

**МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ
РЕСПУБЛИКИ БЕЛАРУСЬ
Учреждение образования
«ВИТЕБСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ»**

**ТЕХНОЛОГИЯ ИЗДЕЛИЙ
ПЛАТЬЕВО-БЛУЗОЧНОГО
АССОРТИМЕНТА
И ВЕРХНИХ СОРОЧЕК**

*Рекомендовано учебно-методическим объединением
по химико-технологическому образованию
в качестве пособия для студентов, обучающихся
по специальности 1-50 01 02
«Конструирование и технология швейных изделий»*

Издание второе, стереотипное

**Витебск
2016**

УДК 687.02
ББК 37.24
Т38

Рецензенты: кандидат технических наук, доцент кафедры декоративно-прикладного искусства и технической графики учреждения образования «Витебский государственный университет им. П. М. Машерова» И. А. Сысоева;
заместитель директора по производству ОАО «Знамя индустриализации» (г. Витебск) Л. С. Беляева

Рекомендовано к изданию редакционно-издательским советом УО «ВГТУ», протокол № 1 от 16 января 2016 г.

Т38 Технология изделий платьево-блузочного ассортимента и верхних сорочек : пособие / Н. Н. Бодяло [и др.]. Издание второе, стереотипное. – Витебск : УО «ВГТУ», 2016. – 182 с.

ISBN 978-985-481-411-7

В пособии описаны технологические процессы изготовления швейных изделий платьево-блузочного ассортимента и верхних сорочек.

Пособие предназначено для студентов, получающих высшее образование по специальности «Конструирование и технология швейных изделий». Данный материал представляет интерес для инженерно-технических работников швейной промышленности.

УДК 687.02
ББК 37.24

ISBN 978-985-481-411-7

© Коллектив авторов, 2016
© УО «ВГТУ», 2016

СОДЕРЖАНИЕ

ВВЕДЕНИЕ	6
1 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О ПРОЦЕССАХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИЗДЕЛИЙ ПЛАТЬЕВО-БЛУЗОЧНОГО АССОРТИМЕНТА И ВЕРХНИХ СОРОЧЕК	7
1.1 Общая характеристика ассортимента женских платьев и верхних сорочек	7
1.1.1 Характеристика ассортимента женских платьев	7
1.1.2 Характеристика ассортимента верхних сорочек	8
1.2 Общие сведения о технологии изделий платьево-блузочного ассортимента и верхних сорочек	9
1.3 Режимы ниточных и клеевых соединений, влажно-тепловой обработки изделий платьево-блузочного ассортимента и верхних сорочек	13
2 ОБРАБОТКА, ОТДЕЛКА И СОЕДИНЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ	17
2.1 Обработка мелких деталей	17
2.2 Начальная обработка основных деталей	21
2.3 Отделка деталей	24
2.4 Способы соединения деталей изделия	42
3 ОБРАБОТКА КАРМАНОВ	46
3.1 Обработка деталей карманов	46
3.1.1 Обработка клапанов	46
3.1.2 Обработка листочек	50
3.1.3 Соединение отделочных клапанов и листочек с основной деталью	52
3.1.4 Обработка обтачек	53
3.2 Обработка прорезных карманов	54
3.2.1 Обработка прорезного кармана с клапаном и одной обтачкой	54
3.2.2 Обработка прорезного кармана в простую рамку с прямым прорезом	55
3.2.3 Обработка прорезного кармана в рамку с овальным прорезом	57
3.2.4 Обработка прорезного кармана в простую рамку с застежкой на тесьму-молнию	59
3.2.5 Обработка прорезного кармана с листочкой с настрочными концами	60
3.2.6 Обработка прорезного кармана с листочкой с втачными концами	61
3.2.7 Обработка прорезного кармана с окантованным входом и оборкой или кружевом	62
3.3 Обработка карманов в швах изделия	63
3.3.1 Обработка карманов в рельефных швах	63

3.3.2 Обработка карманов в рельефных швах с листочками с настрочными концами	64
3.3.3 Обработка кармана в рельефном шве с листочкой с втачными концами	65
3.3.4 Обработка кармана с клапаном в шве притачивания кокетки	66
3.3.5 Обработка карманов в горизонтальных швах соединения деталей	67
3.4 Обработка накладных карманов	68
3.4.1 Обработка поверхности кармана	69
3.4.2 Обработка верхних краев накладных карманов	71
3.4.3 Обработка нижних и боковых сторон накладных карманов	76
3.4.4 Обработка накладных карманов с подкладкой	78
3.4.5 Соединение накладных карманов с изделиями	79
4 ОБРАБОТКА БОРТОВ И ЗАСТЕЖЕК	83
4.1 Классификация застежек	83
4.2 Обработка застежек, доходящих до низа изделия, на разрезных частях переда	83
4.2.1 Изготовление петель	83
4.2.2 Обработка бортов отрезными подбортами	85
4.2.3 Обработка края борта тесьмой-молнией	89
4.2.4 Обработка бортов подбортами, цельновыкроеными с передом	90
4.2.5 Обработка бортов планками	91
4.2.6 Обработка потайной застежки	95
4.2.7 Обработка застежки с петлями в шве притачной планки ..	97
4.3 Обработка застежек, не доходящих до низа детали или изделия	98
4.3.1 Обработка застежек, расположенных в швах	98
4.3.2 Обработка застежек на неразрезных деталях	101
5 ОБРАБОТКА ВОРОТНИКОВ	106
5.1 Конструктивная характеристика воротников и их классификация	106
5.2 Обработка воротников	108
5.2.1 Обработка отложного воротника	108
5.2.2 Обработка воротников со стойками	112
5.2.3 Обработка съемных воротников	118
5.3 Соединение воротников с горловиной	119
5.3.1 Соединение отложного воротника с горловиной в изделиях с отложными лацканами	119
5.3.2 Соединение воротника с горловиной в изделиях с застежкой до верха	120

5.3.3 Соединение отложного воротника с горловиной с помощью обтачки	122
5.4 Обработка воротников одновременно с бортами	123
5.5 Обработка горловины в изделиях без воротника	124
5.5.1 Обработка горловины обтачкой	125
5.5.2 Обработка горловины окантовочным швом	127
6 ОБРАБОТКА РУКАВОВ	129
6.1 Обработка низа рукавов без разрезов и манжет	129
6.1.1 Обработка низа рукавов швом вподгибку	129
6.1.2 Обработка низа рукавов обтачкой	130
6.1.3 Обработка низа рукавов бейкой	131
6.1.4 Обработка низа рукавов эластичной лентой	132
6.1.5 Обработка низа рукавов оборками и отделочными швами	133
6.2 Обработка низа рукавов манжетами без застёжки	135
6.2.1 Обработка низа рукавов притачными манжетами	135
6.2.2 Обработка низа рукавов отложными манжетами	137
6.2.3 Обработка низа рукавов с имитацией манжет	138
6.3 Обработка низа рукавов застёгивающимися манжетами	139
6.3.1 Обработка разрезов рукавов	139
6.3.2 Обработка манжет	146
6.3.3 Соединение манжет с рукавами	149
6.4 Соединение рукавов с изделиями	152
6.5 Обработка пройм без рукавов	154
7 ОБРАБОТКА НИЗА ИЗДЕЛИЙ	158
8 ОСОБЕННОСТИ ОБРАБОТКИ ПЛАТЬЕВ	163
8.1 Соединение лифа с юбкой	163
8.2 Обработка и соединение с изделием подкладки в женских платьях	167
8.2.1 Обработка подкладки	168
8.2.2 Обработка изделия перед соединением с подкладкой	169
8.2.3 Соединение подкладки с изделием	169
9 ОКОНЧАТЕЛЬНАЯ ОТДЕЛКА ИЗДЕЛИЙ	176
9.1 Общая схема окончательной отделки	176
9.2 Особенности окончательной отделки платьев	178
9.3 Особенности окончательной отделки сорочек	179
ЛИТЕРАТУРА	181

ВВЕДЕНИЕ

Технология швейного производства – одна из основных специальных дисциплин в подготовке инженеров для швейной промышленности. В соответствии с новой программой курса в пособии изложены современные методы изготовления швейных изделий платьево-блузочного ассортимента и верхних сорочек с применением новейшего оборудования.

За последние годы на предприятиях швейной промышленности Республики Беларусь осуществлена установка современного оборудования ведущих фирм Германии, Италии, Японии и Китая. В связи с этим молодой специалист должен в совершенстве владеть всевозможными методами обработки швейных изделий с учетом возможностей современного технологического оборудования, осуществлять выбор наиболее современных методов обработки и оборудования и оценивать их экономическую эффективность, устанавливать технологические параметры (режимы) обработки различных материалов.

Пособие содержит общие сведения о процессах изготовления изделий платьево-блузочного ассортимента и верхних сорочек, описание, характеристику и анализ различных методов начальной обработки деталей, обработки узлов и сборки изделий платьево-блузочного ассортимента и верхних сорочек, окончательной их отделки и влажно-тепловой обработки.

Все разделы данного пособия переработаны с учетом учебного плана по дисциплине «Технология швейного производства». Пособие предназначено для студентов, получающих высшее техническое образование по специальности «Конструирование и технология швейных изделий».

Введение и разделы 1, 3 написаны доц., канд. техн. наук Бодяло Н.Н.; раздел 6 – доц., канд. техн. наук Гарской Н.П.; разделы 2, 8–9 – доц., канд. техн. наук Филимоненковой Р.Н.; разделы 4, 5, 7, 8.2 – Ивашкевич Е. М.

Авторы благодарят рецензентов: кандидата технических наук, доцента кафедры декоративно-прикладного искусства и технической графики учреждения образования «Витебский государственный университет им. П. М. Машерова» И. А. Сысоеву, заместителя директора по производству ОАО «Знамя индустриализации» (г. Витебск) Л. С. Беляеву – за ценные замечания, сделанные при работе над рукописью.

1 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О ПРОЦЕССАХ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИЗДЕЛИЙ ПЛАТЬЕВО-БЛУЗОЧНОГО АССОРТИМЕНТА И ВЕРХНИХ СОРОЧЕК

1.1 ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА АССОРТИМЕНТА ЖЕНСКИХ ПЛАТЬЕВ И ВЕРХНИХ СОРОЧЕК

1.1.1 Характеристика ассортимента женских платьев

По форме, характеру покроя и общему художественному оформлению женские платья разделяются на платья классического, спортивного, романтического стиля и фэнтези.

В *платьях классического стиля* пропорции изделия совпадают с естественными пропорциями женской фигуры: линия талии совпадает с линией талии фигуры; линии, образующие форму изделия в целом и отдельных его деталей, – прямые, лаконичные. Все линии, членящие платье по горизонтали и вертикали, как правило, имеют конструктивное назначение. Рукава могут быть втачными или цельнокроеными.

Платья классического стиля могут быть прилегающего, полуприлегающего и прямого силуэта.

Для платьев *спортивного стиля* характерны свободная форма, обеспечивающая удобство человека в движениях, а также наличие таких деталей, как отрезные кокетки, накладные карманы, пояса, хлястики, застежки-молнии, притачные и отлетные манжеты, различные складки, мягкие вытачки, защипы. Применяются отделки трикотажем, тканью, кожей и т. п. Членение формы и композиционное решение декоративных и конструктивных линий должно быть простым и ясным.

Платья спортивного стиля могут иметь свободный полуприлегающий лиф и расширенную книзу юбку; свободную прямую форму без выявленной линии талии; свободный прямой лиф и расширенную юбку, линия талии при этом подчеркивается поясом.

Платья стиля *фэнтези* характеризуются большим разнообразием форм и покроя, подчеркнутой декоративностью. Членение формы может быть самым различным, в том числе асимметричным.

Для платьев стиля фэнтези характерно акцентирование различных видов отделок (например, драпировка, вышивка, сочетание разных по цвету тканей и т. п.) на отдельных частях или деталях изделия.

Платья *романтического стиля* отличаются мягкостью форм, лиричностью, в них есть что-то от исторических костюмов прошедших времен.

Нередко черты различных стилей переплетаются между собой, соединяются в одном ансамбле или даже в одной вещи, придавая ей особую выразительность.

По назначению женские платья делятся на домашние, повседневные и торжественные.

Домашние платья должны быть удобными для работы и отдыха дома, а также должны соответствовать современному направлению моды.

В *повседневном* (или деловом) *платье* женщина находится большую часть дня. Такое платье должно быть удобным, скромным, простым и одновременно отвечать современным модным направлениям.

Торжественное платье надевают в особых случаях – в праздничные дни, в дни юбилейных дат, при посещении банкетов и т. д. Назначение торжественного платья – украсить женщину, и поэтому оно более чем какие-либо другие виды одежды должно отвечать особенностям внешнего облика и характеру его владельца и, конечно, учитывать современное направление моды.

Для оформления женских платьев используются разнообразные виды отделочных элементов: рюши, бейки, защипы, тесьма, кружева, пружки, вышивка, пуговицы и т. д.

1.1.2 Характеристика ассортимента верхних сорочек

В ассортимент мужских сорочек входят повседневные сорочки, молодежные и спортивные, нарядные.

Повседневные сорочки (сорочки классического стиля) имеют умеренное количество деталей и отделочных элементов; последние в основном несут функциональное назначение, обеспечивают удобство в эксплуатации и простоту ухода за изделием.

Молодежные и спортивные сорочки характеризуются широким применением разнообразных деталей и отделочных элементов: карманов (могут быть и на рукавах), клапанов, пат, погонов, шлевок, эмблем, планок, отделочных строчек.

Нарядные сорочки (сорочки романтического стиля) отделяют кружевом, вышивкой, складками, защипами, рельефными швами.

Сорочки всех видов могут быть с длинными или короткими рукавами, с манжетами или без манжет, с втачными или пристегивающимися воротниками и т. д.

В зависимости от модели и назначения низ сорочек может иметь прямую или овальную линию; боковые швы могут быть выполнены до низа сорочки, заканчиваться в нижней части разрезами или оформлены в виде выемки.

При моделировании сорочек, особенно молодежных, большое внимание уделяется фурнитуре, выполняющей не только функциональное, но и декоративное назначение.

Застежка сорочек может быть центральной и смещенной. Вид застежки разнообразный: пуговицы и петли, пуговицы и кнопки, шнуровка и др.

Карманы на сорочках бывают накладные без клапанов и с клапанами (простыми или фигурными).

Отдельные детали сорочек (кокетки, воротники, манжеты) могут быть выполнены из тканей, отличающихся по цветовой гамме от ткани деталей переда, спинки, рукавов.

1.2 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О ТЕХНОЛОГИИ ИЗДЕЛИЙ ПЛАТЬЕВО-БЛУЗОЧНОГО АССОРТИМЕНТА И ВЕРХНИХ СОРОЧЕК

Технологическая последовательность обработки и сборки отдельных деталей и узлов изделий платьево-блузочного ассортимента и верхних сорочек имеет много общего. Общая схема обработки и сборки узлов данных изделий представлена на рисунке 1.1.

В зависимости от модели и вида изделий технологическая последовательность обработки и сборки узлов может меняться. Так, в некоторых моделях могут отсутствовать карманы, воротники, рукава и т. д. Этапы их обработки обведены на схеме (рисунок 1.1) *двойной линией*.

Предварительно заготовленные мелкие детали (пояса, хлястики, паты, шлевки, клапаны, листочки, обтачки) могут входить в обработку основных деталей (переда, спинки), в обработку карманов, обработку рукавов или прикрепляться к изделию на окончательной отделке (пояс). Движение узлов в процессе обработки представлено *линиями со стрелками*.

Женские платья, в отличие от верхних сорочек и блузок, могут иметь лиф и юбку, которые соединяют друг с другом, и подкладку. Эти этапы обработки выделены в схеме (рисунок 1.1) *курсивом*.

Разнообразие методов обработки узлов одежды зависит от конструкции изделия, ассортимента применяемых материалов, наличия соответствующего технологического оборудования.

Основные и обязательные требования к изготовлению женских платьев изложены в ГОСТ 25294-2003 «Одежда верхняя платьево-блузочного ассортимента. Общие технические условия».

Частота стежков, виды и размеры швов, способы прикрепления фурнитуры должны соответствовать указанным в ГОСТ 12807–2003; для женских платьев из трикотажных формоустойчивых полотен – утвержденной нормативно-технической документации на изделия из этих материалов.

Технологический процесс обработки деталей и узлов женских платьев состоит из разнообразных операций, большинство которых выполняется на швейных машинах. Кроме одноигольных стачивающих швейных машин имеется ряд специальных, предназначенных для выполнения таких операций, как втачивание рукавов в проймы, подшивание низа платьев, застрачивание складок, окантовывание срезов деталей и др.



Рисунок 1.1 – Общая схема обработки и сборки узлов женского платья блузок и верхних сорочек

Для выполнения операций по стачиванию, настрачиванию, притачиванию и т. п. применяют одноигольные швейные машины, выполняющие однолинейные строчки с челночным или двухниточным цепным переплетением. Приоритетом пользуются машины, оснащенные механизмами автоматизации вспомогательных приемов (автоматического останова иглы в заданном положении, обрезки ниток, выполнения закрепки), и микропроцессорными устройствами, позволяющими программировать длину шва, стежка, величину закрепки и т. д.

Для получения беспосадочных швов применяют швейные машины с дополнительным, кроме нижней зубчатой рейки, механизмом перемещения ткани, отклоняющейся вдоль строчки иглой, дифференциальным и комбинированным двигателями ткани.

Застрачивание складок, выполнение отделочных строчек, вышивку типа мережки, притачивание тесьмы-молнии, обработку жестких и мягких поясов осуществляют на специальных двухигольных и четырехигольных машинах, одновременно выполняющих две или четыре строчки с челночным или двухниточным цепным переплетением.

Для стачивания деталей и одновременного обметывания срезов тканей применяются двухигольные четырех- и пятиниточные машины цепного стежка.

Машины полуавтоматического действия, применяемые для изготовления женских платьев, представлены полуавтоматами для пришивания пуговиц и изготовления петель.

Полуавтоматы для пришивания пуговиц делят на два типа: предназначенные для пришивания плоских пуговиц с двумя или четырьмя отверстиями и для пришивания сферических пуговиц с ушком. Все виды пуговиц прикрепляют однострочными цепными стежками.

Обметывание прямых петель выполняют зигзагообразными челночными стежками.

При изготовлении женских платьев выполняется большое количество внутрипроцессных операций по влажно-тепловой обработке: разутюживание и приутюживание швов, приутюживание обтачных и настрочных швов, заутюживание вытачек, низа платьев, обтачек и т. п. Эти операции, а также окончательная влажно-тепловая обработка платьев выполняются на утюжильных столах с применением утюгов, оснащенных терморегуляторами и пропаривателями. Для получения хорошего качества влажно-тепловой обработки необходимо строгое соблюдение режимов (температура, давление, увлажнение), установленных для различных тканей платьевого ассортимента.

При изготовлении женских платьев широко используются различные виды приспособлений.

Наиболее многочисленную группу составляют приспособления для подгибания срезов деталей, обеспечивающие параллельность подогнутого края строчке. Использование таких приспособлений позволяет

устранить перехваты, применяемые при ручном подгибании и уравнивании срезов обрабатываемых деталей.

Сокращению времени на выполнение перехватов способствует применение приспособлений для соединения деталей с посадкой и с образованием сборок.

Большое значение для снижения трудоемкости операций по окантовыванию срезов деталей имеют различные виды окантовывателей и приспособления для втачивания канта без посадки соединяемых деталей или с посадкой одной из деталей.

Основные и обязательные требования к изготовлению сорочек изложены в ГОСТ 30327–95 «Сорочки верхние. Общие технические условия».

Технологический процесс обработки и сборки деталей и узлов мужских сорочек состоит из разнообразных операций, значительное количество которых выполняют на швейных машинах полуавтоматического действия. К таким операциям относятся: обтачивание манжет, клапанов карманов, воротников; настрачивание манжет на жесткую прокладку с огибанием среза прокладки; изготовление прямых петель с автоматическим перемещением частей переда от готовой петли к месту изготовления следующей петли, пришивание пуговиц.

Значительное применение при изготовлении сорочек находят двухигольные швейные машины, выполняющие две одинаковые или различные по переплетению строчки.

Качество швов во многом зависит от вида применяемых швейных машин и правильности их наладки на выполнение конкретной операции в соответствии с применяемыми нитками и стачиваемыми материалами. При выборе того или иного вида швейной машины следует учитывать, что лучшее качество можно получить при выполнении операций на швейных машинах, оснащенных специальными механизмами перемещения материалов – дифференциальным; комбинированным – с верхней и нижней рейками и отклоняющейся вдоль строчки иглой.

Влажно-тепловая обработка мужских сорочек производится на утюжильном и прессовом оборудовании, которое включает прессы для вывертывания и приутюживания манжет и воротников. Для заутюживания краев накладных карманов применяются фальцующие устройства, позволяющие получить требуемую точность конфигурации карманов.

Для выполнения операций по заутюживанию припусков на застежку, приутюживания швов используются утюги.

Окончательная влажно-тепловая обработка, осуществляемая на специальных прессах и паровоздушных манекенах, включает прессование манжет и воротников, а также частей переда и спинки сорочек.

При изготовлении мужских сорочек широко используются различные виды приспособлений. Для соблюдения параллельности прокладываемой строчки краю соединяемых деталей служат направляющие ли-

нейки и лапки с направляющими бортиками.

Большую группу составляют приспособления, с помощью которых производится формирование подогнутых краев деталей и соблюдение параллельности строчки подогнутому краю детали. Такие приспособления применяются при настрачивании кокетки на спинку, застрачивании низа сорочки, притачивании цельнокроеной планки, к левой части переда сорочки и т. п.

Применение приспособлений способствует ликвидации приемов на перехваты, необходимые для ручного подгибания и уравнивания срезов обрабатываемых деталей. Это приводит к повышению производительности труда и улучшению качества выполняемых операций.

1.4 РЕЖИМЫ НИТОЧНЫХ И КЛЕЕВЫХ СОЕДИНЕНИЙ, ВЛАЖНО-ТЕПЛОВОЙ ОБРАБОТКИ ИЗДЕЛИЙ ПЛАТЬЕВО-БЛУЗОЧНОГО АССОРТИМЕНТА И ВЕРХНИХ СОРОЧЕК

Рекомендуемые технологические режимы ниточных соединений, применяемых при обработке платьевых, костюмных и сорочечных тканей, приведены в таблицах 1.1 и 1.2.

Таблица 1.1 – Частота машинных строчек

Строчки	Ткани	Кол-во стежков в 10 мм строчки
Стачивающие	Платьевые шерстяные, шелковые, сорочечные вискозные и синтетические	4,5–6,0
	Платьевые и бельевые х/б, льняные и ткани с лавсаном	3,5–5,5
Обметочные	Платьевые шерстяные, шелковые, сорочечные вискозные и синтетические	3,0–4,0
	Платьевые и бельевые х/б, льняные и ткани с лавсаном	3,0–3,5
	Костюмные шерстяные, шелковые, х/б, льняные	1,3–2,0
Подшивочные	Платьевые шерстяные, шелковые, сорочечные вискозные и синтетические, х/б, льняные	1,7–3,0
Зигзагообразные	Платьевые шерстяные, шелковые, сорочечные вискозные и синтетические	16,0–20,0
	Платьевые и бельевые х/б, льняные и ткани с лавсаном	14,0–16,0
Двухниточные челночные и одниточные цепные петельные	Платьевые и бельевые ткани	20,0–24,0

Таблица 1.2 – Подбор швейных ниток в соответствии с видом материала

Швейные изделия, материалы	Условное обозначение ниток (торговый номер)						
	хлопчатобумажные	армированные	комплексные	капроновые	штапельные	прозрачные мононити	текстурированные
Плательные и сорочечные шерстяные и полушерстяные ткани	80, 60, 50	25ЛХ, 25ЛЛ, Rasant 120, Saba ^C 120	22Л, 33Л	-	Belfil-S 120	7кмп, 13кмп	-
Плательные, сорочечные шелковые и смешанные ткани	80, 60	Saba ^C 120, 25ЛЛ, 28ЛЛ	22Л	-	Belfil-S 120	-	-
Плательные и сорочечные х/б и смешанные ткани (кроме ворсовых)	80, 60, 50	25ЛХ, Rasant 120	-	-	-	-	-
Плательные, сорочечные х/б и смешанные ворсовые ткани, льняные и полулльняные	60, 50, 40	Rasant 120, 36ЛХ	-	-	-	-	-
Плательные и сорочечные формоустойчивые трикотажные полотна	80, 60	25ЛХ, 25ЛЛ, 28ЛЛ	33Л, 22Л	-	-	7кмп, 13кмп	Sabaflex 120

Подбор ниток к иглам производится в соответствии с таблицей 1.3.

Таблица 1.3 – Рекомендации по выбору номеров игл в зависимости от применяемых ниток

Номер иглы	Нитки					
	хлопчатобумажные	армированные	лавсановые	капроновые (комплексные)	штапельные	капроновые (мононити)
1	2	3	4	5	6	7
60, 65	100	Saba ^C 120	-	-	-	13кмп, 7кмп
70, 75	80	28ЛХ, 25ЛХ, 28ЛЛ, 25ЛЛ, Rasant 150	22Л, 24ЛТ	-	-	13кмп, 7кмп
80, 85	60	36ЛХ, 35ЛЛ, Rasant 100	33Л, 37ЛТ	-	Belfil-S 120	20кмп
90	50	36ЛХ, 35ЛЛ, Rasant 100	33Л, 37ЛТ	-	Belfil-S 120	20кмп

Окончание таблицы 1.3

1	2	3	4	5	6	7
100, 110	40	44ЛХ-1, 45ЛЛ, Saba ^с 80	55Л	50К	Belfil-S 50	-
120, 130	30	44ЛХ-1, 45ЛЛ, Saba ^с 30	55Л	50К	Belfil-S 30	-
140	20	65ЛХ-1, 65ЛЛ	90Л	-	-	-
150, 160	10	65ЛХ-1, 65ЛЛ	90Л	-	-	-

Ориентировочные рекомендации по режимам дублирования и параметрам ВТО на утюжильном оборудовании приведены в таблицах 1.4 и 1.5.

Таблица 1.4 – Ориентировочные усредненные параметры режимов дублирования деталей одежды

Ассортимент	Температура рабочего органа, °С	Усилие сжатия, кПа	Время прохождения зоны дублирования, с	Продолжительность операции, с
Сорочки	150–170	20–50	12–18	30–40
Блузки	120–125	20–40	8–12	15–30
Мелкие детали любой одежды	125–135	20–30	10–14	15–30

Таблица 1.5 – Параметры влажно-тепловой обработки плательных тканей на утюжильном оборудовании

Материалы	Температура гладильной поверхности, °С	Масса утюга, кг	Время пропаривания*, с	Время обработки*, с
1	2	3	4	5
Шерстяные с лавсаном	150–160	1,5	15–20	25–30
Капроновые	130	1,5	-	5
Ацетатные в смеси с триацетатными, вискозными или лавсановыми волокнами	140	1,5	10	15
Хлопчатобумажные	170	1,5	20	30
Льняные	170	1,5	20	30
Хлопчатобумажные и льняные ткани с лавсаном	160	1,5	10	25
Вискозные с добавлением лавсана	150	1,5	-	15

Окончание таблицы 1.5

1	2	3	4	5
Вискозные с добавлением капрона	148	1,5	-	10
Триацетатные	140	1,5	10	15
Лавсановые	130	1,5	10	12
Вискозные	140	1,5	-	15

*время на обработку на 50 см шва

Процесс изготовления швейных изделий не является устоявшимся процессом. Он постоянно совершенствуется:

- на базе развития моделирования и конструирования;
- широкого внедрения в производство высокопроизводительных машин и аппаратов;
- специализированных машин с программным управлением;
- разработки и внедрения средств малой механизации;
- использования новых материалов и т. д.

Большой удельный вес ниточных соединений и в связи с этим большая трудоемкость обработки изделий могут быть снижены за счет:

- сокращения объема операций временного соединения деталей;
- сокращения удельного веса ручных операций и замена их машинными;
- внедрения параллельно-последовательных способов выполнения операций;
- широкого внедрения клеевых материалов, клеевых способов соединения деталей одежды на базе применения малооперационной технологии;
- широкого внедрения машин полуавтоматов и автоматов, средств малой механизации.

В современных методах обработки узлов одежды преобладают менее производительные последовательные способы выполнения операций, значительна доля ручного труда. Все это обуславливает высокую трудоемкость обработки узлов, затрудняет комплексную механизацию и автоматизацию технологических процессов.

2 ОБРАБОТКА, ОТДЕЛКА И СОЕДИНЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ

Изготовление любого швейного изделия начинается с обработки отдельных деталей, которые используют при обработке различных узлов изделия. В дальнейшем узлы собираются в готовое изделие. Обработка деталей включает обработку мелких деталей, начальную обработку основных деталей (спинки и переда), их отделку и соединение.

2.1 ОБРАБОТКА МЕЛКИХ ДЕТАЛЕЙ

К мелким деталям, используемым в швейных изделиях, относятся пояса, паты, хлястики, погоны, шлевки и клапаны, листочки, манжеты и др.

Обработка пояса. Части пояса стачивают швом шириной 0,7 см. Швы стачивания разутюживают или заутюживают в зависимости от ткани.

Пояс различной ширины может быть изготовлен на стачивающей машине с приспособлением, которое позволяет стачивать пояс с одновременным его вывертыванием на лицевую сторону. Пояс складывают вдоль посередине лицевой стороной внутрь и обтачивают поперечную сторону и часть продольной (4,0–5,0 см). Затем в пояс вставляют приспособление. Обтаченный конец пояса с помощью крючка вводят в трубочку приспособления и вывертывают конец пояса на лицевую сторону. Дальнейшее обтачивание и вывертывание пояса производят одновременно. Отверстие, через которое вывертывают пояс, застрачивают на машине с подгибом срезов внутрь, располагая строчку на расстоянии 0,1–0,2 см от подогнутых краев.

При изготовлении пояса, обтачиваемого без приспособления, его складывают вдоль посередине лицевой стороной внутрь, перегибают один конец наизнанку на 0,8–1,0 см и обтачивают по двум сторонам (рисунок 2.1), оставляя подогнутый конец необтаченным. Припуски шва в углах подрезают, пояс вывертывают с помощью специального приспособления. Конец пояса застрачивают на расстоянии 0,1–0,2 см от края.

Отверстие 3,0–4,0 см для вывертывания может быть оставлено при обтачивании продольной стороны пояса, которое впоследствии застрачивают, подгибая срезы внутрь на 0,7–1,0 см и прокладывая строчку на расстоянии 0,1–0,2 см от сгибов.

Пояс, застроченный по продольным сторонам (рисунок 2.2 а), изготавливают на двухигльной машине с приспособлением. Для этого пояс складывают вдоль посередине лицевой стороной внутрь и обтачивают концы швом шириной 0,7 см. Концы пояса вывертывают на лицевую сторону, пояс вставляют в приспособление и застрачивают с подгибом срезов. Не доходя 2,0–3,0 см до конца пояса приспособление выводят из рабочей зоны и далее застрачивают без приспособления.

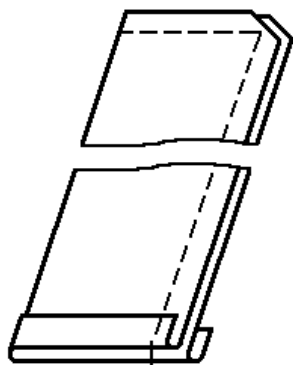


Рисунок 2.1 – Обработка пояса на машине без приспособления

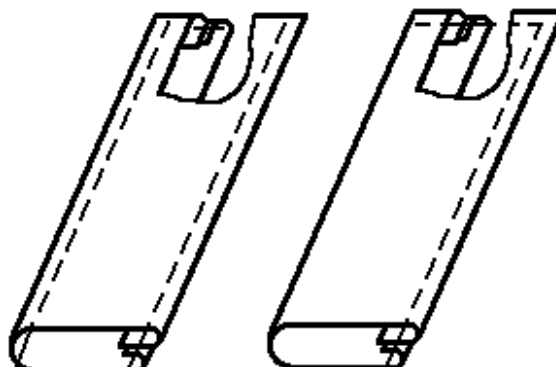


Рисунок 2.2 – Обработка пояса на машине с приспособлением

Пояс, застроченный по одной продольной стороне (рисунок 2.2 б), изготавливают на одноигольной стачивающей машине с приспособлением. Конец пояса и начало продольных срезов перегибают на изнанку на 1,0 см, затем пояс складывают вдоль посередине изнанкой внутрь и застрачивают по поперечной и продольной сторонам 3,0–6,0 см. Пояс вставляют в приспособление и застрачивают продольную сторону по лицевой стороне с подгибом срезов. Не доходя 3,0–4,0 см до второго конца, пояс выводят из приспособления, и застрачивают оставшуюся часть продольной стороны и второй конец с подгибом срезов внутрь без приспособления. В соответствии с моделью изделия прострачивают отделочную строчку по второй продольной стороне на расстоянии 0,1–0,2 см от края пояса.

Для обработки пояса на двухигольной машине с приспособлениями детали внешней и внутренней частей пояса одной или нескольких пачек края стачивают в две непрерывные ленты (одна – из внешних частей пояса, другая – из внутренних) и наматывают каждую на самостоятельную кассету. Детали пояса с кассет и неклеевую прокладку заправляют в направлятели приспособления и соединяют с подгибом срезов внутрь на двухигольной машине (рисунок 2.3). Заготовленную деталь для пояса в виде непрерывной ленты разрезают на отдельные пояса, вырезая при этом швы стачивания внешних и внутренних частей пояса. Прокладку в концах пояса подрезают на 0,7 см.

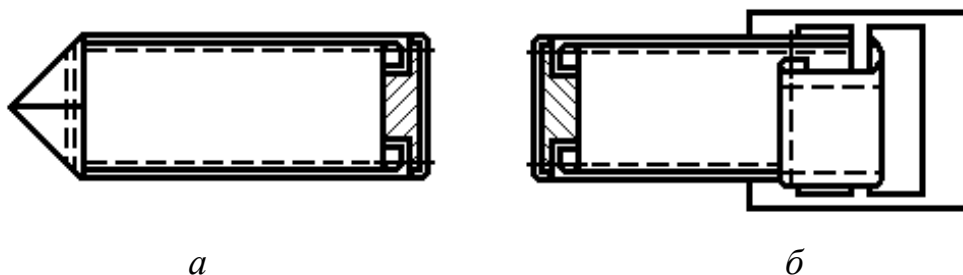


Рисунок 2.3 – Обработка пояса на двухигольной машине с приспособлением

Конец пояса складывают вдоль посередине лицевой стороной внутрь и стачивают швом шириной 0,7 см. Припуск на шов в концах подрезают и расправляют на две стороны. Конец пояса вывертывают на лицевую сторону, образуя треугольник, и закрепляют на машине строчкой, расположенной поперек пояса на расстоянии 0,2 см от края или согласно модели (рисунок 2.3 а).

Второй конец пояса продевают в пряжку, перегибают его в сторону внутренней части пояса на 2,0–4,0 см и застрачивают, подгибая срез на 0,7 см (рисунок 2.3 б) или без подгиба его внутрь, но с предварительным обметыванием.

Пояс может быть окантован на стачивающей машине с приспособлением. Если пояс окантовывают по замкнутому контуру, то концы окантовки (начало и конец) должны заходить один на другой на 1,0–2,0 см. Для этого в конце притачивания окантовку отрезают, перегибают на изнанку на 1,0 см и продолжают притачивать ее без приспособления.

Обработка шлевок. Шлевку складывают посередине лицевой стороной внутрь и обтачивают по продольной стороне. Шлевку вывертывают и приутюживают, образуя кант шириной 0,2 см в сторону внутренней части.

При обработке шлевок с отделочными строчками деталь складывают вдоль посередине изнанкой внутрь, подгибают срезы и застрачивают по одной стороне. По второй стороне прокладывают отделочную строчку (рисунок 2.4 а). Шлевки с отделочными строчками по краям изготавливают также на двухигольной машине с приспособлением (рисунок 2.4 б).

В изделиях из плотных неосыпающихся материалов шлевки изготавливают на полуавтомате или плоскошовной машине с приспособлением. Полоска ткани для шлевки формируется в специальном устройстве и застрачивается двумя параллельными строчками по лицевой стороне. С изнаночной стороны строчки переплетаются третьей ниткой, закрывая срез детали (рисунок 2.4 в).

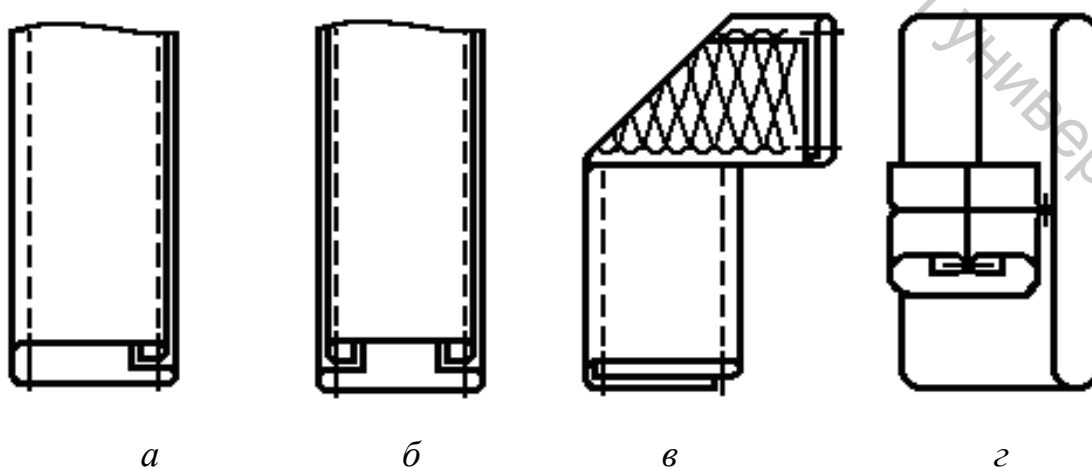


Рисунок 2.4 – Обработка шлевок

Если шлевка используется на поясе для крепления его свободного конца, то ее предварительно заготавливают одним из описанных выше способов или стачивают, складывая лицевой стороной внутрь. Шлевку вывертывают на лицевую сторону и приутюживают, располагая расправленные припуски швов посередине. Стачивают концы шлевки швом шириной 0,5–0,7 см, а затем вывертывают на лицевую сторону (рисунок 2.4 з).

Обработка хлястиков, погон, пат. Хлястики, погоны или паты чаще всего выкраивают цельнокроеными по одной из долевых сторон. Если два конца детали входят в швы или вытачки, деталь обтачивают по продольной стороне. Если один конец входит в шов или вытачку, то обтачивают один конец детали и продольные стороны.

Цельнокроеные хлястики, погоны или паты, не входящие в швы или вытачки и пристегивающиеся к изделию на пуговицы, обтачивают с трех сторон, а если указанные детали состоят из двух частей (верхней и нижней), то обтачивают с четырех сторон, оставляя отверстие для вывертывания длиной 2,0–3,0 см, которое затем застрачивают при прокладывании отделочной строчки.

Обработка деталей с углом может быть и иной. Продольные срезы прямоугольной полосы материала для хлястика, погона или паты (ее длина в два раза больше длины детали в готовом виде) заутюживают на изнаночную сторону, подгибая на 0,7 см. Деталь перегибают вдоль пополам изнаночной стороной внутрь и прокладывают поперечную строчку 1 посередине детали (рисунок 2.5 а). Далее деталь складывают изнаночной стороной внутрь таким образом, чтобы образовался на конце прямой угол, а строчка находилась внутри слоев материала. Заутюженные края хлястика, погона или паты уравнивают, деталь приутюживают и застрачивают ее края на расстоянии 0,1 см от края (строчка 2, рисунок 2.5 б).

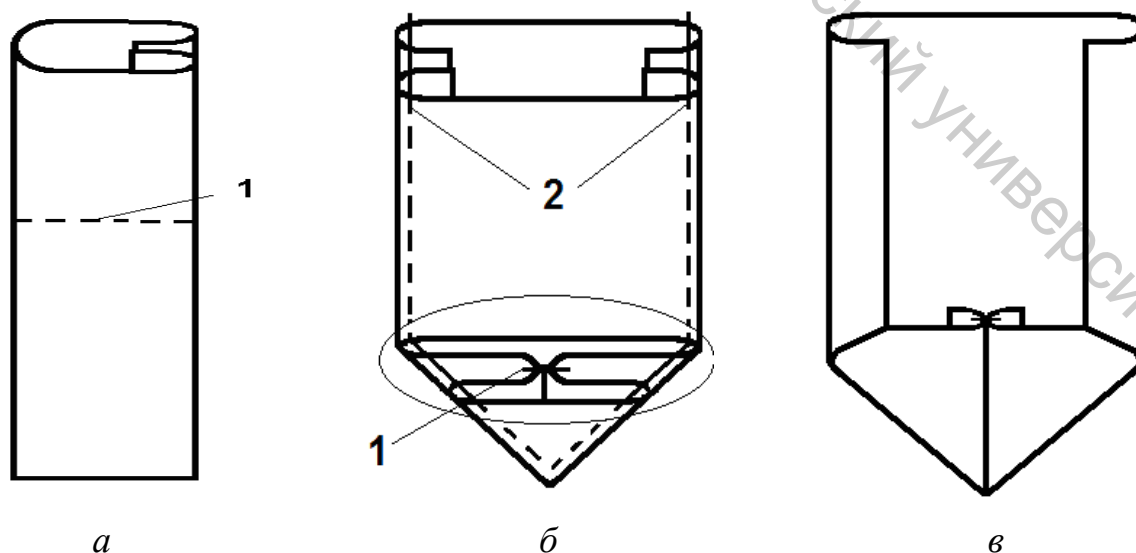


Рисунок 2.5 – Обработка хлястиков, погон пат

Паты в мужских и детских сорочках применяют в качестве отделки на накладных карманах. Форма и размеры пат зависят от модели сорочки. Обработка пат производится следующим образом. Уголки пат стачивают швом 0,7 см, вывертывают на лицевую сторону, припуски швов стачивания раскладывают, боковые стороны пат заутюживают по шаблону, одновременно приутюживая уголки пат (рисунок 2.5 в).

Обработка клапанов, листочек и обтачек, которые используются в различных видах карманов, описана в разделе 3.1, обработка манжет – в разделе 6.2.2.

2.2 НАЧАЛЬНАЯ ОБРАБОТКА ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Начальная обработка деталей швейных изделий предусматривает:

- дублирование деталей клеевыми прокладками;
- обработку вытачек и подрезов;
- обработку срезов.

Способы дублирования деталей клеевыми прокладками описаны в разделах по обработке соответствующих узлов изделий.

Обработка вытачек (рисунок 2.6). В швейных изделиях стачивание вытачек может производиться на полуавтоматах или стачивающих машинах. Место расположения вытачек намечают либо отдельно на каждой детали по лекалу в швейном или раскройном цехах, либо проколами на всю высоту настила в раскройном цеху.

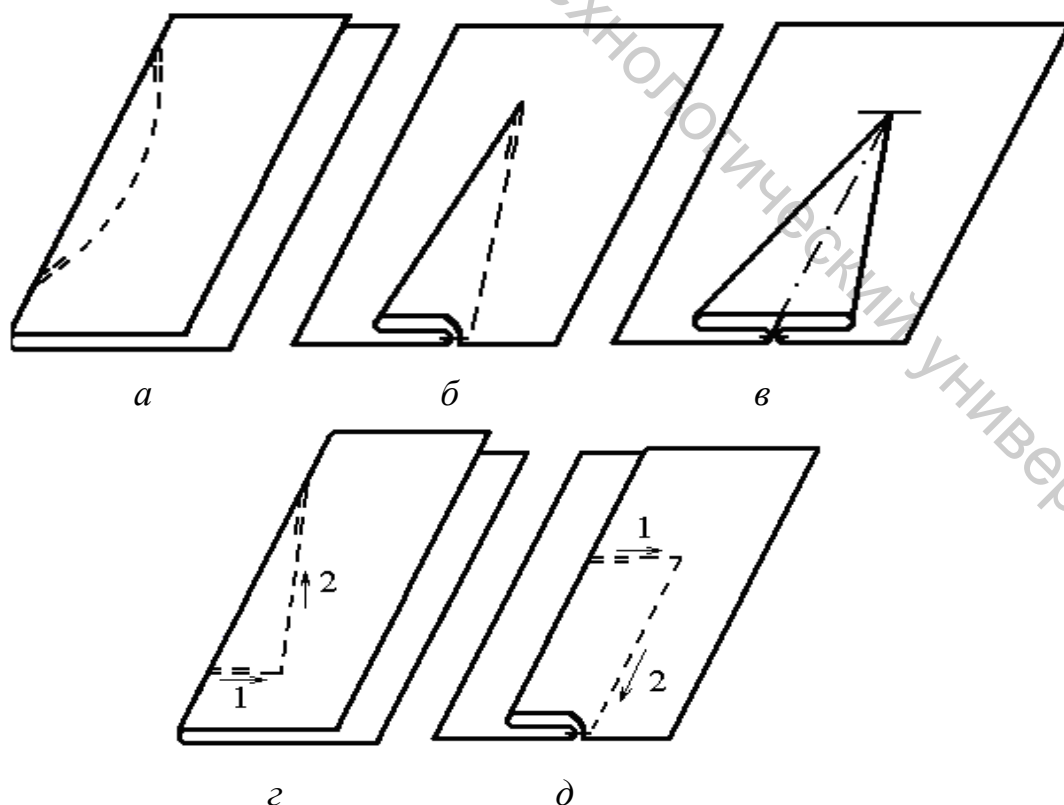


Рисунок 2.6 – Обработка вытачек

Вытачки, расположенные посередине детали (рисунок 2.6 а), складывают по средним намеченным линиям и стачивают по линиям их боковых сторон, начиная от одного из концов.

Вытачки, идущие от срезов деталей (рисунок 2.6 б, в) стачивают, начиная от линий срезов (по надсечке) до размеченной точки, определяющей конец вытачки.

Вытачки в зависимости от модели заутюживают (рисунок 2.6 б) или разутюживают, раскладывая так, чтобы их средние линии располагались по швам стачивания (рисунок 2.6 в). Талиевые вытачки, как правило, заутюживают к центру детали, а нагрудные – отгибая припуск вниз.

Вытачки, концы которых переходят в односторонние складки (рисунок 2.6 г, д), стачивают, начиная строчку поперек припуска складки; затем, повернув деталь под углом, стачивают ее по намеченной линии. Вытачки, расположенные по фигурной линии, предварительно сметывают.

Обработка подрезов. Подрезы применяют чаще всего в женских и детских платьях вместо вытачек для создания свободного облегания на переде платья, юбках, рукавах. Их обрабатывают стачным, накладным или настрочным швом.

В подрезе один срез детали выкраивают длиннее другого на глубину раствора вытачки. По этому срезу прокладывают строчку на двухигльной машине челночного стежка с приспособлением для образования сборок (рисунок 2.7 а). Затем срезы деталей стачивают аналогично вытачкам, прокладывая строчку по срезам со сборками. В зависимости от модели подрезы соединяют и настрочным швом. Если расстояние от шва до отделочной строчки превышает ширину припуска на шов, то под стачивающую строчку подкладывают с изнанки полоску материала (рисунок 2.7 б).

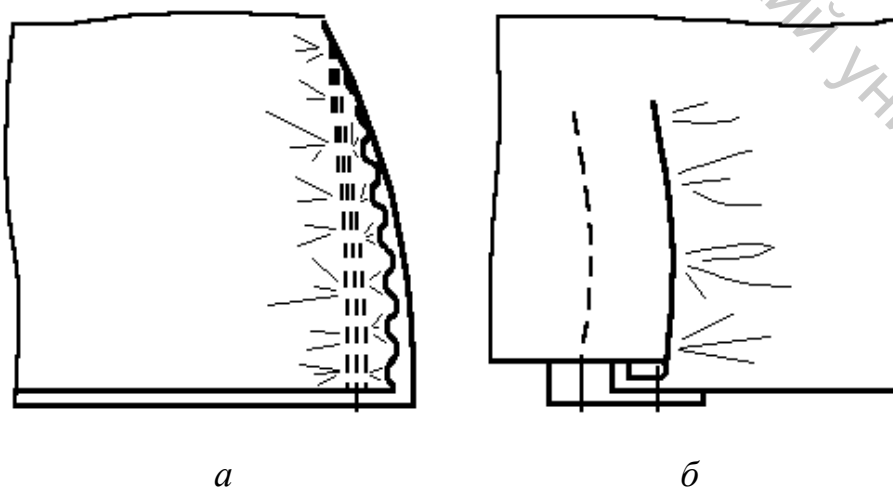


Рисунок 2.7 – Обработка подрезов

Обработка срезов. В изделиях платьево-блузочного ассортимента и верхних сорочках большинство соединений деталей производится соединительным стачным швом взаутюжку с использованием стачивающе-обметочных машин (рисунок 2.8 *а*). Если в изделиях (женские и детские платья, юбки) по модели предусмотрено разутюживание припусков соединительных швов, то срезы деталей предварительно обметывают (рисунок 2.8 *б*).

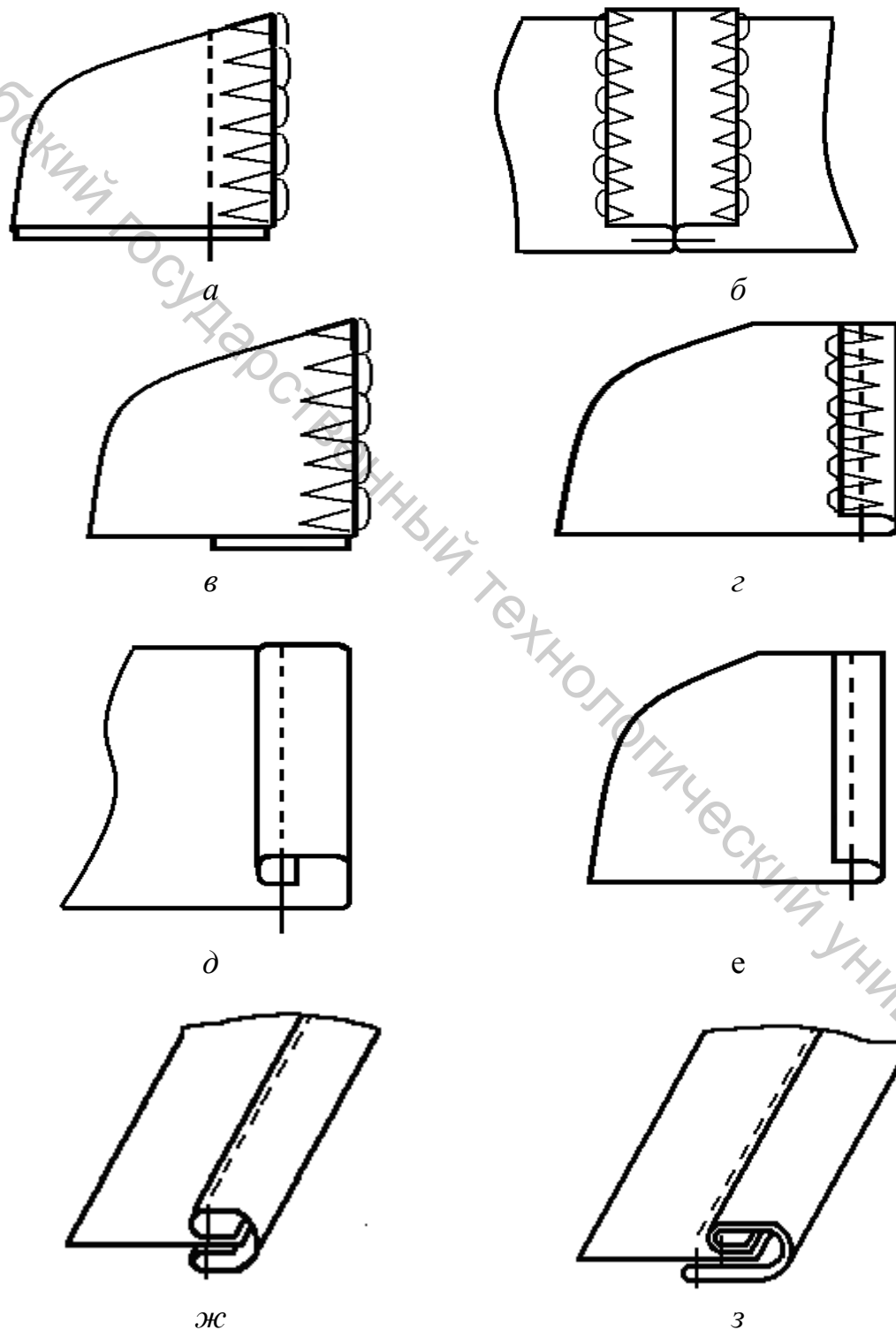


Рисунок 2.8 – Способы обработки срезов деталей

Внутренние срезы подборов, обтачек рукавов, горловины, проймы и т. д. обрабатывают различными способами в зависимости от толщины и осыпаемости ткани.

В изделиях из тканей средней осыпаемости внутренние срезы подборов и обтачек обметывают; если в эти детали проложена прокладка, обметывание осуществляется с прокладкой. Ширина обметывания при этом должна быть не менее 0,4 см, частота – 3 стежка в 1,0 см строчки (рисунок 2.8 в).

Срезы деталей из шелковых легкоосыпающихся тканей обметывают с последующим застрачиванием швом вподгибку с открытым срезом (рисунок 2.8 г) или швом вподгибку с закрытым срезом с помощью рубильника (рисунок 2.8 д).

Срезы деталей из хлопчатобумажных слабоосыпающихся тканей застрачивают швом вподгибку с открытым срезом (рисунок 2.8 е).

В изделиях из трикотажных полотен срезы деталей обметывают.

В изделиях из трикотажных полотен I группы растяжимости, малораспускающихся переплетений внутренние срезы подборов и обтачек, выкроенных вдоль петельных столбиков или с отклонением от петельных столбиков до 45°, не обрабатывают.

Срезы деталей могут окантовываться (рисунок 2.8 ж, з).

2.3 ОТДЕЛКА ДЕТАЛЕЙ

Отделка деталей может быть использована для выделения формы изделия или ее части, членения формы на части, объединения частей формы или нескольких различных самостоятельных форм изделия.

Материалы и формы отделок могут быть самыми разнообразными. Все многообразие их можно подразделить на семь групп:

1) отделка, получаемая в результате выполнения всех видов складок, буф, драпировок, сборок, рельефных швов, плиссе, гофре, отделочных строчек;

2) отделка деталями, выполненными из ткани изделия или отделочной ткани: оборки, рюши, воланы, бейки, канты, окантовочные швы, рулики, банты, галстуки, хлястики, клапаны;

3) отделка специальными отделочными материалами: кружево, тесьма, шнур, сутаж, бахрома, лента, цветы;

4) отделка фурнитурой: пуговицы, пряжки, декоративные кнопки, блочки, хольнитены, застежки-молнии;

5) отделка вышивкой, аппликацией, эмблемами;

6) отделка другими материалами: мех и кожа натуральные и искусственные, трикотаж, замша, спиллок, бархат, кружевное полотно, ткани;

7) отделка деталей изделия печатным рисунком.

Отделки 1-й группы неразрывно связаны с конструкцией изделия и в значительной степени определяют расход материала на изделие. Отделки этой группы лаконичны, сравнительно стабильны. Некоторые виды отделок, такие, как рельефы, складки, отделочные строчки, применяют постоянно. Они имеют не только декоративное, конструктивное назначение, но и утилитарное. Так, отделочная строчка, наряду с подчеркиванием края детали, шва, закрепляет край, шов и обеспечивает сохранение их формы; складки обогащают форму изделия, обеспечивают свободу движения в нем.

Вертикально расположенные рельефы, вытачные рельефные швы, складки, отделочные строчки придают деталям четкость, стройность.

Драпировки, буфы, сборки неразрывно связаны с мягкой формой изделия или его части, причем драпировки, буфы могут явиться центром композиции изделия. Наиболее выразительны отделки этой группы на гладкокрашеных тканях, причем для драпировок, буф, сборок ткани должны быть пластичные, но не вялые; для рельефов, складок, вытачных рельефных швов ткани могут быть разной толщины, но достаточно плотные.

Отделки 2-й группы украшают форму, создают зрительное движение на ее поверхности (оборки, воланы, рюши), выделяют форму (кант, окантовка, бейка). Некоторые виды отделки имеют декоративное и утилитарное назначение. Так, окантовка края является средством декоративного оформления и средством его обработки, закрепления; рулик, бант – средствами скрепления деталей изделия.

Отделки этой группы могут применяться в изделиях взрослого и детского ассортимента из гладкокрашеных тканей и тканей с печатным рисунком.

Механизация процесса изготовления беек и окантовочных швов сделали его нетрудоемким, доступным при массовом изготовлении одежды. Бейки и окантовочные швы широко применяют при изготовлении детской одежды, одежды для отдыха, они придают изделиям декоративность, разнообразие, свежесть.

Отделки 2-й группы не влияют на конфигурацию и размер основных деталей изделия, поэтому широко могут быть использованы при проектировании одежды на одной конструктивной основе, что при минимальных затратах дает возможность повысить разнообразие моделей.

В 3-й группе отделок наибольшее распространение имеют тесьма и кружево. Отделочная тесьма в зависимости от ее вида может применяться в изделиях широкого ассортимента, придавая детской одежде, одежде для отдыха и спорта декоративность, национальный колорит; нарядной одежде – праздничность; повседневной одежде – четкость, строгость, формоустойчивость краев. Тесьмой можно подчеркнуть конструктивные членения, выделить форму края.

Отделочная тесьма может заменить дорогостоящую вышивку. Окантовка деталей тесьмой менее трудоемка, чем тканью.

Отделка 4-й группы – фурнитура – является элементом застежки и выполняет важную утилитарную роль, от нее зависят удобство пользования одеждой. Наряду с этим фурнитура выполняет и декоративную роль, особенно это относится к повседневной одежде, одежде для спорта и отдыха. В этой группе наиболее распространенным видом отделки являются пуговицы, которые могут быть выполнены из разных материалов разной формы и цвета. Материал пуговиц, их форма и цвет должны соответствовать назначению изделия, форме и линиям его членения, цвету и виду материала.

Отделка 5-й группы наиболее декоративны. Вышивка может быть ручная и машинная, выполненная нитками, стеклярусом, бисером, блестками-пайетками. Она может применяться в изделиях разного назначения, являясь с давних времен отделкой одежды разных народов. Вышивка вносит в одежду элемент народности, придает ей нарядность, торжественность и даже строгость. Вышивка может быть центром композиции изделия. Вид вышивки определяется назначением изделия.

В настоящее время в массовом производстве одежды в основном применяется машинная вышивка. Вышивка бисером, стеклярусом, блестками-пайетками применяется ограниченно и только в нарядной одежде.

Аппликация может быть выполнена на спецмашине зигзагообразной строчкой, клеевым способом или сваркой.

При выполнении аппликаций сваркой рисунок, изготовленный на пленке, приваривают к материалу.

Разработка технологии клеевого способа значительно сократила время выполнения этого вида отделки и открыла широкую возможность применения его в массовом производстве детской, подростковой одежды и одежды для отдыха.

Рисунок аппликации и эмблемы должен соответствовать назначению изделия, возрасту потребителя.

Эмблемы широко распространены в спортивной одежде, одежде для отдыха, детской и подростковой одежде.

Отделка 6-й группы применяют в нарядной, спортивной и повседневной одежде. Отделка из других материалов, кроме декоративного, имеют и утилитарное значение. Так, применение в меховом пальто планки и манжет из кожи повышает износоустойчивость изделия, применение трикотажной отделки в изделии из искусственной кожи повышает воздухопроницаемость изделия, обеспечивает большую свободу движения.

Съемные детали из отделочных материалов позволяют одно и то же изделие носить в разных вариантах.

Отделка деталей печатным рисунком (*7-я группа отделок*) с

переводом его парафазным методом может успешно применяться при изготовлении изделий из светлых синтетических тканей, особенно из тканей, содержащих ацетатные волокна, где вследствие большой осыпаемости срезов и повышенной раздвигаемости нитей затрудняется применение отделок других видов.

Применение в одном изделии нескольких видов отделки требует их согласования, чтобы не нарушить целостности композиционного решения.

Обработка складок (1-я группа отделок). При обработке *отделочных односторонних и бантовых складок, застроченных по длине всей детали*, первую складку на детали изделия закладывают согласно надсечкам или намеченным линиям и застрачивают с помощью направляющей линейки. Последующие складки застрачивают с помощью спецприспособления, которое обеспечивает необходимую ширину складки и расстояние между складками. Затем односторонние складки заутюживают в ту или другую сторону (рисунок 2.9 а), а бантовые складки разутюживают, располагая швы посередине складки (рисунок 2.9 б).

При обработке *отделочных односторонних и встречных складок, застроченных не до конца детали*, деталь перегибают по намеченной на изнанке линии, складывая ее лицевой стороной внутрь, и застрачивают складку до разметки, закрепляя припуск на складку в поперечном направлении по прямой или овальной линии (рисунок 2.10 а). Затем складку приутюживают, отгибая припуск на складку в сторону согласно модели.

Встречные складки разутюживают, распределяя припуск на складку по обе стороны от строчки ее стачивания. Чтобы встречные складки не смещались во время носки изделия, припуски на складку закрепляют со стороны изнанки строчками, расположенными поперек припусков на складку (рисунок 2.10 б) или с лицевой стороны одной поперечной строчкой (рисунок 2.10 в)

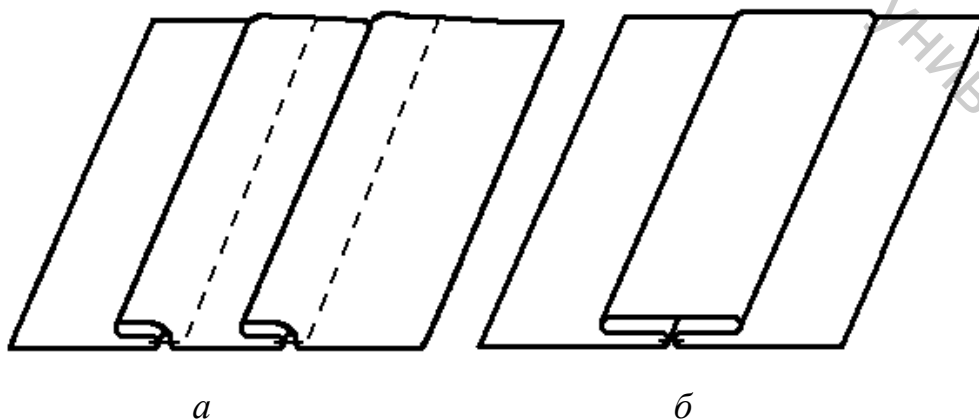


Рисунок 2.9 – Обработка отделочных складок, застроченных по длине всей детали

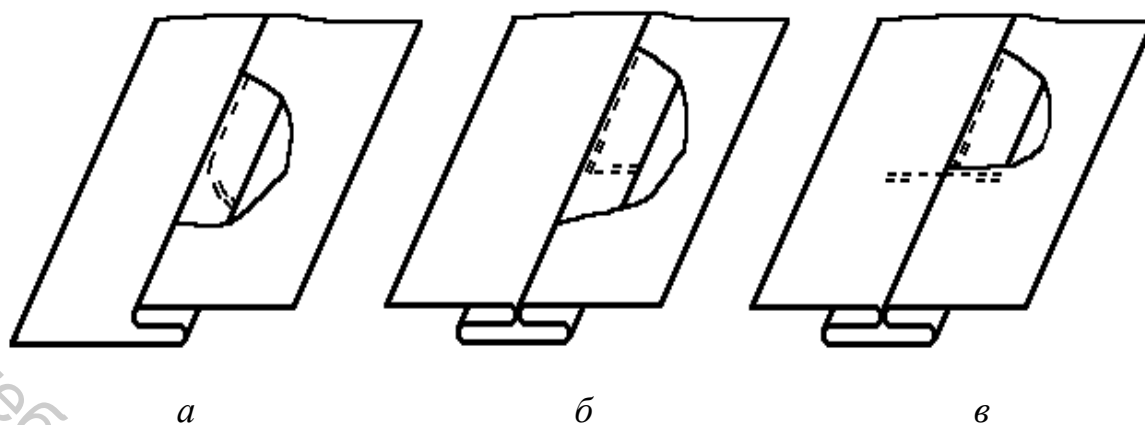


Рисунок 2.10 – Обработка отделочных складок, застроченных не до конца детали

При обработке *отделочных односторонних и встречных складок, настроенных на цельной детали*, деталь перегибают, образуют складку и по намеченным на лицевой стороне линиям настрачивают складку с помощью лапки с направителем (рисунок 2.11 *а, б*). В изделиях из хлопчатобумажных и некоторых других тканей складки могут быть настроены по надсечкам без намелки линий.

Групповые односторонние складки изготавливают на многоигольной специальной машине или двухигольной машине с приспособлением. Количество складок в группе должно быть кратным двум. Приспособление позволяет застрочить одновременно две или четыре складки, обеспечивая при этом требуемое качество, равное расстояние между складками (1,0 см) и одинаковую глубину складок (с лицевой стороны 0,7–0,8 см, с изнаночной – 0,1–0,2 см).

При обработке *соединительных односторонних складок, стачанных не до конца детали*, детали складывают лицевыми сторонами внутрь и стачивают по намеченной линии, заканчивая строчку поперек припуска на складку (рисунок 2.12). Срезы припусков стачивают с одновременным или последующим их обметыванием.

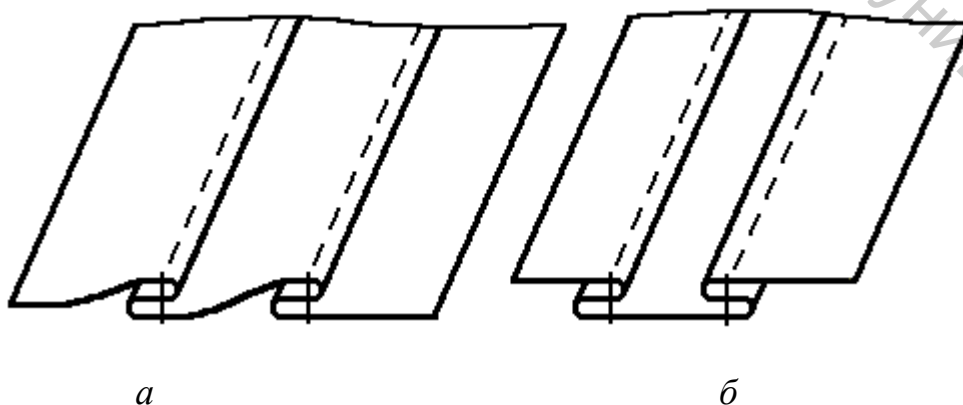
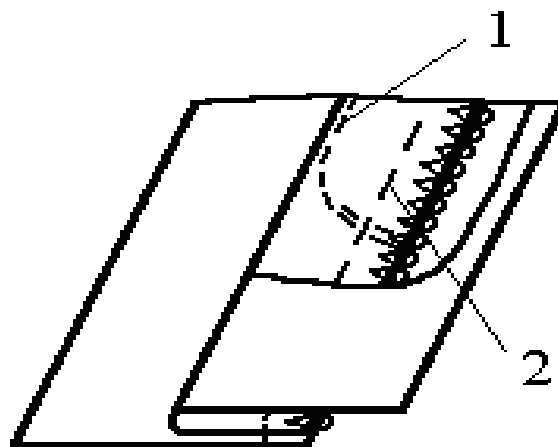


Рисунок 2.11 – Обработка отделочных складок, настроенных на цельной детали

Рисунок 2.12 – Обработка соединительных односторонних складок, стачанных не до конца детали



При обработке *соединительных встречных складок, стачанных не до конца детали*, детали складывают лицевыми сторонами внутрь и стачивают их по намеченным линиям, закрепляя в конце двойной обратной строчкой (строчка 1, рисунок 2.13 а). Шов стачивания деталей разутюживают, заутюживая припуски на складку. Затем припуски на складку складывают с дополнительной деталью (по всей длине складки или только под нестачанную ее часть) лицевыми сторонами внутрь и стачивают срезы с одновременным или последующим их обметыванием (строчка 2, рисунок 2.13 б). Верхний срез дополнительной детали предварительно обметывают. Припуски на складку и дополнительную деталь расправляют и скрепляют строчкой, которую прокладывают по лицевой стороне основных деталей и располагают поперек складки (строчка 3, рисунок 2.13 б, в).

При обработке *соединительных односторонних настроенных складок* припуск на складку перегибают согласно разметкам наизнанку и приутюживают. Деталь с заутюженным краем накладывают на другую деталь по заранее намеченной линии и настрачивают с помощью направляющей линейки (строчка 1, рисунок 2.14 а).

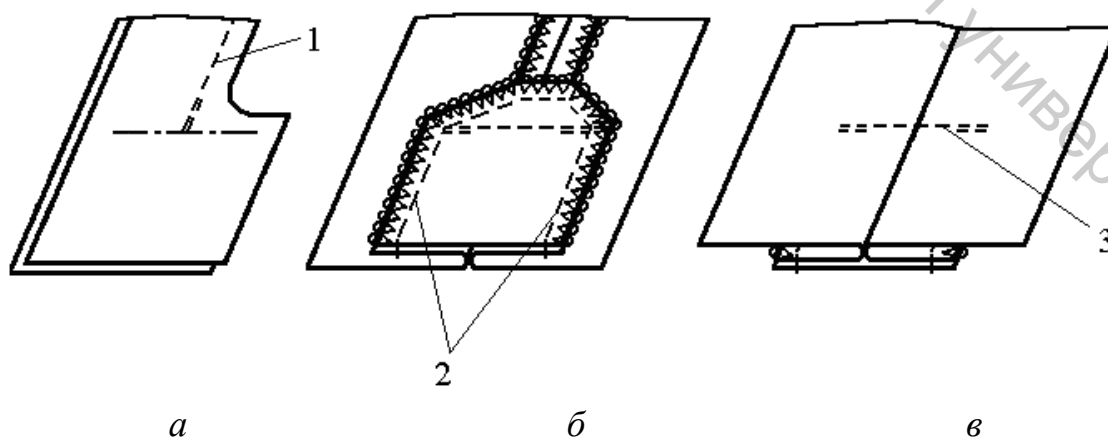


Рисунок 2.13 – Обработка соединительных встречных складок, стачанных не до конца детали

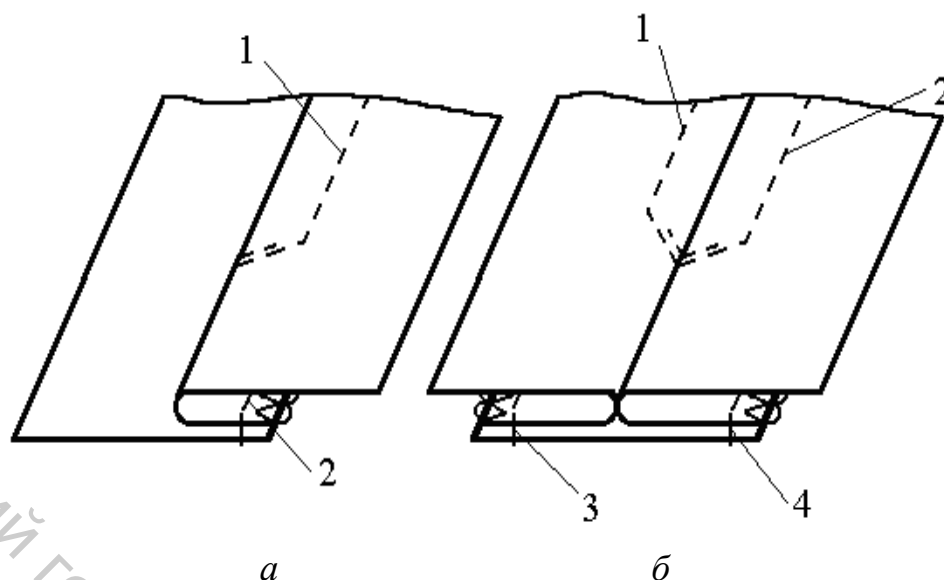


Рисунок 2.14 – Обработка соединительных настроенных складок

Срезы припусков на складку детали стачивают с одновременным или последующим их обметыванием (строчка 3, рисунок 2.14 а).

При обработке *соединительных встречных настроенных складок* детали с заутюженными краями накладывают на дополнительную деталь по намеченной линии и настрачивают согласно намелке (строчки 1, 2 рисунок 2.14 б).

Срезы припусков на складку и срезы дополнительной детали стачивают с одновременным или последующим их обметыванием (строчки 3, 4, рисунок 2.14 б).

При обработке *отделочных складок, заутюженных на цельной детали*, складки закладывают по надсечкам или намеченным линиям и стачивают на машине однониточного цепного стежка по линиям соединения с другими деталями (рисунок 2.15 а). При необходимости складки дополнительно стачивают посередине детали. В юбках складки намечают после обработки низа. Складки приутюживают с лицевой стороны, слегка растягивая деталь по направлению складок и тем самым расправляя их.

Для закрепления формы складки прессуют. После прессования их скрепляют временно клеевой кромкой. Клеевую кромку приклеивают на изнанку юбки на расстоянии 17,0–20,0 см от верхнего среза и 2,0–3,0 см от низа (рисунок 2.15 б).

Складки могут быть обработаны также на плиссировочной машине.

Части юбки с обработанным низом и складками стачивают, затем припуски на швы по низу юбки закладывают внутрь (рисунок 2.15 в) и настрачивают двойной обратной строчкой на припуск шва, прикрепляя одновременно концы ниток от стачивающей и обметывающей строчек.

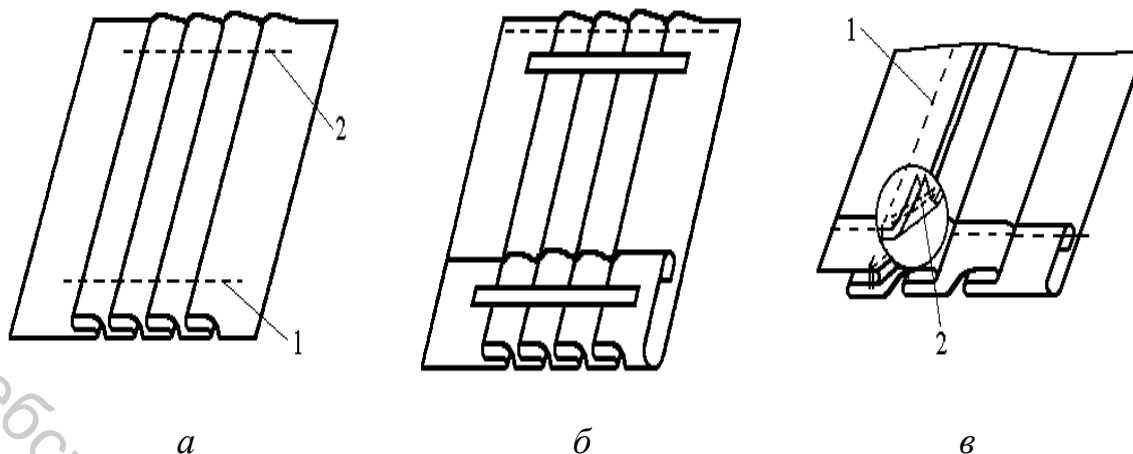


Рисунок 2.15 – Обработка отделочных складок, заутюженных на цельной детали

Драпировка заключается в укладывании материала на поверхности изделия в свободно лежащие или ниспадающие складки с их последующим закреплением. Различают два вида драпировок. Первый вид драпировки, основанный на использовании вытачек и переносе их на один срез детали, выполняет конструктивно-декоративную функцию. Второй вид драпировки выполняет только декоративную функцию и имеет много разновидностей, создающих своеобразные варианты сборчатой формы поверхности изделия: трубчатые, каскадные, лучевые, пазушные, радиальные.

Сборки – вид отделки, используемый в самых разных изделиях. Выполняются на швейной машинке с использованием специальной лапки.

Сборки образуют при стягивании материала нитками, эластичной тесьмой. Сборки выполняют как декоративную, так и конструктивно-декоративную функции (при замене вытачек, для создания объёма в области бедер). Широко используется в детской одежде. Сборку образуют незакономерную сборчатую форму поверхности, описываемую на горизонтальном сечении волнистой линией. Причем кривизна элементарных участков линий горизонтальных сечений уменьшается по мере удаления от места формирования и закрепления сборки.

Выполняя сборки на легко осыпающихся тканях, край детали предварительно следует обметать. Если осыпаемость срезов невелика, их обметывают вместе после стачивания. Притачивают и обметывают со стороны детали, на которой нет сборки.

Обработка отделочных рельефных швов. При обработке рельефных вытачных швов деталь складывают изнаночной стороной внутрь (согласно модели) по намеченной линии и застрачивают на одноигольной стачивающей машине с направителем (рисунок 2.16 а).

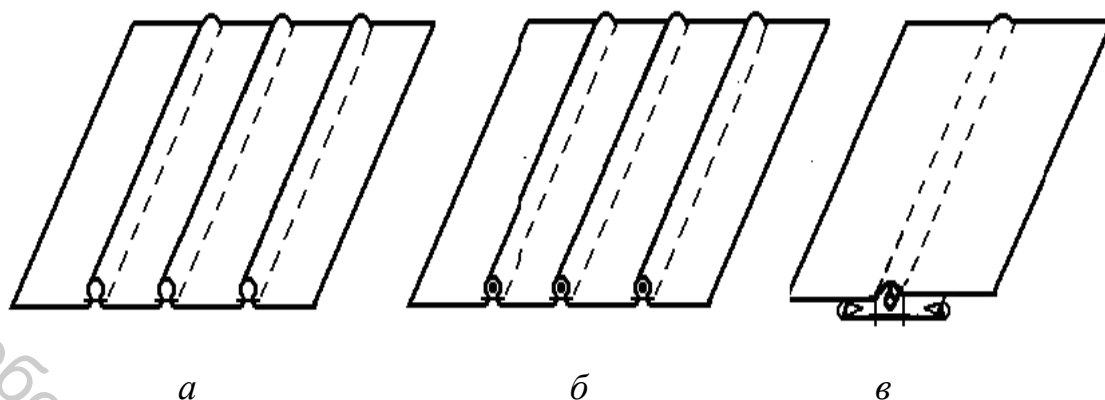


Рисунок 2.16 – Обработка рельефных швов

При использовании двухигольной плоскошовной трехниточной машины с приспособлением, которое позволяет выполнять рельеф шириной 0,3 см и обеспечивает постоянную ширину между рядами, рельефные вытачные швы застрачивают по намеченным с лицевой стороны линиям. На этой же машине можно застрочить рельефные вытачные швы со шнуром (рисунок 2.16 б).

При обработке *рельефных выстрочных швов со шнуром* с изнанки детали подкладывают предварительно обметанную полоску из основной или подкладочной ткани в цвет основной и прострачивают строчки с лицевой стороны детали по намеченным линиям, на двухигольной машине со спецприспособлением, вкладывая шнур (рисунок 2.16 в).

Отделка деталей буфами. Существует несколько видов буф: простые, со шнуром и с резинкой.

Для образования простых буф на детали с лицевой стороны прокладывают параллельные строчки со слабо затянутыми стежками. Ткань собирают на нижние нитки, распределяя сборки равномерно по всему участку. Количество строчек при изготовлении буф, расстояние между ними и величина сборки определяется моделью. Для предохранения от распускания под буфы подкладывают полоску (подкладку) из основной или подкладочной ткани.

Деталь с буфами соединяют с другими деталями так, чтобы концы ниток, образующих буфы, попадали в шов. Если концы строчек не входят в швы соединения с другими деталями, их закрывают складками, для чего деталь в конце буф перегибают на лицевую сторону и застрачивают складку, подкладывая при этом подкладку под буфы. Срезы подкладки, если они при дальнейшей обработке не войдут в швы, предварительно обметывают.

Для получения буф со шнуром с изнанки детали подкладывают полоску ткани (подкладку) и настрачивают с лицевой стороны детали по намеченной линии. Между слоями ткани вкладывают шнур и застрачивают его с помощью спецлапки, плотно огибая верхней тканью. Все

последующие строчки прокладывают параллельно первой, одновременно вкладывая шнур. Ткань стягивают на шнур, равномерно распределяя сборки, концы шнура закрепляют двумя поперечными строчками.

Если концы шнура и подкладки при дальнейшей обработке не входят в швы соединения деталей, концы подкладки подгибают наизнанку на 1,0–1,5 см при застрачивании шнура.

При обработке буф со шнуром-завязкой, когда согласно модели концы шнура выходят в середине детали на лицевую сторону (рисунок 2.17 а), отверстие для выхода шнура обрабатывают обтачками, как петлю. Строчки втачивания шнура должны пересекать и скреплять отверстие в поперечном направлении. Отверстие для выхода шнура закрепляют тройной обратной строчкой.

Если концы шнура должны выходить по краям деталей (рисунок 2.17 б), то во время застрачивания шнура края деталей подгибают внутрь на 1,5–2,0 см. Концы закрепляют тройной обратной строчкой.

Для выполнения буф с резинкой нужно наметить линии сборки с лицевой стороны. На шпульку наматывают эластичную нить. Закончив строчку, сборку равномерно распределяют, концы резинки закрепляют.

Отделка деталей оборками, рюшами, воланами (2-я группа отделок). Части оборок, воланов, рюшей соединяют стачным швом взаутюжку. В изделиях из легкоосыпающихся тканей их стачивают швом шириной 0,7 см с одновременным или последующим обметыванием срезов.

Срезы в изделиях из синтетических материалов можно обрабатывать на машине для оплавления срезов.

В изделиях из формоустойчивых синтетических нераспускающихся трикотажных полотен срезы могут не обрабатываться.

Обработка срезов оборок, рюшей, воланов, выкроенных под углом 45° к нитям основы, из мало- и среднеосыпающихся тканей производится на краеобметочной машине. При этом ширина обметывающей (декоративной) строчки должна быть не менее 0,3 см, а частота обметывания не менее 10 стежков в 1,0 см строчки.

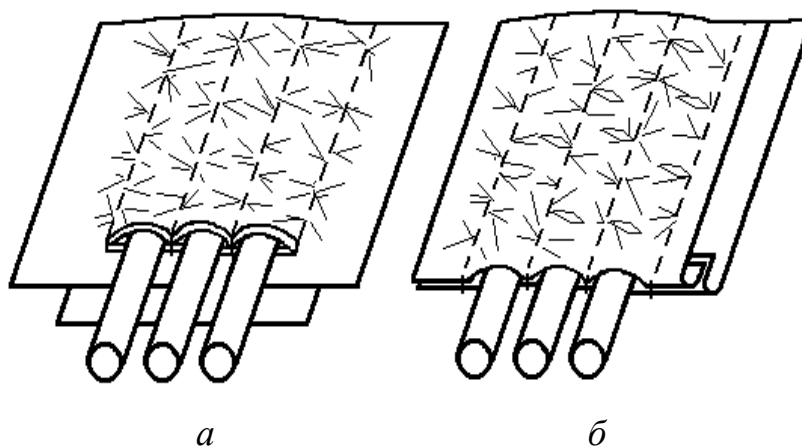


Рисунок 2.17 – Обработка буф

Срезы оборок, рюшей, воланов из легкоосыпающихся тканей могут обрабатываться швом вподгибку с открытым или закрытым срезом на машине зигзагообразного стежка, швом вподгибку с закрытым срезом на стачивающей машине или вподгибку с открытым срезом на краеобметочной машине. При использовании краеобметочной машины частота обметывания должна быть не менее 6 стежков в 1,0 см строчки.

Для обработки срезов швом вподгибку с закрытым срезом используют рубильник.

В том случае, когда рубильник применить нельзя (по ломаной линии или линии с малым радиусом кривизны), срез детали подгибают наизнанку и строчат со стороны подогнутого припуска. Припуск на подгиб подрезают около строчки, край перегибают наизнанку еще раз и строчат второй строчкой (рисунок 2.18 а).

Срезы оборок, рюшей, воланов могут быть окантованы тесьмой или полоской ткани. Полоску ткани для окантовывания выкраивают под углом 45° к нитям основы. Части полосы стачивают, располагая шов по нитям основы. Припуски на шов укладывают в одну сторону или расправляют на две стороны в зависимости от толщины ткани. Срезы детали окантовывают полоской ткани в один слой на стачивающей машине с приспособлениями, которые обеспечивают подгибание срезов полосы внутрь и настрачивание подогнутых краев (рисунок 2.18 б). Ширина окантовки 0,5 см. Приспособление (окантовыватель) может иметь дополнительный направитель, который позволяет прокладывать кант между окантовкой и деталью.

При обработке срезов детали окантовочным швом на машине без приспособления полосу складывают вдоль посередине изнанкой внутрь, накладывают на лицевую сторону основной детали, уравнивают срезы деталей и притачивают со стороны полосы. Полоску перегибают на изнанку детали и закрепляют ее свободный край, выправляя шов и прокладывая строчку с лицевой стороны детали в шов притачивания полосы (рисунок 2.18 в).

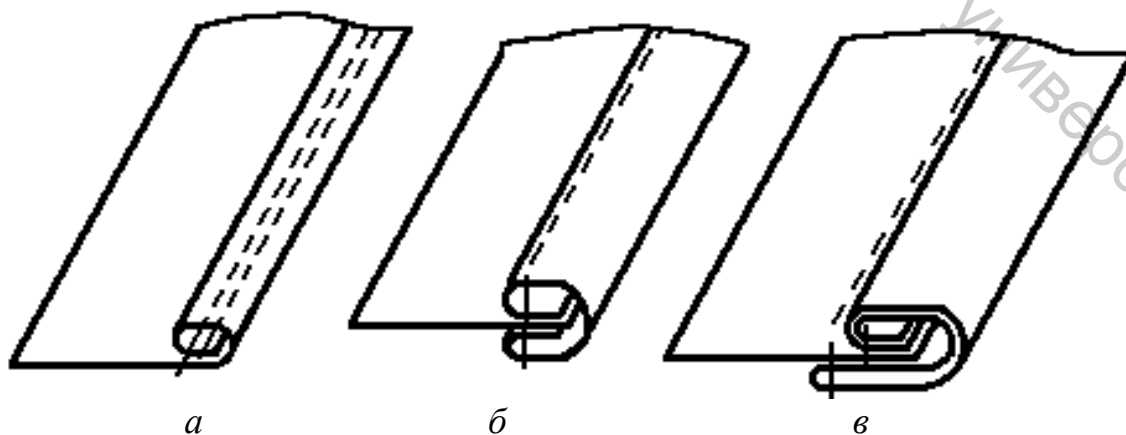


Рисунок 2.18 – Обработка срезов оборок, рюшей, воланов

В изделиях из прорубаемых тканей и трикотажных полотен закрепляющую строчку располагают на расстоянии 0,1–0,2 см от шва притачивания полоски.

Если концы обрабатываемого среза не входят в швы других деталей, то поперечные срезы полоски подгибают внутрь на 1,0 см до складывания ее в долевом направлении (рисунок 2.19 а), или при притачивании полоски срез обрабатываемой детали огибают ею на величину 1,0 см (рисунок 2.19 б).

При окантовывании оборки, рюша, волана по замкнутому контуру конец полоски ткани для окантовывания перегибают наизнанку на 0,7–1,0 см, складывают полоску вдоль посередине изнанкой внутрь и притачивают ее к срезу детали. Второй конец полоски при притачивании должен заходить за начало полоски на 1,0–1,5 см (рисунок 2.19 в).

В зависимости от модели для окантовывания срезов деталей по замкнутому контуру полоску ткани отрезают длиной, равной длине обрабатываемого среза плюс припуски на швы. Концы полоски стачивают, шов разутюживают или расправляют. Полоску складывают вдоль посередине и обрабатывают ею срез детали, как описано выше.

Для образования сборок на оборках, воланах и рюшах применяют двухигольную или одноигольную машину со спецлапкой. Строчки располагают параллельно срезам: на оборках и воланах на расстоянии от срезов до первой строчки 0,2–0,5 см, до второй – 0,6 см; на рюшах – посередине детали с расстоянием между строчками 0,1–0,4 см.

При изготовлении оборок с мягкими незаутюженными складками срез детали складывают по надсечкам, образуя складки, и застрачивают так, чтобы строчка при дальнейшей обработке попадала в шов и не была видна с лицевой стороны.

При изготовлении рюшей с мягкими незаутюженными складками полоску ткани закладывают складками по разметкам и скрепляют их строчкой посередине детали (рисунок 2.20).

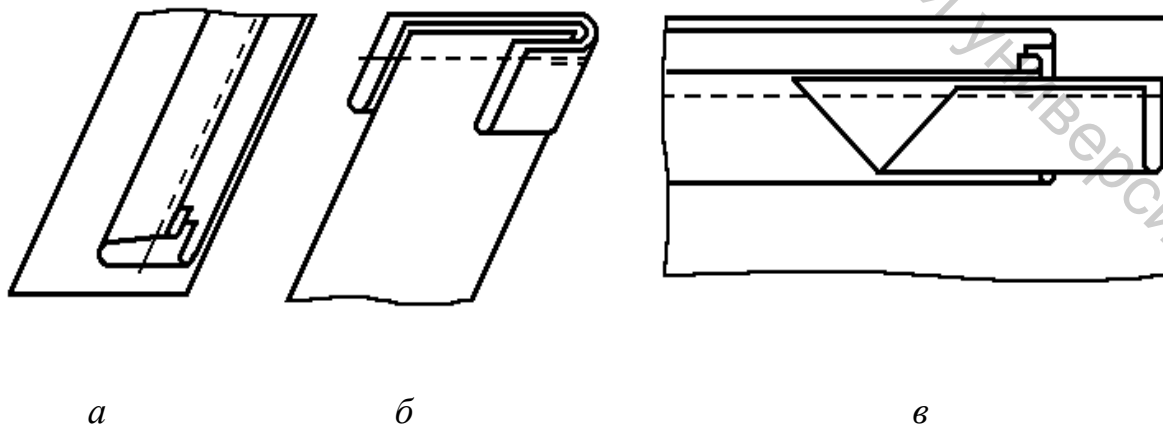


Рисунок 2.19 – Закрепление поперечных срезов полоски для окантовывания



Рисунок 2.20 – Обработка рюшей с мягкими незаутюженными складками

Поперечные срезы оборок, воланов обметывают на специальной машине. Если оборки и воланы при дальнейшей обработке входят в швы соединения деталей или складки, их поперечные срезы не обметывают.

Для соединения оборок и воланов с изделием их укладывают лицевой стороной согласно разметкам на лицевую сторону детали и притачивают, совмещая строчку со строчкой образования сборок или на расстоянии 0,1 см от нее в сторону оборки. Оборку или волан отгибают, шов притачивания приутюживают.

Если внутренний срез оборки или волана входит в шов соединения деталей или складки, то оборку или волан накладывают на деталь лицевой стороной вверх, уравнивают срезы и притачивают, располагая строчку между строчками образования сборок.

Рюш со сборками накладывают на деталь по намеченным линиям и настрачивают посередине между строчками, образуя сборки, складки. Нитки строчек, образующих сборки, удаляют или оставляют, если это требуется по модели. Вначале удаляют нижнюю нитку, надсекая ее через каждые 5,0–7,0 см, затем верхнюю.

Оборка, рюш или волан могут быть притачаны к деталям изделия на машине со специальным приспособлением, обеспечивающим притачивание оборки, рюша или волана с одновременным образованием сборки.

Отделка деталей бейками. При отделке деталей *втачной бейкой* ее складывают с основной деталью лицевыми сторонами внутрь и стачивают с одновременным или последующим обметыванием срезов (рисунок 2.21 а).

Отделку деталей *настрочными бейками* выполняют на специальной двухигольной машине, которая позволяет настрачивать бейку с подгибанием срезов внутрь (рисунок 2.21 б). Ширина бейки зависит от модели. Бейку шириной 3,4–3,5 см настрачивают на деталь с помощью двухигольной машины со специальным приспособлением.

Между бейками и основной тканью могут быть проложены кружево, кант (рисунок 2.21 в). Ширина канта регулируется от 0,15 до 0,4 см.

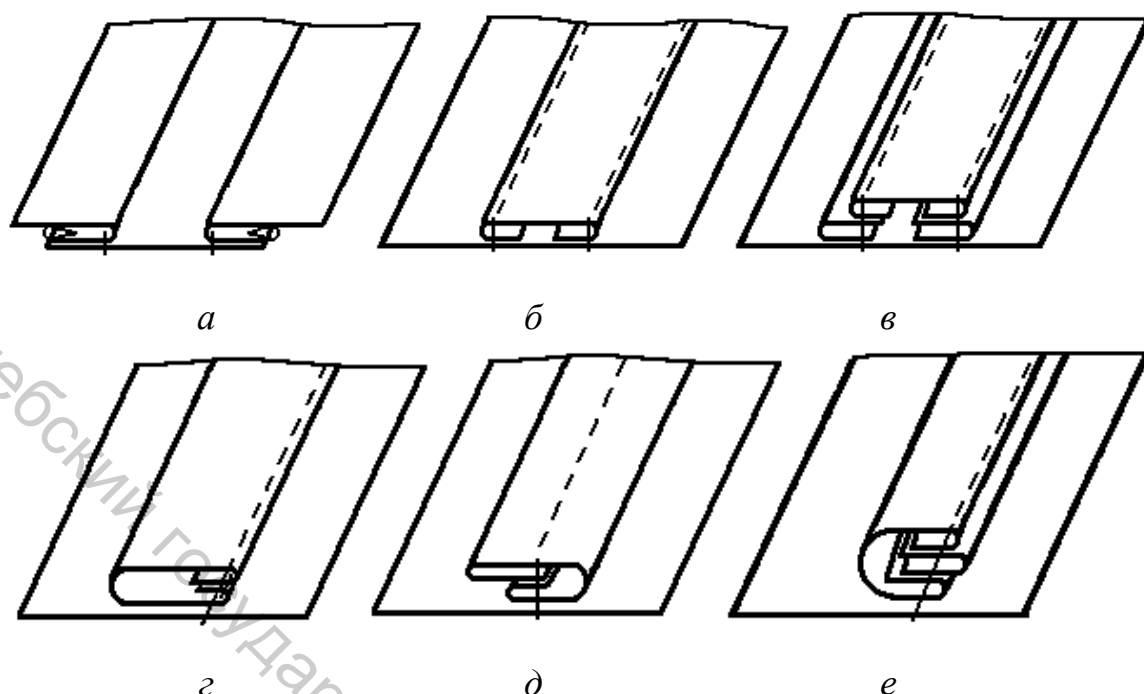


Рисунок 2.21 – Отделка деталей бейками

Для отделки деталей *двойными бейками* полоску ткани для бейки стачивают на стачивающей машине с приспособлением, которое позволяет производить стачивание с одновременным вывертыванием. Бейку приутюживают, выправляя шов в раскол, затем накладывают ее на основную деталь по намеченной линии и настрачивают на расстоянии 0,1 см от края (рисунок 2.21 г).

Бейку шириной 0,7–0,8 см в готовом виде настрачивают на деталь на стачивающей машине с приспособлением типа окантовывателя, которое позволяет настрачивать бейку посередине с подгибом срезов (рисунок 2.21 д). Навесной окантовыватель может иметь дополнительный направитель, позволяющий прокладывать кант между подогнутыми срезами окантовки, соединять их между собой и, если требуется по модели, соединять их с деталями изделия (рисунок 2.21 е).

При отделке деталей *тесьмой (3-ья группа отделок)* ее настрачивают на специальной двухигольной машине или двухигольной машине с приспособлением, которое позволяет настрачивать тесьму шириной от 0,5 до 3,8 см с двух сторон за один прием. Тесьму настрачивают на деталь по прямой линии. Концы тесьмы при дальнейшей обработке детали должны входить в швы (рисунок 2.22 а, б). Тесьма может быть не до конца детали, тогда ее настрачивают до разметки, оставляя ненастроенным конец тесьмы. Тесьму отрезают. Свободный ее конец настрачивают на деталь на стачивающей машине с подгибом среза внутрь (рисунок 2.22 в).

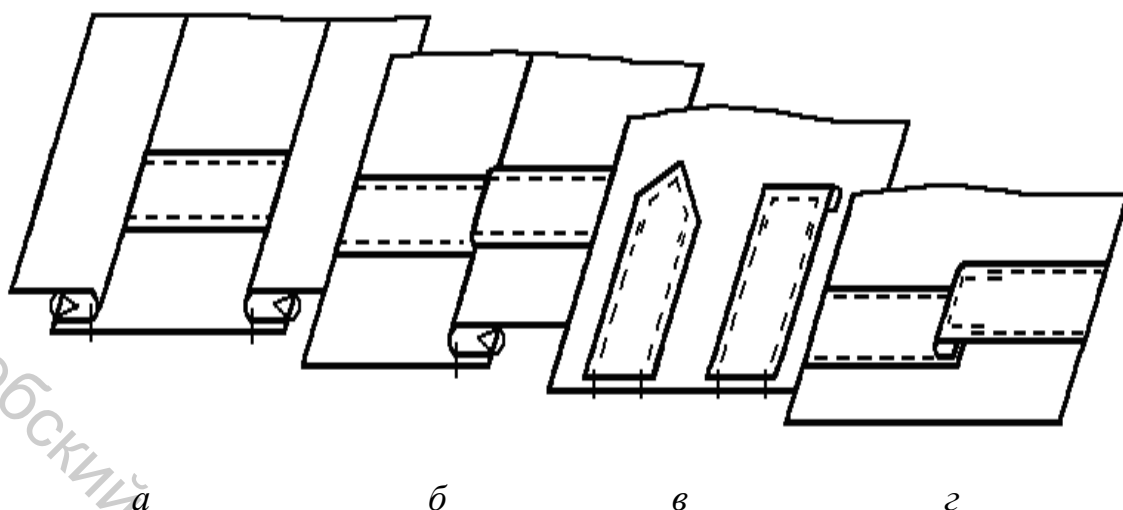


Рисунок 2.22 – Отделка деталей тесьмой

При настрачивании тесьмы по замкнутому контуру в месте соединения концов тесьмы один конец накладывают на другой на величину 0,7–1,0 см и настрачивают с подгибом среза внутрь на расстоянии 0,1 см от края тесьмы (рисунок 2.22 г).

Отделка деталей сутажом, фасонной тесьмой, выюнчиком, шнуром. Сутаж, узкую фасонную тесьму, выюнчик настрачивают на деталь с помощью спецлапок, имеющих в подошве углубление для направления отделки. Шнур или тесьму, намотанную на бобину или кассету, настрачивают на деталь невидимой с лицевой стороны строчкой на стачивающей машине, пропуская их через отверстия в специальной лапке (рисунок 2.23).

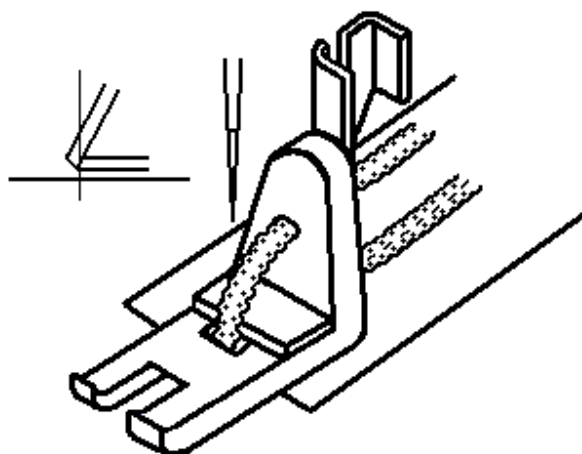


Рисунок 2.23 – Отделка деталей сутажом, фасонной тесьмой, выюнчиком, шнуром

Отделка деталей пасмой ниток мулине. Пасму укладывают согласно намеченной линии на лицевую сторону детали и закрепляют ее строчками зигзагообразного стежка, расположенными поперек пасмы. Расстояние между поперечными закрепками 0,6–0,8 см, ширина поперечной закрепки 0,1 см.

Отделка деталей кружевом. Кружева накладывают на лицевую сторону детали и настрачивают на машине зигзагообразной строчкой, обеспечивающей подрезание среза детали около строчки.

Отделка деталей фурнитурой (4-я группа отделок). Для отделки деталей может применяться различного рода фурнитура: пуговицы, декоративные кнопки, люверсы, блочки и пр.

Пуговицы бывают самые разнообразные не только по внешнему виду (форма, цвет), но и способу их соединения с одеждой. Для декоративной отделки используются пуговицы сложных форм (рисунок 2.24).

Металлические пуговицы, блочки и кнопки применяются в основном на плотных тканях, спортивной одежде. Большое разнообразие такой отделки присутствует в джинсовых коллекциях.

Разнообразной формы пряжки чаще всего применяются на различной ширины поясах, а также на патах и хлястиках. Иногда они выполняют роль застежки или применяются для стягивания низа рукавов, иногда имеют декоративное значение.

Отделка деталей вышивкой (5-я группа отделок).

Вышивка может быть ручная и машинная, выполненная нитками, стеклярусом, бисером, блестками-пайетками (рисунок 2.25 а). Вид вышивки определяется назначением изделия.



Рисунок 2.24 – Виды пуговиц для декоративной отделки



а



б

Рисунок 2.25 – Отделка деталей:
а – вышивкой с пайетками; б – стразами

В массовом производстве одежды в основном применяется машинная вышивка. Вышивка бисером, стеклярусом, блестками-пайетками применяется ограниченно и только в нарядной одежде.

Вышивается рисунок на специальных машинах и полуавтоматах по заданной программе. Конструктивное разнообразие оборудования для вышивки велико: число шьющих головок составляет от 1 до 20, комбинируются в одной установке различные отделки (вышивка, аппликации из различных материалов, включая фольгу, настрачивание шнура, вышивка цепным стежком, гравировка).

В последнее время огромную популярность получили отделки в виде вышивки лентами, что придает нарядам элегантность и легкость.

Отделку деталей мережкой применяют в блузках и платьях. Ручная мережка возможна на тканях, нити которой легко выдергиваются (полотняного переплетения). Более распространена машинная мережка.

Располагают мережку на лифе в виде кокетки, отдельными линиями в вертикальном и горизонтальном направлениях. Мережка может заполнять и весь перед лифа. Кроме того, мережку используют по линиям соединения отдельных деталей.

Отделка деталей аппликациями. Аппликации изготавливают из материалов, обладающих большой жесткостью. Готовые аппликации соединяют с изделием на стачивающих машинах или машинах зигзагообразной строчкой в соответствии с рисунком. Строчка является дополнением к рисунку.

На полуавтомате могут быть обработаны аппликации, имеющие по контуру плавные линии с минимальным радиусом кривизны 1,0 см.

Для отделки изделий из хлопчатобумажных тканей применяют аппликации, которые соединяют с деталями клеевым способом на прессе с заданными режимами обработки. В соответствии с моделью аппликация может быть дополнена отделочными строчками.

Отделка деталей стразами. Стразы представляют собой блестящие камешки разного размера, сделанные из стекла или пластика. По форме стразы разнообразны: овальные, круглые, треугольные или квадратные.

Способы крепления страз разнообразны: пришивные, клеевые, клямерные (в металлической оправе).

Стразы приклеивают на ткани любых видов (рисунок 2.25 б) за исключением тканей с очень гладкой, блестящей поверхностью, оттапливающей клей.

Для нанесения рисунков со стразами в промышленности используется специальное оборудование, которое фиксирует клеевые стразы при помощи ультразвука.

Отделка деталей другими материалами (6-ая группа отделок). В качестве отделки применяют замшу, спилок, фетр и другие подобные материалы. Срезы отделочных деталей из этих материалов не обрабатывают.

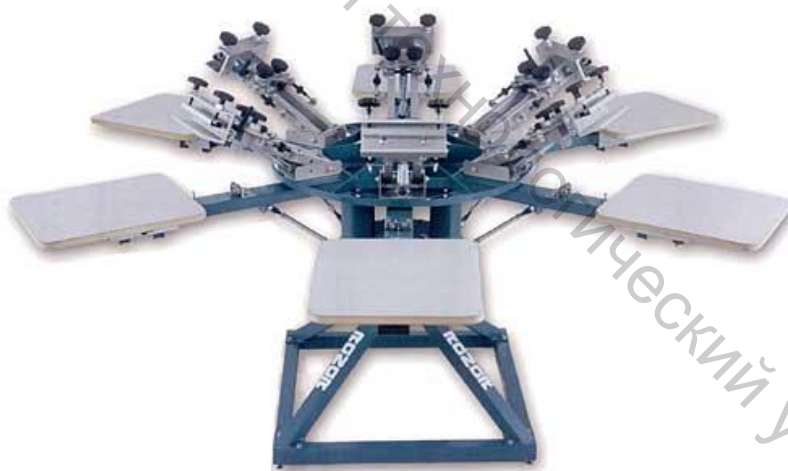
Отделка деталей изделия печатным рисунком (7-я группа отделок). Для нанесения рисунка на детали кроя или детали готового изделия используют трафаретную, сублимационную или термотрансферную печать.

Трафаретная печать выполняется на специальных печатных станках карусельного типа (рисунок 2.26 а). Через трафареты краска выдавливается на ткань, поэтому для каждого цвета нужен отдельный трафарет.

Нанесение рисунка на детали изделия может осуществляться *при помощи принтера* (рисунок 2.26 б).

Сублимационная печать – отделка изделий переводными рисунками. Бумагу с рисунком накладывают на деталь рисунком вниз, закрывают деталь бумагой (проутюжилником) и прессуют, в результате чего под действием температуры красители сублимируют и переходят на ткань.

Термотрансферная печать осуществляется с использованием специальных прессов (рисунок 2.26 в). Плёночные надписи выполняются из тонких плёнок (всего 55÷60 микрон), которые при тепловом воздействии привариваются к изделию. Термотрансферные плёнки изготавливают из полиуретана или поливинилхлорида. В их состав входит ещё и клей. Он активируется под действием тепла и проникает в структуру ткани, а при остывании полимеризуется, закрепляя рисунок.



а



б



в

Рисунок 2.26 – Оборудование для нанесения печатных рисунков

2.4 СПОСОБЫ СОЕДИНЕНИЯ ДЕТАЛЕЙ ИЗДЕЛИЯ

Способы соединения деталей изделия. Для соединения деталей изделий используют соединительные стачные, накладные и настрочные швы, а также краевые – обтачные и окантовочные.

Для соединения деталей *стачным швом* их складывают лицевыми сторонами внутрь и стачивают с помощью направляющей линейки или лапки с направителем, совмещая срезы и надсечки. Швы разутюживают или заутюживают.

Если одна из деталей со сборками, стачивание производят со стороны детали со сборками. Швы заутюживают, отгибая в сторону детали без сборок.

В изделиях из тканей в клетку, полосу в местах, где требуется подгонка деталей по рисунку, детали складывают лицевыми сторонами внутрь, припуск на шов со стороны верхней детали перегибают наизнанку и стачивают детали, располагая строчку на расстоянии 0,1 см от подогнутого края (рисунок 2.27 а).

При стачивании деталей по криволинейному контуру, имеющему углы, припуск на шов в углах надсекают, не доходя до строчки на 0,1 см (рисунок 2.27 б).

В изделиях из легкоосыпающихся тканей в углах при стачивании деталей подкладывают Г-образную полосу (рисунок 2.27 в).

Соединение деталей накладным швом. При соединении деталей по *прямой линии* срез одной детали перегибают в сторону изнанки на величину припуска на шов, накладывают на лицевую сторону другой детали лицевой стороной вверх и настрачивают с помощью лапки с направителем. Расстояние от подогнутого края до строчки устанавливают по модели.

При соединении деталей по *овальной линии* срез детали на выпуклом закруглении заутюживают наизнанку и настрачивают эту деталь на другую с расстоянием не более 0,5 см от подогнутого края.

При настрачивании среза детали по вогнуто и выпуклой линии на расстояние более 0,5 см его предварительно обрабатывают обтачкой

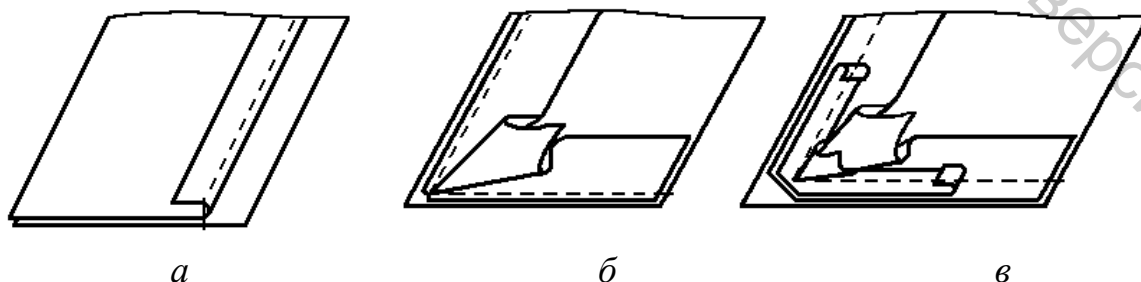


Рисунок 2.27 – Соединение деталей стачным швом:

а – в изделиях из тканей в клетку;

б, в – по криволинейному контуру, имеющему углы

(рисунок 2.28 *а, б*). Деталь с обработанным краем накладывают на лицевую сторону другой детали лицевой стороной вверх согласно разметкам и настрачивают.

При соединении деталей по *ломаной линии* деталь с внешними углами накладывают на другую деталь согласно разметкам и настрачивают, подгибая срезы внутрь на величину припуска на шов (рисунок 2.29 *а*).

При настрачивании детали на расстоянии от края более чем 0,5 см угол детали предварительно стачивают швом шириной 0,5–0,7 см, шов расправляют или разутюживают, угол вывертывают, края детали заутюживают (рисунок 2.29 *б, в*).

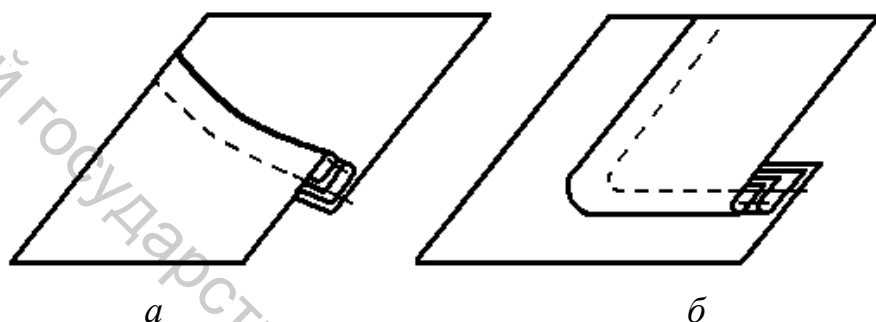


Рисунок 2.28 – Соединение деталей накладным швом по овальной линии

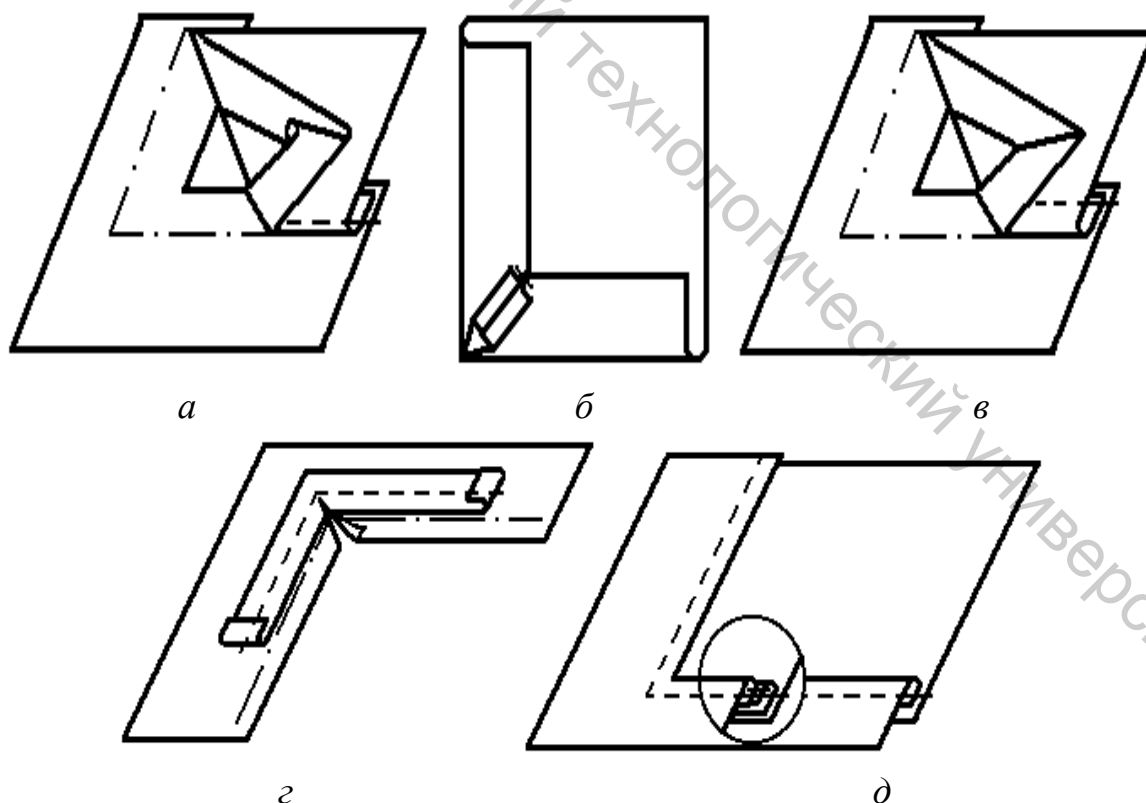


Рисунок 2.29 – Соединение деталей накладным швом по ломаной линии:

а, б, в – с внешними углами; *г, д* – с внутренними углами

Срезы детали с внутренними углами перед настрачиванием предварительно обтачивают обтачкой, выкроенной по форме обрабатываемого среза, складывая детали лицевой стороной внутрь и подгибая концы обтачки на изнаночную сторону (рисунок 2.29 *з*). Ткань в углу основной детали и обтачки разрезают, не дорезая до строчки на 0,1 см. Обтачку вывертывают на изнаночную сторону основной детали, шов обтачивания приутюживают. Деталь с обработанным краем накладывают на другую деталь и настрачивают (рисунок 2.29 *д*).

Соединение деталей с кантом. При соединении деталей *стачным швом* полоску для канта складывают вдоль посередине, укладывают между деталями и детали стачивают. Ширина канта 0,2–0,4 см. Если кант со шнуром, его вкладывают внутрь канта до стачивания деталей.

Деталь для канта может быть заготовлена заранее. Для этого полосу ткани (с рулона) складывают вдоль пополам изнанкой внутрь, вкладывают шнур и застрачивают его с помощью лапки с направителем (рисунок 2.30 *а*).

Кант может быть двойным. Застроченные шнуры стачивают, располагая их вплотную друг к другу (рисунок 2.30 *б*), и наматывают в рулон.

Соединение деталей *накладным швом с кантом* может производиться на одноигольной или двухигольной машине с приспособлениями (рисунок 2.31 *а, б*).

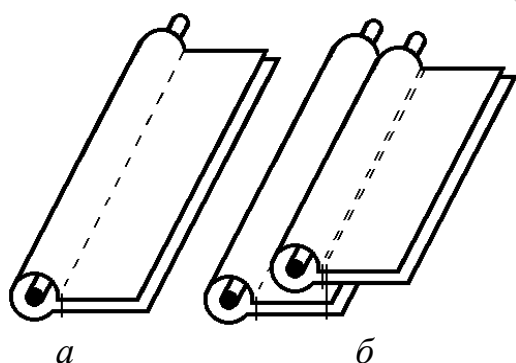


Рисунок 2.30 – Обработка отделочных кантов

При отсутствии приспособления кант притачивают к лицевой стороне верхней детали. Затем припуски шва притачивания канта отгибают на изнаночную сторону детали, деталь с кантом укладывают на лицевую сторону другой детали и настрачивают, располагая строчку на расстоянии 0,1–0,2 см от шва притачивания канта (рисунок 2.31 *в*).

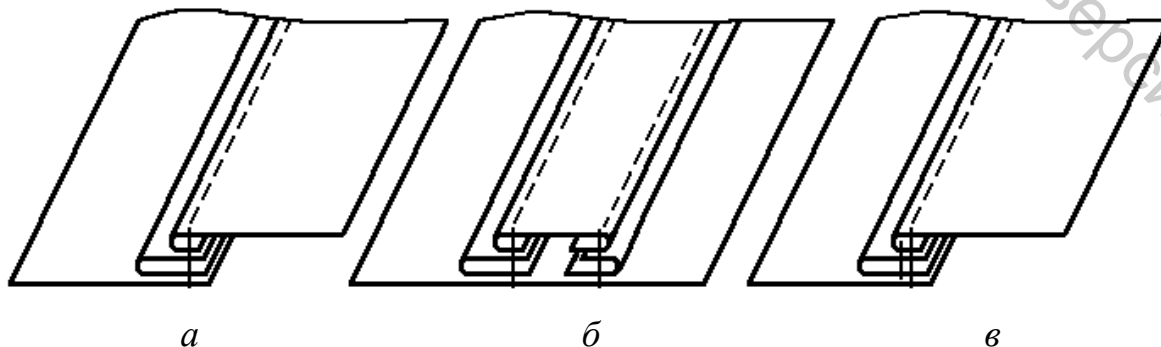


Рисунок 2.31 – Соединение деталей накладным швом с кантом

Соединение деталей с оборкой, воланом. При соединении деталей *стачным швом с оборкой или воланом* деталь с притачанной предварительно оборкой складывают с другой деталью лицевыми сторонами внутрь, совмещая срезы, и стачивают их около строчки притачивания оборки. Верхнюю деталь отгибают в сторону противоположную оборке.

Если согласно модели имеется отделочная строчка, шов настрачивают.

Если оборка входит в *отделочный шов или складку*, деталь перегибают лицевой стороной внутрь параллельно строчке притачивания оборки и застрачивают по строчке притачивания оборки (рисунок 2.32).

При соединении деталей *накладным швом с оборкой или воланом* срез верхней детали подгибают на величину припуска или предварительно заутюживают по шаблону (если срез фигурный), накладывают на деталь с притачанной оборкой и настрачивают так, чтобы строчка притачивания оборки не была видна с лицевой стороны.

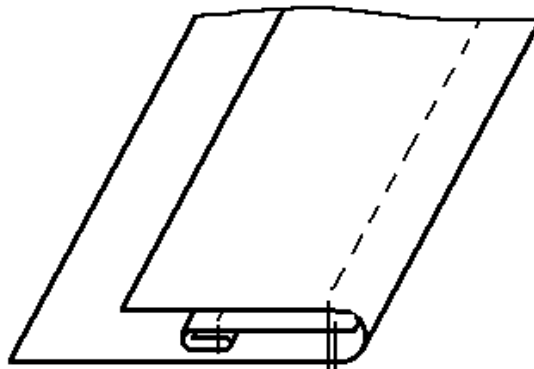


Рисунок 2.32 – Соединение детали с оборкой или воланом в отделочном шве

3 ОБРАБОТКА КАРМАНОВ

Карманы в одежде платьево-блузочного ассортимента и верхних сорочках бывают накладные, прорезные и непрорезные (расположенные в швах и рельефах). При обработке различных видов карманов могут использоваться отделочные детали: клапаны, листочки и обтачки.

3.1 ОБРАБОТКА ДЕТАЛЕЙ КАРМАНОВ

3.1.1 Обработка клапанов

Клеевые прокладки (на тканой или нетканой основе) соединяют с клапаном или подкладкой клапана на прессах. Срезы прокладок должны входить в швы соединения деталей не менее чем на 0,1–0,2 см или закрепляться при прокладывании отделочных строчек.

При обработке клапана с неклеевой прокладкой, прокладку укладывают на изнаночную сторону клапана, детали складывают с подкладкой клапана лицевыми сторонами внутрь и обтачивают по прокладке.

Клапаны из основной ткани обтачивают подкладкой клапана из основной или подкладочной ткани на полуавтомате или универсальной машине.

При обработке клапанов на полуавтомате обтачивание срезов осуществляется по заданной программе с одновременной подрезкой припусков на швы до 0,5–0,6 см. Припуски швов в углах рассекают (если углы закругленный) или подрезают (если углы острые или прямые) вручную до 0,2–0,3 см.

При обработке клапанов на универсальной машине клапан складывают с подкладкой клапана лицевыми сторонами внутрь и обтачивают швом шириной 0,5–0,7 см со стороны подкладки клапана. При этом клапан в углах посаживают на 0,2 см. При обтачивании отделочного клапана строчка в конце боковых сторон располагается под углом (рисунок 3.1 а). Припуски швов в углах подрезают, не доходя до строчки 0,2–0,3 см.

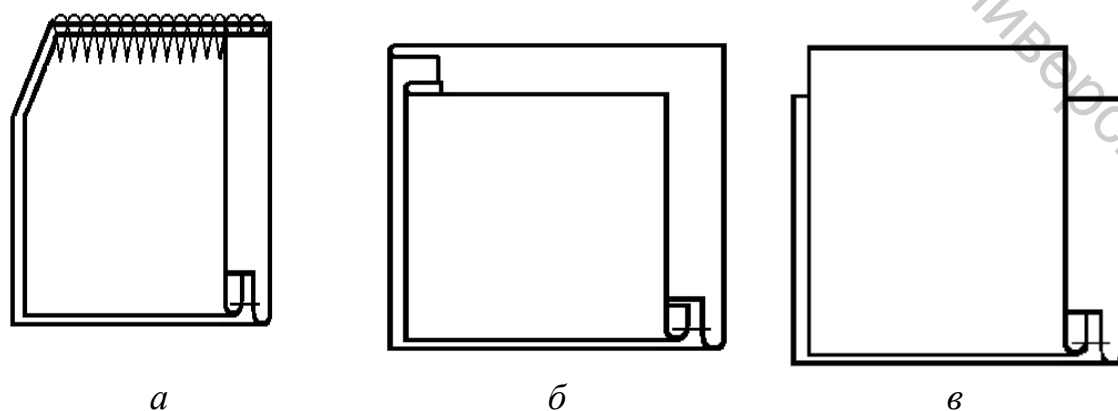


Рисунок 3.1 – Обработка отделочного клапана

Клапан вывертывают и приутюживают с выправлением канта 0,1–0,2 см из клапана на прессе с раздвижными шаблонами.

Если клапан сложной конфигурации, его предварительно выметывают по краю со стороны подкладки клапана, а затем приутюживают.

В зависимости от способа соединения отделочного клапана с изделием возможна различная обработка его верхних срезов. Если клапан соединяется с деталью стачным швом, то срезы клапана и подкладки клапана совпадают, и их обметывают на специальной машине (рисунок 3.1 а).

Если клапан соединяется с основной деталью настрочным швом, то или клапан или его подкладку выкраивают с дополнительным припуском (в зависимости от способа соединения), и расстояние между верхними срезами клапана и подкладки клапана составляет 0,5 см (рисунок 3.1 б, в). Это необходимо для того, чтобы при соединении клапана с изделием закрыть припуск шва притачивания клапана или его подкладки.

В изделиях из более толстых тканей припуск на шов обтачивания продольной стороны клапана настрачивают на подкладку клапана.

Если по модели предусмотрены одна или несколько отделочных строчек, то их прокладывают по обтачанным и приутюженным в раскол сторонам клапана с помощью приспособления.

В том случае, когда на клапане моделью предусмотрены обтачные петли, их обрабатывают до обтачивания срезов. Обметанные петли выполняют на полуавтомате после обработки клапана.

Линию притачивания клапана к изделию намечают по лекалу на клапане или его подкладке в зависимости от вида кармана.

Обработка клапана в зависимости от наличия бейки, окантовки, канта или оборки имеет свои особенности.

Обработка клапана с бейкой. Части бейки, выкроенные по форме клапана, стачивают в местах расположения углов, оставляя недостающим участок длиной 0,5–0,7 см от внутренней стороны бейки. Шов расправляют или разутюживают (рисунок 3.2 а, б).

При соединении бейки с клапаном стачным швом бейку складывают с клапаном лицевыми сторонами внутрь и притачивают к клапану, уравнивая срезы, швом шириной 0,5–0,7 см. Шов разутюживают или расправляют (рисунок 3.2 а).

При соединении бейки с клапаном накладным швом (рисунок 3.2 б) внутренний срез бейки заутюживают в сторону изнанки, бейку накладывают на клапан согласно разметке и настрачивают на расстоянии 0,1–0,2 см от подогнутого края.

Клапан складывают с подкладкой клапана лицевыми сторонами внутрь и обтачивают швом шириной 0,5–0,7 см со стороны подкладки клапана, посаживая на 0,2 см в углах. Припуски швов в углах подрезают, не доходя 0,2–0,3 см до строчки.

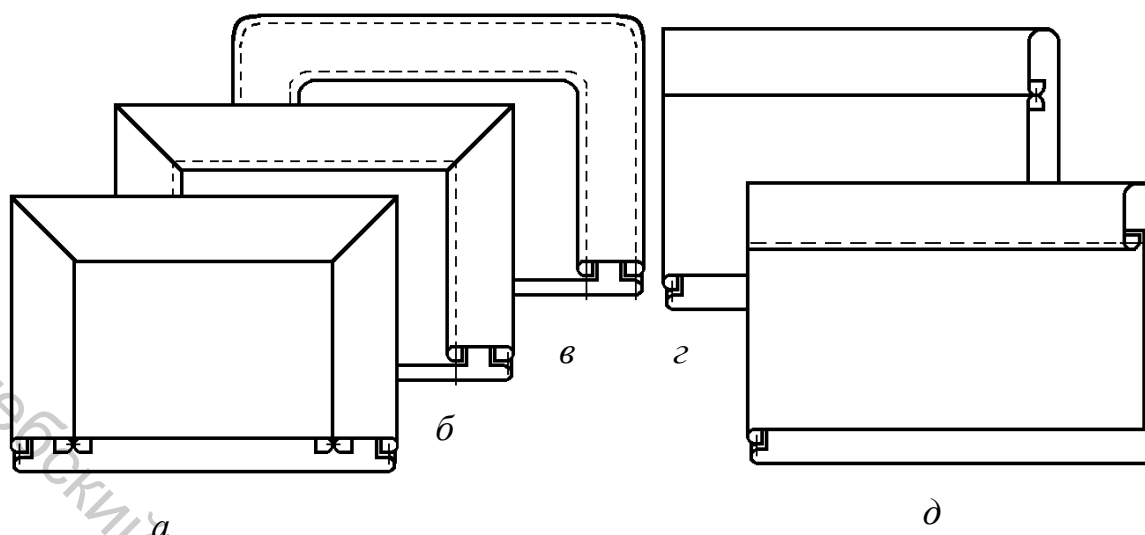


Рисунок 3.2 – Обработка клапана с бейкой

Клапан вывертывают и приутюживают, выправляя кант 0,1–0,2 см из бейки.

В изделиях из хлопчатобумажных тканей, кроме легкоосыпающихся, по овальному срезу клапана может быть настрочена бейка на двухигольной машине с приспособлением (рисунок 3.2 в).

Если бейка расположена только по нижней стороне клапана, подкладка клапана может быть из отделочной ткани и являться продолжением бейки. На боковых сторонах подкладки в этом случае имеются надсечки, определяющие линию ее перегиба. Подкладку притачивают к клапану швом шириной 0,7–1,0 см, складывая с клапаном лицевыми сторонами внутрь. Шов разутюживают или расправляют (рисунок 3.2 г).

В зависимости от модели подкладка может быть настрочена на нижний срез клапана накладным швом на расстоянии 0,1–0,2 см от подогнутого края с использованием специального приспособления (рисунок 3.2 д).

Затем обтачивают боковые стороны клапана швом шириной 0,5–0,7 см, перегибая подкладку по надсечкам на лицевую сторону клапана.

Обработка срезов клапана окантовочным швом. Клапан складывают с подкладкой клапана изнанкой внутрь, боковые и нижние срезы клапана окантовывают полоской ткани на стачивающей машине с приспособлением (в изделиях из шерстяных и хлопчатобумажных тканей ширина окантовки 0,5 см; в изделиях из шелковых тканей, синтетических и триацетатных трикотажных полотен ширина окантовки 0,7 см) (рисунок 3.3 а).

Клапан может быть окантован с одновременным прокладыванием тесьмы или канта на машине со специальным приспособлением (рисунок 3.3 б).

При использовании универсальной машины без приспособления клапан может быть окантован вдвое сложенной полоской ткани. Клапан складывают с подкладкой клапана изнанкой внутрь, уравнивая срезы.

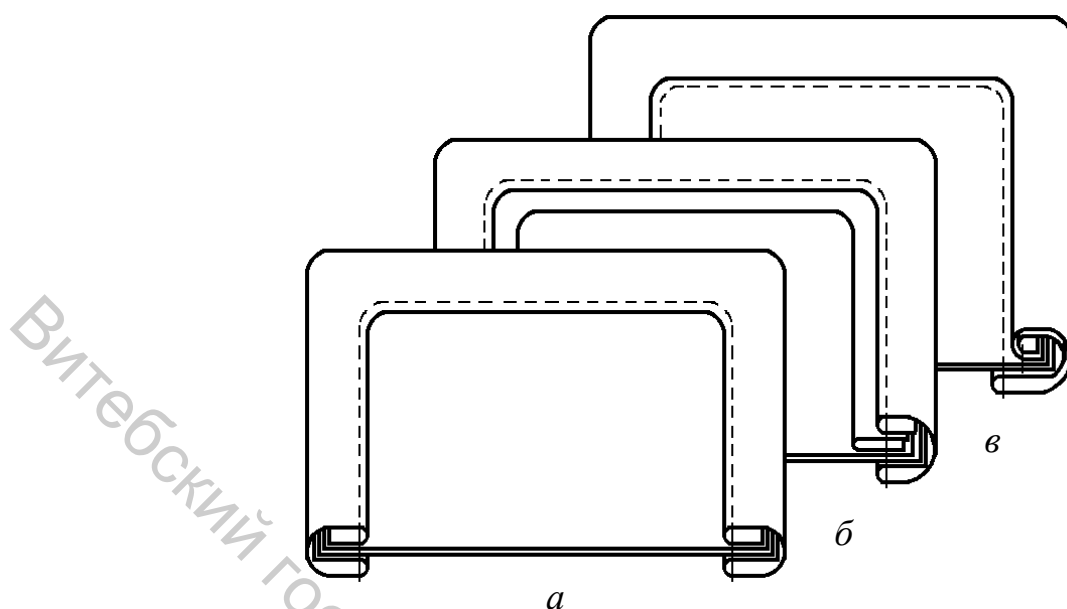


Рисунок 3.3 – Обработка клапана окантовочным швом

Полоску ткани, выкроенную под углом 45° к нитям основы, складывают вдоль посередине изнаночной стороной внутрь, накладывают на лицевую сторону клапана и притачивают со стороны полоски швом шириной 0,5–0,7 см на машине с ножом. Полоску отгибают в сторону подкладки клапана и прокладывают строчку по лицевой стороне клапана около шва притачивания окантовки (рисунок 3.3 в).

Обработка клапана с кантом. Клапан обтачивают подкладкой клапана, одновременно втачивая кант. Для этого применяют специальное приспособление, которое позволяет прокладывать кант между двумя деталями, обеспечивая одинаковую ширину канта на всем протяжении шва (рисунок 3.4 а). Если кант со шнуром, то его предварительно заготавливают: полоску ткани (с рулона) складывают вдоль пополам изнанкой внутрь, вкладывают шнур и застрачивают ее с помощью лапки с направителем (рисунок 3.4 б).

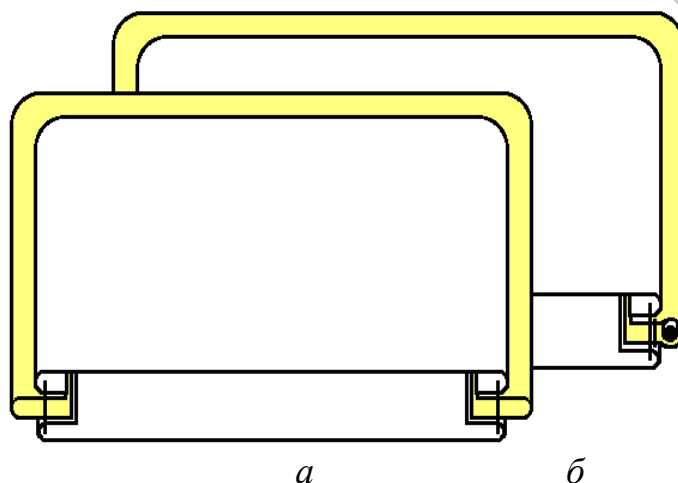


Рисунок 3.4 – Обработка клапана с кантом

При отсутствии приспособления для прокладывания канта между деталями полосу ткани складывают или заутюживают вдоль посередине изнанкой внутрь, накладывают на лицевую сторону клапана и настрачивают по полоске с помощью лапки с ограничителем ширины канта. Кант в углах посаживают или закладывают складкой в зависимости от формы угла. Клапан и подкладку клапана складывают лицевыми сторонами внутрь и обтачивают со стороны клапана по строчке притачивания канта.

Обработка клапана с оборкой. Заготовленную заранее оборку (раздел 2.3) укладывают лицевой стороной на лицевую сторону клапана, совмещая срезы, и притачивают швом шириной 0,5–0,7 см между двумя строчками, образующими сборку. При этом сборку распределяют равномерно, но на углах клапана сборок должно быть несколько больше, чем на других участках. Подкладку клапана складывают с клапаном лицевыми сторонами внутрь, и детали обтачивают со стороны клапана по строчке притачивания оборки (рисунок 3.5).

3.1.2 Обработка листочек

Обработка листочки различна в зависимости от количества составляющих ее деталей и способа закрепления ее концов.

Листочку с настрочными концами, состоящую из двух частей, соединяют с клеевыми или неклеевыми прокладками и обрабатывают аналогично клапану.

Цельнокроеную листочку с настрочными концами дублируют с изнанки клеевой прокладкой со стороны внешней или внутренней части листочки. Неклеевую прокладку настрачивают на внутреннюю часть листочки, уравнивая верхний срез прокладки с линией перегиба листочки и прокладывая строчку на расстоянии 0,3–0,5 см от верхнего среза прокладки. Ширина прокладки должна быть равна ширине листочки в готовом виде плюс припуск на шов.

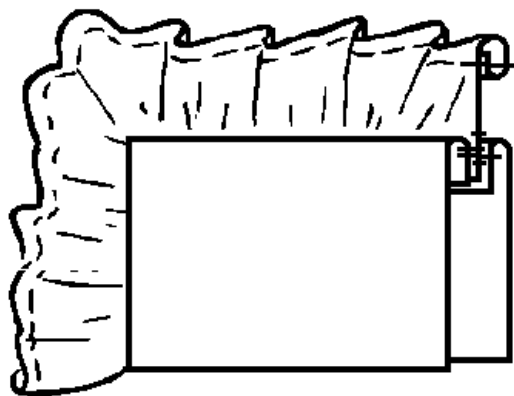


Рисунок 3.5 – Обработка клапана с оборкой

По перегибу цельнокроеной листочки может быть проложена кромка. Клеевую кромку прокладывают с небольшим натяжением с помощью утюга на толстых тканях со стороны изнанки внешней части листочки (рисунок 3.6 а), на других тканях – со стороны изнанки внутренней части листочки (рисунок 3.6 б). Неклеевую кромку настрачивают на расстоянии 0,3–0,5 см от края кромки на изнанку внутренней части листочки (рисунок 3.6 в).

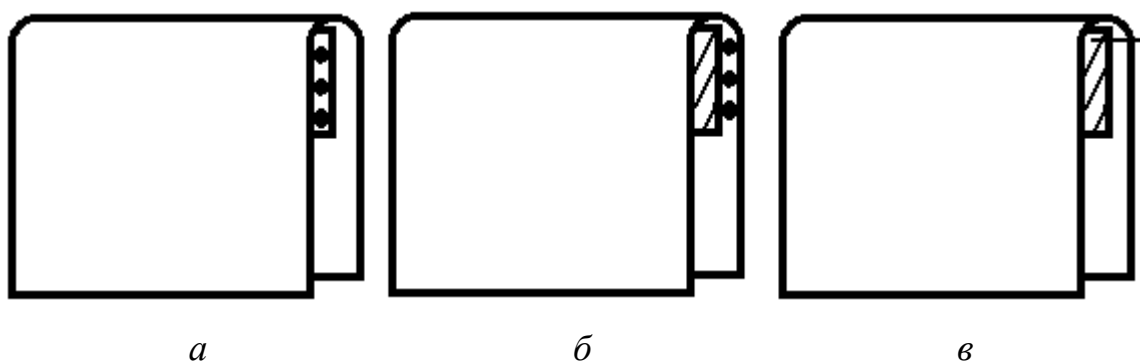


Рисунок 3.6 – Соединение кромки с листочкой

Цельнокроеную листочку с настрочными концами перегибают по надсечкам (вдоль пополам) лицевой стороной внутрь и обтачивают только по боковым сторонам швом шириной 0,5–0,7 см. Листочку вывертывают на лицевую сторону и приутюживают, выправляя швы обтачивания в раскол. По лекалу со стороны внутренней части листочки намечают линию притачивания ее к основной детали.

Во избежание пролегания шва притачивания листочки и подкладки кармана к основной детали в изделиях из толстых платьевых тканей листочка с настрочными концами может быть цельнокроеной с подкладкой кармана. В этом случае цельнокроеную листочку перегибают по надсечкам лицевой стороной внутрь (на величину ширины листочки в готовом виде плюс припуск на шов ее притачивания) и обтачивают по боковым сторонам швом шириной 0,5–0,7 см (рисунок 3.7 а). Листочку, состоящую из двух частей, складывают лицевыми сторонами внутрь и обтачивают по трем сторонам (рисунок 3.7 б). Припуски швов в уголках подрезают, не доходя до строчки 0,2–0,3 см, листочку вывертывают на лицевую сторону и приутюживают. По лекалу со стороны подкладки намечают линию притачивания листочки к основной детали.

Листочку с втачными концами соединяют с прокладкой описанными выше способами и заутюживают на лицевую сторону, перегибая по надсечкам. Со стороны внутренней части листочки намечают ширину листочки в готовом виде.

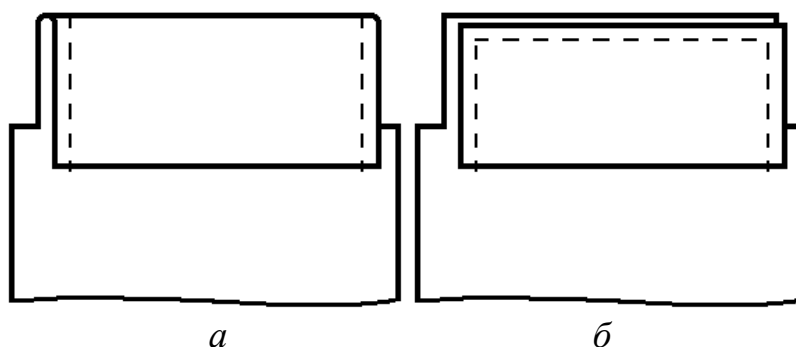


Рисунок 3.7 – Обработка листочки, цельнокроеной с подкладкой кармана

3.1.3 Соединение отделочных клапанов и листочек с основной деталью

Соединение отделочного клапана с основной деталью. Место расположения отделочного клапана намечают на основной детали тремя линиями. Отделочный клапан с обметанным верхним срезом притачивают к основной детали так, чтобы линии разметки на основной детали и на подкладке клапана совпадали. Клапан отгибают вниз и заутюживают. Боковые стороны клапана закрепляют около строчки притачивания горизонтальной или вертикальной закрепками длиной 0,5–0,7 см на универсальной машине или полуавтомате. Закрепки ставят на расстоянии 0,2–0,5 см параллельно шву притачивания клапана, начиная от его боковых сторон (рисунок 3.8 а). Вертикальную закрепку ставят на расстоянии 0,2–0,3 см от боковых сторон или по отделочной строчке клапана (рисунок 3.8 б).

При соединении клапана с основной деталью настрочным швом припуски шва притачивания клапана подрезают, не доходя до строчки 0,3–0,5 см, а затем клапан отгибают вниз и настрачивают на основную деталь на расстоянии 0,5–1,0 см от шва притачивания (рисунок 3.8 в).

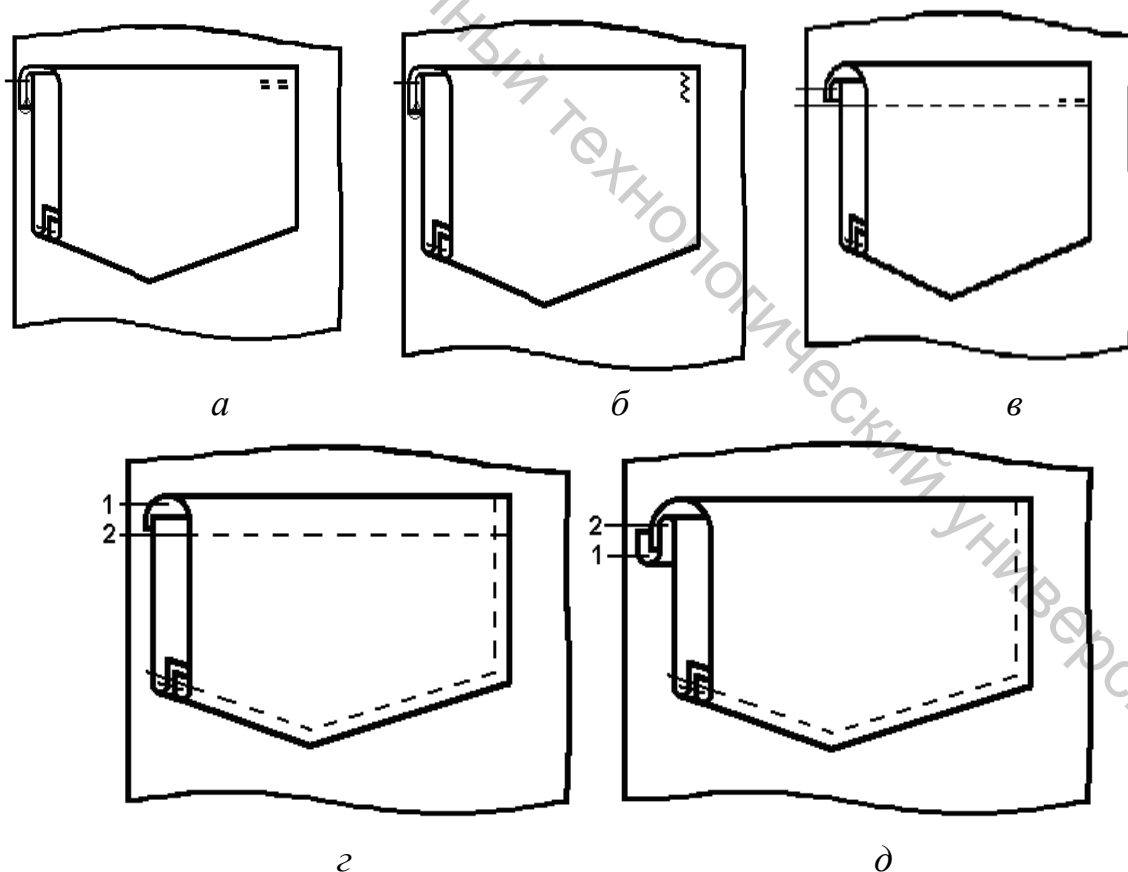


Рисунок 3.8 – Соединение отделочного клапана
с основной деталью

В изделиях из толстых тканей и трикотажных полотен сначала притачивают к основной детали припуск клапана (строчка 1, рисунок 3.8 з). Затем клапан отгибают вниз и настрачивают на основную деталь на расстоянии 0,5–0,6 см от шва притачивания клапана (строчка 2, рисунок 3.8 з).

Если первой строчкой притачивают к основной детали припуск подкладки клапана, то верхний край клапана может быть настроен второй строчкой на расстоянии 0,5–0,6 см от шва притачивания подкладки клапана (рисунок 3.8 д).

Отделочную листочку притачивают к основной детали так же, как клапан (строчка 1, рисунок 3.9). Затем отгибают в сторону припуска шва и настрачивают боковые стороны листочки на основную деталь на расстоянии 0,2–0,3 см от края (строчка 2, рисунок 3.9).

3.1.4 Обработка обтачек

При обработке *прорезных карманов* обтачным швом в простую рамку нижнюю обтачку кармана заутюживают в долевом направлении изнанкой внутрь на 1/3 ее ширины. В зависимости от способа обработки кармана нижний срез обтачки может быть обметан.

Нижняя обтачка кармана может быть цельнокроеной с подкладкой кармана, при этом нити основы в ней должны проходить поперек детали параллельно верхнему срезу. В этом случае один долевой край обтачки заутюживают по надсечкам в сторону изнанки на ширину, равную ширине обтачки в готовом виде плюс припуск на шов ее притачивания.

Верхнюю обтачку заутюживают пополам вдоль изнаночной стороной внутрь.

Для обработки прорезного кармана с овальным прорезом обтачки выкраивают под углом 45° к нитям основы. Обработка обтачек зависит от того, какой степени кривизна прореза обрабатываемого кармана.

В карманах с большой степенью кривизны прорез кармана обрабатывают обтачным швом в сложную рамку, поэтому обтачки не имеют предварительной обработки.

При обработке рамки кармана с овальным прорезом небольшой степени кривизны один из краев каждой обтачки перегибают в сторону изнанки на 1,5 см и сгибы заутюживают. Одновременно сгибы обтачки оттягивают (сутюживают) до получения формы, соответствующей линии кармана.

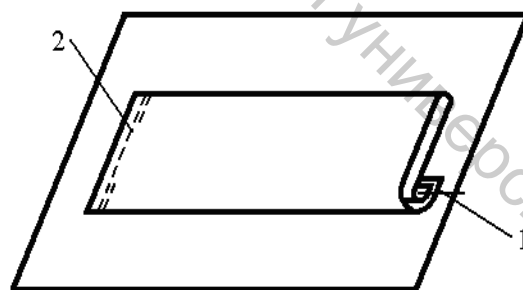


Рисунок 3.9 – Соединение отделочной листочки с основной деталью

3.2 ОБРАБОТКА ПРОРЕЗНЫХ КАРМАНОВ

Особенностями обработки прорезных карманов в изделиях без подкладки является отсутствие долевика из клеевых материалов, возможность использования в качестве подкладки кармана основной ткани, а также обметывание срезов деталей узла, открытых с внутренней стороны изделия.

Прорезные карманы в зависимости от вида отделочной детали, оформляющей вход в карман, бывают с клапаном и одной обтачкой, с двумя обтачками (в рамку), с листочками с настрочными и втачными концами.

3.2.1 Обработка прорезного кармана с клапаном и одной обтачкой

Место расположения кармана намечают на лицевой стороне основной детали изделия (переда) четырьмя линиями – двумя продольными, определяющими направление кармана, с расстоянием между ними, равном удвоенной ширине обтачки, и двумя поперечными, ограничивающими вход в карман. Заранее обработанный (раздел 3.1.1) клапан накладывают на перед лицевой стороной вниз так, чтобы разметка на клапане совпала с разметками на основной детали, а срезы клапана были направлены в сторону прореза кармана. Клапан притачивают к переду по линии разметки на клапане (строчка 1, рисунок 3.10 *а*). Обтачку накладывают на основную деталь сгибом встык к намеченной вспомогательной линии и притачивают к переду на расстоянии 0,6–1,0 см от сгиба обтачки (строчка 2, рисунок 3.10 *а*).

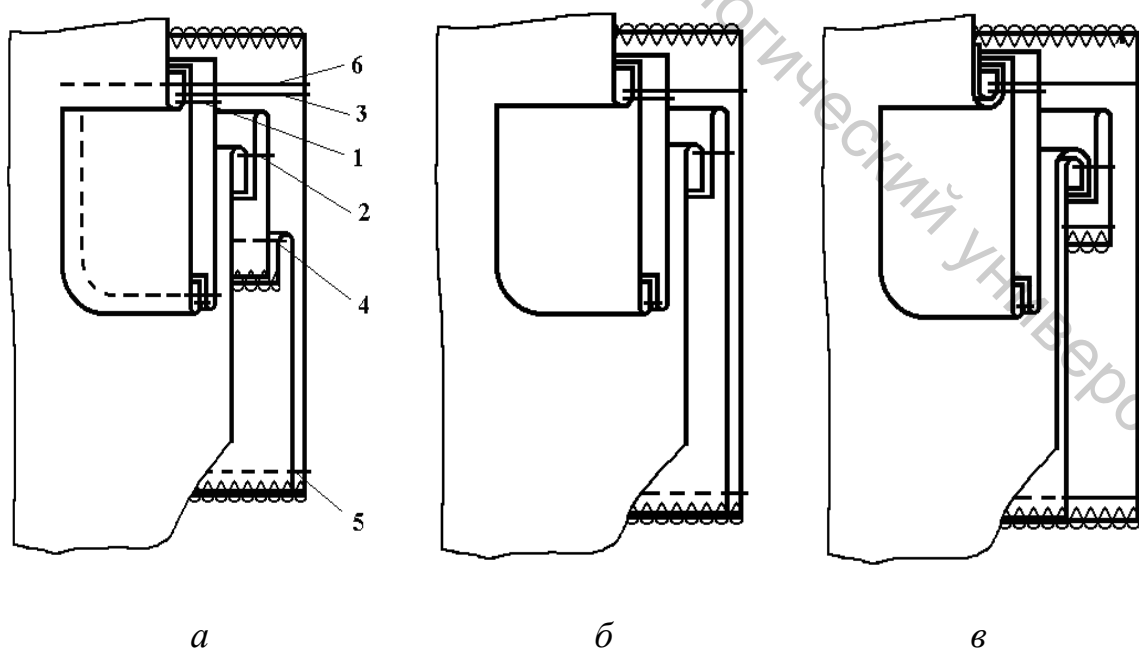


Рисунок 3.10 – Обработка прорезного кармана с клапаном и одной обтачкой

Концы строчек заканчивают у поперечных линий разметки кармана закрепками. Разрезают вход в карман посередине между строчками, начиная от середины и не дорезая до концов кармана на 1,0–1,5 см; затем делают разрезы под углом по направлению к концам строчек, не доводя их до концов строчек на 0,1 см.

Обтачку и припуск шва притачивания клапана вывертывают на изнанку изделия, концы обтачки подтягивают. Ко шву притачивания клапана притачивают одну часть подкладки кармана с предварительно обметанным верхним срезом (строчка 3, рисунок 3.10 а). Строчку прокладывают в шов притачивания клапана с изнанки. Другую часть подкладки кармана притачивают к нижней обтачке швом шириной 1,0 см (строчка 4, рисунок 3.10 а) с одновременным или последующим обметыванием.

Подкладку кармана стачивают швом шириной 1,0–1,5 см с трех сторон с закруглениями в углах с одновременным закреплением концов кармана двойной обратной строчкой (строчка 5, рисунок 3.10 а) и последующим обметыванием срезов.

Карманы приутюживают с лицевой стороны. По шву притачивания клапана может быть проложена отделочная строчка 6 (рисунок 3.10 а).

На рисунке 3.10 б представлена обработка узла при использовании обтачки, цельнокроеной с подкладкой кармана.

В изделиях из тканей подвижных структур или легко поддающихся растяжению карман изготавливается с долевиком. Долевик подкладывают с изнаночной стороны основной детали и притачивают одновременно с притачиванием клапана и обтачки.

Долевиком может служить подкладка кармана. В этом случае нижние срезы обтачки обметывают и настрачивают на подкладку кармана на расстоянии 0,1–0,2 см среза (рисунок 3.10 в).

3.2.2 Обработка прорезного кармана в простую рамку с прямым прорезом

Место расположения кармана размечают с лицевой стороны основной детали по вспомогательному лекалу двумя поперечными линиями, определяющими длину кармана, и двумя продольными линиями. Расстояние между двумя продольными линиями должно быть равно удвоенной ширине двух обтачек.

Вход в карман обрабатывают двумя обтачками (рисунок 3.11 а) из основной или отделочной ткани. Обтачки притачивают к основной детали так, чтобы сгибы обтачек были совмещены с намеченными линиями, а их срезы были обращены в сторону прореза кармана. Концы строчек заканчивают у поперечных линий разметки кармана двойной обратной строчкой.

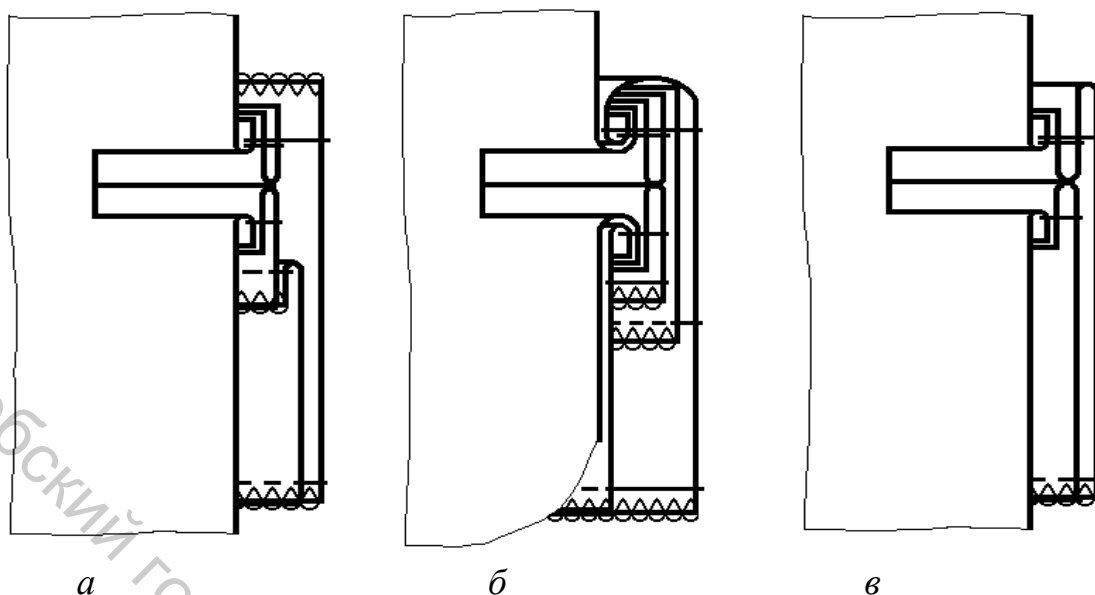


Рисунок 3.11 – Обработка прорезного кармана в простую рамку с прямым прорезом

Дальнейшая обработка кармана аналогична обработке кармана с клапаном.

Карман в изделиях из толстых тканей может быть обработан на подкладке кармана из подкладочной ткани (рисунок 3.11 б). В этом случае место расположения кармана намечают на передке и на подкладке кармана. Под перед с изнанки подкладывают подкладку кармана так, чтобы разметки кармана на основной детали и подкладке кармана совпадали.

После притачивания обтачек, разрезания входа в карман и вывертывания обтачек срезы верхней обтачки огибают верхней частью подкладки кармана, а в сгиб между подкладкой кармана и обтачкой подкладывают подзор из основной ткани лицевой стороной к прорезу кармана. Прокладывают строчку около шва притачивания верхней обтачки. Обметанные нижние срезы подзора и нижней обтачки настрачивают на подкладку кармана швом шириной 0,1–0,2 см.

Прорез кармана можно обрабатывать обтачками из основной ткани, цельнокроеными с подкладкой кармана (рисунок 3.11 в).

Обтачки притачивают к передке, укладывая их так, чтобы цельнокроеная подкладка была сверху. После разрезания входа в карман и вывертывания подкладки кармана на изнаночную сторону ее закрепляют строчкой, проложенной в шов притачивания верхней обтачки. Подкладку кармана стачивают по трем сторонам с одновременным закреплением концов кармана двойной обратной строчкой и последующим обметыванием срезов.

В изделиях из неосыпающихся тканей прорезной карман в рамку обрабатывается на специальном полуавтомате или на двухигольной машине с приспособлением.

При обработке кармана на полуавтомате притачивание обтачек, разрезание входа в карман осуществляется автоматически.

При обработке кармана на двухигольной машине с ножом и приспособлением для притачивания цельнокроеной обтачки, перед и обтачку притачивают с одновременным разрезанием входа в карман по прямой линии (рисунок 3.12).

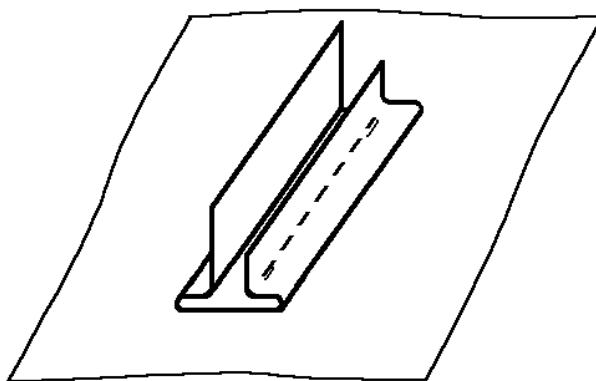


Рисунок 3.12 – Соединение цельнокроеной обтачки с основной деталью на двухигольной машине

Перед и обтачку между строчками в концах входа в карман разрезают вручную на уголок, не доходя до строчек 0,1 см, а цельнокроеную обтачку, кроме того, разрезают до конца. Дальнейшая обработка такая же, как обработка кармана на одноигольной машине.

3.2.3 Обработка прорезного кармана в рамку с овальным прорезом

Прорез кармана в зависимости от степени кривизны может быть обработан различными способами.

Если радиус кривизны прореза кармана достаточно большой, то вход в карман обрабатывают краевым обтачным швом в простую рамку (рисунок 3.13 а). Место расположения кармана в этом случае намечают также четырьмя линиями: двумя вдоль рамки кармана и двумя поперек. Расстояние между продольными линиями равно удвоенной ширине рамки.

Обработанные заранее обтачки накладывают на лицевую сторону переда сгибами к намеченным линиям, а срезами в сторону прореза кармана, и притачивают на расстоянии от сгибов, равном ширине обтачки в готовом виде. Разрезают вход в карман с изнанки посередине между строчками, обтачки вывертывают наизнанку, выправляют, приутюживают и закрепляют концы кармана с изнанки двойной обратной строчкой по основанию углов. В шов притачивания верхней обтачки с изнанки притачивают одну часть подкладки кармана с предварительно обметанным верхним срезом. Другую часть подкладки кармана притачивают к нижней обтачке швом шириной 1,0 см с одновременной или последующей обметкой.

Соединение с подкладкой кармана аналогично описанному выше. Стачивают подкладку кармана по трем сторонам на стачивающе-обметочной машине.

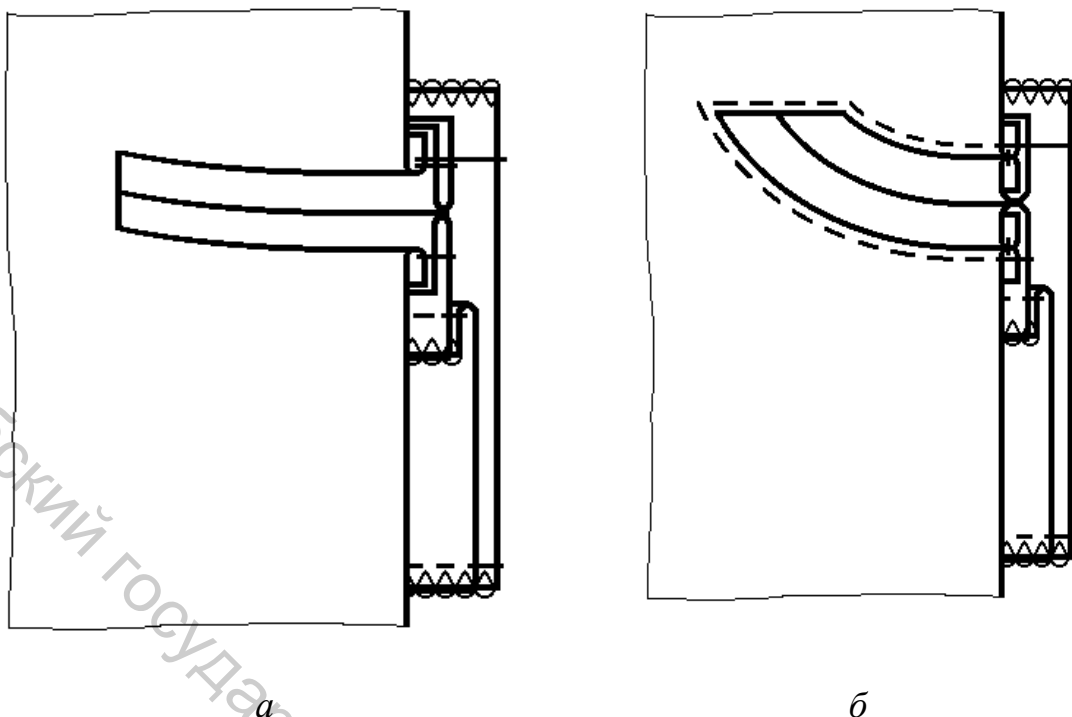


Рисунок 3.13 – Обработка прорезного кармана в рамку с овальным прорезом

Особенностью конфигурации частей подкладки кармана при обработке карманов с овальным прорезом является то, что верхние ее края должны соответствовать линии прореза кармана.

Для обработки рамки кармана с большой степенью кривизны прореза используется краевой обтачной шов в сложную рамку (рисунок 3.13 б).

В этом случае карман размечают с лицевой стороны переда тремя линиями – одной долевой, определяющей направление кармана, и двумя поперечными, определяющими размер кармана.

На лицевую сторону переда накладывают обтачки лицевой стороной вниз, срезами вплотную к намеченной продольной линии кармана, и притачивают на расстоянии 0,2–0,5 см от срезов. Расстояние между строчками зависит от ширины рамки и должно равняться ширине двух обтачек в готовом виде.

Перед разрезают посередине между строчками. Через прорез кармана обтачки вывертывают наизнанку, края выправляют, образуя из обтачек канты шириной 0,2–0,5 см так, чтобы их края соединялись встык.

Нижнюю рамку кармана закрепляют с лицевой стороны строчкой в шов притачивания обтачки, к нижней обтачке притачивают меньшую часть подкладки кармана швом шириной 1,0 см. Затем закрепляют верхнюю рамку кармана в шов притачивания верхней обтачки, подкладывая с изнанки вторую часть подкладки кармана.

Если подкладка кармана выкроена из подкладочной ткани, то в

верхней ее части настрачивают подзор из основной ткани.

Концы кармана закрепляют с изнанки двойной обратной строчкой, одновременно стачивают подкладку кармана с последующим обметыванием.

Строчка закрепления рамки кармана может быть проложена не в шов притачивания обтачек, а на расстоянии 0,1–0,2 см от шва по основной детали (рисунок 3.13 б). В этом случае после закрепления нижней обтачки закрепляют углы кармана с изнанки двойной обратной строчкой, подтягивая верхнюю обтачку. Закрепление верхней обтачки осуществляется строчкой, одновременно прокладываемой по боковым сторонам рамки кармана.

Стачивают подкладку кармана на стачивающе-обметочной машине.

3.2.4 Обработка прорезного кармана в простую рамку с застежкой на тесьму-молнию

Обработку обтачек и частей подкладки кармана, их соединение с основной деталью (рисунок 3.14) производят так же, как в прорезном кармане в простую рамку.

После разрезания входа в карман, вывертывания обтачек и закрепления концов кармана под обтачки со стороны изнанки основной детали подкладывают тесьму-молнию так, чтобы ее звенья располагались посередине обработанного прореза.

Прокладывают строчки по входу в карман с лицевой стороны переда на расстоянии 0,1–0,2 см от шва притачивания обтачек.

Операцию выполняют за два приема – вначале по шву притачивания нижней обтачки, затем по боковым сторонам входа в карман и шву притачивания верхней обтачки. При этом под строчку настрачивания верхней части тесьмы-молнии подкладывают подкладку кармана, которая может быть цельнокроеной с верхней обтачкой. Подкладку кармана стачивают с одновременным обметыванием.

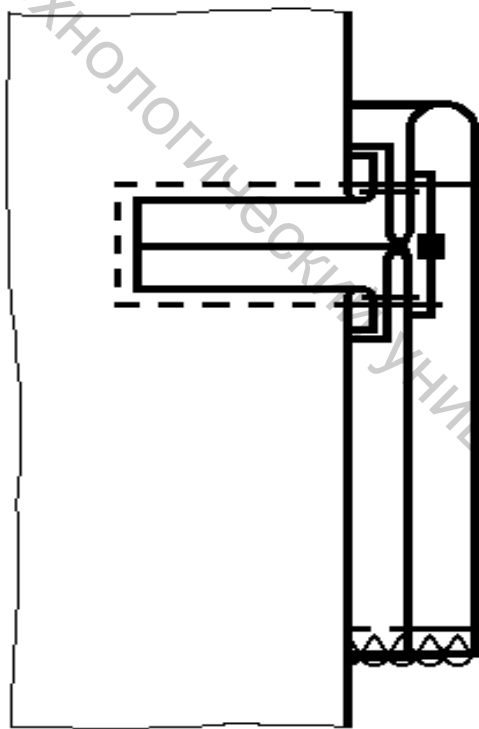


Рисунок 3.14 – Обработка прорезного кармана в простую рамку с тесьмой-молнией

3.2.5 Обработка прорезного кармана с листочкой с настрочными концами

Место расположения кармана на лицевой стороне основной детали намечают тремя линиями: одной вдоль (линия притачивания листочки) и двумя поперек (ширина входа в карман).

Листочку предварительно уточняют по лекалу, подрезают по нижнему срезу и намечают линию притачивания (расстояние от срезов листочки до намеченной линии равно 1,0 см). Листочку накладывают на лицевую сторону основной детали, совмещая меловые линии, срезами в сторону прореза кармана. На листочку накладывают подкладку кармана изнанкой вверх, уравнивают срезы, и листочку с подкладкой кармана одновременно притачивают к переду швом шириной 1,0 см (рисунок 3.15 а).

Вторую часть подкладки кармана накладывают на перед лицевой стороной вниз встык к строчке притачивания листочки и притачивают швом шириной 1,0 см, прокладывая строчку параллельно строчке притачивания листочки. Концы строчек заканчивают у поперечных линий разметки кармана.

Разрезают вход в карман посередине между строчками, начиная от середины и не дорезая 1,0–1,5 см до концов кармана, затем делают разрезы под углом, не доходя до концов строчек на 0,1 см.

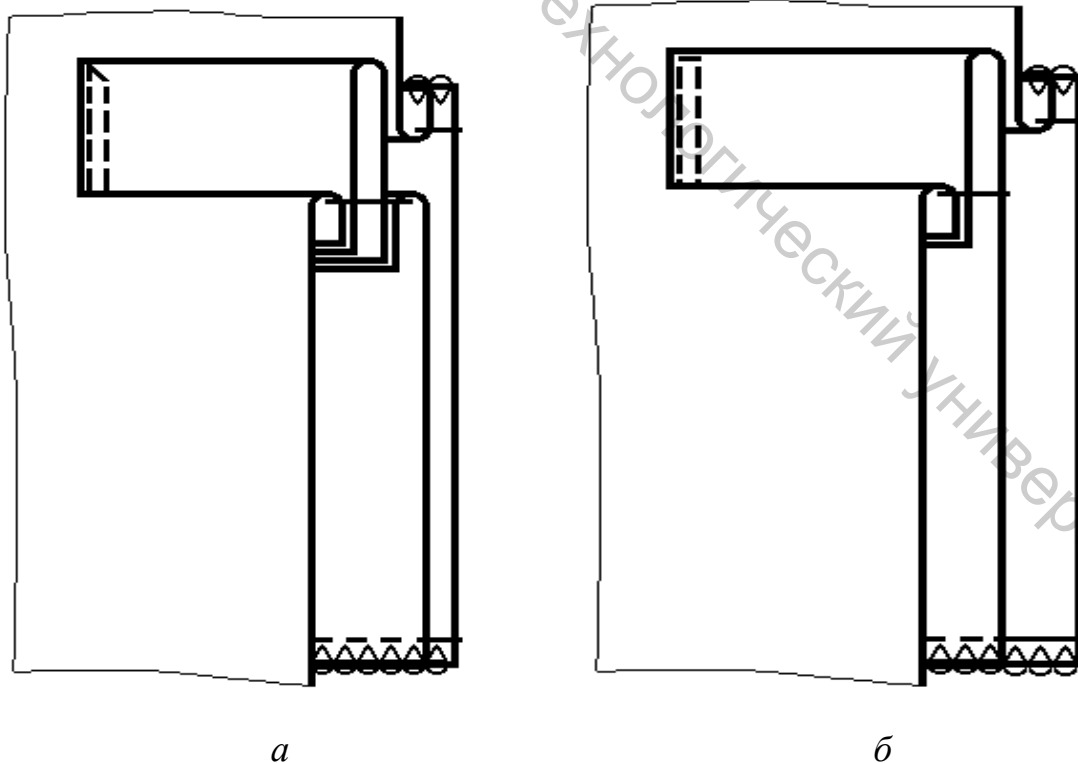


Рисунок 3.15 – Обработка прорезного кармана с листочкой с настрочными концами

Подкладку кармана вывертывают на изнанку основной детали, и закрепляют концы кармана с изнанки двойной обратной строчкой, одновременно стачивая подкладку кармана с закруглением строчки в углах. Срезы подкладки кармана и припуски шва притачивания ее к переду обметывают.

Боковые стороны листочки настрачивают на перед, располагая строчку на расстоянии 0,1–0,2 см от концов листочки. Если предусмотрено моделью, то может прокладываться вторая строчка на расстоянии 0,5–0,7 см от первой с переходом между ними под углом 45° или 90° у сгиба листочки.

Если листочка цельнокроеная с подкладкой кармана (рисунок 3.15 б), то ее укладывают на основную деталь подкладкой кармана вверх так, чтобы линии разметки на основной детали и подкладке кармана совпадали. Листочку притачивают к переду по линии, намеченной на подкладке кармана. Дальнейшая обработка аналогична описанной выше.

3.2.6 Обработка прорезного кармана с листочкой с втачными концами

Место расположения кармана на передке намечают на лицевой стороне четырьмя линиями: двумя вдоль, расстояние между которыми равно ширине листочки в готовом виде, и двумя поперек, ограничивающими вход в карман. К нижней продольной линии укладывают цельнокроеную с подкладкой кармана листочку, совмещая меловые линии на передке и подкладке кармана, и притачивают листочку к переду по намеченной линии. Вторую часть подкладки кармана, выкроенную из основной ткани (которая служит подзором), укладывают на лицевую сторону передка изнанкой вверх таким образом, чтобы ее верхний срез выходил на 1,0 см за верхнюю меловую линию в сторону прореза кармана. Ширина шва притачивания подкладки кармана равна 1,0 см. Концы строчки заканчивают закрепками у поперечных линий разметки.

Разрезают вход в карман. Подкладку кармана вывертывают на изнаночную сторону, концы кармана закрепляют двойной обратной строчкой, подтягивая концы листочки и стачивая подкладку кармана по трем сторонам швом шириной 1,0 см. Срезы подкладки кармана обметывают (рисунок 3.16 а, б).

Если один конец кармана входит в соединительный шов, то основную деталь разрезают, начиная от среза. Стачивание подкладки и обметывание ее срезов производят по двум сторонам – одной боковой и нижней. Незакрепленную боковую сторону листочки и подкладку кармана настрачивают на перед на расстоянии 0,5–0,7 см от срезов (рисунок 3.16 б).

По шву притачивания листочки для обеспечения прочности соединения может быть прострочена отделочная строчка на расстоянии

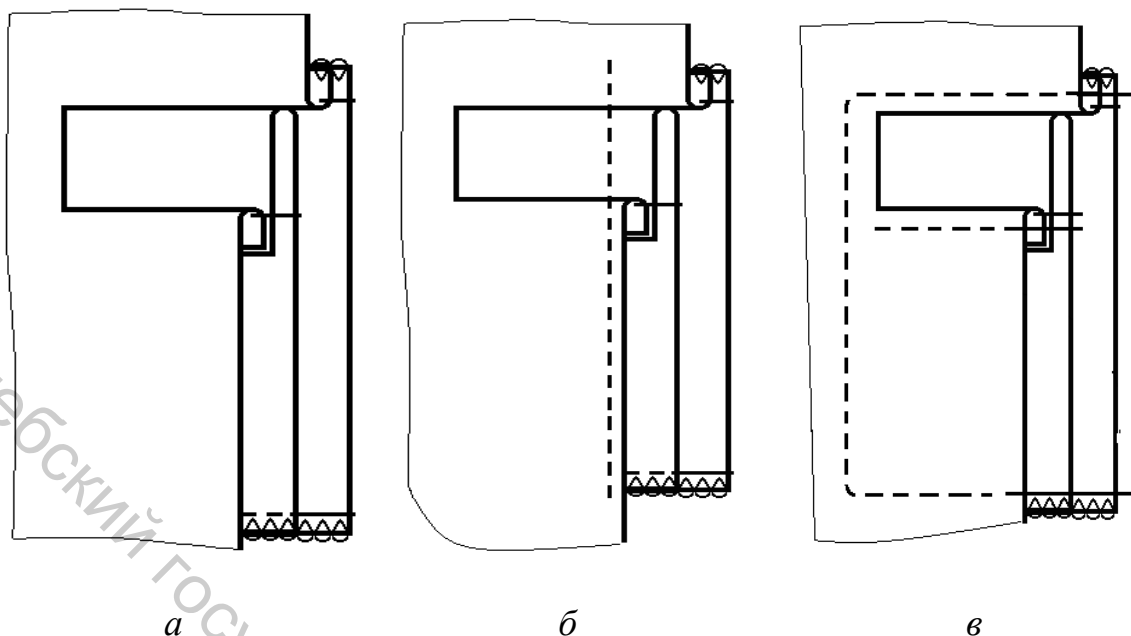


Рисунок 3.16 – Обработка прорезного кармана с листочкой с втачными концами из лекции

0,1–0,2 см от шва притачивания листочки (рисунок 3.16 в). Для имитации накладного кармана с прорезным входом на лицевой стороне переда по лекалу намечают линии для отделочной строчки. По намеченной линии прокладывают отделочную строчку, которая с изнанки одновременно закрепляет подкладку кармана.

3.2.7 Обработка прорезного кармана с окантованным входом и оборкой или кружевом

Такие виды карманов имеют, как правило, вертикальный вход и одна из сторон входит в шов соединения деталей. На лицевой стороне переда по лекалу намечают место расположения кармана двумя линиями – одной долевой, определяющей направление кармана, и поперечной, определяющей размер кармана.

Оборку или кружево накладывают на лицевую сторону переда лицевой стороной вверх срезами встык к намеченной линии и настрачивают швом шириной 0,2 см, присбаривая оборку в нижней части кармана и подкладывая с изнанки одну часть подкладки кармана. Перед и подкладку кармана между строчками разрезают, не доводя в конце кармана разрез до строчки на 0,1–0,2 см.

Окантовывание выполняют косой полоской, сложенной вдвое. Для этого полоску, выкроенную под углом 45° к нитям основы, заутюживают изнанкой внутрь. Подготовленную полоску притачивают к основной детали, уравнивая ее срезы со срезами входа в карман, швом шириной 0,5–0,7 см, сводя припуск до 0,2–0,3 см в конце разреза (на изломе).

Полоску отгибают на изнанку кармана, огибая срезы, и закрепляют строчкой в шов притачивания полоски. При этом с изнанки внутренний край полоски должен обязательно попадать под строчку. Вторую часть подкладки кармана накладывают с изнанки, уравнивая срезы двух частей подкладки, и подкладку стачивают по трем сторонам швом шириной 1,0–1,5 см с последующим или одновременным обметыванием (рисунок 3.17).

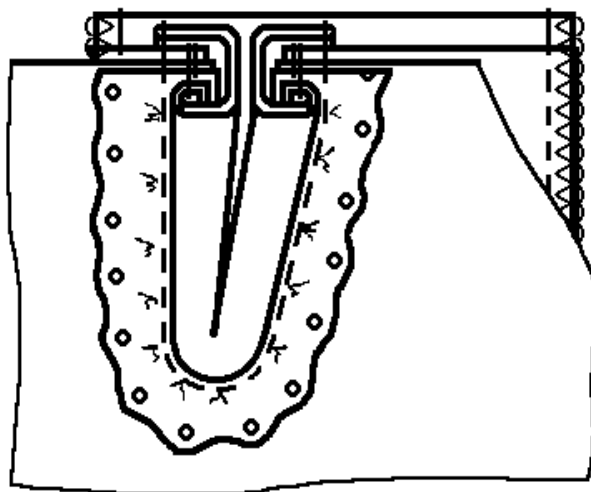


Рисунок 3.17 – Обработка прорезного кармана с оборкой или кружевом

Подкладку кармана настрачивают на перед в верхней части на расстоянии 0,5–0,7 см от срезов, совмещая края окантовки.

3.3 ОБРАБОТКА КАРМАНОВ В ШВАХ ИЗДЕЛИЯ

Карманы в швах изделия могут быть обработаны с листочками или без них, с отделочной строчкой или без нее.

3.3.1 Обработка карманов в рельефных швах

При обработке карманов в рельефных швах место расположения карманов на центральной и боковой частях переда намечают надсечками. Со стороны центральной части переда обтачивают вход в карман подкладкой кармана из основной ткани швом шириной 0,9–1,0 см, складывая подкладку и часть переда лицевыми сторонами внутрь (строчка 1, рисунок 3.18 а). Настрачивают подкладку кармана на припуск шва обтачивания на расстоянии 0,1–0,2 см от строчки обтачивания (строчка 2, рисунок 3.18 б). Вторую часть подкладки кармана притачивают к боковой части переда швом шириной 1,0 см на стачивающе-обметочной машине (строчка 3, рисунок 3.18 а).

Затем стачивают рельефные срезы швом шириной 1,0 см, одновременно стачивая подкладку кармана (строчка 4, рисунок 3.18 а). Стаченные срезы обметывают, карман приутюживают.

Отделочную строчку на основной детали, если она предусмотрена моделью, прокладывают с лицевой стороны с помощью лапки с направителем. В этом случае шов притачивания подкладки к основной детали не настрачивают (рисунок 3.18 б). Если моделью предусмотрена фигурная отделочная строчка, ее прокладывают по заранее намеченной по лекалу линии.

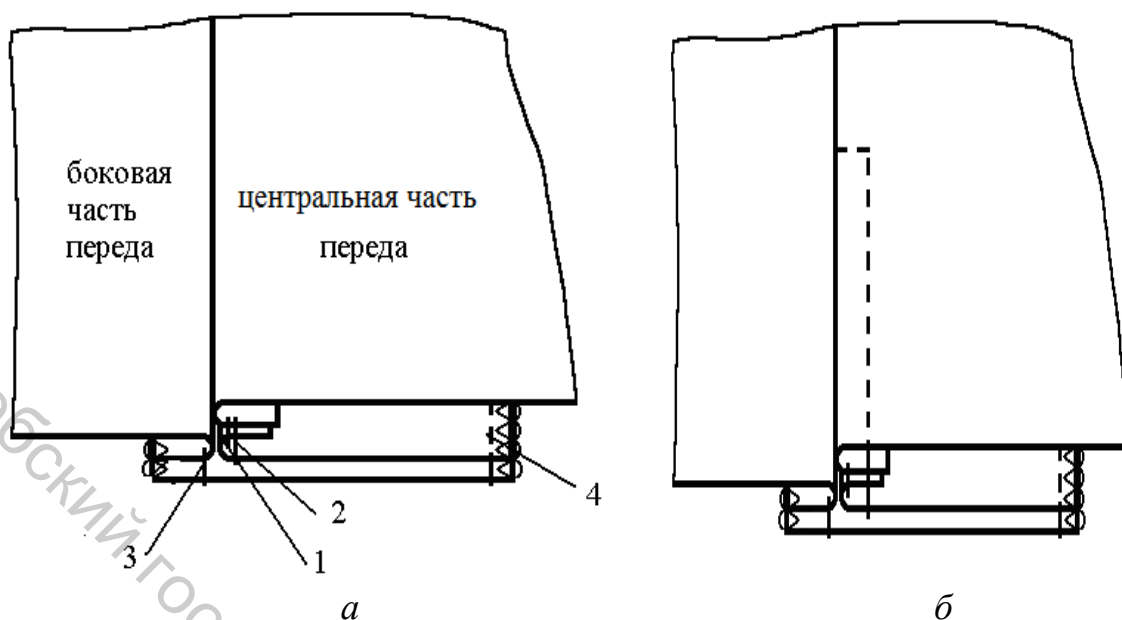


Рисунок 3.18 – Обработка кармана в шве без отделочной детали

3.3.2 Обработка карманов в рельефных швах с листочками с настрочными концами

Обработанную заранее листочку накладывают по надсечкам на центральную часть переда, укладывая внешней стороной к лицевой стороне переда и уравнивая срезы деталей (рисунок 3.19). На листочку накладывают подкладку кармана лицевой стороной вниз. Листочку и подкладку кармана притачивают одновременно к центральной части переда швом шириной 1,0 см.

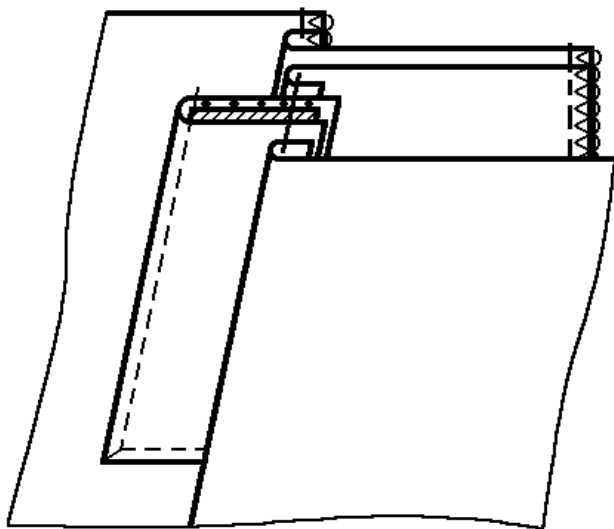


Рисунок 3.19 – Обработка кармана в шве с листочкой с настрочными концами

Вторую часть подкладки кармана складывают по надсечкам с боковой частью переда лицевыми сторонами внутрь и притачивают по подкладке швом шириной 1,0 см с одновременным или последующим обметыванием срезов.

Рельефные срезы стачивают швом шириной 1,0 см, одновременно стачивая подкладку кармана. Срезы рельефного шва и подкладки кармана обметывают.

Концы листочки настрачивают на боковую часть переда одной или двумя строчками, располагая их согласно модели. Для прочности крепления концов листочки с изнанки под строчки подкладывают отрезки прямоугольной формы из хлопчатобумажной ткани. Карман в готовом виде приутюживают с лицевой стороны.

3.3.3 Обработка кармана в рельефном шве с листочкой с втачными концами

На центральной части переда по лекалу намечают место расположения кармана, и по меловым линиям вырезают его (рисунок 3.20 а).

Обработка кармана представлена по сечениям А-А и Б-Б (рисунок 3.20 б).

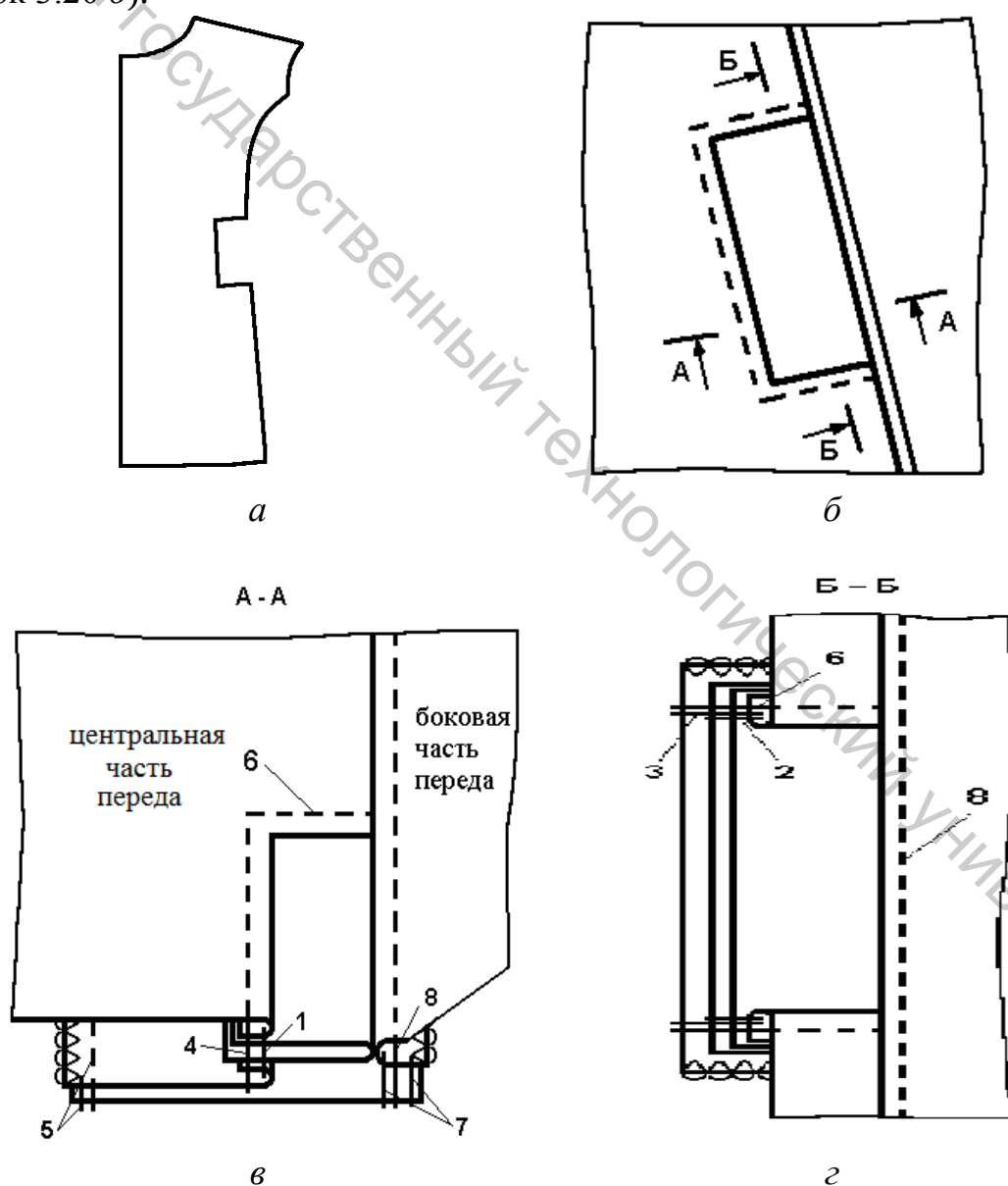


Рисунок 3.20 – Обработка кармана в шве с листочкой с втачными концами

Заутюженную пополам листочку и одну часть подкладки кармана из подкладочной ткани укладывают на лицевую сторону центральной части переда лицевой стороной вниз и притачивают по продольному срезу входа в карман швом шириной 1,0 см (строчка 1, рисунок 3. 20 в). Строчку заканчивают на расстоянии 1,0 см за поперечными срезами входа в карман.

Припуск шва разрезают под углом, не доходя до концов строчки 0,1 см. Листочку выправляют, а подкладку кармана вывертывают на изнаночную сторону. Отгибая основную деталь изделия, закрепляют концы кармана двойной обратной строчкой 2 (рисунок 3.20 г). Швы притачивания листочки приутюживают.

Вторую часть подкладки кармана из основной ткани, служащую также подзором, подкладывают под листочку и подкладку кармана из подкладочной ткани так, чтобы она выступала на 1,0 см за сгиб листочки, и притачивают строчкой 3 в строчку закрепления концов кармана.

По продольному шву притачивания листочки, отгибая подкладку кармана из основной ткани, прокладывают отделочную строчку 4 (рисунок 3. 20 в). Подкладку кармана стачивают швом шириной 1,0–1,5 см с одновременным обметыванием срезов (строчка 5, рисунок 3.20 в).

Далее по швам закрепления концов кармана прокладывают отделочную строчку 6 (рисунок 3.20 в, г).

Рельефные срезы частей переда стачивают на стачивающе-обметочной машине (строчка 7, рисунок 3.20 в), следя за тем, чтобы под строчку не попала листочка. Припуски шва заутюживают в сторону боковой части переда и по рельефному шву прокладывают отделочную строчку 8 (рисунок 3.20 в, г).

3.3.4 Обработка кармана с клапаном в шве притачивания кокетки

Клапан, закрывающий вход в карман, обрабатывают, как описано в разделе 3.1.1. Перед в месте расположения кармана, определяемого надсечками, обтачивают одной частью подкладки кармана швом шириной 1,0 см (строчка 1, рисунок 3.21). Припуски шва в концах кармана надсекают, не доходя до строчек 0,1 см, и настрачивают на них подкладку кармана (строчка 2, рисунок 3.21). Подкладку кармана перегибают на изнанку переда, шов приутюживают в раскол или с выправлением канта шириной 0,1–0,2 см в сторону подкладки.

На лицевой стороне переда по лекалу намечают место расположения отделочной строчки, имитирующей накладной карман.

Вторую часть подкладки кармана, боковые и нижний срезы которой предварительно обметаны, укладывают на изнаночную сторону переда по надсечкам, уравнивая верхние срезы переда и подкладки кармана. По намеченной линии прокладывают отделочную строчку, которая с изнанки одновременно закрепляет боковые и нижний срезы частей подкладки кармана (строчка 3, рисунок 3.21)..

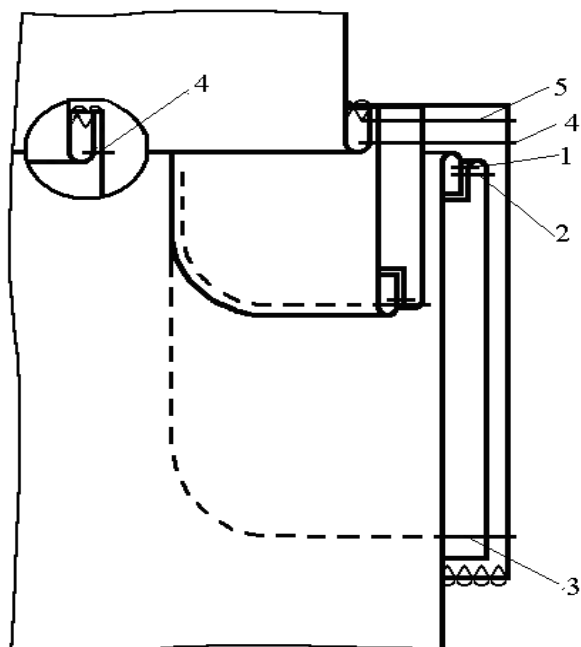


Рисунок 3.21 – Обработка кармана в шве притачивания кокетки

Клапан укладывают на лицевую сторону переда внутренней стороной вниз между надсечками, определяющими вход в карман. Кокетку складывают с передом лицевыми сторонами внутрь, и притачивают кокетку к переду швом шириной 1,0–1,5 см, одновременно притачивая к кокетке клапан и вторую часть подкладки кармана (строчка 4, рисунок 3.21). Шов притачивания кокетки обметывают на специальной машине (строчка 5, рисунок 3.21) и заутюживают в сторону кокетки.

3.3.5 Обработка карманов в горизонтальных швах соединения деталей

Если карманы обрабатывают в швах, расположенных горизонтально, то боковые части переда выкраивают цельнокроеными с подкладкой кармана. Срез центральной части переда в месте расположения кармана, определяемого надсечкой и боковым срезом, обтачивают обтачкой швом шириной 0,5–0,7 см (рисунок 3.22 а) или подкладкой кармана (рисунок 3.22 б). Обтачку настрачивают на припуск шва обтачивания на расстоянии 0,1–0,2 см от строчки обтачивания.

К нижнему срезу обтачки притачивают одну часть подкладки кармана швом шириной 0,7–1,0 см, срезы обметывают.

Подкладку кармана или обтачку с подкладкой кармана отгибают на изнанку центральной части переда по надсечке в верхней части карманов, швы обтачивания выправляют и приутюживают, образуя из переда кант шириной 0,1–0,2 см.

Центральную часть переда с обтачанным краем накладывают на боковую часть согласно надсечкам и скрепляют в концах кармана машинной строчкой длиной 2,0–3,0 см на расстоянии 0,5–0,7 см от боковых срезов (рисунок 3.22 б).

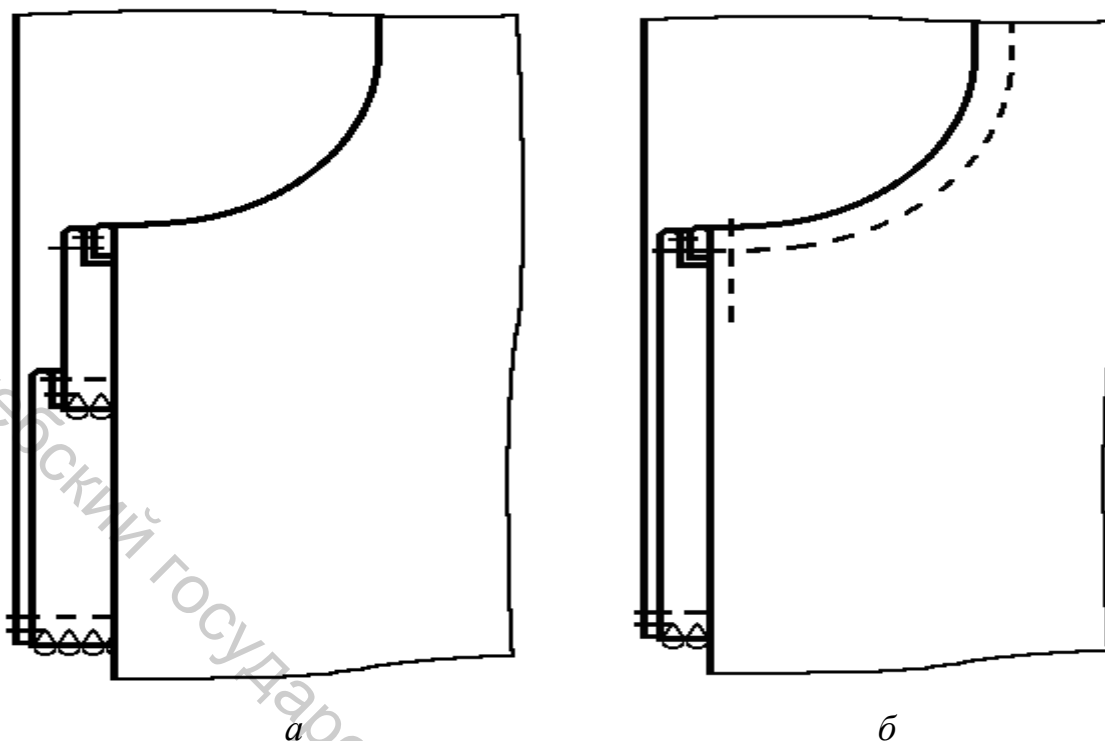


Рисунок 3.22 – Обработка кармана в горизонтальном шве соединения деталей

Центральную и боковую части переда стачивают швом шириной 1,0 см, совмещая надсечки, с одновременным стачиванием подкладки кармана по боковой и нижней сторонам, закругляя строчку в углах подкладки.

Если моделью предусмотрена отделочная строчка по входу в карман и рельефным швам (рисунок 3.22 б), то рельефные срезы переда стачивают на универсальной машине швом шириной 1,0 см до строчки обтачивания края кармана. Отделочную строчку по обтачанному краю кармана прокладывают с лицевой стороны с помощью лапки с направлятелем, одновременно прострачивая строчку по рельефным швам, отгибая часть подкладки кармана, цельнокроеную с боковой частью переда. Затем стачивают подкладку кармана швом шириной 1,0 см, срезы обметывают.

Нестачанная часть подкладки кармана входит в боковой шов.

3.4 ОБРАБОТКА НАКЛАДНЫХ КАРМАНОВ

Накладные карманы в изделиях платьево-блузочного ассортимента и верхних сорочках используются чаще других видов и являются неотъемлемым атрибутом мужских и детских сорочек.

Накладные карманы могут быть разной формы и величины. Нижние углы карманов могут быть прямыми, тупыми, закругленными и усеченными (рисунок 3.23).

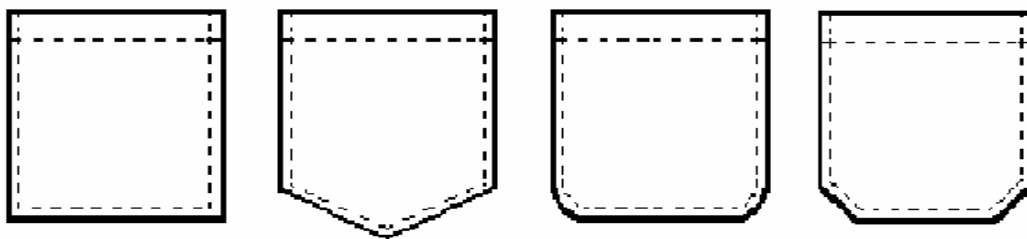


Рисунок 3.23 – Виды накладных карманов

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

Обработка и соединение с изделием накладных карманов состоит из двух этапов:

- заготовка кармана, которая включает обработку поверхности, краев кармана и соединение кармана с подкладкой кармана;
- соединение кармана с основной деталью.

В зависимости от модельных особенностей обработка поверхности кармана включает:

- соединение кармана с прокладкой;
- выполнение отделочных строчек, швов;
- настрачивание на карман отделочных деталей, приклеивание аппликаций.

3.4.1 Обработка поверхности кармана

Соединение кармана с прокладкой может осуществляться различными способами в зависимости от вида прокладки.

При использовании клеевой прокладки производят дублирование всего кармана или только припуска на подгиб его верхнего края.

При обработке карманов с прокладками из неклеевых материалов припуск на обработку верхнего края кармана накладывают по надсечкам на прокладку так, чтобы верхний срез прокладки совпадал с линией перегиба верхнего края кармана и настрачивают накладным швом с закрытым срезом или открытым срезом с предварительным обметыванием (строчка 1, рисунок 3.24 а). Затем припуск на обработку верхнего края кармана и прокладку перегибают по надсечкам на лицевую сторону кармана (линия сгиба совпадает с верхним срезом прокладки) и обтачивают верхние части боковых срезов на ширину припуска (строчка 2, рисунок 3.24 а). Углы вывертывают, выправляют и приутюживают, одновременно заутюживая нижний и боковые срезы.

Для уменьшения толщины по краям кармана прокладку выкраивают так, чтобы срезы прокладки совпадали с краями кармана в готовом виде. При соединении кармана с изделием прокладка должна попадать под эту строчку.

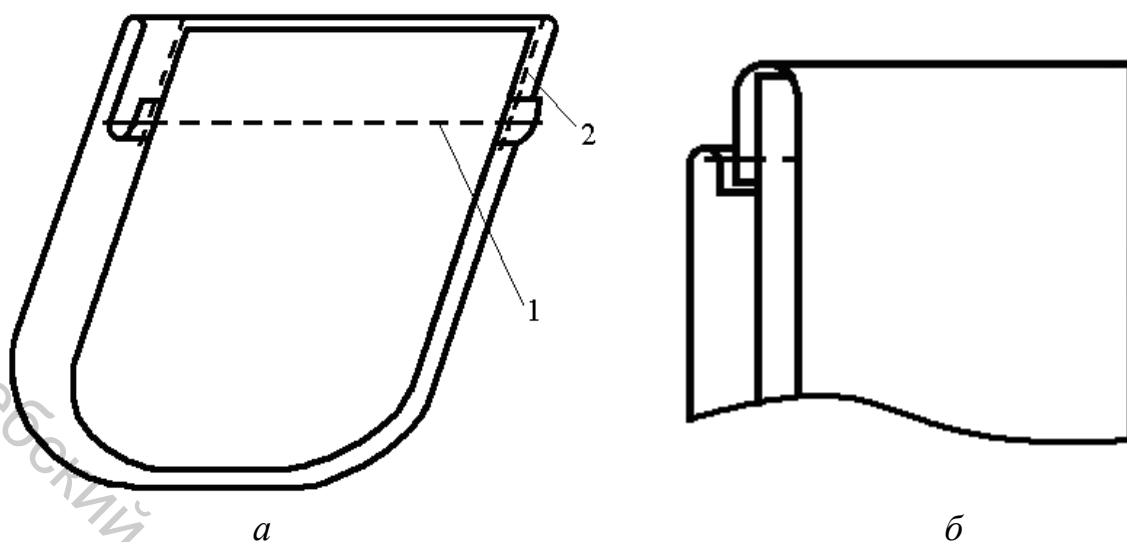


Рисунок 3.24 – Соединение накладного кармана с неклеевой прокладкой

Если карман с прокладкой и подкладкой, то при притачивании прокладки к припуску на обработку верха кармана притачивают и верхний срез подкладки (рисунок 3.24 б).

Выполнение отделочных строчек, швов. Припуск ткани на обработку отделки (складок, защипов) дается в крае кармана. Складки закладывают по надсечкам и приутюживают. Защипы (несколько мелких складочек, параллельных друг другу) выполняют на универсальной машине с приспособлением.

Вышивку выполняют на специальных вышивальных машинах.

После обработки уточняют карман по лекалу.

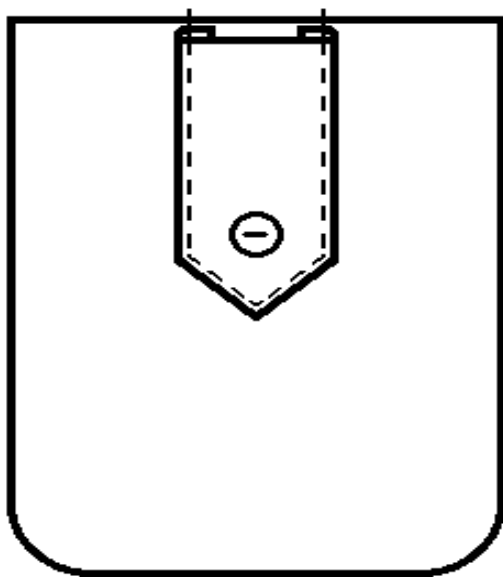


Рисунок 3.25 – Соединение пат с накладным карманом

Настрачивание на карман отделочных деталей, приклеивание аппликаций. Паты, заготовленные, как указано в разделе 3.1, накладывают на карман согласно намелке и настрачивают на универсальной машине на 0,1–0,5 см от края. Пуговицы пришивают по середине пат (рисунок 3.25).

Аппликации на детали накладных карманов приклеивают или настрачивают на универсальной машине или машине зигзагообразной строчки. Тесьму настрачивают на карман согласно модели на расстоянии 0,1–0,2 см от обработанных краев.

3.4.2 Обработка верхних краев накладных карманов

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

Верхний срез накладного кармана может быть заутюжен, застрочен на универсальной машине с приспособлением швом в подгибку с закрытым срезом, обтачан клапаном, обтачкой или обработан притачной листочкой, окантовкой, бейкой. Порядок обработки верхнего среза кармана в каждом случае свой.

При обработке верхнего края кармана швом вподгибку припуск на обработку верхнего края кармана перегибают согласно надсечкам на лицевую сторону, его нижний срез подгибают в сторону изнанки на 0,6 см, верхнюю часть боковых срезов обтачивают на ширину припуска на обработку (рисунок 3.26 а). Углы вывертывают, верхний край кармана приутюживают, одновременно заутюживая края кармана по боковым и нижней сторонам.

Нижний срез припуска на обработку верхнего края кармана можно застрачивать швом вподгибку с открытым срезом (рисунок 3.26 б).

Припуск на обработку верхнего края кармана может быть просто заутюжен наизнанку без предварительного обтачивания верхних частей боковых срезов, либо перегибаться на лицевую или изнаночную сторону и застрачиваться швом вподгибку с закрытым срезом с шириной подгибки 0,6 см (рисунок 3.26 в).

Для обработки верхнего края накладного кармана бейкой (рисунок 3.27) используется специальное приспособление к двухигольной машине, которое позволяет настрачивать бейку с подгибом срезов.

При обработке верхнего среза накладного кармана окантовочным швом применяется специальное приспособление для окантовывания срезов детали руликом шириной 0,5 – 0,7 см в готовом виде (рисунок 3.28).

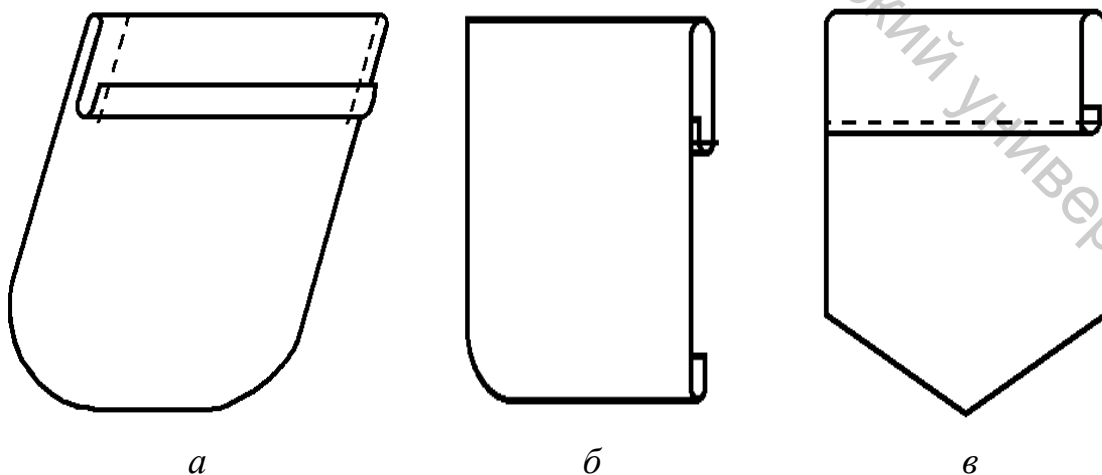


Рисунок 3.26 – Обработка верхнего края накладного кармана швом вподгибку

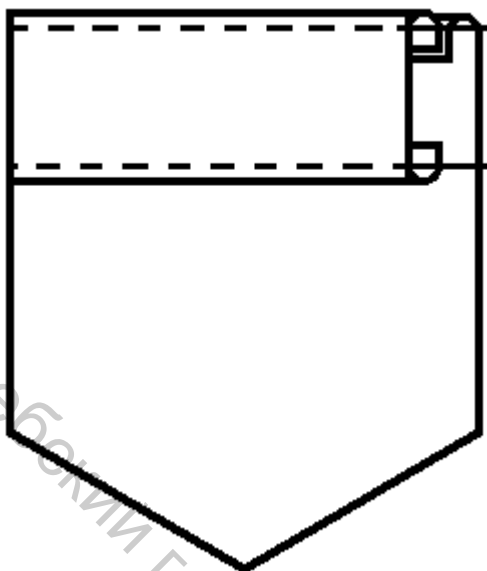


Рисунок 3.27 – Обработка верхнего края накладного кармана бейкой

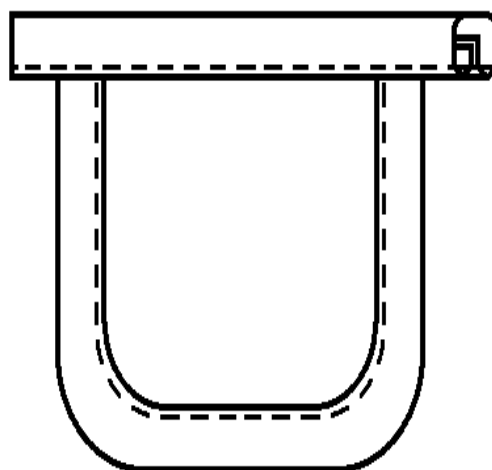
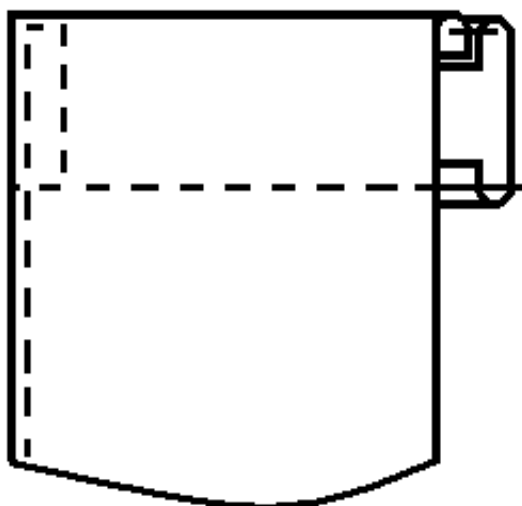


Рисунок 3.28 – Обработка верхнего края накладного кармана окантовочным швом

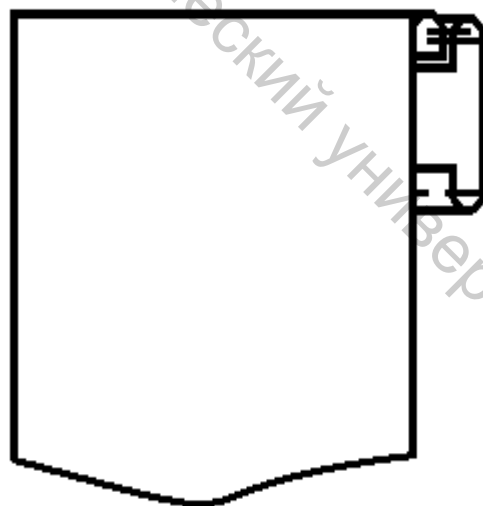
Если верхний срез кармана окантовывают после обработки боковых срезов, то окантовку (рулик) обрезают на расстоянии 1,0–1,5 см от боковых сторон кармана.

При использовании обтачки для обработки верхнего края кармана (рисунок 3.29) детали складывают лицевыми сторонами внутрь и соединяют по верхнему срезу швом шириной 0,5–0,7 см.

Обтачку отгибают в сторону изнанки, образуя кант из детали кармана шириной 0,1–0,2 см. Нижний срез обтачки подгибают в сторону изнанки на 0,6 см и настрачивают на карман на расстоянии 0,1 см от сгиба (рисунок 3.29 а).



а



б

Рисунок 3.29 – Обработка верхнего края накладного кармана обтачкой

Нижний срез обтачки может не настрачиваться (рисунок 3.29 б). В этом случае он должен быть предварительно обметан или застрочен с подгибом среза на 0,5–0,7 см. Карман обтачивают по верхнему срезу швом шириной 0,5–0,7 см, а по боковым сторонам ширина шва должна равняться припуску на подгиб боковых краев. Обтачку настрачивают на припуск шва обтачивания верхнего края кармана. Припуски швов в углах подрезают, не доходя до строчки 0,2–0,3 см, углы вывертывают и приутюживают, одновременно заутюживая края кармана по боковым и нижней сторонам.

Верхний край кармана может быть обработан обтачками, имитирующими с лицевой стороны клапан (рисунок 3.30 а) или листочку (рисунок 3.30 б). Обработка клапана или листочки в этом случае заключается в предварительном заутюживании нижних срезов на изнанку детали на 0,5–0,7 см.

Обтачку накладывают лицевой стороной на изнаночную сторону кармана. Верхний срез кармана совмещают со срезом клапана или листочки и обтачивают швом шириной 0,5–0,7 см. Шов расправляют, клапан или листочку отгибают на лицевую сторону, образуя из них кант шириной 0,1–0,2 см. Заутюженный нижний край клапана или листочки настрачивают на карман на расстоянии 0,1–0,2 см от сгиба.

Подкладка клапана накладного кармана может быть цельнокрепной с деталью кармана (рисунок 3.31).

Клапан выкраивают отдельно. Верхний срез клапана в изделиях из шерстяных и шелковых тканей обметывают. Клапан обтачивают по трем сторонам швом шириной 0,5–0,7 см, подгибая в изделиях из хлопчатобумажных тканей внутренний срез клапана в сторону изнанки на 0,7 см. Припуски швов в углах подрезают, не доходя 0,2–0,3 см до строчки обтачивания, клапан вывертывают на лицевую сторону, углы и швы выправляют и приутюживают в раскол или образуя кант из клапана шириной 0,2 см.

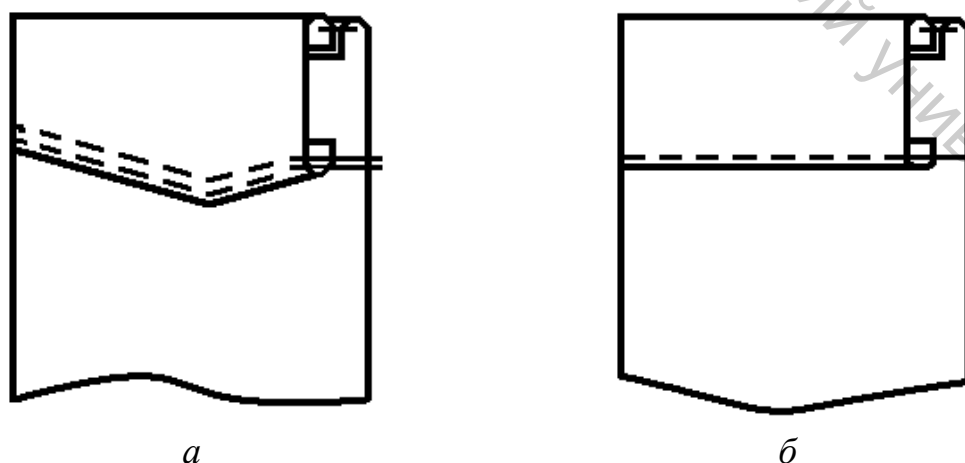


Рисунок 3.30 – Обработка верхнего края накладного кармана обтачками, имитирующими клапан и листочку

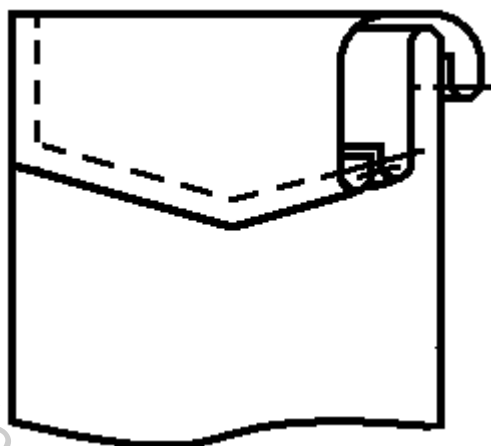


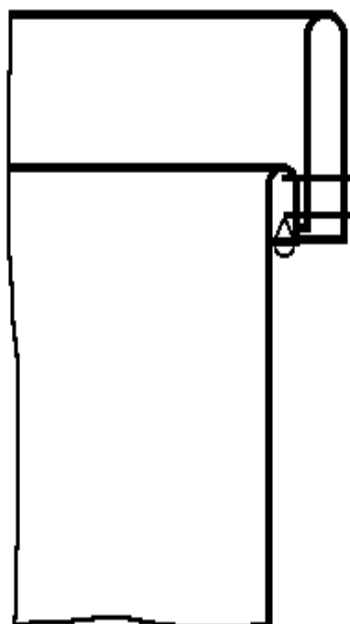
Рисунок 3.31 – Обработка верхнего края накладного кармана цельнокроенного с подкладкой клапана

Обметанный или подогнутый срез клапана настрачивают на карман, прокладывая строчку на 0,1 см от обметанного среза или сгиба.

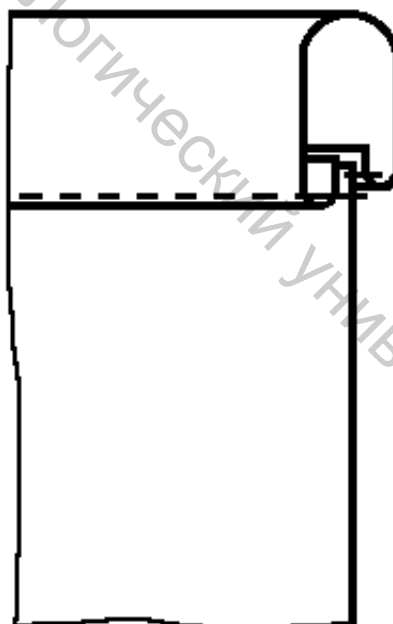
Клапан перегибают на лицевую сторону, верхний край кармана заутюживают. По шаблону заутюживают боковые и нижний срезы кармана в сторону изнанки.

Обработка верхнего края накладного кармана притачной листочкой может выполняться или на стачивающе-обметочной машине или на универсальной.

При обработке верхнего края кармана притачной листочкой на стачивающе-обметочной машине вдвое заутюженную изнанкой внутрь листочку укладывают на лицевую сторону кармана и притачивают к его верхнему срезу швом шириной 0,7–1,0 см (рисунок 3.32 а). Припуск шва заутюживают в сторону кармана.



а



б

Рисунок 3.32 – Обработка верхнего края кармана притачной листочкой

При обработке верхнего края накладного кармана притачной листочкой на универсальной машине (рисунок 3.32 б) листочку предварительно не заутюживают. Листочку, уложенную лицевой стороной на изнанку кармана, притачивают к его верхнему срезу швом шириной 0,5–0,7 см. Припуск шва заутюживают в сторону листочки. Листочку перегибают по надсечкам на лицевую сторону, ее нижний срез подгибают на изнанку на 0,5–0,7 см и настрачивают на карман на расстоянии 0,1–0,2 см от сгиба.

При обработке верхнего края накладного кармана листочкой, цельнокроеной с карманом, карман выкраивают с припуском на листочку. Припуск в зависимости от способа обработки может быть различным по величине.

В одном случае припуск заутюживают по шаблону на изнаночную сторону дважды по 3,0 см, прокладывают строчку на 0,5 см от края (строчка 1, рисунок 3.33 а), затем листочку отгибают на лицевую сторону и настрачивают на карман на 0,5 см от нижнего края листочки (строчка 2, рисунок 3.33 а).

При использовании другого способа обработки верхнего края накладного кармана цельнокроеной с карманом листочкой припуск отгибают по надсечкам на лицевую сторону кармана, прокладывают строчку на расстоянии 0,5 см от сгиба (строчка 1, рисунок 3.33 б).

Листочку отгибают вверх и заутюживают по надсечкам на изнаночную сторону кармана.

По верхнему и нижнему краям листочки прокладывают отделочные строчки на расстоянии 0,5 см от сгибов, одновременно закрепляя обметанный нижний срез цельнокроеной с карманом листочки (строчки 2 и 3, рисунок 3.33 б).

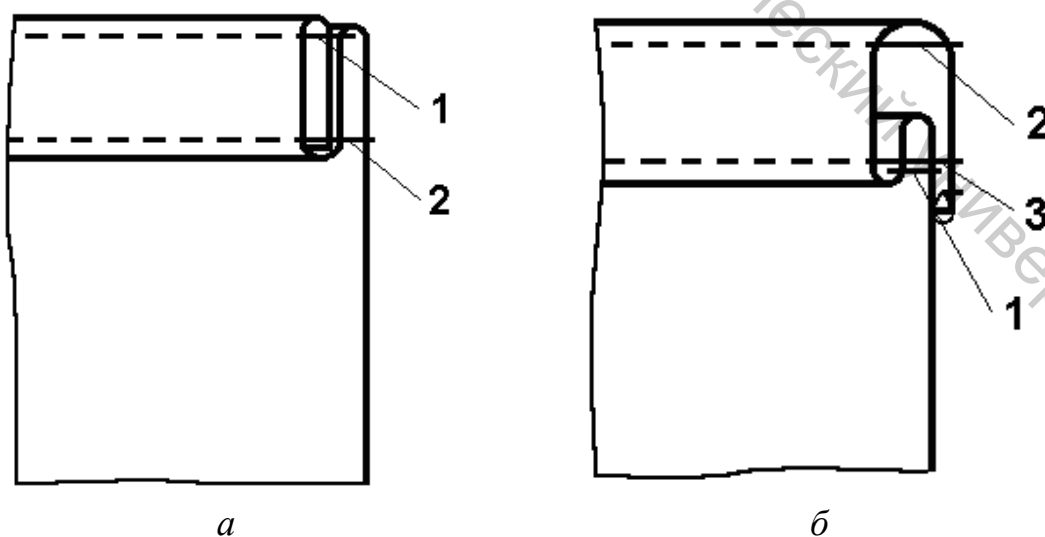


Рисунок 3.33 – Обработка верхнего края накладного кармана цельнокроеной с карманом листочкой

3.4.3 Обработка нижних и боковых сторон накладных карманов

Обработка нижних и боковых сторон накладных карманов зависит от вида материала и способа соединения их с основными деталями.

В женских платьях из легкоосыпающихся тканей нижние и боковые срезы карманов обметывают.

При соединении накладного кармана с основной деталью накладным швом шириной 0,5 см и менее боковые и нижние стороны кармана заутюживают на фальцпрессе или утюгом с помощью шаблона нужной формы и размера на изнаночную сторону на 1,0–1,5 см в зависимости от осыпаемости ткани (рисунок 3.34).

Для соединения накладного кармана с основной деталью накладным швом шириной более 0,5 см в кармане прямоугольной формы припуски на швы в нижних углах стачивают, затем подрезают, углы вывертывают. Швы в изделиях из хлопчатобумажных тканей расправляют, а в изделиях из шелковых, шерстяных и лавсановых – разутюживают.

Овальные срезы кармана обрабатывают обтачкой, выкроенной по форме кармана. Внутренние срезы обтачки в изделиях из легкоосыпающихся тканей обметывают на специальной машине.

Припуск на обработку верхнего края кармана заутюживают на лицевую сторону по надсечкам, затем обтачку накладывают на карман лицевой стороной вниз и обтачивают срезы карманов швом шириной 0,5–0,7 см. Строчку прокладывают по обтачке. Одновременно обтачивают верхние углы кармана (рисунок 3.35). Обтачку отгибают на изнанку кармана, края и углы выправляют и приутюживают, образуя из кармана кант шириной 0,1–0,2 см.

К боковым и нижней сторонам кармана могут быть притачены бейка, кант, оборка или кружево (рисунок 3.36).



Рисунок 3.34 – Обработка боковых и нижней сторон накладного кармана с помощью шаблона

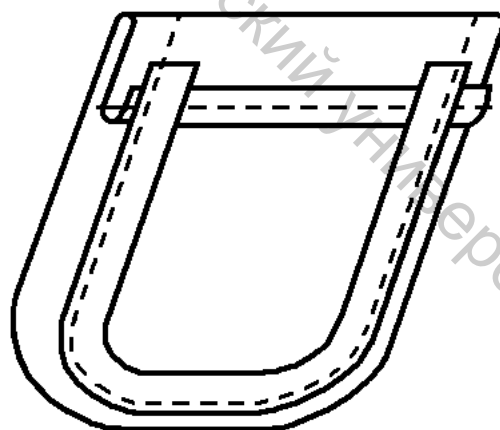


Рисунок 3.35 – Обработка боковых и нижней сторон накладного кармана обтачкой

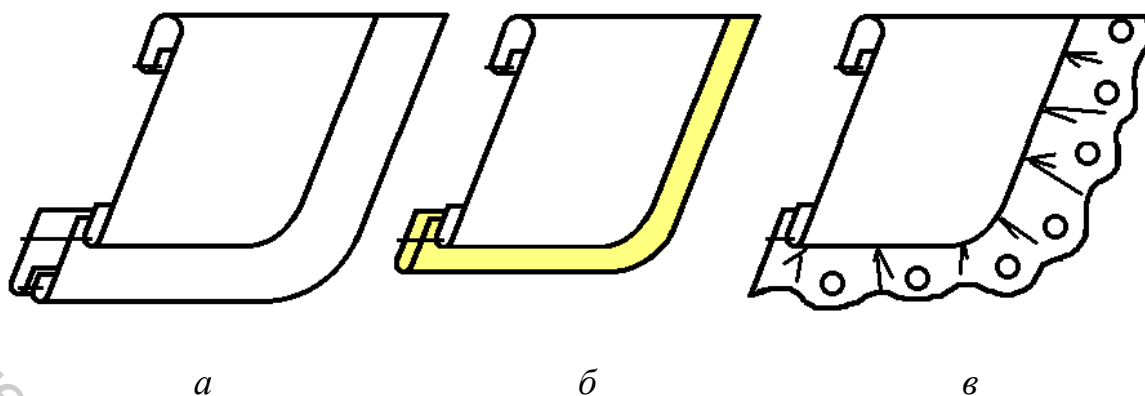


Рисунок 3.36 – Обработка боковых и нижней сторон накладного кармана:

а – бейкой; б – кантом; в – оборкой или кружевом

Две части (внешняя и внутренняя) широкой отлетной отделочной бейки, выкроенные по форме кармана, складывают лицевыми сторонами внутрь и обтачивают по внешнему и верхнему срезу швом шириной 0,5 см. Бейку вывертывают на лицевую сторону, углы и края выправляют и приутюживают, образуя кант шириной 0,1 см в сторону внутренней части.

Полоску для канта складывают вдоль лицевой стороной внутрь и обтачивают ее концы. Припуски швов обтачивания в углах подрезают, не доходя 0,2–0,3 см до строчки, концы вывертывают на лицевую сторону, углы выправляют, полоску приутюживают, уравнивая срезы.

Вместо обтачивания концы полоски для канта могут быть заутюжены с подгибом срезов внутрь на 1,0 см.

Оборку обрабатывают способами, изложенными в разделе 2.3. Ее концы застрачивают на машине швом с двойным подгибом на 0,3 см.

Оборку, кант или бейку складывают с карманом лицевыми сторонами внутрь так, чтобы верхний их конец был расположен по линии сгиба верхнего края кармана. Припуск на обработку верхнего края кармана перегибают на лицевую сторону кармана, плотно огибая верхний край канта, бейки или оборки, и обтачивают верхние части боковых срезов, одновременно притачивая бейку, кант, оборку по боковым и нижнему срезу кармана.

В изделиях из легкоосыпающихся тканей шов обметывают.

Углы кармана вывертывают, шов притачивания оборки, бейки, канта заутюживают на изнанку кармана.

Боковые и нижний срезы кармана могут быть окантованы отделочной полоской ткани или тесьмой на специальной машине или на стачивающей машине с приспособлениями (рисунок 3.37). Ширина окантовки устанавливается техническим описанием на модель.

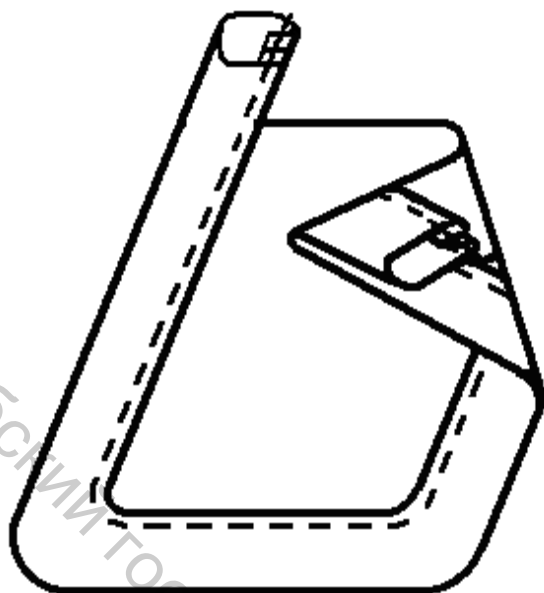
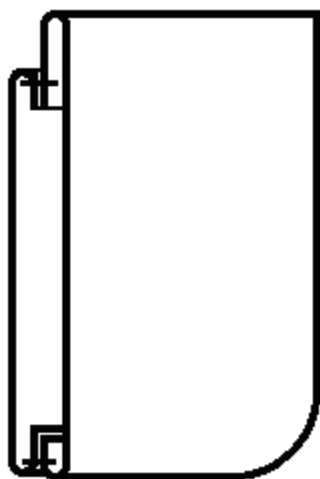


Рисунок 3.37 – Обработка боковых и нижней сторон накладного кармана окантовочным швом

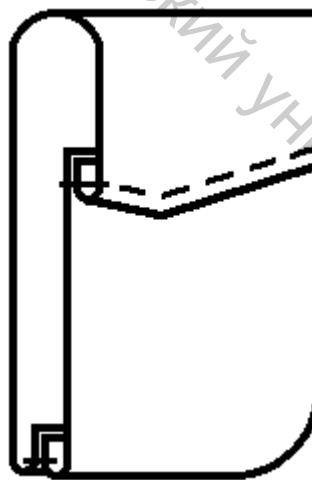
3.4.4 Обработка накладных карманов с подкладкой

Подкладку накладного кармана притачивают к его верхнему срезу швом шириной 0,6–1,0 см. Припуск шва заутюживают в сторону подкладки кармана.

Припуск на обработку верхнего края кармана перегибают по надсечкам, определяющим линию сгиба кармана, лицевой стороной внутрь, уравнивают срезы кармана и подкладки кармана и обтачивают карман подкладкой кармана по боковым и нижнему срезам швом шириной 0,5–0,7 см, оставляя на одной из боковых сторон отверстие 5,0–6,0 см для вывертывания кармана на лицевую сторону. Карман вывертывают, углы и шов обтачивания выправляют и приутюживают, образуя кант из кармана шириной 0,1 см в сторону подкладки (рисунок 3.38 а).



а



б

Рисунок 3.38 – Соединение накладного кармана с подкладкой

В дальнейшем недостающий участок склеивают клеевой паутинкой, вложенной внутрь перед приутюживанием кармана, или застрачивают отделочной строчкой, соединяющей карман с основной деталью.

Если подкладка кармана цельнокроеная с верхом, то карман складывают лицевыми сторонами внутрь по надсечкам, определяющим линию сгиба, и обтачивают по трем сторонам, уравнивая срезы и оставляя на одной из боковых сторон отверстие 5,0–6,0 см.

Подкладка кармана из основной ткани может быть предварительно настрочена на карман по верхнему срезу для имитации клапана или листочки (рисунок 3.38 б).

Соединение подкладки с карманом по боковым и нижнему срезам производят способом, описанным выше.

Подкладка кармана может быть притачена к карману только по верхнему срезу шириной шва 0,7 см. Припуск шва заутюживают в сторону подкладки, припуск на обработку верхнего края кармана заутюживают в сторону изнанки кармана. Затем по шаблону заутюживают в сторону изнанки боковые и нижний срезы кармана вместе со срезами подкладки кармана.

3.4.5 Соединение накладных карманов с изделиями

Соединение накладных карманов с изделиями платьево-блузочного ассортимента и верхними сорочками осуществляется в основном накладным швом (рисунок 3.39) и крайне редко стачным и настрочным.

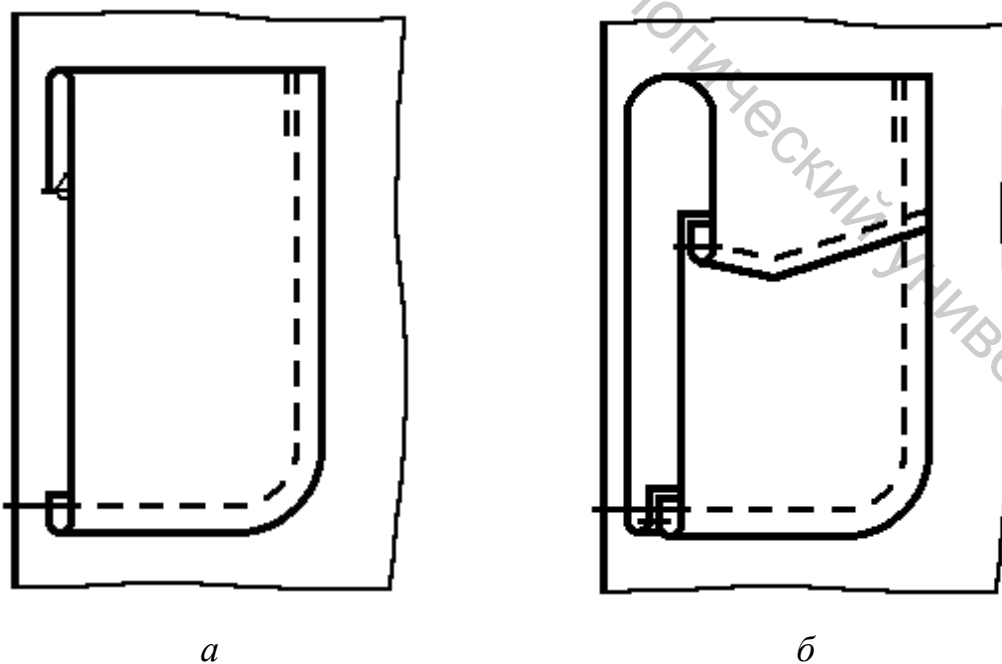


Рисунок 3.39 – Соединение накладного кармана с передом накладным швом

Перед соединением намечают место расположения кармана на лицевой стороне переда. При соединении кармана накладным швом место его расположения намечают тремя линиями – верхней и двумя боковыми, стачным или настрочным швом – по всем четырем сторонам.

Карман, обтачанный подкладкой кармана, с обработанными кантом, оборкой, бейкой сторонами либо с предварительно заутюженными боковыми и нижним срезами накладывают на перед по разметке и настрачивают на расстоянии 0,2–0,7 см от его краев.

Карман прямоугольной формы может быть настрочен без предварительного заутюживания, с одновременным подгибом срезов.

Верхние углы карманов закрепляют двойной обратной строчкой, параллельной строчке настрачивания кармана или сгибу верхнего края кармана; в изделиях из легкопрорубаемых тканей строчку выполняют в форме треугольника или прямоугольника (рисунок 3.40).

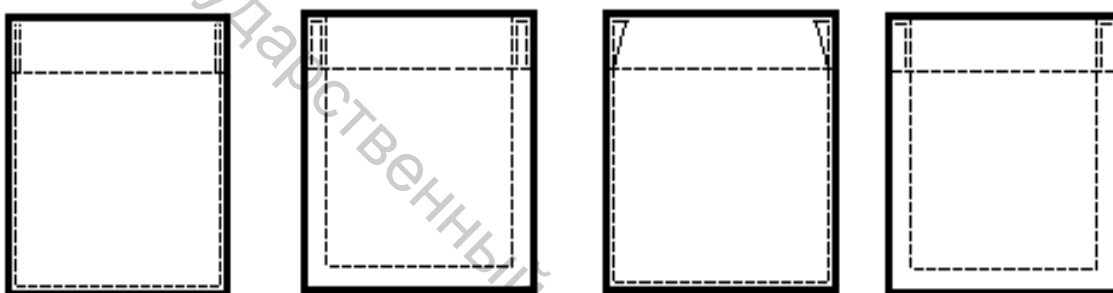


Рисунок 3.40 – Закрепление верхних углов накладных карманов

При настрачивании карманов, верхний край которых обработан обтачкой или швом вподгибку с необтачанной верхней частью боковых сторон, верхний угол кармана перегибают наизнанку так, чтобы верхний край припуска на шов попадал под строчку настрачивания (рисунок 3.41 а). Верхние углы кармана в этом случае закрепляют строчкой, параллельной сгибу длиной 0,7 см.

Окантованные карманы настрачивают на изделие согласно намелке, располагая строчку около края окантовки или по строчке окантовывания срезов кармана и подгибая внутрь часть окантовки у верхних углов (см. раздел 3.4.2).

При соединении кармана с подкладкой, притачанной только по верхнему срезу, подкладку укладывают согласно намелке на перед, лицевыми сторонами внутрь, и настрачивают по трем сторонам, отгибая карман из основной ткани вверх. Концы строчки закрепляют у линии перегиба верхнего края кармана. Карман отгибают в сторону подкладки кармана и настрачивают на изделие по трем сторонам швом шириной, определяемой моделью (рисунок 3.41 б).

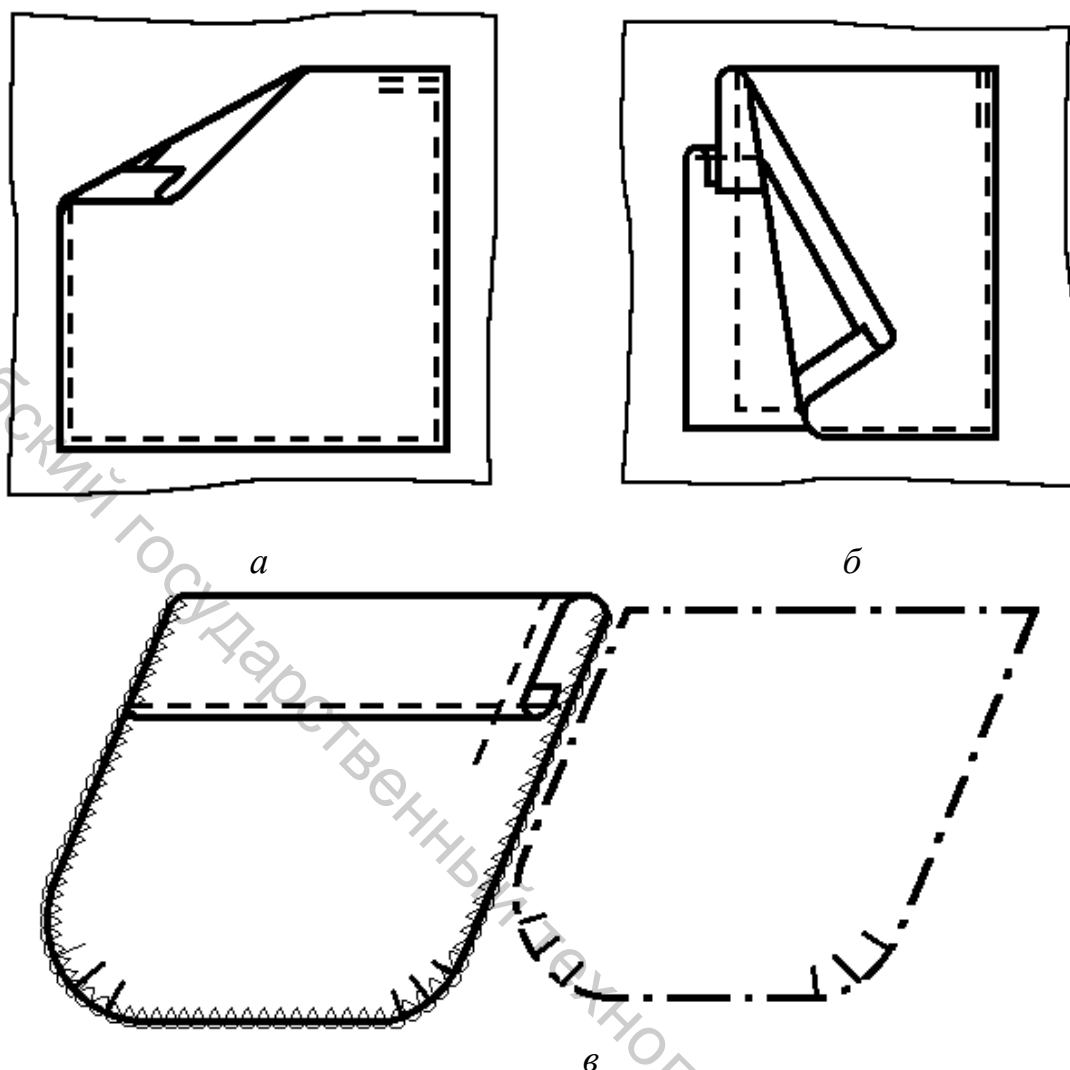


Рисунок 3.41 – Соединение накладных карманов с изделием накладным и стачным швами

Карманы, не имеющие внизу углов, могут быть соединены с изделием стачным или настрочным швом. Карман складывают с передом лицевыми сторонами внутрь, уравнивая верхний край и верхнюю часть бокового среза кармана с линиями разметки, и притачивают к детали, уравнивая с линиями разметки срезы кармана и надсечки на кармане и контрольные метки на передке по линии намелки кармана (рисунок 3.41 в). Ширина шва притачивания кармана 0,7–1,0 см.

По боковым и нижней сторонам кармана может быть проложена отделочная строчка.

Если соединение кармана с изделием выполняют на машине-полуавтомате (рисунок 3.42), то перед и карманы в пачках укладывают на платформу полуавтомата по направляющим, зажимают специальным устройством. Карман накладывают по световым точкам и настрачивают на перед на расстоянии 0,5 см от края с закрепками в начале и конце строчки.



Рисунок 3.42 – Полуавтомат для настрачивания накладного кармана

Вход в накладной карман может закрываться отделочным клапаном (рисунок 3.43). В этом случае верхний край кармана обрабатывают швом вподгибку с закрытым срезом, причем подгибание края кармана выполняют на изнаночную сторону (раздел 3.4.2).

На передё намечают дополнительную линию для притачивания клапана.

Заготовленный клапан укладывают обработанным краем вверх, совмещая его лицевую сторону с лицевой стороной переда, срезами встык к дополнительно намеченной линии и притачивают швом шириной 0,5 см. Затем клапан отгибают вниз и настрачивают по верхнему краю на расстоянии 0,6 см от строчки притачивания.

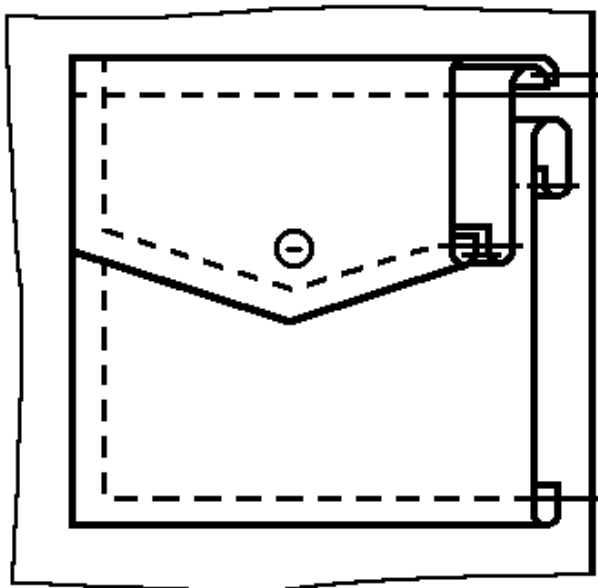


Рисунок 3.43 – Соединение с изделием клапана, закрывающего вход в карман

4 ОБРАБОТКА БОРТОВ И ЗАСТЕЖЕК

4.1 КЛАССИФИКАЦИЯ ЗАСТЕЖЕК

Застежки в платьях, блузках и сорочках очень разнообразны.

По расположению в изделии они могут быть обработаны на перед или спинке, а также в боковом, плечевом или рельефном швах, в складке. Застежки могут доходить до низа изделия или обрабатываться на неразрезной детали.

В зависимости от обработки горловины застежки могут быть доверху или с отворотами по лацкану.

По способу застегивания для фиксирования бортов могут использоваться петли и пуговицы, крючки и петли, завязывающийся шнур, шнуровка, тесьма-молния, текстильная контактная тесьма, кнопки и др.

По конструкции и способу обработки застежки бывают с подбортами (отрезными или цельнокроеными с передом, воротником), с планками (цельнокроеными или соединенными с передом стачным, настрочным, накладным, обтачным швами), с одной и двумя обтачками, с окантованными срезами борта, с отделочными накладками и др.

Способ обработки застежки зависит от конструктивных и модельных особенностей, вида и свойств материала.

Срезы припуска на застежку (или внутренние срезы подборта) могут быть не обработаны (если выкроены по кромке ткани), обметаны, застрочены швом вподгибку с закрытым или открытым срезом, обтачаны прокладкой или настрочены с подгибанием срезов на тесьму-молнию. Способ обработки левой и правой частей застежки может быть одинаковым или различным.

Применение прокладочных материалов обусловлено видом и свойствами основной ткани. Прокладка для одной или обеих сторон застежки обеспечивает их уплотнение и сохранение формы в процессе носки, прочность пришивания пуговиц и обметывания петель. Верхние срезы застежки обрабатывают на начальных этапах обработки застежки или при обработке среза горловины.

4.2 ОБРАБОТКА ЗАСТЕЖЕК, ДОХОДЯЩИХ ДО НИЗА ИЗДЕЛИЯ, НА РАЗРЕЗНЫХ ЧАСТЯХ ПЕРЕДА

4.2.1 Изготовление петель

При обработке большинства швейных изделий обметывают петли и пришивают пуговицы после выполнения всех монтажных операций – на отделке (раздел 9). На этапе заготовки при обработке бортов могут быть изготовлены обтачные петли, навесные петли из шнура или рулика, петли на потайной застежке, петли в шве притачной планки.

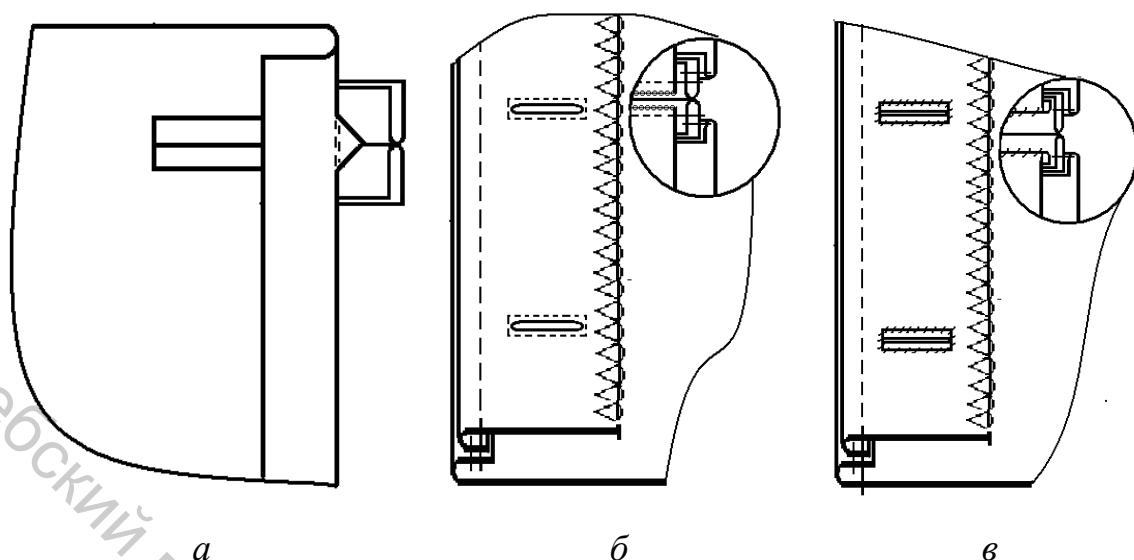


Рисунок 4.1 – Изготовление обтачных петель

Обтачные петли обрабатывают из одной обтачки на полуавтомате, двухигольной или одноигольной стачивающей машине. Соединение обтачки с передом аналогично обработке прорезного кармана в простую рамку (раздел 3.2.2). Концы петли закрепляют двойной обратной строчкой (рисунок 4.1 *а*).

Отверстие на подборте напротив петли обрабатывают после обработки края борта. На подборте намечают место расположения петель и обметывают их на полуавтомате. Примётывают подборта к переду на расстоянии 1,5–2,0 см от края петель и настрачивают перед на подборт вокруг петель, прокладывая строчку на расстоянии 0,1–0,2 см от швов притачивания обтачек по обтачкам или по переду (рисунок 4.1 *б*).

Если нет возможности обметать петли на подборте (например, большие размеры петли), то после примётывания подборта к переду вокруг петель его разрезают на уровне сгиба обтачек, а в концах – на уголок. Срезы подгибают внутрь на величину рамки петли и подшивают ручными потайными стежками – 3 стежка на 1,0 см строчки (рисунок 4.1 *в*).

Для обработки *навесных петель* используют готовый или вытачной шнур-рулик шириной 0,4–0,5 см, изготовленный на стачивающей машине с приспособлением для стачивания с одновременным вывёртыванием его на лицевую сторону (рисунок 4.2 *а*). В изделиях из хлопчатобумажных тканей рулик застрачивают на стачивающей машине с приспособлением, подгибающим оба среза полосы внутрь (рисунок 4.2 *б*). Его разрезают на части по размеру петли.

С лицевой стороны переда или спинки намечают места расположения петель (в том случае, если они не отмечены надсечками).

Петли настрачивают на основную деталь, укладывая их по разметке, прокладывая строчку на расстоянии 0,4–0,6 см от среза. Плоский рулик, застроченный на окантовывателе, складывают в виде треугольника

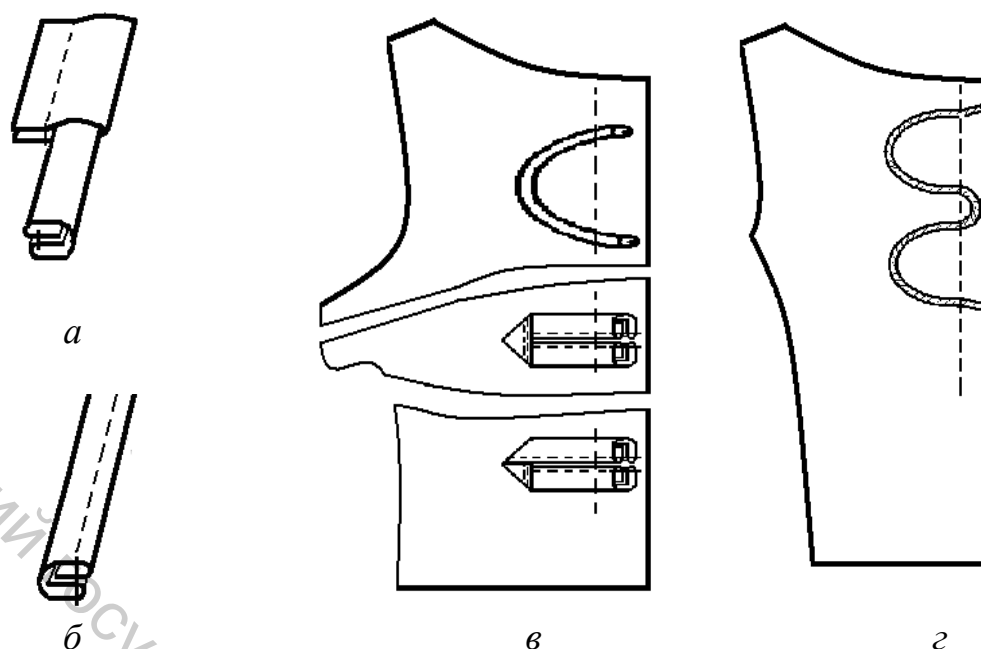


Рисунок 4.2 – Обработка навесных петель

(рисунок 4.2 в). Плетёный шнур не разрезают на части, а перегибают в местах прикрепления, располагая сгибами в сторону среза (рисунок 4.2 г).

4.2.2 Обработка бортов отрезными подбортами

При обработке бортов отрезными подбортами в платьях подборт могут быть выкроены с надставками, имеющими поперечное или косое направление среза. Надставки притачивают к подбортам швом шириной 0,7 см, со стороны надставки, уравнивая срезы. Швы расправляют, а в изделиях из шерстяных и шёлковых тканей – разутюживают. Внутренние срезы подборовтов обмётывают (рисунок 4.3 а) или окантовывают (рисунок 4.3 б), в изделиях из хлопчатобумажных тканей – застрачивают, подгибая срезы на 0,5–0,7 см, швом шириной 0,15–0,3 см (рисунок 4.3 в). В изделиях из легкоосыпающихся материалов срезы предварительно обмётывают, а затем застрачивают (рисунок 4.3 г).

Клеевая прокладка подборовтов не доходит до внутреннего среза подворта на 0,7–1,0 см, до плечевых срезов, горловины, борта – на 0,5–0,6 см, до линии подгиба низа – на 0,1–0,2 см (рисунок 4.3 а).

Внутренние срезы неклеевой прокладки обмётывают вместе с подвортами (рисунок 4.3 д) или обтачивают внутренние и плечевые срезы подворта прокладкой швом шириной 0,5–0,7 см (рисунок 4.3 е). Подворт вывёртывают на лицевую сторону и приутюживают, образуя кант из подворта в сторону прокладки или выправляя шов в раскол.

Обработанный подворт складывают с передом лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы борта и горловины. Обтачивают борта и уступы подвортами со стороны переда швом шириной 0,5–0,7 см, делая

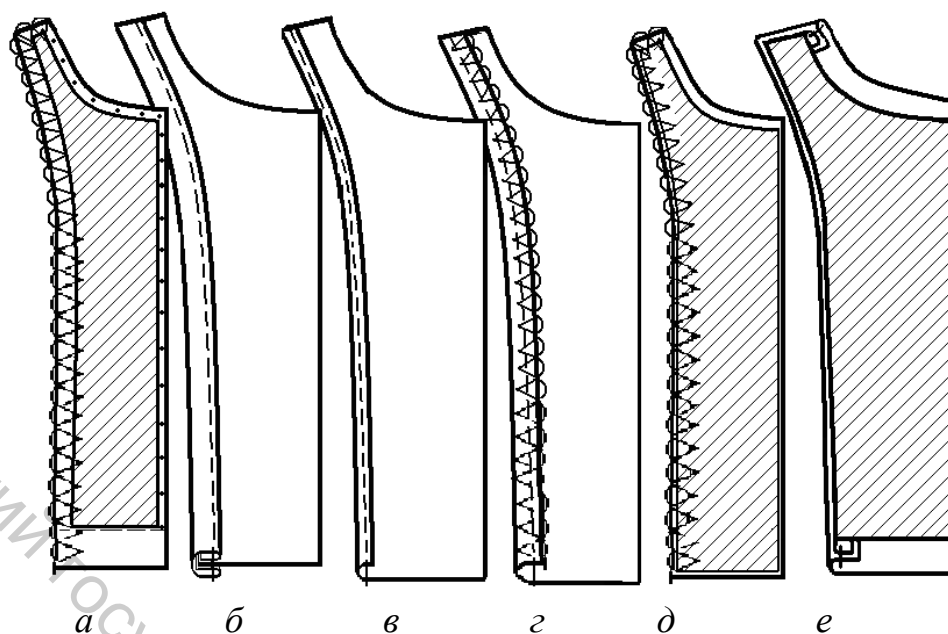


Рисунок 4.3 – Обработка подбортов

посадку в соответствии с конструкцией: со стороны подборта – в углу борта, по лацкану, на участке застёжки; со стороны переда – по низу (рисунок 4.4 а).

Уступы бортов и лацканов обтачивают до надсечки, определяющей конец втачивания воротника, нижний угол борта обрабатывают одновременно с обтачиванием борта.

В зависимости от модельных особенностей обработка края борта может иметь ряд особенностей.

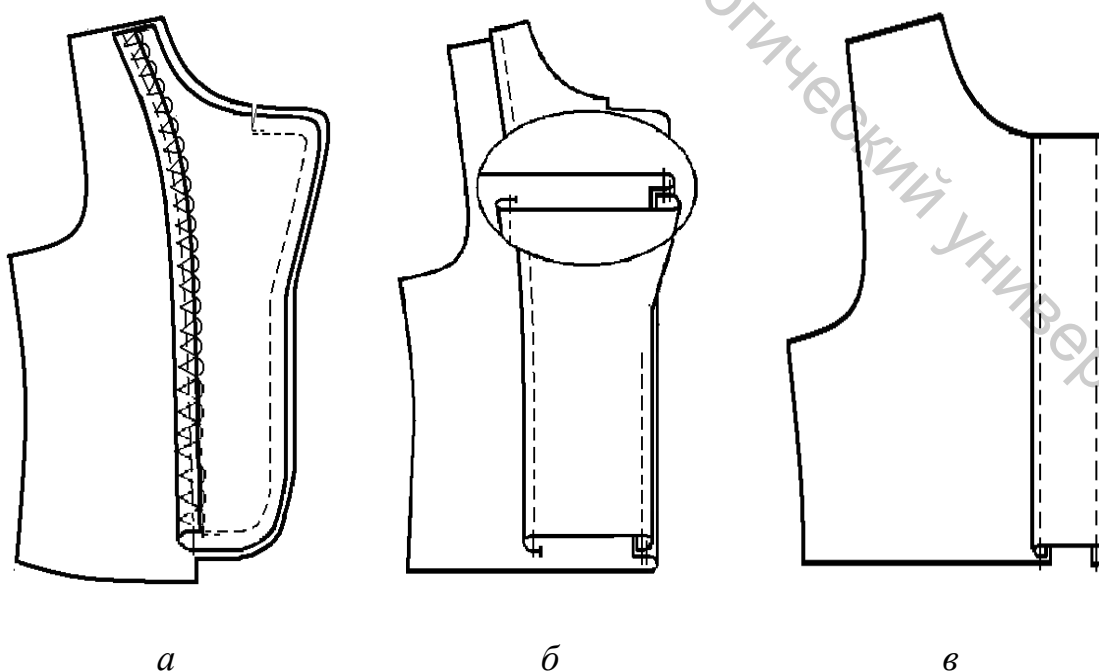


Рисунок 4.4 – Обработка края борта

В изделиях без отделочной строчки по краю борта на припуск шва обтачивания борта настрачивают подборт – на уровне застежки, перед – на уровне лацкана. Строчку прокладывают на расстоянии 0,2–0,3 см от шва обтачивания борта, расстояние между строчками – по 2,0–2,5 см в стороны от надсечки, определяющей перегиб лацкана (рисунок 4.4 б).

В изделиях с застёжкой доверху край борта может быть обработан подбортом в виде полоски ткани на двухигольной машине со спецприспособлением. Внешний край подборта настрачивают на перед, одновременно застрачивая внутренний срез (рисунок 4.4 в). Направитель формирует ширину подборта 4,0 см, строчки проходят на расстоянии 0,1–0,15 см от подогнутых краёв, расстояние между строчками – 3,8 см.

При обработке бортов в изделиях из толстых тканей и трикотажных полотен, а также бортов с острыми углами лацканов для лучшего выправления угла лацкана уступы обтачивают после обработки края борта, перегибая припуск шва обтачивания борта в сторону переда (рисунок 4.5 а).

В изделиях, которые носят заправленными в юбку или брюки, а также в блузках, платьях-халатах, куртках и жакетах с прямым нижним углом нижние концы бортов оставляют необтачанными. Их обрабатывают одновременно с обработкой низа изделия.

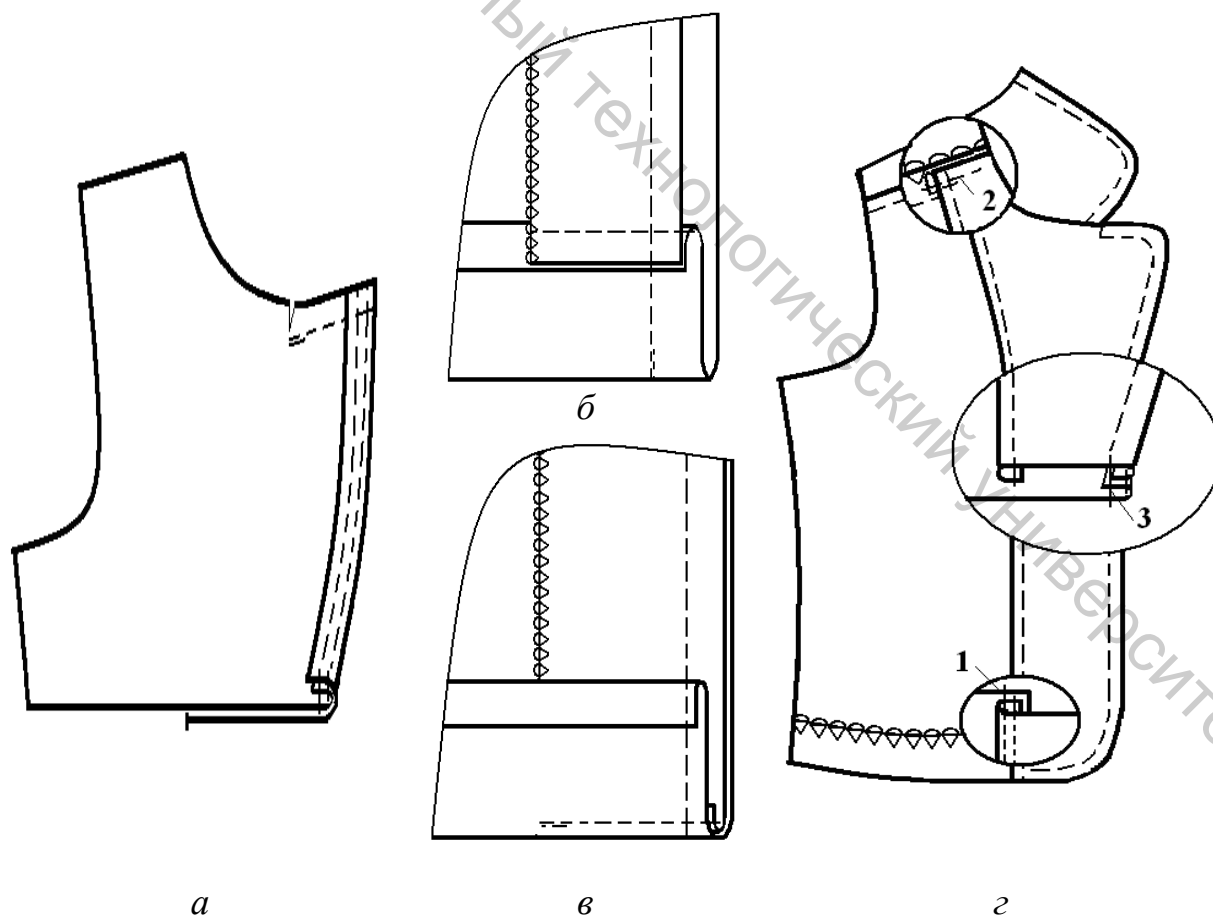


Рисунок 4.5 – Обработка уступов и нижних краёв бортов

В изделиях из хлопчатобумажных тканей, в которых подборт выкроен короче переда на величину припуска на подгиб, вначале притачивают нижний срез подборта к припуску на подгиб низа швом шириной 0,7–1,0 см, складывая лицевыми сторонами внутрь, затем расправляют шов, направляя его в сторону припуска на подгиб низа. Перегибают припуск на подгиб низа на лицевую сторону изделия по надсечке и обтачивают борт и уступ со стороны переда швом шириной 0,5–0,7 см (рисунок 4.5 б).

Иногда нижние концы подборов притачивают к переду швом шириной 1,0 см по разметке, определяющей линию подгиба низа. При обтачивании края борта припуск на подгиб низа попадает под строчку (рисунок 4.5 в).

Припуски швов подрезают в верхних и нижних углах бортов, оставляя 0,2–0,3 см. Углы бортов вывертывают на лицевую сторону, края бортов приутюживают, выправляя кант: на участке лацканов – из подборов, на участке бортов – из переда.

Нижние части внутренних краёв подборов настрачивают на припуск на подгиб низа на расстоянии 0,2–0,3 см от срезов (строчка 1, рисунок 4.5 г). После втачивания воротника в горловину плечевые срезы подборов настрачивают на припуски плечевых швов изделия с подгибанием среза (на расстоянии 0,2–0,3 см от подогнутого края) или без подгибания, если срезы обмётаны – на расстоянии 0,3–0,4 см от среза (строчка 2, рисунок 4.5 г).

В верхней части изделия внутренние края подборов соединяют с изделием различными способами в зависимости от вида ткани и конструкции подборта. В изделиях из хлопчатобумажных, льняных и штапельных тканей выполняется сквозная строчка на стачивающей машине, в изделиях из других видов тканей подборта подшивают через каждые 15–20 см ручными потайными стежками, делая 5–6 стежков в каждой закрепе.

В изделиях с отложными лацканами в местах расположения петель и пуговиц внутренние края подборов не прикрепляют к изделию, а на уровне лацкана настрачивают подборт на перед закрежкой длиной 1,0–1,5 см, располагая её между плечевым швом и петлей или пуговицей.

Если подборт не имеет припуска по плечевому шву, то внутренние края подборов настрачивают на перед под воротником, располагая строчку на расстоянии 1,5–2,0 см ниже шва втачивания воротника.

В изделиях, застегивающихся доверху обмётанными или обтачными петлями на пуговицы, внутренние края подборов не прикрепляют.

Внутренние края подборов в зависимости от модели можно настрачивать на перед сквозной строчкой.

Отделочную строчку по краю борта прокладывают, как правило, после втачивания воротника в горловину (строчка 3, рисунок 4.5 г).

4.2.3 Обработка края борта тесьмой-молнией

Для данного вида застежки используют разъемную тесьму-молнию. Ниже рассмотрен случай, когда в застегнутом виде сгибы деталей переда располагаются встык и закрывают звенья тесьмы-молнии.

Подборта дублируют, их внутренние срезы обмётывают или окантовывают (строчка 1, рисунок 4.6). Окантовку приутюживают.

Нижний воротник втачивают в горловину изделия, верхний воротник притачивают к подбортам в области раскёпов. Швы разутюживают.

Верхние концы тесьмы-молнии после ее декатирования подрезают, оставляя припуск на шов втачивания воротника. Притачивают тесьму-молнию к подбортам швом шириной 0,7 см (строчка 2, рисунок 4.6), предварительно проверив соответствие длин тесьмы-молнии и подбортов. При наличии горизонтальных швов, которые должны совмещаться в готовом изделии, вначале притачивают одну сторону тесьмы-молнии, а на противоположной стороне тесьмы отмечают контрольные точки в области горизонтальных швов. Расстегивают тесьму-молнию и притачивают её ко второму подборту швом шириной 0,7 см, совмещая швы и контрольные знаки.

Обтачивают борта подбортами швом шириной 0,8 см, одновременно обтачивая верхний воротник нижним (строчка 3, рисунок 4.6). Подрезают припуски швов обтачивания воротника в углах, не доходя до строчки 0,2–0,3 см, вывертывают углы воротник на лицевую сторону, выправляя углы. Застегивают тесьму-молнию и приутюживают борта, выправляя кант из переда и располагая сгибы встык над молнией. Отделочную строчку шириной 0,8–1,0 см прострачивают после заутюживания низа изделия (строчка 4, рисунок 4.6). Совмещают срезы раскёпов и скрепляют припуски швов втачивания верхнего и нижнего воротников в горловину швом шириной 0,3–0,5 см на прямом участке.

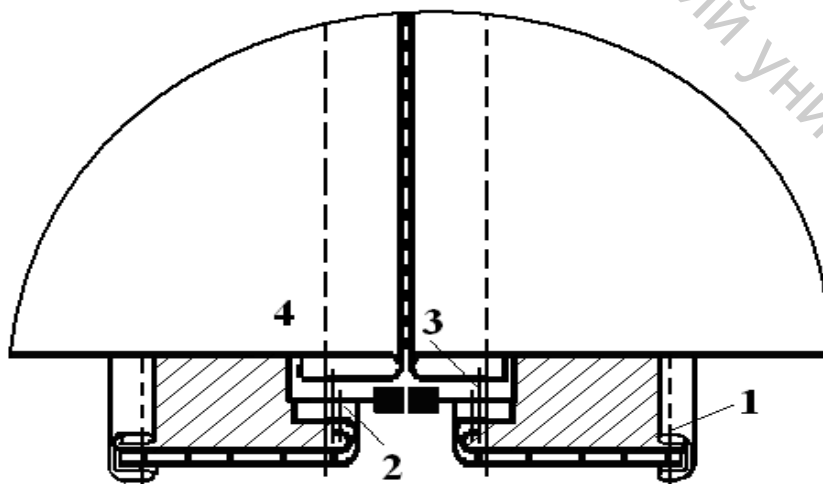


Рисунок 4.6 – Обработка края борта тесьмой-молнией

4.2.3 Обработка бортов подбортами, цельновыкроенными с передом

Внутренние срезы подбортов, цельновыкроенных с передом, обрабатываются так же, как срезы подбортов, выкроенных отдельно – чаще всего обметывают (рисунок 4.7 а). В изделиях с застёжкой до верха внутренние срезы подбортов, выкроенные с кромкой и имеющие одинаковое натяжение с основной тканью, не обрабатывают (рисунок 4.7 б).

Обтачивают уступы швом шириной 0,7 см от сгибов до надсечек, определяющих начало втачивания воротника, складывая подборта и перед лицевыми сторонами внутрь. Нижние углы бортов обтачивают по линии подгиба низа. Припуски швов обтачивания подрезают в углах, оставляя 0,2–0,3 см. Борты вывертывают на лицевую сторону и приутюживают.

Верхние углы бортов не обтачивают, если горловину обрабатывают обтачкой, окантовывают или в изделии имеется воротник со стойкой, концы которой застёгиваются.

В плечевых изделиях, которые носят заправленными в юбку или брюки (блузках, верхних сорочках), нижние углы бортов не обрабатывают. Их застрачивают при обработке низа изделия.

Подборт может иметь цельновыкроенную прокладку, которая обеспечивает дополнительное уплотнение и сохранение формы при пришивании пуговиц. Припуски на застёжку заутюживают, дважды перегибая подборт по шаблону (рисунок 4.7 в, г).

Внутренние края подбортов в зависимости от модели можно настрачивать на перед сквозной строчкой на расстоянии 0,2–0,3 см от подогнутого края (рисунок 4.7 з, д).

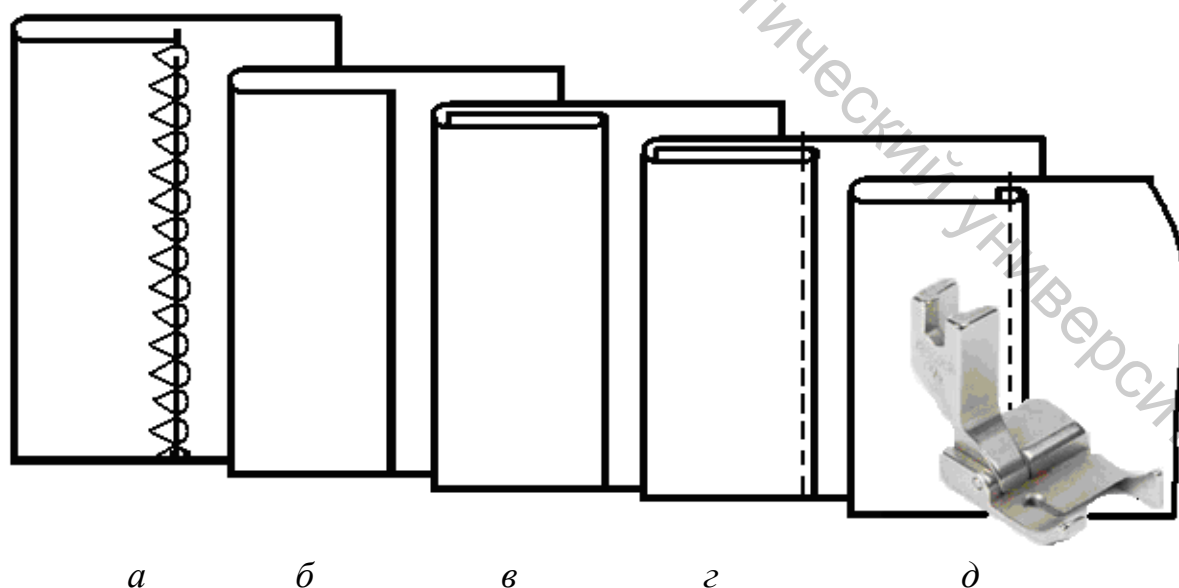


Рисунок 4.7 – Обработка бортов подбортами, цельновыкроенными с передом

4.2.5 Обработка бортов планками

Планки применяют для обработки края борта в изделиях с застёжкой до верха. Планку можно обрабатывать на двух деталях переда, или только на верхней: в мужской одежде – на левой, в женской – на правой.

Планки могут быть цельновыкроенными с передом, настроенными на лицевую сторону переда или притачными к срезу борта переда.

Планки, *цельновыкроенные с передом*, застрачивают на двухигольной машине со спецприспособлением, формирующим заданную ширину планки и направляющим деталь переда под иглы (рисунок 4.8 а, б).

При обработке цельновыкроенной планки на одноигольной машине припуски планки предварительно заутюживают по шаблону, а затем застрачивают внутренний край планки на расстоянии 0,5 см от сгиба (строчка 1, рисунок 4.8 в) и прострачивают отделочную строчку по внешнему краю (строчка 2, рисунок 4.8 г).

Если лицевая и изнаночная сторона ткани имеют одинаковый внешний вид, то планку заутюживают по шаблону, дважды перегибая, и настрачивают внутренний край планки на перед швом шириной 0,15–0,5 см (рисунок 4.8 г). Отделочная строчка по внешнему краю планки может отсутствовать.

Настрочные планки могут соединяться с передом на двухигольной или на одноигольной машинах.

В *первом случае* планку и край переда заправляют в направители и настрачивают планку на перед, подгибая срезы внутрь. Расстояние между строчками определяется характеристикой оборудования (2,5–2,8 см), расстояние от подогнутых краёв планки до строчки 0,2–0,5 см, от подогнутого края переда до строчки 0,1–0,2 см (строчки 1, рисунок 4.9 а). Нижние концы планки застрачивают при обработке низа изделия (строчка 2, рисунок 4.9 а).

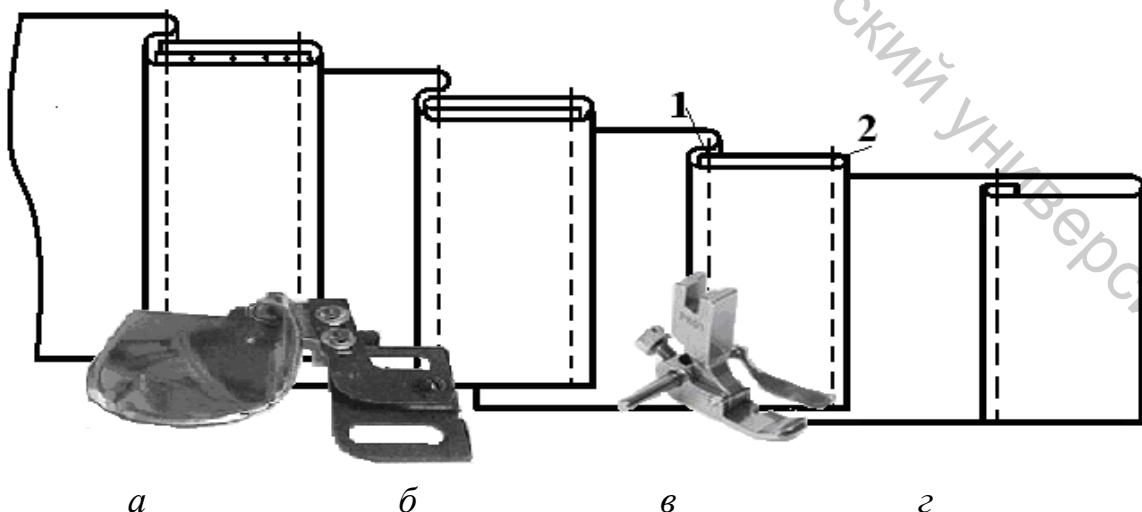


Рисунок 4.8 – Обработка бортов планками, цельновыкроенными с передом

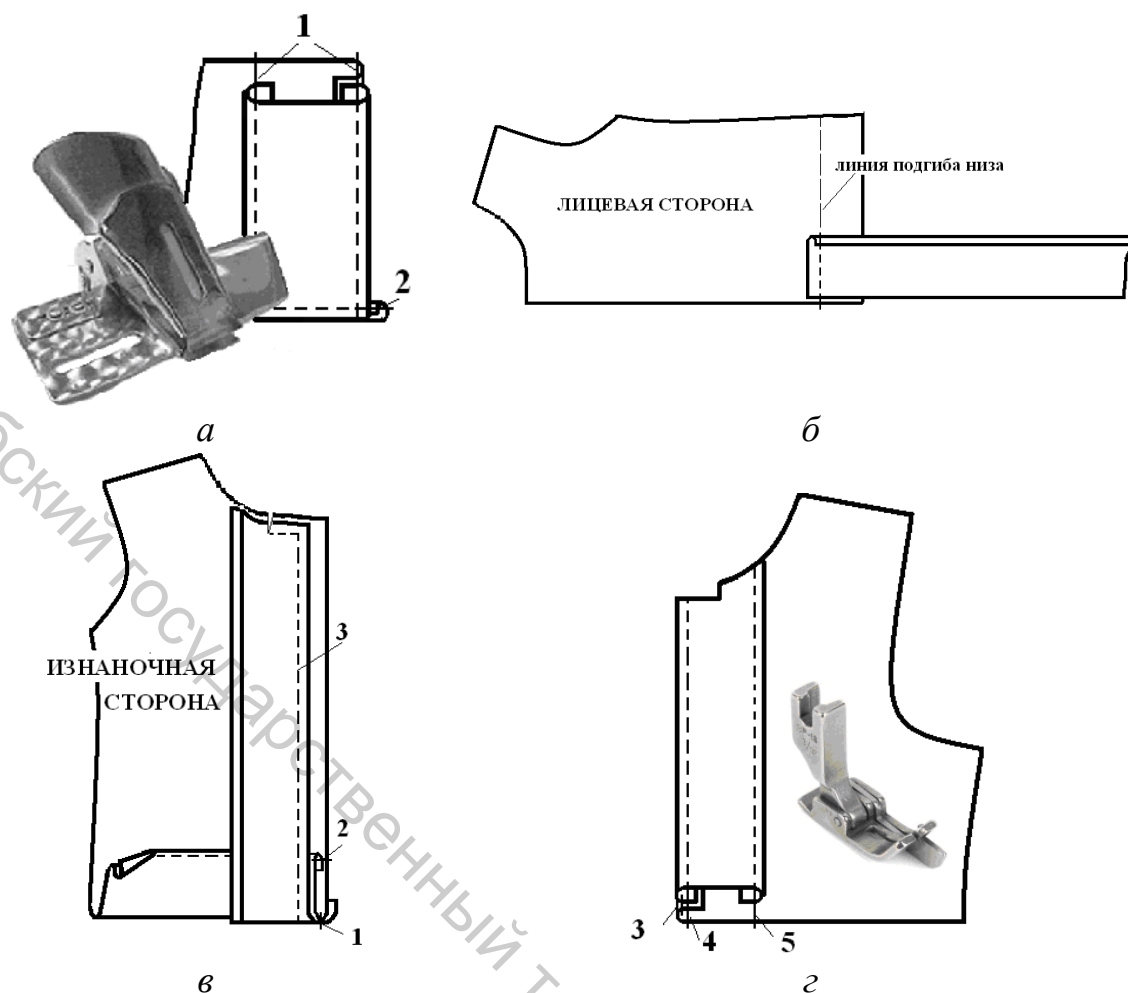


Рисунок 4.9 – Обработка бортов настрочными планками

При обработке планки на *одноигольной машине* внутренний край планки предварительно заутюживают по шаблону на 0,7–1,0 см в зависимости от величины отделочной строчки.

Если такая застёжка используется в халатах, куртках и её нижний край виден при носке, то её следует обрабатывать после уточнения длины изделия (переда). На лицевой стороне переда и на изнаночной стороне планки намечают линии подгиба низа. Нижний конец планки притачивают к переду по линии подгиба низа, складывая детали лицевыми сторонами внутрь, совмещая линии разметки (рисунок 4.9 б). Припуск на подгиб низа переда подгибают по намеченной линии и застрачивают на универсальной машине швом 0,1–0,2 см, подгибая срезы внутрь 0,7–1,0 см или подшивают на специальной машине в зависимости от вида ткани (строчка 2, рисунок 4.9 в). Если в изделии не стачаны боковые срезы, то строчка не доходит до них 8–10 см.

Планку отгибают лицевой стороной на изнанку переда, расправляют шов притачивания внизу, уравнивают срезы и обтачивают швом шириной 0,5–0,7 см край борта и уступ до надсечки (строчка 3, рисунок 4.9 г). Подрезают припуски швов обтачивания в углах, планку вывёрты-

вают на лицевую сторону, приутюживают. Прострачивают отделочную строчку по внешнему краю, настрачивают внутренний край планки на лицевую сторону изделия (строчки 4 и 5, рисунок 4.9 з).

Притачные планки могут быть цельнокроенные или состоящие из двух частей. Их можно притачивать к переду на машине со спецприспособлением, предназначенным для соединения полосок ткани, сложенных по типу окантовочной полоски (строчка 1, рисунок 4.10 а). Нижние концы планки в этом случае застрачивают вместе с низом изделия (строчка 2, рисунок 4.10 а).

Так же одной строчкой можно соединить цельнокроенную планку с передом, если предварительно заутюжить оба продольных среза планки по шаблону в сторону изнанки, а затем заутюжить планку пополам изнаночной стороной внутрь так, чтобы продольный сгиб внутренней части планки выходил на 0,1 см за такой же сгиб внешней части планки.

Нижние поперечные концы планок обтачивают швом шириной 0,9 см (строчка 1, рисунок 4.10 б), вывертывают и приутюживают в раскол.

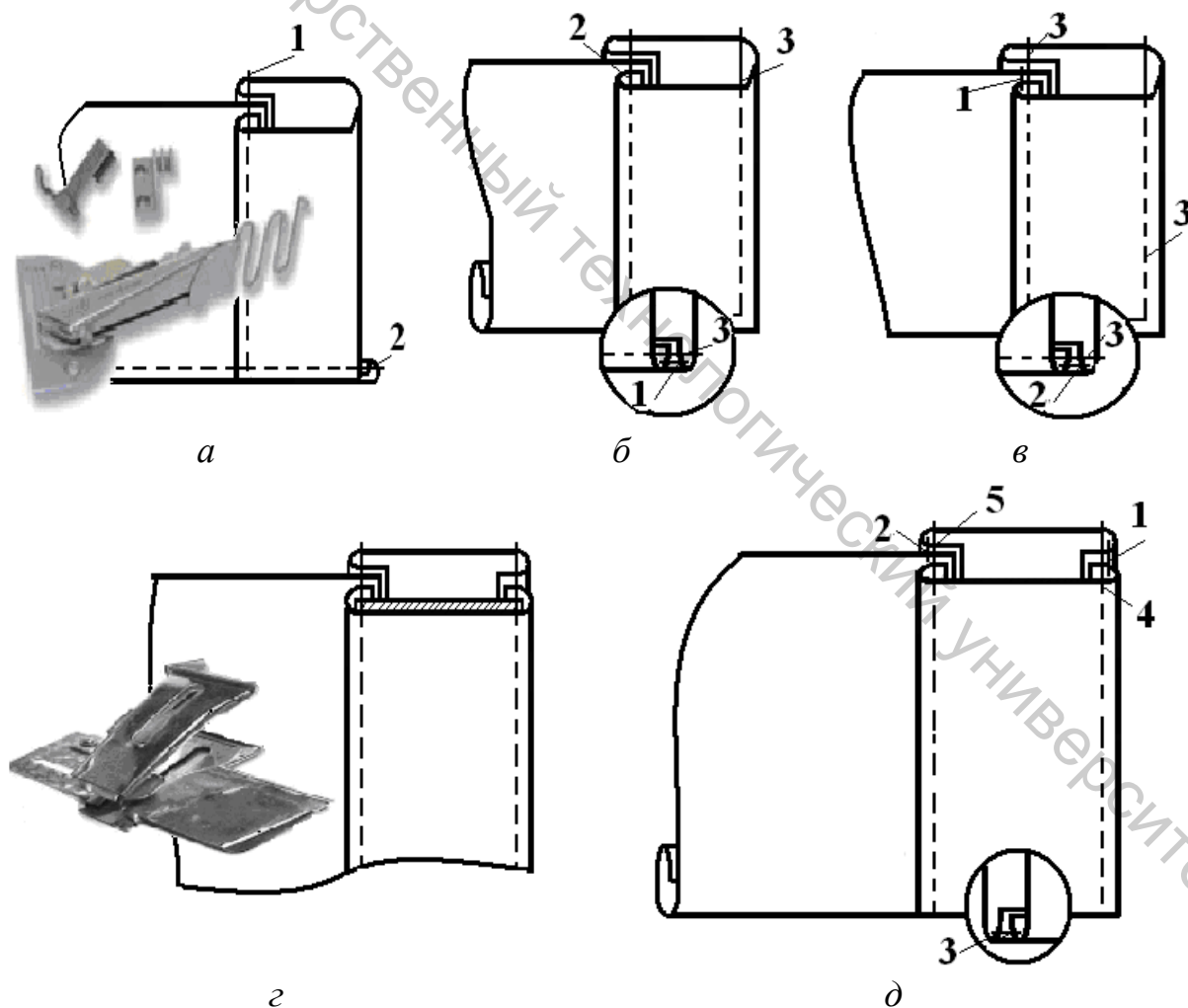


Рисунок 4.10 – Обработка бортов притачными планками

Планки настрачивают на перед на расстоянии 0,1 см от сгибов заутюженных продольных сторон, укладывая перед на 1,0 см внутрь заутюженной планкой (строчка 2, рисунок 4.10 б) и подгибая низ переда в сторону изнанки. Отделочную строчку прострачивают по заутюженному сгибу планки и ее низу на расстоянии 0,1–0,2 см от края детали (строчка 3, рисунок 4.10 б).

При соединении притачной цельнокроеной планки с передом *за два приёма* на планке заутюживают по шаблону продольный срез внутренней части планки, подгибая его на 0,7 см в сторону изнанки. Планку заутюживают по надсечкам, выпуская продольный срез внешней части планки на 0,7 см за линию подгиба продольного среза внутренней части планки. Притачивают планку к переду, складывая лицевыми сторонами внутрь, швом шириной 0,7 см, подгибая низ переда в сторону изнанки (строчка 1, рисунок 4.10 в). Обтачивают низ планки швом шириной 0,7–0,9 см (строчка 2, рисунок 4.10 в), планку вывертывают, выправляют углы, и приутюживают в раскол. Прокладывают отделочную строчку по шву притачивания планки на расстоянии 0,1–0,2 см от шва, одновременно настрачивая сгиб ее внутренней части на перед. Одновременно прокладывают строчку по низу и по заутюженному сгибу планки (строчка 3, рисунок 4.10 в).

В зависимости от модели можно использовать и обратный порядок заутюживания и соединения сторон планки с передом: вначале притачивают к переду внутреннюю сторону планки, укладывая лицевую сторону к изнанке, а затем настрачивают заутюженный внешний край, закрывая строчку притачивания.

В отдельных случаях используют планки, состоящие из двух деталей: верхней и нижней части.

Если планка прямая, её можно притачивать к переду *на двухигольной машине с приспособлением* для изготовления поясов, планок из двух деталей и вкладыванием прокладки (рисунок 4.10 г).

При обработке планок фигурной формы с использованием *одногоигольной машины* внутренний край верхней части планки заутюживают по шаблону на 0,7–1,0 см, затем обтачивают верхнюю часть планки нижней по внешнему срезу швом шириной 0,7 см (строчка 1, рисунок 4.10 д). Приутюживают край планки в раскол и притачивают нижнюю часть планки к переду швом шириной 1,0 см, укладывая лицевую сторону нижней планки к изнанке переда (строчка 2, рисунок 4.10 д).

Нижние концы планок обтачивают швом шириной 0,9 см, перегибая планки по шву обтачивания внешнего края, вывертывают на лицевую сторону и приутюживают в раскол (строчка 3, рисунок 4.10 д).

Прокладывают отделочную строчку по внешнему краю планки (строчка 4, рисунок 4.10 д), настрачивают внутренний край верхней части планки на лицевую сторону изделия швом шириной 0,1–0,2 см (строчка 5, рисунок 4.10 д).

4.2.6 Обработка потайной застежки

Потайную (супатную) застёжку обрабатывают, чаще всего, в изделиях с застёжкой доверху. Часть переда, на которую будут пришивать пуговицы (в женских изделиях – левую, в мужских – правую), обметывают и заутюживают по надсечкам или шаблону, или заутюживают и застрачивают.

Подборт правой части переда (в женских изделиях) заутюживают по шаблону.

Обтачивают уголки цельнокроеной планки потайной застёжки вверху и внизу швом шириной 0,5–0,7 см (строчка 1, рисунок 4.10 *а*), вывертывают на лицевую сторону, намечают место расположения петель и обметывают их (строчки 2, рисунок 4.10 *а*). Настрачивают планку потайной застёжки на правый подборт, укладывая по надсечкам на подборте или по намелке. Строчки прокладывают на расстоянии 0,2–0,3 см от верхних и нижних краёв планки и посередине между петлями (строчки 3, рисунок 4.11 *а*). Внутренние срезы подборотов обметывают вместе с планкой (строчка 4, рисунок 4.11 *а*).

Обтачивают верхние и нижние углы бортов швом шириной 0,9 см, перегибая их по надсечкам лицевой стороной внутрь, выворачивают их на лицевую сторону, выправляют уголки, приутюживают. На правой части переда с лицевой стороны прокладывают широкую отделочную строчку (строчка 5, рисунок 4.11 *б*). Её намечают с помощью вспомогательного лекала или используют спецприспособление.

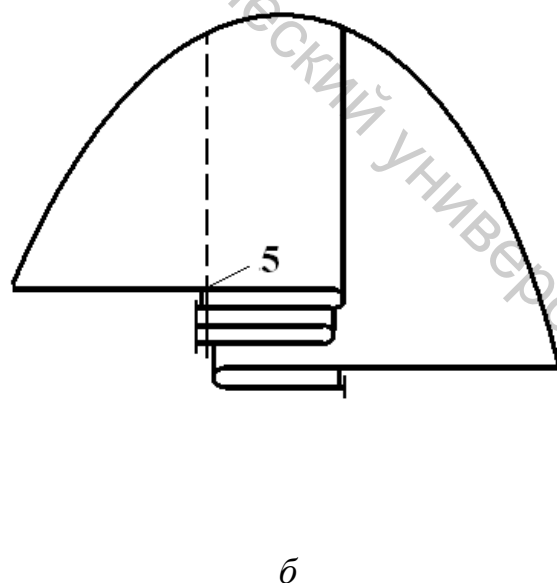
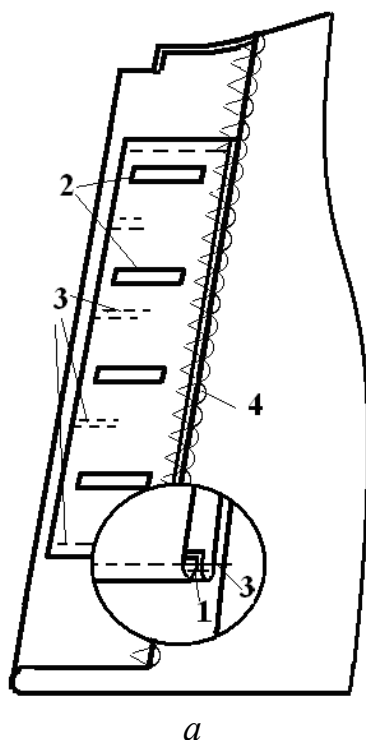


Рисунок 4.11 – Обработка потайной застежки навесной планкой

Если потайную застежку обрабатывают только на участке борта, то правая часть переда и правый подборт имеют цельнокроенные припуски на потайную застежку (рисунок 4.12 *а*), и обработка ее имеет свои особенности.

Припуск правой части переда заутюживают по шаблону – ширина припуска 4,2 см, выше и ниже припуска на 0,9 см от среза борта. Так же заутюживают и припуск подборта, на котором после этого намечают место расположения петель и обметывают их (строчка 1, рисунок 4.12 *б*). Стачивают верхние и нижние (поперечные) срезы припусков на потайную застежку (строчка 2, рисунок 4.12 *б*).

Уточняют борта по длине, подрезая неровности. Намечают по лекалу линию обтачивания угла борта вверх. Обтачивают борта подбортами: левую часть переда швом шириной 0,9 см, обтачивая вверх по намелке; правый борт обтачивают до надсечек, оставляя недостающим участок потайной застежки, прокладывая строчку в заутюженные сгибы подборта и переда (строчка 3, рисунок 4.12 *б*). Подрезают припуски швов и вывертывают углы бортов, настрачивают подборт на припуск шва обтачивания борта швом шириной 0,15 см (строчка 4, рисунок 4.12 *б*). Приутюживают борта, выправляя кант.

На правом подборте намечают место расположения закрепок между петлями и закрепляют потайную застежку (строчка 5, рисунок 4.12 *б*). Строчки прокладывают по намелке, отгибая подборт вместе с припусками на застежку.

Внутренние срезы припуска на потайную застежку стачивают швом шириной 0,7 см, затем по борту правой части переда прострачивают широкую отделочную строчку (строчки 6 и 7, рисунок 4.12 *в*).

По краю борта левой части переда может быть прострочена отделочная строчка, или его обрабатывают в чистый край (рисунок 4.12 *в*).

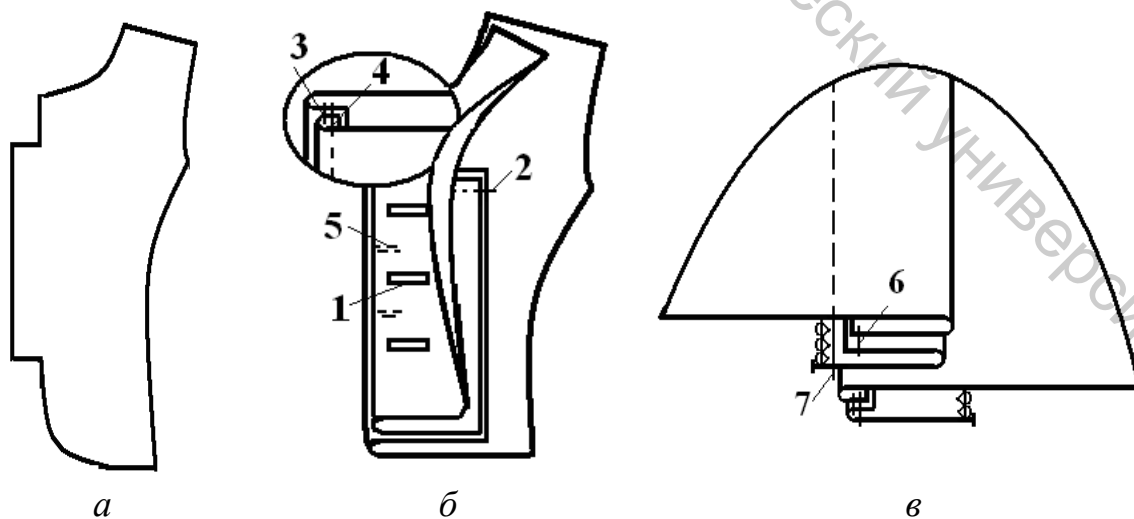
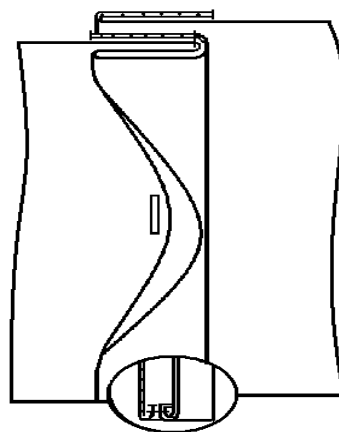


Рисунок 4.12 – Обработка потайной застежки цельнокроеными припусками

Рисунок 4.13 – Обработка
потайной застежки
планкой-отворотом



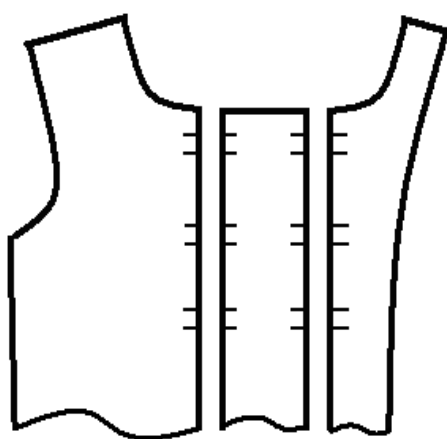
К потайным можно отнести также застёжку с планкой-отворотом, цельновыкроенной с передом и подбортом, которая прикрывает петли (рисунок 4.13). После обработки внутренних срезов подбортов правую часть переда заутюживают по надсечкам, определяющим внутренний сгиб планки. Намечают линию перегиба края борта с лицевой стороны и настрачивают перед на подборт. Строчку можно выполнять без предварительной намелки, на универсальной машине со спецприспособлением.

На переде намечают место расположения петель и обметывают их, планку заутюживают по шаблону на лицевую сторону. Строчка не доходит до перегиба планки на 0,2–0,3 см.

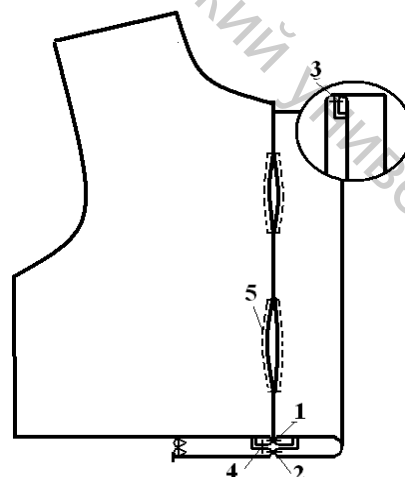
Верхние края планки обрабатывают при соединении воротника с горловиной. Нижний угол борта обтачивают планкой, отгибая планку на лицевую сторону по надсечке, определяющей край борта.

4.2.7 Обработка застёжки с петлями в шве притачной планки

Места расположения петель намечают надсечками на переде, планке и подбorte (рисунок 4.14 а). Внутренние срезы подборта обрабатывают, как указано в разделе 4.2.2.



а



б

Рисунок 4.14 – Обработка застежки с петлями в шве притачной планки

Планку притачивают к переду, складывая лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы, швом шириной 0,7–1,0 см, делая пропуски строчки между надсечками в местах расположения петель и закрепляя обратной строчкой в начале и в конце петли (строчка 1, рисунок 4.14 б).

Подборт притачивают к планке, складывая лицевыми сторонами внутрь, швом шириной 0,7–1,0 см, делая пропуски строчки и закрепляя обратной строчкой в начале и в конце петли так же, как и при притачивании планки к переду (строчка 2, рисунок 4.14 б). После притачивания планки и подборта проверяют симметричность длин петель в обоих швах.

Швы притачивания планки к переду и подборта к планке разутюживают. Обтачивают верхний край планки швом шириной 0,5–0,7 см, складывая планку пополам лицевой стороной внутрь, совмещая швы, от сгиба до швов притачивания планки (строчка 3, рисунок 4.14 б). Припуски шва в углу подрезают, угол планки вывертывают на лицевую сторону, выправляют и приутюживают.

Затем подборт настрачивают на перед, прокладывая строчку около шва притачивания планки к подборту и переду (строчка 4, рисунок 4.14 б). Заутюженные сгибы планок на участках, оставленных для петель, подшивают вручную или застрачивают, прокладывая строчку на расстоянии 0,1–0,2 см от сгибов с двух сторон петли (строчка 5, рисунок 4.14 б). Застёжку приутюживают в готовом виде.

4.3 ОБРАБОТКА ЗАСТЁЖЕК, НЕ ДОХОДЯЩИХ ДО НИЗА ДЕТАЛИ ИЛИ ИЗДЕЛИЯ

Застёжки, не доходящие до низа изделия, применяют чаще всего в платьях, реже – в блузках и сорочках. Их выполняют в швах, складках, вытачках или в разрезах на цельнокроеных деталях.

4.3.1 Обработка застёжек, расположенных в швах

Такие виды застёжек могут располагаться в продолжении шва или иметь дополнительный припуск на обработку, величина которого зависит от конструкции застёжки и свойств ткани. При обработке застёжки в продолжении заутюженного шва вначале обмётывают срезы припуска на одной стороне застёжки (на 2,0–2,5 см ниже надсечки). Стачивают срезы деталей, а затем обмётывают припуск шва одновременно со второй стороной припуска на застёжку (рисунок 4.15 а). Заутюживают шов, разутюживая припуски на застёжку.

При обработке застёжки припусками на шов после стачивания и разутюживания среднего шва спинки по краю застёжки может быть прострочена отделочная строчка на расстоянии 0,2–0,7 см от края.

Верхние срезы застёжки обрабатывают при обработке горловины (рисунок 4.15 б).

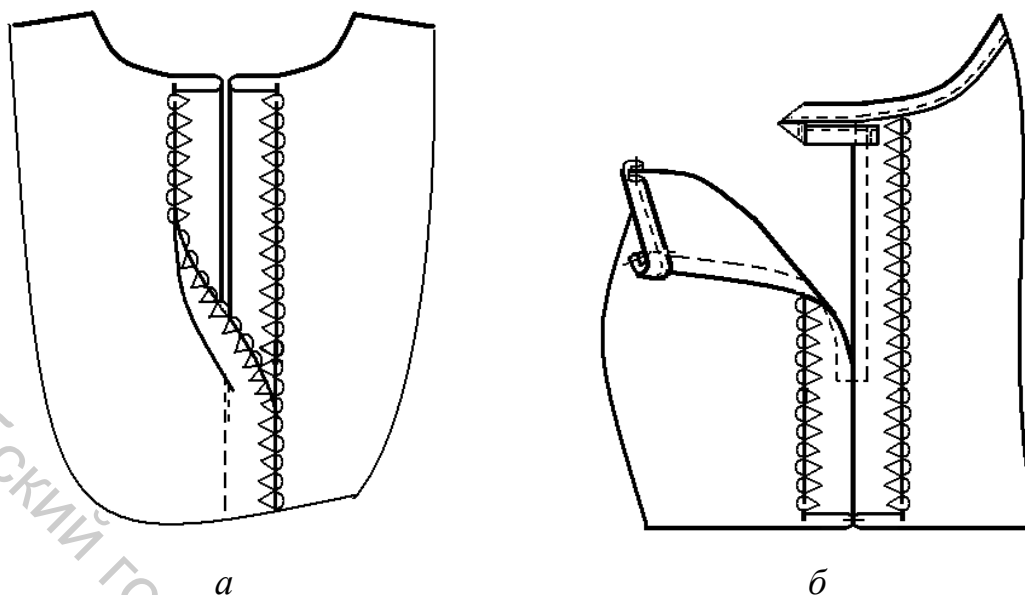


Рисунок 4.15 – Обработка застёжек, расположенных в продолжении шва

При окантовывании горловины на левой части спинки изготавливают петлю для застёгивания. Застроченный конец окантовочной тесьмы отрезают на расстоянии 6,0–7,0 см от края застёжки, складывают петлёй и настрачивают на изделие поперёк окантовки с подгибанием среза внутрь. Строчки располагают на расстоянии 0,2 см от внутреннего края окантовки и от края застёжки. На правой части изделия конец окантовки длиной 0,7–1,0 см настрачивают на окантовку.

При использовании *потайной тесьмы-молнии* стачивают срезы деталей швом шириной 1,0 см и притачивают тесьму-молнию к спинке с помощью специальной лапки, прокладывая строчку на расстоянии 0,1 см от звеньев тесьмы-молнии. Иногда второй конец тесьмы настрачивают на припуски на застёжку (рисунок 4.16). Средний шов спинки разутюживают, приутюживая застёжку.

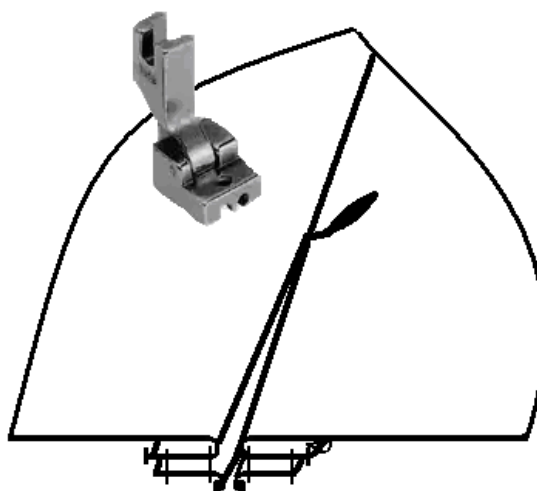


Рисунок 4.16 – Обработка застёжек с потайной тесьмой-молнией

Тесьму-молнию с открытыми звеньями настрачивают на заутюженные припуски застежки. Тесьму декатируют, верхние концы подрезают на уровне среза горловины и настрачивают на припуск застежки на расстоянии 0,5 см от среза горловины (рисунок 4.17 а).

В изделиях с воротником тесьму-молнию настрачивают после втачивания воротника. Для настрачивания используют специальную лапку. Строчка проходит на расстоянии 0,4–0,7 см от края застежки, в конце застежки – перпендикулярно разрезу на расстоянии 0,1–0,5 см от конца звеньев тесьмы-молнии (рисунок 4.17 б). В зависимости от модели расстояние от строчек до края застежки может быть неодинаковым: с одной стороны 0,1–0,2 см, а с другой – 0,7–1,2 см (рисунок 4.17 в).

При использовании тесьмы-молнии для застёгивания и обтачки для обработки горловины вначале стачивают средние срезы спинки и разутюживают шов, заутюживая припуски на застежку (строчка 1, рисунок 4.17 г). Верхние концы тесьмы-молнии настрачивают на припуск на застежку на расстоянии 0,5 см от среза горловины. Притачивают концы обтачки горловины к припуску на застежку швом шириной 0,7 см, обтачивают горловину обтачкой (строчки 2 и 3, рисунок 4.17 г). После подрезания припусков швов обтачивания и вывертывания уголков настрачивают припуски спинки на тесьму-молнию (строчка 4, рисунок 4.17 г).

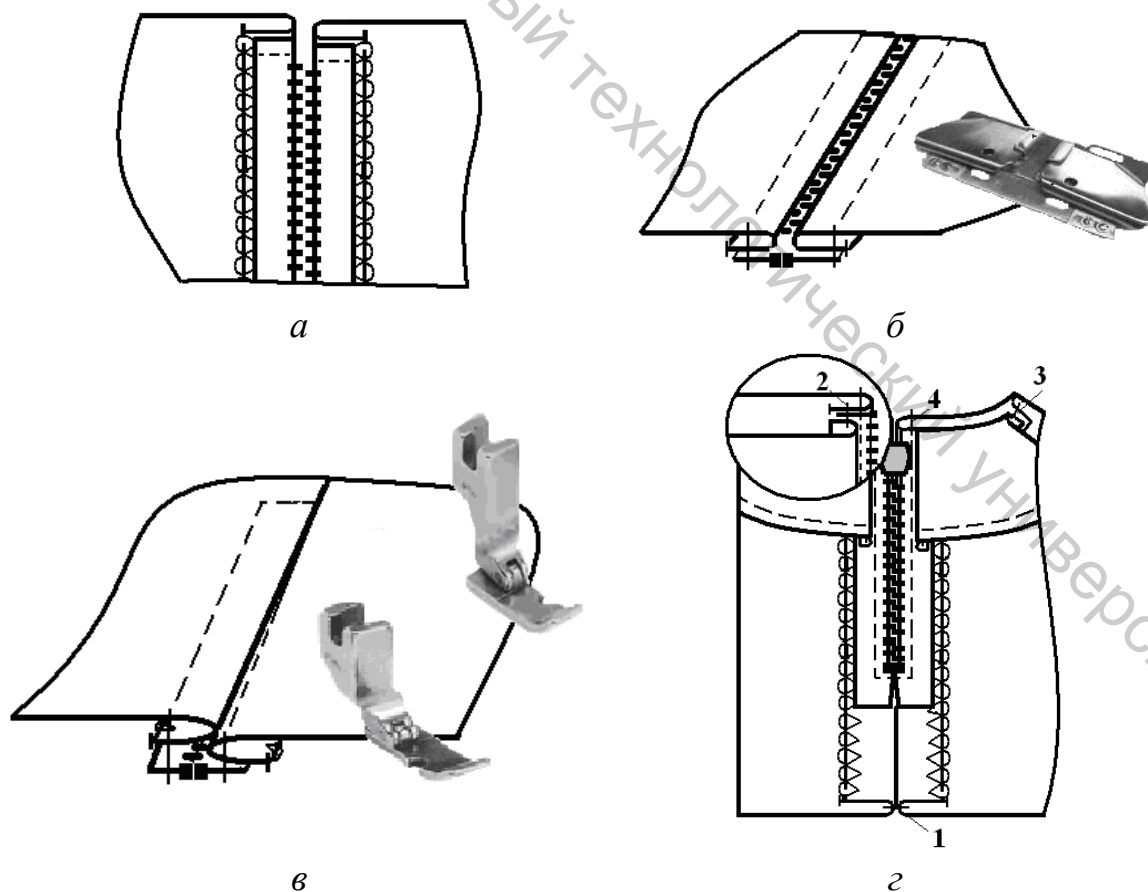


Рисунок 4.17 – Обработка застёжек с тесьмой-молнией

4.3.2 Обработка застёжек на неразрезных деталях

Застёжку, расположенную на целой детали, обрабатывают после разрезания или вырезания на передё (спинке) места её расположения. Для обработки используют дополнительные детали – окантовочную полосу, обтачки, планки.

При обработке прямого разреза одной обтачкой на спинке платья используют застёжку с петлёй из вытачного или плетёного шнура. Обработанную петлю настрачивают на одну сторону разреза (строчка 1, рисунок 4.18 а). Разрез раскладывают в прямую линию, укладывают обтачку лицевой стороной на изнанку спинки, уравнивая срезы в концах (у горловины) и притачивают к спинке со стороны основной детали. Ширина шва 0,5–0,7 см, в углу разреза – 0,1–0,2 см (строчка 2, рисунок 4.18 а).

Припуск шва огибают обтачкой и настрачивают её на спинку, закрывая строчку притачивания, на расстоянии 0,1 см от подогнутого края (строчка 3, рисунок 4.18 б). Для уменьшения толщины по нижнему краю застёжки, предотвращения вывертывания обтачки на лицевую сторону и закрепления застёжки внизу прострачивают строчку по всей ширине обтачки, располагая её под углом к разрезу (строчка 4, рисунок 4.18 в).

Таким же образом может быть закреплён нижний конец застёжки, если для обработки прямого разреза используют специальное приспособление, позволяющее за один приём окантовать разрез (рисунок 4.18 в).

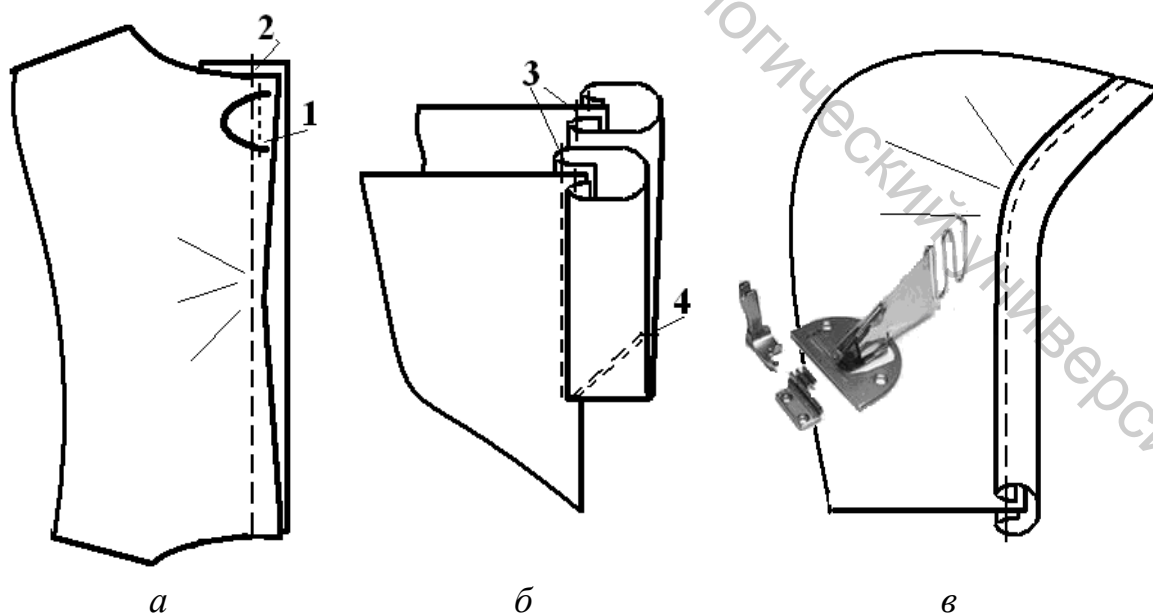


Рисунок 4.18 – Обработка застёжек одной обтачкой

При *обработке застёжки обтачками-подбортами*, которые повторяют горловину и часть плечевого среза переда или спинки, основные детали предварительно не разрезают. Выполненный впоследствии разрез может быть обработан обтачным швом в чистый край или в рамку, одной или двумя обтачками.

Длину застёжки намечают с изнаночной стороны основной детали. При обработке разреза в чистый край обтачивают основную деталь обтачкой в месте разреза двумя строчками на расстоянии 0,5–0,7 см друг от друга, сводя строчку на нет или делая закругление в конце разреза на величину одного-двух стежков (рисунок 4.19 а). Разрезают основную деталь по намеченной линии посередине между строчками, надсекая в конце разреза и не доходя до строчки 0,1–0,2 см. Выправляют обтачку на изнанку детали и приутюживают, выправляя кант в сторону обтачки или располагая шов в раскол. Для обеспечения необходимой прочности иногда настрачивают обтачку на припуск шва обтачивания швом шириной 0,1–0,2 см (рисунок 4.19 б). Внутренние края обтачки подшивают на специальной машине или ручными потайными стежками на расстоянии 8–10 см друг от друга.

Застёжки, обработанные двумя обтачками, могут застёгиваться на петлю и пуговицу, а также на тесьму-молнию. Их обработка аналогична обработке прорезного кармана в простую рамку.

Внутренние срезы обтачек обрабатывают аналогично подбортам, как указано в разделе 4.2.2, внешние заутюживают на 1,0–1,2 см, перегибая их в сторону изнанки. На передаче (спинке) с лицевой стороны намечают место расположения застёжки тремя линиями: расстояние между продольными линиями равно удвоенной ширине двух обтачек в готовом виде, поперечная линия определяет длину разреза.

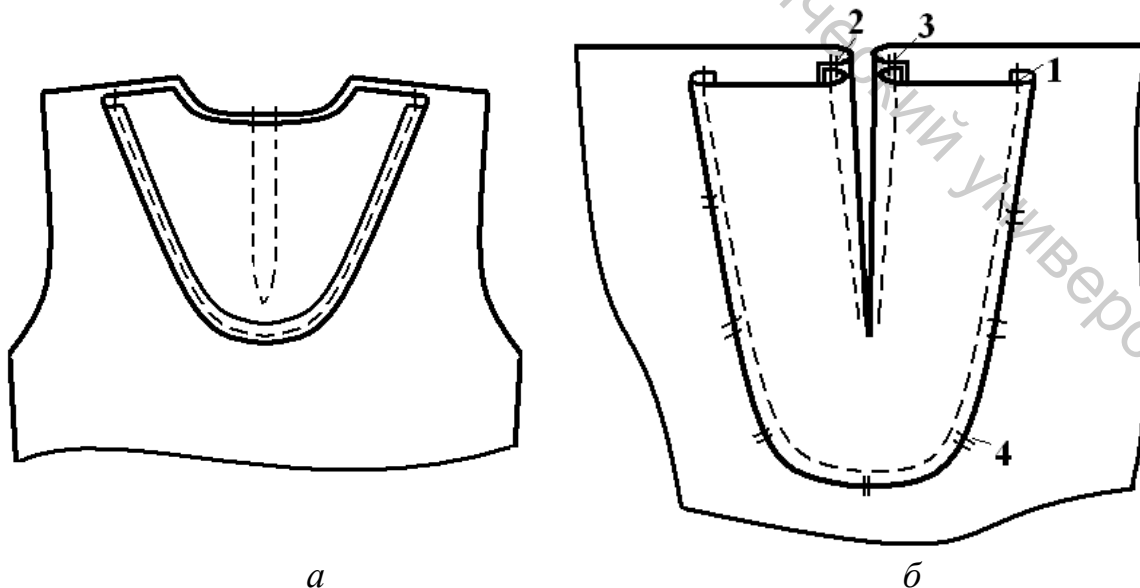


Рисунок 4.19 – Обработка застёжек обтачками-подбортами

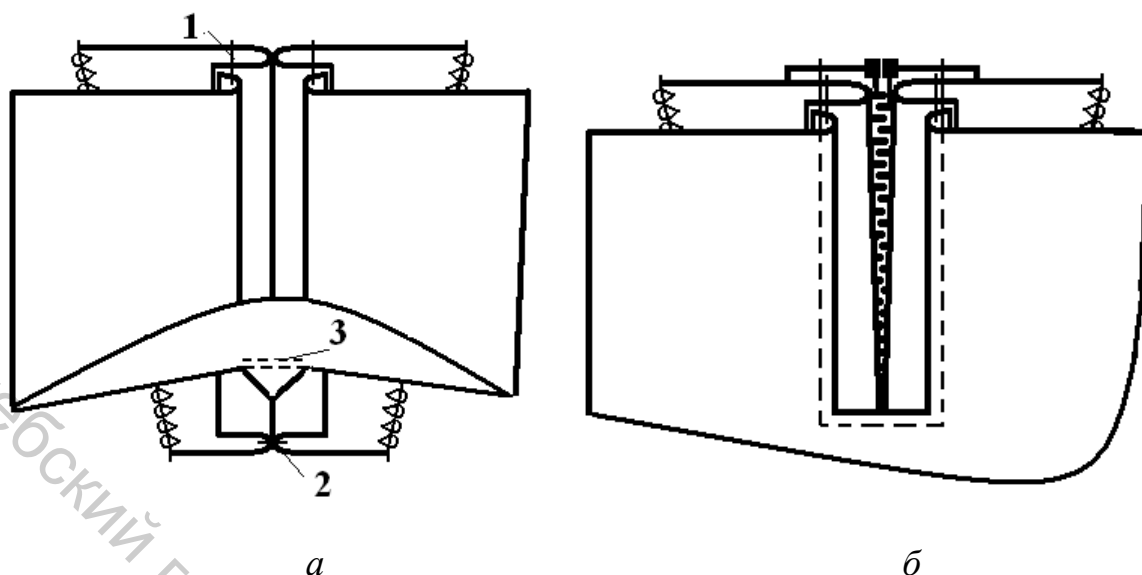


Рисунок 4.20 – Обработка застёжек двумя обтачками

Притачивают обтачки к основной детали, укладывая сгибами к намеченным линиям. Строчки прокладывают на расстоянии 0,5–0,7 см от сгибов, заканчивая закрепками в концах разметки (строчки 1, рисунок 4.20 а). Разрезают деталь между строчками с изнанки, не дорезая 1,0–1,5 см до концов строчек, далее надсекая в двух направлениях под углом, не доводя разрез до концов строчек на 0,1 см. Отгибают обтачки на изнаночную сторону детали и стачивают их нижние части, складывая лицевыми сторонами внутрь. Строчку прокладывают по линии заутюживания, начиная от конца застёжки (строчка 2, рисунок 4.20 а). Шов разутюживают или расправляют в зависимости от ткани. Конец застёжки закрепляют двойной обратной строчкой, выправляя рамку (строчка 3, рисунок 4.20 а). Внутренние края обтачки подшивают потайными стежками.

Если застёжку обрабатывают тесьмой-молнией, то её укладывают под обтачки, совмещая сгибы обтачек с серединой замкнутых звеньев молнии. Строчка проходит на расстоянии 0,1 см от швов притачивания обтачек и шва закрепления застёжки (рисунок 4.20 б).

При обработке застёжки втачными планками верхние срезы планок обтачивают до надсечек швом шириной 0,7 см (строчка 1, рисунок 4.21 а), вывертывают на лицевую сторону и приутюживают, заутюживая одновременно сгибы планок. Намечают ширину планок со стороны внутренней части.

На переде с лицевой стороны намечают линии притачивания планок. Верхнюю и нижнюю планки притачивают к переду по намеченным линиям, закрепляя в концах. Расстояние между строчками должно равняться ширине планок в готовом виде (строчки 2, рисунок 4.21 б).

Разрезают перед между строчками, в концах разрезая на уголки. Верхнюю планку накладывают на нижнюю, нижние концы планок выправляют в сторону изнанки изделия и закрепляют концы застёжки вни-

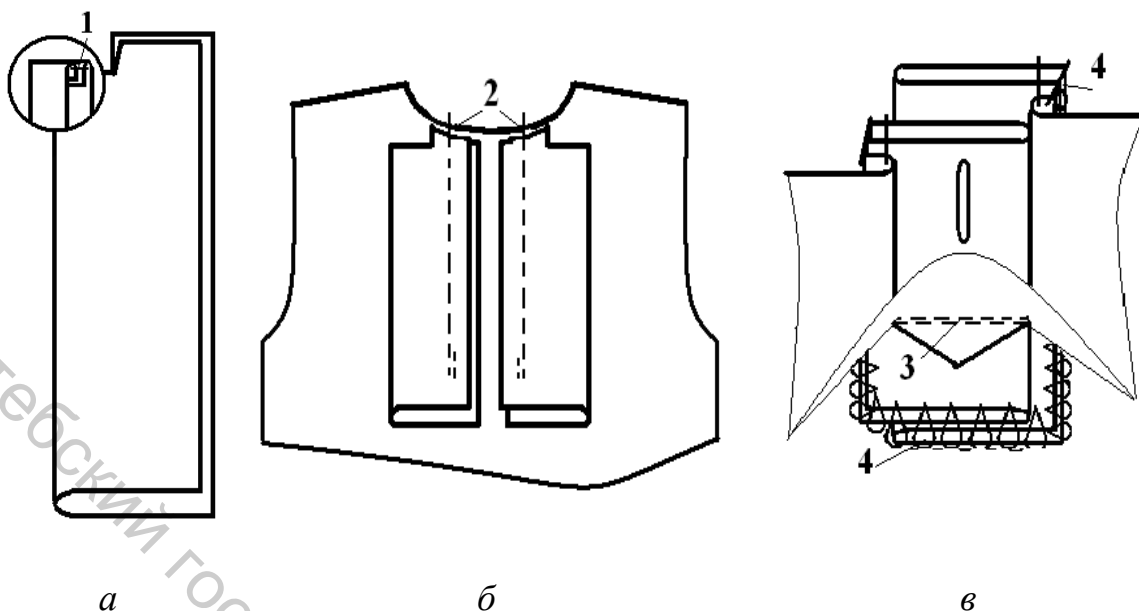


Рисунок 4.21 – Обработка застёжек втачными планками

зу двойной обратной строчкой (строчки 3, рисунок 4.21 в). Швы притачивания планок и нижние концы планок обмётывают (строчка 4, рисунок 4.21 в).

При *обработке застёжки настрочными планками* планки предварительно заутюживают по внешней боковой стороне, нижнему краю и сгибу по шаблонам (рисунок 4.21 а).

На передё намечают и вырезают место расположения застёжки, оставляя припуски для притачивания планок 0,7 см. Верхнюю и нижнюю планки притачивают к передё, укладывая лицевой стороной к изнанке изделия, совмещая срезы планок с краями разреза швом шириной 0,7 см (строчки 1 и 2, рисунок 4.22 б). Строчки заканчиваются на расстоянии 1,0 см ниже горизонтальной части разреза. Расстояние между строчками должно равняться ширине планок в готовом виде. Швы расправляют или заутюживают в стороны планок.

Заутюженный внутренний край нижней планки настрачивают на перед швом шириной 0,1–0,2 см, закрывая шов притачивания планки (строчка 3, рисунок 4.22 б, в). Нижние концы нижней планки выправляют на изнаночную сторону изделия и настрачивают их на перед ниже разреза на расстоянии 0,1 см от заутюженного нижнего края (строчка 4, рисунок 4.22 б).

По внешнему краю верхней планки прострачивают отделочную строчку на расстоянии 0,1–0,2 см от сгиба, заканчивая её на уровне конца разреза (строчка 5, рисунок 4.22 в).

Верхнюю планку накладывают на нижнюю, закрывая шов настрачивания нижней планки.

Заутюженные внутренние края верхней планки настрачивают на перед швом шириной 0,1–0,2 см, закрывая шов притачивания планки,

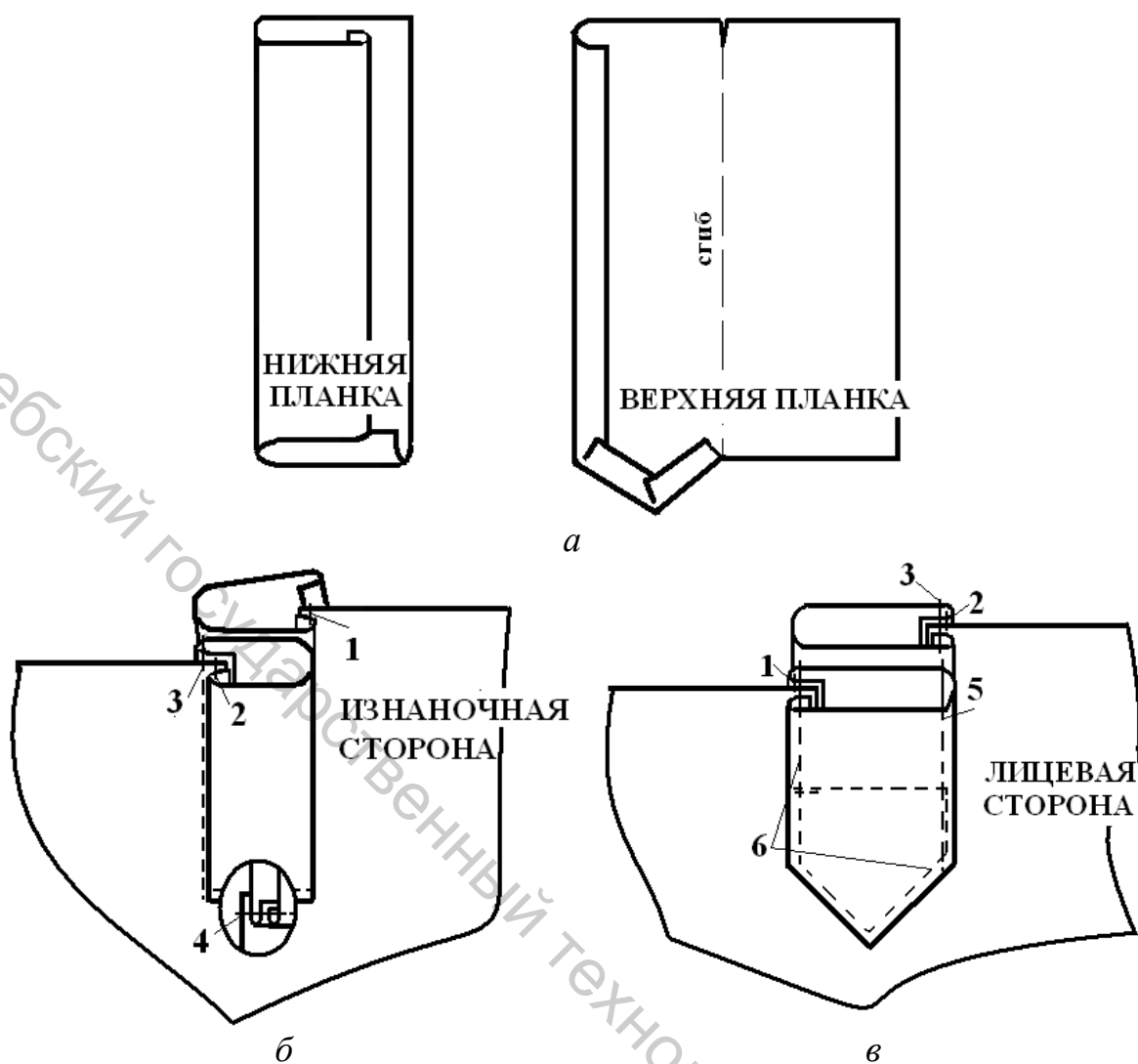


Рисунок 4.22 – Обработка застёжек настрочными планками

одновременно настрачивая нижний конец планки и закрепляя застёжку строчкой, которая располагается поперёк верхней планки на 0,5–1,0 см выше разреза (строчка 6, рисунок 4.22 в).

5 ОБРАБОТКА ВОРОТНИКОВ

5.1 КОНСТРУКТИВНАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ВОРОТНИКОВ И ИХ КЛАССИФИКАЦИЯ

Конструктивно все многообразие воротников в платьях, блузках, сорочках и жакетах может быть условно отнесено к трем группам:

- *плосколежащие* воротники имеют стойку небольшого размера или не имеют ее вовсе;
- *стояче-отложные* воротники, наиболее распространенные, имеют прилегающую к шее стойку (отрезную или цельнокроеную с отлетом) и отлет – отгибающийся участок;
- *воротники-стойки* не имеют отложной части и отличаются главным образом высотой стойки и оформлением ее концов.

В зависимости от конструкции воротник может состоять из двух деталей – верхнего и нижнего воротников, иметь отрезную стойку, быть цельнокроеным с подбортами и частями переда и со стойкой. Из одной детали может состоять воротник-стойка, цельнокроеный по верхнему срезу, и отделочный воротник из шитья, гипюра.

Для отделки используются оборки, канты, кружево, бейки. Воротник может быть с отделочными швами, выстеганным, драпированным, с концами, завязывающимися бантом, галстуком и т. д.

Для обеспечения формоустойчивости в воротниках используются прокладочные материалы: в женских изделиях – клеевой флизелин или неклеевые материалы – прокламелин, бязь, органза; в мужских сорочках – прокладки на тканой основе с точечным покрытием из полиэтиленового клея или клеевой флизелин.

На рисунке 5.1 показано расположение клеевых прокладок на деталях воротника.

Для большей жесткости и сохранения формы воротников мужских сорочек применяется дополнительный слой прокладки – усилитель (рисунок 5.1 б, г, з). Как правило, этот слой не должен попадать в швы обтачивания воротника, поэтому повышаются требования к точности выкраивания деталей. Прокладка с усилителем располагается со стороны верхнего воротника.

В отдельных случаях, например, для надежной фиксации отложных уголков воротника-стойки, используют детали, выкроенные из клеевой сетки или паутинки (рисунок 5.1 ж).

Заготовка и обработка воротника мало зависит от его конструкции и формы и для всех названных групп выполняется примерно одинаково. Наиболее сложной технологической операцией является соединение воротника с горловиной. Способы соединения зависят в основном от конструкции воротника, формы горловины, вида застежки, а также от ткани, из которой изготовлено изделие.

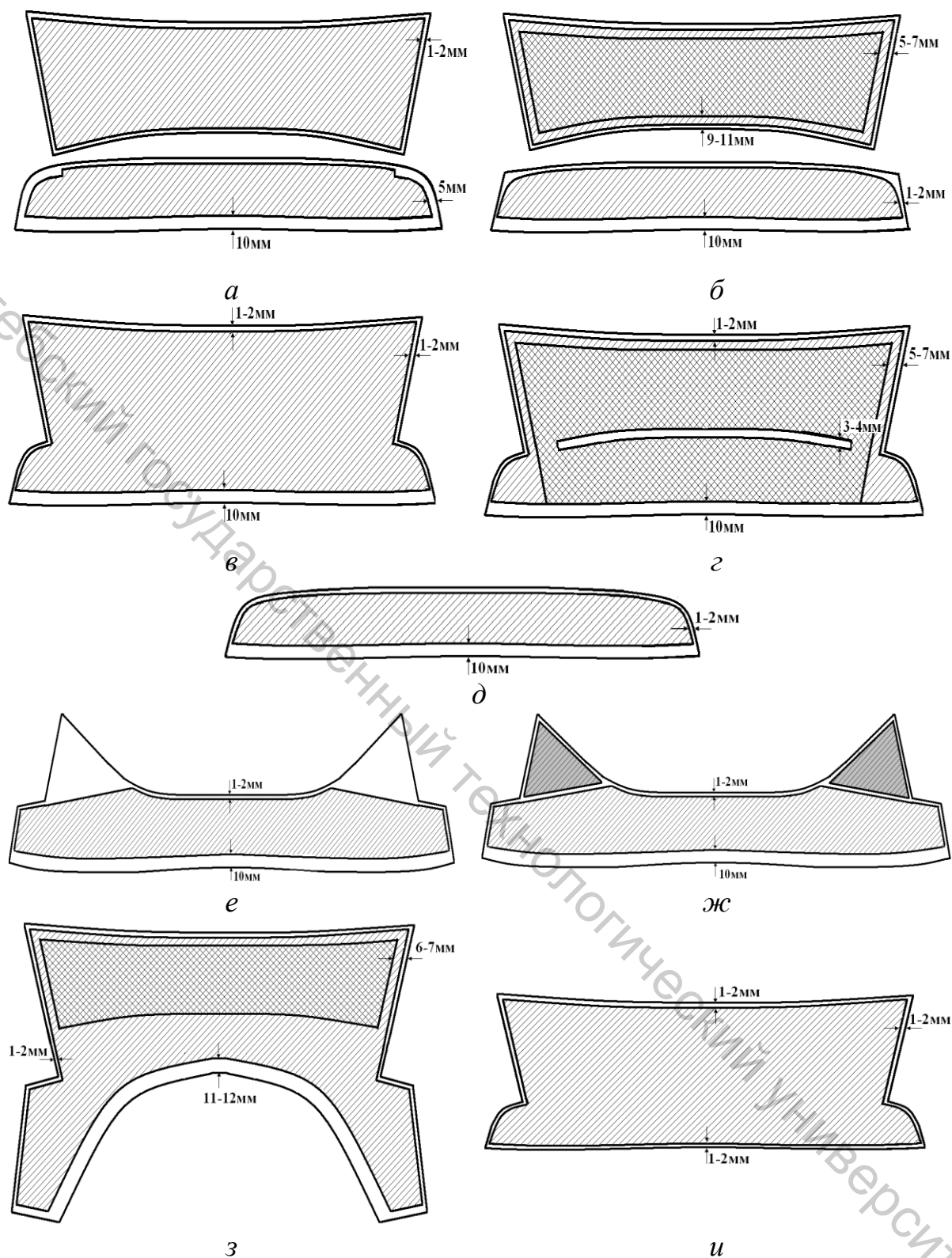


Рисунок 5.1 – Соединение клеевых прокладок с воротником:

а, б – воротник с отрезной стойкой;

в, г – воротник с цельнокроеной стойкой; *д* – воротник-стойка;

е, ж – воротник-стойка с отложными уголками;

з – воротник, цельнокроеный с подбортом;

и – воротник женской блузки из тонких тканей

5.2 ОБРАБОТКА ВОРОТНИКОВ

5.2.1 Обработка отложного воротника

Верхний воротник обтачивают нижним по концам и отлету на универсальной машине, складывая детали лицевыми сторонами внутрь, совмещая надсечки и уравнивая срезы, швом шириной 0,5–0,7 см. Обтачивание выполняют со стороны нижнего воротника.

В воротниках, которые будут вначале втачивать в горловину, а затем настрачивать, срез стойки верхнего воротника подгибают на 0,7–0,8 см в сторону изнанки и предварительно заутюживают или застрачивают.

В случае, если верхний и нижний воротник втачивают в горловину изделия и подбортов по отдельности, строчка обтачивания не доходит до среза стойки на 0,9 см.

При обработке узла на полуавтомате детали закладывают в кассету и обтачивают по заданной программе с одновременным подрезанием припусков до указанной величины.

Припуски шва обтачивания в углах подрезают, оставляя 0,2–0,3 см (рисунок 5.2 а). В воротниках с фигурными срезами на вогнутых участках, в местах перехода отлета воротника в стойку и на закруглениях припуски шва надсекают, не доходя до строчки 0,1–0,2 см (рисунок 5.2 б). Для удобства вывертывания острых углов воротника можно использовать отрезок вспомогательной армированной нитки, которая подкладывается под строчку обтачивания, не доходя до угла на один стежок. При повороте строчки нитка огибает иглу и оказывается закрепленной между двумя стежками (рисунок 5.2 в). После вывертывания воротника она легко удаляется.

Воротник вывертывают на лицевую сторону, выправляют углы с помощью колышка или специального приспособления (рисунок 5.3 а).

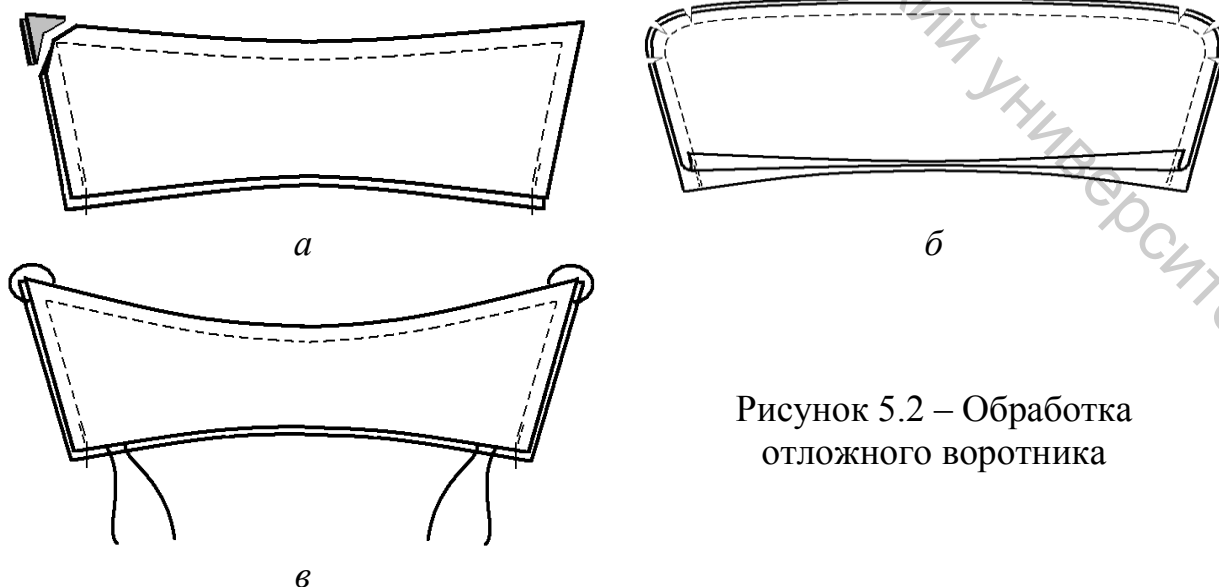


Рисунок 5.2 – Обработка отложного воротника

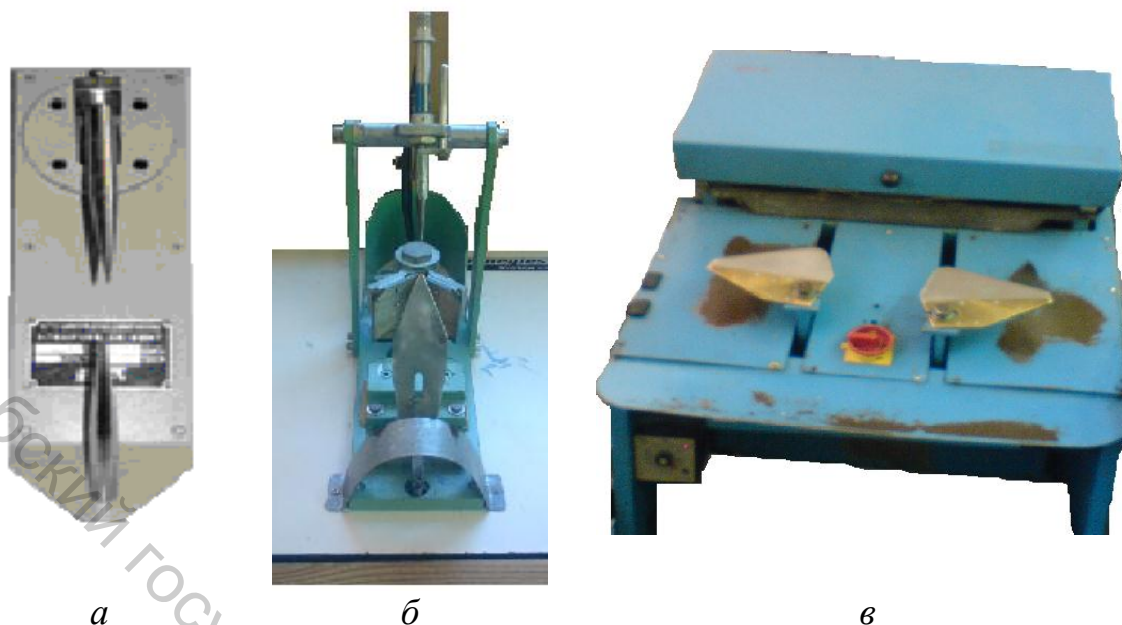


Рисунок 5.3 – Оборудование для обработки воротника

Для подрезания концов воротника унифицированных конструкций и вывёртывания уголков применяют специальное устройство (рисунок 5.3 б). Узел приутюживают со стороны нижнего воротника, образуя кант из верхнего воротника шириной 0,1–0,2 см. В тонких тканях шов обтачивания приутюживают в кант. Для приутюживания используют утюг или специальный пресс (рисунок 5.3 в).

Обработка воротника может иметь ряд особенностей.

Одним из способов формирования равномерного канта по краям обтачных деталей является настрачивание нижней детали на припуск шва обтачивания. В изделиях из плотных тканей, трикотажных полотен кант закрепляют, настрачивая нижний воротник на припуск шва обтачивания на расстоянии 0,2–0,3 см от него. В воротниках с углами эта строчка выполняется по отлету, не доходя до концов 1,5–2,0 см (рисунок 5.4 а), в воротниках с закругленными концами – по всему шву обтачивания (рисунок 5.4 б).

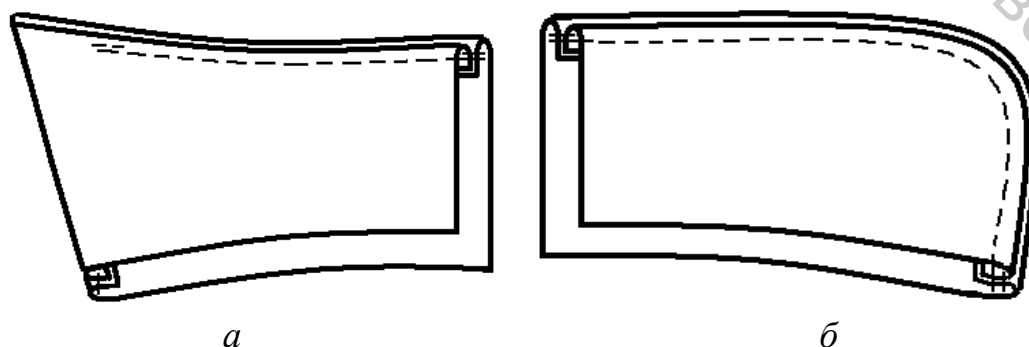


Рисунок 5.4 – Обработка отлёта отложного воротника в чистый край

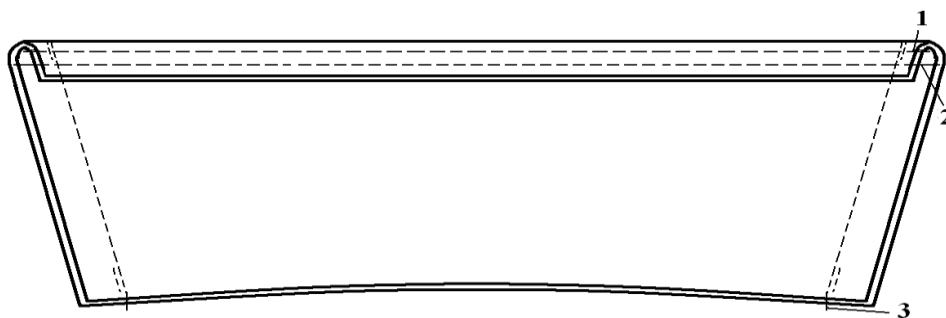


Рисунок 5.5 – Обработка отложного воротника с острыми концами

Для лучшего формирования острых углов воротника операция обтачивания может быть разбита на два этапа. Вначале воротник обтачивают по отлету, настрачивают нижний воротник на припуск шва обтачивания (строчки 1 и 2, рисунок 5.5), а затем обтачивают концы воротника, складывая детали лицевыми сторонами внутрь (строчка 3, рисунок 5.5).

За два приема соединяют верхний воротник с нижним и в случае смещения шва стачивания концов воротника в сторону нижнего воротника. Этот метод обеспечивает уменьшение толщины и отсутствие искривлений в концах воротника. В изделиях из тканей и трикотажных полотен с одинаковым удлинением вдоль и поперек полотна верхний и нижний воротники выкраиваются в виде прямоугольников, причем верхний воротник длиннее нижнего на две ширины отлета. Концы нижнего воротника стачивают со срезами стойки верхнего воротника швом шириной 1,0 см (строчка 1, рисунок 5.6 а), шов разутюживают. Воротник расправляют, складывают концы воротника под углом 45° к линии отлета, уравнивают срезы по отлету верхнего и нижнего воротников и обтачивают по отлету швом шириной 0,5–0,7 см (строчка 2, рисунок 5.6 а).

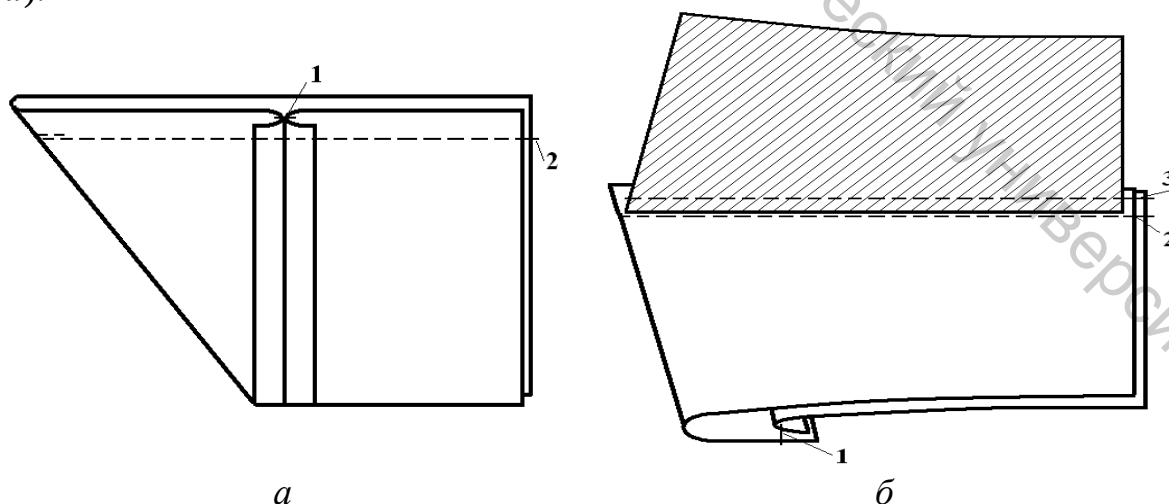


Рисунок 5.6 – Обработка отложного воротника с концами, смещёнными в сторону нижнего воротника

Смещенные швы могут быть и параллельны концам воротника. В этом случае верхний воротник длиннее нижнего в концах на 0,8–1,0 см с каждой стороны. Концы воротников стачивают швом шириной 0,7 см, симметрично распределяют припуск по отлету, направляют припуски к середине воротника и обтачивают воротник по отлету (строчки 1 и 2, рисунок 5.6 б).

В случае использования в воротнике прокладки повышенной жесткости ее выкраивают без припусков на швы и настрачивают на припуск шва обтачивания воротника по отлету. Прокладку укладывают со стороны верхнего воротника, совмещая ее срез со швом обтачивания или перекрывая его на 0,1–0,15 см и настрачивают швом шириной 0,2–0,3 см от среза отлета прокладки (строчка 3, рисунок 5.6 б).

При обработке воротников с неклеевыми прокладками из тканых или нетканых материалов прокладку располагают с изнаночной стороны верхнего воротника. Обтачивание производят по нижнему воротнику (рисунок 5.7 а). Верхний воротник иногда настрачивают на прокладку, делая посадку верхнего воротника в углах и на закруглениях или формируя драпировку. В этом случае воротник обтачивают со стороны прокладки по строчке настрачивания прокладки на верхний воротник или отступив от нее в сторону середины 0,1 см. Прокладку подрезают, оставляя 0,1 см от строчки обтачивания.

Если верхний и нижний воротники одновременно втачивают в горловину изделия, то по срезу стойки воротника прокладывают скрепляющую строчку на расстоянии 0,5–0,6 см от срезов, образуя напуск из верхнего воротника 0,1–0,3 см (рисунок 5.7 б).

Отделочную строчку по концам и отлету воротника прокладывают на этапе заготовки в том случае, если она не мешает дальнейшему соединению воротника с горловиной (ее концы будут входить в монтажные швы).

При обработке женского и детского платья часто используются окантовочные швы. Перед окантовыванием срезы воротника стачивают швом шириной 0,3–0,5 см (рисунок 5.8).

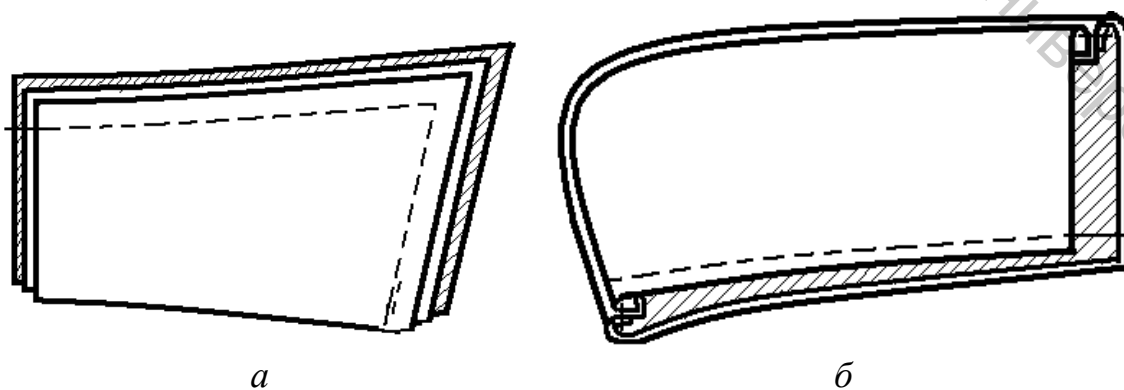


Рисунок 5.7 – Обработка отложного воротника с неклеевой прокладкой

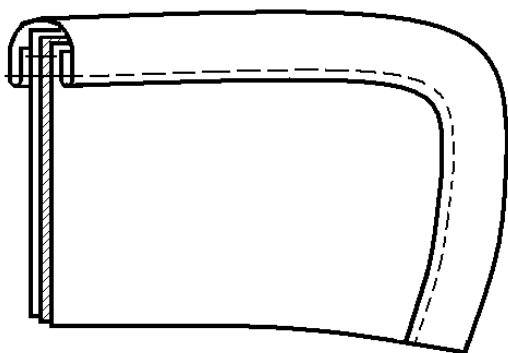


Рисунок 5.8 – Обработка воротника с окантованными срезами

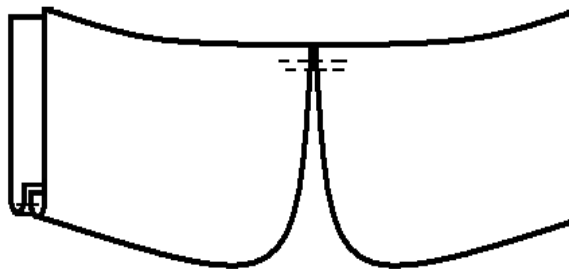


Рисунок 5.9 – Соединение двух полуворотников

Концы воротника, состоящего из двух частей (двух полуворотников), скрепляют двойной машинной строчкой на расстоянии 0,5 см от срезов стойки. Эта же операция выполняется в случае, если в изделии нет застёжки, доходящей до горловины, а концы воротника смыкаются, то есть воротник втачивают в замкнутую горловину (рисунок 5.9).

5.2.2 Обработка воротников со стойками

Воротники со стойками, концы которых застегиваются на петли и пуговицы, наиболее распространены в мужских и детских верхних сорочках, женских блузках спортивного стиля. Характерной особенностью воротников мужских сорочек является наличие достаточно жестких прокладок, иногда даже многослойных (рисунок 5.1).

Обработка *воротников с цельнокроеной стойкой* является менее трудоемкой. Вначале для обеспечения правильной формы среза и удобства дальнейшего монтажа узла застрачивают срез стойки верхнего воротника, огибая прокладку, швом шириной 0,6–0,7 см (строчка 1, рисунок 5.10).

Верхний воротник обтачивают нижним швом шириной 0,6–0,7 см. Строчка проходит рядом со срезом жесткой клеевой прокладки – на расстоянии 0,1 см от него (строчка 2, рисунок 5.10). Шов обтачивания в местах перехода отлета в стойку надсекают, не доходя до строчки 0,2 см, припуски шва обтачивания подрезают в уголках. После вывертывания воротника на лицевую сторону и приутюживания прокладывают отделочную строчку по отлету, концам воротника и параллельно линии перехода отлета воротника в стойку, образуя слабину из верхнего воротника (строчка 3, рисунок 5.10).

Для того чтобы срез стойки нижнего воротника выступал за сгиб верхнего воротника на одинаковую величину (0,5–0,6 см), его подрезают на спецмашине с ножом, а затем на нем ставят надсечки по лекалу – по центру спинки и на уровне плечевых швов.

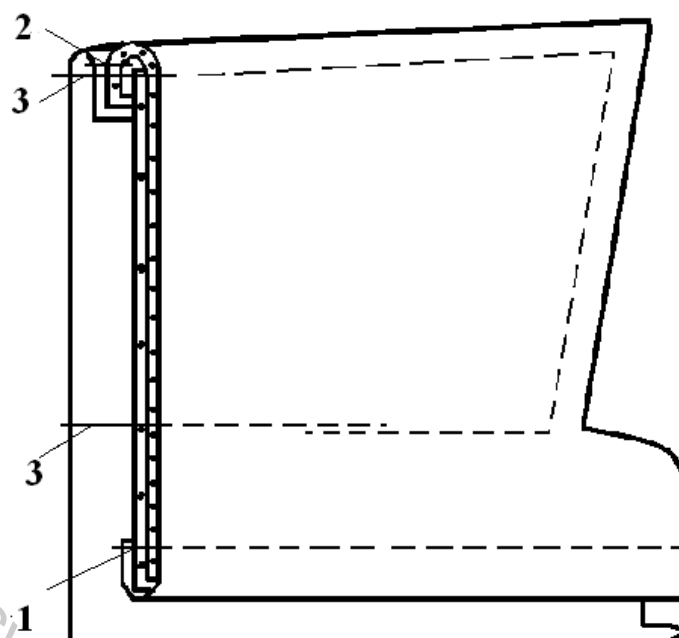


Рисунок 5.10 – Обработка воротников с цельнокроеной стойкой

Обработка воротника с отрезной стойкой более трудоемка, но внешний вид узла и его эксплуатационные свойства значительно лучше. Область перехода отлета воротника в стойку подвергается сильному трению и другим физико-механическим воздействиям. Наличие шва придает этому участку большую прочность и жесткость, что дает преимущество данному узлу по сравнению с другими видами воротников.

При обработке воротников в мужской сорочке отлет воротника обрабатывают, как указано выше (строчки 1, 2, 3, рисунок 5.11 а). Скрепляющую строчку 3 по срезу стойки отлета можно прострачивать на машине с ножом (расстояние от строчки до среза 0,2–0,4 см). Нижний срез стойки верхнего воротника застрачивают, огибая прокладку, швом шириной 0,6–0,7 см (строчка 4, рисунок 5.11 б). Притачивают верхнюю и нижнюю стойки к отлету, обтачивая концы стойки швом шириной 0,6–0,7 см. Обтачивание концов стойки может выполняться по предварительно намеченным линиям или по шаблону. Припуски шва на закруглениях стойки подрезают, стойку вывертывают на лицевую сторону. По шву притачивания стоек к отлету и краю стойки прокладывают отделочную строчку швом шириной 0,1–0,2 см (строчки 5, 6, рисунок 5.11 в). Концы отделочной строчки на углах стойки не доходят до нижнего края стойки на 0,6–0,7 см.

В зависимости от модели технические условия на прокладывание отделочной строчки по шву притачивания стойки могут меняться (рисунок 5.11 г, д).

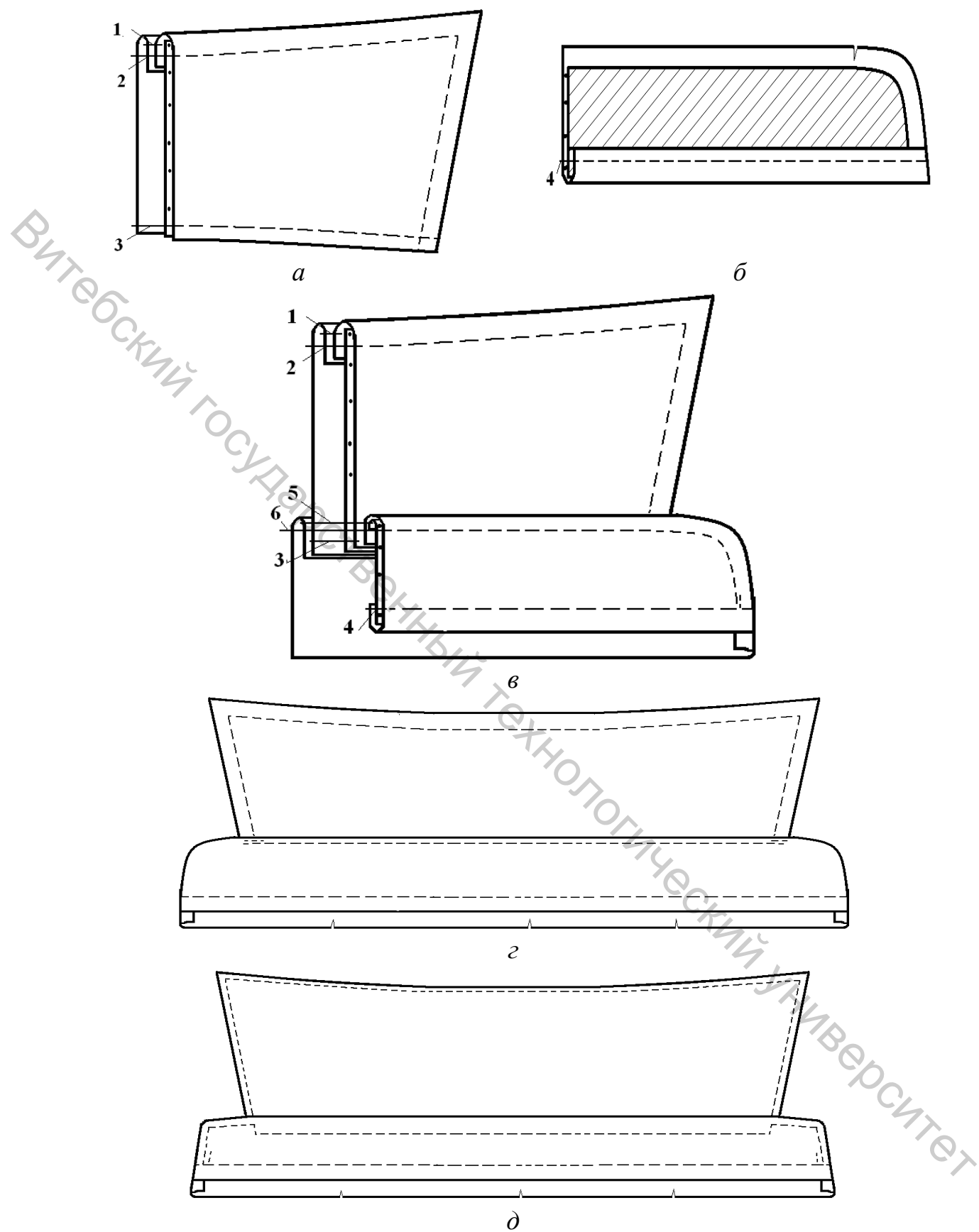


Рисунок 5.11 – Обработка воротников с отрезной стойкой в мужских сорочках

В зависимости от способа соединения воротника с горловиной, модели, свойств ткани обработка воротника с отрезной стойкой может иметь ряд особенностей.

В женских блузках при обработке аналогичных узлов используют, как правило, более мягкие прокладочные материалы. В связи с этим могут быть продублированы две стойки – как верхнего, так и нижнего воротника.

В воротниках, которые втачивают в горловину, вкладывая их между изделием и подбортами (или обтачками), нижние срезы стоек не обрабатывают (рисунок 5.12 а).

Вместо застрачивания среза стойки верхнего (или нижнего) воротника его заутюживают по шаблону. Отделочную строчку по шву притачивания стоек к отлету не прокладывают или выполняют при настрачивании воротника на горловину (рисунок 5.12 б).

Несколько иной подход к обработке воротника, в котором стойка не доходит до концов воротника (так называемая стойка-«банан»). Такой воротник применяется как в изделиях с отложными лацканами, так и в застегивающихся доверху.

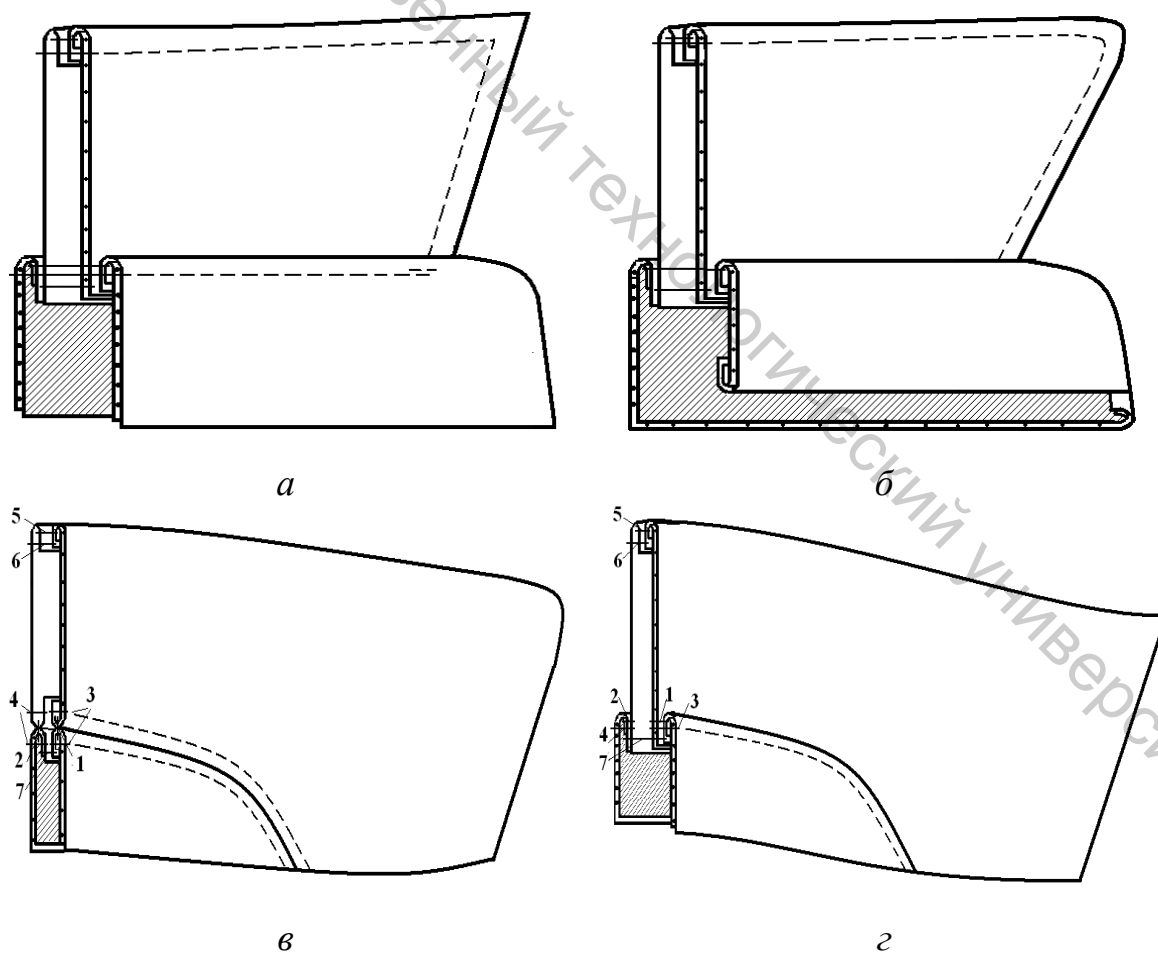


Рисунок 5.12 – Обработка воротников с отрезной стойкой в женских платьях и блузках

Стойки притачивают отдельно к верхнему и нижнему воротникам швом шириной 0,5–0,7 см, совмещая срезы и надсечки, рассекают швы притачивания стоек (строчки 1 и 2, рисунок 5.12 в, г). Затем в зависимости от толщины материалов припуски шва расстрачивают на расстоянии 0,15 см от швов притачивания стоек (строчки 3 и 4, рисунок 5.12 в) или настрачивают на стойки на расстоянии 0,1–0,2 см от швов (строчки 3 и 4, рисунок 5.12 г). Далее воротник обрабатывают типовыми методами (раздел 5.1). Стойки скрепляют швом шириной 0,3 см, уравнивая припуски (рисунок 5.12 в, г). В зависимости от способа соединения воротника с горловиной эта операция выполняется на этапе заготовки или после втачивания воротника в горловину.

Одним из решений проблемы уменьшения трудозатрат и сохранения хороших потребительских свойств является использование конструкции воротника с имитацией отрезной стойки. Такой воротник применяется как для сорочек, так и для блузок. Место перегиба верхнего воротника определяется прорезью в дополнительном слое прокладки (рисунок 5.13 а). Верхний воротник стачивают по линии перегиба стойки швом шириной 0,6–0,7 см, затем прокладывают отделочную строчку на расстоянии 0,1 см шва стачивания в сторону стойки (строчки 1 и 2, рисунок 5.13 б). Дальнейшая обработка аналогична обработке воротников с цельнокроеной стойкой.

Для создания дополнительной жесткости в уголках воротника и сохранения их упругости используют пластинки из полимера шириной 0,8–1,2 см – так называемые «косточки» (рисунок 5.14).

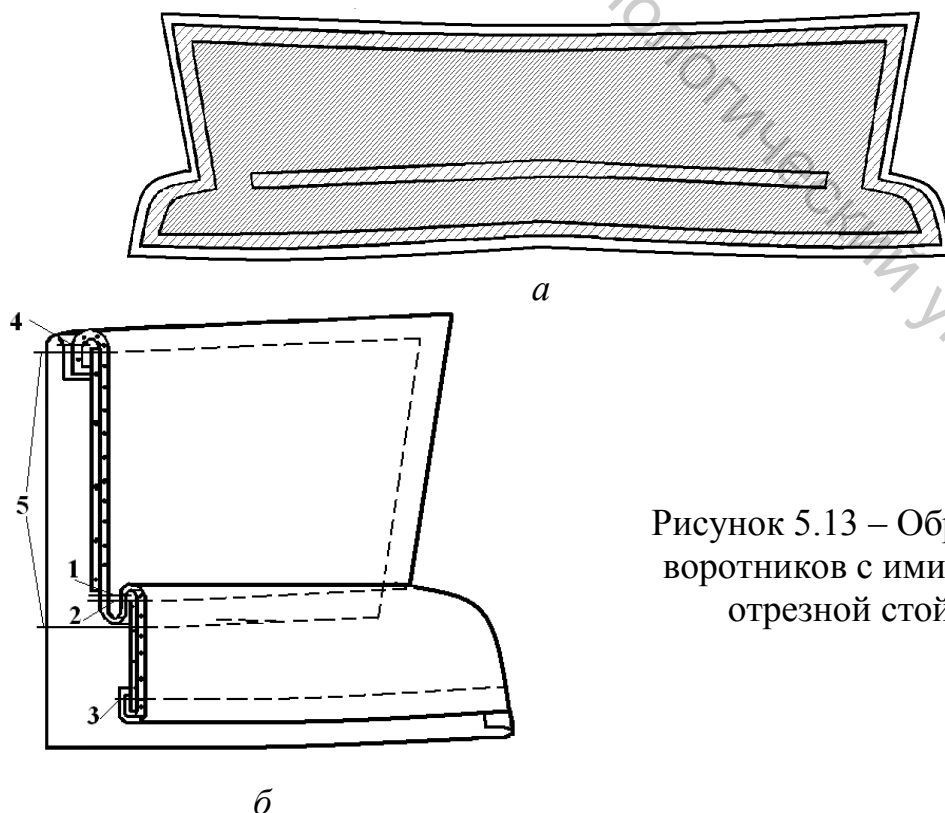


Рисунок 5.13 – Обработка воротников с имитацией отрезной стойки

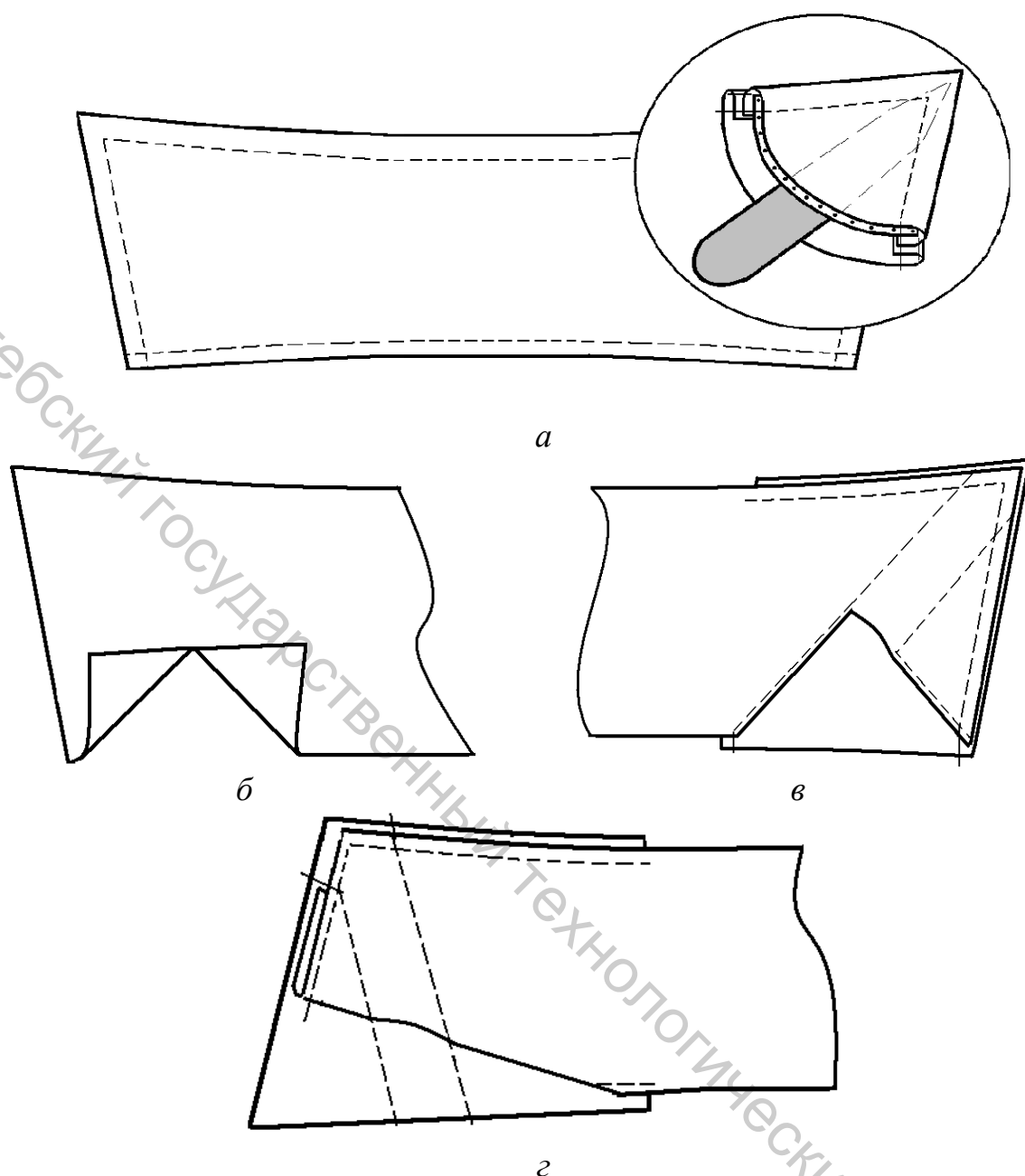


Рисунок 5.14 – Обработка воротников с усилителями в уголках

Самый простой способ их крепления – вкладывание между верхним и нижним воротниками по биссектрисе угла и закрепление отделочной строчкой шириной не менее 0,5 см, которую прокладывают по отлету и концам воротника (рисунок 5.14 а).

Для того чтобы усилители не деформировались при стирках и влажно-тепловой обработке, на нижнем воротнике обрабатывают «туннели» для вкладывания косточек (рисунок 5.14 б, в). Нижний воротник рассекают от среза стойки (рисунок 5.14 б), образовавшиеся уголки заутюживают на изнаночную сторону детали. Снизу подкладывают дополнительную деталь, повторяющую форму конца воротника. Настрочивают нижний воротник на дополнительную деталь, одновременно

прострачивая две строчки для образования «туннели». Строчки прокладывают по шаблону на расстоянии 0,1 см от подогнутых уголков воротника, на угол воротника и на расстоянии 0,3 см от срезов концов и отлета воротника. Расстояние между строчками для образования «туннели» на 0,1 см больше, чем ширина «косточки» (рисунок 5.14 в).

Другим способом обработки туннели является заутюживание уголка нижнего воротника перпендикулярно концам детали (рисунок 5.14 г). В этом случае нижний воротник настрачивают на дополнительную деталь двумя строчками для образования туннели, а также по совпадающим срезам деталей.

5.2.3 Обработка съемных воротников

Съемный воротник может быть одинарным или состоять из верхнего и нижнего воротников.

Срезы одинарных воротников по концам и отлету обрабатывают следующими способами: швом вподгибку с закрытым срезом, полоской ткани окантовочным швом с двумя закрытыми срезами, кружевом – накладным швом с открытым и закрытым срезом на специальной плоскошовной машине.

Воротник, состоящий из двух деталей, складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы, и обтачивают со всех сторон, оставляя по срезу стойки необтачанным отверстие длиной 3,0–4,0 см для вывертывания. Припуски швов в углах подрезают, вывертывают воротник на лицевую сторону через оставленное отверстие, приутюживают его. Отверстие застрачивают швом шириной 0,1–0,2 см (рисунок 5.15 а). Срезы стойки можно не обтачивать, а обметывать или окантовывать в зависимости от осыпаемости ткани (рисунок 5.15 б).

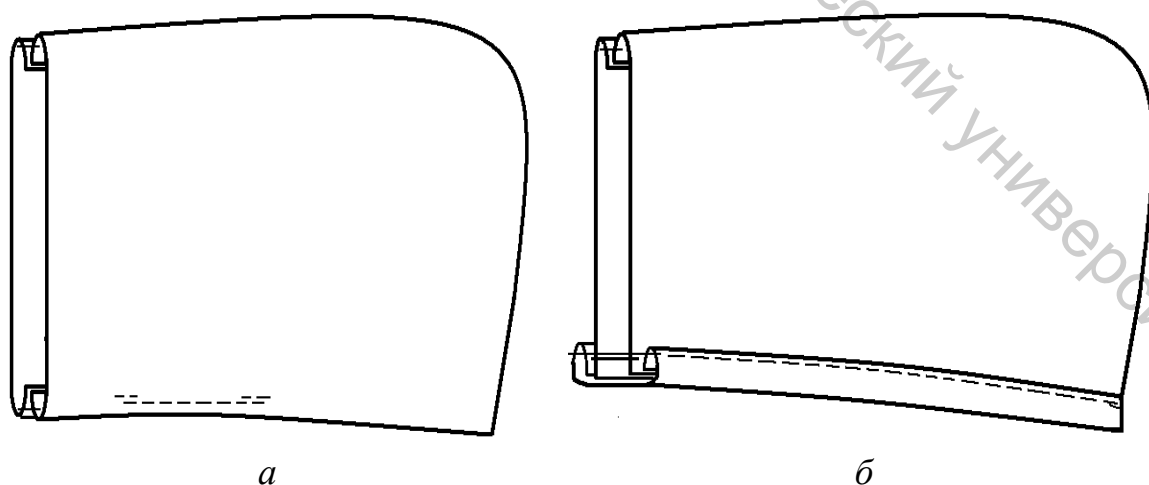


Рисунок 5.15 – Обработка съёмных воротников

5.3 СОЕДИНЕНИЕ ВОРОТНИКОВ С ГОРЛОВИНОЙ

5.3.1 Соединение отложного воротника с горловиной в изделиях с отложными лацканами

В зависимости от толщины и свойств материала, из которого изготовлено изделие, способы соединения воротника с горловиной могут отличаться.

В изделиях из тонких хлопчатобумажных и шелковых тканей уступы бортов обтачивают одновременно с втачиванием воротника в горловину (строчка 1, рисунок 5.16). Воротник вкладывают между передом и подбортом около надсечки, определяющей уступ, располагая его верхним воротником к подборту. Воротник втачивают вместе с подбортом до плечевого шва или внутреннего края подборта швом шириной 0,7–0,8 см, делая посадку воротника над плечевыми швами. Около плечевого шва надсекают припуск на шов, отгибают верхний воротник и по горловине спинки втачивают только нижний воротник, не прерывая строчку. На участке переда шов втачивания воротника располагается между передом и подбортом, а на участке спинки припуск шва отгибают в сторону воротника. Срез стойки верхнего воротника на участке между плечевыми швами подгибают на 0,7–0,8 см и настрачивают верхний воротник на горловину спинки швом шириной 0,1–0,2 см, закрывая строчку втачивания нижнего воротника (строчка 2, рисунок 5.16). Плечевые срезы подбортов настрачивают на припуски плечевых швов изделия швом шириной 0,5 см (строчка 3, рисунок 5.16).

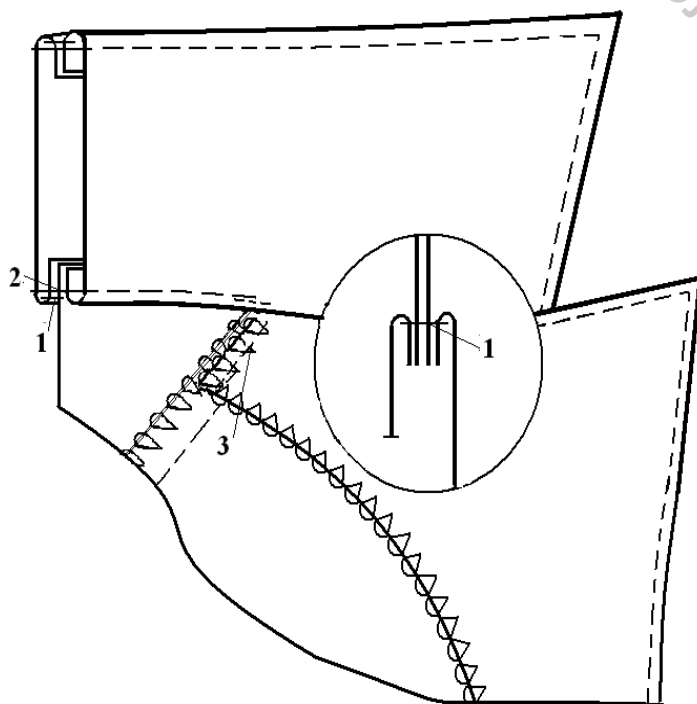


Рисунок 5.16 – Соединение отложного воротника с горловиной в изделиях с отложными лацканами
(из тонких тканей)

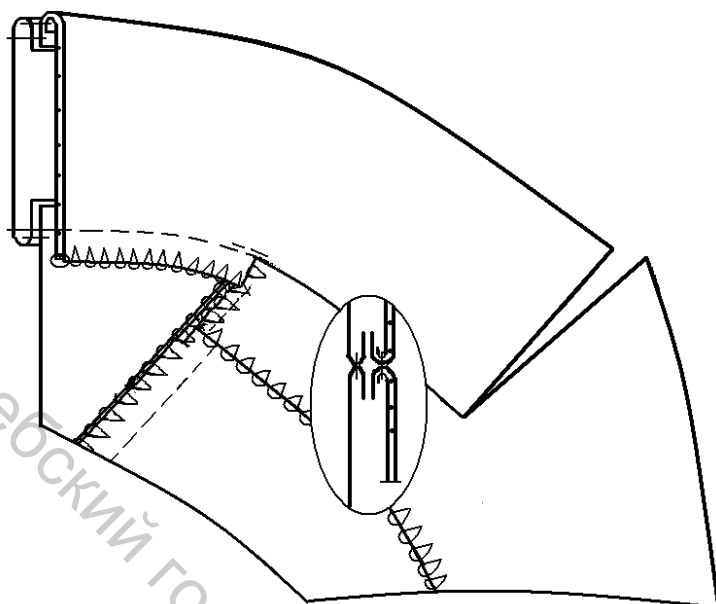


Рисунок 5.17 – Соединение отложного воротника с горловиной в изделиях с отложными лацканами (из толстых тканей)

В жакетах, для изготовления которых используются достаточно плотные ткани, готовый воротник вкладывают между передом и подбортom, располагая нижним воротником к изделию, а верхним к подбortу, уравнивая срезы. Верхний воротник втачивают в горловину подбортom, а нижний, не прерывая строчки, – в горловину изделия. Разутюживают швы втачивания на участке от уступов до плечевых швов, а на участке горловины спинки между (плечевыми швами) – заутюживают их в сторону нижнего воротника. Верхний воротник настрачивают на горловину спинки (рисунок 5.17).

В отдельных случаях, в зависимости от конструкции воротника, срезы расколов стачивают швом шириной 0,3–0,5 см.

5.3.2 Соединение воротника с горловиной в изделиях с застежкой до верха

Способы соединения зависят в основном от конструкции воротника, формы горловины, вида застежки, а также от ткани, из которой изготовлено изделие.

Как правило, перед соединением воротника с горловиной борта должны быть обработаны. Нижний воротник укладывают лицевой стороной к изделию, уравнивают срезы и втачивают в горловину швом шириной 0,7–1,0 см (строчка 1, рисунок 5.18). Строчка выполняется со стороны воротника. На участке плечевых швов, в зависимости от конструкции воротника, делается его посадка. Припуски шва отгибают в сторону нижнего воротника. Срез стойки верхнего воротника подгибают на 0,5–0,8 см внутрь и настрачивают на горловину на расстоянии 0,1 см от подогнутого края, закрывая шов втачивания нижнего воротника на 0,1 см (строчка 2, рисунок 5.18).

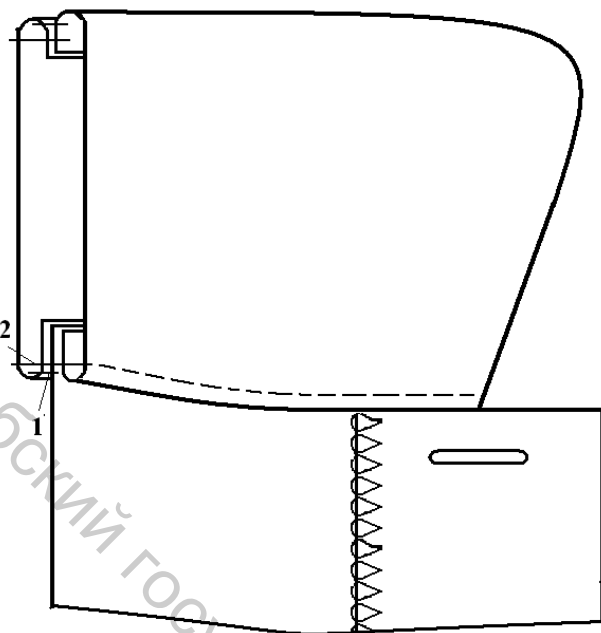


Рисунок 5.18 – Соединение воротника с горловиной в изделиях с застежкой до верха

Качество выполнения последней операции значительно улучшается, если срез стойки верхнего воротника предварительно застрочен или заутюжен.

В изделиях из толстых тканей возможен обратный порядок: вначале в горловину втачивают верхний воротник, укладывая его на изнанку изделия и подкладывая под шов края подбортов, а затем настрачивают нижний. С изнанки изделия строчка настрачивания должна проходить на 0,1 см ниже шва втачивания верхнего воротника.

В изделиях из хлопчатобумажных тканей и трикотажных полотен воротник можно втачивать на стачивающе-обметочной машине швом шириной 0,7–0,8 см. Воротник вкладывают по надсечкам между передом и подбортом и втачивают его, одновременно обтачивая уступы бортов. Вывертывают верхние углы бортов и настрачивают припуск шва втачивания воротника на горловину (рисунок 5.19).

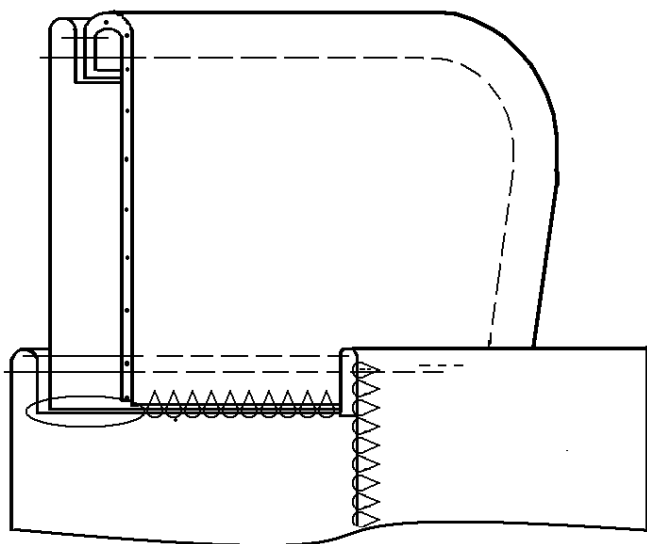


Рисунок 5.19 – Соединение воротника в изделиях из хлопчатобумажных тканей и трикотажных полотен

5.3.3 Соединение отложного воротника с горловиной с помощью обтачки

При данном способе воротник по всей длине располагается между изделием и обтачкой.

Стачивают плечевые срезы обтачки горловины переда и спинки, обмётывают ее внутренние срезы. Если подборт доходит до плечевых швов, то стачивают плечевые срезы подбортов и обтачки горловины спинки, а затем обмётывают их внутренние срезы.

Так как верхний и нижний воротники одновременно втачивают в горловину изделия, то для предотвращения смещения слоёв по срезу стойки воротника прокладывают скрепляющую строчку на расстоянии 0,5–0,6 см от срезов (строчка 1, рисунок 5.20 а). Воротник укладывают лицевой стороной к изделию между изделием и обтачкой, уравнивают срезы, совмещают надсечки и втачивают в горловину швом шириной 0,7–1,0 см. Концы обтачки на 1,0–1,5 см накладывают на обметанные внутренние срезы прямого подборта. Надсекают припуски швов втачивания воротника, не доходя до строчки 0,2 см (по три надсечки с каждой стороны). Подборт и обтачку горловины настрачивают на припуск шва втачивания воротника швом шириной 0,2 см (строчки 2 и 3, рисунок 5.20 а).

Внутренние срезы подбортов настрачивают на концы обтачек горловины двойной обратной строчкой на расстоянии 0,5 см от среза (строчка 4, рисунок 5.20 а). Аналогично настрачивают обтачки горловины на припуски плечевых швов изделия.

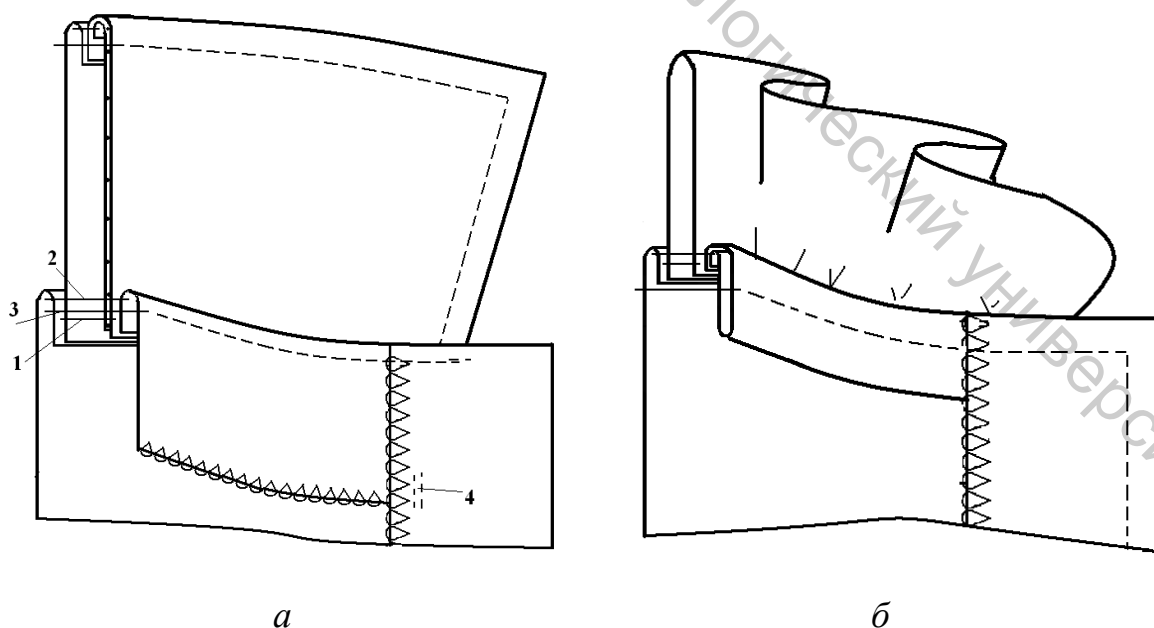


Рисунок 5.20 – Соединение воротника в платье, жакете с помощью обтачки

Вместо обтачки может использоваться косая бейка, выкроенная под углом 45° к нитям основы. Бейка может быть двойной или одинарной (рисунок 5.20 б). Она может быть из основного материала или, при изготовлении изделия из плотных материалов, из тонкой шёлковой или хлопчатобумажной ткани в цвет основной. Втачивание воротника в горловину с помощью бейки выполняют так же, как с обтачкой. Внутренний конец бейки настрачивают на горловину переда и спинки швом шириной 0,5–0,6 см, закрывая срезы соединяемых деталей.

5.4 ОБРАБОТКА ВОРОТНИКОВ ОДНОВРЕМЕННО С БОРТАМИ

Такую обработку применяют в случаях, когда нижний воротник выкроен вместе в передом («шаль», «апаш»). Вначале стачивают средние срезы нижнего воротника швом шириной 1,0 см, уравнивая срезы стойки, и разутюживают шов. Нижний воротник втачивают в горловину швом шириной 0,6–0,7 см с одновременным стачиванием плечевых срезов швом шириной 1,0 см (рисунок 5.21 а). Строчку прокладывают со стороны переда и нижнего воротника, рассекая под углом к строчке перед в верхнем углу плечевого шва. В зависимости от вида ткани плечевые швы заутюживают в сторону переда или разутюживают.

Отдельно выкроенный нижний воротник втачивают в горловину швом шириной 0,6–0,7 см после стачивания плечевых срезов (рисунок 5.21 б).

Верхний воротник, цельнокроеный с подбортами, может состоять из двух частей (со средним швом) или из трёх (швы притачивания надставок подбортов располагаются ниже уровня верхней петли).

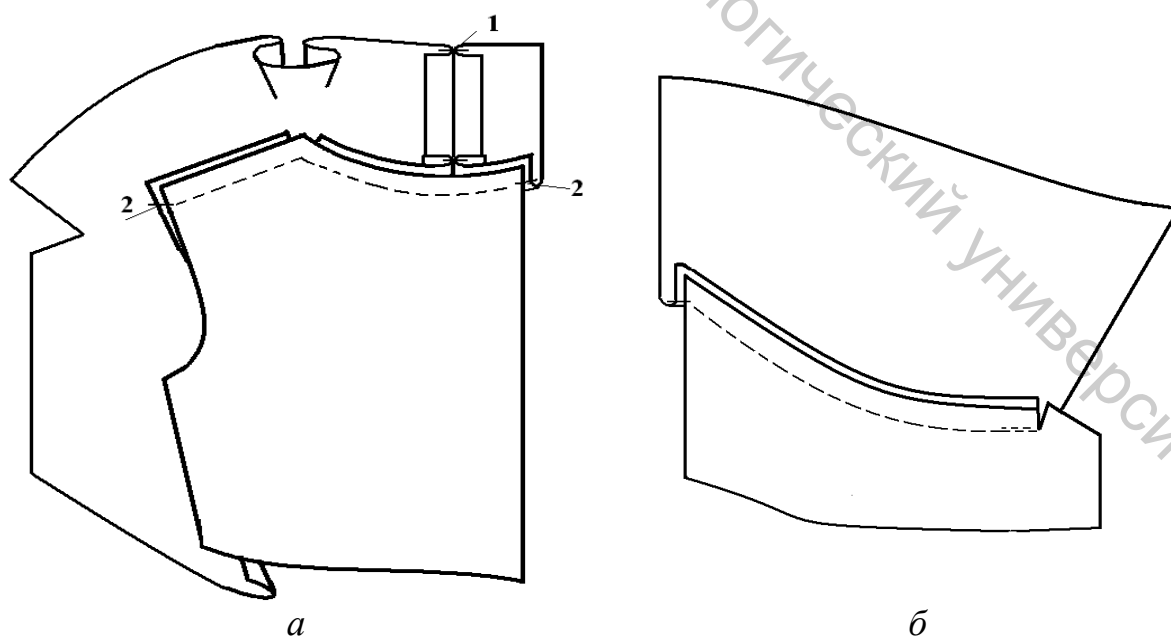


Рисунок 5.21 – Втачивание нижнего воротника в горловину при обработке воротников одновременно с бортами

Срезы стачивают швом шириной 1,0 см (строчка 2, рисунок 5.22 а) и разутюживают. Внутренние срезы подбортов и срез стойки верхнего воротника застрачивают на плоскошовной машине (строчка 3, рисунок 5.22 а) или обмётывают (строчка 3, рисунок 5.22 б), а затем заутюживают стойку воротника в сторону изнанки, подгибая на 0,6–0,7 см ниже надсечек, определяющих положение плечевых швов.

Обтачивают нижний воротник и борта верхним воротником, цельнокроеным с подбортами, швом шириной 0,6–0,7 см со стороны переда (строчка 4, рисунок 5.22 а, б). Подрезают припуски швов обтачивания в уголках, надсекают в местах перехода отлёта в стойку, не доходя до строчки 0,1 см, и вывертывают воротник на лицевую сторону.

После приутюживания краев воротника и бортов в раскол на этих участках прострачивают отделочную строчку. Верхний воротник настрачивают на горловину швом шириной 0,1 см на участке спинки между плечевыми швами, закрывая шов втачивания нижнего воротника (строчки 5 и 6, рисунок 5.22 а, б).

5.5 ОБРАБОТКА ГОРЛОВИНЫ В ИЗДЕЛИЯХ БЕЗ ВОРОТНИКА

В изделиях без воротника срезы горловины могут быть обработаны различными способами: обтачкой, выкроенной по форме горловины, косой бейкой (обтачкой, выкроенной под углом 45° к нитям основы) или окантованы.

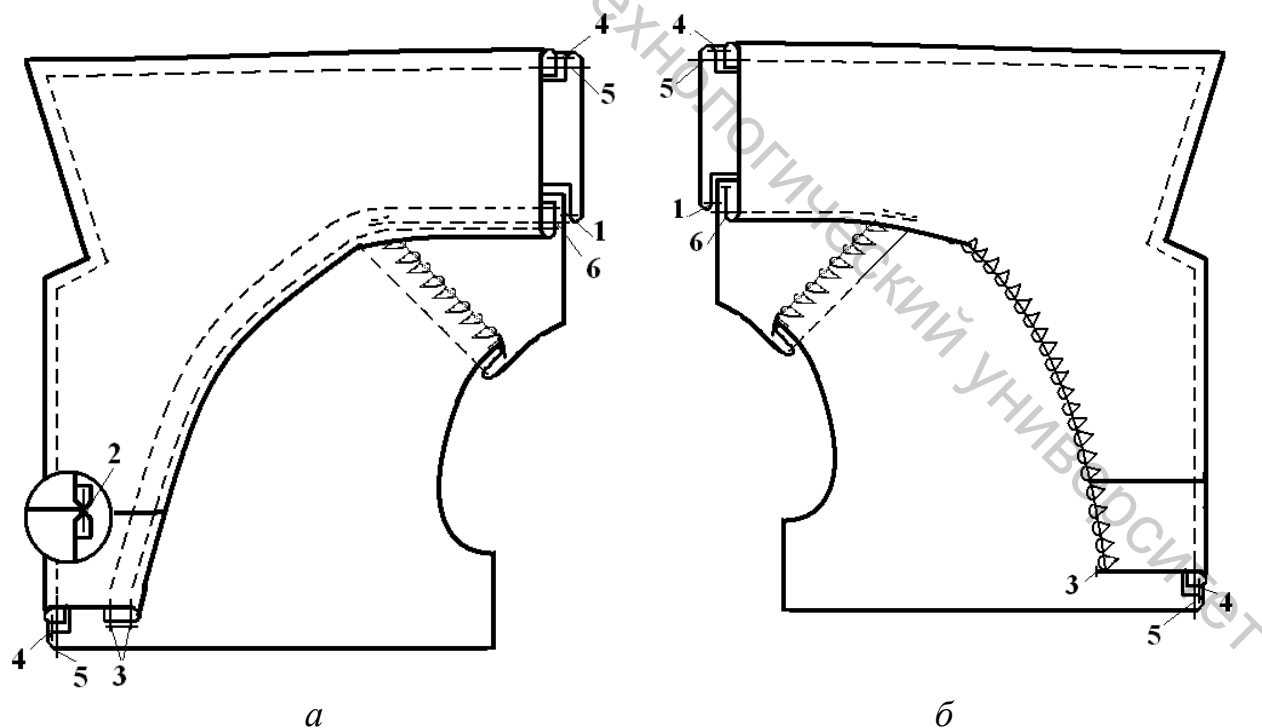


Рисунок 5.22 – Обработка воротников одновременно с бортами

5.5.1 Обработка горловины обтачкой

Плечевые срезы обтачек горловины переда и спинки стачивают, швы разутюживают (в изделиях из хлопчатобумажных тканей – раскладывают в противоположные стороны). Внутренние срезы обтачек обмётывают (рисунок 5.23 *а*) или застрачивают на расстоянии 0,1–0,15 см от подогнутых срезов, подгибая их внутрь на 0,5–0,7 см (рисунок 5.23 *б*). В изделиях из легкоосыпающихся материалов срезы предварительно обмётывают, а затем застрачивают (рисунок 5.23 *в*).

Если в изделии имеется застёжка на переде или спинке, концы обтачки притачивают швом шириной 0,7–0,9 см к подбортам или припускам на обработку застёжки. Швы отгибают в сторону обтачки горловины. Обтачивают горловину обтачкой швом шириной 0,7 см, складывая с изделием лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы, совмещая швы стачивания обтачек с плечевыми швами изделия. Надсекают припуски шва в углах и на закруглениях, не доходя до строчки 0,2–0,3 см. Припуск шва отгибают в сторону обтачки, и обтачку настрачивают на припуск с лицевой стороны на расстоянии 0,15–0,3 см от шва обтачивания. Приутюживают горловину, отгибая обтачку на изнанку изделия и выправляя в сторону обтачки кант шириной 0,1–0,2 см.

Внутренние края обтачек настрачивают на припуски плечевых швов двойной обратной строчкой параллельно плечевым швам, при наличии среднего шва спинки – на него (рисунок 5.24 *а*).

К целым деталям переда и спинки (в изделиях с большим вырезом горловины) помимо закрепки над плечевыми швами, внутренние края обтачки подшивают посередине основных деталей на машине потайного стежка или вручную. В изделиях из плотных шерстяных, шелковых тканей и материалов с содержанием синтетических волокон подшивают внутренние края обтачек по всей длине обтачки (рисунок 5.24 *б*).

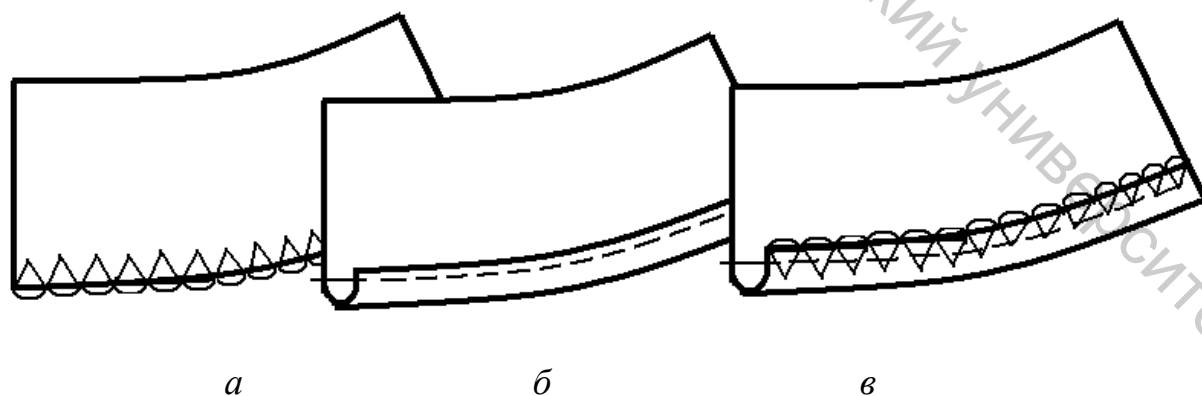


Рисунок 5.23 – Обработка внутренних срезов обтачки горловины

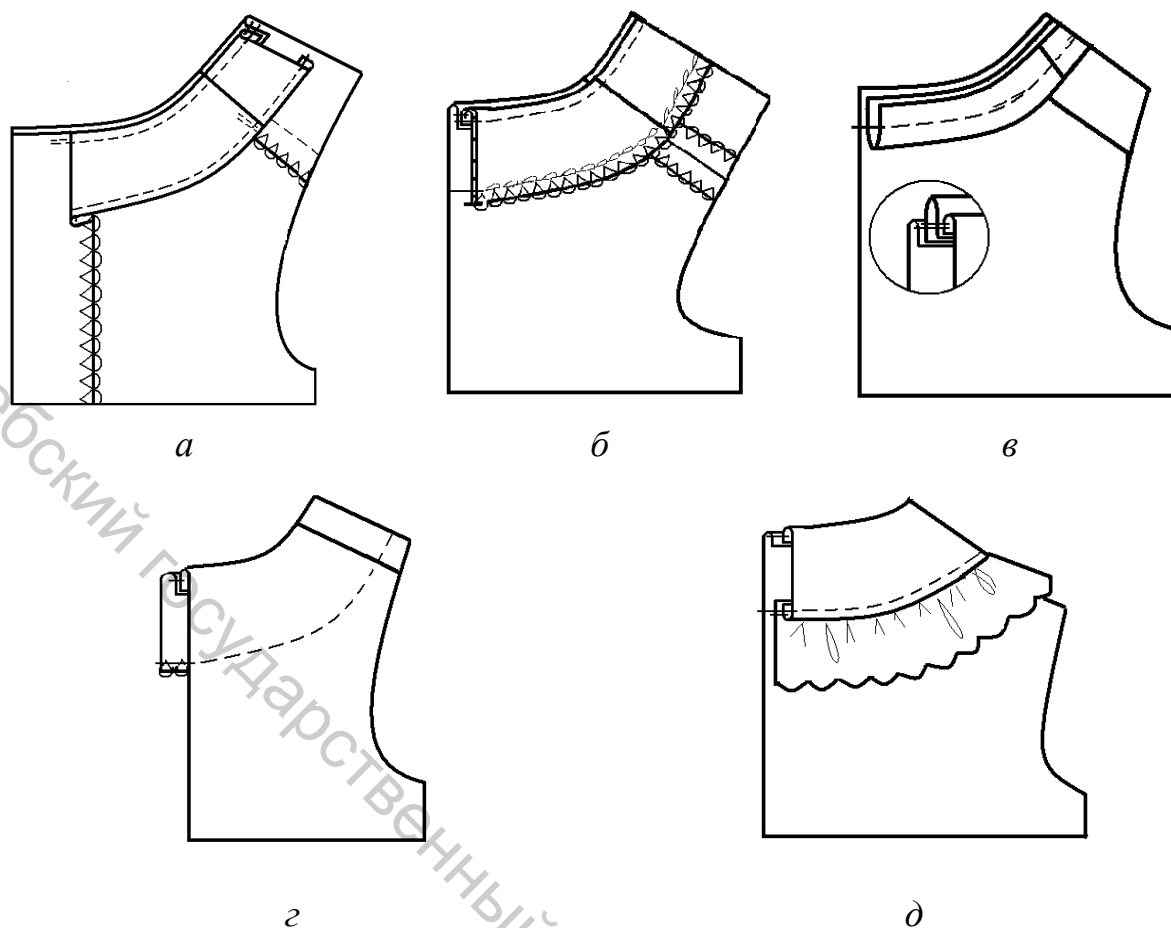


Рисунок 5.24 – Обработка горловины обтачкой

При обработке горловины с кантом из отделочной ткани части полоски для канта стачивают швом шириной 0,7 см, разутюживают или раскладывают швы. Полоску для канта складывают вдоль посередине изнанкой внутрь, уравнивая срезы, и приутюживают. Притачивают кант к горловине изделия, начиная и заканчивая строчку на 2,0–3,0 см от концов канта. Строчка проходит на расстоянии 0,2–0,3 см от сгиба (размер канта определяется моделью) и 0,6–0,7 см от срезов горловины. Непритачанные концы полоски стачивают, уравнивая необработанные участки изделия и канта. Припуски шва подрезают, оставляя 0,5–0,7 см, и раскладывают полоску снова складывают вдвое и притачивают к горловине на оставшемся участке (рисунок 5.24 в). Обтачку горловины накладывают на лицевую сторону изделия, уравнивая срезы, и обтачивают горловину со стороны изделия, прокладывая строчку в шов притачивания канта.

В зависимости от модельных особенностей кант по горловине изделия может быть выправлен из деталей изделия или обтачки и закреплён отделочной строчкой. В зависимости от ширины отделочной строчки её выполняют на машине со спецприспособлением, или место расположения отделочной строчки намечают по лекалу с лицевой стороны изделия (рисунок 5.24 г).

В зависимости от модели обтачка может располагаться с изнаночной стороны изделия или с лицевой. В этом случае предварительно заутюженные внутренние края обтачек настрачивают на горловину на расстоянии 0,1–0,2 см от подогнутого края.

Для отделки можно использовать кружево или оборку, которые предварительно притачивают к обтачке, присбаривая с помощью спецприспособления (рисунок 5.24 д).

5.5.2 Обработка горловины окантовочным швом

Для обработки горловины окантовочным швом используют либо обтачку, выкроенную по форме горловины под углом 45° к нитям основы, либо косую бейку необходимой ширины.

Части обтачки стачивают швом шириной 0,7 см, разутюживают или раскладывают их в зависимости от вида ткани. В изделиях из шерстяных тканей внутренние срезы обтачек обмётывают и обрабатывают горловину окантовочным швом с одним открытым срезом (рисунок 5.25 а).

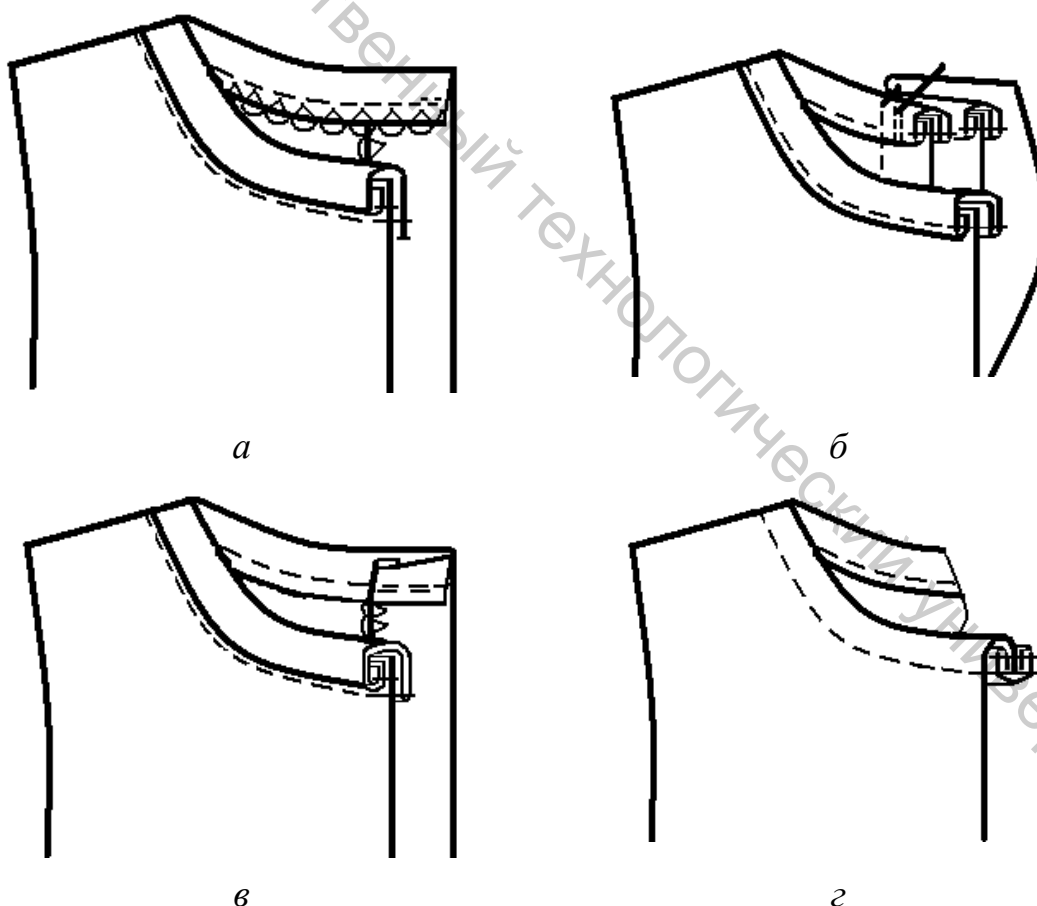


Рисунок 5.25 – Обработка горловины окантовочным швом

В изделиях с обработанной застёжкой концы обтачки у краёв застёжки загибают в сторону изнанки, и обтачивают горловину со стороны обтачки швом шириной 0,5–0,7 см; в изделиях без застёжки один конец обтачки заходит за другой на 1,0–1,5 см. Затем обтачку отгибают на изнанку изделия, огибая срез горловины, и прострачивают строчку с лицевой стороны изделия в шов притачивания обтачки (рисунок 5.25 а).

В изделиях без застёжки горловину окантовывают до стачивания средних срезов спинки или одного из плечевых срезов так, чтобы при дальнейшей обработке концы окантовки вошли в шов.

Окантовывание горловины косой бейкой выполняют на машине со спецприспособлением – окантовывателем одной строчкой (рисунок 5.25 б) или, при отсутствии специального приспособления, вдвое сложенной обтачкой (рисунок 5.25 в).

При стачивании средних срезов спинки или плечевых срезов верхние и нижние края окантовки должны быть на одном уровне. Припуск шва настрачивают на изделие двойной обратной строчкой поперек окантовки на расстоянии 0,3–0,4 см от шва (рисунок 5.25 б).

Горловину переда, цельнокроеного с подбортом, окантовывают вместе с подбортом. Конец окантовочной полоски перегибают в сторону подборта и настрачивают на изделие по строчке окантовывания горловины или поперёк окантовки (рисунок 5.25 в).

Из концов окантовки может формироваться петля для застегивания (раздел 4.3.1), они могут переходить в завязки, длина которых зависит от модели. В изделиях из легкоосыпающихся тканей концы завязывают узлом, на них надевают наконечники, из неосыпающихся – обрезают без дальнейшей обработки.

В изделиях из тонких тканей окантованную горловину заутюживают в сторону изнанки и настрачивают на изделие (рисунок 5.25 г).

6 ОБРАБОТКА РУКАВОВ

Рукава в изделиях платьево-блузочного ассортимента могут быть *втачными, покроя реглан, цельнокроеными с передом и спинкой, комбинированными.*

По *конструкции* они могут быть одношовными или двухшовными (с локтевыми и передними швами или с верхними и нижними). Рукава бывают прямыми, расширенными или зауженными к низу, со сборками, складками вверху или внизу, с вытачками, отделочными складками, подрезами, буфами.

Обработка рукавов состоит из *заготовки рукавов и соединения их с изделием.*

В заготовке рукавов существенная часть отводится обработке низа рукавов. Внешний вид низа рукавов должен эстетически увязываться с внешним видом горловины и низа изделия, поэтому их обработка обычно аналогична.

В тех случаях, если рукава втачивают в закрытую пройму, вначале стачивают швом шириной 1.0 см локтевые и передние срезы двухшовных рукавов (или нижние срезы одношовных). Припуски швов обметывают, швы заутюживают. При обработке швов вразутюжку срезы деталей обметывают до стачивания.

Срезы рукавов можно стачивать на стачивающе-обметочной или двухигольной машине челночного или цепного стежков (при выполнении шва «взамок»).

В зависимости от того, как будут втачиваться рукава – в закрытую или в открытую пройму – обработка низа рукавов может выполняться по замкнутой или незамкнутой линиям.

Низ рукавов в зависимости от модели может обрабатываться швом вподгибку, обтачками, отделочными деталями (оборками, воланами), окантовочными швами, притачными и отложными манжетами, декоративной обметкой или вышивкой.

6.1 ОБРАБОТКА НИЗА РУКАВОВ БЕЗ РАЗРЕЗОВ И МАНЖЕТ

Низ коротких рукавов сорочек и блузок, а также низ длинных рукавов в женских и детских изделиях может быть обработан швами вподгибку, отделочными обтачками и бейками.

6.1.1 Обработка низа рукавов швом вподгибку

При этом способе обработки используют краевые швы вподгибку с открытыми и закрытыми срезами (рисунк 6.1).

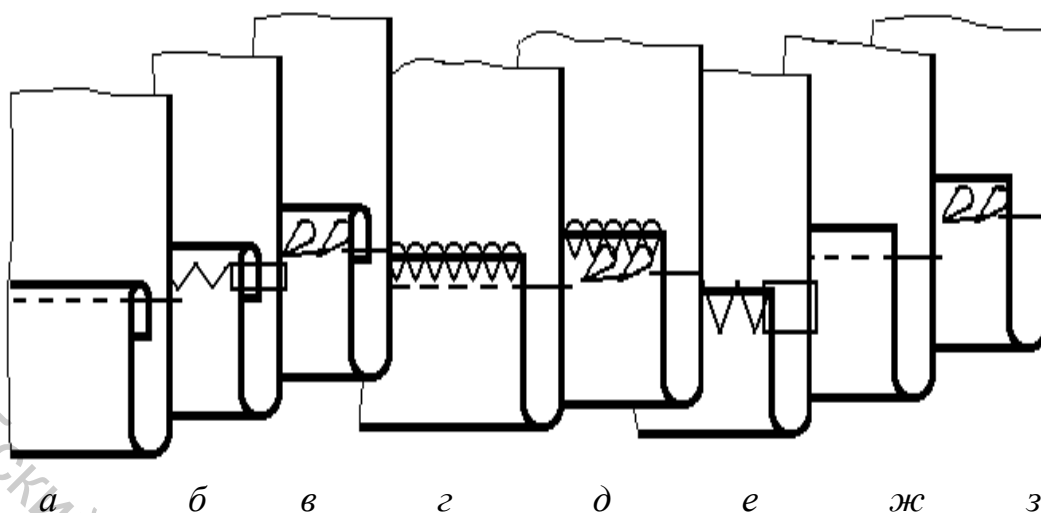


Рисунок 6.1 – Обработка низа рукавов краевыми швами вподгибку

Для тонких осыпающихся материалов используют краевые швы вподгибку с закрытыми срезами. При этом припуск на подгиб низа рукава заутюживают по шаблону, подгибая срезы дважды: один раз 0,7–1,0 см, второй раз на величину, предусмотренную по модели (1,5–3,0 см), а затем застрачивают на универсальной машине на расстоянии 0,1–0,2 см от верхнего сгиба (рисунок 6.1 а). Припуск на подгиб низа рукава можно застрачивать на машине зигзагообразной строчки (рисунок 6.1 б), или подшивать на машине потайного стежка (рисунок 6.1 в).

Для толстых осыпающихся материалов применяют краевые швы вподгибку с обмётанными открытыми срезами. При этом обмётанный и заутюженный в сторону изнанки припуск на подгиб низа рукава застрачивают на универсальной машине (рисунок 6.1 г) или подшивают на машине потайного стежка (рисунок 6.1 д) строчками на расстоянии 0,3–0,4 см от срезов.

В изделиях из неосыпающихся тканей и нераспускающихся трикотажных полотен низ рукавов можно застрачивать без обмётывания срезов на машине зигзагообразной строчки (рисунок 6.1 е), или на универсальной машине (рисунок 6.1 ж), а также подшивают на машине потайного стежка (рисунок 6.1 з).

6.1.2 Обработка низа рукавов обтачкой

Обтачкой или отделочной бейкой обрабатывают расширенные или значительно зауженные к низу рукава. Обтачки и бейки могут быть соединены с рукавом в развёрнутом или неразвёрнутом виде.

Первый вариант является предпочтительным, так более удобен в исполнении и эффективен. Однако после стачивания и обмётывания срезов рукавов вместе с обтачкой или бейкой остаются цепочки ниток по низу рукава, которые необходимо закреплять строчками.

Во втором случае стачанные «в кольцо» рукав и обтачка (бейка) соединяются более качественно, но при этом затрудняется использование специальных приспособлений, что снижает эффективность обработки.

При обработке низа рукавов по замкнутой линии стачивают боковые срезы обтачки швом шириной 0,7–1,0 см, припуски шва разутюживают или раскладывают. Верхний срез обтачек в зависимости от свойств материала обмётывают (рисунок 6.2 а), заутюживают (рисунок 6.2 б) или оставляют необработанным (рисунок 6.2 в).

Обтачивают низ рукавов обтачкой швом шириной 0,5–0,7 см, вкладывая обтачки внутрь рукавов лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы. Вывертывают обтачки на изнаночную сторону рукавов и приутюживают низ рукавов, выправляя кант 0,1–0,2 см в сторону обтачки. Настрачивают верхние срезы обтачек на рукава на универсальной машине на расстоянии 0,3–0,4 см от среза (рисунок 6.2 а) или на расстоянии 0,1–0,2 см от сгиба (рисунок 6.2 б) или подшивают на машине потайного стежка (рисунок 6.2 в).

6.1.3 Обработка низа рукавов бейкой

Отделочная бейка располагается с лицевой стороны рукавов и ее соединяют с низом рукава аналогично обтачке. Верхний срез бейки заутюживают по шаблону, подгибая в сторону изнанки на 1,0 см. Обтачивают низ рукавов бейкой швом шириной 0,5–0,7 см, укладывая бейку лицевой стороной к изнаночной стороне рукава, уравнивая срезы. Вывертывают бейку на лицевую сторону рукава и приутюживают низ рукавов, выправляя кант 0,1–0,2 см в сторону рукава. Настрачивают заутюженный верхний край бейки на рукав на универсальной машине на расстоянии 0,1–0,2 см от сгиба (рисунок 6.2 г).

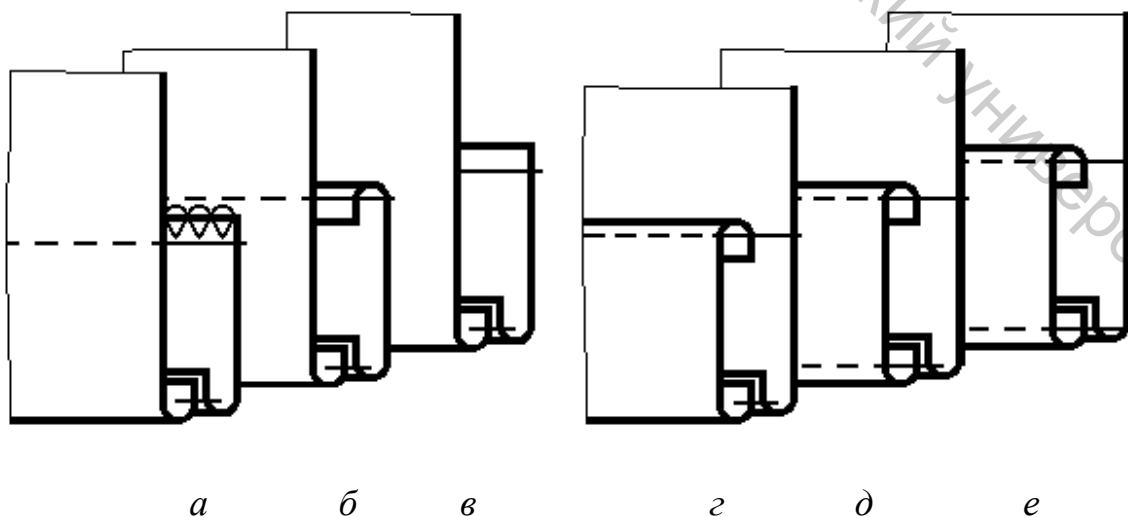


Рисунок 6.2 – Обработка низа рукавов обтачками или бейками

При использовании бейки с двумя заутюженными сгибами ее нижнюю сторону настрачивают на изнаночную сторону рукавов с помощью специального приспособления на расстоянии 0,1–0,2 см от сгиба (рисунок 6.2 д).

При использовании двухигольной машины и специального приспособления бейки настрачивают на лицевую сторону рукавов на расстоянии 0,1–0,2 см от сгибов без предварительного заутюживания (рисунок 6.2 е).

6.1.4 Обработка низа рукавов эластичной лентой

Эластичная лента различной ширины используется для обеспечения плотного прилегания по низу рукава без застёжки. Она может располагаться по низу рукавов (рисунок 6.3 б), находиться на некотором расстоянии от низа и имитировать оборку (рисунок 6.3 в, г, д, е).

Обработка может производиться в развёрнутом виде или по кольцу. Если обработка ведётся в развёрнутом виде, эластичную ленту предварительно настрачивают на срезы рукавов на расстоянии 0,5–0,7 см от срезов. При стачивании срезов рукавов стачивают и концы ленты.

При соединении по кольцу предварительно стачивают концы эластичной ленты. При этом используется накладной шов с заходом 1,5–2,0 см и поперечной закрепкой тройной обратной строчкой на универсальной машине, на пуговичном полуавтомате или машине зигзагообразной строчки (рисунок 6.3 а).

На припуске на подгиб низа рукава обметывают петлю для подергивания, регулировки натяжения, замены эластичной ленты (рисунок 6.3 б, в). Низ рукава перегибают в сторону изнанки по разметке и застрачивают на универсальной машине на расстоянии 0,1–0,2 см от сгиба, одновременно вкладывая эластичную ленту. Ширина подгиба равна ширине эластичной ленты плюс 0,2–0,3 см.

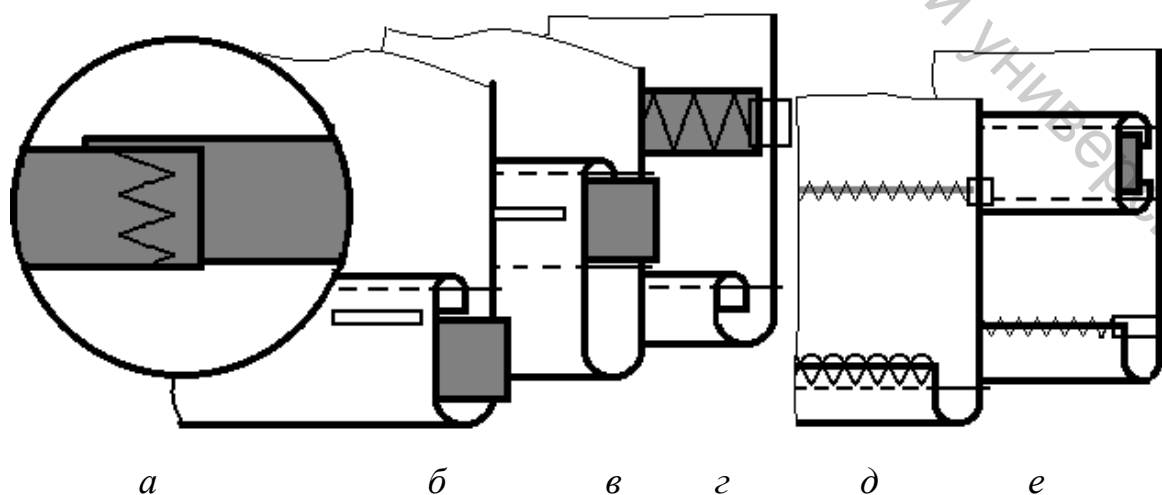


Рисунок 6.3 – Обработка низа рукава эластичной лентой

При втачивании нескольких рядов эластичной ленты по низу рукавов прокладывают несколько параллельных строчек. Ленту вкладывают при застрачивании среза припуска или обтачки, то есть при прокладывании последней строчки. Остальную ленту продергивают вручную. Концы эластичной ленты стачивают накладным швом зигзагообразной строчкой поперек ленты на универсальной машине, на пуговичном полуавтомате или машине зигзагообразной строчки.

При наличии цельнокроеной или отрезной оборки по низу рукавов нижний срез рукава застрачивают на универсальной машине (рисунок 6.3 *з, д*), на машине зигзагообразной строчки (рисунок 6.3 *е*) или обметывают декоративной строчкой (рисунок 6.3 *ж*).

Эластичную ленту нарезают по мерке и настрачивают на рукав зигзагообразной строчкой, укладывая по намеченной с изнаночной стороны линии (рисунок 6.3 *з*).

При использовании эластичной нитки ее наматывают на шпульку. Линии сборки намечают с лицевой стороны рукавов. Закончив строчку, сборку равномерно распределяют, концы резинки закрепляют (рисунок 6.3 *д*).

Дополнительные полоски для эластичной ленты настрачивают на изнаночную сторону рукавов по разметке двумя строчками на универсальной или двухигольной машине на расстоянии 0,1–0,2 см от сгибов, одновременно вкладывая эластичную ленту (рисунок 6.3 *е*).

6.1.5 Обработка низа рукавов оборками и отделочными швами

Нижние срезы *оборки и воланов* обрабатывают различными способами, как указано в разделе 2.2.

Отрезные оборки складывают с рукавами лицевыми сторонами внутрь и притачивают к низу рукавов швом шириной 0,8–1,0 см, присбаривая оборки, если это предусмотрено моделью. Срезы оборки и рукава обметывают, прострачивают отделочные строчки по швам притачивания оборки на расстоянии 0,2–0,5 см от строчек (рисунок 6.4 *а*).

Швы притачивания оборки могут быть окантованы. Верхние края окантовки настрачивают на рукава на расстоянии 0,1–0,2 см от сгиба (рисунок 6.4 *б*).

При обработке низа рукавов обтачками вначале их притачивают к верхним срезам оборки швом шириной 0,5–0,7 см, присбаривая оборки. Обтачивают низ рукавов обтачками, прокладывая строчку по швам притачивания оборки. Обтачки вывертывают на изнаночную сторону рукавов и настрачивают обтачки на припуски швов обтачивания рукавов на расстоянии 0,1–0,2 см от строчек или прострачивают отделочные строчки по низу рукавов, выправляя кант 0,1–0,2 см в сторону обтачки среза (рисунок 6.4 *в*).

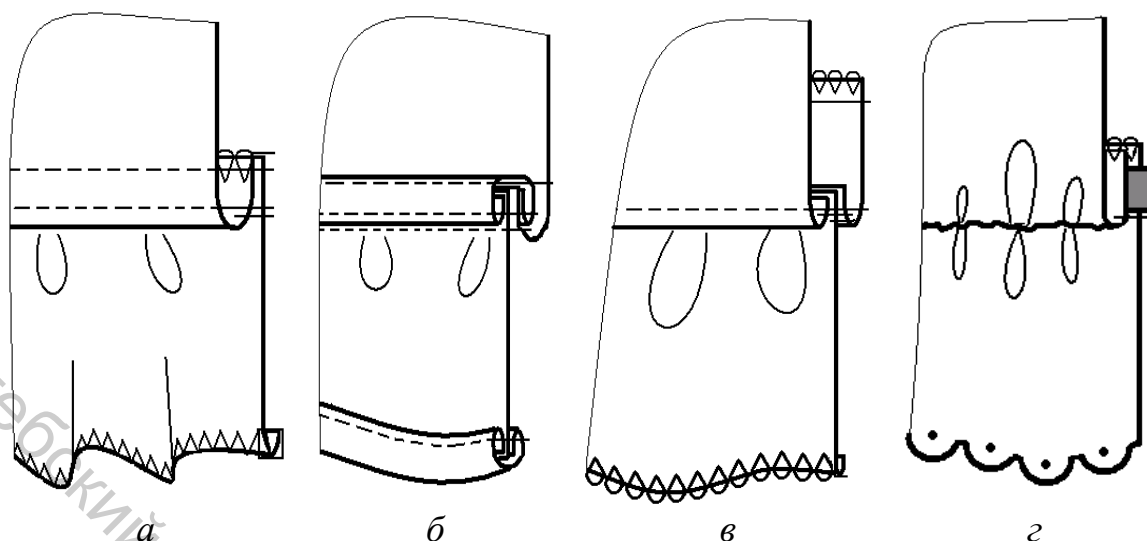


Рисунок 6.4 – Соединение оборок с низом рукавов

Приутюживают низ рукавов. Верхние края обтачек подшивают на машине потайного стежка на расстоянии 0,3–0,4 см от срезов.

Если низ рукавов стянут с помощью эластичной ленты, то оборку притачивают к низу рукавов швом шириной 1,2–1,5 см. Срезы оборки и рукава обметывают, подкладывая эластичную ленту на припуске между притачивающей и обметочной строчкой (рисунок 6.4 г).

Обработка низа рукава окантовкой (рисунок 6.5 а), отделочной обметочной строчкой (рисунок 6.5 б) или вышивкой обычно предшествует стачиванию срезов рукавов, чтобы концы строчек или окантовки попали в шов. Иначе, если низ рукава обрабатывают после стачивания срезов рукава (по кольцу), концы окантовок или отделочных швов необходимо закреплять с изнаночной стороны на универсальной машине или на пуговичном полуавтомате.

Низ рукава в изделиях из синтетических материалов может обрабатываться на специальных установках для сварки, при этом создаётся фигурный оплавленный срез (рисунок 6.5 в).

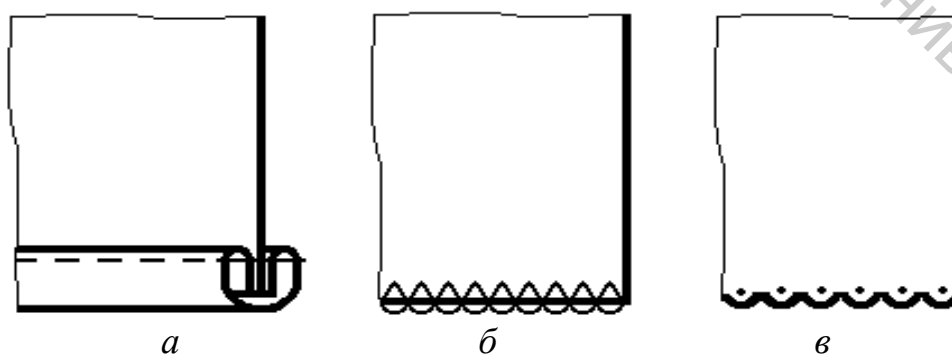


Рисунок 6.5 – Обработка низа рукава отделочными швами

6.2 ОБРАБОТКА НИЗА РУКАВОВ МАНЖЕТАМИ БЕЗ ЗАСТЁЖКИ

Рукава без застёжки обрабатываются по низу притачными, отложными манжетами, а также может выполняться имитация манжет.

6.2.1 Обработка низа рукавов притачными манжетами

Притачные манжеты могут выкраиваться целыми или из двух частей, с прокладками или без них.

Обработка таких манжет состоит в соединении их с прокладкой, обтачивании манжет, состоящих из двух частей, подкладкой манжет, заутюживании пополам и обтачивании боковых срезов цельнокроеных манжет, вывертывании и приутюживании манжет.

Клеевую прокладку соединяют с манжетами на прессе или утюгом (рисунок 6.6 а).

Неклеевую прокладку в цельнокроеных манжетах настрачивают на манжеты на расстоянии 1,0–1,5 см от линии перегиба (рисунок 6.6 б), а в манжетах, состоящих из двух частей, подкладывают при обтачивании нижнего края манжеты со стороны манжеты (рисунок 6.6 в).

Цельнокроеные манжеты заутюживают, складывая вдоль пополам, изнанкой внутрь. Затем манжеты разворачивают и стачивают боковые срезы швом шириной 0,7–1,0 см, совмещая срезы и заутюженный сгиб. Шов стачивания разутюживают или расправляют, манжеты вывертывают и приутюживают (рисунок 6.6 а).

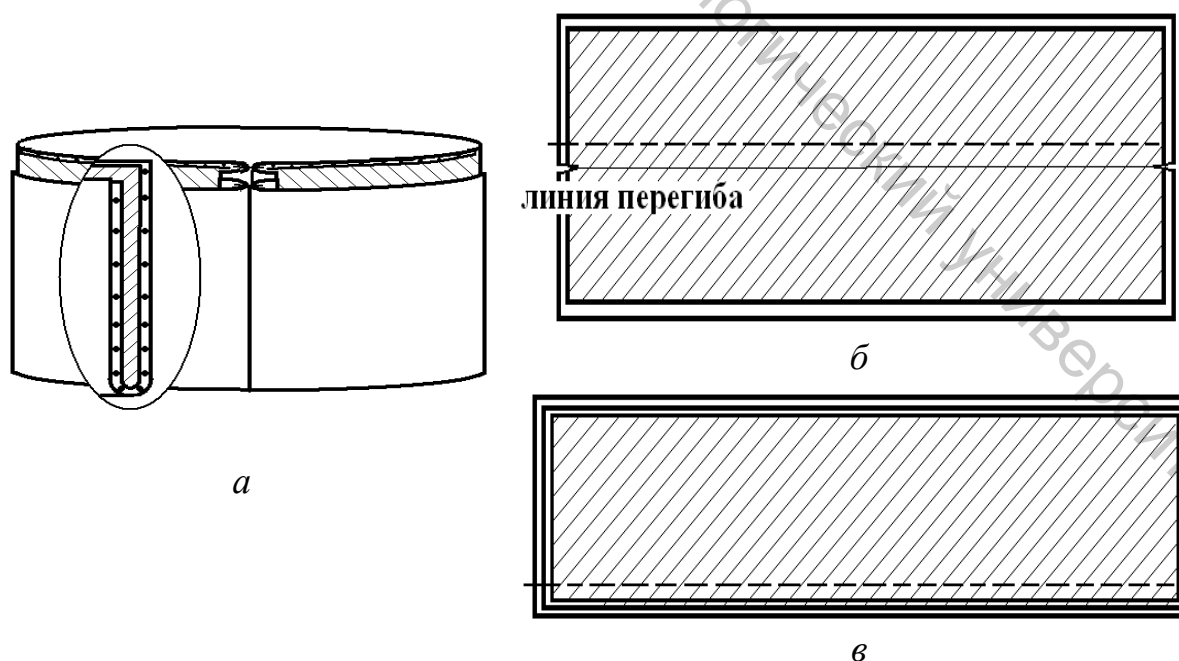


Рисунок 6.6 – Обработка притачных манжет

Нижний край манжет, состоящих из двух частей, заутюживают, выправляя кант 0,1–0,2 см из манжеты.

Соединение незастёгивающихся притачных манжет с низом рукавов производится после стачивания срезов рукавов и прострачивания строчки для образования сборки по низу рукавов. При отсутствии сборки манжеты притачивают к низу рукавов, закладывая складки на рукавах по надсечкам.

Наиболее эффективным способом соединения является притачивание манжет к рукавам швом шириной 0,8–1,0 см и одновременное обмётывание срезов (рисунок 6.7 а).

Манжеты из толстых материалов вначале притачивают к низу рукавов швом шириной 0,7–1,0 см. Припуски швов выправляют в сторону манжет и прострачивают отделочную строчку по верхним краям манжет на расстоянии 0,1–0,2 см от швов притачивания (рисунок 6.7 б).

В изделиях из осыпающихся материалов при заготовке заутюживают вначале верхние края манжет, подгибая их внутрь на 0,7–1,0 см, а затем манжеты заутюживают, складывая вдоль пополам, изнанкой внутрь, уравнивая сгибы. Манжеты притачивают к рукавам на расстоянии 0,1–0,2 см от сгибов, вкладывая рукава на 1,0 см внутрь манжет, закладывая по надсечкам складки на рукавах на универсальной машине со спецприспособлением (рисунок 6.7 в).

На универсальной машине без спецприспособления манжеты вначале притачивают к низу рукавов швом шириной 0,7–1,0 см. Припуски швов выправляют в сторону манжет, и прострачивают строчку по шву притачивания манжет (рисунок 6.7 г).

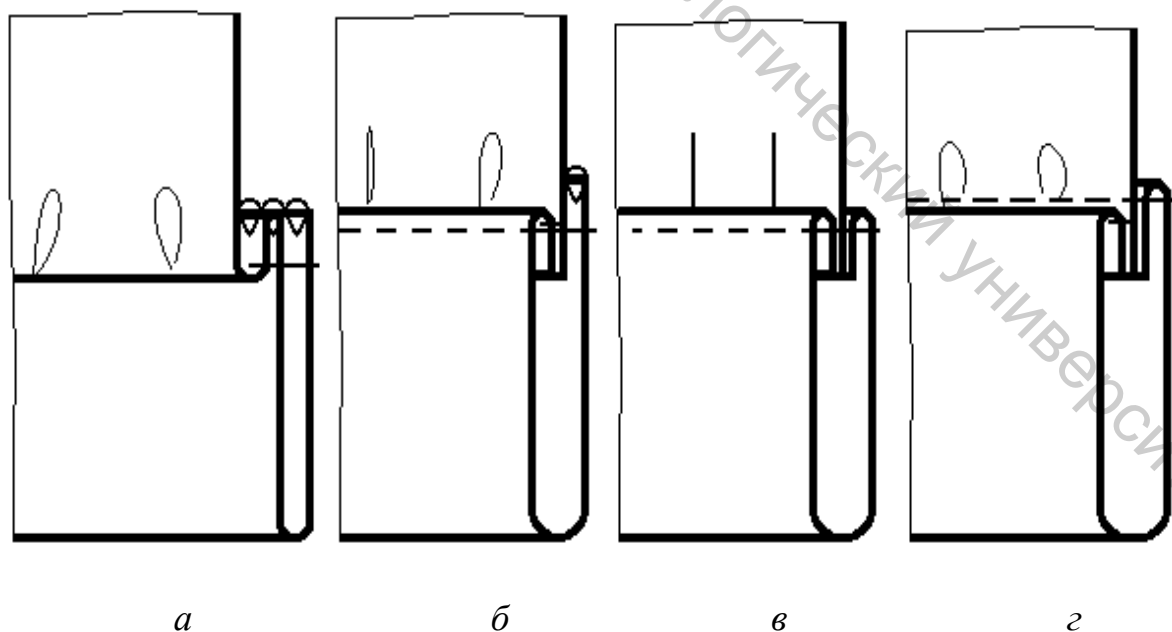


Рисунок 6.7 – Соединение с рукавами притачных манжет без застёжки

6.2.2 Обработка низа рукавов отложными манжетами

Отложные манжеты могут выкраиваться из одной или двух деталей, а также быть цельнокроеными с рукавом. Соединяют их с рукавами с помощью косой бейки, обтачки или без этих деталей.

Если манжеты состоят из двух деталей, стачивают боковые срезы манжет и подкладки манжет швом шириной 0,7–1,0 см. Обтачивают верхние срезы расширенных манжет подкладкой манжет швом шириной 0,7 см, вывертывают детали на лицевую сторону и приутюживают. При необходимости прострачивают отделочную строчку по верхнему краю манжет.

Стачивают концы обтачек швом шириной 0,7–1,0 см. Швы в изделиях из шерстяных, шелковых тканей и тканей с содержанием синтетических волокон разутюживают, а в изделиях из хлопчатобумажных тканей раскладывают. Верхние срезы обтачек подгибают в сторону изнанки на 0,7–1,0 см и заутюживают или застрачивают на расстоянии 0,1–0,2 см от сгиба. Срезы могут быть обметаны.

Готовые манжеты надевают на готовые рукава, совмещая лицевую сторону подкладки манжет с лицевой стороной рукавов; на манжеты надевают обтачки лицевой стороной к манжетам. Притачивают манжеты и обтачки к низу рукавов, уравнивая срезы, швом шириной 0,7 см. Настрачивают обтачки на припуски швов на расстоянии 0,2–0,3 см от швов (рисунок 6.8 *а*). Обтачки отгибают в сторону изнанки рукавов, швы выправляют, образуя кант из рукавов шириной 0,2–0,3 см, и приутюживают. Верхние края обтачек настрачивают на рукава на расстоянии 0,1–0,2 см от сгиба или подшивают на специальной машине потайного стежка.

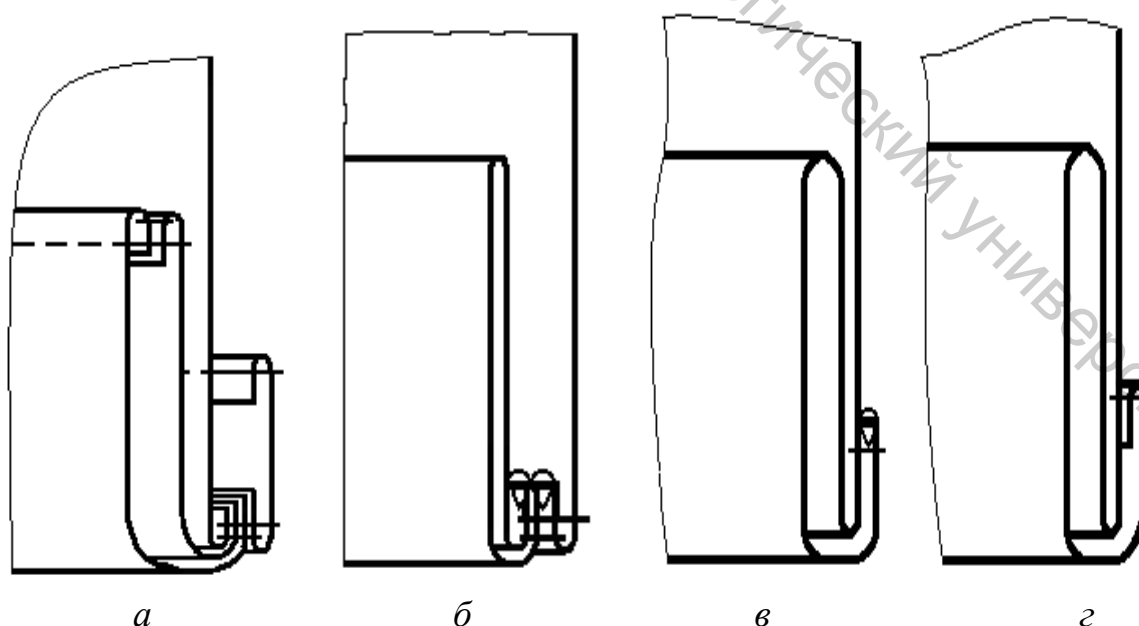


Рисунок 6.8 – Соединение с рукавами отложных манжет

При плотном прилегании к рукавам цельнокроенные или обтачные манжеты соединяют с низом рукавов без обтачек. Манжеты вкладывают внутрь рукавов, совмещая лицевую сторону манжет с изнаночной стороной рукавов, уравнивают срезы и притачивают к низу рукавов швом шириной 0,7–1,0 см с одновременным обмётыванием срезов (рисунок 6.8 б). Настрачивают рукава на припуски швов притачивания манжет на расстоянии 0,1–0,2 см от швов.

При обработке рукавов с цельнокроеными отложными манжетами низ рукавов обрабатывают, как указано в разделе 6.1.1 (рисунок 6.8 в, г). Затем низ рукавов отгибают лицевую сторону рукавов, приутюживают сгиб и настрачивают манжеты на рукава двойной обратной строчкой длиной 1,2–1,5 см, совмещая швы манжет и рукавов.

Соединение манжет с рукавами может осуществляться как после стачивания срезов рукавов, так и до него.

Работа по кольцу менее удобна и требует дополнительных затрат времени на обработку боковых сторон манжет и прикрепление отворотов над швами рукава.

Соединение манжет с развернутым рукавом и стачивание срезов рукавов вместе с манжетами ухудшает внешний вид низа рукавов со стороны шва и вызывает необходимость дополнительного закрепления цепочки ниток и самого припуска строчками, параллельными низу рукава.

6.2.3 Обработка низа рукавов с имитацией манжет

Имитация отложных манжет, оформляющих низ рукавов, создается несколькими способами.

При обработке рукавов с цельнокроеными припусками по низу рукавов или бейкой низ рукавов обрабатывают, как указано в разделе 6.1.1 (рисунок 6.9 а, б).

Материалы с одинаковой лицевой и изнаночной поверхностью позволяют произвести это более технологичным способом. Срезы низа рукавов окантовывают полоской ткани с помощью спецприспособления (рисунок 6.9 в), или притачивают отделочный цветной кант к низу рукавов, укладывая его с изнаночной стороны рукавов (рисунок 6.9 г). Припуски на подгиб низа заутюживают, перегибая на лицевую сторону по надсечкам или по шаблону, и настрачивают на рукава, прокладывая строчку на расстоянии 0,1–0,2 см от швов окантовывания срезов низа или притачивания канта.

При обработке низа рукавов швом вподгибку с отлетной складкой на изнаночной стороне рукавов намечают вспомогательную линию на расстоянии от низа, равном удвоенной ширине манжет. Низ рукавов заутюживают дважды: первый раз – по нижнему краю манжет, уравнивая срез низа с намеченной линией, и второй – огибая срез низа рукавом.

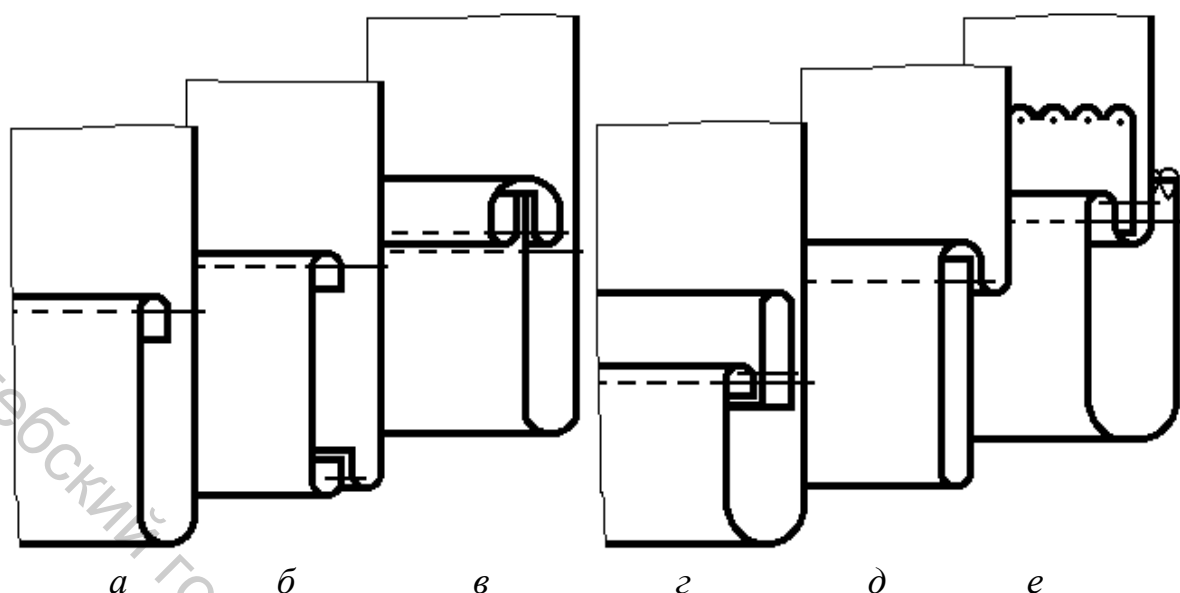


Рисунок 6.9 – Обработка низа рукавов с имитацией отложных манжет

Застрачивают складки на рукавах на расстоянии 0,5–0,7 см от сгибов, закрепляя срезы (рисунок 6.9 д). Приутюживают низ рукавов.

Для отделки низа рукавов могут использоваться кружево, выюнчик, тесьма. На изнаночной стороне рукавов намечают по вспомогательному лекалу линию и заутюживают по ней рукава, складывая их лицевой стороной внутрь. Отделочные детали вкладывают внутрь срезом к сгибам. Застрачивают складки на рукавах со стороны изнанки на расстоянии 0,5–0,7 см от сгибов (рисунок 6.9 е).

6.3 ОБРАБОТКА НИЗА РУКАВОВ ЗАСТЁГИВАЮЩИМИСЯ МАНЖЕТАМИ

Обработка низа рукавов застёгивающимися манжетами включает несколько этапов: обработку разрезов рукавов, обработку манжет и соединение их с рукавами.

6.3.1 Обработка разрезов рукавов

Функциональные разрезы по низу рукавов, обеспечивающие застёгивание манжет, обрабатывают в продолжении шва притачивания надставок к рукавам (нижних швах рукавов) или разрез может быть обработан на целой детали.

При обработке *разрезов в швах* сорочек и женских блузок, имеющих припуски по швам рукавов, срезы припусков дважды перегибают в сторону изнанки на 0,4–0,5 см и застрачивают на расстоянии 0,1–0,2 см от подогнутого края (рисунок 6.10 а).

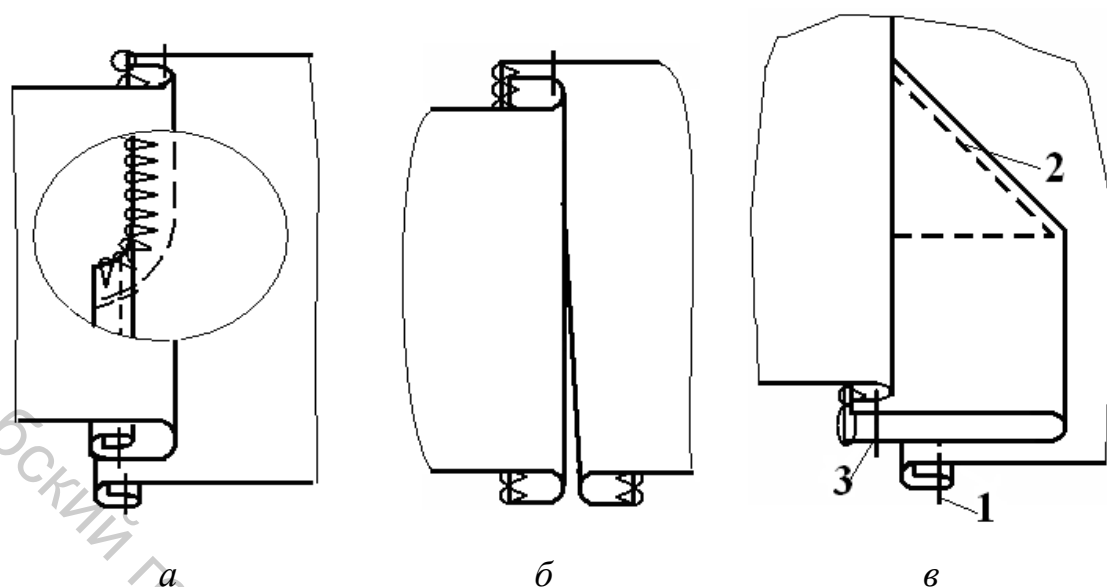


Рисунок 6.10 – Обработка разрезов в швах рукавов

После обработки краев разреза стачивают срезы рукава швом шириной 1,0–1,2 см, одновременно закрепляя верхние концы застежки поперек припуска двойной обратной строчкой. Срезы обметывают. Стачивание срезов рукавов может быть совмещено с обметыванием.

В изделиях из малоосыпающихся материалов припуск на застежку обметывают (рисунок 6.10 б).

В мужских сорочках для повседневной носки разрезы в швах могут быть обработаны отделочными планками. Застрачивают припуск на нижней стороне застежки (на надставке рукава), дважды перегибая его в сторону изнанки на 0,4–0,5 см, на расстоянии 0,1–0,2 см от подогнутого края до надсечки, определяющей величину разреза (строчка 1, рисунок 6.10 в).

Верхнюю часть разреза обрабатывают отделочными планками. Планки заутюживают: вначале перегибая пополам изнаночной стороной внутрь, а затем подгибая верхний край под углом 45° в сторону внутренней части планки, совмещая срезы. Планку укладывают на надставку рукава, совмещая срезы деталей в нижней части рукавов и выше обработанных концов разрезов. Настрачивают планку на надставку рукава на расстоянии 0,1–0,2 см от сгиба и строчкой, проходящей поперек планки под углом 90° к срезам рукава (строчка 2, рисунок 6.10 в). Притачивают надставку к рукаву, одновременно притачивая планку, швом шириной 0,7–1,0 см на стачивающе-обметочной машине (строчка 3, рисунок 6.10 в).

Разрезы на целых деталях обрабатывают различными способами.

При обработке застежек *без обтачек* (рисунок 6.11 а) на рукавах намечают линии разрезов и разрезают детали строго по нити основы, делая в конце подрезы под прямым углом на величину 0,5–0,7 см в каждую сторону. Припуски на застежку перегибают на 0,5–0,7 см и застрачивают на расстоянии 0,1–0,2 см от подогнутого края: на верхней части за-

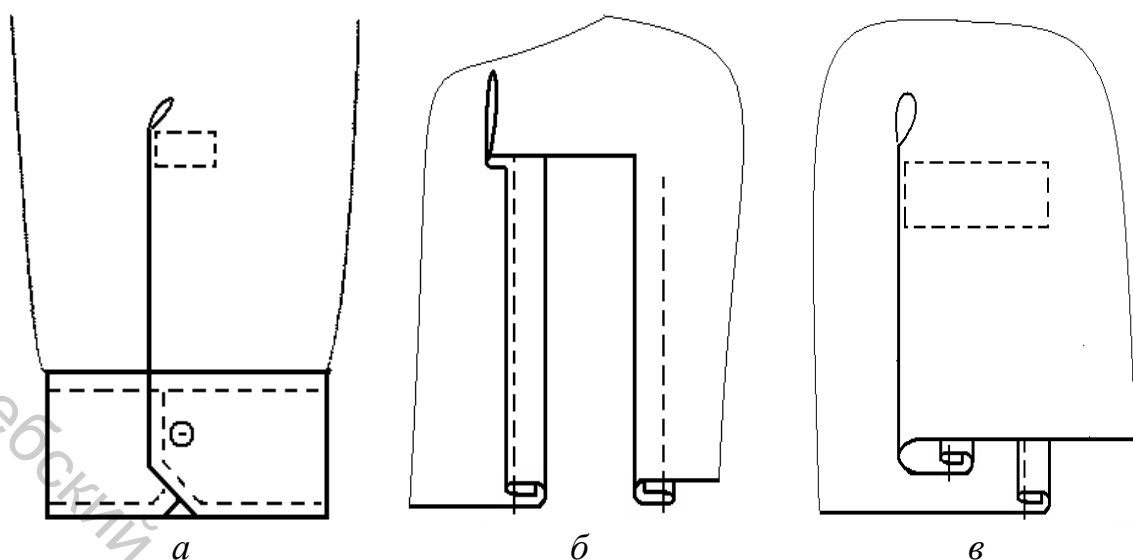


Рисунок 6.11 – Обработка разрезов на целых деталях рукавов

стежки – в сторону изнанки, на нижней части застежки – на лицевую сторону (рисунок 6.11 б). Обработанный край верхней стороны застежки накладывают на нижний на 2,0–2,5 см, образуя складку. Настрачивают складку на универсальной машине строчкой по форме прямоугольника так, чтобы разрез вверху застежки был расположен между горизонтальными строчками, а вертикальные проходили на расстоянии 0,1–0,2 см от сгибов складки (рисунок 6.11 в).

При обработке застежек рукавов мужских сорочек и женских блузок широко используются *обтачки*, которые предназначены для окантовывания разрезов (рисунок 6.12 а).

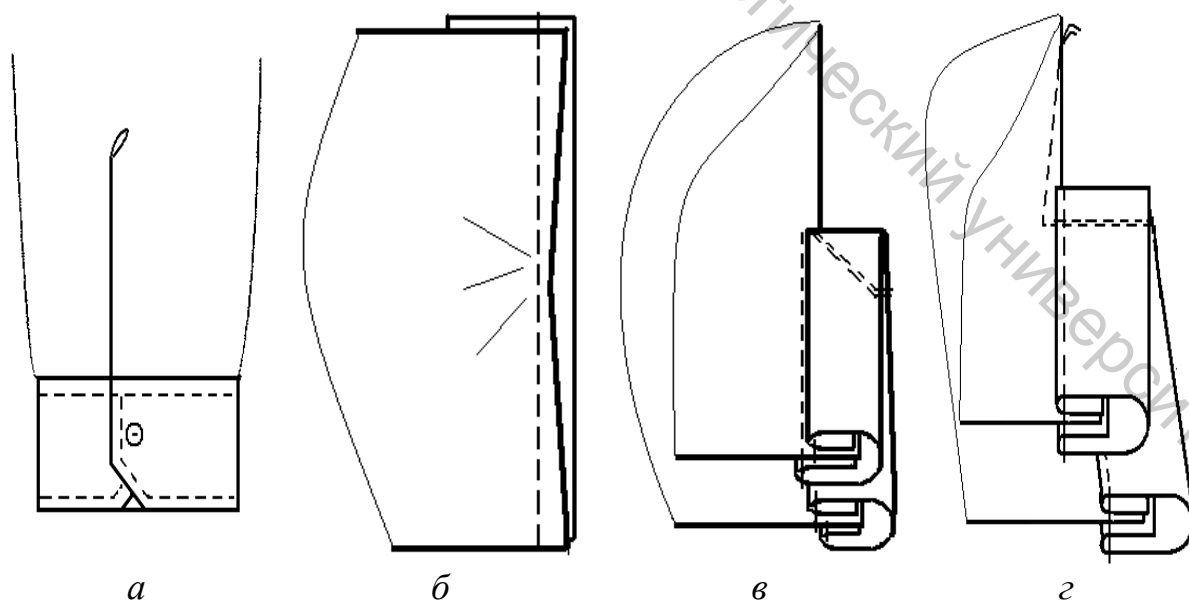


Рисунок 6.12 – Обработка разрезов рукавов обтачками

Разрез раскладывают в прямую линию, укладывают обтачки лицевыми сторонами на изнанку рукавов, уравнивая срезы в концах (по срезам низа) и притачивают к рукавам со стороны основных деталей. Ширина шва 0,5–0,7 см, в углу разреза – 0,1–0,2 см (рисунок 6.12 б).

Припуски швов огибают обтачками и настрачивают их на рукава, закрывая строчки притачивания, на расстоянии 0,1 см от подогнутых краев. Для уменьшения толщины в концах разрезов, предотвращения вывертывания обтачек на лицевую сторону и закрепления застежки в верхней части разреза прострачивают закрепляющие строчки на универсальной машине по всей ширине обтачек, располагая их под углом 45° к разрезу (рисунок 6.12 в).

Для обработки прямых разрезов полоской ткани, выкроенной под углом 45° , может быть использовано специальное приспособление, позволяющее за один приём окантовать разрезы. Ширина окантовки в готовом виде 0,5–0,7 см, расстояние от сгибов обтачек 0,1–0,2 см (рисунок 6.12 г). Закрепочные строчки в верхних концах застежек могут быть прострочены поперёк обтачек параллельно сгибам на расстоянии 0,5–0,7 см от них, и далее под углом, сводя строчки на нет на расстоянии 2,5–3,0 см от концов разреза.

После обработки разрезов при необходимости подрезают излишки планок по низу рукавов.

При обработке разрезов могут применяться *планки* разной ширины. Длинные разрезы могут застегиваться на петли и пуговицы (рисунок 6.13).

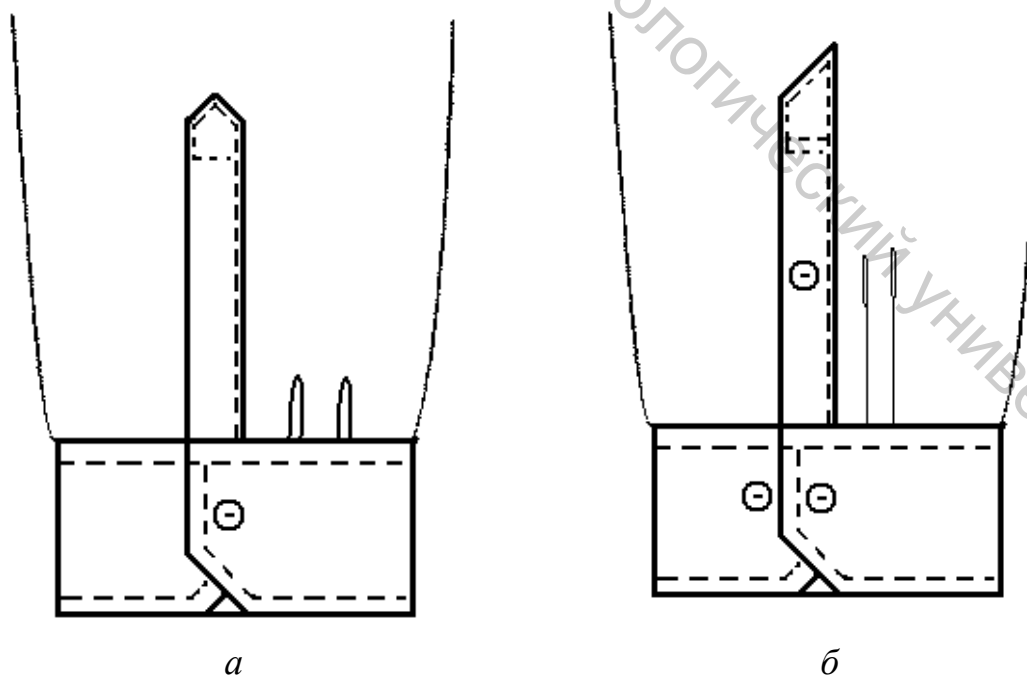


Рисунок 6.13 – Планки рукавов

Обработка разреза рукава на целой детали «английской планкой». Планки предварительно заутюживают по шаблону, подгибая срезы внутрь на 1,0 см, формируя сгибы верхнего конца планок и пополам вдоль детали (рисунок 6.14 а).

Нижние стороны разрезов дважды перегибают на 0,4–0,5 см и застрачивают на расстоянии 0,1–0,2 см от подогнутых краев, сводя строчку на нет в конце разрезов (строчка 1, рисунок 6.14 б, в).

Заутюженные планки укладывают на рукава таким образом, чтобы срезы рукавов заходили внутрь планок на 1,0 см, а наклонные внутренние сгибы планок совпадали с концами разрезов вверх. Планки притачивают к рукавам с лицевой стороны на расстоянии 0,1–0,2 см от заутюженных сгибов за один приём (строчка 2, рисунок 6.14 б, в).

Строчку прокладывают вначале по боковым сторонам планок, затем по верхним уголкам на расстоянии 0,1–0,2 см от сгиба, далее – поперёк планки, обязательно ниже конца разреза. Положение поперечной строчки на планке определяют с помощью шаблона.

Излишки планок по низу рукавов подрезают.

Обработка разрезов рукавов планкой и обтачкой. На длинных застежках для обработки нижней части разреза используют обтачки шириной не менее 1,0 см, на которые пришивают 1 – 2 пуговицы, а на верхних планках обмётывают петли (рисунок 6.13 б).

Обтачки и планки для обработки нижней и верхней частей разреза предварительно заутюживают по шаблонам (рисунок 6.15 а). Верхние концы обтачек притачивают к рукавам поперечной строчкой на расстоянии 0,5 см от концов разреза (в сторону низа рукавов), укладывая с изнаночной

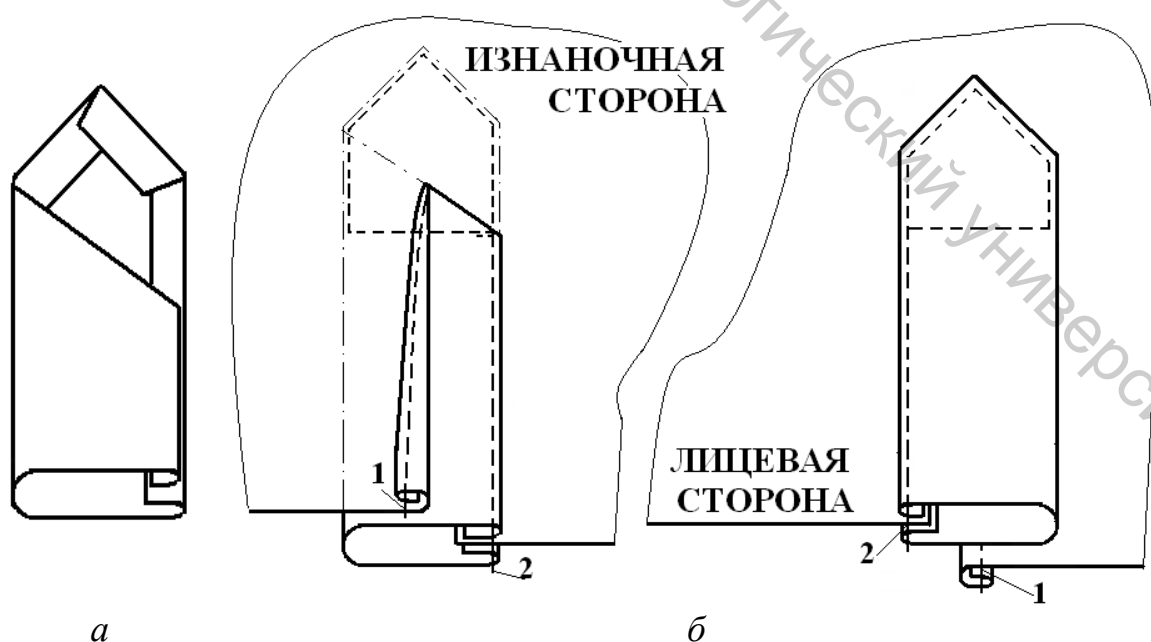


Рисунок 6.14 – Обработка разрезов рукавов «английской планкой»

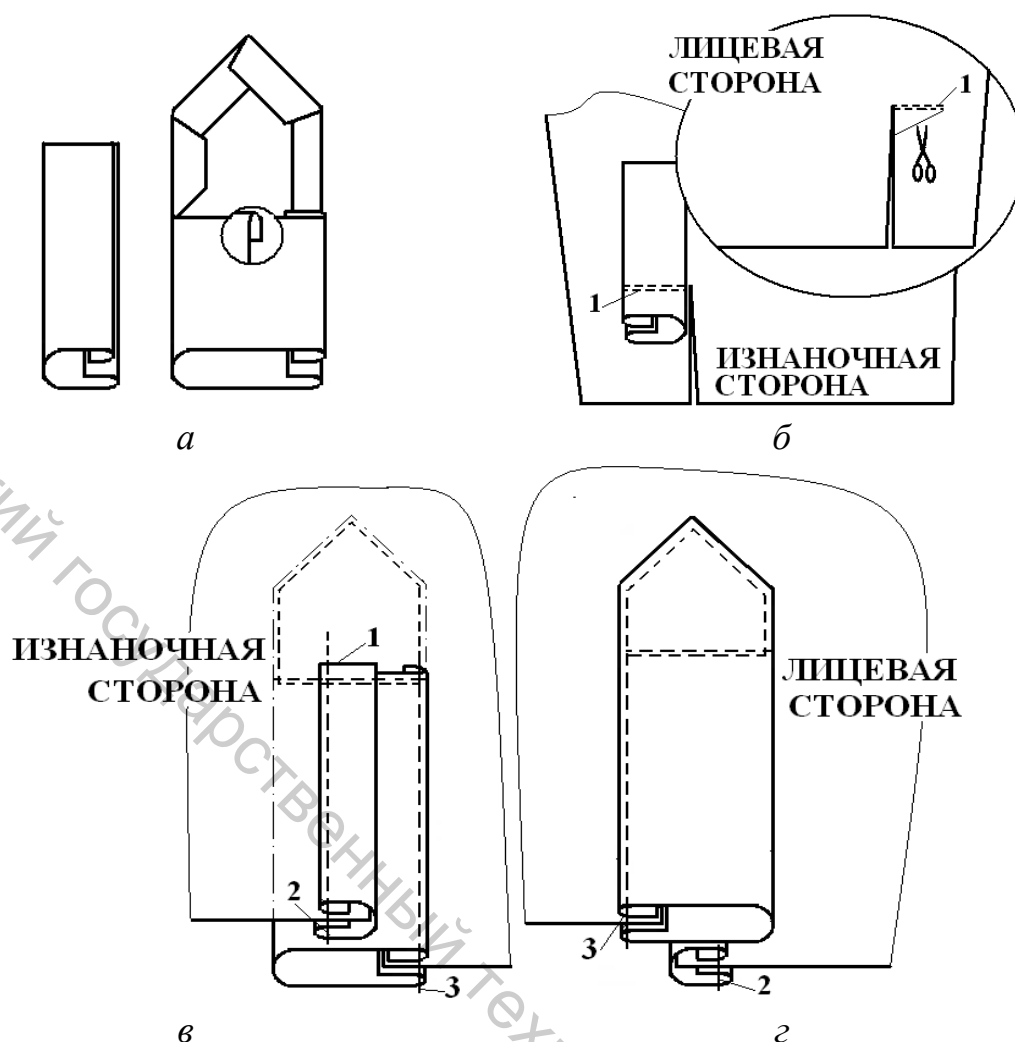


Рисунок 6.15 – Обработка разрезов рукавов планкой и обтачкой

стороны рукавов заутюженным сгибом к разрезу (строчка 1, рисунок 6.15 б). Рассекают рукава сверху разреза под углом, не доходя 0,1 см до строчки, затем выправляют концы обтачек на лицевую сторону рукава и укладывают края разрезов внутрь. Притачивают обтачки к рукавам, прокладывая строчку с лицевой стороны рукавов на расстоянии 0,1–0,2 см от заутюженных сгибов обтачек (строчка 2, рисунок 6.15 в, г).

Заутюженные планки укладывают на рукава с лицевой стороны таким образом, чтобы срезы рукавов заходили внутрь планок на 1,0 см, а заутюженный горизонтальный участок в верхних частях планок совпадал со швом притачивания обтачки сверху. Планки притачивают к рукавам на расстоянии 0,1–0,2 см от заутюженных сгибов за один прием (строчка 3, рисунок 6.15 г). Строчку прокладывают вначале поперек планок ниже конца разреза (положение строчки на планке определяют с помощью шаблона), затем по верхним уголкам и по боковым сторонам планок.

Излишки планок и обтачек по низу рукавов подрезают.

На рисунке 6.16 показана *обработка разрезов рукавов на целой детали «французской планкой»*.

Место расположения застежки на рукавах вырезают, оставляя припуск 1,0 см для притачивания каждой стороны планки и рассекая деталь под углом 45° в концах разрезов (рисунок 6.16 а).

Планки рукавов, длина которых в два раза больше длины разрезов, заутюживают по шаблону, подгибая боковые срезы планок на 1,0 см, а затем планки заутюживают, складывая пополам изнаночной стороной внутрь.

Планки притачивают к рукавам, раскладывая края разреза в прямую линию и укладывая их на 1,0 см внутрь планок, на расстоянии 0,1–0,2 см от заутюженных сгибов (строчка 1, рисунок 6.16 б).

Планки выправляют на лицевую сторону рукавов и формируют из них в концах застежки равнобедренные уголки (рисунок 6.16 в). Закрепляют верхние концы планок, настрачивая их на рукава на расстоянии 0,1–0,2 см от сгибов и поперёк планок ниже конца разреза (строчка 2, рисунок 6.16 г).

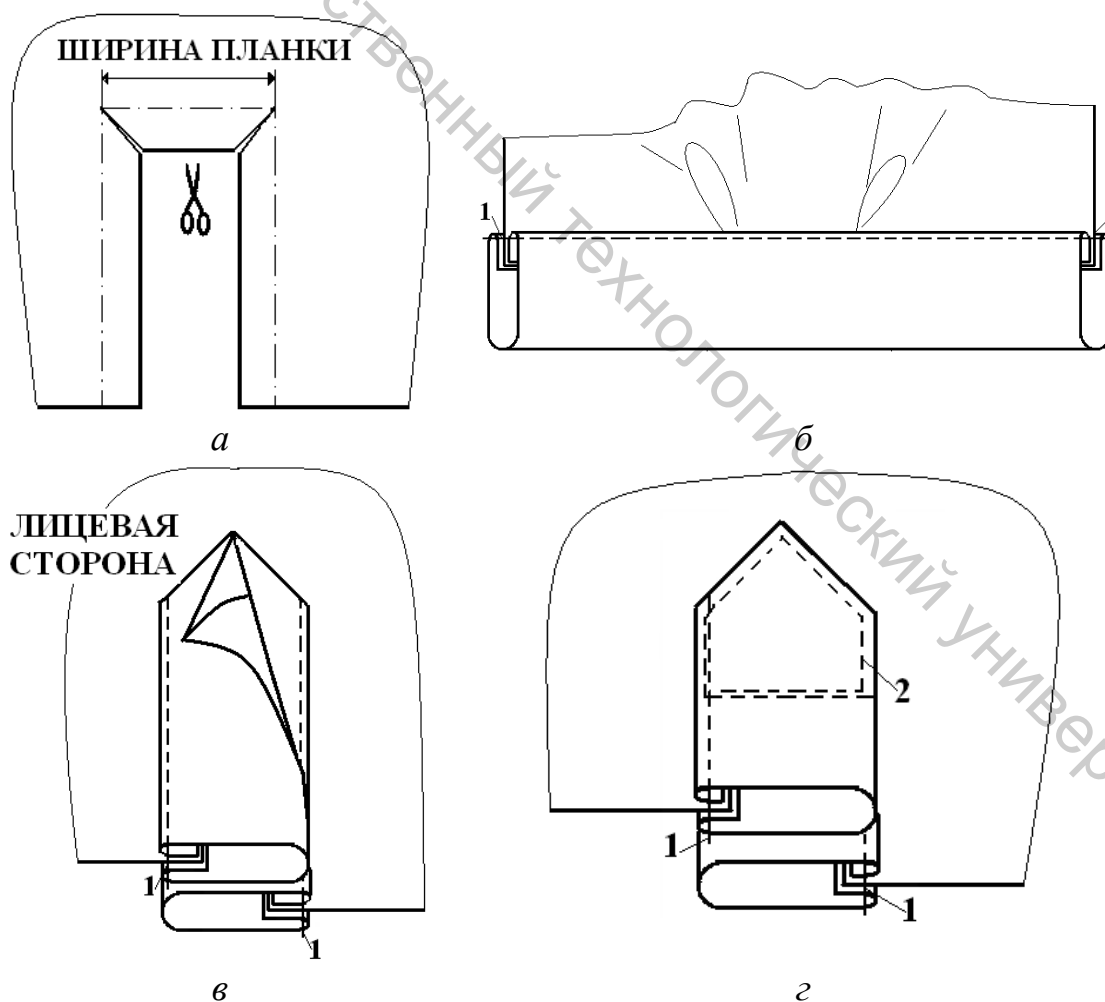


Рисунок 6.16 – Обработка разрезов рукавов «французской планкой»

В женских блузках разрезы рукавов обычно не обрабатывают – для свободного прохождения руки по низу рукава оставляют участок, где манжету не притачивают (рисунок 6.17 *а*). Низ рукавов между концами манжет, обозначенный в крое надсечками, застрачивают, дважды перегибая на 0,4–0,5 см на расстоянии 0,1–0,2 см от подогнутого края (рисунок 6.17 *б*).

Если манжеты притачивают к рукавам с одновременным обмётыванием (раздел 6.2.3), то этот участок предварительно не обрабатывают.

6.3.2 Обработка манжет

Для придания манжетам жёсткости и формоустойчивости используют клеевые и неклеевые прокладки. В детских сорочках манжеты можно обрабатывать без прокладок, чтобы не увеличивать их жёсткость.

Клеевые прокладки приклеивают к манжетам на дублирующих установках непрерывного действия или на универсальных прессах. Расстояние клеевой прокладки от срезов манжеты зависит от толщины и осыпаемости основного материала, а также от методов соединения манжет с рукавами.

Прокладки из материалов средней жесткости должны приклеиваться на расстоянии 0,2–0,3 см от срезов манжет и попадать в швы обтачивания или под отделочные строчки, так как эксплуатация изделия связана с интенсивными стирками, что снижает прочность клеевого соединения (рисунок 6.18 *а*). Жесткие прокладки, используемые в мужских сорочках, необходимо выкраивать с максимальной точностью, так как они не должны попадать в швы обтачивания деталей (рисунок 6.18 *б*).

В женских блузках при обработке аналогичных узлов используют, как правило, более мягкие прокладочные материалы. В связи с этим манжеты могут быть продублированы как со стороны верхней, так и нижней части манжеты (рисунок 6.18 *в*).

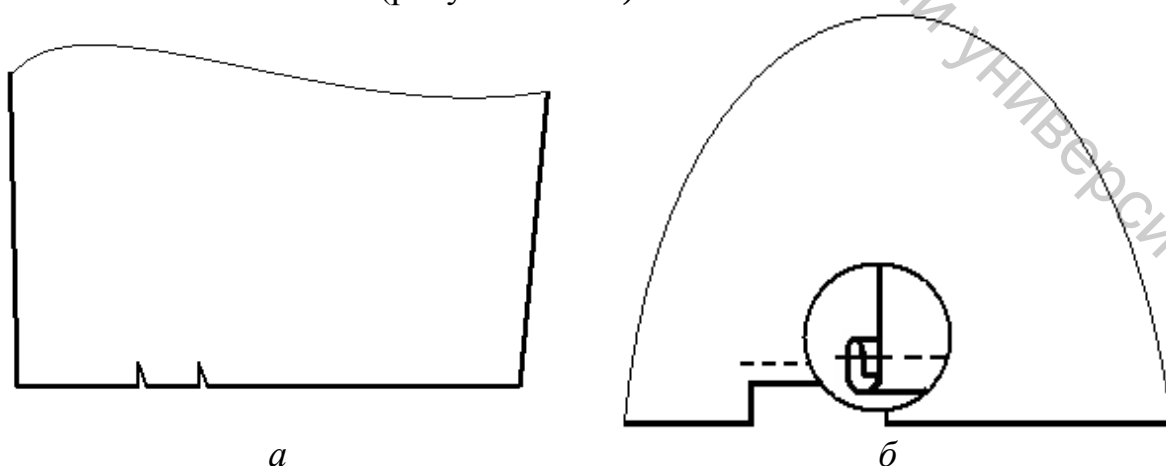


Рисунок 6.17 – Обработка низа рукава в женских блузках

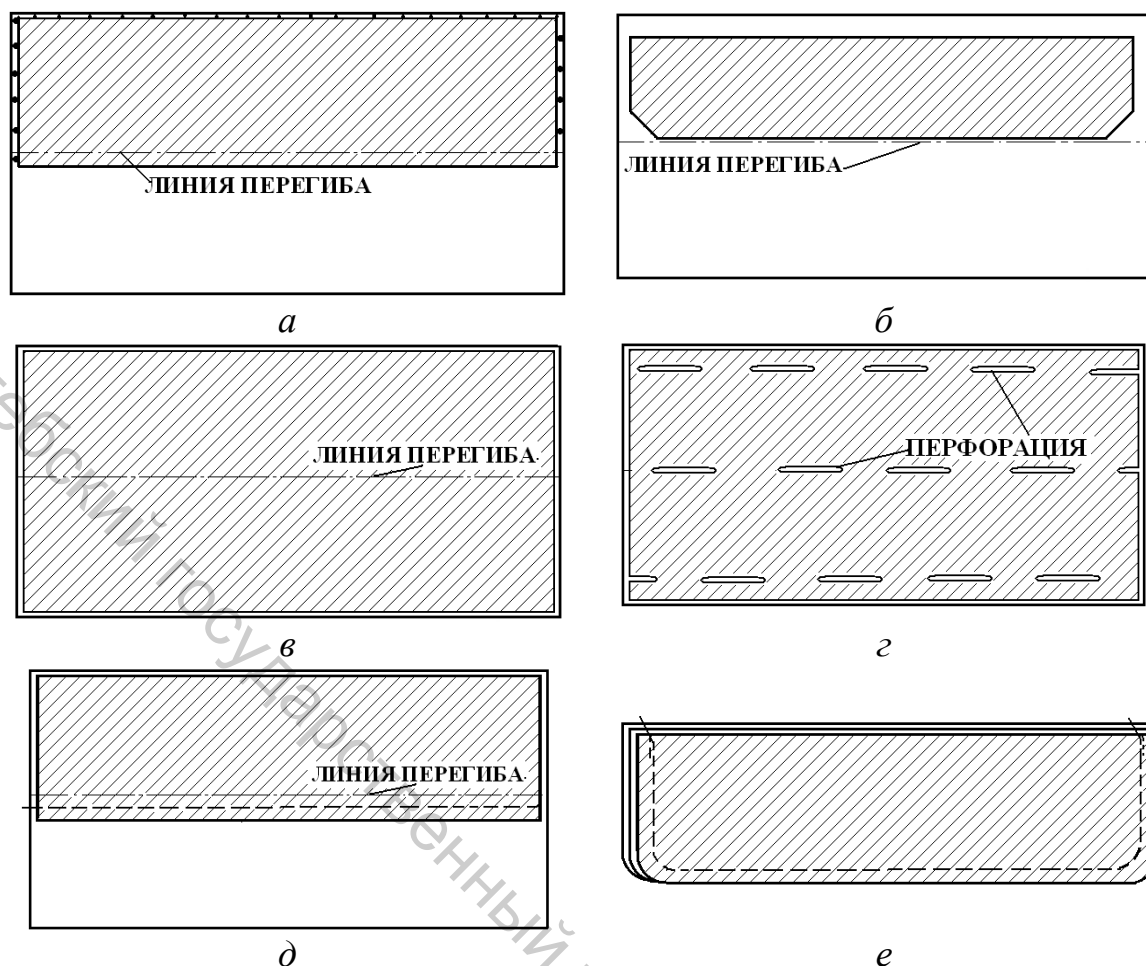


Рисунок 6.18 – Соединение прокладки с манжетами

Для обработки манжет могут использоваться термоклеевые нетканые ленты с нанесенными двумя или тремя рядами перфорации (рисунок 6.18 г).

Неклеевые прокладки (в женских блузках они могут выкраиваться из основного материала) настрачивают на манжеты. Строчку прокладывают: в цельнокроеных манжетах – не доходя до линии перегиба 0,5 см; в манжетах из двух деталей – подкладывают под строчку при обтачивании верхней манжеты нижней (рисунок 6.18 д, е).

В зависимости от способа соединения манжет с рукавами, модели, свойств ткани обработка манжет может иметь ряд особенностей.

Если манжеты будут *соединяться с низом рукава на стачивающе-обметочной машине*, то цельнокроеные манжеты перегибают пополам лицевыми сторонами внутрь и уравнивают верхние срезы манжет. Обтачивают боковые стороны швом шириной 0,5–0,7 см (строчка 1, рисунок 6.19 а). Цельнокроеные манжеты с прямыми углами вывертывают на лицевую сторону без подрезки припусков шва. В манжетах с закругленными срезами и углами припуски на закруглениях надсекают, не доходя до строчки 0,1–0,2 см.

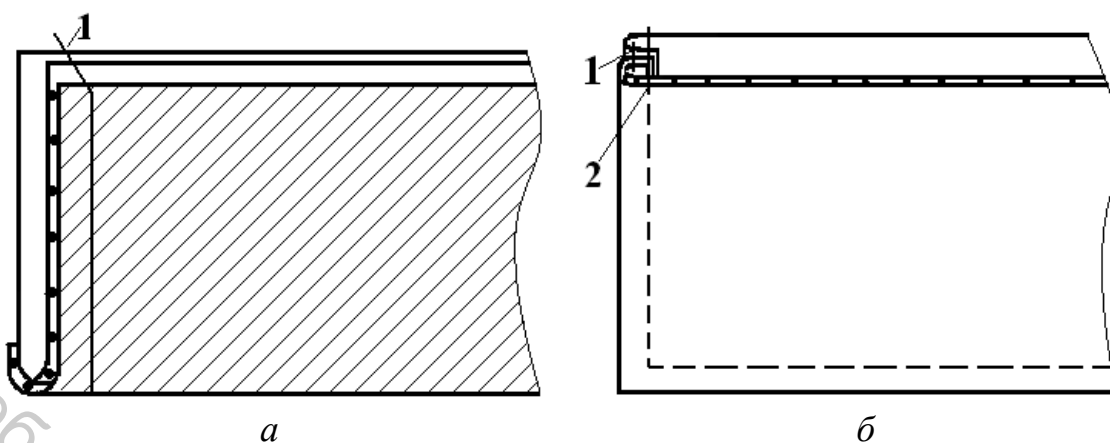


Рисунок 6.19 – Обработка манжет, соединяющихся с низом рукавов на стачивающе-обметочной машине

Манжеты вывертывают на лицевую сторону, выправляют углы и швы с помощью колышка или специального приспособления и приутюживают утюгом или на прессе, используя шаблоны для выправления канта из верхней детали. Отделочную строчку по боковым и нижним сторонам манжет прострачивают на расстоянии, предусмотренном моделью (строчка 2, рисунок 6.19 б).

Манжеты, состоящие из двух частей, складывают лицевыми сторонами внутрь и обтачивают по трём сторонам швом шириной 0,5–0,7 см на полуавтоматах или универсальных машинах с применением шаблонов, позволяющих исключить намелку углов (рисунок 6.18 д). Припуски швов в углах подрезают, оставляя 0,2–0,3 см, на закруглениях надсекают, не доходя до строчки 0,1–0,2 см. Дальнейшую обработку выполняют, как описано выше.

Обработка манжет мужских сорочек с жесткой прокладкой. Верхний край манжеты застрачивают, огибая манжетой срез прокладки. Строчку прокладывают на расстоянии 0,6–1,2 см от сгиба (строчка 1, рисунок 6.20 а, б).

Обтачивают боковые стороны цельнокроеных манжет, перегибая манжеты, прокладывая строчку по прокладке.

В зависимости от способа соединения манжет с низом рукавов технические условия на эту операцию могут быть разными. Если манжеты соединяют с низом рукавов двумя строчками, то, обтачивая боковые срезы манжет, срез нижней манжеты выпускают на 1,0 см за край верхней манжеты (строчка 2, рисунок 6.20 а). Отделочную строчку по боковым и нижним краям манжет прокладывают, не доходя до застроченного верхнего края манжеты на 0,7–1,0 см, чтобы обеспечить возможность притачивания манжет к рукавам (строчка 3, рисунок 6.20 б).

Для того чтобы качественно выполнить операцию притачивания манжет к низу рукавов одной строчкой, при обтачивании боковых сторон

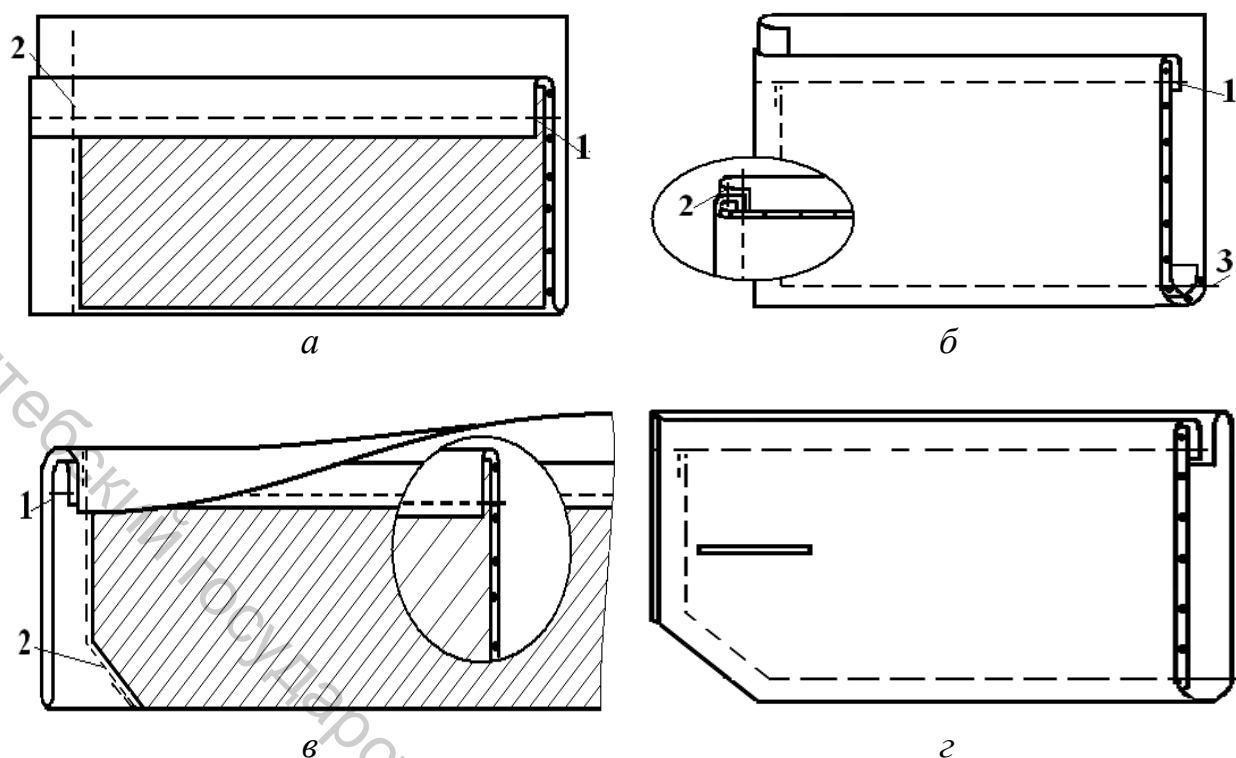


Рисунок 6.20 – Обработка манжет мужских сорочек с жесткой прокладкой

огибают застроченный край верхней манжеты припуском нижней манжеты (строчка 2, рисунок 6.20 в). После вывертывания манжет на лицевую сторону срезы верхней и нижней манжет будут направлены внутрь манжет. Манжеты приутюживают, выпуская сгиб нижней части манжеты на 0,1 см за сгиб верхней манжеты (рисунок 6.20 г).

Петли на манжетах могут быть обметаны как на этапе заготовки, так и на отделке, в готовом виде. В первом случае выполнение этой операции более удобно с точки зрения удобства размещения полуфабрикатов на рабочем месте.

6.3.3 Соединение манжет с рукавами

Готовые манжеты соединяют с рукавами различными способами.

В женских и детских изделиях манжеты можно притачивать к рукавам вместе с нижней частью манжет на *стачивающе-обметочной* машине. Если для застежки используются припуски в швах рукавов, то манжеты притачивают к низу рукавов, одновременно обметывая, швом шириной 0,8–1,0 см, складывая манжеты и рукава лицевыми сторонами внутрь, огибая припусками (или обтачками разрезов рукавов) боковые стороны манжет и закладывая на рукавах складки по надсечкам (рисунок 6.21 а). Вместо складок низ рукавов может быть присборен за счет предварительно простроченных строчек.

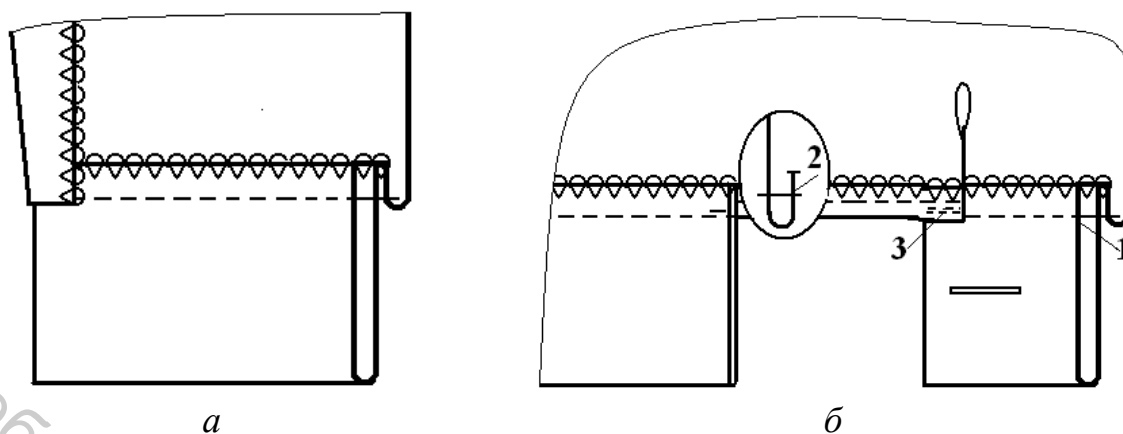


Рисунок 6.21 – Соединение манжет с рукавами
на стачивающе-обметочной машине

В рукавах без разрезов манжеты притачивают к низу рукавов швом шириной 0,8–1,0 см, укладывая боковые стороны манжет по надсечкам внизу рукавов. Срезы манжет и рукавов обметывают, одновременно обметывая участок рукава между надсечками. Застрачивают низ рукавов между концами манжет на расстоянии 0,3–0,5 см от подогнутого края (строчка 2, рисунок 6.21 б). Для того чтобы при эксплуатации рукав не вывертывался между верхними концами манжет, со стороны верхней части манжеты ставят закрепку, прокладывая двойную обратную строчку длиной 1,0 см по шву притачивания манжет, образуя складку на рукавах (строчка 3, рисунок 6.21 б).

При соединении манжет с рукавами на универсальной машине двумя строчками нижнюю часть манжет укладывают наизнанку рукавов и притачивают к рукавам швом шириной 0,7–1,0 см, закладывая складки на рукавах по надсечкам (строчка 1, рисунок 6.22 а).

Если разрезы рукавов застрочены или окантованы, то при притачивании манжеты к рукаву обработанные стороны разреза подгибают в сторону изнанки над краями, на которых обметаны петли. Концы планок, обтачек и обработанные края разрезов со стороны нижних частей манжет уравнивают с боковыми сторонами манжет.

Затем детали выправляют, направляя припуски швов внутрь манжет. Манжеты укладывают так, чтобы их сгиб перекрывал строчку притачивания на 0,1–0,2 см и настрачивают на рукава на расстоянии 0,1–0,2 см от сгибов (строчка 2, рисунок 6.22 а).

При наличии на универсальной машине специального приспособления манжеты с застроченными и заутюженными верхними срезами притачивают к рукавам одной строчкой. Срезы низа рукавов укладывают внутрь манжет на 1,0 см и притачивают манжеты к низу рукавов, закладывая складки по надсечкам. При этом расстояние от сгиба до строчки со стороны манжеты – 0,1 см, со стороны нижней манжеты – 0,2 см (строчка 1, рисунок 6.22 б).

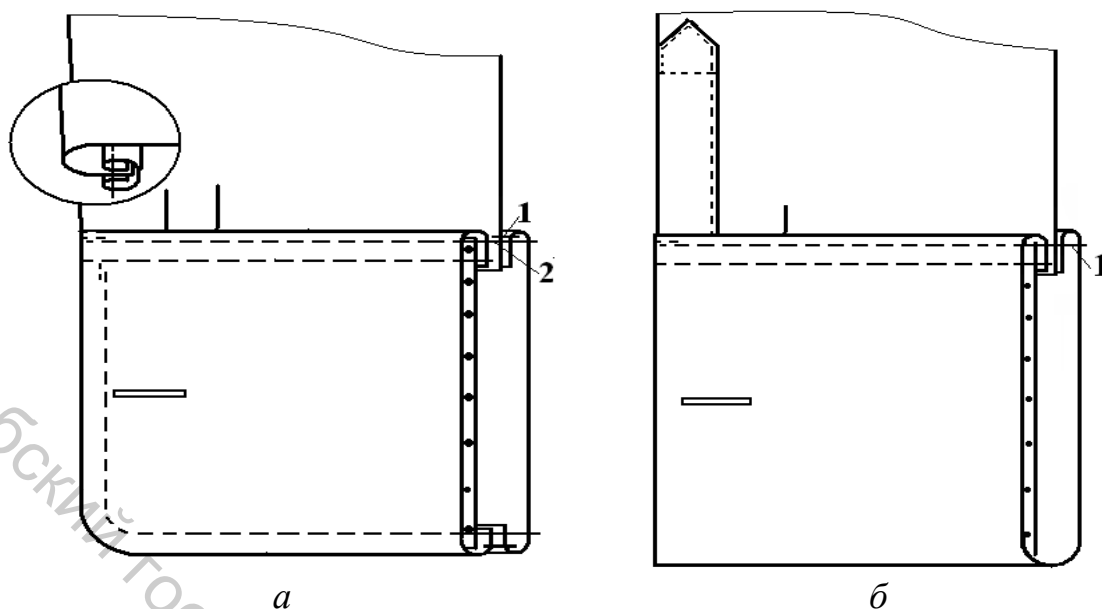


Рисунок 6.22 – Соединение манжет с рукавами в мужских сорочках

В сорочках и блузках могут использоваться *манжеты с отворотами*. Соединение таких манжет с рукавами не отличается от описанных выше способов.

При использовании нескольких прокладок, верхние и нижние части манжет дублируют локально на разных участках – на отвороте и на застегивающейся части манжеты (рисунок 6.23 а).

При наличии перфорированной прокладки, на которой прорезь определяет линию перегиба манжеты, дублируют одну деталь – верхнюю часть манжеты (рисунок 6.23 б).

В манжетах с нефиксированной линией сгиба могут дублироваться обе детали (рисунок 6.23 в).

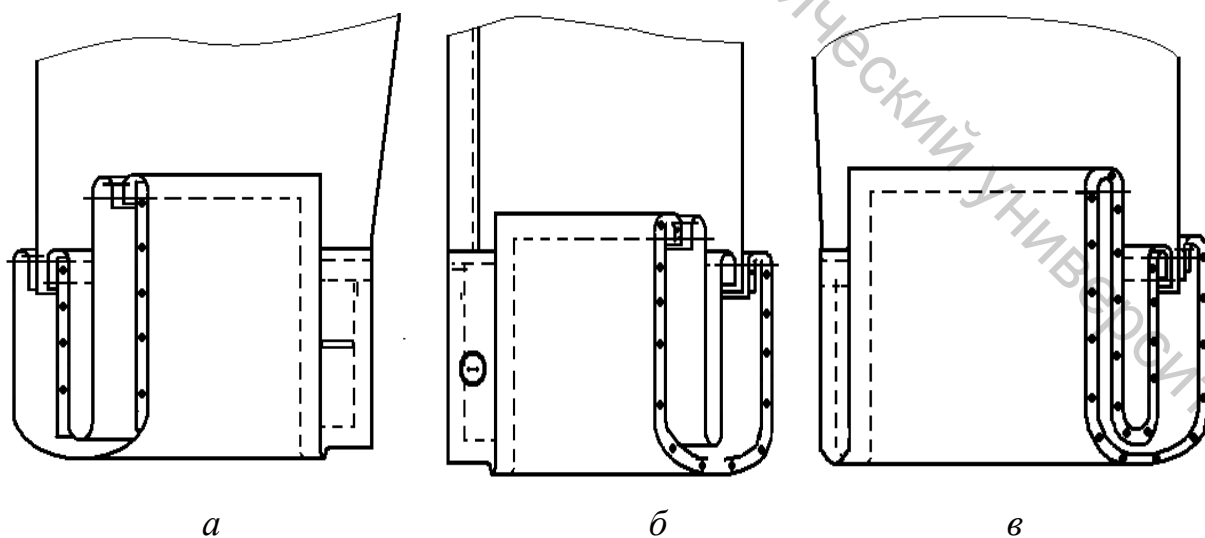


Рисунок 6.23 – Соединение с рукавами манжет с отворотами

6.4 СОЕДИНЕНИЕ РУКАВОВ С ИЗДЕЛИЯМИ

Способ соединения рукава с изделием зависит от вида изделия, конструкции рукава, наличия посадки или складок по окату рукава, от свойств материала.

В зависимости от покроя рукава соединяют с изделиями по-разному.

Втачивание рукавов в *закрытые проймы* изделия осуществляют после стачивания плечевых и боковых срезов и разутюживания (заутюживания) соответствующих швов.

Рукава втачивают в проймы без предварительного вметывания швом шириной 1,0–1,2 см на универсальной или специализированной машине, обеспечивающей заданную посадку рукавов. Строчку прокладывают со стороны рукава, уравнивая срезы деталей, посаживая рукава между надсечками, равномерно распределяя посадку.

При наличии значительной посадки или сборки предварительно прострачивают строчки по окатам рукавов и присбаривают окаты до проектируемой величины, обеспечивая симметричность левого и правого рукавов. Складки по окату рукавов застрачивают, совмещая надсечки, на расстоянии 0,7–0,8 см от срезов.

Припуски швов втачивания рукавов обметывают и заутюживают в сторону рукава (рисунок 6.24 а).

При отсутствии посадки рукава втачивают в проймы с одновременным обметыванием припусков швов. В трикотажных изделиях это делается на краеобметочных машинах трёхниточной или четырёхниточной стачивающе-обметочной строчкой (рисунок 6.24 б).

Рукава мужских сорочек, а также женских изделий с углубленной проймой втачивают в *открытую пройму*. Производится это на стачивающе-обметочной машине или на двухигольной машине со спецприспособлением.

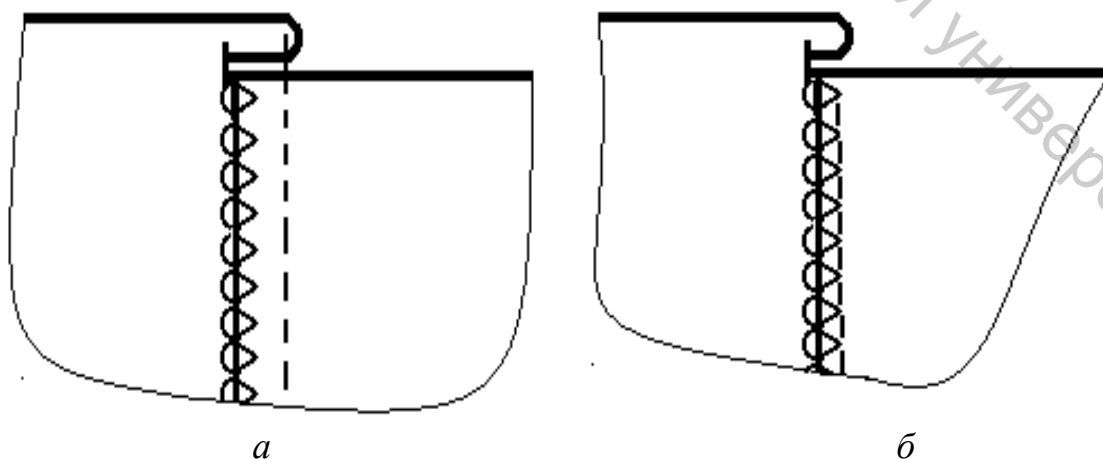


Рисунок 6.24 – Соединения рукавов с изделием стачным швом

Использование для соединения деталей *бельевых швов* повышает износостойкость изделий, подвергающихся в процессе эксплуатации частым стиркам.

Рукава рубашечного покроя втачивают в проймы *швом взамок* на двухигольной машине с расстоянием между иглами 0,5–0,7 см, подгибая срезы внутрь. Строчки выполняют с лицевой стороны, укладывая сверху пройму (рисунок 6.25 а).

Запошивочный шов может быть выполнен на двухигольной машине челночного стежка со спецприспособлением. При этом рукава втачивают в проймы, складывая лицевыми сторонами внутрь, выпуская окаты рукавов на 1,0 см за срезы пройм и прокладывая строчку на расстоянии 0,5 см от пройм. Срезы окатов, проходя через спецприспособление, подгибаются на 0,5 см и застрачиваются строчкой на расстоянии 0,1 см от сгибов (рисунок 6.25 б). Припуски швов выправляют в сторону изделия и прострачивают отделочную строчку по проймам на расстоянии 0,8–0,9 см от швов втачивания рукавов, настрачивая припуски швов на изделие (рисунок 6.25 в).

После втачивания рукавов в открытые проймы стачивают нижние срезы рукавов и боковые срезы изделия за один приём, совмещая срезы и уравнивая швы втачивания рукавов. Эта операция может быть выполнена на стачивающе-обметочной машине или *швом взамок* на двухигольной машине цепного стежка со спецприспособлением.

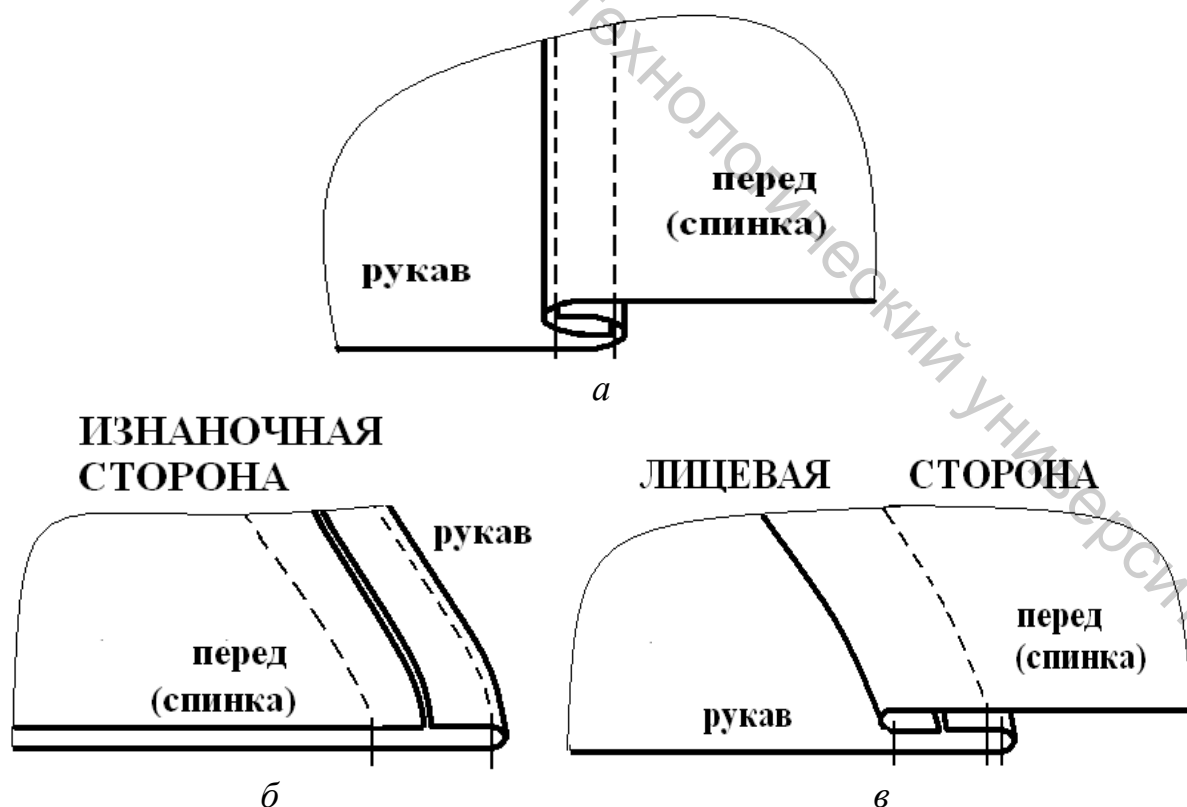


Рисунок 6.25 – Соединение рукавов с изделием бельевыми швами

В прямоугольные проймы рукава втачивают в два приёма. Сначала втачивают верхнюю часть рукавов до углов, затем невтачанные участки рукавов подгибают на 1,0–1,5 см и настрачивают на проймы строчкой на расстоянии 0,1 см от сгибов. Аналогично соединяют с изделием рукава полуреглан.

Рукава реглан втачивают соответственно в проймы переда и спинки, затем стачивают верхние срезы рукавов. После этого стачивают одновременно нижние срезы рукавов и боковые срезы изделия.

Рукава, переходящие в кокетку, втачивают в проймы одновременно с притачиванием кокеток к переду и спинке.

6.5 ОБРАБОТКА ПРОЙМ БЕЗ РУКАВОВ

В женских и детских изделиях без рукавов проймы обрабатывают разными способами, увязанными с обработкой горловины. Проймы обрабатывают как в замкнутом, так и раскрытом виде, то есть после соединения плечевых срезов, но до соединения переда и спинки по боковым срезам.

При обработке пройм *обтачками* стачивают плечевые и боковые срезы обтачек пройм переда и спинки швом шириной 0,7–1,0 см, уравнивая срезы. Швы расправляют, а в изделиях из шерстяных и шёлковых тканей – разутюживают. Внутренние срезы обтачек обмётывают, а в изделиях из хлопчатобумажных тканей – застрачивают, подгибая срезы на 0,5–0,7 см, швом шириной 0,15–0,3 см. В изделиях из легкоосыпающихся материалов срезы предварительно обмётывают, а затем застрачивают.

Обтачки складывают с проймами лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы, совмещая швы. Обтачивают проймы обтачками со стороны пройм швом шириной 0,7 см. В нижних частях пройм припуски швов в двух-трех местах надсекают, не доходя до строчек 0,1–0,2 см. Швы отгибают в сторону обтачек и настрачивают обтачки на припуски швов обтачивания пройм. Строчку прокладывают на расстоянии 0,1–0,3 см от шва обтачивания (рисунок 6.26 а).

Обтачки выправляют в сторону изнанки изделия и приутюживают, образуя кант в сторону обтачек шириной 0,1–0,2 см.

Внутренние срезы обтачек настрачивают на припуски боковых и плечевых швов на стачивающей машине двойной обратной строчкой, параллельной плечевым и боковым швам. Такое же крепление может быть выполнено по рельефным швам переда и спинки в том случае, если рельефные швы доходят до пройм.

В изделиях из плотных шерстяных, шелковых тканей и материалов с содержанием синтетических волокон внутренние срезы обтачек подшивают на машине потайного стежка по всей длине (рисунок 6.26 б).

По проймам может быть прострочена отделочная строчка (рисунок 6.26 в). В зависимости от модели обтачки могут располагаться с лицевой или изнаночной стороны изделия.

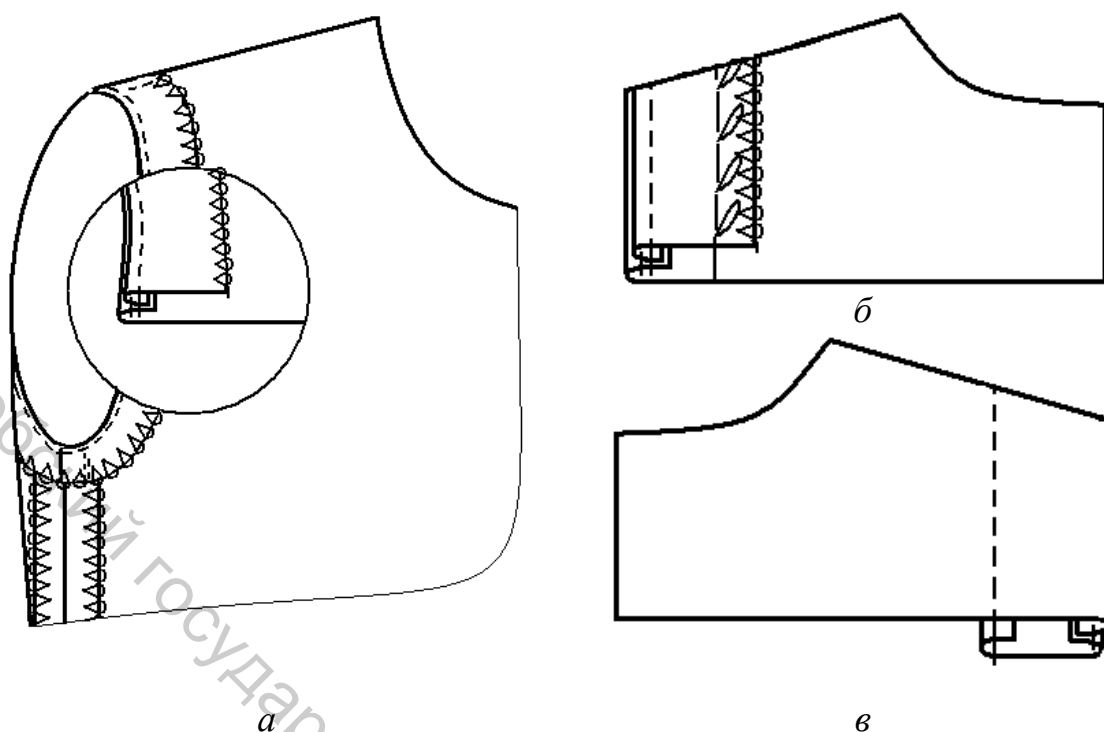


Рисунок 6.26 – Обработка пройм обтачками

Для обработки пройм *окантовочными швами* используют обтачки, выкроенные по форме проймы или полоски, выкроенные под углом 45° к нити основы.

Обтачки стачивают, как указано выше. Концы полоски стачивают строчкой, параллельной нити основы. Припуски подрезают, не доходя до строчек 0,5–0,7 см, срезают излишки ткани вдоль полоски. Швы разутюживают – в изделиях из шерстяных и шелковых тканей, и раскладывают – в изделиях из хлопчатобумажных тканей.

В изделиях из шерстяных тканей внутренние срезы обтачек обмётывают и обрабатывают проймы окантовочным швом с одним открытым срезом (рисунок 6.27 а). Обтачки и проймы изделия складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы, и обтачивают проймы швом шириной 0,5–0,7 см, прокладывая строчку со стороны обтачек. Обтачку выправляют на изнаночную сторону изделия, огибая срезы, и прокладывают строчку с лицевой стороны по шву притачивания обтачек, закрепляя кант. Приутюживают проймы в готовом виде.

В изделиях из хлопчатобумажных тканей срезы пройм обрабатывают окантовочным швом с двумя закрытыми срезами. Окантовывание пройм на универсальной машине при отсутствии специального приспособления выполняют вдвое сложенной обтачкой (рисунок 6.27 б).

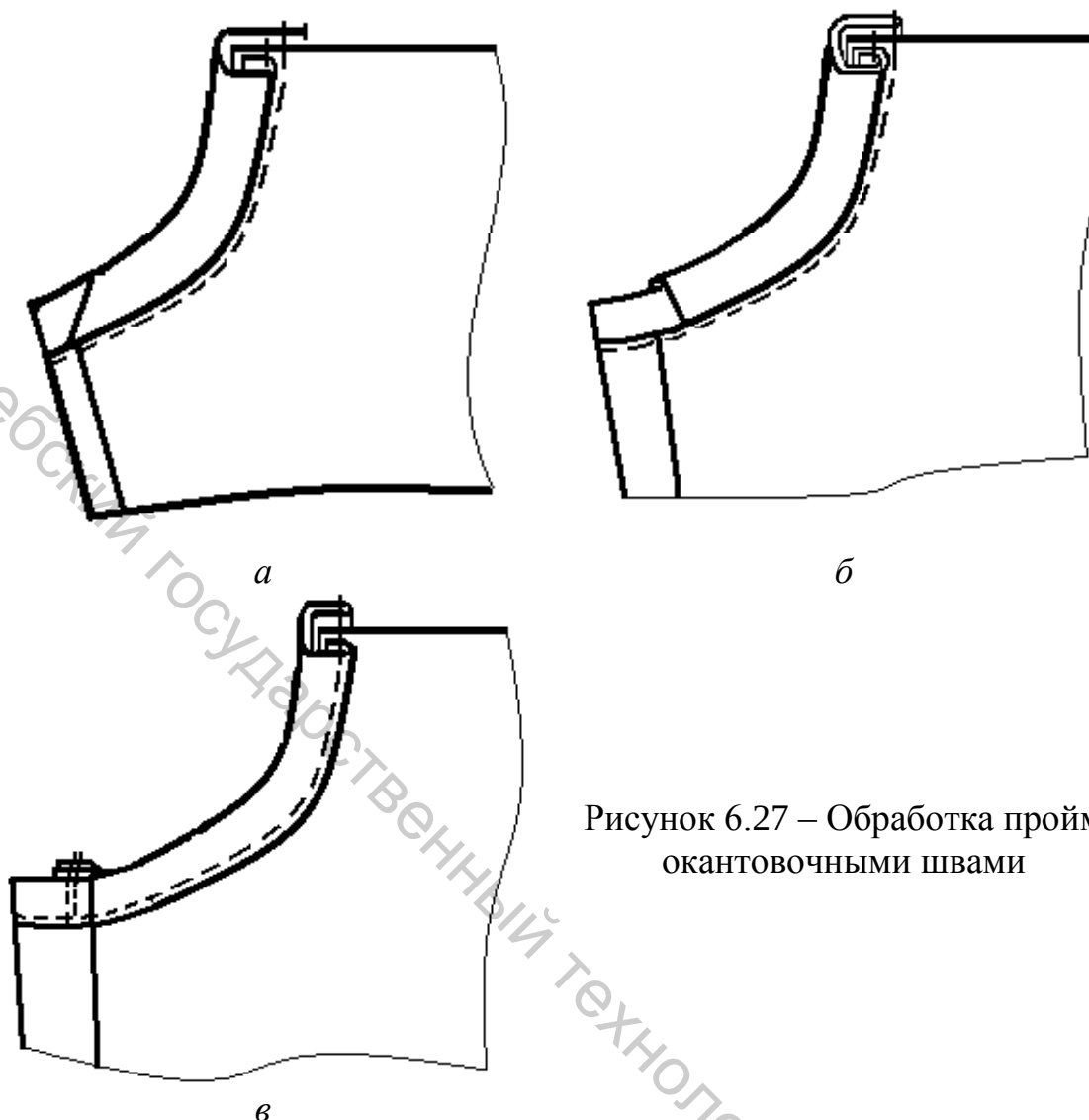


Рисунок 6.27 – Обработка пройм окантовочными швами

При обработке закрытых пройм допускается не стачивать концы обтачек. Их перегибают изнаночной стороной внутрь, уравнивая срезы, один конец обтачки подгибают внутрь на 1,0 см. Обтачивают проймы обтачками, складывая детали лицевыми сторонами внутрь сгибом в сторону изделия, уравнивая срезы, прокладывая строчку со стороны обтачек. Ширина шва определяется моделью, необработанные концы обтачек заходят на подогнутые на 1,0–1,5 см. Обтачки выправляют на изнаночную сторону изделия, огибая срезы, и прокладывают строчку с лицевой стороны по шву притачивания обтачек, закрепляя окантовку.

При использовании машины со спецприспособлением проймы окантовывают одной строчкой до стачивания боковых срезов спинки и переда, чтобы при дальнейшей обработке концы окантовки вошли в шов. Края окантовки и припуск бокового шва настрачивают на изделие двойной обратной строчкой поперек окантовки на расстоянии 0,3–0,4 см от шва (рисунок 6.27 в).

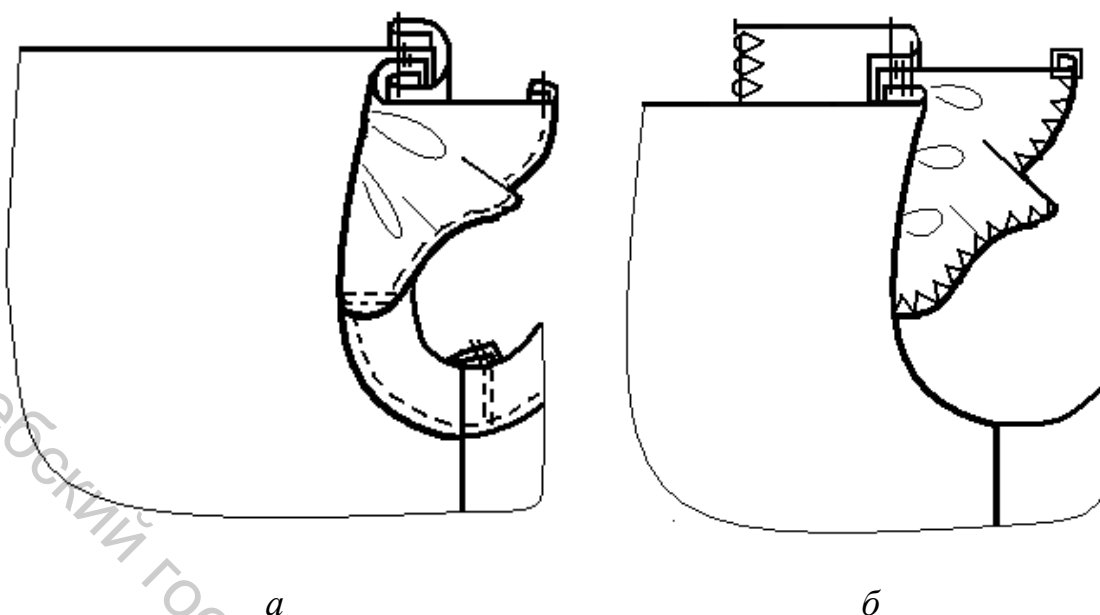


Рисунок 6.28 – Обработка пройм «крылышками»

В женских и детских платьях часто используют отделочные детали, которые соединяют с проймами только в верхних частях (оборки или воланы-«крылышки»). Их обработку осуществляют, как указано в разделе 2.3. После стачивания плечевых срезов «крылышки» притачивают к проймам изделия, укладывая по надсечкам лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы, распределяя сборку, швом шириной 0,7–0,9 см. Дальнейшая обработка пройм окантовочными швами (рисунок 6.28 *а*) и обтачками (рисунок 6.28 *б*) выполняется, как указано выше.

7 ОБРАБОТКА НИЗА ИЗДЕЛИЙ

Методы обработки низа платьев, блузок, сорочек зависят в основном от свойств применяемых материалов, силуэта, от модельных особенностей изделий. Низ изделий может быть обметан или окантован, обработан швом вподгибку с открытым и закрытым срезами, оформлен тесьмой, поясом, планками, оборками, воланами и другими отделочными деталями.

Перед тем, как обрабатывать низ, изделие складывают вдвое, перегибая посередине переда и спинки (совмещая борта). Подрезают неровности по низу, совмещая складки, боковые швы, швы притачивания юбки к лифу.

Обработка низа изделий швом вподгибку с закрытым срезом. Такую обработку применяют для тонких осыпающихся материалов.

В изделиях из хлопчатобумажных, льняных, смешанных тканей низ застрачивают на универсальной машине с подгибом среза внутрь. Расстояние от внутреннего подгиба до среза составляет 0,5–1,0 см, величина подгибки определяется техническим описанием на модель (0,5–5,0 см); строчку прокладывают на расстоянии 0,1–0,2 см от внутреннего сгиба (рисунок 7.1 а).

При изготовлении сорочек, блузок и платьев прямого силуэта для застрачивания используют приспособления – лапки-рубильники. Если приспособление не используют, то по вспомогательному лекалу намечают линию подгиба низа с лицевой стороны изделия или заутюживают припуск по шаблону, дважды подгибая срезы.

В платьях с расклешенными юбками, на краях воланов возникают излишки ткани, мешающие дальнейшей обработке. Поэтому край детали в таких изделиях обрабатывают швом вподгибку с закрытым срезом, выполненным двумя строчками (рисунок 7.1 б).

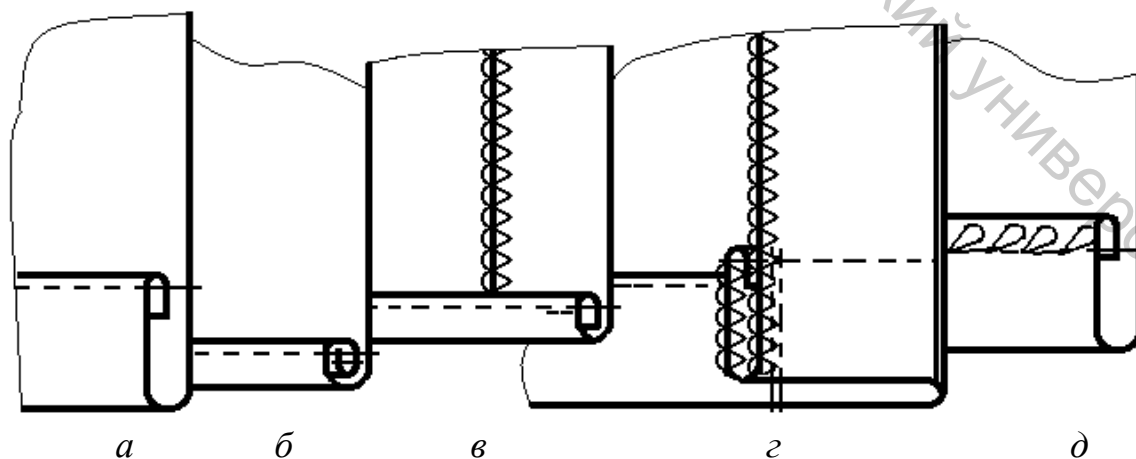


Рисунок 7.1 – Обработка низа изделия краевым швом вподгибку с закрытым срезом

Вначале застрачивают низ изделия, подгибая срез на изнаночную сторону на 0,7–1,0 см и прокладывая строчку на расстоянии 0,15–0,2 см от сгиба. Подрезают низ, не доходя до строчки 0,1–0,3 см, снова перегибают наизнанку на 0,3–0,5 см и застрачивают низ второй строчкой, прокладывая ее рядом с первой.

В изделиях с застежкой до низа, которые носят заправленными в юбку или брюки, низ застрачивают от одного края борта до другого (рисунок 7.1 в).

В блузках, платьях-халатах с прямым нижним углом одновременно застрачивают низ изделия и нижние концы подбортов от внутреннего края левого подборта до внутреннего края правого подборта. Затем внутренние срезы подбортов настрачивают на перед на участке подгиба низа (рисунок 7.1 г).

В изделиях из тонких шелковых тканей припуск на подгиб низа подшивают на машине потайного стежка на расстоянии 0,3–0,4 см от подогнутого среза (рисунок 7.1 д).

Обработка низа изделий швом вподгибку с открытым срезом. Для плотных тканей и материалов, дающих пролегание шва с лицевой стороны, а также в изделиях из трикотажных полотен, юбках плиссе, гофре применяют краевые швы вподгибку с обметанными срезами. При этом обметанный и заутюженный в сторону изнанки припуск на подгиб низа застрачивают на универсальной машине на расстоянии 0,3–0,4 см от срезов (рисунок 7.2 а) или подшивают на машине потайного стежка строчками на расстоянии 0,5–0,7 см от обметанных срезов (рисунок 7.2 б). В некоторых случаях в изделиях из легкоосыпающихся материалов не обметывают срезы, а окантовывают их или обрабатывают тесьмой, которую настрачивают на низ изделия на расстоянии 0,7–1,0 см от среза, а затем подшивают низ (рисунок 7.2 в, г).

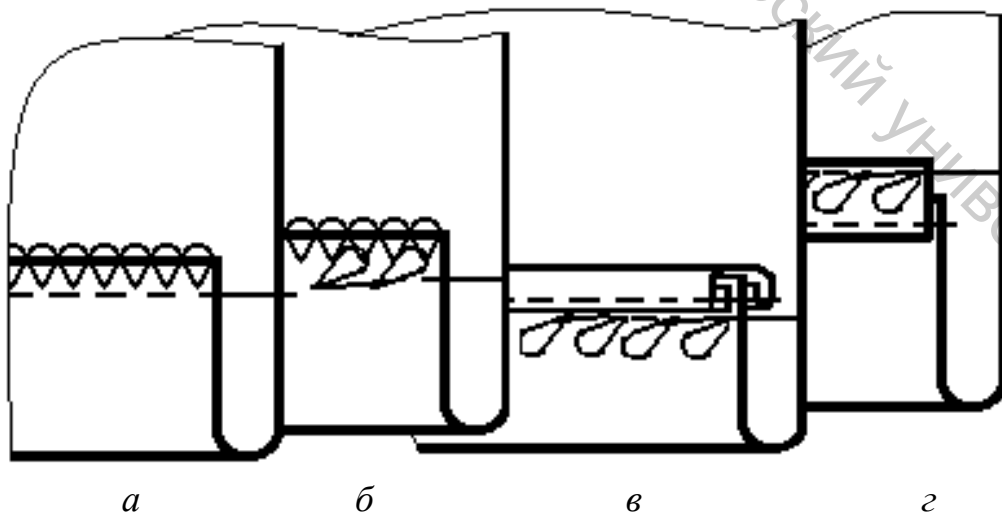


Рисунок 7.2 – Обработка низа изделия краевым швом вподгибку с открытым срезом

У плиссированных (гофрированных) юбок, состоящих, как правило, из двух-трех деталей, низ обрабатывают швом вподгибку с обметанным срезом независимо от толщины ткани. Низ подшивают до того, как заутюжены складки, и детали юбки соединены между собой. После выполнения плиссировки, полностью обработанные детали стачивают по внутренним сгибам крайних складок, подгоняя последние по ширине (рисунок 7.3 а). Нижние углы припусков на подгиб закладывают внутрь и застрачивают на расстоянии 0,1–0,2 см от сгиба (рисунок 7.3 б).

Обработанные складки перед отправкой в торговую сеть скрепляют по низу изделия на расстоянии 2,0–3,0 см от низа временной строчкой однониточного цепного стежка или клеевой кромкой.

Обработка низа изделия без подгибки. Низ мужских сорочек, блузок, которые носят заправленными в юбку или брюки, допускается обметывать. Режимы обработки в этом случае принимают в соответствии с рекомендациями для обрабатываемого материала. Декоративное обметывание срезов трехниточной цепной краеобметочной или челночной зигзагообразной строчкой применяют для обработки низа расклешенных платьев.

Обработка низа изделий окантовочным швом и отделочными бейками. Обработку низа изделий окантовочным швом на машине со спецприспособлением выполняют так же, как окантовывание горловины и пройм (раздел 5.5, 6.4). Концы окантовочной полоски закрепляют на участке бокового шва.

Для обработки низа изделий по незамкнутому контуру отделочными бейками используют одноигольные и двухигольные машины. Бейки соединяют с низом изделия так же, как с рукавами (раздел 6.1).

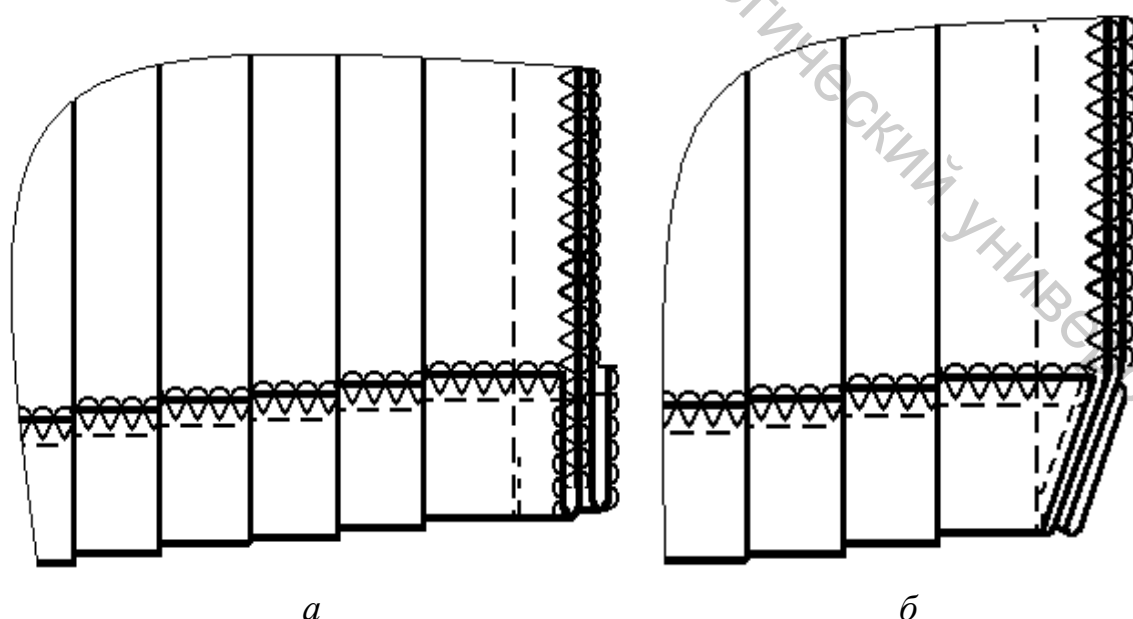


Рисунок 7.3 – Соединение деталей плиссированных юбок

Обработка низа блузки, сорочки притачным поясом. Пояс складывают лицевой стороной внутрь и обтачивают боковые стороны швом шириной 0,5–0,7 см. Пояс вывертывают на лицевую сторону без подрезки припусков шва, выправляют углы и заутюживают вдоль посередине. Внутреннюю часть пояса укладывают на изнаночную сторону изделия и притачивают швом шириной 1,0 см, уравнивая срезы, совмещая надсечки (рисунок 7.4 а).

Шов расправляют, отгибая его в сторону пояса. Необработанный верхний срез пояса подгибают на 1,0 см и настрачивают на изделие на расстоянии 0,1–0,2 см от подогнутого края, закрывая строчку притачивания внутренней части пояса.

Внутренняя и внешняя части обработанного пояса могут быть притачаны к низу изделия одновременно. Пояс складывают с изделием лицевыми сторонами внутрь, огибая концы пояса подбортом, и притачивают к низу изделия швом шириной 1,0–1,25 см, уравнивая срезы, совмещая надсечки (рисунок 7.4 б). Припуски шва обметывают. Пояс может быть притачан к низу на стачивающе-обметочной машине.

Обработка разрезов в швах изделия. В боковых швах блузок, сорочек могут обрабатываться разрезы, которые обеспечивают свободу движения при эксплуатации.

При обработке небольших прямых разрезов, высота которых меньше припуска на подгиб низа, обметанные боковые срезы изделия стачивают швом шириной 1,0 см, оставляя пропуск на участке разреза. Длина строчки в нижней части боковых швов составляет 1,0–1,5 см. Обтачивают края разреза отдельно на переде и спинке, совмещая концы строчек, швом шириной 0,9–1,0 см, продолжая линию бокового шва.

Нижние углы разрезов вывертывают. Боковые швы изделия и нижний участок припуска на подгиб низа разутюживают, края разреза

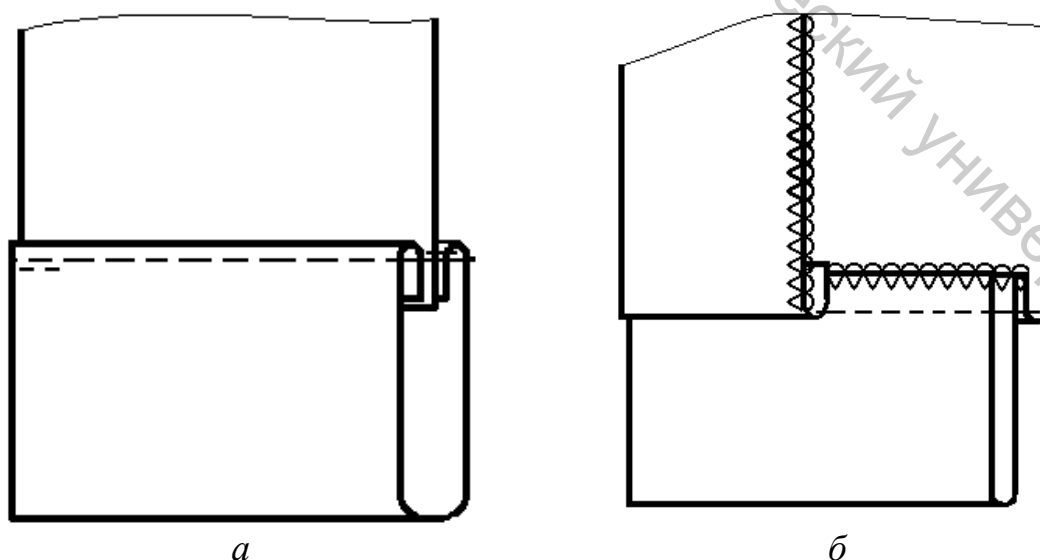


Рисунок 7.4 – Обработка низа изделий притачным поясом

приутюживают. Уточняют линию подгиба низа, обмётывают нижние срезы изделия и заутюживают припуск на изнаночную сторону. Подшивают низ изделия на специальной машине потайного стежка, прокладывая строчку на расстоянии 0,5–0,7 см от обметанного среза (рисунок 7.5 а).

Прямые длинные разрезы в боковых швах могут быть застрочены одновременно с обработкой низа изделия (рисунок 7.5 а).

Боковые срезы изделия стачивают швом шириной 1,0 см, до надсечек, определяющих высоту разрезов. Застрачивают низ изделия, одновременно прокладывая строчку по краям разреза. Боковые швы изделия разутюживают, заутюживая края разреза и низ изделия. Величина подгибки и отделочной строчки определяются техническим описанием на модель.

Аналогично обрабатывают закругленные разрезы. Для уменьшения сборок на закруглениях чаще используют краевой шов вподгибку с открытым обмётанным срезом (рисунок 7.5 в). Строчку прокладывают на расстоянии 0,3–0,7 см от подогнутого края.

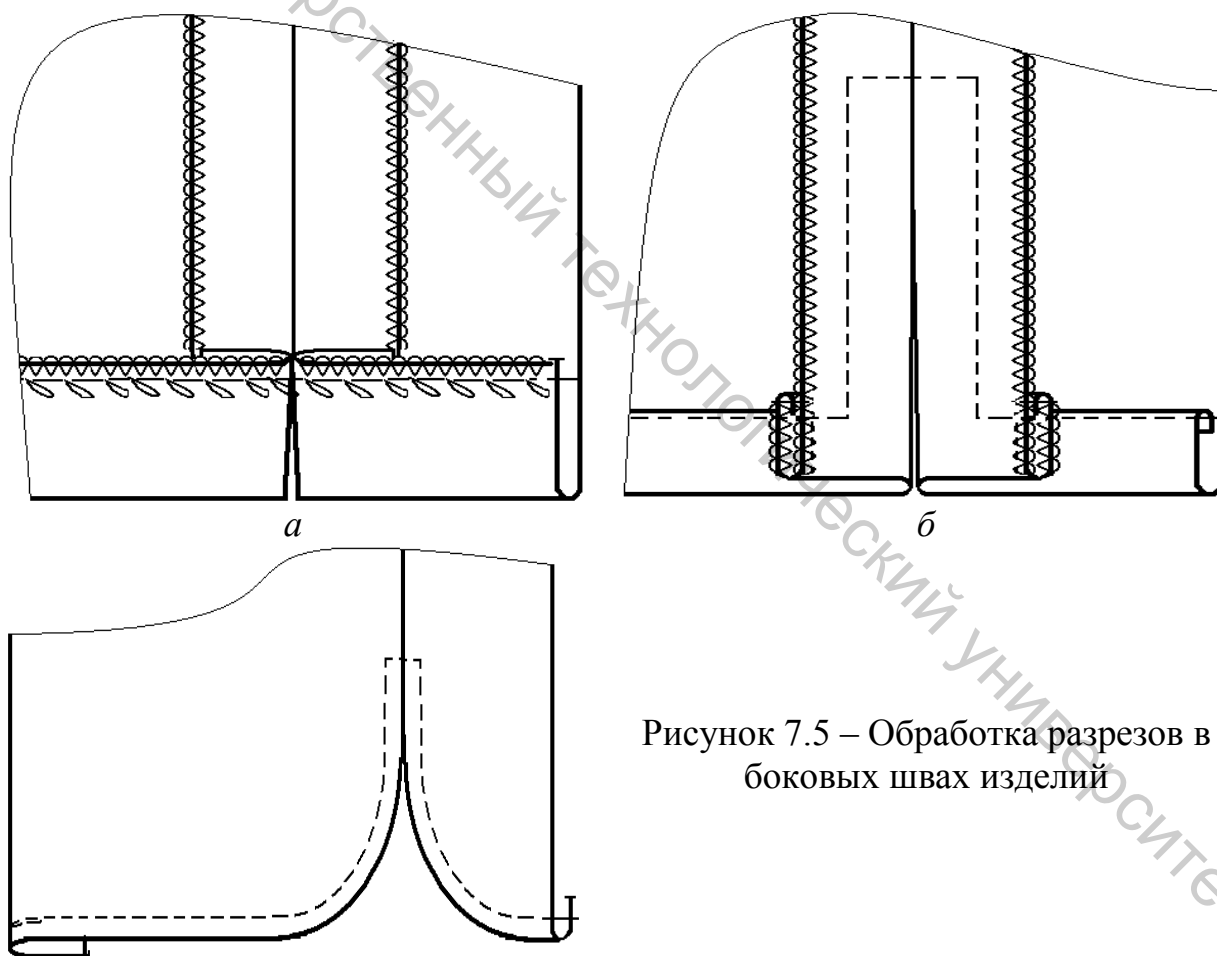


Рисунок 7.5 – Обработка разрезов в боковых швах изделий

8 ОСОБЕННОСТИ ОБРАБОТКИ ПЛАТЬЕВ

8.1 СОЕДИНЕНИЕ ЛИФА С ЮБКОЙ

Женские и детские плечевые изделия могут быть отрезными по линии талии и неотрезными (цельными).

В отрезных изделиях соединение верхней и нижней части осуществляется до или после соединения боковых срезов лифа и юбки.

Соединение лифа и юбки может осуществляться стачным, настрочным, накладным швами, со сборкой или без нее, с вкладыванием эластичной ленты.

Соединение лифа и юбки стачным швом. При отсутствии сборок по линии талии юбку платья вывертывают наизнанку, лиф – на лицевую сторону. Лиф вкладывают в юбку лицевыми сторонами внутрь, совмещая боковые швы, вытачки и контрольные знаки, и притачивают к юбке швом шириной 1,0–1,5 см. При использовании машины цепного стежка (стачивающе-обметочной), в моделях с удлиненным лифом или фигурной линией талии лиф соединяют с юбкой одной строчкой.

При выполнении этой операции на машине челночного стежка для предохранения шва от растяжения прокладывают вторую строчку на расстоянии 0,1–0,3 см от первой (рисунок 8.1 а), или под строчку подкладывают тесьму со стороны лифа или юбки в зависимости от модели.

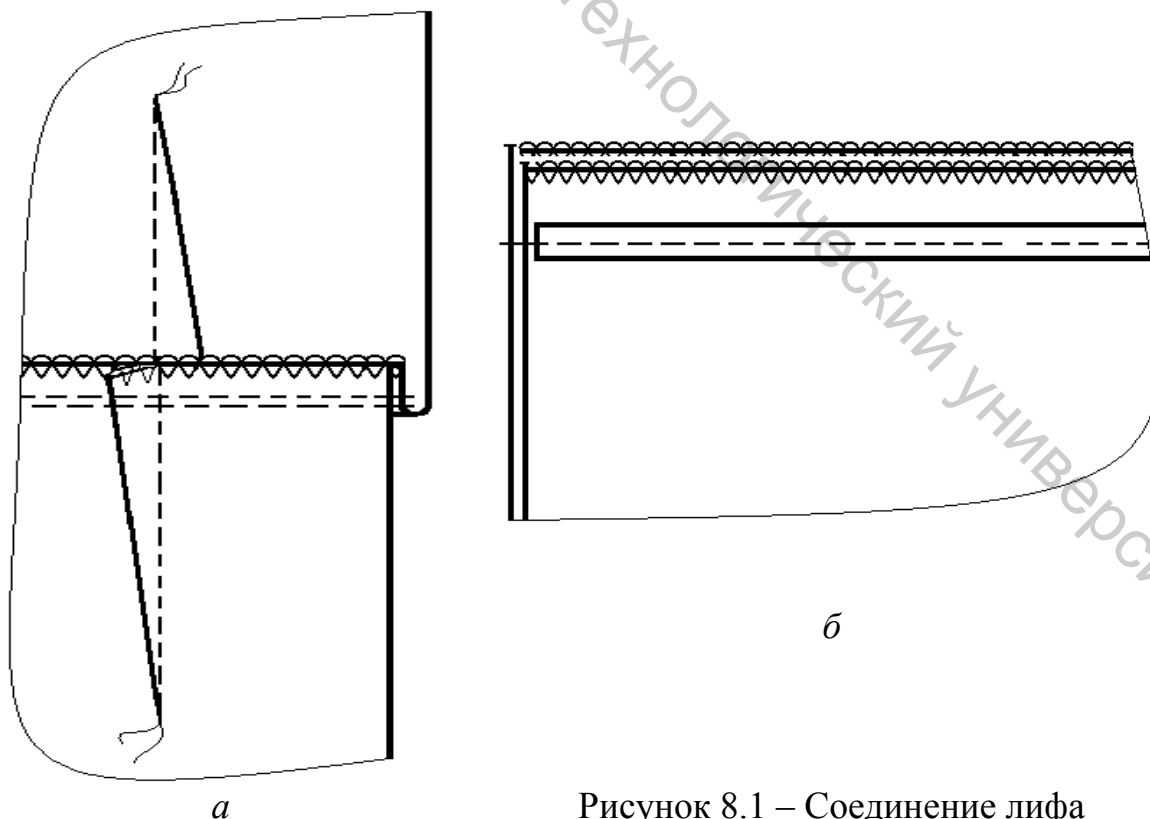


Рисунок 8.1 – Соединение лифа и юбки без сборок

Строчку прострачивают посередине тесьмы (рисунок 8.1 б), край тесьмы уравнивают со срезом детали. Срезы обметывают вместе после соединения или отдельно на лифе и юбке перед притачиванием.

Если перед лифа платья с застежкой до низа, то детали переда внизу предварительно (до соединения лифа с юбкой) скрепляют. Правую часть переда накладывают на левую и прокладывают строчку на расстоянии 0,8–1,2 см от нижнего среза, совмещая надсечки на линии полузаноса.

При наличии в изделии сборок по линии талии по верхнему срезу юбки (или по нижнему срезу лифа) на расстоянии 1,0–1,5 см от срезов образуют сборку.

При наличии сборок на одной из деталей соединение лифа с юбкой производят со стороны той детали, на которой имеются сборки, прокладывая строчку по нижней строчке образования сборки или по линии притачивания тесьмы (рисунок 8.2 а).

В детских изделиях припуск шва со стороны лифа может быть увеличен до 3,0 см.

Срезы деталей обметывают до соединения на специальной машине (рисунок 8.2 б).

Если изделие имеет завязывающийся пояс, то для его крепления при соединении лифа с юбкой на уровне правого бокового шва вставляют петлю из сутаж или шнура или между лифом и юбкой по разметке вкладывают шлевки.

Соединение лифа с юбкой швом с кантом. Заготовленный кант накладывают на лицевую сторону лифа или юбки срезами в сторону среза основной детали и притачивают, прокладывая строчку от сгиба полоски на расстоянии, равном ширине канта (рисунок 8.3 а).

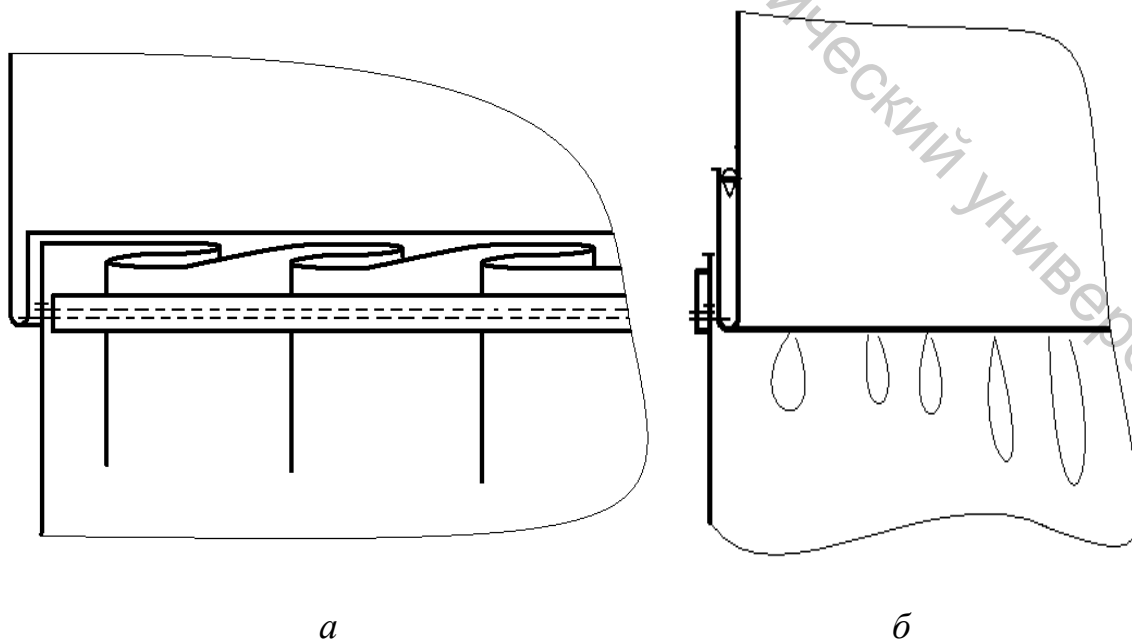


Рисунок 8.2 – Соединение лифа и юбки со сборкой

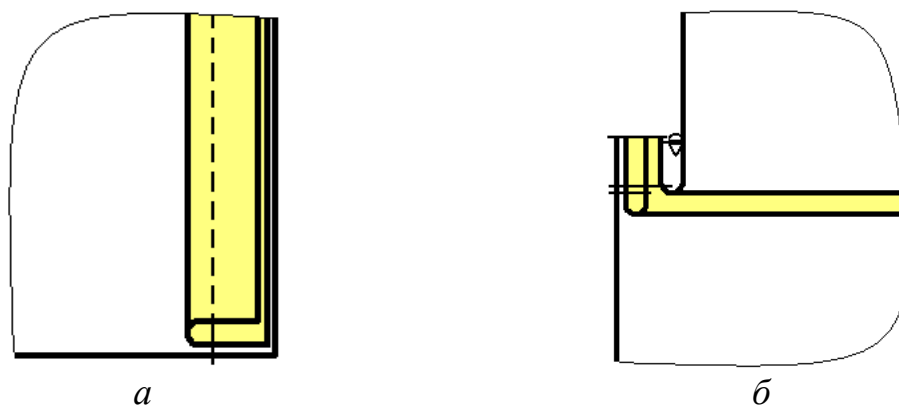


Рисунок 8.3 – Соединение лифа с юбкой швом с кантом

Лиф вкладывают в юбку, совмещая боковые швы, вытачки и контрольные знаки, и притачивают по детали с кантом, прокладывая строчку в шов притачивания канта (рисунок 8.3 б). Срезы обметывают. Так же соединяют лиф с юбкой при наличии в модели по линии талии оборки или волана.

Если лиф имеет фигурный край, то его притачивают к юбке швом шириной 1,0 см со стороны юбки, затем надсекают юбку в углах.

Соединение лифа с юбкой накладным швом. Такой способ удобнее применять, когда перед и спинку по линии талии обрабатывают до соединения боковых срезов.

При наличии на юбке сборок или складок сначала образуют сборку или заутюживают и закрепляют складки, обметывают срезы. Нижние срезы переда и спинки предварительно заутюживают в сторону изнанки по намеченной линии.

Заутюженный край переда (спинки) накладывают с лицевой стороны на переднее (заднее) полотнище юбки и настрачивают с помощью лапки с направителем, совмещая вытачки и контрольные знаки, равномерно распределяя сборки на юбке (рисунок 8.4 а).

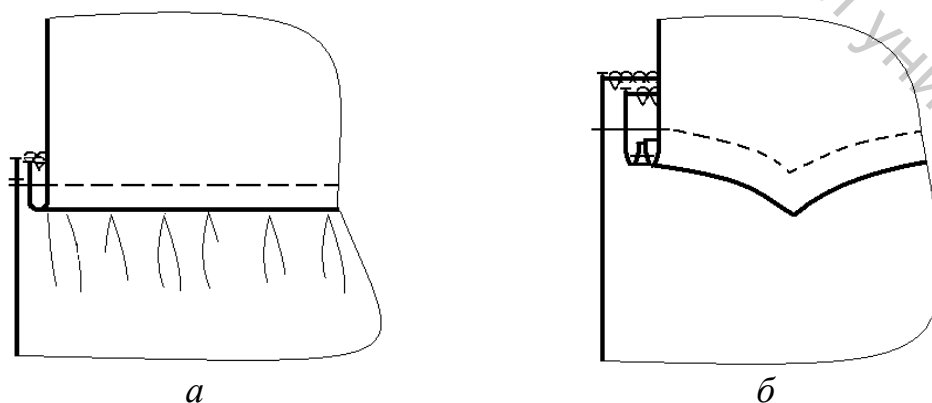


Рисунок 8.4 – Соединение лифа с юбкой накладным швом

Если отлетной край лифа превышает 1,0 см или он имеет сложную форму, то его предварительно обтачивают обтачкой соответствующей формы швом шириной 0,7 см. Припуски швов на внешних выступающих углах подрезают, оставляя 0,2–0,3 см. Углы вывертывают, шов выправляют, образуя кант шириной 0,1–0,2 см.

Лиф накладывают на юбку по намеченной линии и настрачивают на юбку (рисунок 8.4 б).

Если лиф соединяют с юбкой по сложной линии с внешними (выступающими) и внутренними углами, то внутренние углы предварительно обтачивают обтачкой из отрезка ткани, припуски швов в углах надсекают, не дорезая до строчки обтачивания 0,1 см, и выправляют (рисунок 8.5 а).

Если расстояние от подогнутого края до строчки больше 1,0 см, внешние углы лифа стачивают, подрезают припуски швов до 0,5 см и разутюживают (рисунок 8.5 б). Углы вывертывают, край лифа подгибают наизнанку по намеченной линии и заутюживают.

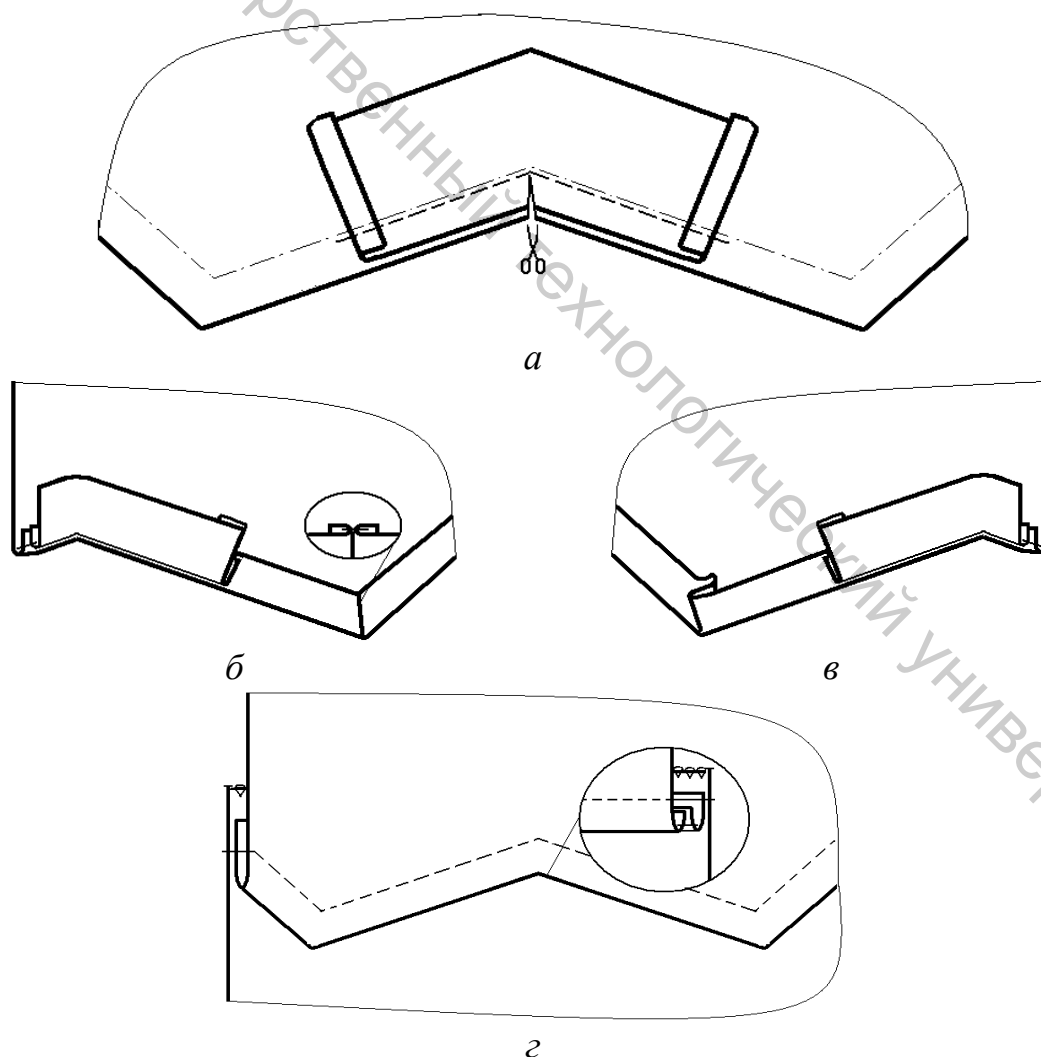


Рисунок 8.5 – Обработка и соединение лифа с юбкой по сложной линии

В противном случае при заметывании (заутюживании) края лифа ткань во внешних углах закладывают так, чтобы ее отрезные края не выходили на лицевую сторону (рисунок 8.5 в).

Лиф накладывают на верх юбки и настрачивают на расстоянии 0,5–1,5 см от обработанного края лифа (рисунок 8.5 г).

Соединение лифа с юбкой с вкладыванием эластичной ленты.

Эластичную ленту протягивают в кулиску, которую выкраивают из основного материала или тонкого материала в цвет основного.

Один конец кулиски подгибают внутрь на 1,0 см и заутюживают, затем складывают и заутюживают кулиску вдоль посередине (рисунок 8.6 а).

Притачивают лиф к юбке, укладывая кулиску со стороны юбки срезами к срезам юбки швом шириной 1,0–1,5 см (рисунок 8.6 б). Один конец кулиски должен заходить за другой на 0,5–1,0 см.

Эластичную ленту протягивают в кулиску, концы ее стачивают накладным швом зигзагообразной строчкой. Один конец ленты при этом должен заходить за другой на 1,5 см.

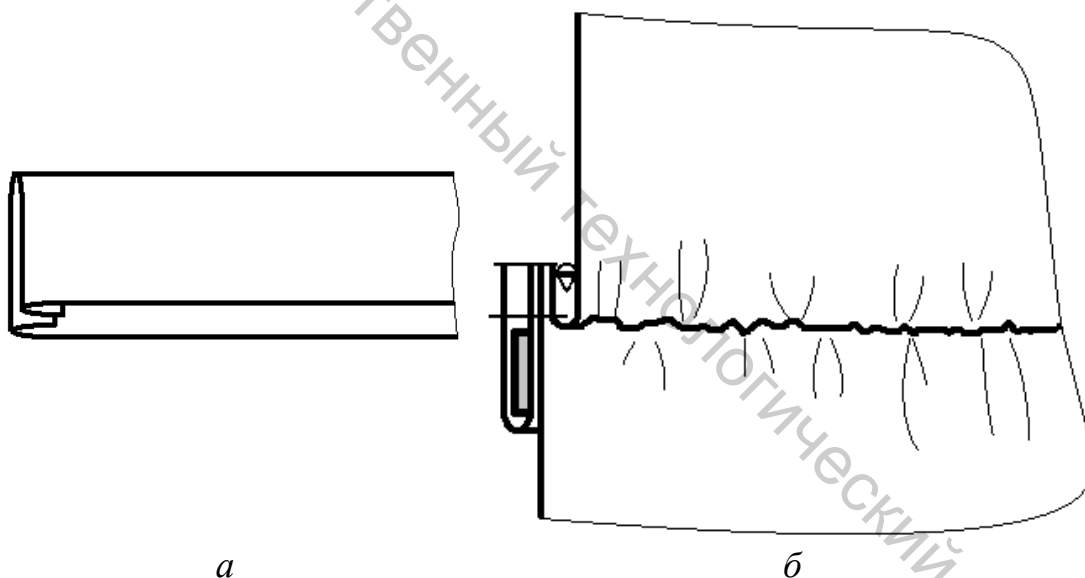


Рисунок 8.6 – Обработка и соединение кулиски для эластичной тесьмы с изделием

8.2 ОБРАБОТКА И СОЕДИНЕНИЕ С ИЗДЕЛИЕМ ПОДКЛАДКИ В ЖЕНСКИХ ПЛАТЬЯХ

На подкладке обрабатывают женские платья из прозрачных и полупрозрачных тканей. Подкладку имеют вечерние и коктейльные платья прилегающего силуэта, а также платья-футляры.

Платье-футляр получило свое название за фасон, в котором узкое платье, как чехол, обтягивает и подчеркивает женскую фигуру. Платье-

футляр не имеет горизонтального шва на талии, воротника и рукавов. При этом вырез у него закругленной формы, цвет – любой, а длина – до колена.

Подкладка служит нескольким целям. Применение подкладки позволяет скрыть внутренние швы и, кроме того, платья на подкладке лучше смотрятся на фигуре и не раздражают кожу.

В качестве подкладки для вечернего платья используют шифон, креп-сатин, саржу, шелк, батист, ткани из полиэстера, ацетатного шелка, трикотажное полотно и сетку.

Чехол, в отличие от обычной подкладки, располагается припусками швов к телу.

8.2.1 Обработка подкладки

Обработка подкладки начинается с *приклеивания клеевых прокладок по проймам и горловине переда и спинки подкладки*. Прокладки приклеивают с изнаночной стороны подкладки переда и спинки на расстоянии 0,1–0,3 см от срезов.

Рельефные срезы подкладки переда и спинки стачивают на стачивающе-обметочной машине швом шириной 0,8–1,0 см и заутюживают в сторону центра переда и спинки.

Неразрезные нагрудные и талиевые вытачки на передаче и спинке подкладки стачивают по проколам, заходя на 1,5 см за прокол, определяющий конец вытачки, и на 0,5 см – за прокол по ширине (для талиевых вытачек). *Разрезные нагрудные вытачки* стачивают на стачивающе-обметочной машине швом шириной 0,8–1,0 см, оставляя цепочку ниток длиной 2,5–3,0 см. Нагрудные вытачки заутюживают вниз, если они располагаются от пройм или от боковых срезов, или к центру переда, если они располагаются от линии подреза под грудью, а талиевые вытачки – к центру переда и спинки.

Средние срезы подкладки спинки обметывают, а затем стачивают швом шириной 1,0 – 1,5 см и разутюживают.

Если в изделии имеется *застежка на тесьму-молнию в среднем шве спинки и шлица (разрез) по низу изделия*, средние срезы обметывают до надсечки, определяющей длину застежки. Стачивание производят между надсечками, определяющими длину застежки вверху среднего шва и началом шлицы.

Если в нижней части подкладки имеется *вырез под разрез или шлицу*, то обметывают низ подкладки.

Боковые срезы подкладки переда и спинки обметывают.

При *расположении застежки-молнии в левом боковом шве* правые боковые срезы подкладки стачивают на стачивающе-обметочной машине, припуски шва заутюживают в сторону спинки. Обметанные боковые срезы левой стороны подкладки стачивают на универсальной

стачивающей машине швом шириной 1,0 см, оставляя отверстие для застежки на тесьму-молнию. Припуски левого бокового шва разутюживают.

Плечевые срезы подкладки в зависимости от вида материала стачивают швом шириной 1,0 см на универсальной стачивающей машине и разутюживают или на стачивающе-обметочной машине с последующим заутюживанием в сторону спинки.

8.2.2 Обработка изделия перед соединением с подкладкой

Перед соединением подкладки с платьем в изделии должны быть полностью обработаны перед и спинка.

По криволинейным срезам (горловине и проймам переда и спинки) приклеивают со стороны изнанки клеевую кромку шириной 0,9–1,0 см, укладывая ее по светокопии на расстоянии 0,1–0,2 см от срезов. Клеевую кромку шириной 1,2 см приклеивают по плечевым срезам переда.

На передке и спинке стачивают и заутюживают вытачки, обрабатывают рельефные швы (раздел 2.2). В среднем шве спинки обрабатывают застежку с потайной тесьмой-молнией и обрабатывают шлицу.

Обметывают плечевые и боковые срезы переда и спинки.

8.2.3 Соединение подкладки с изделием

Для того чтобы в процессе носки платье не затягивалось, подкладку соединяют с изделием только по линиям горловины и пройм (а также, при необходимости, и по застежке). В противном случае возможны такие дефекты, как подкладка, выступающая на лицевую сторону изделия по пройме или горловине, или стягивание изделия в одном месте и сборка в другом. Исключение составляют *гипюровые или прозрачные ткани*, в которых подкладка соединяется с деталями верха по всем срезам и входит в швы платья.

Соединение подкладки в изделиях без застежки. Так обрабатывают изделия из эластичных материалов, а также платья и блузки прямого и расширенного силуэтов. Существуют несколько вариантов обработки.

Для изделий, в которых *длина плечевого шва более 6,0–7,0 см*, применяют следующий способ. Перед соединением в платье и подкладке должны быть стачаны и разутюжены плечевые срезы переда и спинки.

На первом этапе *обтачивают горловину подкладкой изделия* вкруговую швом шириной 0,7 см (строчка 1, рисунок 8.7 а).

На закруглениях припуски шва надсекают, не доходя до строчки 0,1–0,2 см, а затем настрачивают подкладку на припуск шва обтачивания горловины на расстоянии 0,15 см от строчки обтачивания (строчка 2, рисунок 8.7 а).

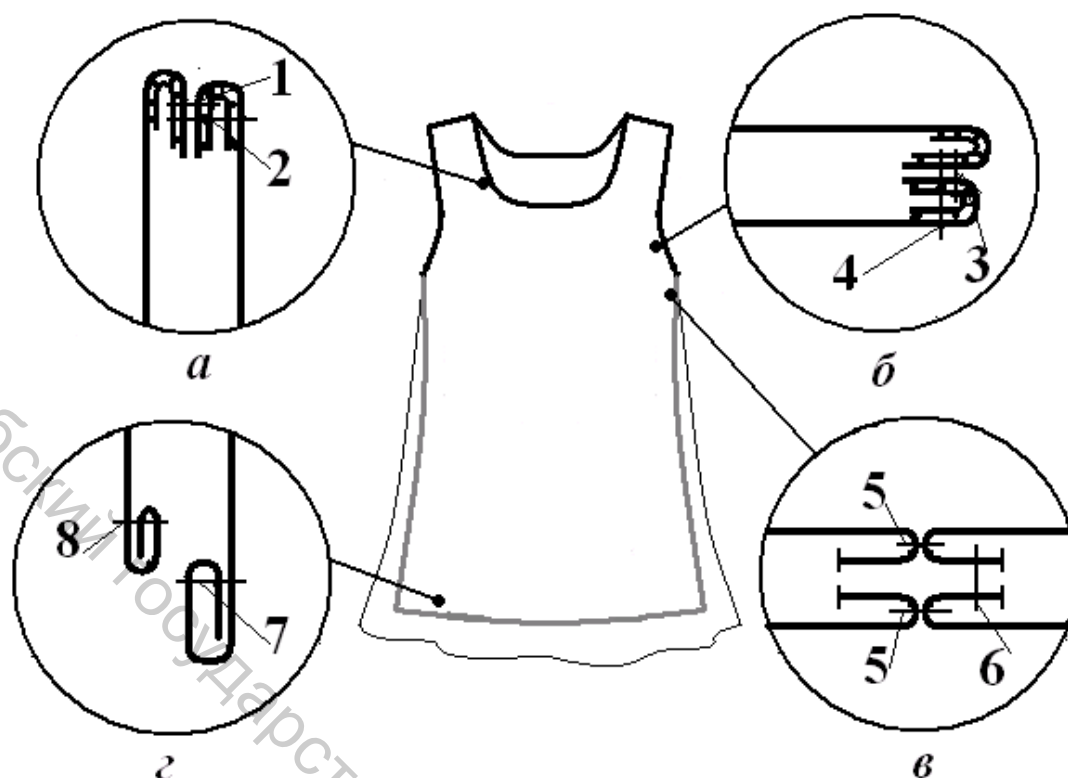


Рисунок 8.7 – Соединение подкладки в изделиях без застежки

Горловину приутюживают, выправляя кант из изделия шириной 0,1–0,15 см.

Следующий этап – *обработка пройм*. Чтобы можно было вывернуть изделие на лицевую сторону, проймы платья обтачивают подкладкой швом шириной 0,7 см в два приема, начиная от плечевого шва. Подкладку также настрачивают на припуски швов обтачивания пройм на расстоянии 0,15 см от строчки обтачивания в два приема (строчки 3, 4, рисунок 8.7 б).

Иногда, для того чтобы уменьшить растяжение срезов пройм и горловины, подкладку платья соединяют с изделием на машине с ножом швом шириной 1,0 см, оставляя припуск шва 0,5 см.

На третьем этапе *стачивают боковые срезы платья и одновременно боковые срезы подкладки* швом шириной 1,0 см (строчки 5, рисунок 8.7 в). Разутюживают боковые швы платья и подкладки, подутюживая сгибы пройм. Скрепляют боковые швы подкладки и верха, отступая от пройм 2,5–3,0 см долевыми закрепками (строчка 6, рисунок 8.7 в).

Если платье *изготавливается на чехле*, то припуски боковых швов остаются не между платьем и подкладкой, а направлены к телу. При обтачивании пройм строчка не доходит до боковых срезов на 2,0–2,5 см, и после раздельного соединения боковых срезов платья и подкладки следует завершить обработку нижней части пройм. В этом случае боковые швы подкладки и верха скрепляют сквозными долевыми закрепками.

Следующий этап – *обработка низа*. После застрачивания (или обметывания и подшивания) низа изделия (строчка 7, рисунок 8.7 г)

уточняют длину подкладки и, при необходимости, подрезают низ подкладки. Низ подкладки застрачивают швом вподгибку с закрытым срезом, дважды подгибая срез на 1,0 см и прокладывая строчку на 0,8–0,9 см от сгиба низа подкладки (строчка 8, рисунок 8.7 з).

Если в изделии есть *разрезы в боковых швах по низу*, то разрез подкладки застрачивают швом вподгибку с закрытым срезом, подгибая срез дважды на 1,0 см и прокладывая строчку на 0,8 см от сгиба.

На заключительном этапе *окончательной влажно-тепловой обработки* вначале отутюживают изделие, а затем – подкладку.

В изделиях с *короткими плечевыми швами* (менее 6,0 см) для соединения подкладки с платьем или блузкой применяют технологию, принятую для обработки горловины и пройм одной обтачкой, а также для изготовления жилетов на подкладке.

Плечевые срезы переда и спинки не обметывают. Перед и спинку обтачивают подкладкой по горловине швом шириной 0,7 см. На закруглениях припуски швов надсекают, не доходя до строчки 0,1–0,2 см, настрачивают подкладку на припуск шва обтачивания на расстоянии 0,1–0,15 см от строчки обтачивания (строчки 1 и 2, рисунок 8.8 а).

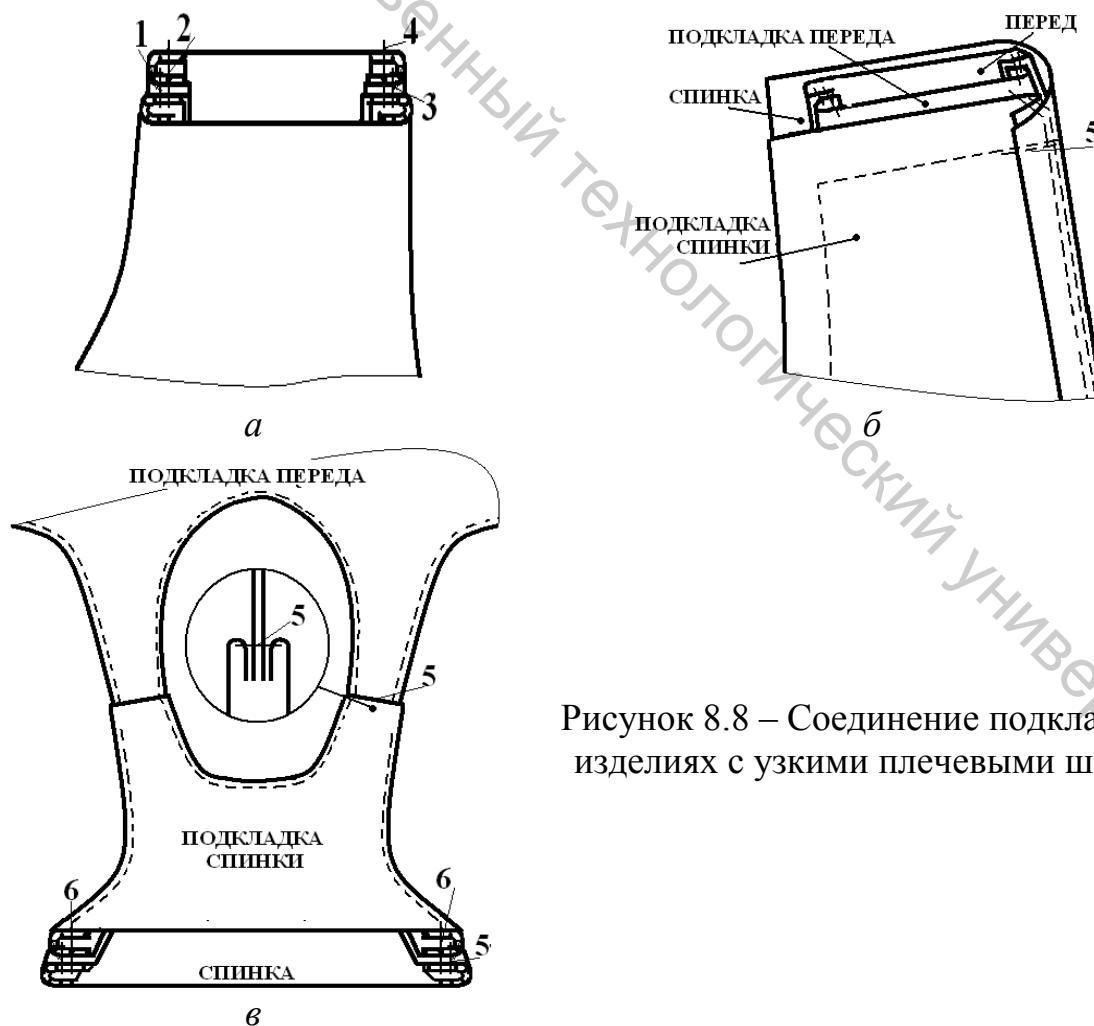


Рисунок 8.8 – Соединение подкладки в изделиях с узкими плечевыми швами

Так же обрабатывают проймы переда (строчки 3, 4, рисунок 8.8 а). Вывертывают детали на лицевую сторону и приутюживают, выправляя кант из изделия шириной 0,1–0,2 см: на переде – проймы и горловину, на спинке – только горловину.

Перед вкладывают внутрь между деталями спинки и подкладки спинки лицевой стороной к спинке и уравнивают плечевые срезы. У горловины выпускают спинку на 0,1–0,2 см для образования канта. Стачивают плечевые срезы переда и спинки со стороны подкладки спинки швом шириной 1,0 см, одновременно обтачивая проймы спинки подкладкой швом шириной 0,7 см (строчка 5, рисунок 8.8 б). Подрезают припуски швов в углах и на утолщениях, надсекают на закруглениях пройм, не доходя до строчки 0,2–0,3 см. Вывертывают спинку на лицевую сторону, настрачивают подкладку на припуск шва обтачивания проймы спинки на расстоянии 0,15 см от строчки обтачивания (строчка 6, рисунок 8.8 в). Приутюживают плечевые швы и проймы, выправляя кант из изделия шириной 0,15 см.

Дальнейшая обработка – стачивание и скрепление боковых швов подкладки и верха, обработка низа изделия и подкладки, окончательная влажно-тепловая обработка, – выполняется, как указано выше.

Рассмотренный способ обработки пройм и горловины подкладкой имеет несколько недостатков. Прежде всего, это излишняя толщина изделия в области плечевых швов, так как припуски всех четырех деталей направлены в сторону спинки. Кроме того, неизбежным является небольшой выступ спинки по отношению к переду на уровне плечевого шва.

Соединение подкладки в изделиях с застежкой на тесьму-молнию в среднем шве спинки.

Соединение подкладки с изделием начинают с притачивания подкладки спинки к тесьме-молнии швом шириной 0,7 см, уравнивая срезы подкладки и края молнии и укладывая центр тесьмы-молнии по центру среднего шва (строчка 1, рисунок 8.9 а). Застежку приутюживают.

Затем в платье и подкладке стачивают плечевые срезы переда и спинки швом шириной 1,0 см. Швы разутюживают. Обтачивают подкладкой изделия горловину платья швом шириной 0,7 см, перегибая застежку по заутюженному сгибу (строчка 2, рисунок 8.9 б).

Высекают и вывертывают угол тесьмы-молнии. Для закрепления канта подкладку настрачивают на припуск шва на 0,2 см от строчки обтачивания (строчка 3, рисунок 8.9 б). Приутюживают горловину, выправляя кант из изделия шириной 0,1 см.

После этого в два приема обтачивают подкладкой проймы платья швом шириной 0,7 см, начиная от плечевых швов. Швы обтачивания выправляют, и так же в два приема настрачивают подкладку изделия на припуски швов на 0,2 см от строчки обтачивания (строчки 4, 5, рисунок 8.9 в).

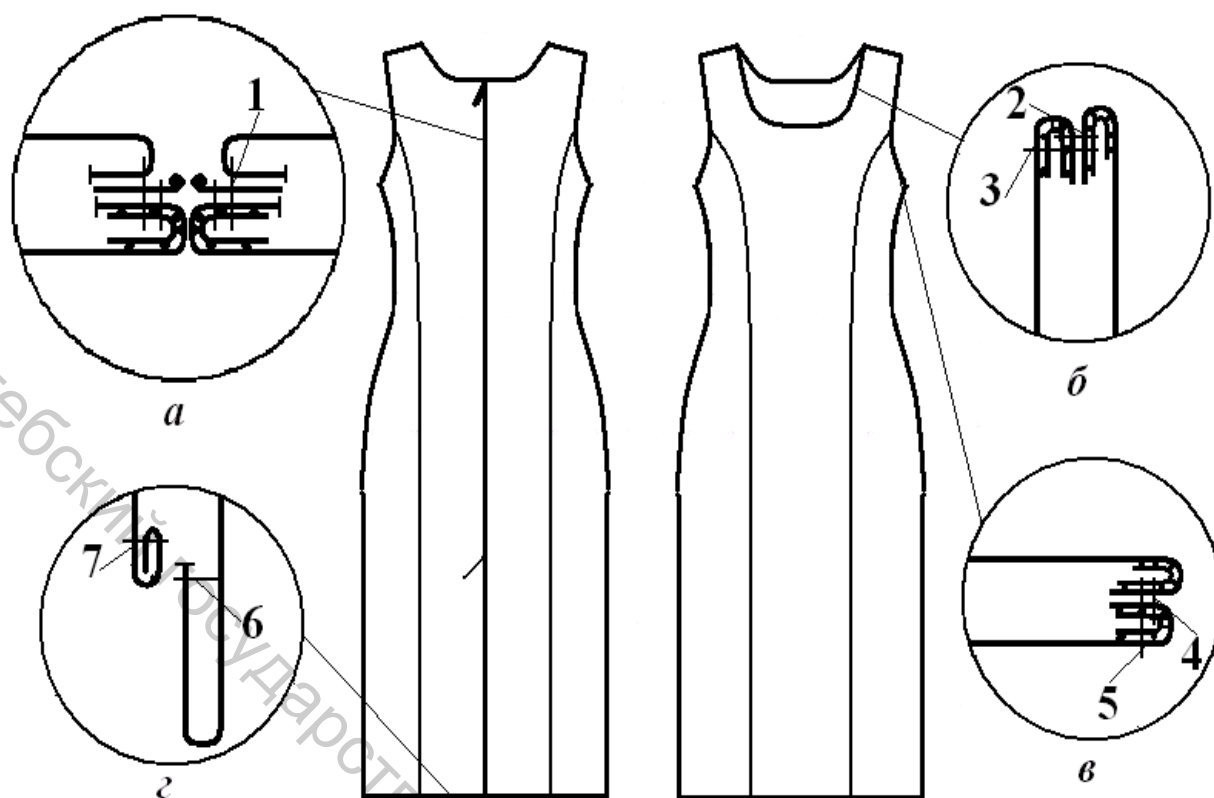


Рисунок 8.9 – Соединение подкладки в изделиях с застежкой на тесьму-молнию в среднем шве спинки

Дальнейшая обработка – стачивание и скрепление боковых швов подкладки и верха, обработка низа изделия и подкладки, окончательная влажно-тепловая обработка, – выполняется, как указано выше.

Соединение подкладки в изделиях с застежкой на тесьму-молнию в левом боковом шве платья. При расположении застежки на тесьму-молнию в левом боковом шве последовательность соединения подкладки с платьем следующая.

Вначале обрабатывают горловину платья подкладкой изделия (строчки 1, 2 рисунок 8.10 а) и обрабатывают правую пройму изделия подкладкой так же, как горловину. Затем стачивают левые боковые срезы подкладки швом шириной 1,5 см, оставляя отверстие для застежки на тесьму-молнию, разутюживают левый боковой шов, и притачивают подкладку изделия к тесьме-молнии швом шириной 0,7 см, выпуская срез подкладки на 0,5 см за край тесьмы-молнии и укладывая центр тесьмы-молнии по центру среднего шва (строчка 3, рисунок 8.10 б).

Левую пройму обрабатывают подкладкой изделия так же как правую. Стачивают правые боковые срезы изделия и подкладки швом шириной 1,5 см и скрепляют швы в области пройм долевыми закрепками на расстоянии 2,5–3,0 см от пройм. Дальнейшая обработка аналогична описанной выше.

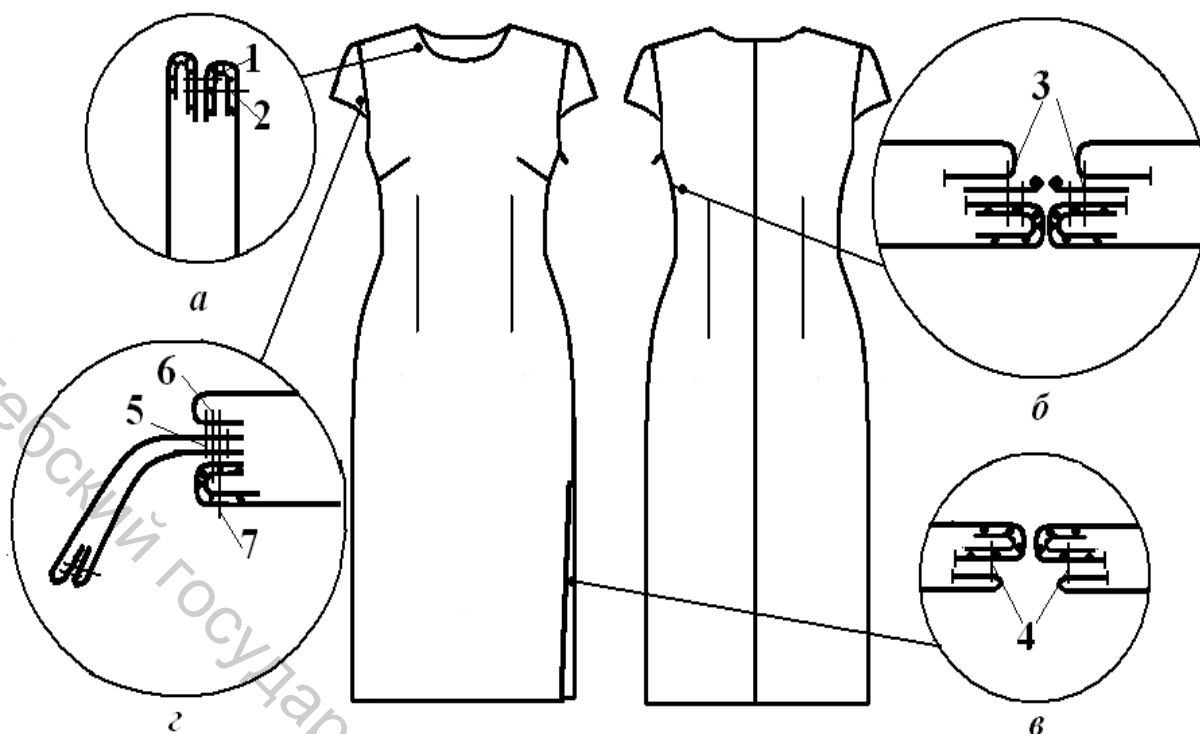


Рисунок 8.10 – Соединение подкладки в изделиях с застежкой на тесьму-молнию в левом боковом шве платья

Если в швах изделия предусмотрены *шлицы или разрезы*, то такие же разрезы, обеспечивающие свободу движения, обрабатываются и на подкладке. Строчка стачивания боковых срезов подкладки не доходит до низа на 15,0–20,0 см.

В зависимости от модельных особенностей разрез подкладки обрабатывается отдельно от платья или соединяется с соответствующими припусками основного изделия.

В первом случае в области шлицы разрез подкладки с обметанным срезом застрачивают, подгибая на 1,0 см, прокладывая строчку на 0,8 см от сгиба одновременно с застрачиванием низа подкладки.

Во втором случае после обработки низа подкладки ее притачивают к припускам на обработку разреза швом шириной 1,0 см по фигурной линии, отступая от подогнутого низа 2,0 см (строчка 4, рисунок 8.10 в).

Края горловины и пройм могут быть закреплены отделочной строчкой, которую прокладывают обычно на расстоянии 0,5 см от краев.

Соединение подкладки в изделиях с рукавами. В платьях с длинными рукавами рукава обрабатывают без подкладки. Проймы подкладки обметывают, или обметывают и застрачивают, подгибая на 0,5–0,7 см, на расстоянии 0,3–0,4 см от края, или окантовывают косой бейкой. Подкладка соединяется с платьем по линии горловины, а плечевые и

боковые швы подкладки скрепляются с соответствующими швами верха закрепами у концов этих же швов. Закрепки можно делать как навесные, то есть не плотно притянутые к основным швам платья, так и обычные машинные закрепки.

Если в изделии есть короткий рукав-крылышко, он может быть обработан подкладкой. Низ рукава обтачивают подкладкой рукава швом шириной 1,0 см, уравнивая срезы и совмещая надсечки. Подкладку настрачивают на припуск шва обтачивания на расстоянии 0,15 см от строчки обтачивания. Низ рукавов приутюживают, выправляя кант из рукава шириной 0,1 см. Прострачивают строчку по окату рукава швом шириной 0,5 см, скрепляя срезы рукава и подкладки рукава.

После обработки плечевых швов и соединения подкладки с изделием по горловине рукава втачивают в верхнюю часть открытых пройм швом шириной 0,7 см (строчка 5, рисунок 8.10 з). Затем обрабатывают проймы (строчки 5, 6, рисунок 8.10 з), боковые срезы, застежку и низ платья методами, описанными выше.

Соединение подкладки в изделиях с воротником. Соединение подкладки с платьем начинается после втачивания воротника в горловину. Подкладку платья притачивают к платью по горловине на машине с ножом швом шириной 1,0 см, попадая в строчку втачивания воротника, оставляя припуск шва 0,5 см. Затем подкладку настрачивают на припуск шва обтачивания горловины на расстоянии 0,15 см от шва обтачивания. Приутюживают шов втачивания воротника в горловину, одновременно приутюживая шов притачивания подкладки.

Соединение подкладки в платьях с отрезной линией талии. В платьях с отрезной линией талии прямого и полуприлегающего силуэтов подкладка может быть не отрезной по линии талии, и выглядеть как цельнокроеное платье без рукавов с таким же вырезом, как на платье из основной ткани.

Чаще всего подкладку изготавливают отдельно для юбки и лифа, а затем соединяют с изделием по горловине, проймам и талии (линии соединения лифа с юбкой).

9 ОКОНЧАТЕЛЬНАЯ ОТДЕЛКА ИЗДЕЛИЙ

9.1 ОБЩАЯ СХЕМА ОКОНЧАТЕЛЬНОЙ ОТДЕЛКИ

В общем виде окончательная отделка включает следующие операции:

- чистку изделия (удаление меловых линий, поточных талонов, ниток выметочных строчек, обрезку цепочек ниток в концах строчек);
- окончательную влажно-тепловую обработку, придающую изделию товарный вид;
- обметывание петель;
- пришивание пуговиц;
- пришивание крючков, установку кнопок и другой фурнитуры;
- маркировку и упаковку изделия.

Последовательность этих операций может быть различной. В некоторых случаях обметывание петель производят в монтаже, или даже в заготовке, а не в отделке. Однако некоторые закономерности сохраняются обязательно. Так, пришивание пуговиц производится только после окончательной влажно-тепловой обработки, чтобы при утюжительной обработке или прессовании не повредить их.

Удаление меловых линий, выметочных строчек, поточных талонов предшествует окончательной ВТО, поскольку мел может закрепиться в структуре материала, а от строчек и талонов тоже могут остаться неустранимые следы. Чистку изделия выполняют с лицевой и изнаночной сторон.

Таким образом, *чистка изделия* является первой операцией окончательной отделки. Для ее проведения используют ручные и механические пневмощётки, колышки, ножницы, пневмопистолеты, позволяющие удалять пятна с изделия и сушить его струей горячего воздуха.

К специальному оборудованию относится машина для удаления лишних ниток с мужских сорочек фирмы Ozer (рисунок 9.1). Она работает на основе мощного вакуумного насоса с высокой производительностью, отличается лёгкостью и практичностью в эксплуатации. Возможна регулировка времени очистки. Благодаря ее использованию возможно сокращение времени выполнения операции на 50 %.

Окончательная ВТО, маркировка и упаковка платьев и сорочек имеют ряд особенностей, которые будут рассмотрены в п. 9.2 и 9.3.

Обметывание петель выполняют на полуавтоматах цепной или челночной строчкой. Предварительно на деталях переда по вспомогательному лекалу намечают место расположения первой петли. На специальной линейке, имеющейся на полуавтомате, устанавливают расстояние между петлями. Ориентируясь на эту отметку, оператор перемещает изделие для изготовления последующих петель.



Рисунок 9.1 – Машина для удаления концов ниток

Пришиванию пуговиц осуществляют на полуавтоматах с ручной или автоматической подачей пуговиц. Оборудование выбирается с учётом вида пуговицы (плоская или сферическая) и её диаметра. Пуговицы, предназначенные для застёгивания, пришивают на ножке высотой 0,2–0,4 см в зависимости от толщины материала. Пуговицы, применяемые в качестве отделки, как и пуговицы с ушком, пришивают без ножки.

Намелку места расположения первой пуговицы осуществляют по вспомогательному лекалу или по соответствующей петле. Положение последующих пуговиц определяется аналогично петлям по специальной линейке на полуавтомате.

Пуговицы, обтянутые основным материалом, пришивают за нижний слой обтяжки на пуговичном полуавтомате.

Металлические крючки, петли и другую фурнитуру устанавливают на специальном оборудовании или пришивают на пуговичном полуавтомате. Кнопки и блочки устанавливают с помощью пневматических прессов (рисунок 9.2).



Рисунок 9.2 – Пресс для установки кнопок

9.2 ОСОБЕННОСТИ ОКОНЧАТЕЛЬНОЙ ОТДЕЛКИ ПЛАТЬЕВ

Окончательная отделка платьев проводится в соответствии с общей схемой, описанной в п. 9.1. Отличительные особенности можно выделить в окончательной влажно-тепловой обработке, маркировке и упаковке изделий.

Окончательную влажно-тепловую обработку платьев выполняют для устранения помятостей и придания окончательного товарного вида изделию. Для ее выполнения используют утюги и утюжильные столы со специальными колодками и подушками (рисунок 9.3).

Стан платья (перед и спинку), воротник и пояс приутюживают с лицевой стороны на столе, рукава и плечевые швы – с лицевой стороны на вспомогательной колодке. Швы втачивания рукавов, боковые и другие швы приутюживают с изнаночной стороны.

Выбор режимов ВТО, типов утюгов и покрытий утюжильных столов зависит от свойств основных материалов. Например, для синтетических материалов применяется минимум увлажнения, для утюжильной обработки ворсовых материалов используются щеточные покрытия столов, сохраняющие свойства ворса и т. п.

Маркировка и упаковка платьев состоит в навешивании товарного ярлыка и памятки по уходу. Их навешивают на уровне низа по левому боковому шву. Ярлыки и памятки к светлым и дорогостоящим платьям вкладывают в полиэтиленовые пакетики. При наличии пояса, его продевают в шлевки на изделии или пришивают на пуговичном полуавтомате к припуску правого бокового шва на уровне талии. При этом пояс складывают вдвое внешней лицевой стороной внутрь и пришивают за внутреннюю сторону. Платья застегивают, комплектуют, укладывают в коробки или упаковывают в пачки.

Платья из дорогостоящих материалов не складывают, а упаковывают в полиэтиленовые пакеты и перевозятся на плечиках.



Рисунок 9.3 – Утюжильный стол Master II HS Grundler

9.3 ОСОБЕННОСТИ ОКОНЧАТЕЛЬНОЙ ОТДЕЛКИ СОРОЧЕК

В соответствии с общей схемой окончательной отделки, описанной в п. 9.1, производится чистка сорочек, обметывание петель, пришивание пуговиц.

Окончательную влажно-тепловую обработку сорочек выполняют на специальных прессах, объединённых в линии окончательной отделки. На отдельных прессах таких линий поэтапно прессуют манжеты, воротник, рукава сорочки (рисунок 9.4). Прессование стана сорочки осуществляют на паровоздушном манекене в вертикальном положении (рисунок 9.5).

Горловину сорочки и рукава закрепляют зажимами. Застегивание сорочек производится с помощью специального приспособления. Складывание сорочки осуществляют на специальном столе (рисунок 9.6).

Для сокращения времени на операциях складывания готовых сорочек мужских используют также пресс-стол фирмы Ozer (рисунок 9.7). Универсальная пневматическая форма для воротника, встроенная в стол, придаёт ему нужную форму, и, благодаря прогреванию, воротник сорочки не теряет форму. Благодаря регулировке температуры пресса не требуются дополнительные утюжильные операции для устранения заминов на изделиях.

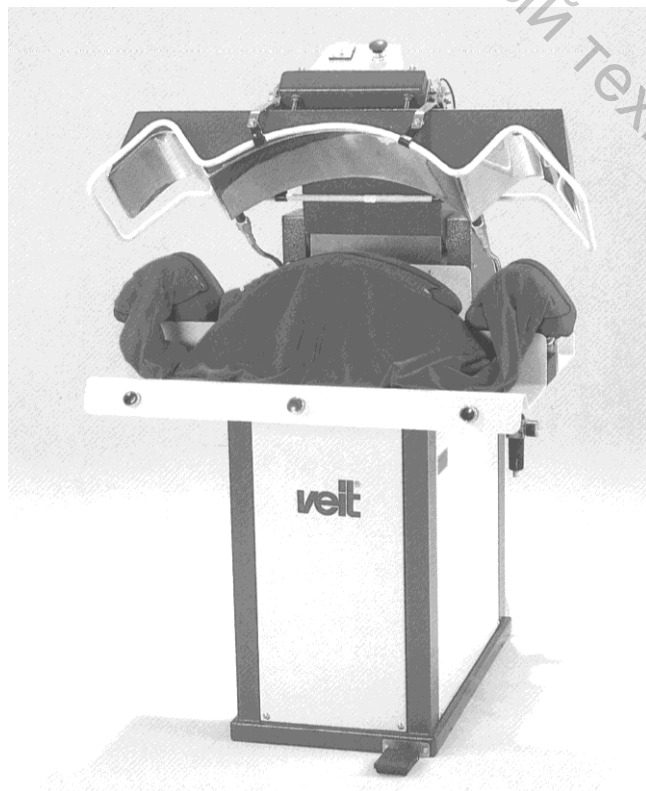


Рисунок 9.4 – Пресс для приутюживания воротников и манжет сорочек и блузок



Рисунок 9.5 – Паровоздушный манекен для приутюживания стана сорочек и блузок

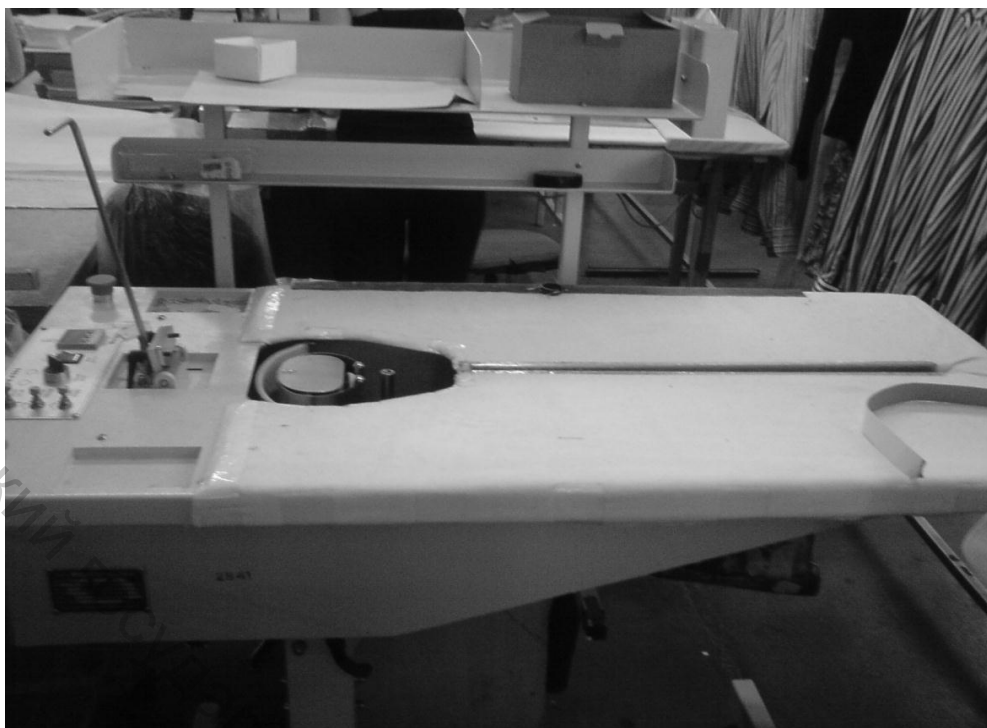


Рисунок 9.6 – Стол для складывания сорочек мужских



Рисунок 9.7 – Пресс-стол для складывания сорочек мужских фирмы Ozer

Маркировка и упаковка сложенной сорочки начинается со скрепления ее пластмассовыми зажимами по плечевым швам и боковым сторонам, при этом с одной стороны закрепляется манжета. Сорочку огибают по низу бумажной лентой с инструкцией по уходу, на пуговицу навешивают товарный ярлык. Сорочку вкладывают в полиэтиленовый пакет.

ЛИТЕРАТУРА

1. ГОСТ 22977 – 89. Детали швейных изделий. Термины и определения. Взамен 22977 – 78 ; введ. 1990 – 01 – 01. – Москва : Изд-во стандартов, 1989. – 8 с.
1. СТБ 947 – 2003. Изделия швейные и трикотажные. Термины и определения. – Введ. 2003 – 04 – 28. – Минск : Госстандарт, 2003. – 16 с.
2. Шайдоров, М. А. Клеевые материалы и клеевые соединения при производстве одежды : учебное пособие по курсу «Технология швейных изделий» для студентов спец. «Технология и конструирование швейных изделий» высших учебных заведений / М. А. Шайдоров ; УО «ВГТУ». – Витебск : УО «ВГТУ», 2003. – 133 с.
3. Промышленные швейные машины : справочник / под. ред. В. Е. Кузьмичева. – Москва : В зеркале, 2001. – 252 с.
4. Комплексная механизация и автоматизация процессов изготовления швейных изделий : методическая разработка по курсу «Технология швейных изделий для студентов спец. Т.17.03.00 / УО «ВГТУ» ; сост. Т. М. Ванина, Р. Н. Филимоненкова. – Витебск : УО «ВГТУ», 2001. – 26 с.
5. Роботизация технологических процессов швейного производства : методическая разработка по курсу «Технология швейных изделий» для студентов спец. Т.17.03.00 / УО «ВГТУ ; сост. Т. М. Ванина, Р. Н. Филимоненкова. – Витебск : УО «ВГТУ» 2002. – 33 с.
6. Основы промышленной технологии поузловой обработки легкой женской и детской одежды / Т. И. Куликова [и др.] . – Москва : Легкая индустрия, 1975. – 160 с.
7. Основы промышленной технологии верхних сорочек и белья / Т. И. Куликова [и др.]. – 2-е изд. испр. и доп. – Москва : Легкая индустрия, 1975. – 160 с.
8. Макарова, Е. Ч. Изготовление мужских и детских сорочек : учебное пособие для проф. учеб. заведений / Е. Ч. Макарова, А. В. Корнеева. – Москва : Высшэйшая школа, 1992. – 336 с.
9. Иванченко, Н. С. Технология швейного производства (женская и детская верхняя одежда) : учебное пособие / Н. С. Иванченко. – Минск : Вышэйшая школа, 1973. – 254 с.
- 10.Ивашкевич, Е. М. Методы соединения деталей одежды и влажно-тепловая обработка : курс лекций / Е. М. Ивашкевич, Р. Н. Филимоненкова, Н. П. Гарская. – Витебск : УО «ВГТУ», 2006. – 114 с.
- 11.Кокеткин, П. П. Одежда: технология-техника, процессы-качества / П. П. Кокеткин. – Москва : Изд-во МГУДТ, 2001. – 560 с.
- 12.Першина, Л. Ф. Технология швейного производства : учебник / Л. Ф. Першина, С. В. Петрова. – Москва : КДУ, 2007. – 416 с.

Учебное издание

Бодяло Наталья Николаевна
Гарская Наталья Петровна
Филимоненкова Раиса Николаевна
Ивашкевич Елена Михайловна

ТЕХНОЛОГИЯ ИЗДЕЛИЙ ПЛАТЬЕВО-БЛУЗОЧНОГО АССОРТИМЕНТА И ВЕРХНИХ СОРОЧЕК

Пособие

Редактор *Е.М. Ивашкевич*
Технический редактор *Н. Н. Бодяло*
Художественное оформление *Н. Н. Бодяло, Е.М. Ивашкевич*
Корректор *Е. М. Богачёва*
Компьютерная верстка *Н. В. Карпова*

Подписано к печати _____ Формат _____ Бумага офсетная № 1.
Гарнитура «Таймс». Усл. печ. л. ____ Уч.-издат. л. ____ Тираж ____ экз. Зак. № ____

Учреждение образования «Витебский государственный технологический университет» 210035, г. Витебск, Московский пр-т, 72.

Отпечатано на ризографе учреждения образования
«Витебский государственный технологический университет».
Свидетельство о государственной регистрации издателя, изготовителя,
распространителя печатных изданий № 1/172 от 12.02.2014.