обтачки в готовом виде (рис.3.7,а).

После разрезания входа в карман и вывертывания кармана на лицевую сторону подзор с подкладкой кармана притачивают к переду, уравнивая верхние срезы деталей (строчка 3, рис.3.6).

В изделиях из толстых тканей (пальто) место расположения кармана (рис.3.6,б) намечается одной линией вдоль и двумя поперек в концах кармана. Обтачка предварительно не обрабатывается. По намеченной линии

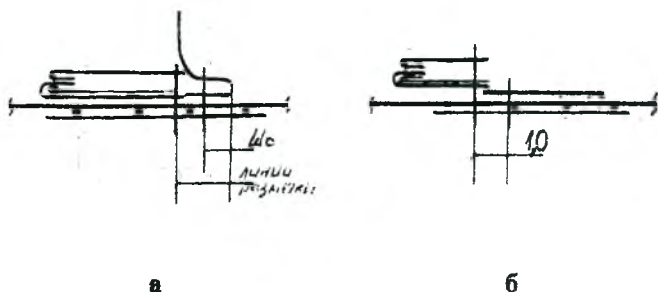


Рисунок 3.7 - Соединение клипана и обтачки с передом

притачивают клипан способом, описанным выше. Не заутюженная обтачка укладывается срезом ко шву притачивания клипана и притачивается на расстоянии 1,0 см от шва (рис.3.7,б).

После разрезания входа в карман шов притачивания обтачки разутюживают, огибают обтачкой припуск шва, формируя нужную ширину обтачки в готовом виде, и прокладывают закрепляющую строчку по шву или на расстоянии 0,1 см от него по переду (строчка 4, рис.3.6,б).

Боковые прорезные карманы с клипаном и двумя обтачками применяются в изделиях из тонких тканей, поэтому соединение нижней обтачки с передом осуществляется обтачным швом в простую рамку (рис.3.8,а). В таких карманах предварительно собирается узел из обтачки (А), клипана (Б) и подкладки кармана (Г) с подзором (В) (строчка 1, рис.3.8,б), который притачивается к переду как одно целое (строчка 2, рис.3.8,в). В этом случае на клипане с лицевой стороны намечается линия, обозначающая ширину клипана в готовом виде ($Ш_{\text{клин}}$), уменьшенную на ширину обтачки в готовом виде. Далее на подкладку кармана с настроенным подзором укладывают клипан, совмещая верхние срезы, на клипан, стибом к намеченной линии, обтачку, и прокладывают закрепляющую строчку на расстоянии, равном ширине обтачки в готовом виде от стiba обтачки (рис.3.8, б).

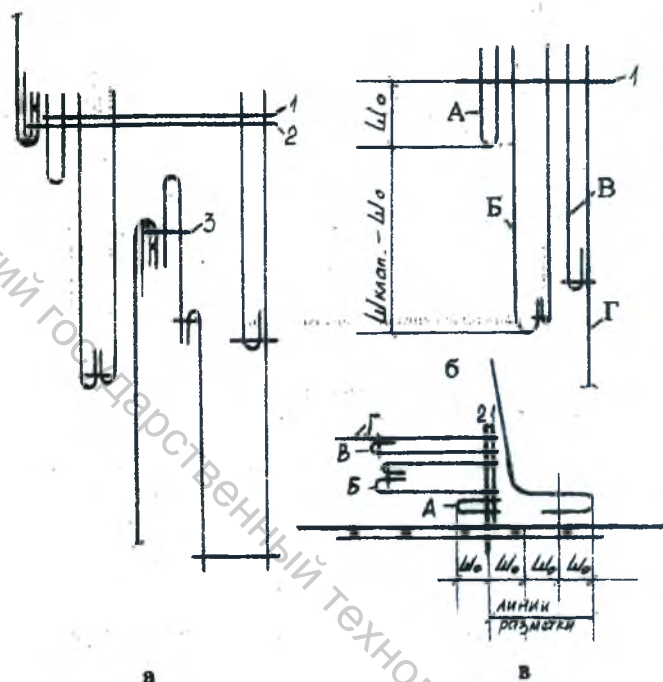


Рисунок 3.8 - Обработка кармана с клапаном и двумя обтачками

Место расположения кармана на передне намечается четырьмя линиями. Расстояние между продольными линиями равно утроенной ширине обтачки в готовом виде. По одной линии разметки укладывается узел, показанный на рисунке 3.8,б и притачивается, совмещая линию, намеченную на передне и строчку на подкладке кармана. Ко второй линии сгибом укладывается нижняя обтачка и притачивается строчкой 3, на расстоянии от сгиба, равном ширине обтачки в готовом виде (рис.3.8,а). Строчки 1 и 2 в действительности совпадают.

Прорезные карманы в рамку (без клапана) оформляются двумя обтачками, соединенными швом в простую (рис.3.9,а) или сложную рамку

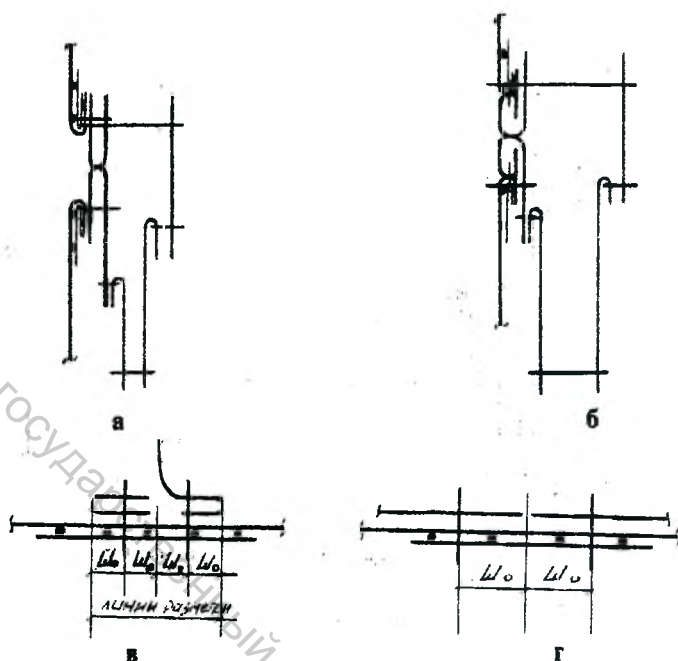


Рисунок 3.9 - Обработка прорезного кармана с двумя обтачками

(рис.3.9,б). В любом случае подзор кармана выкраивается из основного материала и соединяется с подкладкой кармана стачным швом взаутюжку.

В первом случае (рис.3.9,а) для изделий из тонких и средних по толщине материалов и карманов с прямой прорезью место расположения кармана намечается четырьмя линиями. Расстояние между продольными линиями равно удвоенной ширине двух обтачек в готовом виде. Заутюженные обтачки укладываются стибками к намеченным линиям и притачиваются на расстоянии от стибов, равном ширине обтачки в готовом виде (рис.3.9,в). Обработка входа в карман швом в сложную рамку (рис.3.9,б) применяется в изделиях из толстых тканей или из любых тканей, если карманы имеют криволинейную прорезь.

В этом случае обтачки предварительно не обрабатываются, карман на-

мечается тремя линиями (одной линией вдоль и двумя поперек в конце кармана). Обтачки укладываются срезами к намеченной линии и притачиваются к переду на расстоянии от среза обтачек, равном ширине обтачек в готовом виде (рис.3.9,г).

После разрезания входа в карман швы притачивания обтачек разутюживаются, отгибаются обтачками и закрепляются строчками. Под верхнюю обтачку подкладывается подзор, уравнивая верхние срезы (рис.3.9,а,б).

В изделиях из облегченных тканей карманы в рамку могут обрабатываться нетрадиционными методами (рис.3.10,а,б,в). Обтачки могут дубли-

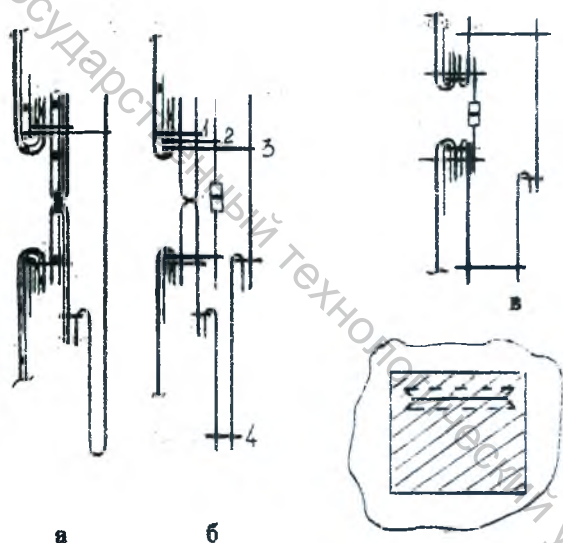


Рисунок 3.10 - Обработка карманов в рамку в изделиях из облегченных тканей

роваться, подкладка кармана выкраивается из основной ткани, а к дублированному переду приклеивается долевик (рис.3.10,а). Вход в карман может застегиваться на тесьму-молнию (рис.3.10,б,в). Тесьма-молния притачивается к переду (строчка 2, рис.3.10,б) до притачивания подзора к

переду (строчка 3, рис.3.10,б) и стачивания подкладки кармана (строчка 4, рис.3.10,б).

В карманах с открытыми звеньями тесьмы-молнии (рис.3.10,в) предварительно обрабатывается прорезь кармана (рис.3.10,г). В качестве обтачек может использоваться подкладка кармана.

При обработке прорезных карманов с втачными листочками используются подзоры из основной ткани, закрывающие вход в карман (рис.3.11).

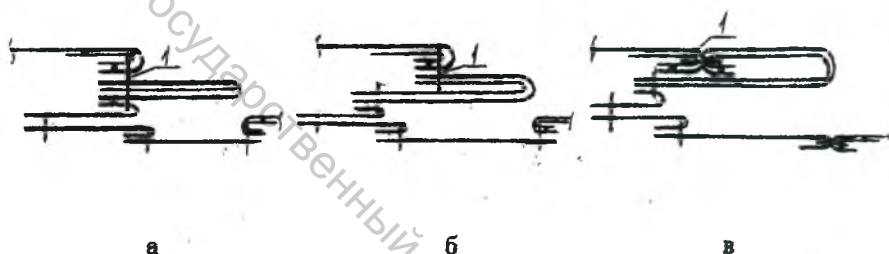


Рисунок 3.11 - Прорезные карманы с втачными листочками

В изделиях из тонких тканей листочка притачивается к переду сложенной вдвое (рис.3.11,а).

В изделиях из толстых тканей для уменьшения толщины шва притачивание листочки к переду (строчка 1) может осуществляться в один слой (рис.3.11,б,в). Соединение листочки с изделием выполняется стачным швом взаупожку (рис.3.11,а,б) или вразупожку (рис.3.11,в).

Намелка места расположения прорезных карманов с втачными листочками осуществляется четырьмя линиями – двумя вдоль, с расстоянием между ними, равном ширине листочки в готовом виде, и двумя поперек в концах кармана.

Для притачивания листочки к переду ее укладывают срезом к намеченной линии и прокладывают строчку на расстоянии 0,7-1,0 см от срезов.

Место расположения боковых прорезных карманов с настрочными листочками намечается тремя линиями — одной вдоль кармана и двумя поперек в концах.

Листочка с обработанными концами притачивается к переду, при этом совмещаются линии, намеченные на обеих деталях. Подзор в таких карманах отсутствует, так как подкладка кармана притачивается к переду на расстоянии 1,0 см от шва притачивания листочки и находится далеко от верхнего края листочки (рис.3.12,а,б).

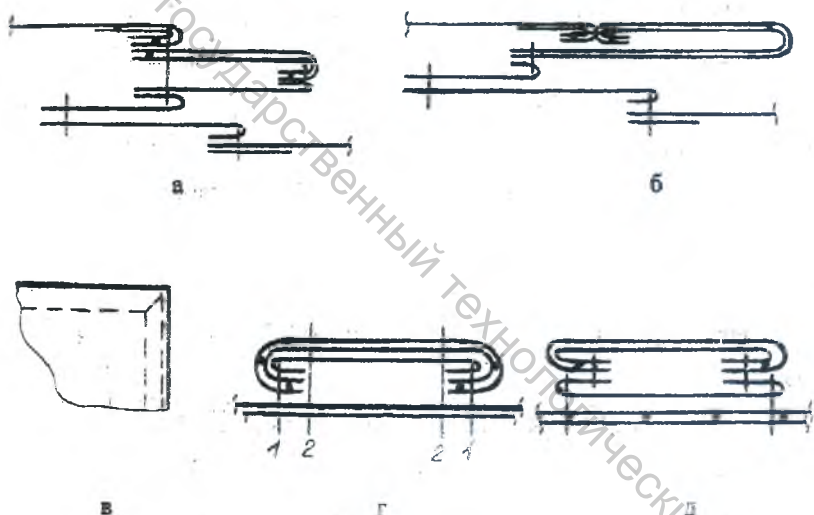


Рисунок 3.12 - Боковые прорезные карманы с настрочными листочками

В изделиях из тонких тканей или тканей средней толщины листочка притачивается к переду вместе с подкладкой кармана (рис.3.12,а).

В изделиях из толстых тканей листочка может притачиваться к переду швом вразупожку (рис.3.12,б).

Настрачивание концов листочки на перед осуществляется после стачивания подкладки кармана. Обычно прокладываются две строчки

(рис.3.12,в): первая – на расстоянии 0,1-0,2 см от края листочки, начиная от шва притачивания, затем на уголок, и вторая – по отделочной строчке.

Для уменьшения толщины и упрощения методов обработки концы листочки могут не обтачиваться, а только заупложиваться на изнаночную сторону вместе с подкладкой (рис.3.12,г). На заключительных операциях обработки кармана концы листочки притачивают к переду (строчка 1), совмещая заупложенную линию сгиба и намеченную на передке линию, а затем настрочивают по модели (строчка 2), закрывая строчками необработанные срезы листочки.

В моделях без отделочных строчек используется «скрытое» настрочивание (рис.3.12,д). С этой целью при выправлении канта из листочки при ее приутюживании оставляются напуски 0,2-0,3 см из листочки и ее подкладки, не ухудшающие внешний вид детали. Настрочивание концов листочки осуществляется только по подкладке листочки.

Верхние прорезные карманы с листочками чаще всего обрабатываются в пиджаках. При этом могут применяться различные варианты карманов (рис.3.13).

Так, листочка может быть цельнокроеной с подкладкой (рис.3.13,а), обтачной (рис.3.13,б) может отсутствовать подзор (рис.3.13,б), а шов соединения листочки с передом может заупложиваться (рис.3.13,а) или разупложиваться (рис.3.13,б).

В любом случае отсутствует долевик, так как верхняя часть передка всегда дублируется, и шов притачивания листочки к переду (строчка 1) не совпадает со швом притачивания подкладки кармана к подкладке листочки (строчка 2) для уменьшения толщины. Соединение листочки с подкладкой может осуществляться разными способами: обтачиванием по трем сторонам или настрочиванием подкладки по верхнему срезу (строчка 3, рис.3.13,б) и последующим обтачиванием по боковым сторонам. Такая обработка предпочтительна при отсутствии отделочной строчки на лис-

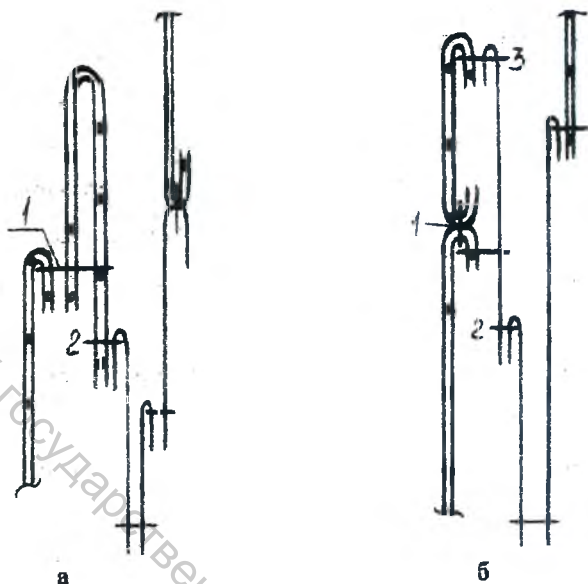


Рисунок 3.13 - Верхние прорезные карманы с листочками

точке. Разметка верхних карманов осуществляется одной линией вдоль и двумя поперек.

Традиционно в верхних прорезных карманах используется подзор, который притачивается на расстоянии 1,0 см от шва притачивания листочки к переду. Строчка прокладывается не доходя на 0,5 см до конца кармана со стороны борта и заходя на 0,2 см за конец со стороны проймы (так как карман по форме параллелограмм). Шов притачивания разуживается.

В настоящее время широко используются карманы без подзоров (рис.3.13,6), так как концы листочки настрачиваются на перед. Настрачивание концов листочки осуществляется на машине зигзагообразной строчки шириной зигзага 0,1-0,2 см или на универсальной машине. При этом боковые стороны листочки могут не обтачиваться, а только зауживаться на изнаночную сторону. Уголки прорези в концах кармана подгибаются внутрь кармана.

Для повышения эффективности и улучшения качества изготовления прорезных карманов широко используются двухигольные швейные машины, машины с ножом, специальные приспособления, полуавтоматы.

Так, для настрочивания подзоров используется специальная лапка для подгибания срезов, для обработки клипанов – полуавтоматы для обтачивания деталей по контуру и спецпресса. Полуавтоматы для оформления входа в карман позволяют притачивать обтачки, клипаны и обтачки, листочки и подзоры, разрезать вход в карман и рассечь уголки. При этом место расположения кармана не намечается, так как полуавтомат имеет световые ориентиры для укладывания деталей.

Несмотря на то, что вывертывание карманов осуществляется вручную, а закрепление концов и стачивание подкладки карманов – на универсальной машине, производительность труда в целом повышается более, чем в 3 раза.

3.2. Обработка непрорезных карманов

К непрорезным карманам относятся карманы, расположенные в швах, складках и рельефах переда, брюк.

Карманы, расположенные в швах переда. Вход в карманы может обрабатываться листочками (рис.3.14,а), отрезными (рис.3.14,в,г) и цельнокроеными обтачками (рис.3.14,б).

Листочки и подкладка карманов притачиваются к частям переда по надсечкам со стороны подкладки (рис.3.14,а). К передней части переда швом шириной 1,0 см (строчка 1), к боковой – 0,7 см (строчка 2). После этого стачивают боковую и переднюю части переда (строчка 3), подкладку кармана (строчка 4) и закрепляют концы листочки (строчка 5). Закрепление концов производится так же, как в боковых прорезных карманах с листочками. Так как данные карманы обрабатываются без долевиков, то при

выполнении закрепок под концы листочек подкладывают с изнанки отрезки клеевой ткани.

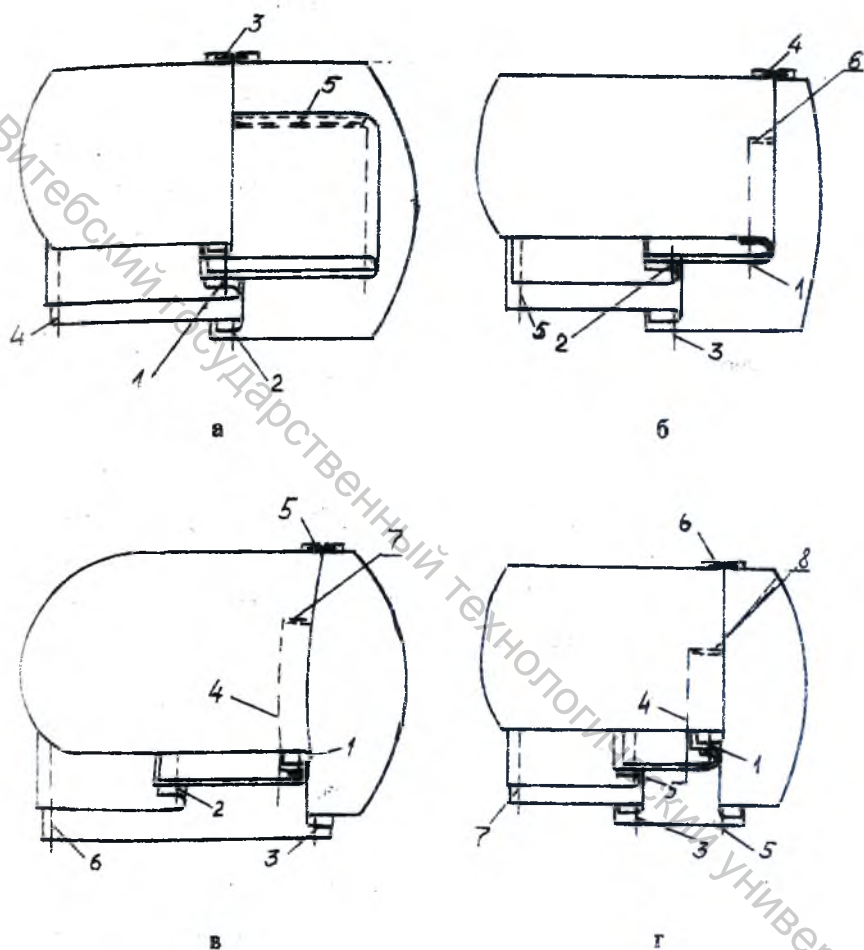


Рисунок 3.14 - Обработка карманов в швах перед

При отсутствии листочек карманы могут обрабатываться с подгибом края (рис.3.14,б) или обтачками (рис.3.14,в,г). В первом случае боковые и передние части перед должны иметь припуск на обработку кармана (рис.3.15).

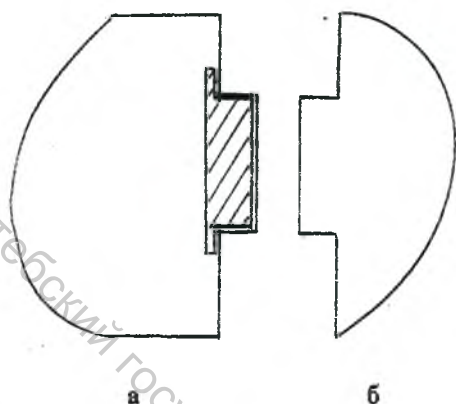


Рисунок 3.15 - Конфигурация срезов боковых и передних частей переда при обработке карманов в швах с подгибкой краев:

а - передняя часть; б - боковая часть

если отсутствует отделочная строчка.

В изделиях с карманами, расположенными в швах рельефов, к боковым частям переда притачивают подзоры из основной ткани (рис.3.14,г) или используется подкладка кармана из основного материала (рис.3.14,в).

В карманах с подгибкой краев и обработанных обтачками подкладка притачивается к передним и боковым частям переда или срезам обтачек и подзоров швом шириной 0,7 см. Обтачки или части переда на участке прореза заупоживают в сторону изнанки, образуя кант из основной ткани шириной 0,2-0,3 см (рис.3.14,в,г) и прокладывают отделочную строчку, если это требуется по модели. После этого стачиваются части переда и подкладки карманов.

Концы карманов закрепляются строчкой, располагая ее поперек прорезов карманов. Под закретки в концах карманов с изнанки боковых час-

На припуски передних частей с небольшим натяжением приклеивается клеевая прокладка.

Если передние части переда имеют изогнутую форму (рис.3.14,в) или карман расположен в шве рельефа (рис.3.14,г), то они обрабатываются обтачками. Строчка прокладывается со стороны обтачек с одновременным подкладыванием клеевой сетки или полоски клеевого материала для последующего вступивания края кармана,

тей переда приклеивают отрезки клеевой ткани. При отсутствии отделочной строчки закрепка может выполняться с изнаночной стороны тройной обратной строчкой.

Карманы приутюживаются на прессе или утюгом.

Карманы в боковых швах брюк. Обработка карманов на передних частях брюк производится после их соединения с подкладкой брюк.

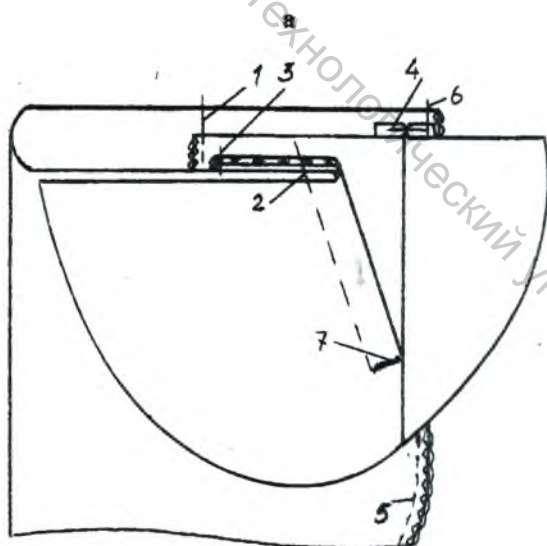
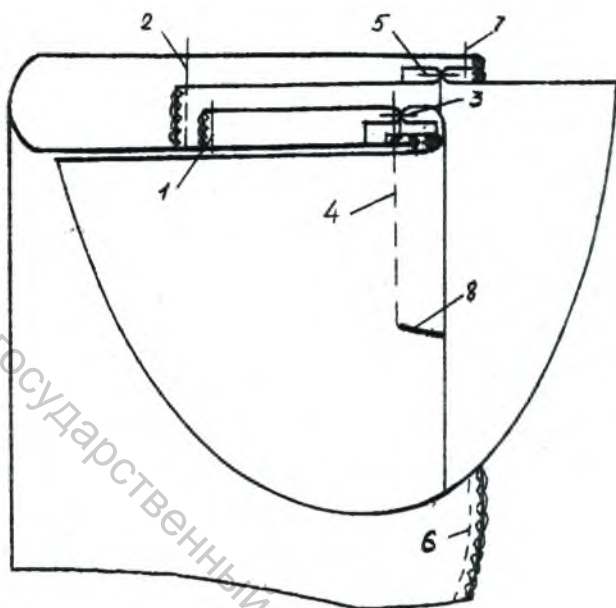
Этапы обработки этих карманов:

- обработка подкладки кармана;
- сборка кармана.

Карман в шве с притачной обтачкой (рис.3.16,а). Обработка подкладки данного кармана состоит в настрачивании на нее с одного края обтачек, а с другого подзоров (строчки 1,2). Настрачивание производят по внутренним и нижним срезам накладным швом с открытым срезом (если срезы обтачек и подзоров обметаны) или с закрытым срезом (если срезы не обметаны). Строчка прокладывается в первом случае на 0,2-0,3 см от обметанного среза, во втором – на 0,1-0,2 см от подогнутого на 0,5-0,7 см среза. В промышленности предпочтение отдается первому способу как наиболее производительному.

Сборка кармана начинается с приклеивания на передние части брюк со стороны изнанки (между надсечками, определяющими вход в карман) клеевой кромки на расстоянии 1,0 см от срезов с посадкой основной ткани на 0,5 см. Половина клеевой кромки находится на подкладке кармана, а вторая половина на основной ткани (рис.3.17,а).

Вход в карман на передних частях брюк обрабатывают красивым обтачным швом в сложную рамку. Обтачку притачивают швом шириной 0,5 см (строчка 3) между надсечками, отделочная строчка 4 прокладывается на расстоянии 0,7 см от стига. До надсечек к задним частям брюк притачиваются подзоры (строчка 5) шириной шва 0,7 см, а ниже и выше стачиваются боковые срезы передних и задних частей брюк шириной шва 1,0 см



б

Рисунок 3.16 – Обработка боковых карманов в швах брюк

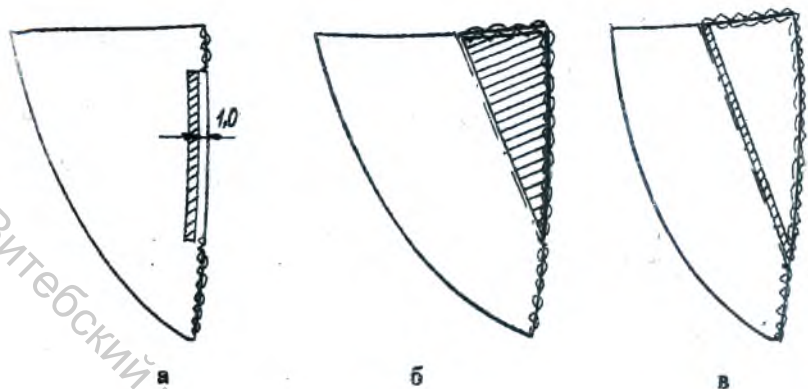


Рисунок 3.17 – Приклеивание клеевой кромки и прокладки при обработке карманов брюк: а - в карманах с притачной обтачкой; б, в - в карманах с цельнокроеной обтачкой

по передним частям, совмещая надсечки. Боковые швы разутюживают.

Подкладка кармана стачивается швом шириной 1,0 см с одновременным обметыванием или окантовыванием (строчка 6). В верхней части она настрачивается на припуск шва притачивания подзора и задней части брюк (строчка 7).

Концы карманов закрепляют на специальной машине, располагая закрепку на расстоянии 0,2 см от края под углом 50° (строчка 8).

Карман наклонный ко шву с цельнокроеной обтачкой. Обработка подкладки данного кармана состоит в настрачивании на нее подзора так же, как рассматривалось выше. Сборка кармана начинается или с приклеивания на цельнокроеную обтачку клеевой прокладки (рис.3.17,б), или с приклеивания клеевой кромки, как в предыдущем кармане (рис.3.17,в).

Затем обтачка загибается по линии сгиба на изнаночную сторону частей брюк, и по краю кармана прокладывается отделочная строчка 2 на расстоянии 0,7 см от края (рис.3.16,б). Края цельнокроеной обтачки настрачиваются на подкладку кармана (строчка 3) на расстоянии 0,2-0,3 см от обме-

крепляет срезы, исключая их обметывание. Для лучшей посадки брюк на фигуре на подкладку кармана настрочивают блокировку (дополнительный слой (В)) из подкладочной ткани. Строчку прокладывают на расстоянии 0,5 см от сгиба подкладки кармана (строчка 4). При этом блокировка выходит на 0,1-0,2 см за верхние и на 0,3 см за средние срезы брюк, попадая в швы притачивания пояса и гульфика и откоса. Подкладка карманов стачивается с одновременным окантовыванием (строчка 6) на стачивающе-обметочной машине. Ширина обметочной строчки 0,5 см, стачивающей — 0,8 см.

Карман для часов. Располагается в шве притачивания пояса на правой или левой передней части (в зависимости от модели) брюк. Карман может быть с клапаном или без него (рис.3.19). Обработка карманов для часов состоит из следующих этапов: обработки клапана, обработки подкладки кармана и сборки кармана.

Клапан обрабатывается так же, как и клапаны боковых прорезных карманов (см. п. 3.1).

Обработка подкладки состоит в соединении с ней подзора. Подзор соединяется с подкладкой накладным швом с открытым (рис.3.19,а) или закрытым срезами (рис.3.19,в) или стачным швом взаупожку (рис.3.19,б), если он выкраивается из основной ткани. Технические условия соединения подзора с подкладкой те же, что и в прорезных карманах (раздел 3.1).

Карман для часов на правой передней части брюк в линии банта (рис.3.19,а). Одна часть подкладки кармана настрочивается на переднюю часть брюк между надсечкой и срезом банта (строчка 1). Величина подготовленного среза 0,5-0,7 см, строчка прокладывается на 0,1 см от сгиба подкладки. Подкладку заупоживают до надсечки в сторону изнанки брюк, образуя кант из основной ткани шириной 0,3-0,4 см, располагая ее между передней частью брюк (А) и ее подкладкой (Б). Закрепляют карман на расстоянии 0,5 см от верхнего края брюк и линии банта строчками длиной

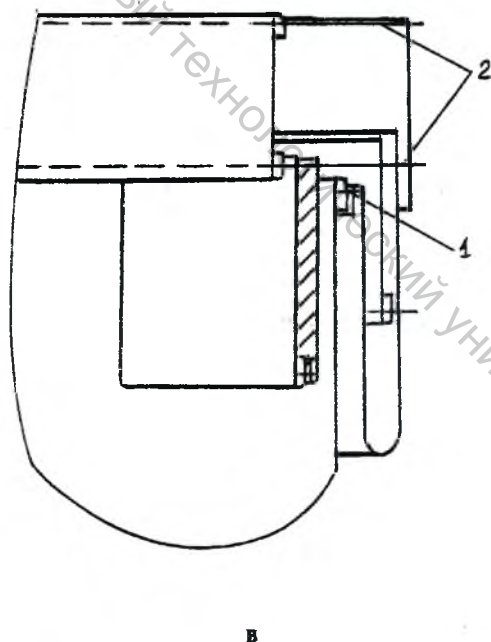
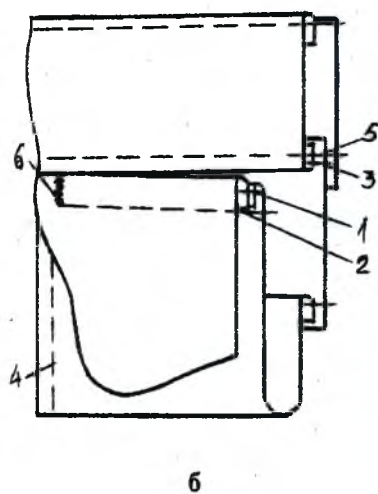
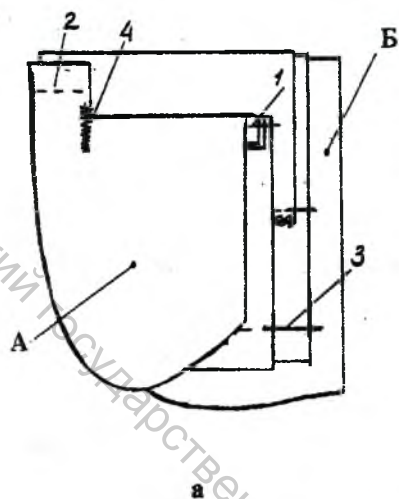


Рисунок 3.19 - Методы обработки карманов для часов

1,0-2,0 см (строчка 2). Стачивают одну боковую и нижнюю стороны подкладки кармана швом 1,0 см (строчка 3). Вторая боковая сторона подкладки кармана входит в шов притачивания откоса. Верхний срез подкладки с подзором попадает в шов притачивания пояса. С лицевой стороны конец кармана закрепляют на специальной машине (строчка 4).

Карман для часов на левой передней части брюк. Сборка кармана может выполняться как до притачивания пояса (рис.3.19,б), так и после (рис.3.19,в). В первом случае подкладка кармана притачивается к передней части брюк между надсечками швом шириной 0,5 см (строчка 1), отгибается на изнаночную сторону с выправлением канта из основной ткани 0,3-0,4 см (как и в предыдущем кармане) и закрепляется отделочной строчкой по модели (строчка 2). Верхний срез подзора притачивается одновременно с притачиванием пояса (строчка 3). После этого стачивается подкладка кармана (строчка 4) и прокладывается отделочная строчка 5 по поясу. Если подкладка кармана для часов не закрывается подкладкой боковых карманов, то ее обметывают или стачивают на стачивающе-обметочной машине. Концы кармана закрепляются с лицевой стороны на специальной машине (строчка 6).

Во втором случае (рис.3.19,в) притачивание пояса и обработка его верхнего края осуществляется на двухигльной машине. Подкладка кармана притачивается к передней части брюк, как и в предыдущем случае. Клепаны притачивают к поясу одновременно с прокладыванием отделочных строчек 2 и подкладывая подкладку кармана с подзором. Остальная обработка такая же, как и в предыдущем кармане.

Направление совершенствования методов обработки карманов в швах заключается в сокращении затрат времени и улучшении качества обработки за счет использования цельнокроеных деталей, стачивающе-

обметочных машин, средств малой механизации, клеевых прокладочных материалов, унифицированных и стандартизированных деталей.

3.3. Обработка накладных карманов

Накладные карманы могут обрабатываться на различных деталях одежды в плечевой одежде – на переде, в поясной – на передних и задних частях юбок и брюк. В изделиях из тонких материалов одна или обе боковые стороны накладного кармана могут попадать в рельефные или боковые швы изделия, что упрощает их обработку.

Накладные карманы могут иметь различную форму: закругленную, овальную, остро- или прямоугольную, фигурную (рис.3.20).

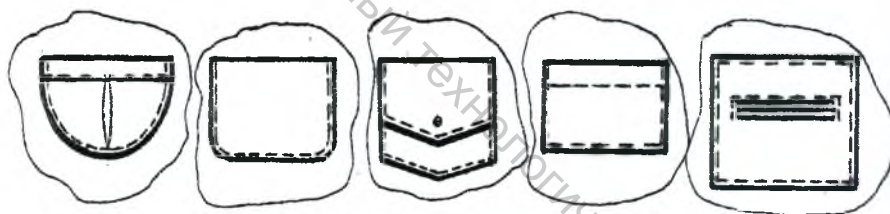


Рисунок 3.20 - Внешний вид накладных карманов

Верхние края карманов могут быть прямые, криволинейные, с отделочными деталями (листочками, бейками, патами, клипанами и др.).

Накладные карманы в плечевой верхней одежде могут обрабатываться на подкладке, а также иметь прорезной вход.

Обработка и соединение с изделием накладных карманов складывается из следующих этапов:

- заготовка кармана (обработка поверхности кармана, обработка верхнего края кармана, обработка его боковых и нижних краев);
- соединение кармана с основной деталью.

В зависимости от модельных особенностей обработка поверхности кармана включает:

- дублирование всего кармана или только припуска на подгиб его верхнего края;
- выполнение отделочных строчек, швов;
- настрачивание на карман отделочных деталей, приклеивание аппликаций;
- обработку прорезного входа в карман.

Обработка краев накладных карманов состоит из обработки верхних, боковых и нижних срезов.

В первую очередь обрабатывается верхний край накладного кармана. При этом используются обтачки цельнокроеные (рис.3.21,а) и отрезные (рис.3.21,б), полосы для окинтовывания (рис.3.21,в), листочки (рис.3.21,г,д,е), клипаны (рис.3.21,ж,з,и).

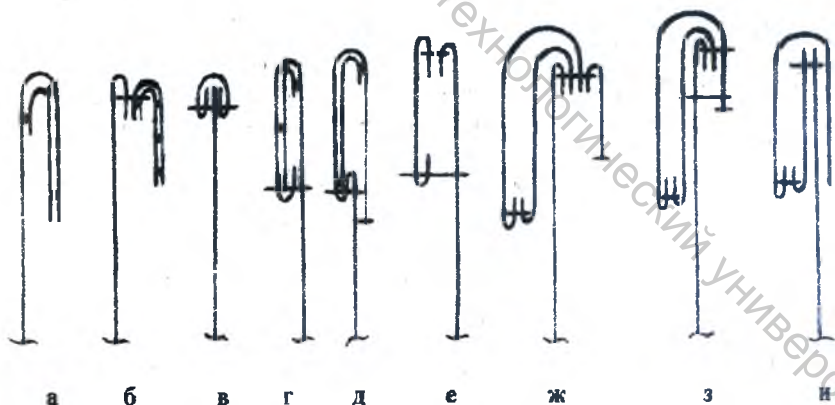


Рисунок 3.21 - Обработка верхнего края накладного кармана

При использовании цельнокроеных обтачек и листочек линии перетгиба верхних краев кармана отмечаются надсечками по боковым сторонам кармана.

Отрезные обтачки и листочки выкраиваются вдоль нитей основы для предохранения их от растяжения в процессе эксплуатации и притачиваются к верхнему краю кармана швом 0,5-0,7 см.

Закрепление верхних краев карманов может осуществляться отделочными строчками, клеевой паутиной, клеевой ниткой в обметочной строчке.

Отделочные клипаны могут быть цельнокроеными с обтачкой (рис.3.21,з,и).

Обработка боковых и нижних сторон накладных карманов зависит от способа соединения их с основными деталями. При соединении накладного кармана с основной деталью стачным или настрочным швом боковые и нижние края карманов не обрабатываются. При использовании накладных швов боковые и нижние стороны кармана заутюживаются на изгибочную сторону на 1,0-1,5 см в зависимости от осыпаемости ткани. Для заутюживания используются фальшпрессы или утюги в комплекте с шаблонами нужной формы и размера.

В карманах сложной конфигурации или в том случае, когда настрачивание кармана производится на расстоянии более 0,5 см от краев кармана, боковые и нижние края обрабатываются обтачками, которые в углах стачиваются, разрезаются и разутюживаются (рис.3.22,а).

При использовании подкладки накладной карман обтачивается подкладкой по боковым и нижней сторонам (рис.3.22,б) швом 0,5-0,7 см. При этом на прямолинейном участке (обычно боковая сторона) оставляют 5,0-6,0 см нестачанными для вывертывания кармана на лицевую сторону. В дальнейшем нестачанный участок склеивают клеевой паутиной, вложенной внутрь перед приутюживанием кармана, или застрачивают отделочной строчкой, соединяющей карман с основной деталью.

Для карманов с овальными срезами возможно окантовывание по всем сторонам (рис.3.22,в). В этом случае сначала окантовывают боковые и

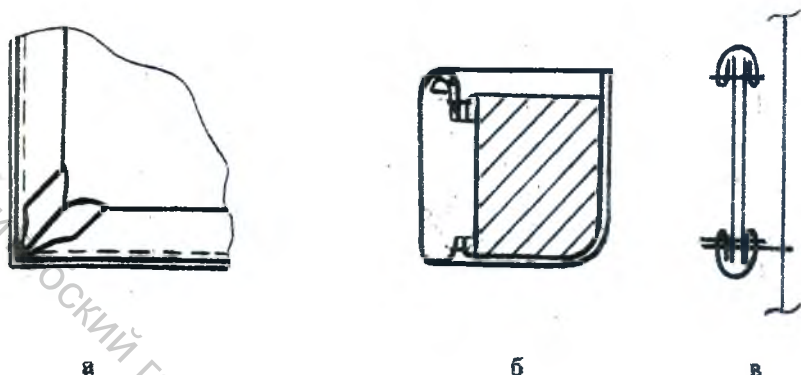


Рисунок 3.22 - Обработка боковых и нижних краев
накладных карманов

нижний срез, затем верхний. Концы окантовочной полоски подгибаются внутрь при настрочивании. Настрочивание кармана на основную деталь осуществляется в строчку окантовывания или на 0,1 см от сгиба полоски.

Соединение накладных карманов с изделием осуществляется накладным, стачным или настрочным швами. Перед соединением намечают место расположения кармана на основной детали, а в рыхлых растяжимых материалах с изнаночной стороны в местах расположения верхних углов кармана прикладывают клеевые усилители.

При использовании накладного шва для соединения место расположения кармана отмечается тремя линиями (верхней и двумя боковыми). На тканях в клетку или полоску возможна намелка по верхней и одной боковой стороне.

Для соединения стачным или настрочным швом место расположения кармана намечается по всем сторонам.

Соединение накладным швом наиболее просто, поэтому применяется более широко. При этом накладной карман укладывают по намеченным линиям и настрочивают (рис.3.23,а).

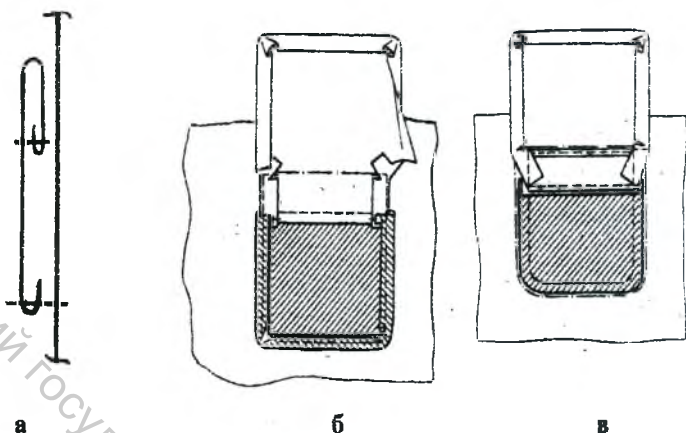


Рисунок 3.23 - Соединение накладных карманов с основными деталями

При соединении накладным швом карманов с подкладкой заготовленный карман укладывается по разметке, отгибается (рис.3.23,б,в), и подкладка настрачивается швом 0,7-1,0 см с подгибкой срезов на 1,0 см (рис.3.23,б) или без нее (рис.3.23,в). Далее настрачивается карман одной или двумя строчками, как предусмотрено моделью. Для прокладывания двойной отделочной строчки используются двухигольные машины, причем для карманов с углами - машины с отключающимися иглами.

Настрачивание карманов с подкладкой возможно за один прием (рис.3.24). Срезы кармана и подкладки должны располагаться между отделочными строчками.

Стачным и настрочным швом (рис.3.25,а,б) соединяют с изделием накладные карманы без углов с шириной входа в карман не менее 16,0 см. Карман притачивается изнутри по трем сторонам (рис.3.25,а) швом 0,5-0,7 см, далее может прокладываться строчка 4 (рис.3.25,б) для получения настрочного шва.

Если карман с подкладкой, то подкладка настрочивается на изделие (строчка 1) до соединения ее с карманом. Затем притачивается карман

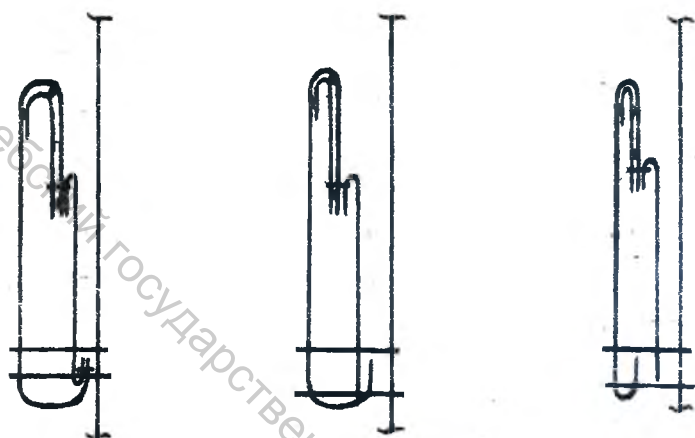


Рисунок 3.24 - Настрчивание карманов с подкладкой за один прием с различным расположением срезов подкладки

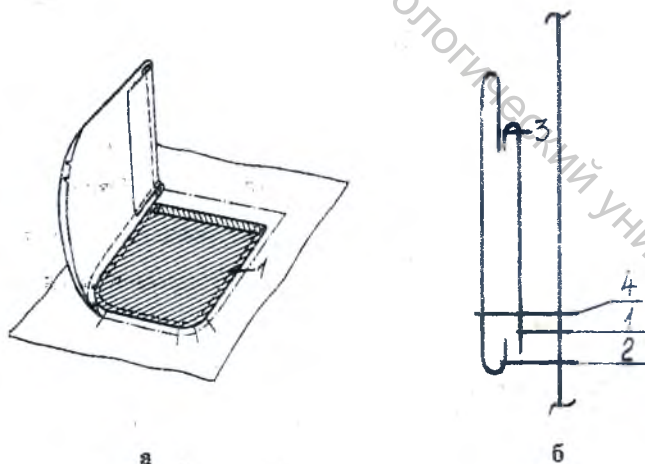


Рисунок 3.25 - Соединение накладного кармана стачным (а) и настрочным (б) швами

(строчка 2), подкладка кармана прикрепляется на машине потайного стежка к припуску на подгиб верхнего края кармана (строчка 3) и прокладывается отделочная строчка 4, настрачивающая карман и закрепляющая концы потайной строчки.

В накладных карманах с закругленными углами может использоваться комбинированный способ соединения: углы притачиваются изнутри, а затем настрачивается весь карман.

Накладные карманы в верхней одежде могут обрабатываться и с прорезным входом (рис.3.26). Прорезной вход обрабатывается аналогично боковым прорезным карманам, при этом роль задней части подкладки кармана и подзора выполняет основная деталь.

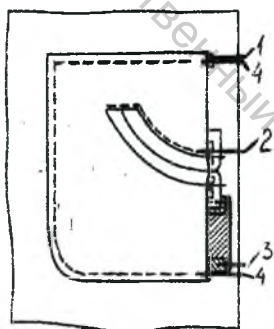


Рисунок 3.26 - Накладной карман с прорезным входом

После обработки прорезного входа на накладном кармане, притачивается верхний край накладного кармана к основной детали (строчка 1), затем карман отбивается на лицевую сторону, расправляется и прокладывается строчка 2, закрепляющая прорезной вход по трем сторонам (верхней и боковым). После настрачивания подкладки (строчка 3), настрачивается накладной

карман по всем четырем сторонам (строчка 4).

Для повышения эффективности обработки накладных карманов и улучшения качества необходимо предусматривать использование следующих видов оборудования: фальцпрессов (настоенных прессов со сменными шаблонами) для заутюживания боковых и нижних краев накладных карма-

нов; полуавтоматов для настранивания карманов на основную деталь без предварительного заутюживания с автоматической подгибкой срезов.

3.4. Обработка внутренних карманов

Внутренние карманы, применяемые в верхней одежде, отличаются большим разнообразием своей конструкции.

В женских изделиях и изделиях для девочек карманы обрабатываются на правых частях переда в швах соединения подкладки и подборта (рис.3.27).

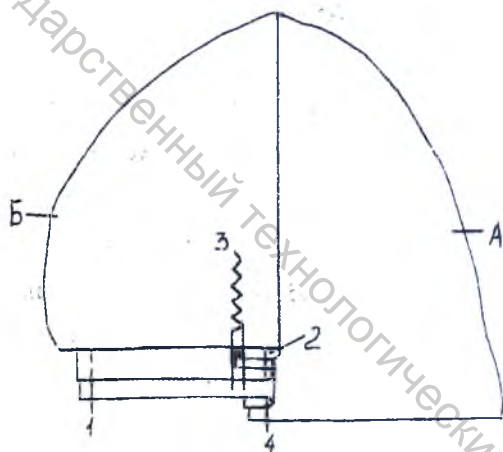


Рисунок 3.27 - Обработка внутреннего кармана в женских изделиях

Подкладка кармана стачивается швом шириной 1,0 см, не доходя на 1,0 см до срезов притачивания к подбortу (строчка 1).

Правую часть подкладки изделия (Б) обрабатывают в месте расположения кармана (между надсечками) краевым обтачным швом в кант (строчка 2). Под эту строчку для отделки может подкладываться тесьма (выкончик). Кант в 0,2 см выправляется из подкладки изделия и закрепляется зигзагообразной строчкой 3 на расстоянии 0,5 см от края.

Вторая часть подкладки кармана притачивается к подборту (А) (строчка 4). Ширина швов притачивания подкладки кармана к передней части подкладки и подборту - 1,0 см.

В мужской верхней одежде и одежде для мальчиков, а в последнее время и в отдельных видах женской одежды, внутренние карманы обрабатываются на передних частях подкладки или на выступах подборов. Они бывают прорезные и непрорезные, расположенные в швах соединения верхней и нижней частей подкладки.

Обработка внутренних карманов состоит из двух этапов: заготовка деталей и сборка карманов.

В заготовку деталей входит: обработка петель, настрачивание подзора на подкладку кармана, обработка листочек, обтачек и т.д.

Внутренние карманы обрабатываются с застежкой на петлю и пуговицу. Петли могут быть изготовлены из подкладочной ткани, специальной ленты, натуральной или искусственной кожи.

Обработка петель из подкладочной ткани заключается в застрачивании их боковых краев. Срезы подгибаются в сторону изнанки на 0,4-0,5 см, строчка прокладывается на 0,1 см от сгиба. Полоска для петли складывается соответствующим образом и закрепляется на расстоянии 0,2 см от края (рис.3.28,а).

Петли из других материалов только складываются соответствующим образом (рис.3.28,б).

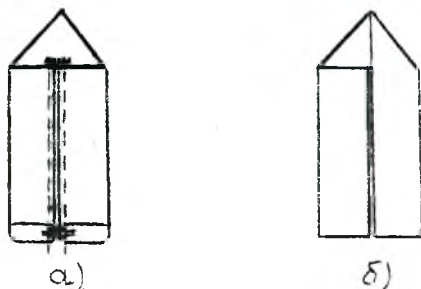


Рисунок 3.28 - Способы складывания петель

Прорезные карманы обрабатывают с листочками из основной или подкладочной ткани, в простую рамку с одной или двумя обтачками из основной ткани и в сложную рамку с обтачками из подкладочной ткани (карман в выступе подборта).

Все рассматриваемые разновидности внутренних прорезных карманов имеют подкладку с подзором. Подзор может быть из подкладочной ткани или из специальной ленты. В первом случае он настрачивается с подгибанием нижнего среза, во втором – без подгибания.

Внутренние карманы с листочками. Обработка листочки из подкладочной ткани заключается в настрачивании ее нижнего среза на подкладку кармана (рис.3.29,а) или притачивании листочки к ней (рис.3.29,б). Затем листочка заутюживается по надсечкам. Подкладка кармана в данном

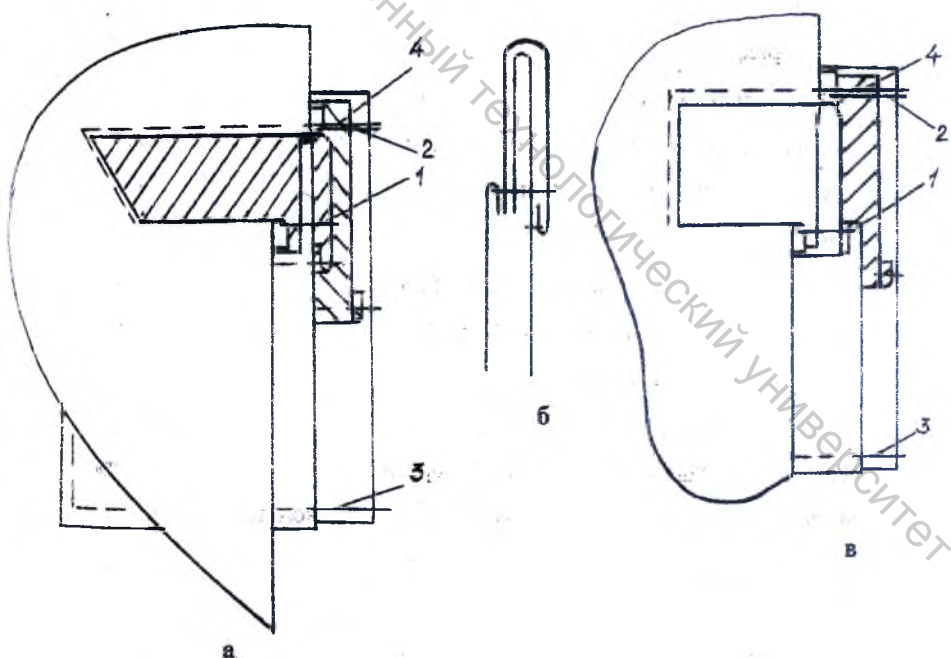


Рисунок 3.29 - Обработка внутренних прорезных карманов с листочками

случае служит усилителем листочки. Обработка листочки из основной ткани (рис.3.29,в) заключается в ее заутюживании.

Размечаются карманы или проколами, обозначающими место расположения концов кармана (одновременно на целой пачке передних частей подкладки), или четырьмя линиями на каждой передней части (расстояние между продольными линиями равно ширине листочки в готовом виде). К нижней намеченной линии притачивается листочка (строчка 1, рис.3.29,а) на расстоянии 0,1 см от шва настрачивания ее или притачивания к подкладке кармана. К верхней – вторая часть подкладки кармана с подзором и петлей (строчка 2). При использовании машины с ножом, одновременно прорезается вход в карман. При ее отсутствии вход в карман прорезается вручную. Подкладка всех внутренних карманов стачивается швом шириной 1,0 см (строчка 3) с одновременным закреплением уголков кармана. Для ее прикрепления к внутренним срезам подбортов под строчки стачивания подкладывается отрезок подкладочной ткани.

Для повышения прочности карманов по краям на 0,2 см от швов притачивания подзоров и закрепления уголков кармана прокладывается строчка 4.

Если листочка из основной ткани (рис.3.29,в), то она притачивается (строчка 1) одновременно с одной частью подкладки кармана. Остальная обработка такая же, как в предыдущем кармане.

Внутренние прорезные карманы в рамку с одной или двумя обтачками из основной ткани. Обтачки (рис.3.30,а) притачиваются к передним частям подкладки по намеченным линиям на двухигльной или одноигльной машинах с ножом. Припуск шва со стороны строчек – 0,7 см. После дорезания входа в карман (если использовалась машина с ножом) припуски швов отгибают в сторону изнанки, верхние срезы обтачек подгибаются, образуя рамку согласно модели (0,7-1,5 см), и настрачиваются: верхняя – на подкладку кармана с подзором на расстоянии 0,2 см от сгиба обтачки и

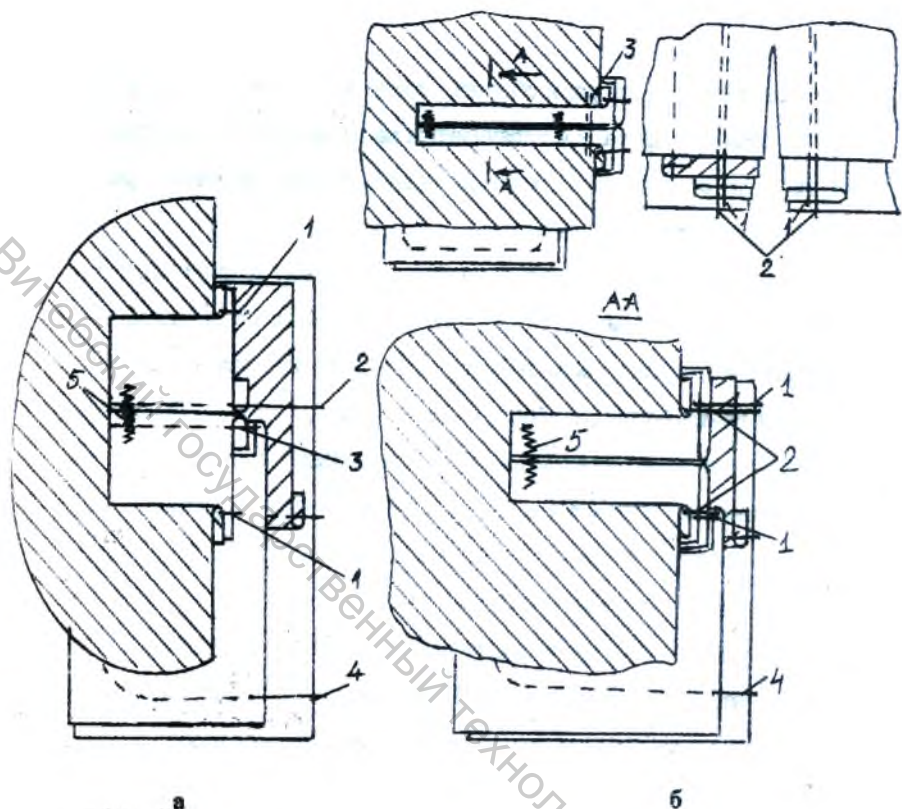


Рисунок 3.30 - Обработка внутренних прорезных карманов в рамку

1,5 см от срезов подкладки кармана с подкладыванием петли (строчка 2), нижняя – на вторую часть подкладки на расстоянии 0,5 см от сгиба (строчка 3). После этого стачивается подкладка кармана с закреплением уголков кармана (строчка 4) и ставятся закрепки с лицевой стороны карманов на специальной машине на расстоянии 0,5 см от концов, расположенных у пройм, и на 1,5 см от боковых срезов подкладки (строчка 5). Длина закрепки 0,7 см, середина должна совпадать с прорезами карманов.

При использовании одной обтачки (рис.3.30,б) края ее заутюживают в сторону изнанки, располагая срезы посередине встык. На подкладку кармана с настроенным подзором укладывается петля, с уравниванием ее

срезов со срезами подзора, и обтачка - срезами вниз так, чтобы они совпадали со срезом подзора, и настрачивается на двухигольной или одноигольной машине (строчки 1). Строчки должны проходить на равном расстоянии от срезов и стибов обтачек.

Расстояние между строчками должно быть равно ширине двух рамок карманов в готовом виде. Чтобы подкладка кармана не попадала в швы притачивания частей переда подкладки к подбортам, она не доходит до концов обтачек со стороны бортовых срезов на 1,0-1,5 см. Обработанную подкладку кармана укладывают на части переда подкладки изнанкой вверх, совмещая заутюженные стобы обтачек с линиями разметки карманов и притачивают на двухигольной машине или одноигольной машине с ножом в строчки притачивания обтачек к подкладке (строчка 2). Передние концы выправленных рамок карманов закрепляются с лицевой стороны двумя обратными строчками по всей ширине рамок на расстоянии 0,7-0,9 см от бортовых срезов полочек (строчка 3). Дальнейшая обработка кармана такая же, как и предыдущего.

При использовании полуавтомата для обработки внутренних карманов притачивание обтачек и подкладки карманов к частям переда подкладки осуществляется за один прием. Укладывание и ориентация деталей производятся по меткам на платформе машины и световому лучу. Строчки 1 (рис.3.30,б) в данном случае отсутствуют.

Внутренние прорезные карманы в выступах подбортов. В моделях изделий, где внутренние срезы подбортов и низ изделия окантовываются, подорт имеет выступ, на котором и обрабатывается прорезной карман (рис.3.31).

Карман размечается тремя линиями. С изнанки подбортов подкладываются и прикрепляются по линии разметки одна часть подкладки кармана так, чтобы верхние и боковые срезы выходили за намеченные линии на 2,0см. Срезы обтачек из подкладочной ткани, выкроенные вдоль нитей ос-

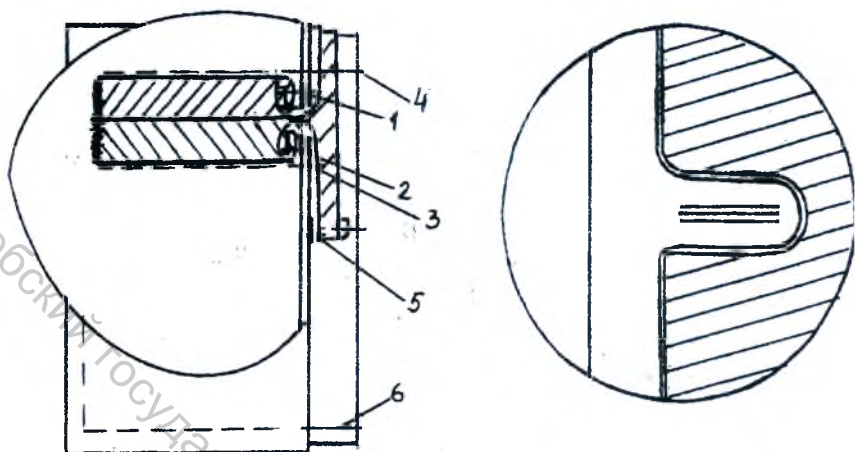


Рисунок 3.31 - Обработка внутреннего прорезного кармана
в выступе подборта

новы, загибаются в сторону изнанки на 0,7 см, укладываются на подборт с лицевой стороны сгибами к намеченной линии на расстоянии 0,3-0,4 см друг от друга и притачиваются на расстоянии 0,2 см от сгибов (строчки 1,2). Нижние обтачки притачиваются на машине с ножом. В концах карманов строчки заканчиваются на уровне намеченных линий. Срезы огибаются обтачками, образуя кант 0,4 см, и закрепляются строчками 3 и 4, подкладывая под строчку 4 подкладку кармана с подзором и петлю. Внутренний срез нижней обтачки настрачивается накладным швом с закрытым срезом на подкладку кармана (строчка 5). Дальнейшая обработка кармана аналогична рассмотренным выше.

Внутренние непрорезные карманы Они обрабатываются в швах соединения верхних и нижних частей переда подкладки (рис.3.32). Верхняя часть выкраивается, как правило, цельнокроеной с подзором.

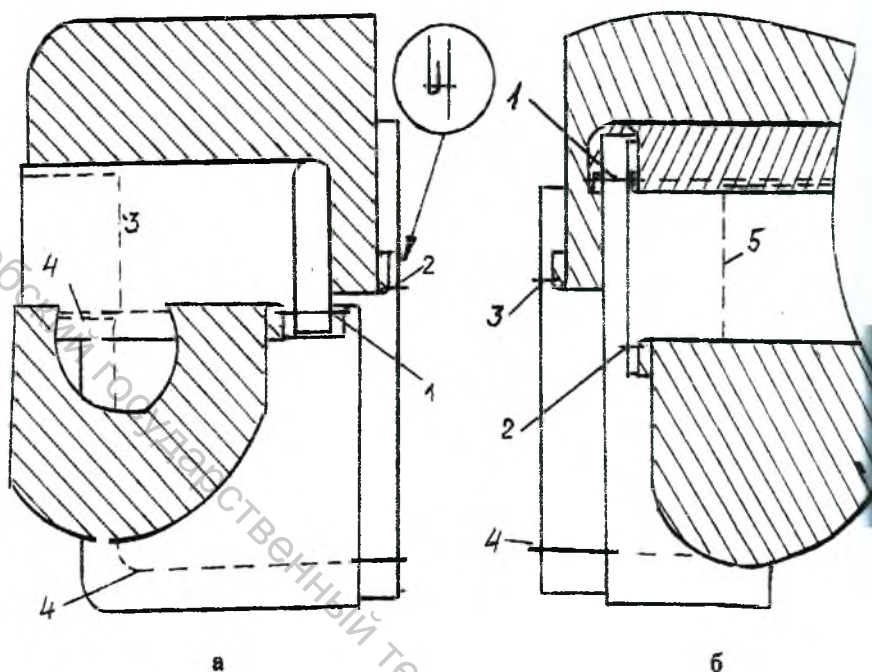


Рисунок 3.32 - Внутренние непрорезные карманы
с листочками из основной ткани

Листочки могут быть заутюжены пополам изнанкой внутрь. Допускается притачивание листочки без предварительного заутюживания. По верхнему краю листочек на 0,1 см от сгиба может быть проложена строчка. На листочках тремя линиями, перпендикулярными срезам, намечают расположение петли и концы входа в карман.

Листочки и петли (рис.3.32,а) притачиваются к нижней части переда подкладки вместе с одной частью подкладки кармана (строчка 1) – ширина шва 0,7 см. При этом уравниваются срезы подкладки карманов по надсечкам на нижней части переда, а петли – по линиям разметки на листочках. К верхней части переда подкладки притачивается по надсечкам вторая часть подкладки кармана (строчка 2). При этом ее верхний срез выступает за

срез верхней части переда подкладки на 2,0-2,5 см. Припуск шва со стороны верхней части переда подкладки 0,7 см. Верхняя часть переда подкладки, выкроенная вместе с подзором, может настрачиваться на подкладку карманов. В этом случае ее укладывают на подкладку кармана по надсечкам в соответствии с шириной подзора и настрачивают накладным швом с закрытым срезом.

Нижние части переда накладывают на верхние, уравнивая срезы листочек с надсечками на частях переда и боковые срезы частей переда и подкладки кармана, и настрачивают (строчка 3). Строчка прокладывается на 0,1 см от верхнего сгиба листочек до линий разметки на них и по линиям разметки.

Боковые срезы подкладки кармана должны располагаться на расстоянии 1,0-1,5 см от срезов частей переда. Подкладка кармана стачивается с одновременным прикреплением нижней части переда подкладки, в шов притачивания листочки, его верхней части (строчка 4). Вязочно-тепловая обработка кармана выполняется так же, как и выше рассмотренных карманов.

Листочки карманов могут не заутюживаться и не перегибаться (рис.3.32,в). Верхний срез их окантовывается вместе с подкладкой карманов с помощью приспособления полосками подкладочной ткани или тесьмой (строчка 1). Ширина окантовки в готовом виде – 0,8-0,9 см. Подкладка карманов укладывается по надсечкам на листочках с уравниванием их верхних срезов.

Листочки притачиваются к нижним частям переда подкладки (строчка 2), ширина шва – 0,7 см. К верхним частям переда подкладки притачиваются вторые части подкладки кармана (строчка 3), ширина шва – 0,7 см. При этом уравниваются срезы переда и подкладки кармана и подкладывается петля.

Нижние части перела подкладки накладывают на верхние по надсечкам в соответствии с шириной листочки и настрачивают в строчку окантовки и параллельно бортовым срезам частей перела (строчка 5). Расстояние строчки от срезов пройм зависит от длины верхнего края кармана. Второй конец кармана закрепляют на расстоянии 3,0-3,5 см от бортовых срезов. Подкладку кармана стачивают и приутюживают карман, как рассматривалось выше.

Напрорезной карман с двумя обтачками из основной ткани широко применяется в мужских пиджаках (рис.3.33).

На нижнюю и верхнюю обтачки пришиваются отрезки клеевой прокладочной ткани (рис.3.34). В первом случае для предохранения растяжения обтачки по линии входа в карман, во втором – для укрепления места пришивания пуговицы.

Нижняя обтачка заутюживается по линии I (рис.3.34). Обтачки притачиваются к частям перела (строчки 1,2) швом шириной 0,7 см (рис.3.33). При этом уравниваются срезы перела со срезами обтачек, и под строчку притачивания нижней обтачки подкладывается петля. К нижним срезам верхней и внутренней части нижней обтачки притачивается подкладка кармана (строчки 3,4), ширина шва – 0,7 см.

Нижние части перела подкладки накладывают на верхние по надсечкам и настрачивают по линии сгиба нижней обтачки до отметки, определяющей место входа в карман, на верхнюю обтачку (со стороны борта и со стороны проймы), одновременно стачивая подкладку кармана (строчка 5). Вязно-тепловая обработка кармана аналогична предыдущим.

Направления совершенствования обработки внутренних карманов:

- использование автоматов и полуавтоматов при изготовлении прорезных карманов;
- использование цельнокроеных деталей при изготовлении непрорезных карманов;

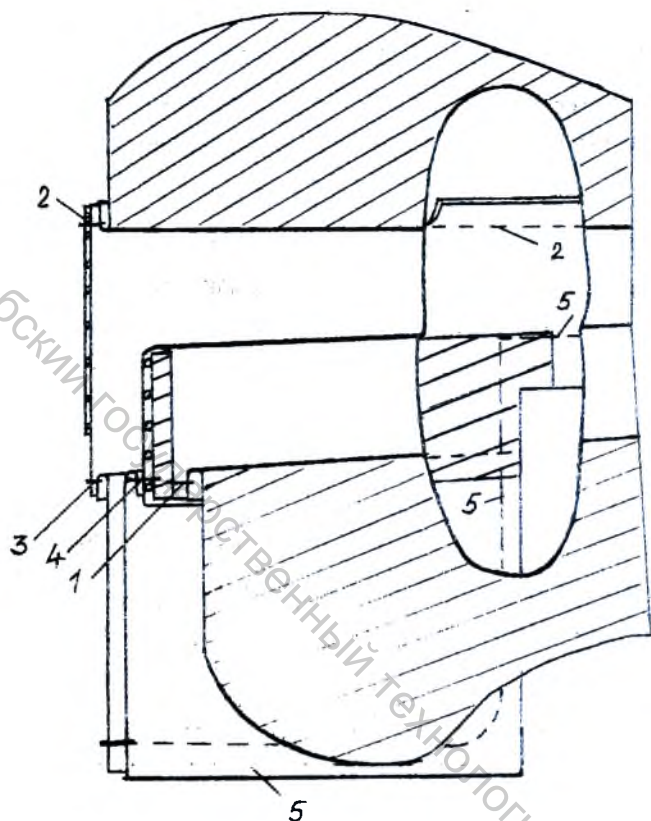


Рисунок 3.33 - Непрорезной карман с двумя обтачками из основной ткани

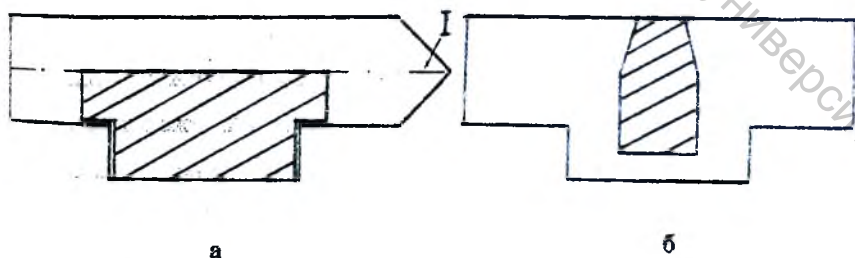


Рисунок 3.34 - Конфигурация деталей обтачек

а - нижней, б - верхней

- использование централизованной заготовки подкладки карманов, когда подкладка кармана поступает на сборку кармана со стачанными сторонами (в виде мешка). Это сокращает затраты на обработку всего кармана,

- типизация и стандартизация деталей и методов обработки, что открывает перспективы максимальной автоматизации обработки данных карманов.

4. ОБРАБОТКА БОРТОВ

Обработка бортов верхней одежды состоит из нескольких этапов:

- обработка бортовой прокладки и соединение ее с передом,
- обработка подбортвов,
- сборка бортов.

Обработка бортовой прокладки и соединение ее с передом. Назначение бортовой прокладки состоит в придании формоустойчивости переду. Бортовая прокладка может состоять из 1-3-х слоев термоклеевых и неклеевых прокладочных материалов. В настоящее время широко используют термоклеевую бортовую прокладку в связи с эффективностью ее использования по сравнению с неклеевой.

Количество слоев бортовой прокладки зависит от вида изделия, свойств основного материала и требуемой жесткости в области груди. В женской и детской одежде обычно применяют один слой, реже с дополнительной накладкой в области плеча (на рисунке 4.1,а: А – перед, Б – дублирующая прокладка, В – плечевая накладка бортовой прокладки).

В мужских пальто (рис.4.1,б) и пиджаках (рис.4.1,в,г) кроме основного слоя (Б) и плечевой накладки (Г) бортовая прокладка может иметь второй (дополнительный) слой (В).

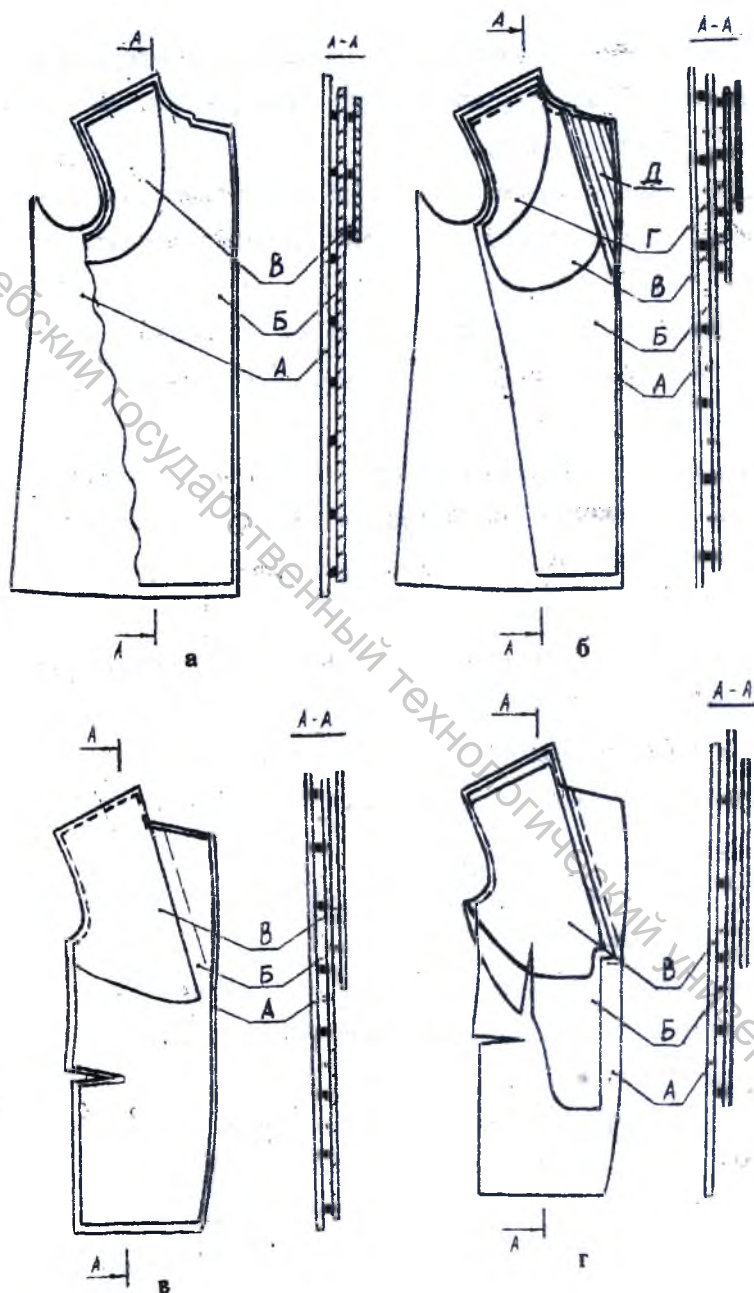


Рисунок 4.1 – Пакеты клеевой бортовой прокладки

В пальто перед дублируется только в области груди и борта, в пиджаках используется как фронтальное дублирование (рис.4.1,в), так и локальное дублирование (рис.4.1,г).

Для устранения пролегания срезов дублирующей прокладки с лицевой стороны переда ее внутренний срез может выкраиваться по волнистой линии (рис.4.1,а).

Бортовая прокладка может выкраиваться без клевого лацкана (Д) (рис.4.1,б). Лацкан выкраивается отдельно из прокладочного материала менее жесткого, чем основной слой.

Количество, конфигурация, размеры слоев бортовой прокладки и наличие отрезного клевого лацкана определяются модельными особенностями и зависят от свойств основных материалов, направлений моды и требуемой жесткости пакета переда.

В соответствии с этим некоторые слои бортовой прокладки, показанной на рисунке 4.1, могут отсутствовать.

Для устранения многослойности бортовой прокладки может использоваться многозональная бортовая прокладка (рис.4.2), имеющая жесткую (А), переходную (Б) и мягкую (В) зоны.

При использовании отрезного клевого лацкана он выкраивается из мягкой зоны прокладки.

Дублирующая прокладка, или первый (основной) слой бортовой прокладки соединяется с передом на дублирующих установках непрерывного действия в раскройном цехе.

Остальные слои бортовой прокладки прикладываются в швейных цехах на прессах с объемными подушками для формирования переда. Второй слой располагается на расстоянии 0,5 см от плечевого среза первого слоя. Плечевая накладка – на расстоянии 0,5 см от плечевого среза второго слоя. Это необходимо для равномерного увеличения жесткости и толщины от плечевого шва.

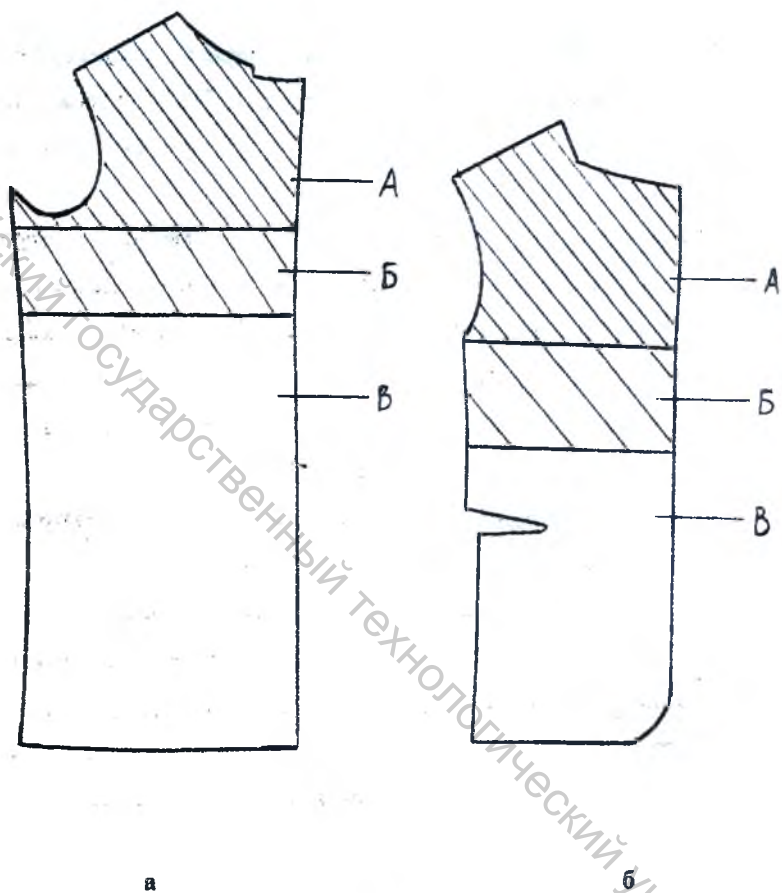


Рисунок 4.2 - Многозональная дублирующая прокладка
перада пальто (а) и пиджака (б)

Остальные срезы совпадают со срезами дублирующей прокладки. При использовании отрезного лацкана он располагается от среза лацкана на 0,5 см и заходит за перегиб лацкана на 1,5-2,0 см.

В изделиях из чистошерстяных тканей используется неклеевой первый слой бортовой прокладки. В этом случае клеевые слои пришиваются к

основному клеевому слою с одновременным формированием бортовой прокладки на прессах с объемными подушками.

Соединение такой бортовой прокладки с передом осуществляется на стачивающей машине с ножом швом шириной 0,5 см по срезам проймы, плечевому, горловины, затем, отключив нож, по перегибу лацкана на $\frac{2}{3}$ его длины.

Обработка подбортов. Подборта могут быть цельнокроенные с передом или отрезные, дублированные в области лацкана и низа или недублированные. С целью экономии материалов отрезные подборта могут выкраиваться с надставками, но не более двух на каждом подворте. Надставки располагаются на расстоянии от петель не менее, чем на 3,0 см, нижняя надставка должна быть длиной не менее 6,0 см.

Надставки притачивают к подвортам швом 0,7-1,0 см, припуски швов разутюживают или расстрчивают.

В мужских пальто из чистошерстяных тканей внутренний срез подворта окантовывается. В изделиях без подкладки внутренние срезы подвортов обметываются или застрчиваются.

На этапе обработки подвортов обрабатываются внутренние карманы в подвортах или их выступах, а также петли для потайной застежки.

Сборка бортов складывается из нескольких этапов:

- проклеивание кромки,
- наметывание подвортов на перед,
- намелка линии обтачивания углов лацканов;
- обтачивание бортов;
- закрепление края борта.

Проклеивание кромки осуществляется для предохранения от растяжения срезов лацкана и борта в изделиях с клеевым основным слоем бортовой прокладки.

Клеевую кромку прокладывают утюгом, с небольшим натяжением, на расстоянии 0,4-0,5 см от срезов.

При использовании для обтачивания бортов универсальных машин предварительно осуществляется наметывание подборта на перед на спец-машине или с помощью металлических скрепок. При этом совмещают надсечки переда и подборта, обеспечивающие необходимую посадку. Подборт посаживается в области лещкана в уголке на 0,2-0,3 см, по уступу на 0,3-0,4 см, по лещкану на 0,5-0,7 см, между каждой парой петель на 0,2 см. Ниже петель борта обтачиваются без посадки, в нижнем углу посаживается перед на 0,3-0,4 см.

При использовании специализированных машин для обтачивания бортов, обеспечивающих посадку одного слоя и подрезку припусков шва, обтачивание производится без предварительного наметывания подбортов. Распределение посадки осуществляется работницей по ходу выполнения операции.

При использовании полуавтоматов для обтачивания бортов посадка распределяется автоматически.

Обтачивание бортов может осуществляться на разных этапах изготовления изделия:

- до стачивания плечевых срезов;
- после стачивания плечевых срезов одновременно с втачиванием воротника;
- после соединения подбортов с подкладкой.

Первый вариант наиболее часто используется в изделиях с притачной подкладкой, так как подкладку подгоняют по изделию в развернутом виде на столе.

Второй и третий варианты используют в изделиях с отлетной подкладкой.

Второй вариант наиболее применим в изделиях, не имеющих уступов бортов (с воротниками шаль). В этом случае после стачивания плечевых срезов втачивают нижний воротник в горловину, верхний воротник притачивают к подбортам по раскладам, после чего все операции по обработке краев борта и воротника выполняют одновременно.

Третий вариант используют в жилетах. К подкладке переда притачивают подборта, обтачки горловины и низа переда. Затем одновременно обтачивают горловину, борта и низ переда.

Для получения симметричных углов лацканов и низа перед обтачиванием на подборте по вспомогательному лекалу намечается линия обтачивания.

Обтачивание борта подбортом производится по намеченным линиям с посадкой, описанной выше.

Ширина шва определяется способом последующего закрепления («в чистый край» — 0,6-0,7 см, отделочной строчкой и вступкой — 0,3-0,4 см) и свойствами основных материалов.

Для неосыпающихся материалов используются припуски швов 0,6-0,7 см, для осыпающихся — 1,0-1,2 см.

После обтачивания припуски подрезают до нужной величины.

При закреплении «в чистый край» подрезается припуск нижней детали до 0,3-0,4 см (выше перегиба лацкана — перед, ниже перегиба — подборт).

Полуавтоматическое и специальное оборудование позволяет подрезать припуски одновременно с обтачиванием. Возможна даже ступенчатая подрезка (на разную величину разные припуски шва).

После обтачивания бортов сутюживают посадку (выше перегиба лацкана со стороны подборта, ниже — со стороны переда), припуски шва в уголках подрезают до 0,2-0,3 см, шов обтачивания разутюживают утюгом или на специальном прессе. При необходимости подрезают припуски шва по длине борта, рассекают их в точке перегиба лацкана. Детали выверты-

вают, выправляя уголки, выметывают, выправляя кант величиной 0,2 см для изделий из костюмных и 0,3 см – из пальтовых тканей. Выше перегиба лицевая кант выправляется из подборта, ниже – из переда и приутюживают.

При наличии отделочной строчки ее прокладывают с помощью специального приспособления для выправления канта, без предварительного выметывания.

В изделиях с воротником из основной ткани и предусмотренной отделочной строчкой по воротнику и бортам, отделочная строчка прокладывается за один прием после соединения воротника с изделием.

Закрепление края борта «в чистый край» предусматривает прикреплении неподрезанного припуска шва обтачивания к нижней детали (переду или подбortу) клеевым или ниточным способом.

При использовании клеевых сеток или паутинки их предварительно прикладывают утюгом по антиадгезионной бумаге на внутреннюю сторону большого припуска шва (рис.4.3,а). Клеевая нить, намотанная на шпульку, прокладывается с дополнительной строчкой по припуску (рис.4.3,б).

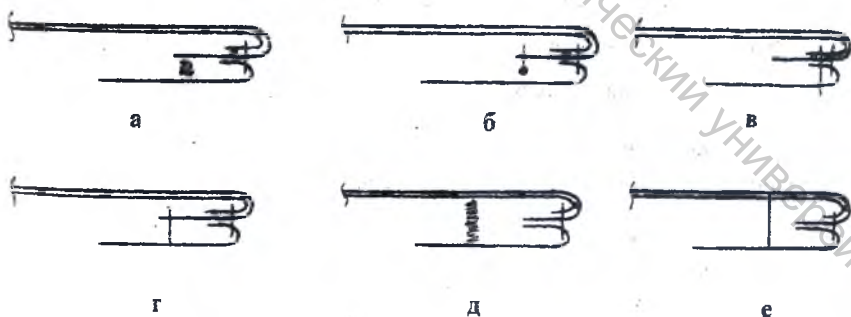


Рисунок 4.3 – Способы закрепления края борта

При приутюживании борта на прессе клеевые материалы расплавляют и прикрепляют припуск к нижней детали (переду или подбortу).

В изделиях из тонких материалов допускается не подрезать один из припусков, а прикреплять оба.

При закреплении края борта «в чистый край» ниточным способом используются стачивающие или подшивочные машины (рис.4.3,в,г). При использовании универсальной машины припуск настрачивается на нижнюю деталь (выше перегиба лацкана на перед, ниже – на подборт) строчкой на расстоянии 0,1-0,2 см от шва обтачивания, не доходя до точки перегиба лацкана на 0,1-0,2 см выше и ниже ее, и на 0,2-0,4 см от углов лацканов, чтобы строчки не были видны с лицевой стороны.

Закрепление края борта вступкой бывает ниточное (рис.4.3,е) и клеевое (рис.4.3,д). Припуск шва обтачивания при этом подрезается до 0,3-0,4 см, а вступивание осуществляется на расстоянии 0,7-1,0 см от шва обтачивания.

В отличие от закрепления «в чистый край» при вступивании скрепляются не припуски шва, а бортовая прокладка и подборт.

Ниточное вступивание осуществляется на специальной машине сквозными невидимыми проколами, когда очередной прокол осуществляется в точку предыдущего выхода иглы из материала.

Плиски цельнокроенные с подбортами (рис.4.4,а) или обтачные, используются в изделиях с застежкой доверху из толстых материалов. Пристачивание плиски (Б) к переду (А) осуществляется швом шириной 0,7-1,0см, припуски шва разутюживаются и закрепляются отделочной строч-

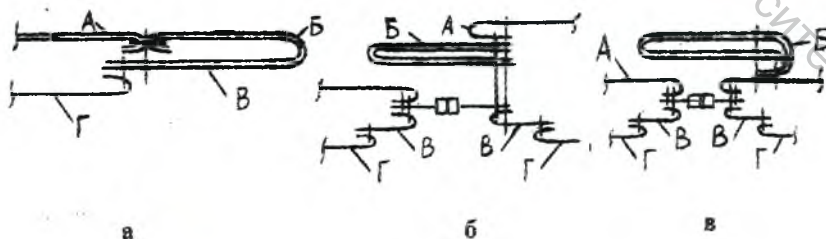


Рисунок 4.4 - Обработка застежки с плисками

кой по модели.

В изделиях из материалов тонких и средней толщины при обработке застежки используются тесьма-«молния» и притачные (рис.4.4,б) или настрочные (рис.4.4,в) планки (Б). Подкладка изделия (Г) притачивается к подбортам (В) на стадии соединения подкладки с изделием.

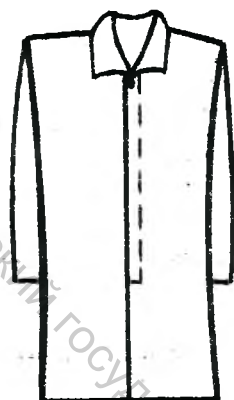
Верхние и нижние концы планок, цельнокроеных с подбортом, обрабатываются вместе с горловиной и низом изделия. Притачные и настрочные планки обрабатываются с верхней и нижней стороны как обтачные детали.

При обработке изделий с застежкой доверху используется потайная застежка (рис.4.5,а).

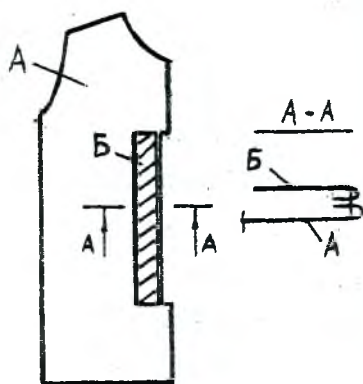
Участок потайной застежки в крае отмечается надсечками, между которыми перед (А) и подборт (В) обтачивают обтачками из подкладочной ткани (Б) (рис.4.5,б,в). На подборте с обтачкой обметываются петли (рис.4.5,г), затем подборт накладывают на перед и стачивают по концам обтачки в верхней и нижней части застежки. Между петлями ставят закретки на универсальной машине или на закрепочном полуавтомате. Выше и ниже потайной застежки борта обтачивают подбортами, затем намечают и прокладывают отделочную строчку, скрепляющую потайную застежку.

Потайные застежки могут располагаться не в шве обтачивания борта, а на подборте (рис.4.6).

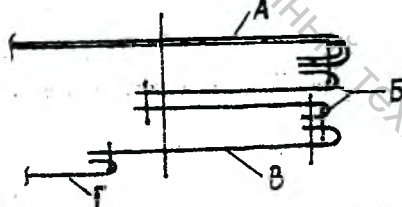
В этом случае на цельнокроеном подборте делается дополнительная прорезь на расстоянии 2,0-2,5 см от сгиба, к которой притачивается обтачка из подкладочной ткани (рис.4.6,а). Концы прорези должны заканчиваться на 3,0 см дальше последней петли. На подборте обметываются петли, на расстоянии 0,7-1,0 см от прорези, между ними выполняются закретки на универсальной машине или полуавтомате. Застежка скрепляется отделочной строчкой, прокладываемой по переду изделия.



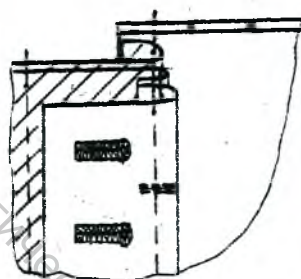
а



б



в



г

Рисунок 4.5 – Обработка потайной застежки в шве обтачивания борта

Упрощенный вариант потайной застежки на подборте применяется в женских пальто (рис.4.6,б). На подборте обметываются основные горизонтальные (А) и вспомогательные вертикальные (Б) петли. Вспомогательные петли располагаются на 2,0-2,5 см от края борта, основные – на 0,7-1,0 см от вспомогательных.

Для того, чтобы через петли не была видна бортовая прокладка, к ней в области петель подшивают полоску (В) из подкладочной ткани на специ-

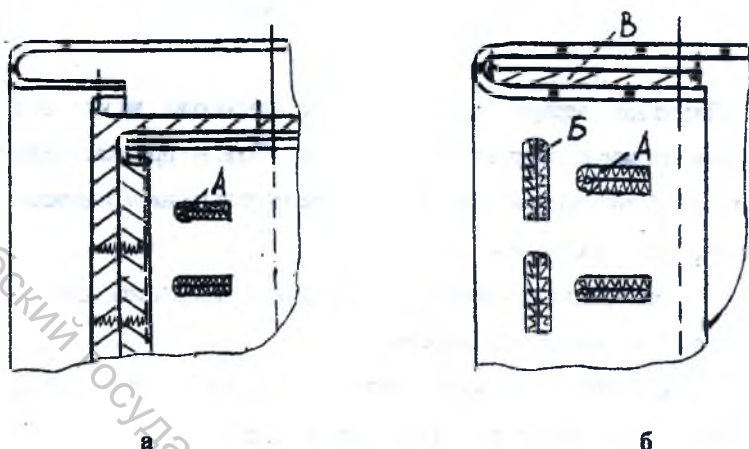


Рисунок 4.6 - Обработка потайной застежки на подборте

альной машине потайного стежка.

Для улучшения качества, повышения эффективности обработки бортов целесообразно использовать следующие направления совершенствования:

- широкое использование клеевых методов закрепления края борта;
- замена дублирования прямой стабилизацией материалов (технологии DS, DF), при которых на изнаночную сторону основного материала наносится паста (DS) или паста с текстильными волокнами (DF) и после высыхания придает детали формоустойчивость;
- применение полуавтоматов для обтачивания бортов, автоматически задающих посадку и обеспечивающих ступенчатую подрезку припусков;
- использование специального устройства на универсальных машинах для ступенчатой обрезки припусков шва обтачивания при закреплении «в чистый край»;
- применение малооперационной технологии МТИП, позволяющей использовать цельнокроеный подборт даже при фигурном лицкане за счет формирования деталей методом перегиба сетового угла нитей в ткани.

5. ОБРАБОТКА ВОРОТНИКОВ

Воротники верхней одежды бывают следующих видов: отложные, стояче-отложные, пиджачные, стойка, шаль. Если не предусмотрено моделью, то обычно верхние воротники выкраиваются цельными, а нижние могут состоять из 1, 2-х, 3-х и 4-х частей.

Для совпадения рисунка по концам в воротниках шаль, аплиш верхний воротник выкраивается из двух частей.

Для воротников в верхней одежде используются основные или отделочные материалы (мех, кожа, замша, трикотажные полотна).

Обработка воротников складывается из нескольких этапов:

- обработка верхнего воротника;
- обработка нижнего воротника;
- соединение верхнего и нижнего воротников;
- соединение воротника с изделием.

Верхний воротник дублируется и соединяется со стойкой, если это предусмотрено моделью. Дублирование верхнего воротника может быть фронтальным (по всей поверхности), только по концам или вообще отсутствует в зависимости от свойств основных материалов и требуемой жесткости.

При изготовлении пиджаков соединение верхнего воротника со стойкой осуществляют расстрочным швом (рис.5.1,а) или швом встык зигзагообразной строчкой (рис.5.1,б). Во втором случае используется степпристосовление для подгибки обоих срезов внутрь на 0,5-0,7 см и настрачивания их на прокладку с двухсторонним клеевым покрытием для последующего скрепления верхнего воротника с нижним.

При изготовлении жакетов и пальто из материалов небольшой толщины стойка может притачиваться к верхнему воротнику также настрочным швом (рис.5.1, в).

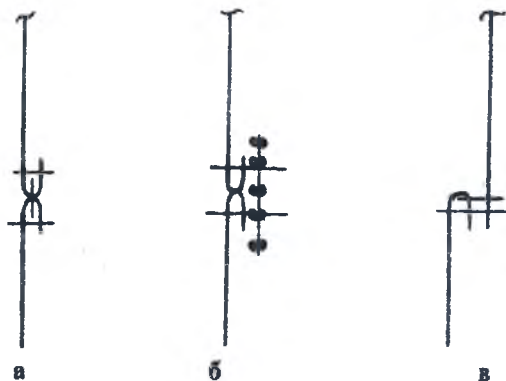


Рисунок 5.1 – Соединение верхнего воротника со стойкой:

а - расстрочным швом; б - швом встык зигзагообразной строчкой;
в - настрочным швом

Нижний воротник пальто и жакетов чаще всего выкраивается из нескольких частей, поэтому его обработка начинается с их дублирования и стачивания. В мужских пиджаках нижний воротник может выкраиваться из нетканого материала фелы. В этом случае он состоит из одной части и не дублируется. Части воротника стачиваются швом 0,7-1,0 см и разутюживаются. Дублирующая прокладка может соединяться с частями нижнего воротника как до, так и после стачивания (рис. 5.2).



Рисунок 5.2 – Обработка нижнего воротника

а - дублирование частей воротника до их стачивания;
б - дублирование воротника после стачивания его частей

В первом случае (рис.5.2,а) клеевая прокладка не доходит до срезов на величину припусков швов (0,7-1,0 см), во втором (рис.5.2,б) после разутюживания швов стачивания частей воротника клеевая прокладка приклеивается на припуски шва, причем, если прокладка из частей, то одна часть заходит на другую на 1,0 см.

Отрезная стойка, если она предусмотрена моделью, соединяется с нижним воротником аналогично верхнему.

Нижний воротник уточняют по лекалу, проставляют надсечки, подрезают неровности, возникшие после стачивания частей, намечают линии для соединения с верхним воротником.

Соединение верхнего и нижнего воротников может осуществляться несколькими способами: накладным или обтачным швами и комбинированным способом.

В пальто и жакетах используются обтачные швы, в пиджаках – накладные и комбинированные.

При использовании накладного шва (для уменьшения толщины пакета) на нижнем воротнике из основной ткани намечается линия на расстоянии 1,0 см от среза отлета. Срез отлета верхнего воротника располагают по намеченной линии и настрочивают на машине зигзагообразной строчкой, совмещая надсечки и концы воротников. Зигзагообразная строчка должна располагаться по краю верхнего воротника, выходя на 0,1-0,2 см за него.

Верхний воротник может настрочиваться зигзагообразной строчкой на нижний воротник и по концам. В воротниках с закругленными концами это осуществляется за один прием (рис.5.3,а), а при наличии углов – в два приема (рис.5.3,б). Во втором случае уголок верхнего воротника (сечение А-А) подгибают и скрепляют утюгом с нижним с помощью клеевой паутинки, затем верхний воротник настрочивают по боковым сторонам.

При использовании флизеля в воротниках мужских пиджаков по отлету настрочивается нижний воротник на верхний. При этом линия настрочива-

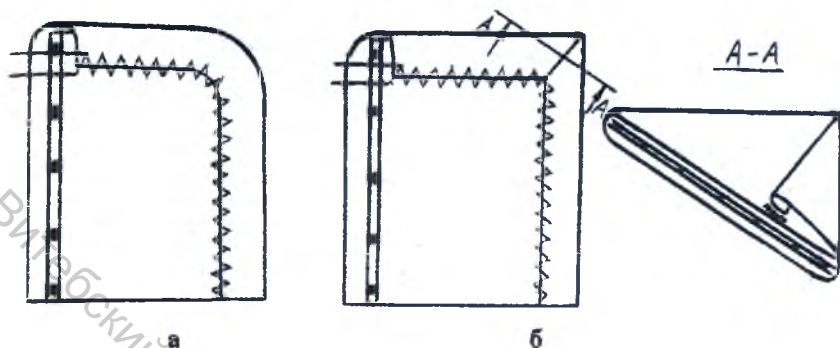


Рисунок 5.3 - Соединение верхнего воротника с нижним накладным швом: а - за один прием, б - за два приема

ния намечается на верхнем воротнике. Кант 0,1-0,2 см выправляется из верхнего воротника при выметывании и приутюживании.

Обтачивание верхних воротников нижними осуществляется аналогично обработке клепанов и других обтачных деталей. Для совпадения рисунка по концам воротника предварительно намечается линия обтачивания его углов. Закрепление отлета воротника осуществляется аналогично бортам: отделочной строчкой, «в чистый край» или вступкой (рис.5.4.).

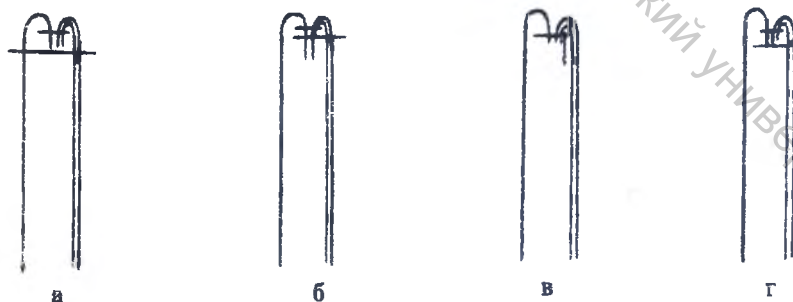


Рисунок 5.4 - Закрепление отлета воротника: а - отделочной строчкой, б - «в чистый край», в - вступкой клеевой паутинкой, г - вступкой подшивочной строчкой

Комбинированный способ предусматривает соединение по отлету воротников накладным швом, по концам – обтачным. В мужских пиджаках может использоваться обтачной шов со смещением. Смещение шва обтачивания осуществляется для уменьшения толщины по концам, если нижний воротник из основного материала, а не из флизея. В этом случае на нижнем воротнике намечается линия обтачивания концов. Верхний воротник перегибается на изнаночную сторону и притачивается швом 0,5 см, затем воротник вывертывается и выправляются уголки.

Соединение воротника с изделием включает соединение верхнего воротника с подбортами по раскатам и нижнего с горловиной изделия.

Срезы раскотов верхнего воротника и подборта стачивают, как правило, стачным швом в разупложку шириной 1,0 см.

Нижний воротник соединяется с горловиной различными способами: стачным швом (в женских изделиях), накладным швом или комбинированным способом (в мужских изделиях). Стачивание раскотов и втачивание нижнего воротника выполняют без обрыва нитки, начиная с левого подборта и заканчивая правым. При этом совмещают надсечки на верхнем воротнике и подбортах, средний шов нижнего воротника с серединой спинки, надсечки на нижнем воротнике с плечевыми швами и концы нижнего воротника с надсечками в уступах или швы обтачивания концов воротника со швами обтачивания бортов.

Стачивание раскотов выполняют по верхнему воротнику, втачивание нижнего воротника – по нижнему. Ширина шва 1,0 см.

При втачивании нижнего воротника делают посадку воротника над плечевыми швами на 0,2-0,3 см в каждую сторону от плечевого шва, а горловину перела посаживают на 0,3-0,5 см на участке от линии перегиба лацкана до плечевого шва.

В моделях, где швы раскотов имеют длину более 6,0 см, их прикрепляют ко швам втачивания нижнего воротника клеевой паутинкой или на стачи-

вающей машине, скрепляя припуски швов.

При соединении нижнего воротника с горловиной накладным швом его настрочивают на горловину изделия зигзагообразной строчкой, совмещая контрольные надсечки.

Скрепление верхнего и нижнего воротников осуществляется после при-
тачивания к верхнему воротнику и подбурту подкладки. Скрепление произ-
водится по стинке между плечевыми швами на машине потайного стежка
(рис. 5.5, а) или сквозной строчкой на универсальной машине, прокладываяе-

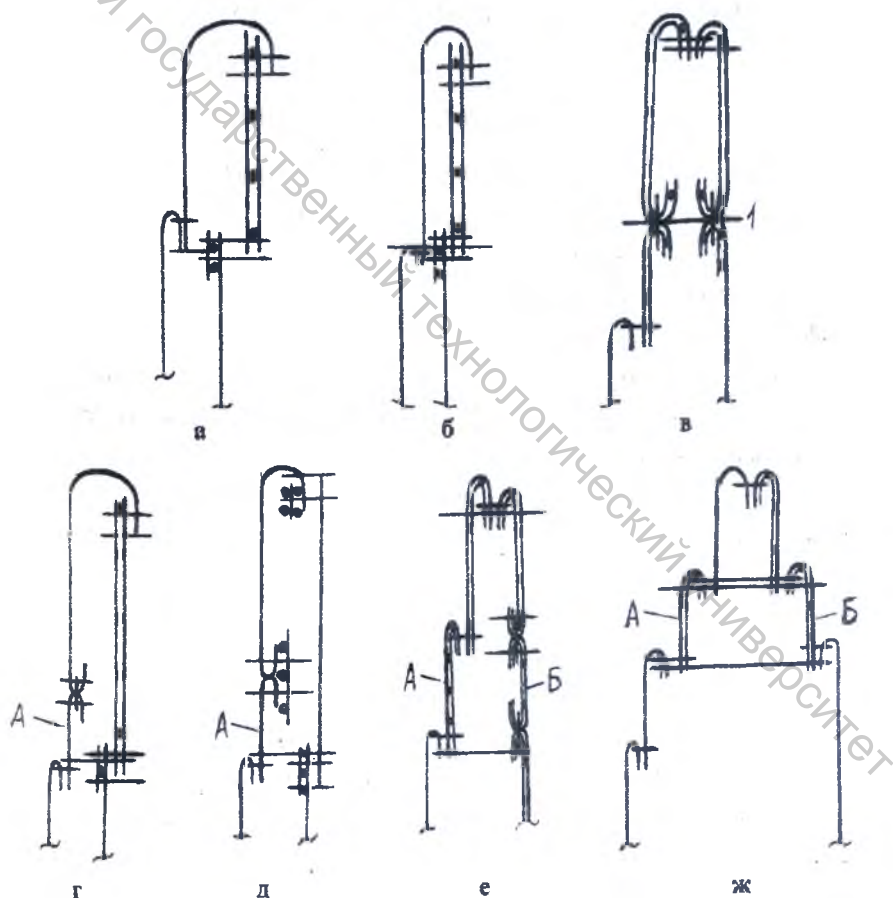


Рисунок 5.5 – Скрепление верхнего и нижнего воротников по горловине

мой по верхнему воротнику на расстоянии 0,1 см от шва притачивания подкладки (рис.5.5,б) или в шов втачивания воротника при использовании обтачки горловины спинки (строчка 1, рис.5.5,в).

При использовании отрезных стоек (рис.5.5,г–ж) стойка верхнего воротника (А) может не соединяться со стойкой нижнего воротника (Б) (рис.5.5,е) или соединяться (рис.5.5,ж). Скрепление воротника в обоих случаях осуществляется машинной строчкой по припускам швов на участке между плечевыми швами.

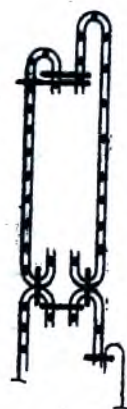
Соединение с изделием воротников, цельнокроеных с подбортами (шаль, апип), осуществляется как до соединения между собой верхнего и нижнего воротников, так и после. В первом случае стачивается средний шов верхнего воротника, в горловину втачивается нижний воротник, затем обтачивают верхний воротник нижним и одновременно борта подбортами. Во втором – обтачиваются воротники на частях переда до их соединения со спинкой. Затем стачиваются средние срезы нижнего и верхнего воротников одновременно, после чего нижний воротник втачивается в горловину изделия.

В женских жакетах с нагрудной выпачкой (рис.5.6,а,б) втачивание воротника начинается с правого раската нижнего воротника, затем втачивается верхний воротник по раскатам и стойке и левый раскат нижнего воротника. При совпадении в крае выпачки со стойкой нижнего воротника (рис.5.6,б) стойка нижнего воротника втачивается с одновременным стачиванием выпачек.

Обработки меховых воротников и их соединение с изделием имеет свои особенности. На меховые воротники с непрочной кожаной тканью прикрепляют на машине потайного стежка тканые или нетканые прокладки (А) (рис.5.7,а).

Для создания пышности и улучшения теплозащитных свойств воротника к нижнему воротнику может прикрепляться утепляющая прокладка (Б) (рис.5.7,б–е).

Соединение верхнего и нижнего воротников может производиться обтачным швом с использованием как универсальной стачивающей, так и скорняжной машины, или накладным (рис.5.7).



б

Рисунок 5.6 – Соединение воротников жакетов с нагрудными выпачками

В последнем случае срез отлета нижнего воротника предварительно окантовывается для предохранения его от осыпания (рис.5.7,е).

Наличие стойки верхнего воротника из основной ткани (В) (рис.5.7,д) позволяет уменьшить размер детали из натурального меха, но увеличивает затрату времени на обработку узла.

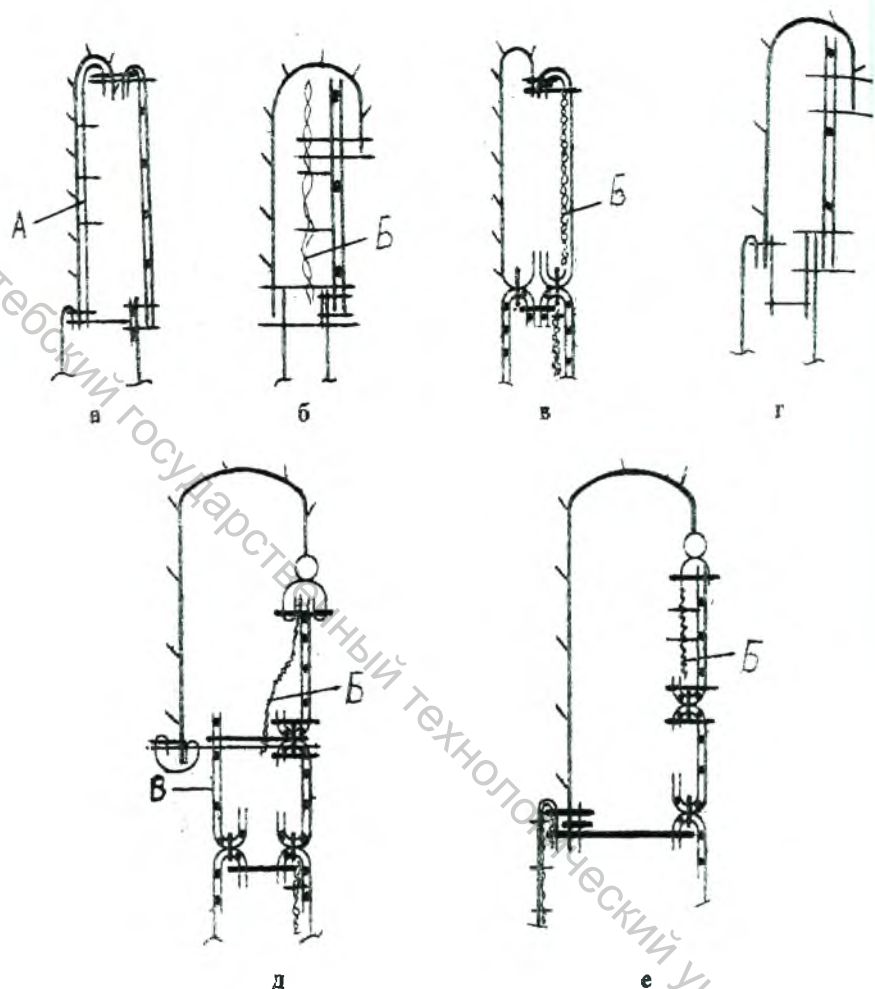


Рисунок 5.7 - Соединение мехового воротника с нижним
и скрепление их по горловине

Скрепление мехового верхнего воротника с нижним осуществляется по-тайной строчкой (рис.5.7,а), стачиванием припусков швов внутри изделия (рис.5.7,б,г) или использованием сквозной зигзагообразной строчки для на-страчивания мехового воротника на горловину и подкладку изделия (рис.5.7,б).

Для скрепления мехового и нижнего воротников по стойке мехового воротника и горловине спинки могут настраиваться полоски из х/б ткани. После соединения воротника с горловиной обе полоски стачиваются (рис.5.7,г).

Для всех меховых воротников необходимо дополнительное соединение их с нижним воротником ручными потайными стежками на участке среднего шва. Дополнительно прокладываются две строчки параллельно среднему шву на расстоянии 10,0 см от него или по направлению к углам концов воротника. В воротниках типа паль прокладывается строчка по перегибу лещика.

В изделиях пальтового ассортимента используются пристегивающиеся воротники и капюшоны. Их соединение с изделиями может быть с помощью тесьмы- молнии (рис.5.8,а) или пуговиц и петель (рис.5.8,б,в).

В первом случае помимо основного воротника (А) обрабатывается дополнительный меховой (Б), пристегивающийся с помощью тесьмы-молнии, которая закрывается дополнительной пленкой (В), настроенной на воротник вместе с ней. Аналогично вместо дополнительного воротника соединяется с изделием капюшон.

Во втором случае (рис.5.8,б) съемный меховой воротник (А) обтачивается нижним воротником с одновременным вкладыванием верхней петли (Б) и дополнительной пленки (В), на которой обметываются петли. Обтачивание может осуществляться на скорняжной (рис.5.8,б) или на универсальной машине. В любом случае по нижнему срезу оставляется нестачиванный участок длиной 8,0-10,0 см для вывертывания воротника. Застрачивание этого участка осуществляется на универсальной или скорняжной машине с лицевой стороны нижнего воротника.

Пристегивание съемного воротника осуществляется к горловине изделия с помощью обметанных петель, к нижнему воротнику – воздушной петлей (Б).

В третьем случае (рис.5.8,в) съемный воротник обрабатывается с двумя нижними воротниками: отлетным (А) и неотлетным (Б).

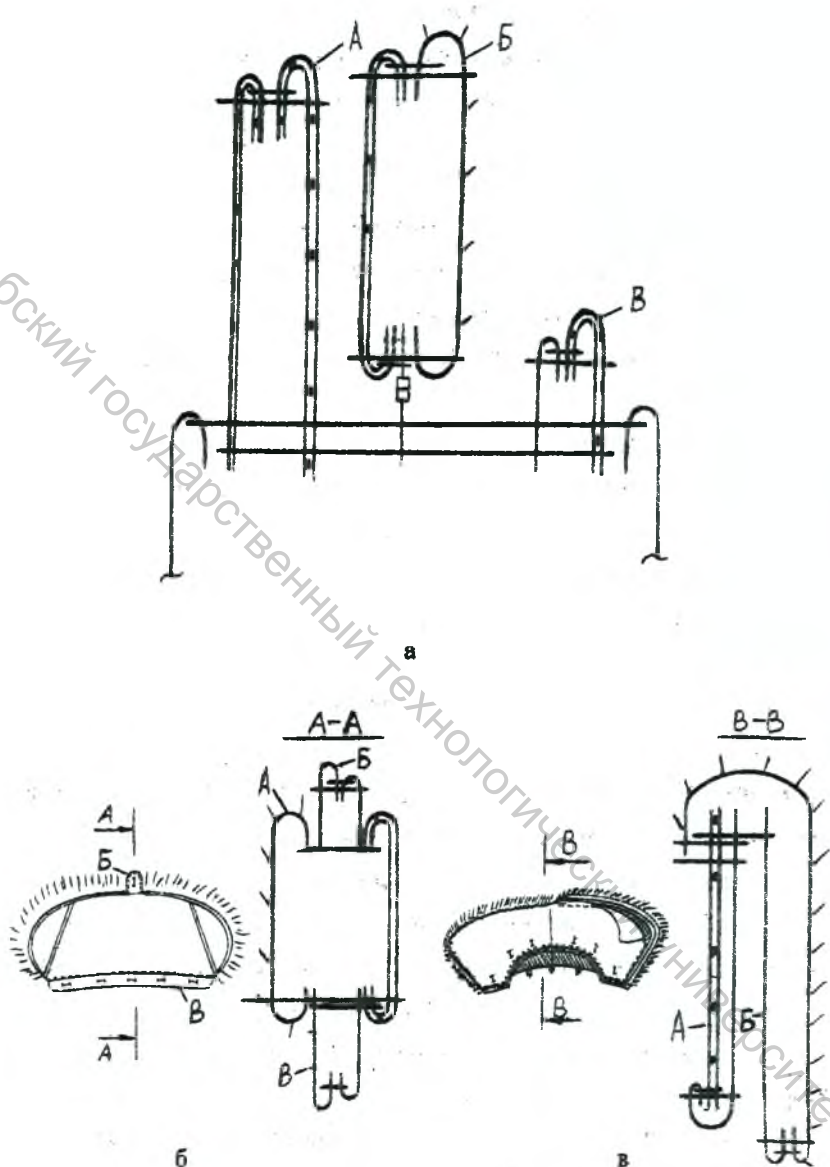


Рисунок 5.8 - Обработка съемных воротников:

а - с тесьмой- молнией ; б - с обметанными петлями,

в - с воздушными петлями

Пристегивание съемного воротника осуществляется с помощью обменных петель к нижнему воротнику и воздушных петель к верхнему воротнику или горловине.

Совершенствование обработки воротников может идти в следующих направлениях:

- использование полуавтоматов для стачивания частей нижних воротников;
- использование клеевых методов для внутреннего скрепления деталей и швов (раскеев, верхнего и нижнего воротника и т.д.);
- использование флизца для нижнего воротника пиджака, исключаящее его дублирование и стачивание частей;
- использование малооперационной технологии МТИП, предусматривающей цельнокроеный по отлету воротник пиджака, формирование которого осуществляется с помощью специальных шаблонов за счет перекося нитей в ткани.

6. ОБРАБОТКА РУКАВОВ

Рукава верхней одежды могут быть разнообразными: по покрою – втачные, реглан, цельнокроеные, комбинированные; по членениям – одно-, двух- и трехшовные; по оформлению низа – швами вподгибку и окантовочным, с разрезами, плищами, манжетами.

Наиболее распространенными среди изделий костюмно-пальтового ассортимента являются втачные двухшовные рукава.

Для придания формоустойчивости рукаву в верхней и нижней частях к нему прикладывают термостойкие прокладки (см. раздел 2). Припуск на подгиб низа рукава может дублироваться как до стачивания частей рукава, так и после него.

Втачные двухшовные рукава верхней одежды состоят из верхней и нижней или передней и задней частей рукавов из основной и подкладочной тканей. Обработка рукавов состоит в соединении частей рукавов и соединении рукавов из основной ткани с подкладкой.

Стачивание передних срезов рукавов осуществляется стачным швом вразупожку по верхним частям, посаживая нижние между надсечками швом 1,0 см. Если материал плохо поддается ВТО, то используют накладной, настрочной или расстрочной швы.

Низ рукава уточняют по лекалу, подрезают неровности, возникшие по шву, и намечают линию подгиба низа. Локтевые срезы рукавов стачиваются аналогично передним швом вразупожку по нижним частям, посаживая верхние.

При обработке подкладки рукавов притачивают надставки, стачивают части рукавов и зауживают припуски швов в сторону верхней части рукава. В изделиях с притачной по низу подкладкой в одном из рукавов подкладки оставляется недостающим участок 10,0-15,0 см в средней части переднего шва для последующего втачивания подкладки рукава в пройму. Наиболее рациональными и приемлемыми для различных кроев являются конструкции двухшовной и трехшовной подкладки, в которых верхний шов рукава совпадает с плечевым швом. Это позволяет втачивать рукава в открытые проймы подкладки, у которой стачаны боковые срезы.

Соединение подкладки с рукавом может осуществляться по замкнутому контуру или по прямой линии. В первом случае после обработки передних и локтевых швов подкладку притачивают к рукаву по линии низа швом 1,0 см, совмещая передний и локтевой швы рукава и подкладки.

Во втором случае после обработки передних швов рукава и подкладки осуществляют притачивание подкладки к низу рукава, совмещая передние швы, зауживают припуск в сторону подкладки и стачивают локтевые срезы рукава и подкладки за один прием.

Рукав зашивают, перегнув по линии низа, и приутюживают. Прикрепление подкладки к рукаву осуществляется по локтевым швам на участке локтя длиной 6,0-10,0 см на универсальной машине и по передним швам – над припуском на подгиб низа рукава клеевой паутинкой, которая прикрепляется при притачивании подкладки к рукаву.

Особенностью рукавов зимних пальто является наличие утепляющей прокладки из ватина или синтепона. Как правило, в верхней части рукава используется два слоя утеплителя, в нижней – один. Утепляющую прокладку соединяют с подкладкой рукава либо с самим рукавом (рис.6.1). Наиболее

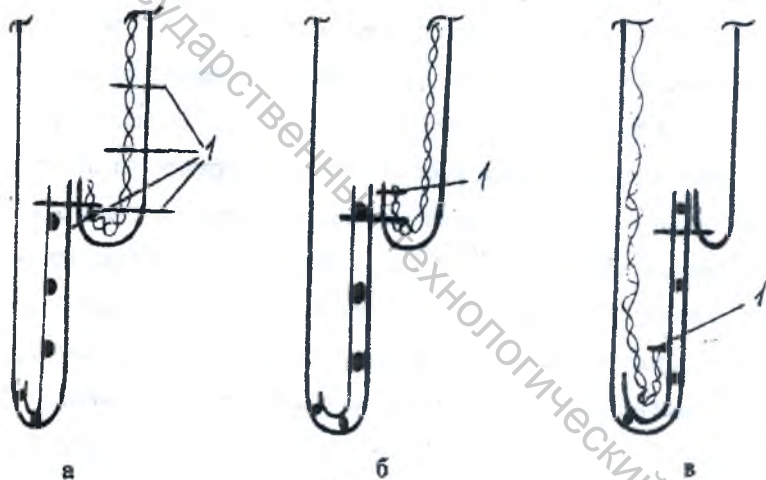


Рисунок 6.1 - Соединение утепляющей прокладки с рукавом:

- а - выстигиванием с подкладкой на многоигольном полуавтомате до раскроя; б - настрачиванием по всем срезам на подкладку;
- в - соединение с рукавом из основной ткани

распространенным методом соединения утепляющей прокладки с подкладкой является их выстигивание на многоигольном швейном полуавтомате с программным заданием рисунка выстигивания. В этом случае подкладка соединена с утепляющей прокладкой до раскроя (строчка 1,

рис.6.1,а). В случае раздельного раскроя подкладки и утепляющей прокладки их соединение осуществляется настрочиванием по всем срезам на расстоянии 0,5 см от них на машине с ножом (строчка 1, рис.6.1,б) либо выстегиванием на универсальной машине уже выкроенных деталей. В последнем случае для выстегивания используется неточный крой, а затем необходима подрезка излишков.

При соединении утепляющей прокладки с рукавом из основной ткани (рис.6.1,в) утепляющую прокладку расплюгивают на 1,0 - 1,5 см ниже линии подгиба рукава, стачивают верхнюю и нижнюю части локтевых срезов утепляющей прокладки, а в области локтя на участке 8,0-10,0 см одновременно притачивают их к локтевым швам рукава, равномерно посаживая утепляющую прокладку на 0,5 см. Затем нижний срез утепляющей прокладки подшивают к прокладке низа рукава (строчка 1). Верхнюю часть утепляющей прокладки намечивают временной строчкой на рукав на расстоянии 10,0 см от оката, чтобы осуществлять раздельное втачивание рукавов в проймы.

При обработке низа рукавов с разрезами в локтевых швах после стачивания и разутюживания передних швов и дублирования припуска (рис.6.2,а) припуски на подгиб низа и обработки разреза верхней и нижней частей рукава стачивают швом 0,5 см, разутюживают, уголки вывертывают и выправляют (рис.6.2,б). Далее стачивают локтевые срезы, швы разутюживают, заутюживая сгибы припусков на обработку разрезов.

При обработке низа рукавов со шлицами используют выпачные, открытые и отлетные шлицы (рис.6.2,в,г,д).

При обработке выпачных шлиц (рис.6.2,в) вначале стачивают передние срезы, а затем локтевые, одновременно обтачивая шлицу швом 0,5 см. Припуск шва в уголках шлиц распускают со стороны нижней части рукава, локтевой шов разутюживают, а шлицу заутюживают в сторону верхней части рукава, низ рукава зашивают и приутюживают.

При обработке рукавов с открытыми шлицами (рис.6.2,г) обтачивают

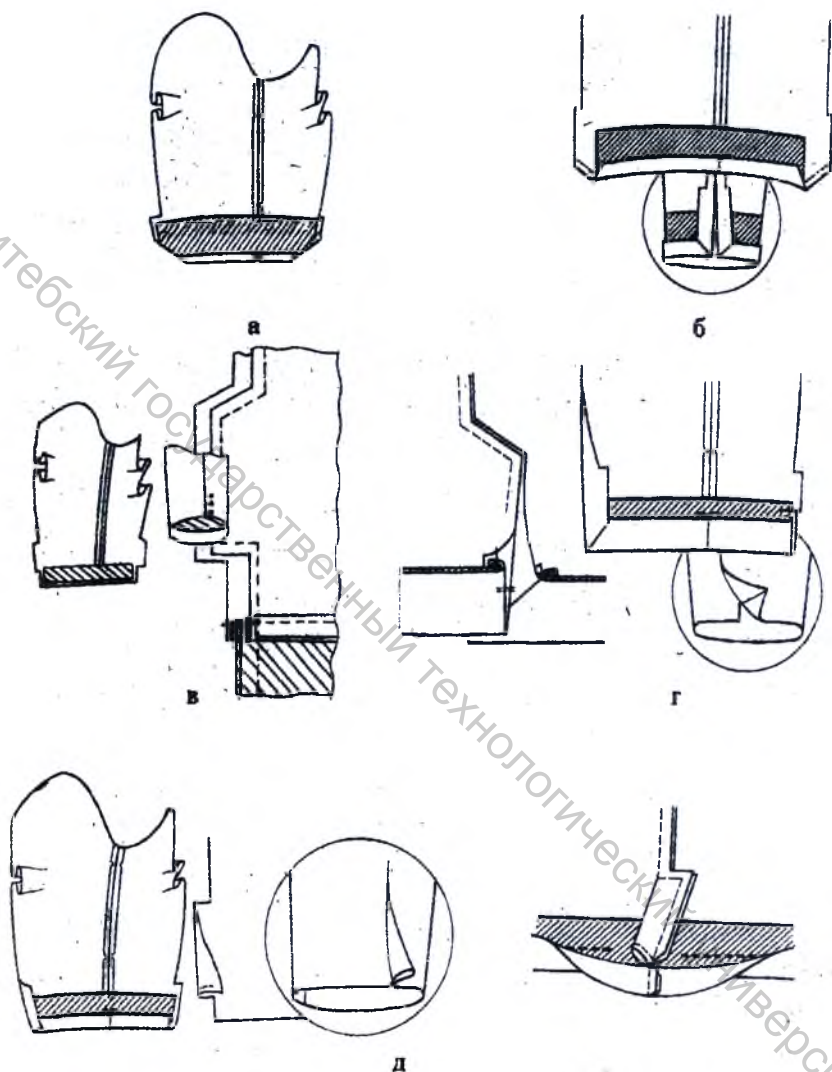


Рисунок 6.2 - Обработка низа рукава:

уголки шлиц швом 0,5 см, не доходя до срезов на 0,5 см, уголки выверты-
вают и выправляют. Затем стачивают локтевые срезы швом 1,0 см, одно-
временно обтачивают шлицу швом 0,5 см на $\frac{2}{3}$ ее длины. Углы шлиц верх-

ней и нижней частей рукава уравнивают по линии низа и скрепляют на стачивающей машине со стороны припусков на шлицу двойной строчкой на расстоянии 0,7-1,0 см от срезов низа рукавов на участке длиной 0,5-0,7 см. Припуск шва в верхнем уголке шлицы нижней части рукава рассекают, локтевой шов разутюживают, а шлицу заутюживают в сторону верхней части рукава. Низ рукава заметывают и приутюживают.

При обработке отлетной шлицы (рис.6.2,д) сначала обтачивают нижний уголок шлицы верхней части рукава швом 0,5 см, не доходя до среза на 0,7см. Затем стачивают локтевые срезы, одновременно обтачивая шлицу швом 0,5 см. Припуски швов в углах шлицы надсекают со стороны нижней части рукава. Уголок шлицы вывертывают и выправляют, локтевой шов разутюживают, а шлицу заутюживают в сторону верхней части рукава. Низ рукава перегибают по намеченной линии, заметывают и приутюживают.

Манжеты по низу рукава бывают притачными и отложными.

Притачные манжеты (рис.6.3,а) могут быть цельнокроеными или состоять из двух частей. Манжету с застежкой дублируют клеевыми прокладками и обрабатывают как обтачную деталь. Шов в уголках подрезают, манжету вывертывают, приутюживают, прокладывают отделочные строчки, обрабатывают петли, устанавливают кнопки и т.д. После закладывания складок по низу рукава или выполнения оборок на спецмашине притачивают манжету к рукаву швом 1,0 см. В данном случае локтевые срезы стачивают, не доходя до срезов низа на 6,0-7,0 см.

В рукавах с манжетами без застежки боковые срезы манжет стачивают одновременно с локтевыми срезами рукава. Локтевые швы и боковые швы манжет разутюживают, швы притачивания манжет заутюживают в сторону рукава. Манжету заметывают, перегибая ее вдоль посередине.

Отложные манжеты (рис.6.3,б,в-ж) могут выкраиваться из основной ткани, меха, отделочного материала (кожи, замши и т.д.). В рукавах с отложными манжетами не предусматривается припуск на подгиб низа и про-

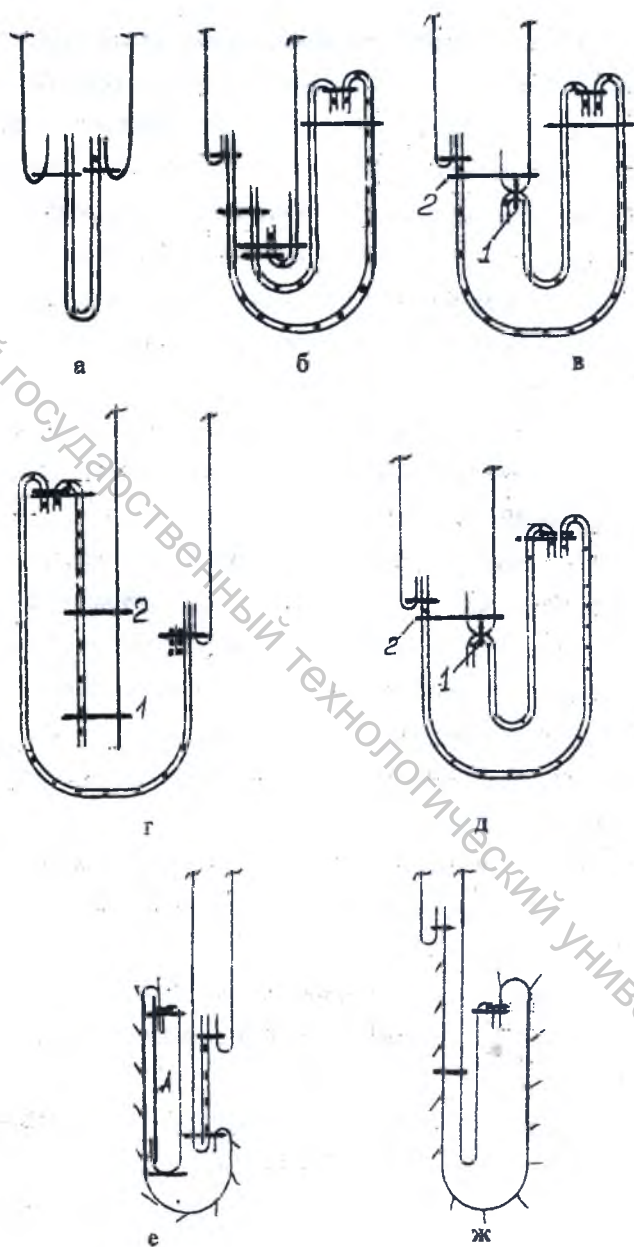


Рисунок 6.3 - Обработка низа рукава с манжетами

кладке в низ рукава. Верхние срезы манжет обтачивают по подкладке швом шириной 0,5-0,6 см, край манжеты выметывают с выправлением канта из манжеты 0,2-0,3 см, приутюживают на прессе и намечают на них линию подгиба низа. Боковые срезы манжет обтачивают швом 0,7 см, швы разутюживают, манжеты вывертывают, прокладывают отделочную строчку по верхнему краю (рис.6.3,б,в), если она предусмотрена моделью, или закрепляют шов «в чистый край» (рис.6.3,г,д). Неровности подкладки манжеты по нижнему краю подрезают так, чтобы срез подкладки располагался на уровне намеченной линии подгиба низа манжеты.

Соединение манжеты с рукавом начинают с притачивания подкладки манжеты к низу рукава швом 0,7-1,0 см, совмещая боковой шов манжеты с надсечкой на рукаве (строчка 1).

Для прикрепления манжеты к рукаву прокладывают строчки 2 длиной 4,0-5,0 см на расстоянии 5,0-6,0 см от верхних краев манжет (рис.6.3,г) или в шов притачивания манжеты (рис.6.3,д). Затем огибают манжетами низ рукава, заметывают припуск манжеты по низу и приутюживают. К припуску на подгиб низа манжеты притачивают подкладку рукава и прикрепляют этот шов к переднему и локтевому швам рукавов на стачивающей машине или клеевой паутинкой.

При обработке меховых отложных манжет (рис.6.3,е,ж) может использоваться дополнительная прокладка при непрочной кожаной ткани (деталь А, рис.6.3,е).

Пристегивающиеся манжеты (рис.6.4) обрабатываются на универсальных или скорняжных машинах и соединяются с рукавами с помощью петель и пуговиц.

Соединение втачных рукавов с проймами изделия осуществляют после стачивания и разутюживания плечевых срезов.

Втачные рукава втачиваются без предварительного вметывания на специальной машине швом 1,0 см. Строчка прокладывается со стороны рукава, начиная от переднего шва, совмещая его со швом притачивания бочка к пе-

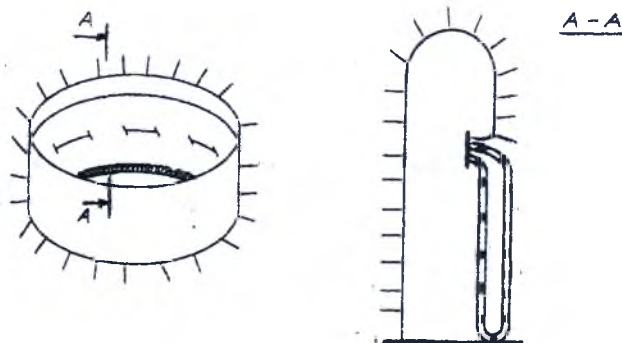


Рисунок 6.4 – Обработка пристегивающихся манжет

реду или с надсечкой. Посадка рукава определяется надсечками, зависит от направления моды и задается при разработке конструкции рукава. После втачивания рукава посадку супоживают утюгом или на прессе, шов заууживают в сторону рукава.

С изнаночной стороны изделия ко шву втачивания рукавов прикрепляют верхние плечевые накладки. Прикрепление осуществляется настрачиванием одного слоя плечевой накладки на припуск шва втачивания рукава в пройму.

В зависимости от моды и модели плечевую накладку совмещают с плечевыми срезами или выпускают за них на 0,5-1,0 см. Середину плечевой накладки совмещают с плечевым швом. Для получения более четкой линии оката рукава плечевая накладка может настрачиваться на припуск шва втачивания рукава с небольшим натяжением.

С изнаночной стороны рукава по швам втачивания прикрепляют подокатники (полоски из ватина, ткани или нетканого материала) для придания наполненности верхней части рукава.

Соединение верхних плечевых накладок и подокатников с окатом рукава может осуществляться на стачивающей машине или на специальной машине для разметки пройм.

Рукава других покровов имеют особенности в обработке и соединении с изделием.

В изделиях с втачными рукавами и углубленной (заниженной) проймой посадку по окату рукавов не предусматривают, либо уменьшают. Рукава втачивают в открытые проймы, затем стачивают срезы рукавов и боковые срезы изделия.

В изделиях покроя реглан вначале соединяют переднюю и заднюю части рукава с изделием. При этом используются накладные, настрочные швы. Затем стачиваются верхние срезы рукавов, нижние и боковые срезы рукавов и изделия.

В изделиях комбинированного покроя сначала соединяют с изделием втачные части рукава, затем стачивают плечевые срезы и верхние срезы рукавов.

Для повышения эффективности и улучшения качества обработки рукавов необходимо предусматривать ряд мероприятий:

- использование полуавтоматов для стачивания передних и локтевых срезов рукавов и обработки шлиц,
- применение спецмашин с микропроцессорными устройствами для задания посадки на различных участках оката рукава,
- использование конструкции рукава без передних пивов, разработанной по малооперационной технологии МТИП

7. ОБРАБОТКА И СОЕДИНЕНИЕ С ИЗДЕЛИЕМ ПОДКЛАДКИ И УТЕПЛЯЮЩЕЙ ПРОКЛАДКИ

Обработка полклатки. На последовательность выполнения и содержание операций по обработке подкладки влияет ряд факторов: вид изделия, его габариты (пальто мужское или женское, пиджак, жакет), покрой одежды (с рукавами реглан, втачными, цельнокроеными), силуэт (прилегающий, пря-

мой или расширенный); конструктивные особенности подкладки (наличие выпачек, отрезной верхней или боковой части, среднего шва спинки, смещенного в сторону плечицы, среднего шва рукава, совмещенного с плечевым швом и т.д.), способ обработки низа подкладки (отлетная или притачная по низу изделия); вид утеплителя (нитропрошивной ватин, клеевое объемное полотно (синтепон), искусственный мех).

В зависимости от вида изделий рекомендуются следующие степени готовности подкладки перед соединением с изделием:

для мужских изделий с притачной подкладкой: стачаны средние срезы спинки, боковые срезы изделия, стачаны передние и локтевые срезы подкладки рукава, подкладка рукава соединена с низом рукава и прикреплена к припуску на подгиб низа рукава и локтевому шву,

для женских изделий: обработан полудержатель, стачаны выпачки, средние срезы спинки, боковые и плечевые срезы, подкладка рукава втачана в пройму подкладки. В изделиях с отлетной подкладкой средние, боковые и бортовые срезы обметываются на расстоянии 40,0-50,0 см от низа или соединены на стачивающе-обметочной машине. В изделиях с притачной подкладкой оставляется отверстие для вывертывания длиной 15,0-20,0 см в среднем шве спинки (или боковом), а также в одном из швов подкладки рукава.

Выпачки на подкладке стачиваются по общим правилам: разрезные — начиная от пройм швом шириной 1,0 см, сводя на нет на расстоянии 2,0 см ниже концов разреза, неразрезные — по намеченным линиям, надсечкам и проколам. Строчка должна на 0,2-0,3 см закрывать проколы в середине выпачки и на 0,5-1,0 см выходить за них в конце. Выпачки-складки по пройме или подборту застрачиваются швом шириной 0,5 см, совмещая надсечки и укладывая припуск в сторону плечевого среза.

Для всех видов изделий с притачной подкладкой ширина швов стачивания срезов 1,0 см. Детали отлетной подкладки могут соединяться на стачи-

важаше-обметочной машине швом шириной 0,7-0,8 см. Средние срезы спинки стачиваются по правой части, начиная от горловины, боковые – начиная от пройм, плечевые – по переду, посаживая в средней части шва спинку. Если в подбортах изделия имеются плечевые срезы, но отсутствует обтачка горловины спинки, то длина плечевых срезов подкладки спинки и переда неодинакова. В этом случае уравниваются срезы пройм и строчка стачивания плечевых срезов начинается на расстоянии 3,0-5,0 см от бортового среза переда. Участок плечевых срезов от горловины стачивается после соединения подкладки с внутренним срезом подборта.

В настоящее время при изготовлении мужских и женских пальто широко используют подкладку, выстеганную с утепляющей прокладкой. Подкладку выстегивают на многоигольной машине в полотно, из которого затем выкраивают детали. При использовании одноигольной машины на подкладке по трафарету или лекалу размечают линии для прокладывания строчек, выстеганную подкладку уточняют по лекалам. Если линия стежки редкая (от 10,0 см) или отсутствует, детали подкладки настрочивают на утеплитель по всем срезам швом шириной 0,5 см, на машине с ножом. Обработывают выстеганную подкладку так же, как и обычную подкладку аналогичного изделия. С целью уменьшения толщины соединительных швов их можно расстрчивать шириной шва 0,2-0,3 см.

При обработке мужского пальто его подкладку часто делают из двух частей: верхней, выстеганной с одним слоем утепляющей прокладки, и нижней, без утеплителя. После стачивания деталей верхней и нижней частей они соединяются между собой на двухигольной машине накладным (рис. 7.1,а) или на одноигольной машине настрочным швом (рис. 7.1,б).

В женских изделиях иногда обрабатывается полодержатель, который предназначен для поддержания края борта левой части переда в изделиях со смещенной бортовой застежкой или в одежде больших размеров. Полодержатель представляет собой удлиненную навесную петлю из подкладочной



а



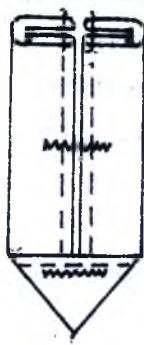
б

Рисунок 7.1 - Соединение верхней

и нижней частей подкладки

а - на двухигльной машине;

б - на одноигльной машине



а



б

Рисунок 7.2 - Обработка

полодержателя:

а - сложенного вдвое;

б - обтачного

ткани шириной 1,5-1,8 см, долевые срезы которой застрачиваются, подгибая срезы внутрь на 1 см, шириной шва 0,1 см, или обтачиваются швом шириной 1,0 см. Петли для пуговицы образуются между двумя-тремя закрепками (рис. 7.2, а) или обметываются на специальной машине (рис. 7.2, б). Конец полодержателя вкладывается по надсечкам в боковой шов по линии талии или в пройму при втачивании рукава. Вместо полодержателя в женских изделиях допускается на левом борте на уровне линии талии обметывать петлю, а на правом подборте пришивать пуговицу соответственно расположению петли.

Подкладка рукава втачивается в пройму подкладки, совмещая надсечки и распределяя посадку. Втачивание производят по рукаву швом шириной 1,0 см. В изделиях без плечевых накладок над плечевым швом вкладывают отрезок ткани (перемычку) для последующего прикрепления шва подкладки к шву втачивания рукава.

Влажно-тепловая обработка подкладки заключается в заутюживании вытачек (в сторону середины переда и спинки), среднего шва спинки (в сторону левой части спинки), боковых швов (в сторону спинки), переднего и локтевого швов подкладки рукава (в сторону верхней части рукава), приутюживании карманов, полодержателя.

Соединение подкладки с изделием. На выбор способа соединения подкладки с изделием в основном влияет способ обработки подкладки по низу - отлетная или притачная.

Соединение с изделием подкладки, притачной по низу. При обработке различных видов изделий с притачной подкладкой имеются некоторые особенности в соединении подкладки. Рассмотрим в качестве примера соединение подкладки в мужской верхней одежде (рис. 7.3).

В левой части схемы указаны узлы и операции, выполняемые на этапе заготовки, в правой приведены операции, которые для данного изделия выполняются в указанном порядке. Операции, относящиеся к обработке и соединению подкладки, обведены на рисунке 7.3 сплошными линиями.

Для уточнения подкладки изделие раскладывается на столе изнаночной стороной вверх. Подкладка укладывается на него лицевой стороной вверх. При этом бортовые срезы подкладки заходят за внутренние срезы подборттов на 2,0 см, боковые швы совмещаются. В верхней части изделия делается напуск 1,0-1,5 см, низ подкладки уточняется и подрезается, выпуская срезы подкладки на 1,0-1,5 см за подогнутый (заметанный) низ изделия.

В изделиях со шпильей удаляется на этом участке строчка от заметывания низа и разрезается подкладка по линии шпильи.

После уточнения подкладку притачивают к подбортам со стороны подкладки швом шириной 1,0 см, начиная строчку на расстоянии 8,0-10,0 см от плечевых срезов. Если конструкцией предусмотрены складки по борту, они закладываются по надсечкам.

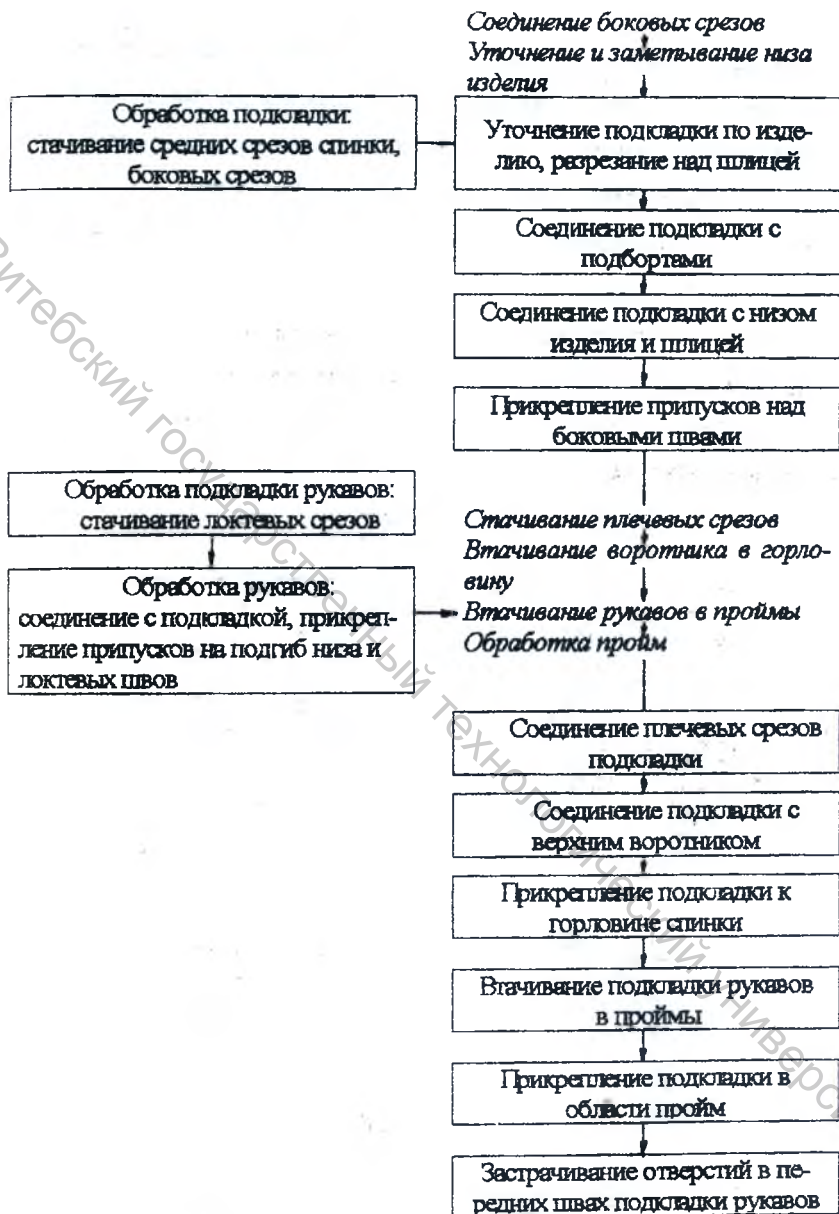


Рисунок 7.3 - Схема соединения притачной по низу
подкладки в мужских изделиях

Внутренние срезы подбортов пришиваются вместе с подкладкой в верхней части к бортовой прокладке на машине потайного стежка до обтачек внутренних карманов или до линии груди. На уровне внутренних карманов швы подбортов и концы обтачек направляют в сторону бортов.

Возможно прикрепление внутренних срезов подбортов к бортовой прокладке с помощью полоски клеевого материала или клеевой паутины, подложенной под шов притачивания подкладки со стороны подбортов.

К припуску на подгиб низа подкладка притачивается швом шириной 1,0 см, начиная от строчки, проложенной при обтачивании бортов, совмещая боковые и средние швы подкладки и изделия. Строчка выполняется по подкладке, начиная с правой стороны изделия (рис. 7.4, а).

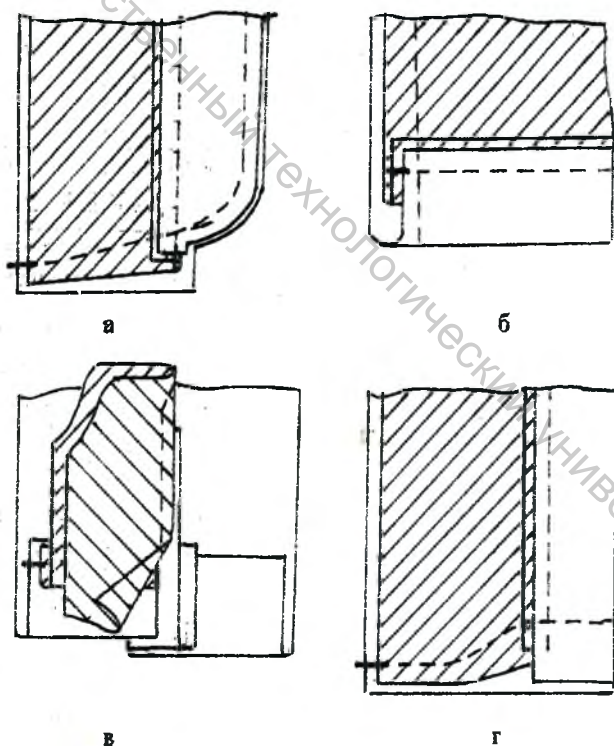


Рисунок 7.4 - Соединение подкладки с низом изделия и плечей

К припуску нижней шлицы подкладка притачивается швом шириной 0,5-0,7 см, перегибая припуск на подгиб низа изделия в соответствии с надсечками и закладывая напуск подкладки (рис. 7.4,б). Строчку прокладывают по подкладке от линии подгиба припуска низа до верхнего края припуска на обработку шлицы. После вывертывания угла нижней шлицы подкладку притачивают к припуску верхней шлицы швом шириной 0,5-0,7 см, одновременно стачивая подкладку вверх шлицы выпачкой, начиная строчку на расстоянии 2,0-3,0 см выше конца разреза (рис. 7.4,в).

К припуску на подгиб низа левой стороны изделия подкладка притачивается, одновременно обтачивая угол верхней шлицы и сводя строчку к срезам низа (рис. 7.4,г).

Если конструкцией подкладки предусмотрено смещение среднего шва спинки в сторону шлицы, то в этом случае подкладка притачивается к нижней и верхней сторонам шлицы швом шириной 1,0 см, а затем, после надсечения припусков подкладки в углах, стачивается уступ шлицы (рис. 7.5).

Припуск на подгиб низа прикрепляется к боковым швам и швам притачивания боков на стачивающей машине двумя обратными строчками.

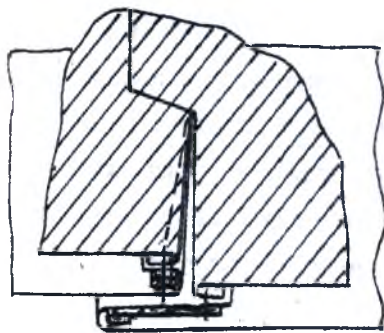


Рисунок 7.5 - Соединение подкладки со смещенным средним швом со шлицей

Прикрепление может осуществляться отрезками клеевой паутинки, подложенными под швы со стороны припуска в процессе влажно-тепловой обработки.

Затем поджак вывертывается на лицевую сторону, выправляются углы шлиц и прокладывается строчка шириной 0,2-0,3 см по нижней шлице со стороны подкладки, выправляя кант величиной 0,1-0,2 см (рис. 7.5).

После стачивания плечевых срезов верха и втачивания воротника в горловину изделия стачиваются плечевые срезы подкладки. К верхним частям подбортов и стойке верхнего воротника (обтачке горловины спинки) подкладку притачивают со стороны подкладки швом шириной 1,0 см через пройму. При выполнении этой операции излишек подкладки по среднему шву закладывается в складку по надсечкам, в шов может вкладываться вешалка. Способы прикрепления подкладки по горловине спинки рассматривались выше (раздел 5).

После втачивания рукавов верха в пройму изделия, суккоживания посадки рукавов и притачивания верхних плечевых накладок и подокатников (раздел 6) рукава вывертываются подкладкой наружу. Подкладка рукава втачивается в проймы подкладки швом шириной 1,0 см, уравнивая срезы и совмещая надсечки. Эта операция выполняется со стороны рукава через нестачанные участки передних швов подкладки.

Прикрепление швов втачивания рукавов в проймы подкладки к швам втачивания рукавов в проймы изделия производится в верхней и нижней частях пройм на специальной машине на участках длиной 8,0-10,0 см швом 0,5-0,7 см, располагая швы пройм подкладки в сторону рукава. Если на верхние плечевые накладки насторочены отрезки ткани, то они пришиваются к проймам подкладки над плечевыми швами на стачивающей машине.

Нестачанные части передних срезов подкладки рукава застрачивают швом 0,1-0,2 см, подгибая внутрь срезы швов и уравнивая подогнутые края.

Заключительной операцией является вывертывание рукавов на лицевую сторону.

Последовательность выполнения операций по соединению притачной по низу подкладки в женских изделиях иная.

В женских жакетах, пальто, полупальто (рис. 7.6) чаще всего подкладка собирается полностью. Для вывертывания оставляется отверстие в одном из рукавов и в среднем шве спинки, или в одном из боковых швов (для изде-

Соединение боковых срезов
 Стачивание плечевых срезов
 Соединение нижнего воротника с горловиной
 и верхнего с подбортами и обтачкой горло-
 вины спинки
 Прикрепление швов по горловине спинки
 Соединение рукавов с проймами
 Обработка пройм
 Заметывание низа изделия

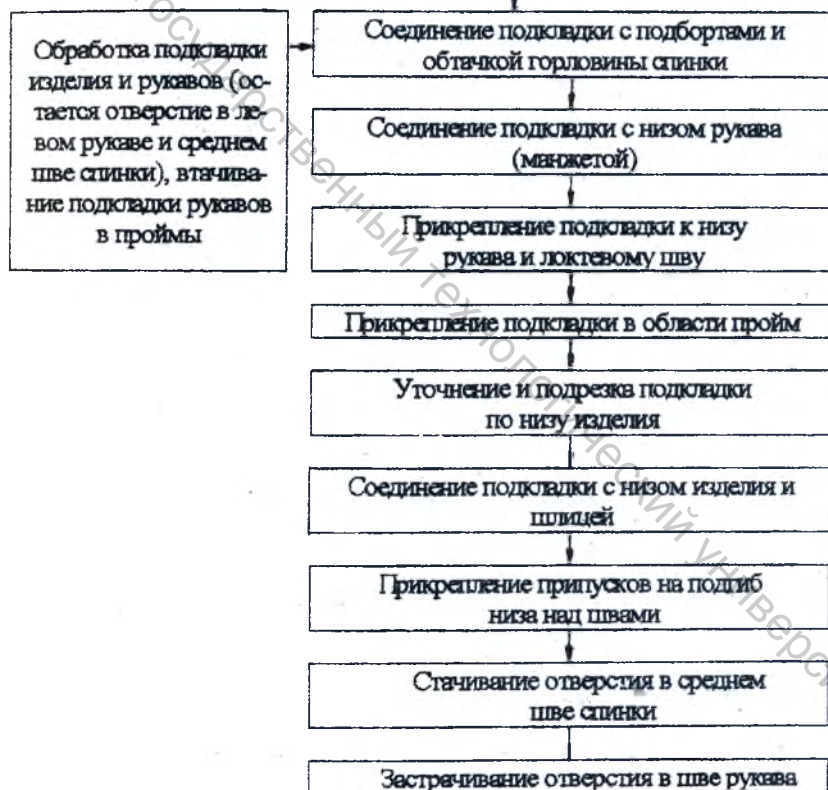


Рисунок 7.6 - Схема соединения притачной по низу подкладки в женских изделиях

лий больших габаритов), или в шве соединения лифа с юбкой подкладки (в изделиях прилегающего силуэта). Для удобства монтажа наиболее рациональным является использование обтачки горловины спинки, что позволяет одной строчкой притачивать подкладку по срезу борта и горловины.

В изделиях для детей ясельного и школьного возраста, а также в женских изделиях с центральной бортовой застежкой внутренние срезы подбортов к бортовой прокладке не прикрепляются.

Особенностью обработки данных изделий является то, что подкладка притачивается к низу рукавов после вывертывания их на изнаночную сторону через отверстие по низу изделия. Строчка выполняется со стороны рукава, швом шириной 1,0 см, совмещая локтевые швы подкладки и рукавов. Швы притачивания подкладки к низу рукава прикрепляются обычным способом (раздел 6). Затем рукава вывертываются на лицевую сторону, швы втачивания рукавов подкладки прикрепляются к швам втачивания рукавов из основной ткани в верхней и нижней части и подкладка уточняется по низу изделия. В изделиях небольшого габарита (куртки, полушальто) прямого силуэта эта операция выполняется на столе. Уточнение подкладки в длинных пальто прилегающего и расширенного силуэта выполняется на манекене или приспособлении, состоящем из плечиков и наклонных стержней, к которым с помощью зажимов на уровне карманов крепятся борта изделия. Над плечиком подкладка закрепляется булавкой, поднимая подкладку на 1,0 см. Низ подкладки отмечается мелом над швами и посередине переда на расстоянии 1,0 см ниже подогнутого низа изделия и подрезается в соответствии с намеченной линией.

Для притачивания подкладки к низу, изделие вывертывается на изнаночную сторону. После притачивания подкладки к низу, обработки плечицы и прикрепления припусков на подгиб низа, изделие вывертывается на лицевую сторону через отверстие (в среднем шве спинки, боковом или шве притачивания лифа к юбке подкладки), которое стачивается швом шириной 1,0 см

через отверстие в шве рукава. Затем данное отверстие застрачивается и рукава вывертываются на лицевую сторону.

На практике и в литературных источниках можно встретить другие способы обработки и соединения притачной по низу подкладки, отличные от рассмотренных выше.

ЦНИИШП рекомендует при изготовлении мужского пиджака следующую степень готовности подкладки: стачаны средние срезы спинки, боковые и плечевые срезы. Соединение подкладки с верхом начинается с притачивания подкладки к подбортам и верхнему воротнику.

При использовании трехшовной подкладки рукава с верхними швами, совпадающими с плечевыми швами подкладки, меняется последовательность соединения подкладки с верхней частью изделия: вначале подкладка рукавов втачивается в открытые проймы, затем стачиваются левый плечевой срез и верхний срез левого рукава, а также часть правого плечевого среза. После притачивания подкладки к верхнему воротнику и прикрепления ее на участке горловины спинки стачиваются нестачиваемые участки правых плечевых срезов и верхние срезы правого рукава.

В изделиях с окантованными внутренними срезами подбортов спинку подкладки стачивают после притачивания подкладки к подбортам.

Соединение подкладки с верхом производится до стачивания плечевых срезов. Для уточнения подкладки она укладывается лицевой стороной вверх на разложенное на столе изделие. Бортовые срезы подкладки заходят за внутренние срезы подбортов на 2,5-3,0 см, боковые швы и плечевые срезы совмещаются, подкладка разрезается над шпильей. Контрольные знаки ставятся поперек срезов на участках соединения подкладки с подбортами и наносятся линии на подкладке для настрачивания подбортов согласно расположению внутренних срезов подбортов.

Окантованные срезы подбортов настрачиваются на перед подкладки совмещая контрольные знаки, подкладывая под подкладку в верхней части

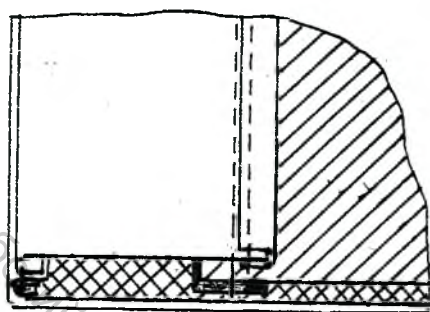


Рисунок 7.7 - Соединение подкладки с окантованным подбортом

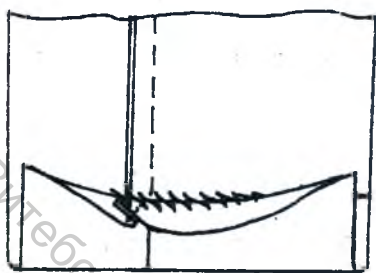
подбортов отрезки клеевой паутинки для последующего прикрепления этого шва к бортовой прокладке (рис. 7.7).

Пальто вывертывается на изнаночную сторону после притачивания подкладки швом шириной 0,7-1,0 см к низу изделия на расстоянии 10,0 см от бортовых срезов.

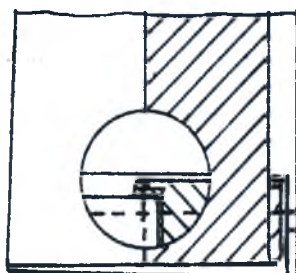
Высокое качество обработки низа изделия достигается при подшивании низа на машине потайного стежка, выполняющей строчку внутри подогнутого припуска. Эта операция может выполняться и в случае обработки подкладки, притачанной по низу, так как обеспечивает хорошие эксплуатационные свойства узла, сохраняется четкость линии подгиба низа. Кроме этого, отпадает необходимость прикреплять припуск на подгиб низа над боковыми швами. Строчка прокладывается на расстоянии 1,5 см от среза низа, начинается и заканчивается на 2,5-3,0 см от внутренних срезов подбортов и плищи (рис. 7.8,а).

Обтачивание нижнего угла борта в этом случае выполняется швом шириной 0,7-1,0 см одновременно с притачиванием подкладки (рис. 7.8,б).

С целью уменьшения числа многократных вывертываний, для обеспечения сохранности результатов влажно-тепловой обработки на участке нижней плищи может быть оставлено отверстие. Срезы плищи изделия и подкладки заупокаиваются на 1,0 см и после вывертывания изделия застрачиваются. Строчка выполняется по подкладке на расстоянии 0,1 см от сгиба, оставляя кант 0,1-0,2 см по припуску плищи из основной ткани (рис. 7.9).



а



б

Рисунок 7.8 - Соединение подкладки с низом изделия

а - подшивание низа, б - притачивание подкладки

к низу и обтачивание нижнего угла борта

Соединение с изделием подкладки, отделной по низу. Отдельная по низу

подкладка может быть обработана при наличии в изделии складок, фалд,

значительного расширения, если подкладка укорочена и в других случаях.

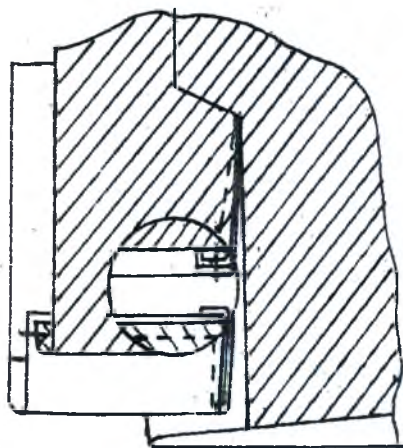


Рисунок 7.9 - Застрачивание отверстия в нижней плите

Операции соединения подкладки с изделием по бортам (в верхней части), воротнику (или обтачке горловины спинки), рукавам выполняются в соответствии со схемами сборки изделий соответствующего ассортимента. На рисунке 7.10 представлена схема соединения подкладки в женских пальто.

Соединение боковых срезов
 Обработка нижних углов подбортов
 Обметывание низа изделия
 Заметывание и подшивание (застрачивание)
 низа изделия
 Стачивание плечевых срезов
 Соединение нижнего и верхнего воротника с
 горловиной изделия, подбортами и обтачкой
 Прикрепление швов по горловине спинки
 Соединение рукавов с проймами
 Обработка пройм

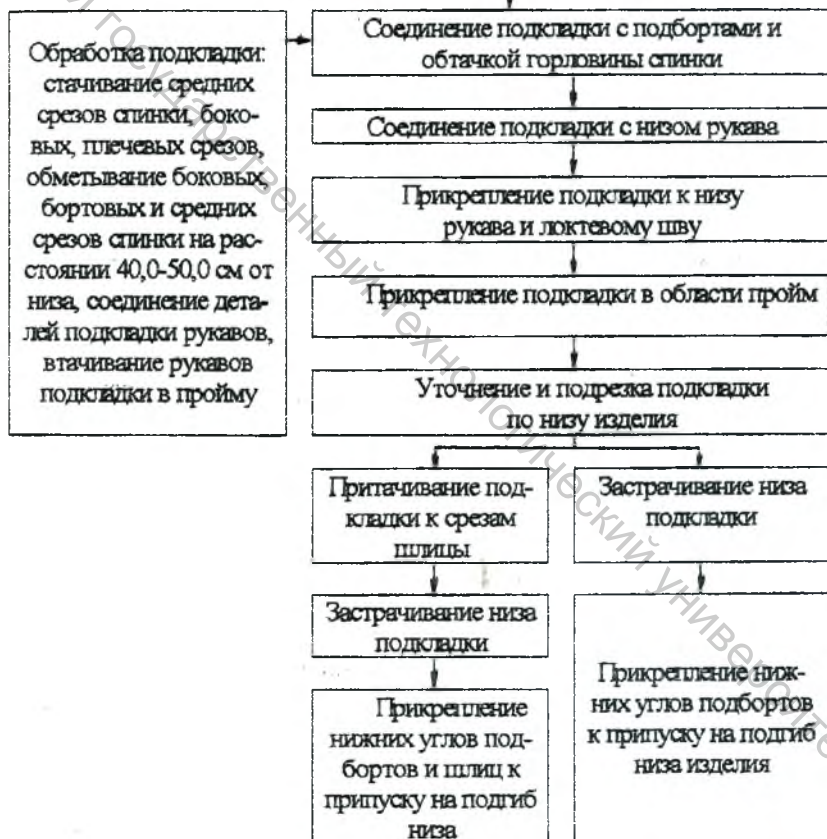


Рисунок 7.10 - Схема соединения подкладки, отлетной по низу, в женских пальто (со плечей и без плечей)

Притачивание подкладки, отлетной по низу, к нижней части подбортов имеет особенности, в зависимости от того, обтачиваются ли нижние углы подбортов, или нижний стиб подкладки доходит до подгиба подборта.

Нижние углы подбортов обтачиваются швом шириной 1,0 см до надсечки (строчка 1, рис.7.11,а) и вывертываются на лицевую сторону после подрезания припуска шва до 0,2-0,3 см.

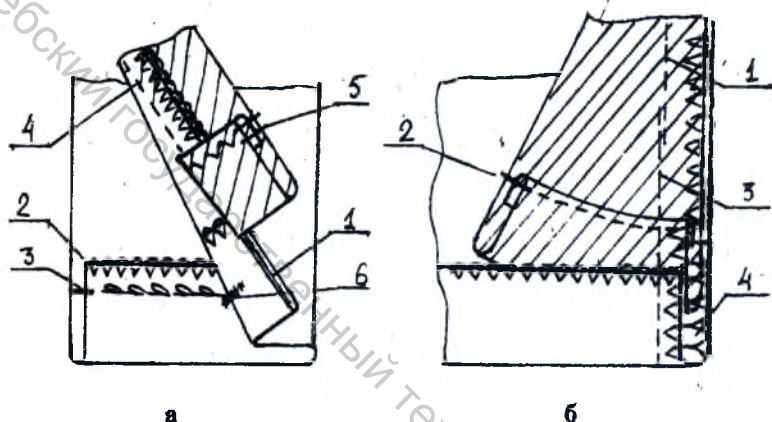


Рисунок 7.11 - Обработка низа изделия с отлетной подкладкой при обтачивании нижних углов подбортов

Низ изделия обметывается и подшивается на машине потайного стежка (строчки 2,3, рис.7.11,а). Строчка 4 притачивания подкладки к внутренним срезам подбортов доходит до уступов нижних углов подбортов. После уточнения и подрезки подкладки по низу изделия застрачивается низ подкладки на машине челночной линейной или зигзагообразной строчки (строчка 5, рис.7.11,а). Подогнутым краем подкладки закрываются припуски шва притачивания в нижней части подбортов.

Возможен и иной способ обработки нижнего угла подборта (рис.7.11,б). Подкладка изделия притачивается к внутренним срезам подбортов, не доходя до низа на 7,0-8,0 см (строчка 1). После уточнения подкладки по низу

изделия ее нижний срез застрачивается в соответствии с техническими требованиями на модель (строчка 2), подкладка притачивается к нижней части подбортов, одновременно обтачивая угол (строчка 3). Внутренние срезы подбортов могут быть обметаны вместе с подкладкой одной строчкой 4.

Уголки подбортов прикрепляются к припуску на подгиб низа изделия на закрепочной машине, располагая закрепку посередине внутреннего уголка подборта (строчка 6, рис. 7.11,а) только по припуску на подгиб низа.

При соединении с подкладкой окантованных подбортов строчку заканчивают на расстоянии 7,0-8,0 см от низа подбортов. После обработки низа подкладки внутренние края подбортов внизу изделия настрачиваются на подкладку в шов канта, вкладывая последнюю между подбортом и нижним подогнутым краем подборта, уравнивая окантованные края подбортов (рис. 7.12).

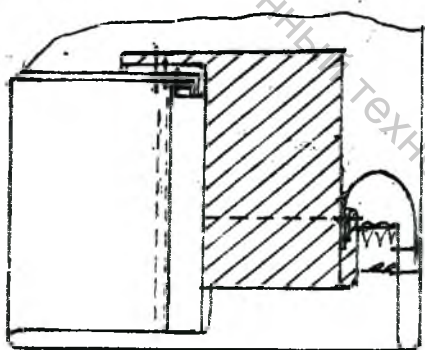


Рисунок 7.12 - Соединение с отлетной подкладкой изделий с окантованным подбортом

Нижние углы подбортов прикрепляются, как указано выше, или используются держатели - застроченные полоски из подкладочной ткани или специальной тесьмы длиной 4,0-5,0 см. Концы держателей вкладываются в швы застрачивания низа изделия и подкладки.

Если нижние углы подбортов не обрабатываются,

то подкладка притачивается к внутренним срезам подбортов либо до утюженного низа (рис. 7.13,а), либо в два приема: не доходя до низа на 7,0-8,0 см, а затем строчка продолжается после обработки низа подкладки

(рис. 7.13,б). Закрепка в этом случае ставится на припуске шва притачивания подкладки в верхней части припуска на подгиб низа переда.

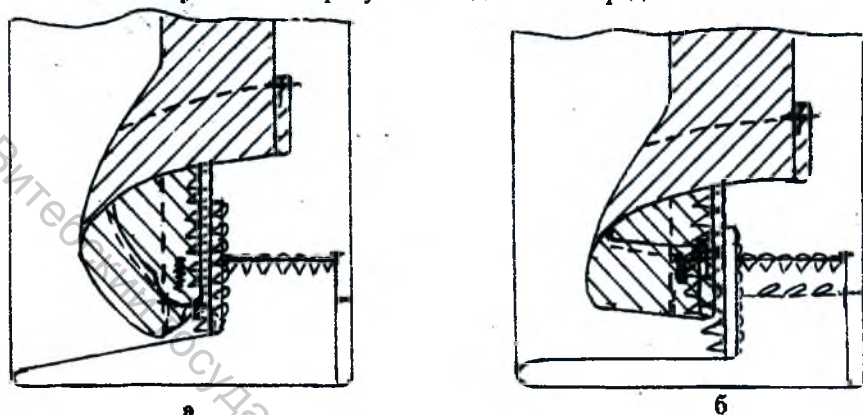


Рисунок 7.13 - Обработка нижнего угла борта после соединения с подкладкой

Если в изделии с отлетной подкладкой имеется плица, то она обрабатывается после соединения подкладки с подбортами и уточнения длины подкладки.

Подкладка соединяется с верхней плицей так же, как и с подбортами в нижней части. К нижней плице подкладка притачивается швом шириной 1,0 см после обработки низа подкладки, одновременно обтачивая угол плицы. Срезы обметываются, шов закрепляется отделочной строчкой.

Если нижняя сторона имеет подгиб края, верхний край плицы закрепляется подобно концу прорезного кармана в рамку (рис. 7.14,а). Для этого в конце разреза подкладки над плицей делаются надсечки под углом 45° к нитям основы (рис. 7.14,б).

Обработка и соединение с изделием пристегивающейся подкладки.
Съемная утепленная подкладка для пальто, полупальто и курток изготавливается из двух слоев подкладочной ткани и слоя ватина, синтепона или двухстороннего стеганого полотна, искусственного меха, специальных теп-

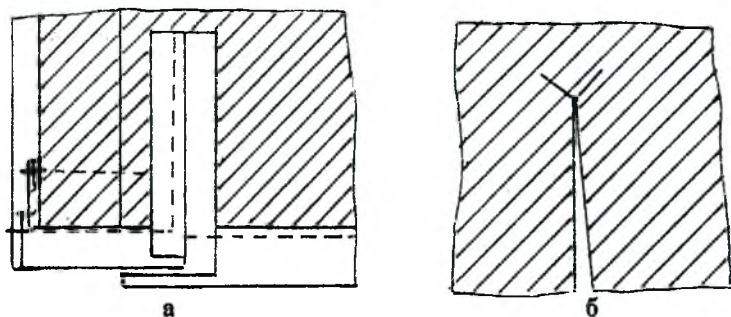


Рисунок 7.14 - Обработка верхнего края плечицы «в рамку»

люзащитных материалов. Утепленная подкладка может изготавливаться с рукавами, не доходящими до низа рукавов изделия на 4,0-5,0 см или без рукавов. Заканчивается пристегивающаяся подкладка на расстоянии 20,0-30,0 см ниже линии талии или на расстоянии 5,0-10,0 см от низа изделия. В изделиях со плечицей на спинке пристегивающейся подкладки обрабатывается вырез. Пристегивается съёмная подкладка к изделию пуговицами, кнопками или на тесьму-молнию.

При обработке пристегивающейся подкладки из подкладочной ткани и ватина или синтепона детали одного из слоев подкладки выстегиваются с утеплителем по разметке или на многоигольной машине, а затем стачиваются швом шириной 1,0 см. Аналогично соединяются срезы деталей основной (однослойной) подкладки. Швы в первом случае разутюживаются, во втором – заутюживаются.

По срезу борта, горловины, низа основная подкладка и подкладка, соединенная с утепляющей прокладкой, обтачиваются на машине с ножом швом шириной 0,7 см, совмещая контрольные линии. После вывертывания подкладки через пройму на лицевую сторону по обтаченным краям прокладывается строчка шириной 0,3-0,4 см с выправлением канта из основной подкладки шириной 0,2-0,3 см.

Обработка рукавов утепленной подкладки выполняется следующим об-

разом. Основная подкладка притачивается к низу рукавов подкладки, выстеганной с утепляющей прокладкой, швом шириной 0,7-1,0 см. Затем одновременно стачиваются локтевые срезы обоих рукавов швом шириной 1,0 см, локтевой шов основной подкладки притачивается к шву подкладки с утепляющей прокладкой строчкой посередине припуска, заканчивающейся на расстоянии 8,0-10,0 см от низа и 12,0-15,0 см от срезов окта.

После вывертывания рукавов (основная подкладка сверху) прокладываются строчки по низу рукава – на расстоянии от края 0,3-0,4 см, образуя кант из основной подкладки. Срезы пройм подкладки скрепляются строчкой на расстоянии 0,5-0,7 см от срезов, рукава основной подкладки втачиваются швом шириной 1,0 см, срезы утепленной подкладки подгибаются на 0,7 см и настрачиваются на проймы на расстоянии 0,1 см от сгиба, закрывая швы втачивания рукавов. Швы пройм могут быть также окантованы.

В подкладке без рукавов срезы пройм окантовываются или застрачиваются швом шириной 0,1-0,2 см, подгибая срезы внутрь на 0,7-1,0 см.

На бортах и посередине спинки пришиваются пуговицы, согласно разметке, или устанавливаются кнопки. Для пристегивания подкладки рукавов на нижних частях обметываются петли параллельно швам на расстоянии 0,5-0,7 см от передних и локтевых швов и 1,0-1,5 см от низа.

При обработке однослойной подкладки из специальных теплозащитных материалов (стеганное полотно, искусственный мех и др.) боковые и плечевые срезы соединяются стачными (шириной 1,0 см) (рис.7.15,а) или настрочными швами (рис.7.15,б).

При использовании настрочных швов обметываются или окантовываются плечевые и боковые срезы переда. Детали стачиваются по спинке швом шириной 0,5-0,7 см, выпуская перед на 0,5-0,7 см. Швы настрачиваются на спинку на расстоянии 0,7-1,0 см от швов стачивания.

Срезы пройм, борта, горловины, низа и разреза спинки подкладки окантовываются специальной тесьмой или полоской подкладочной ткани. Низ

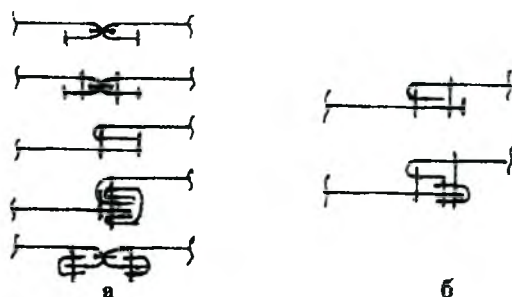


Рисунок 7.15 – Соединение деталей однослойной пристегивающейся подкладки

рукава (если он имеется) также окантовывается. Пуговицы пришиваются по намелке. В изделиях с утепленной подкладкой, пристегивающейся на тесьму-молнию, молния настрчивается на бортовые срезы подкладки, если по горловине она крепится пуговицей, или одновременно и на горловину. Строчка прокладывается на расстоянии 0,1 см от окантовки, совмещая звенья молнии с краем утепленной подкладки.

При обработке изделий с пристегивающейся утепленной подкладкой возникают особенности, связанные с обработкой внутренних срезов подбортов и соединением подкладки с подбортами.

Наиболее часто внутренние и плечевые срезы подбортов окантовываются (строчки 1,2, рис.7.16) полоской ткани шириной 5,0-5,5 см, с дополнительным ее закреплением строчкой 3 на расстоянии 3,5-4,0 см от обтачных краев. В верхних углах полоска закладывается складками (рис.7.16,а).

Пристегивание подкладки может осуществляться обметанными или навесными петлями. Обметанные петли намечают на подбортах по лекалу, располагая их концы на расстоянии 0,8-1,0 см от внутренних краев подбортов (рис.7.16,б). Навесные петли изготавливают из специальной ленты или застроченных полосок подкладочной ткани. Их подкладывают под строчку 3, закрепляющую внутренние края полосок (рис.7.16,а).

Соединение подкладки с изделием выполняется по технологии, приня-

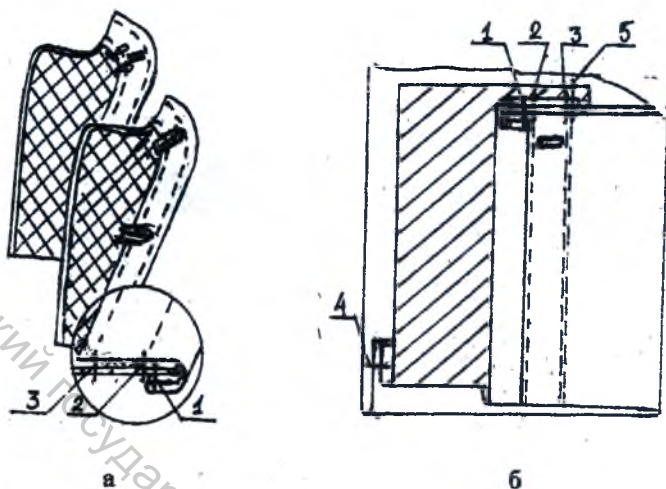


Рисунок 7.16 - Окантовывание внутренних срезов подбортов и соединение подкладки с изделием

той для изделий с окантованными подбортами. Бортовые срезы подкладки перед должны выходить на 2,5-3,0 см за строчки, проложенные по внутренним краям окантовочных полосок. Подборта настрачиваются на подкладку по этим строчкам (строчка 5, рис.7.16,б). В изделиях с притачной по низу подкладкой она предварительно притачивается к низу изделия на расстоянии 8,0-10,0 см от краев бортов (строчка 4,рис.7.16,б). При соединении подкладки с верхним воротником в шов вкладывается навесная петля из тесьмы, или притачивается шлевка с обметанной на ней петлей или установленной кнопкой.

Для пристегивания утепленной подкладки может использоваться обтачка горловины спинки, плечевые срезы которой соединены с подбортами (рис.7.17,а). Для обработки внутренних срезов подбортов и обтачки горловины спинки используется обтачка из подкладочной ткани (строчки 1,2,3, рис.7.17,б). После обметывания петель на подбортах и обтачке спинки подкладка притачивается к обтачке подбортов и горловины спинки швом ши-

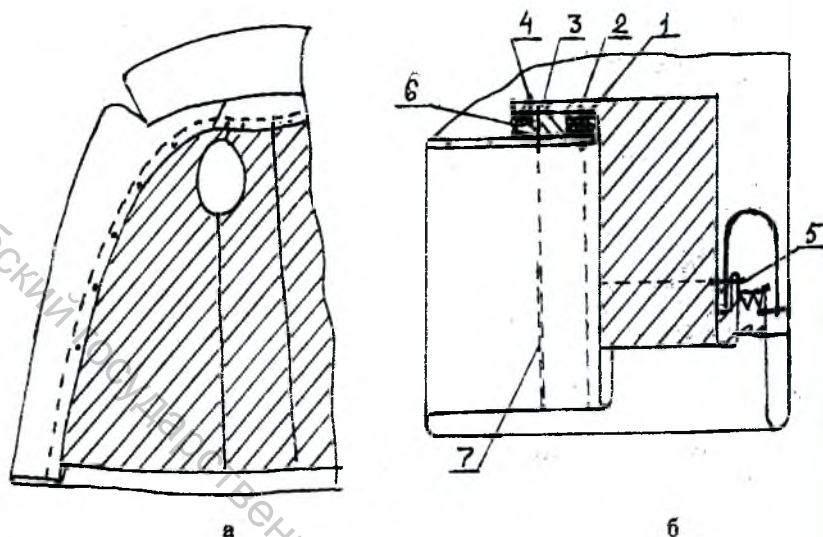


Рисунок 7.17 - Обработка внутренних срезов подбортов
и обтачки горловины спинки обтачкой

риной 0,7-1,0 см (строчка 4, рис. 7.17,б).

Тесьма «молния» притачивается к внутренним срезам подбортов до притачивания подкладки к подбортам (рис. 7.18,а) или одновременно с притачиванием (рис. 7.18,б). Шов соединения подкладки с подбортом может быть настроен со стороны подбортов на расстоянии 0,5-0,7 см от шва притачивания подкладки (рис. 7.18,б,в).

Обработка и соединение с изделием утепляющей прокладки. Наиболее часто в зимних изделиях используется подкладка, выстеганная с утеплителем или настроенная на 1-2 слоя синтепона. Такая подкладка соединяется с изделием теми же методами, как и однослойная подкладка. С целью уменьшения толщины припуски швов притачивания подкладки к подбортам настраиваются на подкладку швом шириной 0,1-0,2 см (рис. 7.19,а). В женских изделиях подкладка может притачиваться к внутренним срезам под-

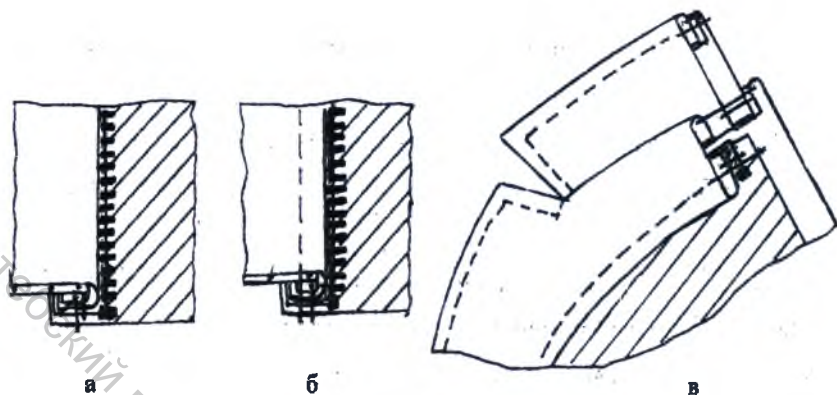


Рисунок 7.18 - Соединение тесьмы- молнии с внутренними срезами подбортов

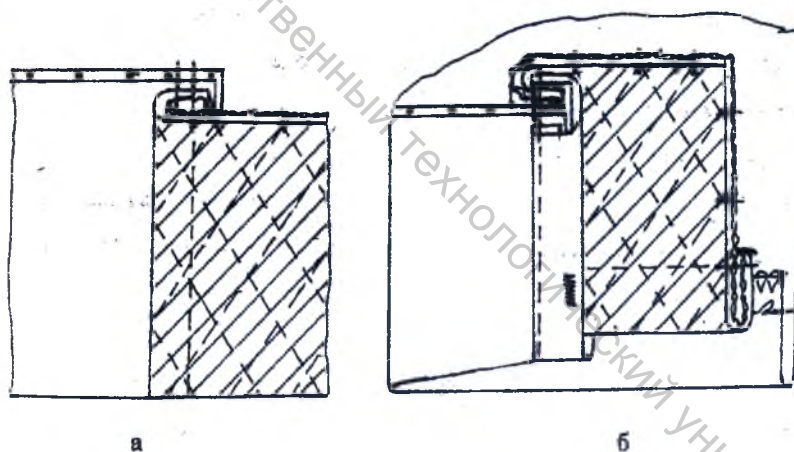


Рисунок 7.19 - Соединение с подбортами подкладки, выстеганной с утеплителем

бортов и обтачке горловины спинки, складывая изнаночными сторонами внутрь швом шириной 0,3-0,4 см. После обработки низа припуск шва окантовывается тесьмой или полоской подкладочной ткани, выкроенной под углом 45° (рис. 7.19,б).

В изделиях с отлетной подкладкой низ выстеганной подкладки застрачивается швом вподгибку с закрытым или обметанным срезом.

При использовании в изделии утепляющей прокладки из ватина подкладка и утепляющая прокладка соединяются с изделием как показано на рисунке 7.20.

Слои ватина выстегиваются на одноигльной или многоигльной машине параллельными строчками, или стачиваются на машине с ножом по боковым, плечевым срезам переда и спинки и бортовым срезам переда. Вытачки на утепляющей прокладке стачиваются накладным швом с открытым срезом швом шириной 0,7 см (если они разрезные) или стачным - по намеченным линиям. Боковые срезы утепляющей прокладки стачиваются накладным швом с открытым срезом швом шириной 1,0 см, посаживая спинку. Эта операция может быть выполнена в процессе соединения утепляющей прокладки с изделием.

При уточнении утепляющей прокладки по размеру соответственно верху изделия ее укладывают на изделие, совмещая боковые срезы так, чтобы бортовые срезы прокладки заходили за внутренние срезы подбортов на 2,0-2,5 см, а плечевые выходили на 1,0 см за строчки стачивания плечевых срезов, и ставят контрольные знаки по бортовым срезам на бортовой и утепляющей прокладке. Неровности подкладки подрезают, чтобы низ ее заходил за срезы низа изделия на 1,0-1,5 см (если подкладка притачная), над шлицей - разрезают на 2,0-2,5 см выше уступа шлицы.

Утепляющая прокладка соединяется с изделием на машине потайного стежка. Бортовые срезы утепляющей прокладки пришиваются к бортовой прокладке, совмещая контрольные метки, посаживая утепляющую прокладку в области груди, располагая строчку на расстоянии 1,5-2,0 см от срезов. В изделиях с дублированными частями переда утепляющую прокладку настрачивают на стачивающей машине к полоске хлопчатобумажной ткани, настроченной на клеющую прокладку переда.

Соединение боковых срезов

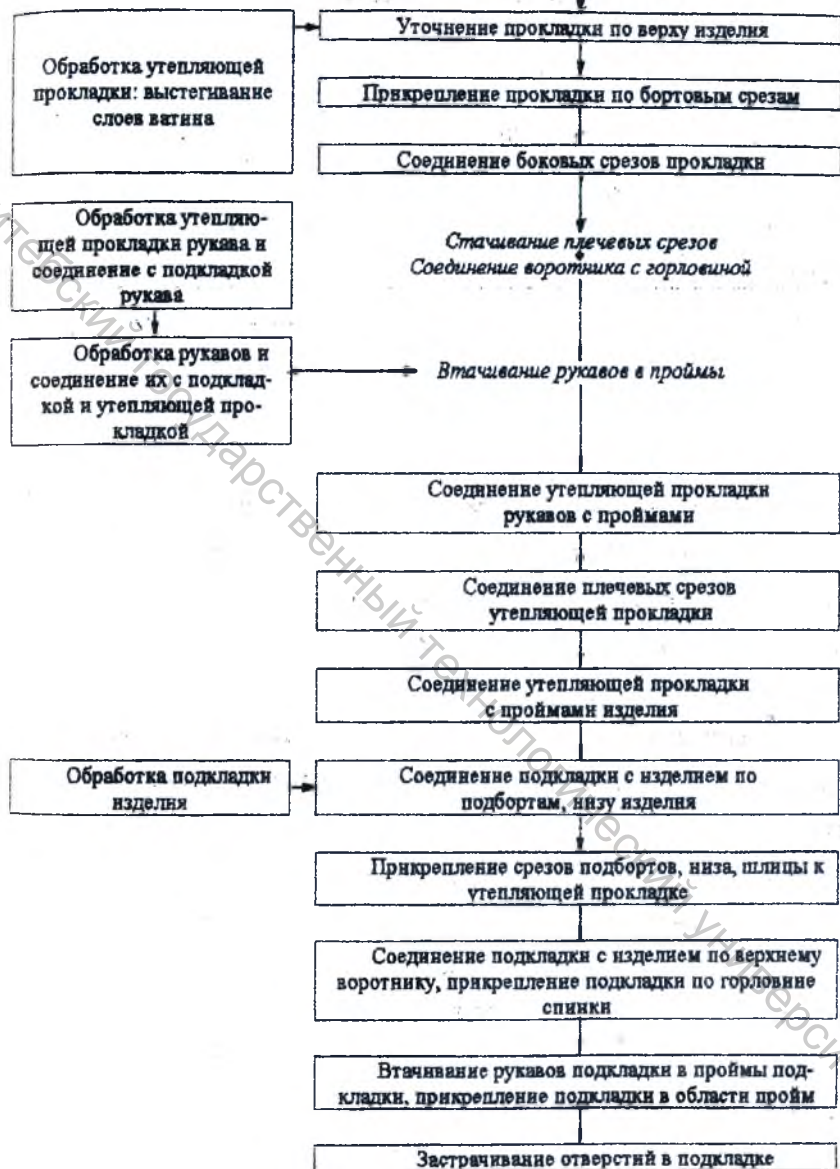


Рисунок 7.20 - Схема соединения подкладки и утепляющей прокладки из ватина в изделиях с притачной по низу подкладкой

Боковые срезы стачивают со стороны спинки, плечевые, со стороны переда, посаживая в обоих случаях спинку. Ширина шва 1,0 см, швы располагаются в сторону подкладки изделия.

По горловине спинки утепляющая прокладка притачивается к шву втачивания нижнего воротника в горловину на стачивающей машине или пришивается к прокладке по горловине спинки, если нижний воротник настроен на горловину.

Утепляющая прокладка изделия и рукавов прикрепляется к швам втачивания рукавов и плечевым накладкам на специальной разметочной машине на расстоянии 0,1-0,2 см от шва втачивания рукавов в проймы изделия (в сторону срезов швов). Посадка утепляющей прокладки рукавов распределяется соответственно с посадкой рукавов из основной ткани.

Утепляющая прокладка рукавов может прикрепляться к шву втачивания рукавов на стачивающей машине до соединения верхних плечевых накладок с изделием. В этом случае операцию удобно выполнять до соединения плечевых срезов утепляющей прокладки, как указано в схеме (рис. 7.20).

Подкладка соединяется с изделием, как рассматривалось выше. Для удобства работы и вывертывания изделия в среднем шве подкладки спинки оставляется отверстие длиной 25,0-30,0 см.

На рисунке 7.21 показано соединение подкладки в изделии с утепляющей прокладкой. Прикрепление внутренних срезов подбортов (рис. 7.21,а), припуска на подгиб низа (рис. 7.21,б), срезов плечи (рис. 7.21,в) к утепляющей прокладке выполняется через открытую верхнюю часть изделия. После втачивания рукавов подкладки в проймы притачивание подкладки к верхнему воротнику выполняется через отверстие в спинке (рис. 7.21,г). Прикрепление пройм рукавов из подкладочной ткани выполняется чаще всего с помощью полосок материала.

При обработке изделий с отлетной по низу подкладкой и утепляющей прокладкой можно отметить ряд особенностей.

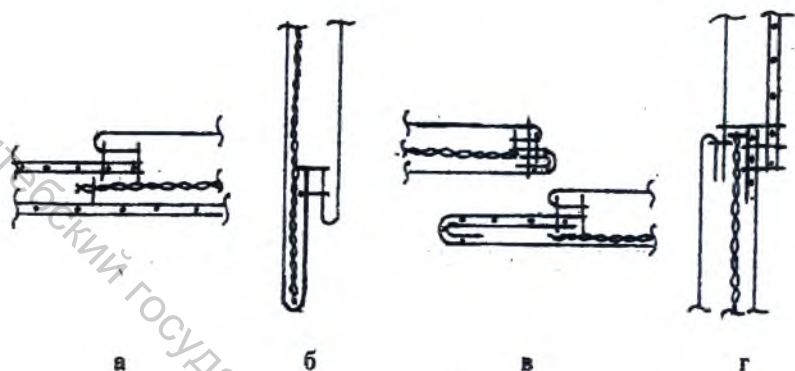


Рисунок 7.21 - Соединение подкладки в изделиях с утепляющей прокладкой

Внутренние срезы неклеевой бортовой прокладки настрачиваются на утепляющую прокладку, начиная от низа до линии талии, на стачивающей или специальной машине потайного стежка.

Низ утепляющей прокладки подрезается на расстоянии 2,0-3,0 см от низа изделия.

Низ подкладки уточняется по утепляющей прокладке и застрачивается на универсальной или специальной машине с зигзагообразной строчкой, огибая утепляющую прокладку. Срез подкладки подгибается на 1,0 см и застрачивается. Ширина подгиба низа подкладки устанавливается по модели.

Дефекты при обработке и соединении подкладки и утепляющей прокладки могут возникнуть из-за несоблюдения технических условий выполнения операций: ширины швов, совмещения надсечек. Они проявятся в виде перекоса изделия, излишней ширины или зауженности подкладки.

Основные направления совершенствования способов обработки подкладки и утепляющей прокладки следующие:

- совершенствование конструкций подкладки и утепляющей прокладки с целью сокращения количества швов, смещения швов в сторону уступов плищ,

- унификация способов обработки и соединения подкладки в изделиях различных видов;
- применение рулонного питания для окантовывания срезов, специальной тесьмы и фурнитуры для вешалок;
- применение многоигольных машин для выстигивания подкладки и утепляющей прокладки;
- применение клеевых методов крепления краев и срезов деталей;
- применение сварных методов соединения деталей из синтетических материалов.

8. ОБРАБОТКА ВЕРХНИХ КРАЕВ, СРЕЗОВ И НИЗА БРЮК

Обработка верхних краев брюк. В обработку верхних краев брюк входит обработка застежки и пояса. Последовательность и содержание технологических операций по обработке верхних краев брюк в основном зависят от их конструкции. В моделях с удлиненным поясом, застегивающимся на обметанную петлю и пуговицу или металлические крючок и петлю, застежка брюк обрабатывается до притачивания пояса, а в моделях с обычным поясом - после его притачивания.

Обработка застежки на петли и пуговицы. В мужских брюках гульфик с петлями располагается на левой передней части брюк, откосок - на правой.

При обработке гульфика без спецприспособления его внешний срез обтачивается подкладкой швом шириной 0,4-0,5 см, шов закрепляется отделочной строчкой на расстоянии 0,2 см от края, образуя из основной ткани кант (строчки 1,2, рис.8.1,а). Внешние срезы гульфика могут быть настрочены на подкладку гульфика накладным швом с одним закрытым (рис.8.1,б) или двумя закрытыми срезами (рис.8.1,г).

Петли на гульфике (строчка 3, рис.8.1,а) обметываются по намелке на расстоянии 1,0 см от внешнего края, располагая их наклонно к внешнему

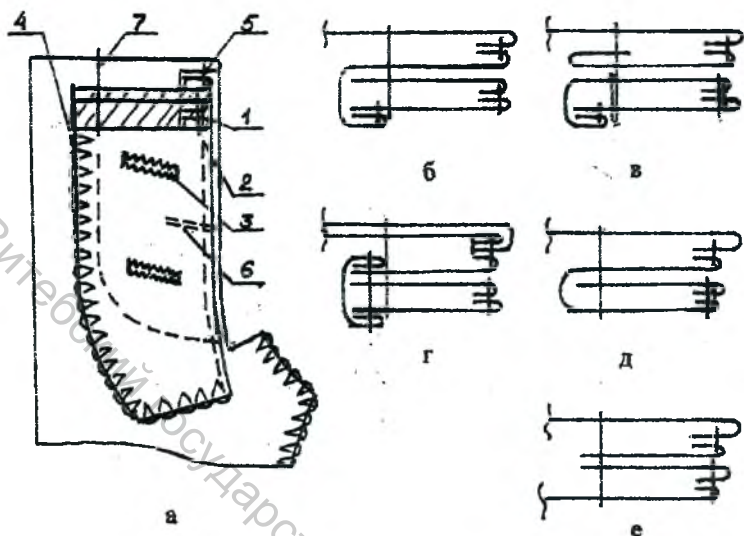


Рисунок 8.1 - Обработка левой передней части бровок гульфиком

краю или перпендикулярно ему.

Внутренние срезы гульфика могут быть обметаны вместе с подкладкой банта (строчка 4, рис.8.1,а), окантованы подкладкой банта (рис.8.1,б), подкладкой гульфика (рис.8.1,в) или тесьмой одновременно с подкладкой банта (рис.8.1,г).

Срез банта левой передней части бровок обтачивается подкладкой банта от надсочки до верхнего среза пивом шириной 0,5 см (строчка 5, рис.8.1,а). Гульфик накладывают на подкладку банта так, чтобы его внешний край закрывал на 0,2 см шов ее притачивания и настрачивают, делая закрепки длиной 0,7-1,0 см между петлями тройными обратными строчками, параллельными петлям (строчка 6, рис.8.1,а). Край застежки заукоживается, выправляя из передней части бровок кант шириной 0,2 см, затем прокладываются строчка по шаблону или намеченной линии (строчка 7, рис.8.1,а).

В изделиях из тонких тканей во избежание излишней толщины швов по внутреннему краю гульфика подкладка банта выкраивается цельнокроеной с

подкладкой гульфика (рис.8.1,д).

Гульфик можно также обрабатывать на подкладке левой передней части брюк (рис.8.1,е). В этом случае подкладка соединяется с передними частями брюк после обработки гульфика.

Цельнокроенные детали застежки применяются в хлопчатобумажных, детских брюках, производственной одежде (рис.8.2). Припуск на обработку

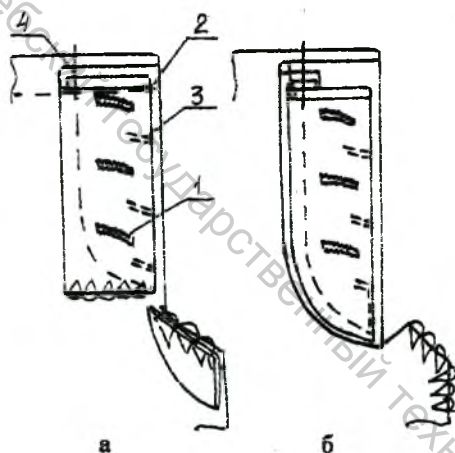


Рисунок 8.2 - Обработка гульфика, цельнокроеного с основными деталями и подкладкой

гульфика, цельнокроеного с левой передней частью брюк (рис.8.2,а), перегибается по надсечкам на лицевую сторону и на нем обметываются петли (строчка 1). Затем он снова перегибается, огибая необработанный срез, и настрачивается между петлями на припуск банта, цельнокроеного с гульфиком и передней частью брюк (строчка 3). Для предотвращения перекоса по верхнему срезу предварительно про-

кладывается строчка 2. После обметывания нижних срезов гульфика выполняется отделочная строчка 4.

Гульфик, цельнокроенный с подкладкой гульфика (рис.8.2,б), соединяется с подкладкой банта, цельнокроеной с передней частью брюк, швом шириной 0,5 см. Дальнейшая обработка выполняется так же, как указано выше.

Правая часть застежки обрабатывается отрезным откосом. Для прочности пришивания пуговиц откосок обрабатывается прокладкой и подкладкой или корсажной лентой. Клеевая прокладка соединяется с подкладкой откоска до соединения его с откоском (рис.8.3,а). В случае применения неклеевых

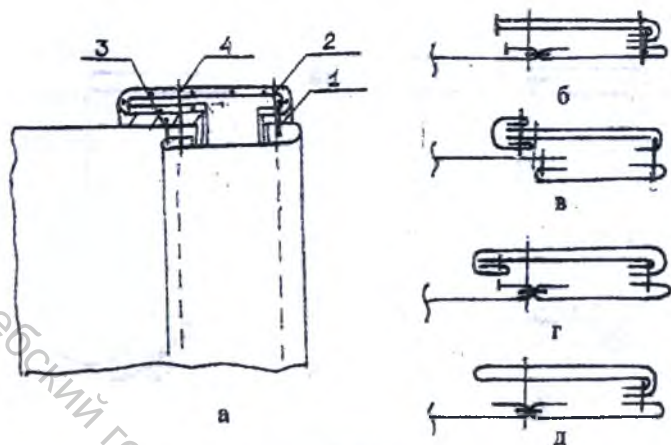


Рисунок 8.3 - Обработка правой передней части брэк откосом

прокладок внутренний срез прокладки откоса может обметываться вместе с его подкладкой (рис.8.3,б), окантовываться тесьмой (рис.8.3,в) или подкладкой (рис.8.3,г). Подкладка откоса может быть заужена пополам (рис.8.3,д).

Внешний срез откоса обрабатывается подкладкой откоса швом шириной 0,5 см, с последующим закреплением канта отделочной строчкой (рис.8.3,а,б), припуховыванием (рис.8.3,г,д) или настрачивается на подкладку откоса швом шириной 0,1-0,2 см с подгибанием среза на 0,5 см (рис.8.3,в).

Откосок притачивается к правой передней части брэк швом шириной 0,7 см от верхнего среза до надсечки (строчка 3, рис.8.3,а). Шов притачивания откоса разутюживается или заутюживается (в этом случае срез банта не обметывается). Подкладка откоса закрепляется, прокладывая строчку по откоску, если шов притачивания заутюживается (строчка 4, рис.8.3,а) или по передней части брэк, если шов разутюживается (рис.8.3,б-д) на расстоянии 0,1 см от шва притачивания откоса.

Обработка откоса, цельнокроеного с правой передней частью брэк и цельнокроеного с передней частью брэк и подкладкой, показана на рисунке 8.4,а,б,в.

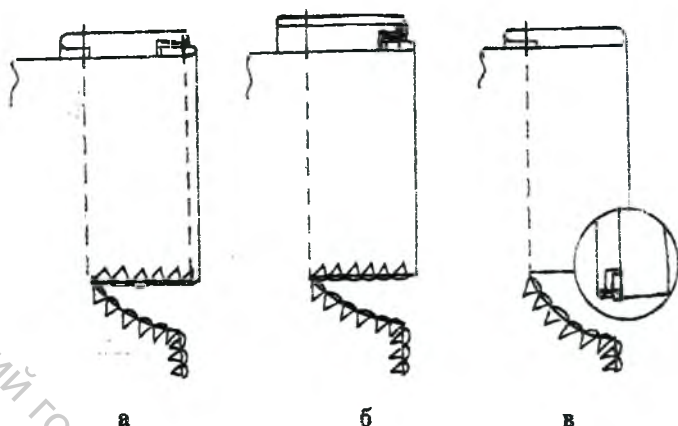


Рисунок 8.4 - Обработка откоса, цельнокроеного с правой передней частью брюк

Средние срезы передних частей брюк стачиваются швом 1,0 см, начиная от надсечки и заканчивая строчку на расстоянии 3,0-4,0 см от шаговых срезов. Для наружного закрепления застежки на 0,5-0,7 см выше ее конца ставится закрепка на стачивающей или закрепочной машине, закрывая шов притачивания откоса на 0,2 см. Со стороны изнанки внизу ставится продольная закрепка на расстоянии 0,5 см от внутренних срезов гульфика и откоса.

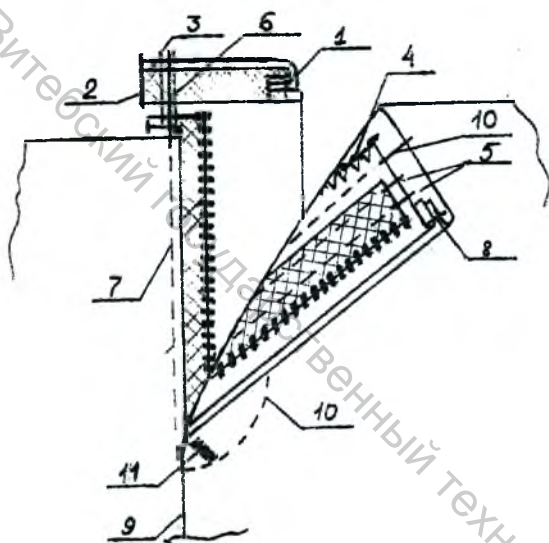
Обработка застежки брюк на тесьму-молнию. Данный вид застежки уменьшает количество технологических операций, не требует петельных и пуговичных машин, ускоряет процесс обработки, делает узел тоньше, благодаря уменьшению числа слоев ткани в нем. На рисунке 8.5 представлена обработка застежки на тесьму-молнию в брюках с отрезными откосом и обтачкой банта.

Рассмотрим случай, когда тесьма-молния подается не из рулона, а в виде ленты определенной длины с неразъемным ограничителем хода.

Внешние срезы откоса обтачиваются подкладкой откоса вместе с про-

кладкой швом шириной 0,5-0,6 см, внутренние - обметываются или окантовываются (строчки 1 и 2).

Край тесьмы- молнии может быть подложен под обметочную строчку, но чаще, с целью обеспечения ремонтоспособности узла, ее настранивают



на откосок швом шириной 0,5-0,7 см, уравнивая срезы (строчка 3). После обметывания внутреннего среза гульфика (строчка 4) он складывается с откоском лицевыми сторонами внутрь, уравнивая внешний срез гульфика с внутренним обметанным срезом откоска. Тесьма- молния настранивается на гульфик двумя строчками, на расстоянии 0,1-0,2 см и 1,0 см от края тесьмы

Рисунок 8.5 - Обработка застежки на тесьму-молнии с неразъемным ограничителем хода

(строчка 5). Соединение откоска и гульфика с передними частями брюк производится обычным способом (строчки 6,7,8). Затем стачиваются средние срезы в нижней части швом шириной 1,0 см (строчка 9), прокладывается отделочная строчка по гульфику (строчка 10), закрепляется застежка с лицевой (строчка 11) и изнаночной стороны

Существуют и другие способы обработки застежки на тесьму- молнию . Последовательность операций в них будет несколько иная в связи с вовлечением в обработку пояса (рис.8.6).

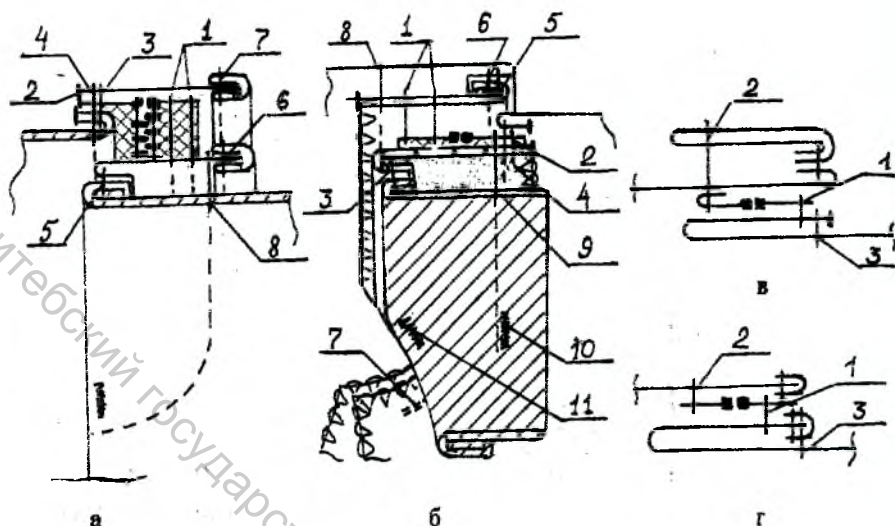


Рисунок 8.6 - Обработка застежки брюк на тесьму- молнию

Тесьма- молния , поступающая из рулона (рис.8.6,а),настрачивается на гульфик из рулона на двухигльной машине, укладывая ее лицевой стороной на лицевую сторону гульфика, уравнивая срез тесьмы с внешним срезом гульфика (строчки 1). Притачивание тесьмы к откоосу совмещается с обметыванием внутреннего среза откоса (строчка 2). Гульфик и откосок соединяются со средними срезами передних частей брюк (строчки 3,4,5). Далее выполняются операции притачивания пояса и сборного корсажа к верхним срезам брюк, установка на концах пояса металлических петли и крючка. После этого окантовываются внутренний срез гульфика и внешний срез откоса одновременно с концами пояса (строчки 6,7). Затем на тесьму- молнию надевается замок, прокладывается отделочная строчка 8 по гульфику, стачиваются средние срезы передних частей брюк в нижней части, закрепляется застежка. Концы окантовочной тесьмы закрепляются на изнаночной стороне брюк закрепками.

Обработка откоса удлиненной подкладкой, выкроенной под углом 45°

к нитям основы (рис.8.6,б) позволяет окантовывать средний шов на участке пересечения с шаговыми швами. Дублированные гульфик и откосок обеспечивают необходимую формоустойчивость узла. Тесьма- молния настрачивается вначале на гульфик, затем на откосок (строчки 1,2), внешний срез гульфика и внутренний обметанный срез откоска располагаются на одном уровне.

Откосок обтачивается заутюженной вдвое подкладкой по внешнему срезу швом шириной 0,5-0,7 см, начиная строчку на расстоянии 5,0-6,0 см от верхнего среза откоска (строчка 3) и затем притачивается к правой передней части брюк швом шириной 0,7 см (строчка 4). Таким же швом гульфик притачивается к левой передней части брюк, припуск шва настрачивается на гульфик (строчки 5,6). После заутюживания левой передней части брюк по шву притачивания гульфика, приутюживания внешнего среза откоска и шва притачивания откоска стачиваются средние срезы передних частей брюк швом шириной 1,0 см, не доходя до шаговых срезов 3,0-4,0 см (строчка 7).

Прокладывание отделочной строчки по гульфику (строчка 8) и по шву притачивания откоска выполняется после притачивания пояса к верхним срезам брюк. Закрепки с лицевой и изнаночной стороны застежки (строчки 10 и 11) выполняются, как рассматривалось ранее.

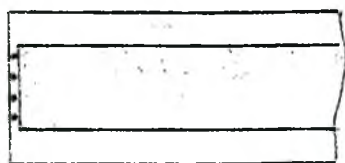
При обработке застежки на цельнокроеных деталях (рис.8.6,в,г) внутренние срезы гульфика и откоска обметываются, окантовываются или обтачиваются подкладкой. Тесьма- молния укладывается на припуск застежки левой передней части брюк по надсечкам или намеченной линии и настрачивается швом шириной 0,1-0,2 см от края тесьмы (строчка 1). Застежка заутюживается, на расстоянии 0,5 см от верхнего среза прокладывается строчка, закрепляющая верхний край брюк и тесьму- молнию. . Левая передняя часть брюк укладывается на правую и настрачивается вторая часть тесьмы- молнии (строчка 2). Отделочная строчка по гульфику (строчка 3) прокладывается после стачивания средних срезов.

Обработка верхних краев брюк притачным поясом. Соединение пояса с брюками осуществляется после стачивания боковых срезов. Боковые срезы брюк стачиваются швом шириной 1,0 см, разутюживаются или заутюживаются в сторону передних частей с последующим настрачиванием швом шириной 0,2-0,5 см, или стачиваются швом взамок на двухигольной машине.

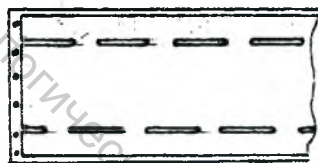
Выкроечные детали шлевок стачиваются между собой на краеобметочной машине, наматываются на кассету, затем стачиваются швом встык на плоскошовной машине и нарезаются по мерке. Перед соединением пояса на верхние края брюк на расстоянии 0,5 см от среза настрачиваются шлевки, клепки часового кармана, подкладка боковых и заднего карманов.

Если пояс брюк состоит из одной детали, то средние срезы половин брюк стачиваются швом шириной 1,0 см на участке длиной 5,0 см.

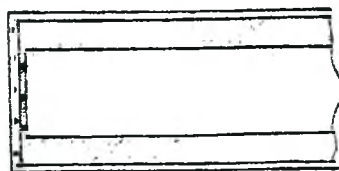
Пояс чаще всего дублируется. Срезы клеевой прокладки располагаются на расстоянии 1,0 см от срезов пояса (рис.8.7,а). Широкое применение на-



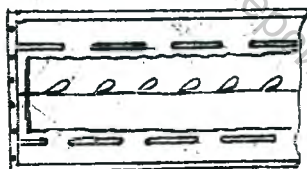
а



б



в



г

Рисунок 8.7 - Соединение пояса с прокладкой

или новые клеевые прокладочные материалы: перфорированная лента (рис.8.7,б), укрепленная лента (рис.8.7,в), объемная перфорированная лента (рис.8.7,г).

Наличие перфорации значительно упрощает обработку, так как при соединении деталей она является ориентиром для выполнения строчки, а при влажно-тепловой обработке она позволяет деталям хорошо перетягиваться. Усилители, которые соединяются с основной прокладкой пояса клеевым способом или на машине потайного стежка, обеспечивают хорошие эксплуатационные свойства узла, предохраняют изделие от прогнания швов.

Пояс брэк может быть цельнокроеным или обрабатываться со стороны изнанки подкладкой из основной или подкладочной ткани, специальной корсажной тесьмой шириной 3,5-4,0 см или сборным корсажем (рис.8.8).

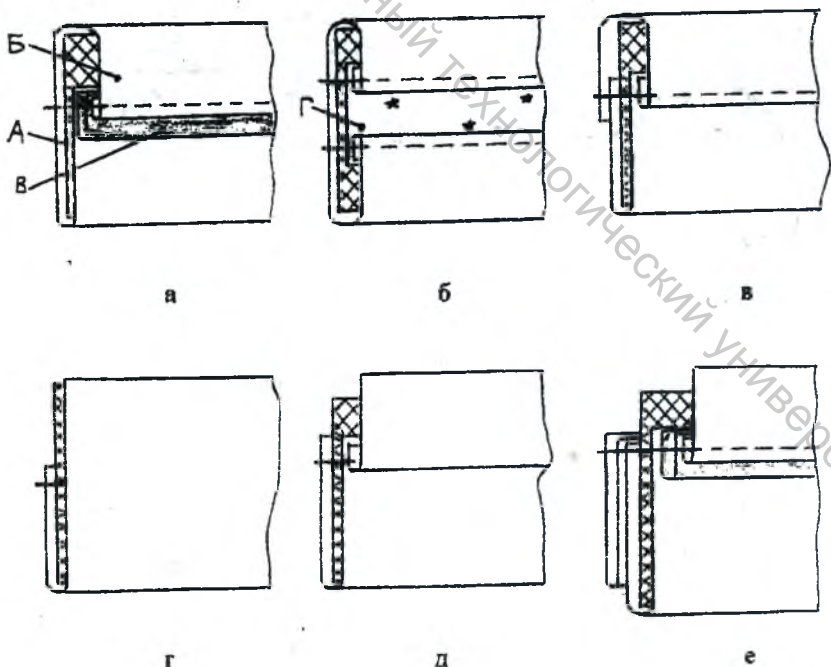


Рисунок 8.8 - Виды сборных корсажей

Оборный корсаж состоит из жесткой прокладки (А) и обтяжки (Б), выкроенной под углом 45° . Он может быть декорирован кантом (В), тесьмой (Г). Верхний срез может быть закрытым (рис.8.8,а,б,в) или открытым (рис.8.8,г,д,е).

Возможны последовательный способ обработки пояса на одноигльной машине и последовательно-параллельный – на двухигльной.

При соединении пояса и корсажной тесьмы с половинками броек на одноигльной машине на левом конце пояса предварительно обтачивается хвостик (строчка 1, рис.8.9,а).

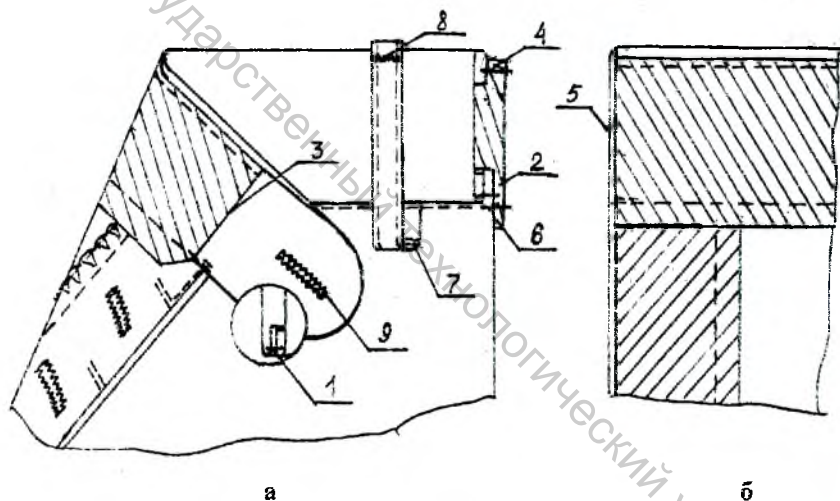


Рисунок 8.9 - Соединение пояса с верхними срезами броек на одноигльной машине

Строчка заканчивается на расстоянии 0,1 см от надсечек, определяющих начало притачивания пояса к верхним срезам броек. Шов обтачивания подрезают, оставляя припуск шириной 0,3-0,4 см.

Пояс притачивается к верхним срезам броек швом шириной 0,7-1,0 см (строчка 2), шов разутюживается или заутюживается в сторону пояса. К

концу хлястика швом шириной 0,7 см (строчка 3) притачивается корсажная тесьма, шов расправляется. Корсажная тесьма настрачивается на верхний срез пояса, накладывая на 0,7-1,0 см на расстоянии 0,1 см от среза (строчка 4). Правый конец пояса обтачивается, перегибая пояс на 0,2-0,3 см выше края тесьмы (строчка 5, рис.8.9,б).

Пояс и хлястик приутюживаются, выправляя кант из пояса шириной 0,2-0,3 см, на хлястике располагая шов на сгибе, заутюживая на изнанку угол корсажной тесьмы возле хлястика. По шву притачивания пояса или по половинкам броек прокладывается строчка на расстоянии 0,1-0,2 см от шва (строчка 6).

Шлевки настрачиваются на детали броек тройной обратной строчкой на расстоянии 1,0-1,5 см от шва притачивания пояса (строчка 7). Верхние концы шлевок подгибаются и настрачиваются на пояс четырьмя строчками или на закрепочной машине на расстоянии 0,2 см от сгибов (строчка 8). На хлястике обрабатывается петля (строчка 9).

Применение двухигольной машины для обработки верхнего края броек

сокращает количество технологических операций, экономит время и повышает качество обработки.

Детали пояса стачиваются в ленту, наматываются на кассету, как и корсажная тесьма. Верхний и нижний срезы пояса подгибаются на 0,7-1,0 см, и пояс притачивается к верхним срезам броек, одновременно соединяя корсажную тесьму (строчка 1, рис.8.10).

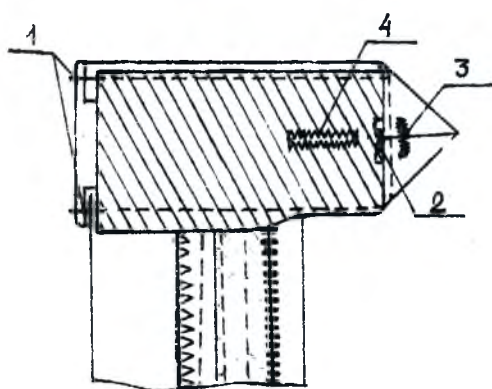


Рисунок 8.10 - Соединение пояса с верхними срезами броек на двухигольной машине

Тесьма высекается по концам пояса, концы стачиваются швом шириной 0,5-0,7 см, перегибая их пополам лицевой стороной внутрь (строчка 2), шов разуплощается, закрепляется закрепкой на расстоянии 0,2 см от края (строчка 3). На концах пояса обметываются по одной петле с каждой стороны, располагая их посередине вдоль пояса (строчка 4).

Рассмотрим технологию одного из способов обработки пояса брюк со сборным корсажем.

На левом конце пояса (Д), продублированного перфорированной прокладкой (В), обрабатывается выступ (рис.8.11,а). Пояс перегибается по второй надсечке лицевой стороной внутрь, строчка прокладывается по перфорации, начиная от первой надсечки на расстоянии 0,9 см от срезов (строчка 1).

К верхнему срезу гульфика (Г) пояс притачивается, начиная строчку на расстоянии 0,2 см от шва соединения гульфика с левой половиной брюк (детали А и Б) (строчка 2). Затем левый конец пояса перегибается вперед и притачивается к верхним срезам брюк швом шириной 0,9 см, начиная строчку по перфорации от шва соединения гульфика с левой половиной брюк до среднего среза брюк (строчка 3).

К правой половине брюк (детали Е и Б) пояс притачивается, начиная от среднего среза (строчка 4, рис.8.11,б). Надсечка на поясе совмещается со швом притачивания откоска (Ж) к правой передней части брюк. Далее шов притачивания пояса к половинам брюк разуплощается, на участке откоска - зауплощается в сторону пояса.

Для обработки правого конца пояса складывают основные детали брюк и подкладку откоска (З) лицевыми сторонами внутрь и обтачивают его швом 0,7 см, начиная строчку точно от шва обтачивания откоска (строчка 5). Подкладка откоска окантовывается вместе с прокладкой (строчка 6).

Сборный корсаж (И) соединяется с поясом брюк на специальной машине зигзагообразной строчки, располагая его край на 0,2 см выше линии пер-

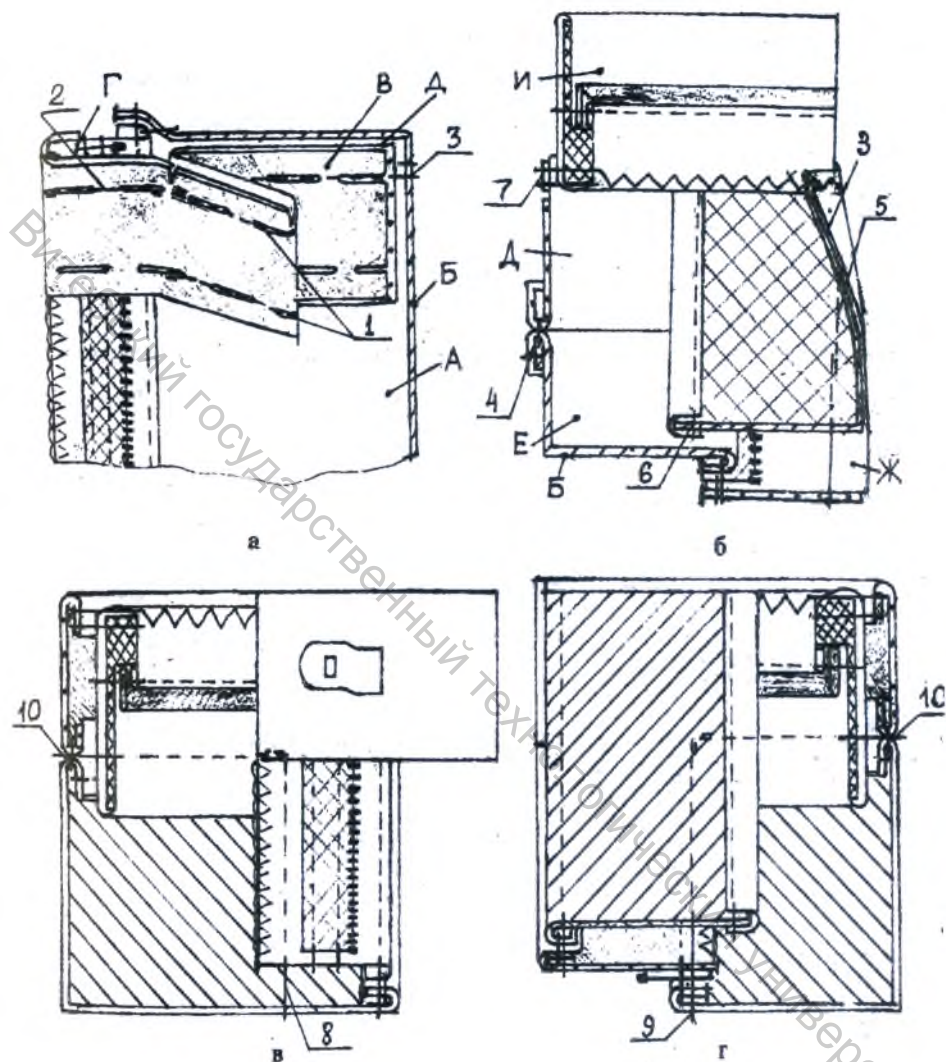


Рисунок 8.11 - Соединение пояса с левой и правой половинами
брюк и сборным корпусом

форации и шва обтачивания удлиненного конца пояса (строчка 7). В правом
конце пояса подкладка откоса приподнимается на 0,3 см, чтобы избежать
слабины в верхней части брюк, обтачанный край конца пояса перетягивается в

сторону подкладки откоса, образуя кинт 0,2 см.

Концы пояса вывертываются, приутюживаются, прокладываются отделочные строчки по гульфику (строчка 8, рис.8.11,в) и по откосу (строчка 9, рис.8.11,г). На концах пояса устанавливаются металлические крючки и петли.

Строчка по шву притачивания пояса прокладывается по деталям брюк на расстоянии 0,1 см от шва после обработки срезов брюк. Она начинается от отделочной строчки на гульфике и заканчивается на расстоянии 0,5 см от отделочной строчки по откосу (строчка 10, рис.8.11,в,г). Нижняя нитка должна быть прозрачной или в цвет сборного корсажа.

На рисунке 8.12 показаны различные способы соединения сборного корсажа с поясом и верхними срезами брюк.

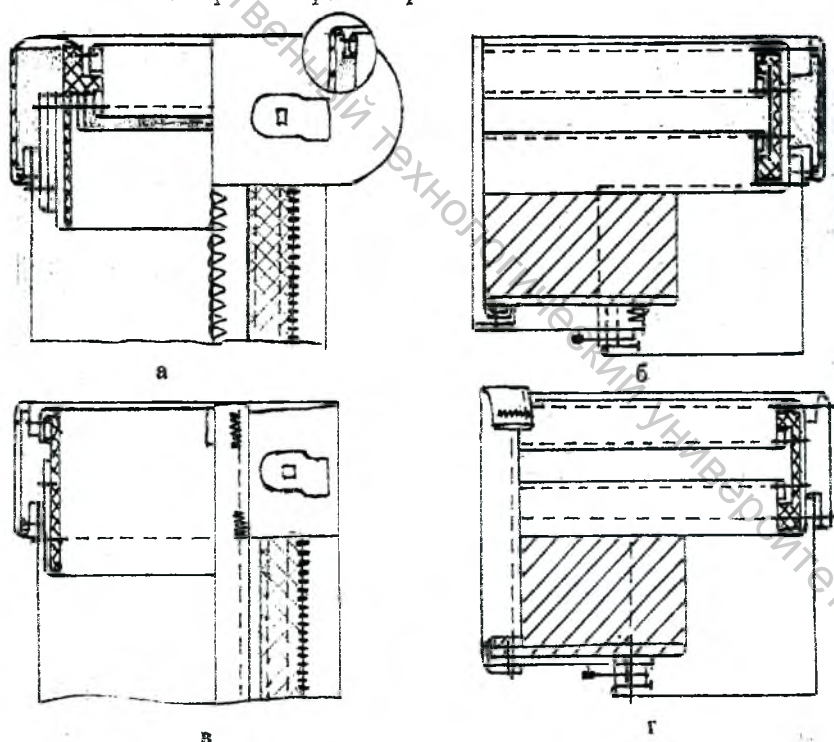


Рисунок 8.12 - Обработка верхних срезов брюк поясом

и сборным корсажем

Узел, представленный на рисунке 8.12,а, имеет следующие особенности обработки:

- удлиненный конец левой части пояса обрабатывается обтачкой из основной ткани;
- сборный корсаж с открытым верхним срезом притачивается к верхнему срезу пояса швом 0,7 см;
- край пояса приутюживается, огибая жесткую прокладку сборного корсажа, выправляя кант из пояса шириной 0,2 см;
- внутренний срез обтачки левой части пояса настрачивается на сборный корсаж;
- шов притачивания пояса заутюживается в сторону пояса;
- при прокладывании строчки по шву притачивания пояса внешний участок нижней части сборного корсажа отгибается, строчка на видна с внутренней стороны изделия, она может быть выполнена на машине потайного стежка.

При обработке пояса сборным корсажем с закрытым верхним срезом возможны следующие особенности (рис.8.12,б):

- сборный корсаж настрачивается на пояс на универсальной машине;
- правый конец пояса обтачивается сборным корсажем, строчка является продолжением шва обтачивания откоса подкладкой откоса;
- одновременно прокладывается отделочная строчка по шву притачивания пояса и откоса.

При окантовывании концов пояса (рис.8.12,в) особенности обработки следующие:

- левый край пояса не имеет выступа;
- сборный корсаж выскладывается на уровне сгиба пояса;
- внутренний срез гульфика окантовывается вместе с поясом после соединения пояса с верхними срезами брюк;
- конец окантовки подгибается на изнанку и закрепляется при настрачивании конца пояса на сборный корсаж.

Сборный корсаж с закрытым верхним срезом может соединяться с поясом и верхними срезами брюк на специальной двухигльной машине (рис.8.12,г). Особенности обработки при этом следующие:

- подкладка откоса настрачивается на внешний срез откоса швом шириной 0,3-0,5 см,
- строчка по шву притачивания откоса прострачивается до соединения пояса и сборного корсажа с половинами брюк,
- внешний срез откоса и пояса окантовываются одновременно, конец окантовки закрепляется с изнанки изделия.

Обработка шаговых и среднего срезов брюк. Шаговые срезы стачиваются швом шириной 1,0 см со стороны передних частей брюк. Соединение их на полуавтомате для стачивания длинных криволинейных срезов позволяет значительно улучшить качество и повысить производительность труда более чем на 20 % за счет совмещения вспомогательных приемов. Швы разутюживаются.

Средний шов брюк испытывает при эксплуатации наибольшие нагрузки. Для обеспечения необходимой прочности и растяжимости его выполняют на специальной двухигльной машине цепного стежка или двумя строчками челночного стежка с расстоянием между ними 0,1 см. В спортивной и производственной одежде средние и боковые срезы соединяются запошивочным, настрочным швом или швом «взамою».

Чтобы иметь возможность регулировать размер брюк по линии талии, средние срезы стачиваются после соединения пояса с верхними срезами брюк.

На поясе правой половины брюк отмечается вертикальная линия, соответствующая половине обхвата талии соответствующего размера. Она намечается на протяжении 10,0 см. Строчка прокладывается таким образом, чтобы внизу сборного корсажа она была на 0,3 см справа от вертикальной отметки, на шве соединения сборного корсажа с поясом - на 0,2 см слева от

нее (рис.8.13,а), постепенно сводя ее на расстояние 1,0 см от срезов, растягивая срезы. Строчка заканчивается на расстоянии 1,5-2,0 см выше строчки стачивания средних срезов на передних частях брюк.

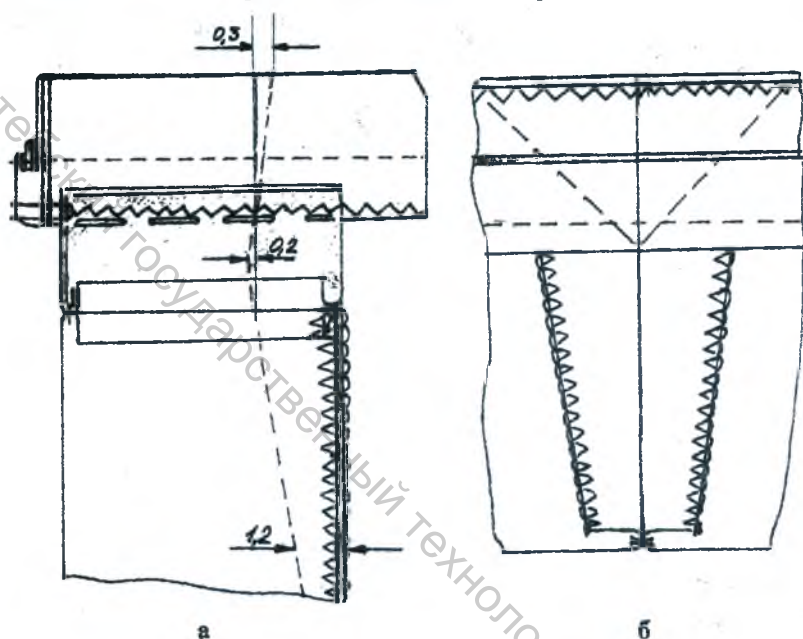


Рисунок 8.13 - Обработка среднего среза брюк (пояс со сборным корсажем)

Средний шов разутюживается на выпуклой подушке, концы сборного корсажа подгибаются под углом 45° к шву и закрепляются металлическими скретками (на рисунке 8.13,б линия подгиба показана пунктиром). По шву притачивания пояса прокладывается строчка.

Существуют и другие способы закрепления увеличенного припуска в верхней части среднего шва (рис.8.14).

Концы пояса подгибаются на изнанку, огибая концы тесьмы, и закрепляются на специальной закрепочной машине или стачивающей машине по верхнему и нижнему краям, располагая закрепки по строчкам пояса на расстоянии 0,5 см от его подогнутых краев (рис.8.14,а). При закреплении кон-

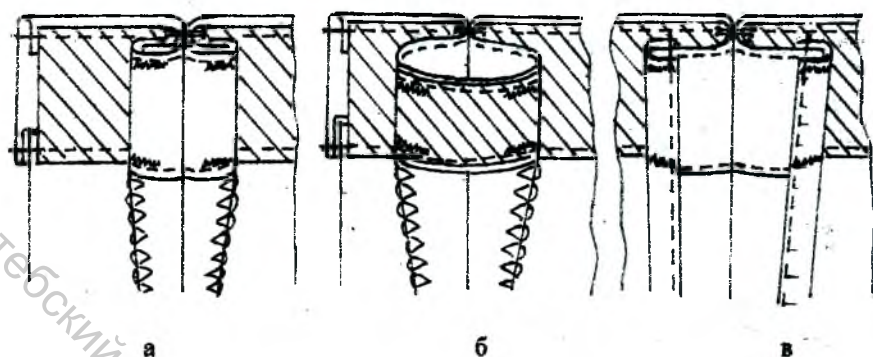


Рисунок 8.14 - Способы закрепления припуска среднего шва

цов пояса с неразрезным по среднему шву корсажем концы закрепляют так же или на расстоянии 1,0 см от сгибов пояса (рис.8.14,б).

Для уменьшения толщины пояса на участке припуска по среднему шву возможно окантовывание срезов пояса вместе со средними срезами задних частей брюк (рис.8.14,в).

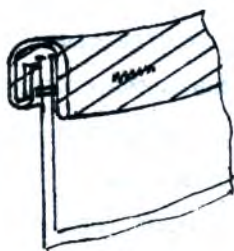
Для оформления изнанки брюк из шерстяной ткани на изнанке среднего шва от заправки застежки до стыка шаговых надставок прикрепляется лея из подкладочной ткани на закрепочной или стачивающей машине. Средние срезы леи стачиваются швом шириной 1,0 см, внешние обметываются или выкасаются зубцами. Передний конец леи притачивается к нижнему концу гульфика и откоса на расстоянии 1,0-1,5 см от края, огибая боковые стороны гульфика и откоса. Второй конец леи подгибается на 0,8-1,0 см и притачивается на универсальной машине к одной стороне среднего шва на расстоянии 0,3-0,4 см от строчки или прикрепляется на специальной закрепочной машине к каждой стороне припуска.

Внешние срезы леи прикрепляются к шаговым швам на стачивающей или специальной закрепочной машине (рис.8.15,а).

Если откосок обрабатывается подкладкой с удлиненным нижним концом, то средние срезы брюк окантовываются подкладкой. Закрепки на уни-



а



б

Рисунок 8.15 - Обработка и прикрепление леи

версальной или закрепочной машине ставятся в трех местах на расстоянии 0,2 см от строчки стачивания средних срезов, концы подкладки подгибаются внутрь (рис.8.15,б).

В случаях, если пояс притачивается к верхним срезам брюк до соединения средних срезов передних частей брюк, последовательность обработки следующая:

соединение средних срезов задних частей брюк на участке длиной 5,0 см швом шириной 1,0 см;

соединение пояса с верхними срезами брюк;

соединение средних срезов передних частей брюк от надсечки внизу застежки;

соединение шаговых срезов брюк;

соединение основных участков среднего шва;

закрепление застежки в нижней части;

прикрепление леи.

Обработка низа брюк. Обработка низа брюк начинается с укладывания правой половины брюк на левую. При этом совмещаются шаговые и боковые

швы, выправляется средний шов, уравниваются края застежки и верхний край брюк. Линия подгиба низа намечается (если это необходимо) на лицевой стороне с помощью лекала со стороны боковых и шаговых швов.

Низ брюк из шерстяных тканей обметывается.

Для увеличения прочности низа брюк вдоль сгиба используют специальную брючную тесьму, имеющую утолщенный край, который выступает на 0,1-0,2 см за счет низа брюк.

При обработке низа брюк без манжет брючная тесьма настрочивается по всему периметру, расползая ее утолщенным краем к поясу брюк. Строчка прокладывается на расстоянии 0,1-0,2 см от верхнего края тесьмы и 0,2-0,3 см - от нижнего (рис. 8.16, а).

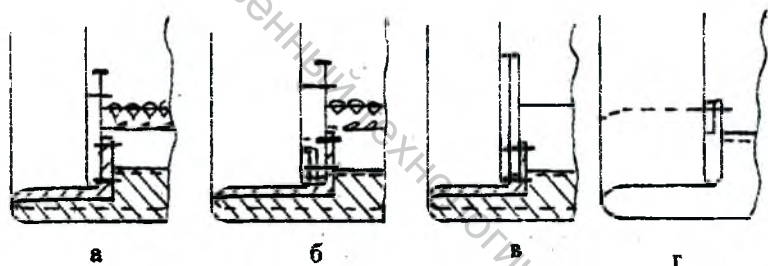


Рисунок 8.16 - Обработка низа брюк без манжет

Для уменьшения толщины над шаговым швом конец тесьмы смещают на 1,5-2,0 см от шагового шва в сторону задней части брюк. Концы тесьмы накладываются один на другой на участке 1,0-1,5 см, подгибая верхний конец, и закрепляются обратной строчкой. Операция может быть выполнена на специальной двухигльной машине с цилиндрической платформой.

Брючная тесьма может быть настрочена на половины брюк или только на заднюю часть брюк до стачивания шаговых срезов.

Низ брюк заупоживается на изнанку, образуя кант из утолщенного края тесьмы, и подшивается на машине потайного стежка.

В расклешенных брюках низ брюк обрабатывается с отрезной обтачкой из основной ткани (рис.8.16,б), в изделиях из тонких тканей - с удвоенным припуском на подгиб низа (рис.8.16,в). В изделиях из недорогостоящих материалов срез может подгибаться внутрь на 1,0 см и застрачиваться на расстоянии 0,1-0,2 см от сгиба (рис.8.16,г).

В брюках с манжетами припуск на подгиб низа не обметывается.

Низ брюк подгибается с помощью приспособления, и тесьма настрачивается, закрывая на 0,5-0,7 см срезы брюк утолщенным краем (рис.8.17,а).

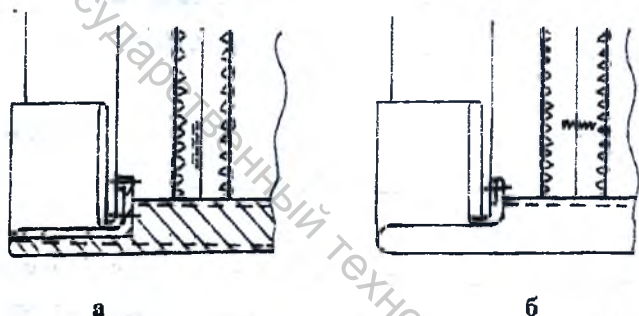


Рисунок 8.17 - Обработка низа брюк с манжетами

Манжеты вывертываются на лицевую сторону, выправляя кант из тесьмы, заметываются. Чтобы при носке манжеты не отгибались, они закрепляются над боковыми и шевковыми швами.

При использовании универсальной машины закрепки ставят двойной обратной строчкой длиной 1,0 см по шву. Закрепки на специальной машине ставятся на 1,0-1,5 см ниже верхних краев, отгибая при этом верхнюю сторону и захватывая внутренние части манжет и половинки брюк.

В изделиях из недорогостоящих материалов низ брюк обрабатывается без тесьмы (рис.8.17, б).

Направления совершенствования методов обработки брюк следующие:

- применение специальных прессов карусельного типа для формования и приутюживания брюк;
- применение полуавтоматов для стачивания выпяток и длинных криволинейных срезов;
- применение специальных машин для изготовления шлевок, окантовывания срезов вместе с обметыванием, двухигльных машин для стачивания средних срезов брюк, настрачивания тесьмы на низ брюк, для соединения пояса и корсажной тесьмы с верхними срезами брюк;
- использование специальных видов материалов: клеевых прокладочных материалов с нанесенной линией перфорации, сборного корсажа.

9. ОТДЕЛКА И ОКОНЧАТЕЛЬНАЯ ВЛАЖНО-ТЕПЛОВАЯ ОБРАБОТКА ИЗДЕЛИЙ

Окончательная отделка изделий включает разметку и обметывание петель, удаление ниток и чистку изделия, влажно-тепловую обработку, пришивание пуговиц.

Петли обметывают на специальной машине с приспособлением для разметки. Если использовать данное приспособление нельзя, то петли предварительно размечают по лекалу. Если закрепку в конце петли ставят на специальной закрепочной машине, концы ниток после обметывания петель продавливают внутрь бортов с помощью приспособлений (специальной иглы) и обрезают.

В женских пальто и других изделиях из легкоосыпающихся тканей допускается двойное обметывание петель на бортах на полуавтомате для изготовления прямых петель (без разрезания ткани между строчками) и последующее обметывание на полуавтомате для изготовления фигурных петель.

Наметочные нитки и талоны удаляют, концы ниток обрезают. Оставшиеся

ся следы мела и производственную пыль очищают механической или обыкновенной щеткой.

Окончательная влажно-тепловая обработка изделий костюмно-пальтовой группы осуществляется на специальных утюжилых линиях, оснащенных специальными прессами, электропаровыми утюгами в комплексе с утюжилыми столами, отпаривателями и паровоздушными манекенами. В задачи окончательной влажно-тепловой обработки изделий входит: уточнение формы краев деталей, утонение краев, удаление заминов и лес.

Процесс окончательной влажно-тепловой обработки изделий костюмно-пальтовой группы состоит из ряда операций, выполняемых в следующей последовательности:

- приутюживание частей переда, спинки и боковых швов;
- приутюживание окатов рукавов, пройм и верхней части рукавов;
- приутюживание воротника и верхнего плечевого пояса;
- заутюживание стойки воротника и перегиба лацканов;
- приутюживание бортов и лацканов;
- приутюживание низа рукавов и отдельных участков изделия;
- приутюживание подкладки изделия;
- снятие лес.

В брюках заутюживают сгибы передних и задних частей и приутюживают верхнюю часть брюк. В юбках утюжат переднее и заднее полотнища и пояс.

После влажно-тепловой обработки пришивают пуговицы. Размечают их в соответствии с расположением петель или по лекалу. Пришивают пуговицы на специальной машине или вручную, если нельзя пришить на машине.

В изделиях из шерстяных тканей пуговицы пришивают сквозными стежками вместе с подбортом и бортовой прокладкой. В женских изделиях пуговицы пришивают с подпуговицами. Если в местах пришивания пуговиц отсутствует бортовая прокладка, то пуговицы (кроме пуговиц с ушками) пришивают с подпуговицами или пластинками роговидной пленки, а при расположении пуговицы над подкладкой кармана – с захватыванием одного слоя подкладки.

СПИСОК ЛИТЕРАТУРЫ

Гуров В.Э., Исаева О.В., Сакулин Б.С. Организация производства высококачественных мужских костюмов. (Опыт работы МПШО «Большевичка»). – М.: Легпромбылиздат, 1989. – 176 с.

Калмыкова Е.А., Лобацкая О.В. Материаловедение швейного производства: Учеб. пособие. – Мн.: Выш. шк., 2001. – 412 с.

Комплексно-механизированные линии в швейной промышленности / И.С. Зак, В.П. Полухин, С.Я. Лейбен и др. – М.: Легпромбылиздат, 1988. – 320 с.

Конструирование одежды с элементами САПР: Учеб. для вузов / Е.Б. Коблякова, Г.С. Иалева, В.Е. Романов и др. Под ред. Е.Б. Кобляковой. – 4-е изд., перераб. и доп. – М.: Легпромбылиздат, 1988. – 464 с.

Основы промышленной технологии поузловой обработки верхней одежды – М.: Легкая индустрия, 1976. – 560 с.

Промышленная технология одежды: Справочник / П.П. Кокеткин, Т.Н. Кочегура, В.Н. Барышникова и др. – М.: Легпромбылиздат, 1988. – 640 с.

Савостицкий А.В., Меликов Е.Х. Технология швейных изделий: Учебник для высш. учеб. заведений / Под ред. А.В. Савостицкого. – 2-е изд., перераб. и доп. – М.: Легкая и пищевая пром-сть, 1982. – 440 с.

Типовая техническая документация по конструированию, технологии изготовления, организации производства и труда, основным и прикладным материалам, применяемым при изготовлении мужских костюмов. – М.: ЦНИИГЭИлетпром, 1983. – 279 с.

Типовая техническая документация по конструированию, технологии изготовления, организации производства и труда, основным и прикладным материалам, применяемым при изготовлении мужских пальто. – М.: ЦНИИГЭИлетпром, 1982. – 273 с.

Шайдоров М.А., Маликов Е.Х. Применение фронтального дублирования в производстве швейных изделий. – М.: ЦНИТЭИлетпром, 1981. – 63с. – (Швейная пром-сть: Обзорная информ.; Вып. 2)

Шайдоров М.А., Чонгарская Л.М. Малооперационная технология изготовления швейных изделий. – М.: ЦНИТЭИлетпром, 1988. – 39 с. – (Швейная пром-сть: Обзорная информ.; Вып. 3)

ГОСТ 12807-88. Изделия швейные. Классификация стежков, строчек и швов. – Введ. 01.01.91. – М.: Изд-во стандартов, 1989. – 41 с.

ГОСТ 17037-85. Изделия швейные и трикотажные. Термины и определения. – Взамен ГОСТ 17037-83; Введ. 01.07.86. – М.: Изд-во стандартов, 1986. – 13 с.

ГОСТ 20521-75. Технология швейного производства. Термины и определения. – Введ. 01.01.76. – М.: Изд-во стандартов, 1986. – 8 с.

ГОСТ 22977-89. Детали швейных изделий. Термины и определения. – Взамен ГОСТ 22977-78; Введ. 01.01.91. – М.: Изд-во стандартов, 1990. – 9 с.

Библиотека ВГУ



Учебное издание

**Филимоненкова Раиса Николаевна
Гарская Наталья Петровна
Ивашкевич Елена Михайловна и др.**

Технология изготовления швейных изделий костюмно-пальтового ассортимента

Учебное пособие

**Редактор Л.М. Чонгарская
Технический редактор Н.Н. Бодялю
Корректор В.М. Толеренок
Компьютерная верстка Н.Н. Бодялю**

Подписано в печать 25.05.2002 Формат 60х90/16 Бумага офсетная № 1
Усл. печ. л. 15,7 Уч.-изд. лист. 14,00 Тираж 150 экз. Заказ № 475

Учреждение образования "Витебский государственный технологический университет" Лицензия ЛВ № 192 от 19.01.2001 210035, Витебск, Московский пр-т, 72. Отпечатано на ризографе учреждения образования "Витебский государственный технологический университет". Лицензия ЛП № 89 от 26.01.2001.