

## Л И Т Е Р А Т У Р А

- 1 Бланк А Ф., Фомина З.И Раскрой, пошив и моделирование женской легкой одежды – М., 1979
- 2 Волевич Р.К Одежда для полных женщин – Минск, 1995
- 3 Кройка. – М. Дрофа, 1994
4. Егорова А.И, Монастырская В.П Учись шить – М., 1988.
- 5 Ерзенкова Н.В. Женская одежда в деталях – Минск, 1992
6. Ерзенкова П.В Искусство красиво одеваться – Рига, 1992.
- 7 Иванова М.Н. Работа с тканью. – Минск, 1977.
8. Иванченко П.С Технология швейного производства – Минск, 1973
- 9 Назарова А.Н, Куликова И.А, Савосническая А.В Технология швейных изделий по индивидуальным заказам – М., 1975
- 10 Рахманов Н.А, Стаханова С.И Конструктивные дефекты одежды и способы их устранения. – М., 1979
- 11 Труханова А.Т Иллюстрированное пособие по технологии легкой одежды. – М., 1984
- 12 Фиалко Т.М Пособие по раскрою и пошиву одежды – Минск, 1980
- 13 Фефелова Л.Н Если вы любите шить – Новосибирск Изд-во Новосибирского университета, 1991
- 14 Ханус С. Секреты кроя и шитья – М., 1984
- 15 Чижикова Л.П Кружок конструирования и моделирования одежды – М., 1990.
- 16 Шершнёва Л.П Конструирование женской одежды на типовые и нетиповые фигуры – М., 1980.
- 18 Юдина Е.Н, Автушенко М.А., Иерусалимская О.А Для тех, кто шьет – Л.: Лениздат, 1985
19. Яичевская Г.А, Тимашева З.Н Конструирование и особенности изготовления легкой одежды сложных форм. – М., 1981

## СОДЕРЖАНИЕ

ВВЕДЕНИЕ . . . . .	3
ПРЕЖДЕ ЧЕМ НАЧАТЬ ШИТЬ . . . . .	5
Основные принадлежности для шитья . . . . .	7
Советы по шитью на машине . . . . .	9
Фурнитура . . . . .	15
Утюжка изделий . . . . .	20
Что нужно знать о тканях . . . . .	25
Прокладка . . . . .	30
Снятие мерок . . . . .	37
<b>ИЗМЕНЕНИЕ ВЫКРОЕК В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ОСОБЕННОСТЕЙ ФИГУРЫ</b> . . . . .	45
Изменение длины выкройки . . . . .	47
Увеличение или уменьшение выкройки . . . . .	49
Перенос вытачки . . . . .	52
Большой бюст . . . . .	54
Небольшой бюст . . . . .	57
Корректировка плечевых срезов . . . . .	57
Полные руки . . . . .	58
Сутулая спина . . . . .	59
Очень прямая спина . . . . .	60
Вогнутая поясница . . . . .	60
Тонкая галия . . . . .	62
Выступающий живот . . . . .	62
Выступающие ягодицы . . . . .	63
Необходимые изменения в выкройках брюк . . . . .	65
<b>РАСКРОЙ ОБРАЗЦА И УСТРАНЕНИЕ ДЕФЕКТОВ</b> . . . . .	67
Подготовка ткани к раскрою . . . . .	69
Раскладка деталей и раскрой ткани . . . . .	71
Проведение примерки изделия . . . . .	76
Дефекты изделия и способы их устранения . . . . .	82
<b>ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИЗДЕЛИЙ И ОСНОВНЫЕ ПРАВИЛА ОБРАБОТКИ</b> . . . . .	97
Последовательность изготовления изделий . . . . .	99
Основные правила обработки изделия . . . . .	100

ВИДЫ СТЕЖКОВ И ШВОВ .....	107
Ручные стежки .....	109
Машинные швы .....	116
Декоративно-отделочные швы .....	123
<b>ОБРАБОТКА И СОЕДИНЕНИЕ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ</b>	
<b>ИЗДЕЛИЯ .....</b>	<b>133</b>
Обработка плечевых срезов .....	135
Обработка боковых срезов .....	137
Обработка низа изделия .....	138
Обработка углов на подгибах .....	140
Обработка шва рукава .....	143
Соединение лифа с юбкой .....	143
Обработка горловины и пройм .....	146
Способы обработки кокеток .....	154
<b>ЗАСТЕЖКИ .....</b>	<b>161</b>
Обработка петель .....	164
Обработка застежек, не доходящих до конца изделия .....	176
Обработка бортов застежки .....	180
Обработка застежки втачными планками .....	189
Обработка цитанной (супутной) застежки .....	193
Обработка застежки юбки .....	201
Разъемная молния .....	207
<b>ОБРАБОТКА ВЕРХНЕГО СРЕЗА ЮБКИ И БРЮК</b>	<b>209</b>
Обработка верхнего среза корсажной тесьмой .....	211
Обработка верхнего края поясом .....	213
Обработка пояса на корсажной тесьме .....	216
Обработка цельнокроеного пояса .....	217
Шлевки .....	218
<b>ВОРОТНИКИ .....</b>	<b>221</b>
Основные правила обработки .....	225
Заготовка отложного воротника для изделий с застежкой до верха .....	227
Вшивание воротника в горловину .....	228
Втачивание воротника при застежке с отворотами .....	232
Обработка и втачивание воротника-стойки .....	237
Особенности втачивания воротника стойки, переходящего в бант, в углубленную горловину .....	240
Особенности обработки рубашечного воротника .....	242
Обработка воротника шалеобразной формы .....	243
<b>РУКАВА .....</b>	<b>249</b>
Втачные рукава .....	251

Рукава покрой реглан .....	258
Цельновыкроенные рукава .....	262
Обработка низа рукава .....	264
Обработка низа длинного узкого рукава .....	272
Обработка застежек на рукавах .....	275
Обработка шлицы двухшовного рукава .....	282
<b>КАРМАНЫ .....</b>	<b>285</b>
Накладные карманы .....	288
Карман в шве .....	294
Боковой карман с отрезным бочком .....	297
Прорезные карманы .....	298
<b>ОБРАБОТКА БРЮК .....</b>	<b>313</b>
<b>ПОДКЛАДКА .....</b>	<b>323</b>
Подкладка юбки .....	326
Подкладка брюк .....	330
Подкладка платья .....	330
Подкладка к жакетам, пальто, курткам и плащам .....	332
<b>ОТДЕЛКА ИЗДЕЛИЯ .....</b>	<b>337</b>
Оборки .....	339
Рюши .....	345
Воланы .....	347
Бейки .....	349
Кант .....	351
Отделочная рельефная (шнуровая) строчка .....	354
Кружево и шитье .....	356
Фестоны .....	358
Аппликация .....	359
Буфы .....	361
Мережки .....	366
<b>ПОЛЕЗНЫЕ СОВЕТЫ .....</b>	<b>371</b>
Особенности обработки бархата и других ворсовых тканей .....	374
Особенности обработки тонких тканей типа шифона .....	374
Особенности обработки трикотажного полотна и джерси .....	376
Особенности обработки эластичных тканей .....	377
Особенности обработки искусственного меха .....	377
Особенности обработки натуральной и искусственной кожи .....	378
Литература .....	380

УДК 687.016.5

ББК 37.24-2

Ш 11

*Серия основана в 1994 году*  
Составитель *А. В. Вязанкина*  
Художник *Е. Л. Родикова*  
Фото *В. В. Исачкина*

Ш 11 Шью сама. — Смоленск: Русич, 1998. — 384 с. —  
(Азбука быта).

ISBN 5-88590-274-7.

В книге подробно рассматривается технология пошивочных работ в домашних условиях: последовательность и приемы обработки таких деталей одежды, как воротники, рукава, подкладка, застежки и пр. Приводится описание различных видов отделки одежды, наиболее часто встречающихся дефектов одежды и способов их устранения. Текст снабжен большим количеством рисунков, что значительно облегчает усвоение материала книги и применение на практике полученных знаний.

Книга предназначена всем, кто любит шить.

УДК 687.016.5

ББК 37.24-2

- © «Русич», 1998
- © Составление А. В. Вязанкина, 1996
- © Оформление Е. Л. Родикова,  
А. А. Барейшиной, 1998
- © Фото В. В. Исачкина, 1998

ISBN 5-88590-274-7

*В В Д Е Н И Б*

Каждый из нас знает, как это важно для женщины — чувствовать себя элегантно и со вкусом одетой. Меняются времена — меняется отношение к моде. Но всегда комфортная одежда принесит уверенность в себе, хорошее настроение.

Не всякая женщина может купить нужное платье, костюм в магазине по разным причинам, включая и материальные. Поэтому шитье еще длительное время будет оставаться одним из любимых занятий многих из нас. И это не такое уж сложное дело, если у вас будет определенный минимум знаний и навыков, без которых шитье становится источником плохого настроения, превращается в неблагоприятный труд.

Людей с идеально красивой фигурой крайне мало. Сейчас в продаже много журналов, книг по моделированию одежды, есть наборы готовых выкроек, в магазинах — широкий выбор тканей. Так почему бы не рискнуть и не сшить себе что-то самой? Не пугайтесь работы: погребется всего лишь внимание и аккуратность.

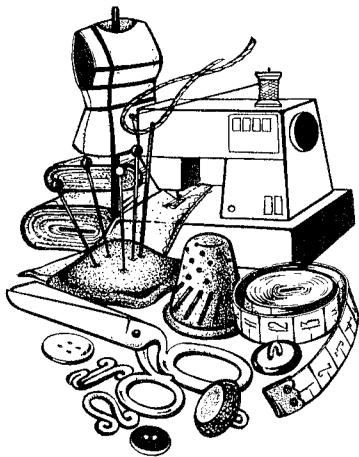
Попробуем преодолеть все трудности вместе. Первые проблемы могут возникнуть с того момента, когда

дело доходит непосредственно до шитья. Эта книга, надеюсь, сможет стать для моих читательниц справочником по технологии шитья в домашних условиях. Все, кто обладает хотя бы элементарными навыками в шитье, найдут в ней ответы на большую часть вопросов, связанных с приемами обработки.

Вам хочется уйти от стандарта, стать неповторимой? Для этого нужно продумать детали паряда, крой, форму воротника, количество складок и т. д., что требует кропотливой работы.

В книге описаны способы обработки различных горловин и воротников, застежек, карманов, рукавов, основных швов изделия, вытачек, складок, углов, фасонных линий, отделок одежды. Кроме того, вы найдете много полезных советов по обработке различных тканей. Научитесь правильно корректировать выкройку по своей фигуре, чтобы изделие, сшитое по ней, хорошо сидело. Ведь и знаменитый модельер Коко Шанель начинала свою карьеру, шеголяя в прелестных платьях, собственноручно сшитых ею из старых вещей.

Смелее беритесь за дело! Наши советы помогут вам, и успех не заставит себя ждать.



**ПРЕЖДЕ ЧЕМ НАЧАТЬ  
ШИТЬ**



**О С Н О В Н Ы Е  
П Р И Н Ц И П Ы  
Д Л Я Ч И Т Ь Я**

Для хорошей работы нужны хорошие инструменты и приспособления. Выбирать их нужно тщательно, с пониманием, ухаживать за ними, и они вам послужат долго и надежно.

*Швейная машина.* Сегодня в продаже имеются самые разнообразные машины: от простых с прямой и зигзагообразной строчкой до суперавтоматов. Для шитья в домашних условиях вполне подойдет обычная прямострочная машина, которая выполняет некоторые эластичные виды строчки и обметывание петель. Прежде чем купить машину, нужно попробовать шить на ней тонкие ткани и толстые шерстяные, попробовать изготовить петли и узнать, есть ли поблизости мастерская по ремонту данного типа машин.

Со швейной машиной нужно обращаться умело. Очень важно принять правильную позу: сидеть следует прямо, не напрягаясь — это надолго сохранит силы. Ткань

нужно поддерживать левой рукой, а правой поднимать лапку машины.

При заправке нити игла должна быть в наивысшем положении. С поднятой иглой вставляют челнок со шпулькой. Нить из челнока вытягивают, приводя в движение колесо. При последующем поднятии иглы вверх надо потянуть за верхнюю нить, вытаскивая нижнюю нить в виде петли. Можно облегчить заправку ниток в машинку, если верхнюю нить нужно поменять. Вытаскивать нить из машины не следует, нужно только оторвать ее у иголки и привязать к ней новую. Затем узелок пропустить сквозь все устройство до иглы, а там оторвать остаток старой нитки. Остается только вдесть нитку в иглу.

Мелкие неисправности в машине можно устранить самостоятельно.

*Таблица 1*

Наименование неисправности	Причина	Метод устранения
Пропуск стежков	Неправильно вставлена игла	Установить иглу плоской стороной колбы назад, а длинным желобком на себя
	Неаккуратно намотана нить на шпульку Ткань синтетическая или шелковая	Равномерно намотать нить на шпульку Подложить под ткань полоски бумаги или кальки
Поломка иглы	Игла слегка искривлена	Сменить иглу
	От неумелого шитья	Нельзя тянуть руками ткань во время шитья
	Неправильно выбрана игла	Сменить иглу. Толстые ткани нельзя шить тонкими иглами
	Челнок плохо вставлен	Вставить челнок еще раз

*Продолжение таблицы 1*

Наименование неисправности	Причина	Метод устранения
Тяжелый ход машины	В челноке скопилось пыль, ошесы, нитки Смазочное масло затвердело в подшипниках	Очистить ход челнока  Во все места, указанные для смазки, пустить по несколько капель бензина и привести машину в быстрое движение. После этого вытереть бензин и всю машину смазать
Слишком свободные, негнущиеся стежки по лицу (или изнанке)	Верхняя нить слабо натянута (или слишком натянута)	Затянуть (или ослабить) верхнюю нить, повернув на несколько оборотов гайку регулятора натяжения
Машинный стежок стягивает швы	Сильное натяжение верхней нити или нити из челнока	Расслабить натяжение нитей
Обрыв верхней нити	От неправильной заправки верхней нити От слишком большого натяжения верхней нити От некачественной иглы	Правильно заправить нить  Ослабить натяжение верхней нити  Сменить иглу
	Обрыв нижней нити	От неправильной заправки нити в шпульном колпачке Слишком большое натяжение нижней нити

#### **Советы по шитью на машине**

✂ Во время шитья изделие следует выкладывать на машине так, чтобы припуск на шов располагался справа, а основная часть слева.

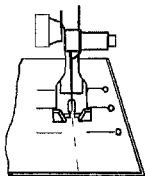


Рис 1.1

☞ Прямые швы можно строчить без наметки, вкалывая булавки поперек шва. Поломка машинной иглы исключается (рис.1.1)

☞ Строчить нужно не точно по намеченному шву, а вилотную к сметочным стежкам на припуске. Нитки наметки легко удаляются, и изделие не будет узко, так как сметочные стежки всегда немного расходятся при примерке.

☞ При стачивании ткани на машине один слой по отношению к другому несколько сдвигается, несмотря на сметывание. Если ткань в клетку или полоску, шов можно скрепить булавками в поперечном направлении по отношению к наметке.

☞ Останавливаясь, но не прерывая строчку, нужно следить за тем, чтобы игла оставалась в ткани.

☞ При повороте шва игла должна быть точно в вершине угла, лапку приподнять, ткань повернуть вокруг иглы. Опустить лапку и продолжить шов.

☞ Скользящие ткани шьют на машине крупными стежками при малом натяжении нити.

☞ В изделиях из тонких прозрачных тканей швы видны на лицевой стороне, а это ухудшает внешний вид, поэтому швы следует оставлять неширокие, обметка должна быть густой. Некоторые срезы (горловина, пройма) лучше обработать руликом.

☞ Бархат при шитье слегка передвигается, поэтому детали сметывают два раза с расстоянием стежка 2 мм, один раз — справа налево, второй раз — слева направо. Машинную строчку прокладывают между наметочными стежками. Стежок крупный.

☞ В одежде из трикотажных полотен швы часто рвутся, так как полотно эластично и растягивается, а шов не растягивается. При шитье на обычной машине необходимо настроить верхнюю и нижнюю нити на наименьшее натяжение. Стачивать детали лучше зигзагообразной строчкой редкими стежками. Иголка должна быть тонкой с острым концом (рис.1.2)

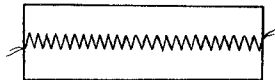


Рис 1.2

☞ Чтобы швы деталей, выкроенных по косой линии, при растягивании не рвались и не растягивались, нужно одновременно пристрачивать тесьму. Так стачиваются плечевые швы, пройма и другие участки, которые должны сохранять устойчивость.

☞ Швы расклешенной юбки должны растягиваться вместе с тканью, поэтому при стачивании на машине их следует слегка растягивать под лапкой.

*Оверлок* дополняет швейную машину. Он красиво обметывает края, обрезае припуски швов. Оверлочный шов растягивается, поэтому эту машину можно использовать для шитья из эластичных и растяжимых тканей.

*Ножницы.* Портновские ножницы с маленьким круглым кольцом для большого пальца и большим кольцом для двух или трех пальцев имеют длину 260 мм и более. Они сконструированы так, что при раскрое нижнее лезвие не приподнимает ткань. Ножницы меньшего размера нужны для всех резальных работ: обрезать

нитки, вырезать маленькие дырочки для фестонов, резать отделку (ленту, тесьму).

Обязательно нужно приобрести ножницы для бумаги, чтобы вырезать детали выкройки, потому что закрытые ножницы могут затупиться. Зубчатые ножницы (ножницы «зигзаг») не так важны, но если вы много шьете, они необходимы. Такими ножницами обрабатывают края и швы малоосыпающихся тканей. Их используют при обработке кожи, фетра, замши, для декоративной отделки изделий.

*Сантиметровая лента.* Наиболее практична двухсторонняя лента с металлическими наконечниками

*Наперсток.* Всегда пользуйтесь наперстком при ручном шитье. Его надевают на средний палец правой руки.

*Пластмассовая линейка.* Лучше, если она будет прозрачной, чтобы были видны линии выкройки и ткань. Это повышает точность нанесения линий.

*Портновские мелки.* Их используют для нанесения линий на ткань. Пользоваться лучше белым или бледноокрашенным мелом. Портновский мел должен быть хорошо отточен. Очень удобно пользоваться также кусочком мыла. Хорошо для этой цели служат обмылки, которые нужно лишь подсушить. Мыло дает четкую линию на любой ткани, при необходимости легко убирается влажной тряпочкой, не оставляя пятен, не пачкает ткань. Кусочек мыла должен быть достаточно тонким (0,3–0,4 см), края его заострены. Затупившийся край можно заточить ножом.

*Швейные иглы.* Всегда следует иметь запас игл различного диаметра — тонкие, средние и толстые для работы с тканями различной толщины и плотности. Чем тоньше ткань, тем меньше номер игл (от № 60 — для

тонких до № 110 — для толстых тканей). Иглы с закругленным концом для трикотажных полотен и эластичных тканей, с трехгранным острием для кожи, с острым прочным и острым концом для джинсовой ткани.

Иглы для ручной работы тоже разной длины и толщины: чем тоньше ткань, тем тоньше игла. Для шитья короткими стежками нужно использовать короткую иглу, для длинных стежков — длинную иглу. Нужно пользоваться иглами с неповрежденным острием, в противном случае ткань может быть испорчена. Проверить иглу можно, воткнув ее в тонкий чулок: если она цепляется за ткань, то для шитья непригодна.

Для выполнения параллельных отделочных строчек можно воспользоваться двойной иглой. Применять ее можно на машинах, делающих зигзаг. Эта игла с лицевой стороны дает две параллельные прямые строчки, а с изнанки одну зигзагообразную. Шов достаточно эластичен, что позволяет использовать его для подшивки краев трикотажных изделий, а также для отделки легко растягивающихся тканей. При работе с двойной иглой натяжение верхней нити должно быть ослаблено, чтобы шов был растяжимым.

*Булавки.* Их используют для прикалывания выкроек к ткани, скалывания деталей. Нельзя пользоваться ржавыми и потемневшими булавками, чтобы избежать пятен на ткани.

*Подушка-игольница.* Ее можно прикрепить к машине или к запястью во время примерки. Подушку-игольницу заменит магнит.

*Швейные нитки.* Нужно иметь запас ниток основных цветов. Существуют нитки из чистого хлопка и из синтетических волокон (полиэфирных). Толстые нитки хороши для ручного обметывания петель и для отделочных швов, очень тонкие для сметывания и наматывания.



Таблица 2

Наименование материала	№ игл	№ ниток	
		х/б	шелковые
Тонкий шелк, батист	70	80	65
Ситец, сатин, бельевые ткани, простынное полотно, шелк	80	80	65
Тяжелые х/б ткани, бязь, фланель, тонкие шерстяные ткани, тяжелые сорта шелка	90	50-60	
Шерстяные костюмные ткани	100	40	
Толстые шерстяные, пальтовые ткани, сукно	110	30	

Для получения качественного стежка неплохо нижнюю нитку брать одним номером меньше, чем верхняя.

Иногда в шитье используют нитки «люрекс» — золотые и серебряные. Эти нитки очень непрочные, и они не могут заправляться как верхняя нить. Поэтому их заправляют в челнок, а в качестве верхней нитки берется обычная хлопчатобумажная нить или шелковая. Сгрочить в этом случае надо с изнанки изделия. Так же поступают и с очень толстыми отделочными нитками, которые не могут использоваться как верхняя нить.

*Зеркало* — необходимый предмет для портнихи и постоянный контролер качества работы. Оно должно быть достаточно большим, чтобы можно было видеть всю фигуру. Не следует помещать зеркало напротив окон или светильника, потому что, стоя перед ним, вы загораживаете свет, и освещаться будет сторона, противоположная той, которую вы рассматриваете. Лучше установить его у боковой стенки, тогда дневной свет будет помогать вам в примерке. Зеркало — ваш друг и помощник, не ленитесь лишний раз посоветоваться с ним.

*Ф У Р Ѕ И Ш У Р А*

Кроме предметов и приспособлений, которые помогают вам в работе, у вас должен быть набор фурнитуры. Это — крючки, кнопки, пуговицы, тесьма, корсажная лента и т.д.

Не стоит собирать у себя склад этих мелочей, но очень неудобно, когда возникает необходимость пришить крючок или пуговицу к юбке, бежать в магазин.

Хранить фурнитуру нужно в коробочках, не смешивая разные виды.

*Корсажная лента* используется для обработки верхнего среза юбок, брюк. Она производится из хлопчатобумажных, синтетических и смешанных нигей разного цвета. Дешевая цветная корсажная лента при стирке линяет и может испортить изделие. Наиболее удобна лента из смешанных хлопчатобумажных и синтетических ниток. Перед работой корсажную ленту следует декатировать, т.е. хорошо увлажнить и прогладить, так как она дает значительную усадку.

*Брючная тесьма* — тесьма с одним утолщением края. Выпускается нескольких цветов. Применяется для обработки низа брюк с целью предохранения его от истирания. Перед пришиванием также подлежит декатировке.

*Резинки* выпускают разного типа — в зависимости от назначения, ширина их от 0,5–1,5 см до 1–10 см. Шляпная резинка состоит из нескольких резиновых жилок, сплетенных шелковыми нитками, применяется там, где нужна тонкая резинка. Для образования мелких сборок, буфов пользуются очень тонкой резинкой, состоящей из одной жилки, оплетенной хлопчатобумажной или шелковой нитью.

*Тесьма-липучка* состоит из двух половинок, на

одной из которых расположены густые крючки из мелкой пластмассы, на другой — плотные ворсистые петельки. При соприкосновении они сцепляются между собой, а разъединяются, если их сильно потянуть в разные стороны. Эта тесьма очень удобна для прикрепления подплечников, их можно в любое время снять или заменить.

Пуговицы выпускаются в очень большом ассортименте. Их изготавливают из разнообразных материалов — пластмасс, металлов, дерева, керамики, перламутра, кости, кожи, скорлупы орехов, фарфора, стекла. Форма и размер пуговиц разнообразны.

Пуговицы делятся на два вида: пуговицы с двумя или четырьмя отверстиями и пуговицы с ножкой или металлической петелькой.

Пришивая пуговицы с отверстиями, делают «ножку» из ниток. Без ножки пришивают бельевые и декоративные пуговицы (рис. 1.3).

Пуговицы пришивают в соответствии с расположением петель на одежде.

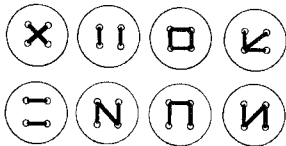


Рис 13

Булавками нужно скрепить борта застежки по средней линии. Борт с петлями расположен сверху. У переднего или верхнего конца петли нужно вколоть булавку в лежащий снизу борт. Петлю осторожно снять с булавки. Место вкалывания булавки и есть место пришива пуговицы (рис.1.4).

Пуговицы пришивают двойной нитью, «на ножке», чтобы они не вдавливались в нижний борт. Высота ножки 0,2–0,6 см в зависимости от толщины ткани.

Чтобы правильно выполнить ножку, пришивая пуговицу, следует подложить под нее спилку. Пуговицы с двумя отверстиями пришивают 5–6 стежками, с четырьмя отверстиями 3–4 стежками в каждую пару отверстий. Спилку вынимают перед тем, как обвить «ножку». Обвивают 2–5 витками, затем нить протягивают на внутреннюю сторону и закрепляют (рис. 1.5).

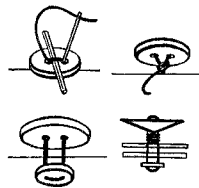


Рис 15

Пуговицы для костюмов и пальто пришивают с подпуговицей на внутренней стороне изделия.

Пуговицы, обтянутые глянью, могут быть не только вынужденным решением, но и стать модной деталью. Для обтягивания берут простые

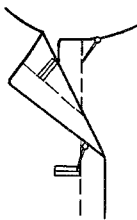


Рис. 14

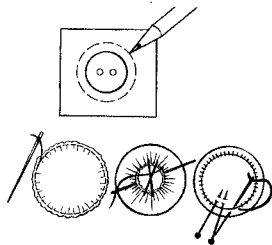


Рис. 16

гладкие пуговицы без «ножки». Затем из ткани выкраивают круг немного большего диаметра, чем пуговица. Прошивают этот круг по краю мелкими стежками, нитку не обрезают. Пуговицу кладут на изнаночную сторону ткани, нитку натягивают, туго обтянув края пуговицы. Края соединяют стежками крест-накрест. Нитку тщательно закрепляют. Затем выкраивают кружок для подкладки немного большего размера, чем пуговица. Подкладку прикрепляют к нижней стороне пуговицы, подворачивают срез и подшивают вручную (рис. 16).

*Крючки* предназначены для выполнения в основном потайной застежки, с лицевой стороны изделия они не должны быть видны. Крючки бывают никелированные (цвета серебра) и черные, нескольких размеров — для застежек пояса брюк и юбок, курток и пальто (рис. 1.7)

Пришивая крючок, следите, чтобы лицевая сторона ткани не прокалывалась. На края застежки встык крюч-

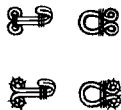


Рис. 1.7

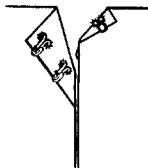


Рис. 1.8

ки и петли пришиваются на изнаночную сторону изделия, причем конец крючка находится почти у самого края застежки, а петля немного выступает за край (рис. 1.8).

*Кнопки* бывают различного размера, из металла — черные и никелированные — или из пластмассы. Кнопки не должны быть видны с лицевой стороны. Пришивать их нужно на ткань, сложенную в два слоя и укрепленную прокладкой.

Верхняя часть кнопки (со стерженьком) пришивается с изнаночной стороны, нижняя часть (с чашечкой) — с лицевой стороны.

На изнаночной стороне верхнего края наметьте место пришива кнопки. Верхнюю часть кнопки пришивают обметочными стежками. Затем намечают место пришива нижней части кнопки, для чего нужно натереть мелом стержень верхней части кнопки и надавить им на нижний край застежки. Если на ткани меловая точка не видна, то нужно проколоть стержень булавкой и вколоть ее в нижний край застежки. Точку укола намечать.

Сейчас в магазинах продаются пробивающиеся кнопки различных размеров и цветов и специальные клеи-пробойники.

*У Т Ю Ж К А И З Д Ё Л И Я*

При изготовлении легкого женского платья влажно-тепловая обработка (ВТО) составляет 15–20% от всей обработки изделия. Не умея грамотно утюжить, красиво не сошьешь. Недаром старая портновская заповедь гласит: «Умеешь правильно утюжить – это почти умеешь шить». Утюг может исправить небольшие погрешности в шитье, но может и испортить хорошо сшитое изделие. Основные принадлежности – утюг и гладильная доска. Лучший утюг – паровой, им можно гладить с увлажнением и без него. Подошва утюга должна быть гладкая, без царапин. Нельзя его ставить на шероховатые подставки, гладить скотолые булавками детали из ткани, скрести подошву утюга ножом. При значительном загрязнении подошвы можно горячим утюгом «прогладить» мелкую соль, насыпанную на гладильную доску.

☞ Гладильная доска должна быть покрыта чистой светлой тканью. Рукавная гладильная доска служит для разутюживания швов рукава и утюжки небольших деталей. Для утюжки закругленных швов, швов притачивания рукавов удобна гладильная подушечка.

☞ Прутюжилыник предохраняет изделие от появления лас (блеска) и подпалин. Очень удобен прозрачный хлопчатобумажный батист: сквозь него видно проглаживаемое место, а при утюжке не образуются складки и замины. Прутюжилыник можно увлажнять.

Приспособление для глажения бархата, вельвета и других ворсовых тканей имеет игольчатую поверхность и не сминает ворс. В домашних условиях можно использовать несколько шетонок с металлической щетиной, соединенных вместе.

Температура нагрева утюга зависит от ткани. Хлопчатобумажные и льняные ткани утюжат сильно нагретым

утюгом, шелковые и шерстяные – нагретым умеренно. Ткани с использованием химических волокон очень чувствительны к высоким температурам, поэтому их обрабатывают чуть теплым утюгом. Перед тем как утюжить изделие, нужно попробовать прогладить на ненужном лоскутке ткани, обратив внимание на то, как реагирует ткань на влажность.

Льняные, хлопчатобумажные, шерстяные, синтетические ткани из полиэфирных волокон утюжат с увлажнением. Некоторые ткани утюжат только сухими, так как даже при небольшом попадании влаги на них остаются пятна или образуются пузыри. Утюжить всухую нужно только через ткань. Ткани с высоким ворсом (мягкий драп, велюр и др.) утюжат только с изнанки с паром, иначе они залоснятся.

Шелк, ацетат, вискозу можно утюжить сухими, но с паром они утюжатся быстрее. Если ткань слишком влажная, то на ней образуются разводы, которые потом ничем не удалить.

Перед раскроем надо прогладить всю ткань.

Утюжилыльные работы необходимо производить после каждой швейной операции.

Припуски на швы сначала нужно приутюжить, а потом разутюжить или заутюжить, в зависимости от

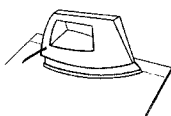


Рис 1.9

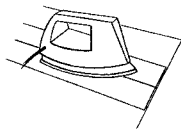


Рис 1.10

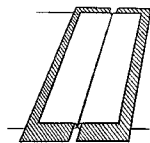


Рис 1.11

обработки. Утюг не должен скользить по ткани, его надо опускать, задерживая в этом положении, и поднимать.

Большинство операций глажения нужно выполнять с лицевой стороны через проутюжильник (рис. 1.9, 1.10).

Припуски на шов не отпечатываются на лицевой стороне изделия, если при утюжке под

них положить полоски бумаги или плотной шерстяной ткани (рис. 1.11).

Если края припусков шва все же пропечатались на лицевой стороне изделия, нужно проутюжить под припусками.

При глажении нужно стараться не измять изделие утюгом, переглаживание придает изделию поношенный вид.

Перед глажением нужно обязательно удалить с изделия наметочную строчку, булавки, нитки, небольшие отрезки ткани, чтобы они не отпечатались на изделии.

Если во время глажения ткань все же замялась, нужно подержать этот участок над паром, а затем разгладить мягкой щеткой.

Если ткань заутюжена до блеска, нужно положить на это место сложенный в несколько раз влажный проутюжильник и отутюжить без нажима. Утюжить нужно не досуха, а снять проутюжильник, пока из ткани еще идет пар, затем провести по ткани щеткой.

Перед тем как снять деталь с гладильной доски, нужно дать ей полностью остыть, чтобы избежать деформации.

Избыточная тепловая обработка может привести к сильному растяжению строчки и появлению сборок в области шва, а также на лицевой стороне могут отпечататься припуски, подгибка, вытачка.

Меловые линии перед глажением необходимо счистить щеткой. Припуски закругленных швов нужно расчесть в нескольких местах. А шов должен лежать на закругленном крае доски, или можно использовать подушку для глажения (рис. 12).

Ткань при глажении нельзя тянуть.

Вырезы горловины, проймы нужно класть на гладильную доску так, как они должны выглядеть в готовом виде.

### Утюжка некоторых тканей

**Штапельные ткани** Утюжат с минимальным увлажнением без применения больших усилий растягивания, которые могут привести к разрушению ткани.

**Тисненые сатины, ситцы.** Гладят без увлажнения.

**Шерстяные ткани** Утюжат через проутюжильник, смоченный в уксусном растворе.

**Шелк, креп-сатин.** Эти ткани нельзя утюжить с применением влаги, так как могут возникнуть разводы. Утюжить нужно с изнаночной стороны через проутюжильник, умеренно нагретым утюгом.

**Шифон.** Утюжат без увлажнения, умеренно теплым утюгом. Рабочая поверхность утюга должна быть идеальной, иначе ткань можно повредить.

**Ткани с блестками.** Эти ткани утюжат с изнаночной стороны, тепловатым утюгом, через проутюжильник

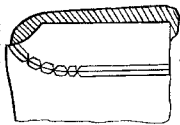


Рис 1.12

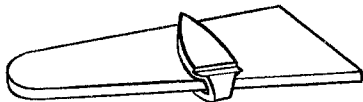


Рис 1 13

Лучше утюжить как можно меньше, так как блестящие могут изменить цвет или расплавиться.

**Бархат** Утюжат с изнанки с применением пара и без нажима. В качестве подложки под бархат можно использовать махровое полотенце, сложенное вдвое, или ненужный лоскут бархата, положив его ворсом вверх на гладильную доску. При такой технологии ворс не прижмется. Для глажения мелких деталей можно использовать щетку с натуральной щетиной, но не с синтетической — она может расплавиться.

Неосторожно прижатый ворс бархага можно поднять следующим образом: утюг прикрепить к гладильной доске рабочей поверхностью вверх (рис 1.13). На утюг положить сложенный в несколько раз влажный проутюжильник, сверху положить бархат лицевой стороной вверх. Разгладить, прижимая с лицевой стороны щетку для одежды с натуральным ворсом.

**Панбархат.** Утюжат только с изнаночной стороны без пара и по направлению ворса. Утюг водят легко, без нажима. В качестве подложки также используют махровое полотенце или лоскут бархата.

После окончательной влажно-тепловой обработки готовое изделие должно быть просушено в подвешенном состоянии до полного закрепления приданной изделию формы: изделие из шерстяной гкани 20–25 минут, из шелковой и хлопчатобумажной 10–15 минут.

### *Термины утюжительных работ*

*Приутюжить* — утюгнуть утюгом складки, швы.

*Заутюжить* — расположить шов или рельеф на одну сторону и приутюжить.

*Отутюжить* — устранить помятости, придать эстетический вид изделию.

*Сутюжить* — устранить посадку на изделии, уменьшить размеры детали или отдельные участки

*Оттянуть* — удлинить участки срезов детали, например, отлет воротника, увеличить отлетной край баски, воланов.

*Ч Ю О Н У Ж Ш О З Я Л Ш Ь  
О Я К А Н Н Х*

Процесс создания одежды начинается с приобретения ткани. Сейчас в магазинах множество тканей, отличающихся волокнистым составом, рисунком, плотностью. Свойства тканей многообразны. Покупая ткань, вы должны представлять себе, как она будет себя «вести» в процессе шитья и носки. Сильно ли она мнется, можно ли ее стирать или же придется отдавать в химчистку, как утюжить — сильно нагретым утюгом или умеренно.

**Хлопчатобумажные** — это наиболее распространенные ткани. Они гигиеничны, хорошо стираются и гладятся, просты и красивы, гигроскопичны. Они поглощают от 20 до 60% влаги, не становясь влажными на ощупь. Эти ткани подвергают такой обработке, как мерсеризация — придание блеска и повышение прочности путем обработки щелочами. Хлопчатобумажная ткань почти не греет. Эта ткань сильно мнется, при стирке дает усадку. Изделия из хлопка гладят горячим утюгом при небольшом увлажнении.

**Льняные** — это ткани платьево-бельевой группы. Они

выглядят немного грубее, чем хлопчатобумажные, но очень просты, гигиеничны, износостойчивы, хорошо стираются и гладятся. Эти ткани сильно мнутся, однако при добавлении синтетических и искусственных волокон приобретают упругость и несминаемость. Льяное полотно хорошо переносит кипячение, при утюжке допускает очень высокий нагрев утюга, но его всегда увлажняют.

**Шерстяные** ткани производят из шерсти различных животных, в основном овец. Это очень красивые ткани разнообразного внешнего вида. Главное их достоинство в том, что они хорошо сохраняют тепло. Это позволяет использовать шерстяные ткани для изготовления верхней одежды. Ассортимент этих тканей очень широк: от тонких полупрозрачных креповых до голстных, обычных пальтовых драпов и твидов.

Шерстяные ткани мало загрязняются и почти не мнутся. Шерстяной одежде иногда достаточно повисеть во влажном помещении, чтобы разгладилась смятые складки и выветрился неприятный запах. Шерстяные ткани пластичны, упруги, прочны. Недостаток — свойлачиваемость, поэтому иногда стирка их ухудшает внешний вид, появляется значительная усадка. Стирают шерсть вручную, температура воды не должна превышать 30°C, изделие не трут, не выкручивают. Отжимают осторожно, закручивая в махровое полотенце.

Надолго не замачивают. Сушат раскладывая. Ни в коем случае нельзя сушить на солнце или на радиаторах отопления. Гладят умеренно нагретым утюгом, через влажный проутюжильник.

**Шелковые ткани.** Натуральный шелк получают из коконов тутового шелкопряда, гусениц которого специально разводят. Самым высококачественным шелком считается крученый шелк из длинных нитей, которые

вытягивают из середины кокона. Внешние и внутренние прочно склеенные нити кокона идут на изготовление гканей из отходов натурального шелка, например, шелка-бурет. Одежду из шелка носят в любое время года — она согревает в холодную погоду, а в жару создает ощущение прохлады. Шелковые ткани впитывают влагу до 50% своего веса, на ощупь оставаясь сухими. С шелковых тканей влага быстро испаряется, но от пота остаются пятна, поэтому необходимо пользоваться подмышечниками, которые пришивают к шву втачивания рукава в пройму. Шелковые ткани достаточно прочны. Они могут быть легкими и мягкими или тяжелыми и жесткими. Они хорошо драпируются, имеют красивый переливчатый блеск. Стирают изделия из шелка только вручную. Шелк при стирке может линять, поэтому вода должна быть чуть теплой, около 30°C. Не следует сильно тереть изделие руками или щеткой, выжимать, выкручивать. Полощут изделие сначала в теплой, потом в холодной воде. В воду для последнего полоскания добавляют немного уксуса для освежения красок. Влажное изделие нужно завернуть в махровое полотенце, слегка отжать влагу и просушить. Утюжить нужно умеренно теплым утюгом, с изнаночной стороны ткани, некоторые шелка слегка влажными. Сбрызгивать водой во время утюжки нельзя — могут остаться невыводимые пятна.

**Вискозные ткани.** Это искусственные гкаи, по химическому составу аналогичны хлопчатобумажным и льняным, поэтому имеют с ними некоторые сходные свойства. Они красивы и гигиеничны, хорошо гладятся. Вискозная ткань может быть похожа на хлопок, шелк, шерсть, лен. Эти ткани влагу поглощают интенсивнее хлопчатобумажных, но у них есть существенные недостатки: они характеризуются невысокой прочностью,

особенно при намокании. Стирать изделие из вискозы можно вручную или в машине, нельзя тереть, выкручивать. Их нужно подвесить в мокром состоянии, чтобы вода постепенно стекла. Утюжить во влажном состоянии или через влажный проутюжильник.

**Ацетатные ткани** Это шелковые ткани искусственного происхождения. Выпускаются в большом ассортименте, разнообразны по внешнему виду. Они имеют блестящую поверхность и зрительно напоминают натуральный шелк. Они не мнутся. Недостатком этих тканей являются неудовлетворительные гигиенические свойства, невысокая прочность, особенно при намокании. Сушат их подвешенными во влажном состоянии. Высыхают достаточно быстро и практически не нуждаются в утюжке. Но если она все же необходима, то лучше утюжить с изнанки, через проутюжильник, умеренно нагретым утюгом.

**Полиамидные ткани.** Это синтетические ткани, которые имеют шелковистую структуру. Они обладают высокой прочностью, устойчивостью формы, красивым внешним видом. Недостаток — невысокие гигиенические свойства, потеря прочности и цвета при длительном воздействии солнечных лучей, кроме того, они легко впитывают жиры, и эти пятна трудно выводить. Полиамидные ткани широко применяются, особенно для межсезонной одежды, благодаря прочности, водо- и грязеотталкивающим свойствам. Стирать в воде около 40°C, утюжить чуть нагретым утюгом без пара.

**Смесовые ткани.** Изготавливаются из смеси различных волокон. Это костюмно-плательные ткани, внешне напоминающие шерстяные, льняные или хлопчатобумажные. Это и плащевые ткани с имитацией поверхности под хлопок, шерсть, шелк. Смесовые ткани несмина-

емы, хорошо стираются и гладятся, прочны, достаточно хорошо сохраняют форму.

Они могут быть гладкокрашеные, набивные, меланжевые, по фактуре гладкие, блестящие, матовые, плотные и рыхлые (т.е. продольных и поперечных), прозрачные и гофрированные.

Покупая ткань, мы догадываемся о ее составе самостоятельно. Определив состав можно по горению нижней основы и утка (т.е. продольных и поперечных).

Лен, хлопок, вискоза горят желтым пламенем, сгорают быстро, остается легкий серый пепел и запах жженой бумаги.

Шерсть и шелк не горят, спекаются, образуя крупный шарик с резким запахом жженого волоса, рога.

Ацетатное волокно горит медленно, на конце нити образуется плотный шарик.

Капрон горит голубоватым пламенем, на конце нити появляется бурый шарик.

Лавсан плавится, горит медленно желтым коптящим пламенем.

При раскрое нужно учитывать некоторые свойства тканей. Если ткань имеет малую плотность, то она при влажно-тепловой обработке может дать усадку. Чтобы проверить ткань на усадку, нужно смочить ее края и проутюжить. Если кромка втянулась, ткань может сесть, ее перед раскроем нужно продекатировать, т.е. увлажнить и прогладить. Некоторые синтетические ткани могут сесть при проглаживании-термофиксации. При пошиве нужно учитывать и такое свойство тканей, как прорубаемость — повреждение ткани иглой. Этим отличаются ткани плотные, типа креповых, из вискозного волокна, трикотажные полотна. Перед тем как шить, нужно проверить иглу и при необходимости ее поменять.



*П Р О К Л А Д К А*

Для того, чтобы изделие имело хороший эстетический вид, необходима не только хорошая выкройка, хорошая технологическая обработка, но и правильно выбранный прокладочный материал. Все прокладки можно разделить на притачиваемые и на приутюживаемые, типа флизелин. Последние пользуются все большей популярностью, так как очень удобны в работе, освобождают вас от значительного объема ручной работы. На них нанесено клеевое покрытие, что облегчает технологическую обработку изделия. Накладываются они на изнаночную сторону изделия клеевым покрытием вниз и проглаживаются утюгом. Эти прокладки не растягиваются, не дают усадки, хорошо сохраняют форму, не линяют, легко раскраиваются и шьются. Прокладка подбирается в зависимости от толщины ткани: чем тоньше ткань, тем тоньше прокладка, и наоборот.

Детали прокладки обязательно выкраиваются с припусками на швы. Прокладка не должна выступать за края детали, так как клеющая масса не только испачкает подстилку гладильной доски, но и отпечатается на подошве утюга. Если прокладкой укрепляется не вся деталь, а какая-то часть, то, чтобы след от приутюженной прокладки не отпечатался на лицевой стороне, нужно немного растянуть нижний край детали. Если все же с лицевой стороны заметен след от среза прокладки, то этот прокладочный материал слишком толст для данной ткани (рис. 1.14)

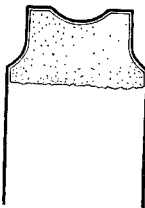


Рис 1.14

Чтобы прокладка хорошо соединялась с тканью, нужно соблюдать рекомендуемую температуру нагрева утюга и длительность обработки. Нужно обратить внимание на то, как приклеивается эта прокладка: с увлажнением или без него. Режимы приутюживания прокладок приведены в таблице 3.

Таблица 3

Марка прокладки	Цвет, ширина	Укрепляемые ткани	Правила обработки утюгом
Н 180	Белый, черный, 80 см, 100 см	Тонкий шелк, вискоза	5-6 раз медленно с легким нажимом прогладить каждый участок без увлажнения
Н 410	Белый, черный, 80см, 100 см	Ткани средней толщины, шерсть, габардин	6-8 раз с хорошим нажимом прогладить каждый участок с увлажнением

Перед тем как приклеить прокладку, нужно ткань декатировать, чтобы при обработке деталь не дала усадку и не пузырилась. Прокладку располагают на еще теплой после утюжки ткани клеевым покрытием вниз, выравнивают. Слегка увлажняют ее водой, сверху кладут проутюжильник, который тоже слегка увлажняют. Утюг разогревают на отметке для глажения шерсти. Затем ставят утюг на деталь, прижимают двумя руками, используют вес своего тела, приклеивают обычно 15-20 секунд. Если вы работаете с большими деталями, то начинать нужно с середины и двигаться к краям.

Утюг не должен сосклизнуть по ткани. Переставляя его, нужно следить,

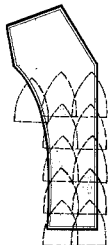


Рис 1.15

чтобы области плавления перекрывали друг друга, это обеспечивает надежное крепление. После того как прокладка приклеена, нужно деталь расположить прокладкой вниз и еще раз приутюжить ее с лицевой стороны через проутюжильник. Деталь в течение 20 минут должна остыть. Лежать она должна ровно, без изгибов, иначе этот дефект устранить размачиванием не удастся (рис. 1 15).

Если вы выбрали призначаемую прокладку, то детали прокладки выкраивают с тем же направлением долевой нити и такими же припусками на швы, что и у основной детали. Срезы, совпадающие с линиями изгиба, выкраиваются без припуска. Затем прокладку кладут на изнаночную сторону основной детали и приметывают со всех сторон, а край, совмещенный с линией сгиба ткани, пришивают крестообразными стежками (рис. 1.16).

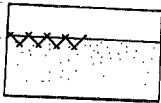


Рис. 1.16

Особенно важны прокладки для верхней одежды: жакетов и пальто.

**Полочка.** Как правило, полочку всю укрепляют прокладкой, которая выкраивается по лекалу полочки. Вытачки вырезают по линии стачивания. Прокладку по линии перегиба лацкана разрезают. Затем большую часть подрезают на 0,3 см вдоль линии подгиба. Накладывают обе детали на полоску и приклеивают. Затем стачивают вытачки (рис. 1 17).



Рис. 1 17

Чтобы изделие хорошо сидело в области плеч, изготавливают дополни-

тельную прокладку. Если на полочке есть вытачки от плеч или горловины или рельефы, их нужно заложить на выкройке. Затем по полочке выкраивают прокладку из мягкой, непритуживающейся ткани, без припусков на швы. По той же выкройке из клеевого флизелина выкраивают прокладку по косой нити с припусками на швы по срезам плеча, проймы и горловины, по низу на 1,5 см короче первой. На полочку накладывают первую прокладку из непритуживающейся ткани так, чтобы ее срезы были совмещены с линиями швов, а на нее накладывают вторую из клеевого флизелина и приутюживают ее (рис. 1 18).

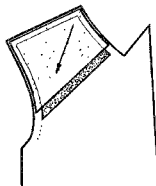


Рис. 1 18

**Спинка.** Спинку укрепляют прокладкой в области плеча и горловины. На выкройке спинки нужно провести кривую линию на 20–25 см ниже горловины и на 7–8 см ниже проймы. Полученную деталь нужно выкроить из флизелина с направлением долевой нити, как у спинки. По плечевому шву дополнительно приутюжить прокладку в виде полоски шириной 2 см. Она должна быть короче плечевого шва спинки на 0,7–1 см. Приутюживая полоску, оттягивайте ее, тем самым приспособив линию плеча (рис. 1 19).

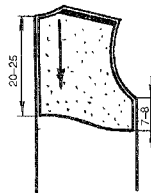


Рис. 1 19

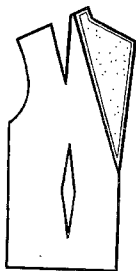


Рис 1 20

**Лацканы.** Они обрабатываются очень тщательно и требуют к себе большого внимания. Для хорошей посадки лацканы дополнительно укрепляют прокладкой. Выкраивают дополнительную деталь прокладки для лацканов от линии перегиба до обтачного шва. Долевая нить проходит параллельно линии перегиба. Эту часть прокладки накладывают на полосу и приклеивают (рис. 1 20).

Сгиб лацкана приспособляют на клеевую тесьму, она выкраивается на 1,5–2 см короче линии сгиба. Прокладка приутюживается на полочку около линии сгиба, ко-

торая начинается у плечевого среза и заканчивается не доходя 5 см от переднего среза полочки. Приклеивая прокладку, вы сутюживаете полочку по линии сгиба лацкана (рис 1.21).

**Рукава.** Для хорошей посадки окат рукава укрепляют прокладкой. Если рукав двухшовный, нужно соединить детали по локтевому шву у оката, затем вычертить прокладку без клеевого покрытия без припусков на швы. Из клеевого флизелина выкраивают прокладку с припуском на шов по окату, а по нижнему срезу на 1,5–2 см короче



Рис 1.21

предыдущей. После стачивания и разутюживания локтевого шва на изнаночную сторону кладут прокладку из неклеевой ткани, а сверху – клеющуюю и приутюживают (рис. 1.22, 1.23).

Для того чтобы выкроить прокладку для рукава реглан, нужно на выкройке 2-х половинок рукава провести прямую

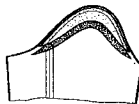


Рис 1.23

линию, отступив от горловины 20–25 см. Затем отметить направление долевой нити по косой (рис. 1.24).

Из тканого прокладочного неклеевого материала выкроить прокладку. Нижний срез обработать ножницами «зигзаг».

На изнаночную сторону детали рукава наметать прокладку по срезам рукава и проймы (рис. 1.25).

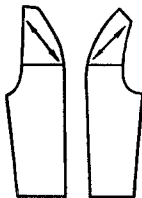


Рис 1 24

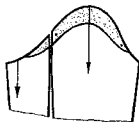


Рис 1.22



Рис. 1.25

**Воротник.** Прокладкой укрепляется не только нижний, но и верхний воротник. Долевая нить на прокладке и основной детали совпадают по направлению.



Рис 1.26

Но если нижний воротник кроют по долевой, то прокладку кроют по косой и со средним швом. Часто для нижнего воротника выкраивают дополнительную деталь из флизелина. Она выкраивается соответственно размерам и форме стоячей части воротника. Обе половинки нижнего воротника нужно укрепить прокладкой, затем стачать и разутюжить центральный шов подворотника, припуски подрезать до 0,5–0,7 см. Затем сверху наклеить дополнительную прокладку (рис. 1.26).

Подгибку рукава и низа жакета или пальто дублируют полоской прокладки для получения выразительного края, она также предохраняет низ изделия от растягивания в процессе носки. Край прокладки должен выступать на 1,3 см за линию низа в сторону изделия. Выкроить полоску из флизелина на 1,3 см шире припуска на подгиб, а длиной, равной длине низа изделия между вертикальными швами. Две полоски, расположенные у борта, должны быть длиннее на 0,6–0,7 см на перекрытие прокладки полочки. Припуск на подгиб нужно заутюжить на кромку, образуя легкую складку по линии сгиба. По низу борта нужно подогнуть на 0,3 см больше, чтобы в готовом виде подборт не вылезал наружу вдоль подгиба. Отступив от среза низа на 0,5 см, проложить посадоч-

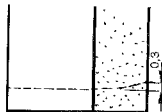


Рис 1.27

ную строчку и сутюжить посадку. Затем на припуск на подгибку низа наклеить прокладку, так чтобы обрезкой «зубчиками» край выступал на 1,3 см по линии низа в сторону изделия. Концы прокладки нужно приклеить под припуском вертикальных швов (рис. 1.27, 1.28).

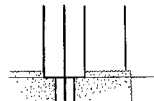


Рис 1.28

### С Л Я Ш И Е М Е Р О К

Для того, чтобы определить свой размер, правильно подобрать готовую выкройку, нужно измерить свою фигуру. От правильного снятия мерок зависит, как изделие будет сидеть на фигуре. Если мерки будут сняты неправильно, то на примерке в посадке изделия возникнут дефекты. Лучше, если мерки будет снимать специалист. Для контроля хорошо снять мерки несколько раз и сопоставить результаты. При снятии мерок необходимо обратить внимание на строгие фигуры данного человека. Для фигур с отклонением от нормы снимают большее число мерок, чем для пропорциональной.

Когда вы будете снимать мерки, придерживайтесь следующих правил.

☞ Человек, с которого снимают мерки, должен стоять в естественной позе, не напрягаясь и не изгибаясь.

☞ Мерки снимают по белью. Сантиметровая лента должна лежать с равномерным натяжением, но не туго.

☞ Снимая мерки, не нужно пытаться искусственным способом изменить фигуру (например, втягивая живот), так как во время примерки все равно придется вносить поправки

✂ При снятии таких мерок, как обхват груди, талии, бедер, нужно следить, чтобы сантиметровая лента лежала на фигуре строго горизонтально

✂ Для точного определения балансовых и связанных с ними других измерений необходимо установить горизонталь. Лучше всего сделать это на талии, так как она четко определяется на фигуре, легко фиксируется, имеет связь с любой точкой фигуры. Наиболее просто горизонталь устанавливается с помощью обычной резинки длиной 80–90 см. На резинку удобно пришить крючок и несколько петель.

При снятии мерок необходимо уточнить высоту плеч. Плечи бывают высокие, нормальные и покатые (рис. 1.29).

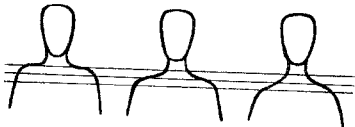


Рис. 1.29

От этой мерки во многом зависит хорошая посадка изделия на фигуре.

Измерения производят плотной сантиметровой лентой, смыкая ее спереди. Измерения плеча, руки, длины юбки и другие нужно вести по правой стороне фигуры. При несимметричности плеч, бедер и т.д. измеряют обе стороны и результаты записывают отдельно.

Перед началом измерения фигуры нужно заготовить листок с перечнем размерных признаков, чтобы вести измерения в правильной последовательности и ничего не пропустить.

Измерения обозначаются следующими буквами:

Р – рост

О – полный обхват

С – полуобхват

Ш – ширина

Д – длины, расстояние

В – высота

И – расстояние между центрами.

Величины измерений обхвата, длины, высоты и ширины плечевого скоса записывают полностью, а полуобхвата, ширины и расстояния между центрами – в половинном размере, так как чертежи строят на половине изделия.

Особое внимание следует обратить на положение точек плечевого шва будущего изделия у основания шеи и плечевую точку, расположенную на сочленении руки с туловищем. Так как на этих точках начинают и заканчивают многие измерения, их места должны быть постоянными, иначе соотношение величин размерных признаков будет ошибочным.

Для построения или проверки выкроек необходимо снять следующие мерки (рис. 1.30):

Р (1) – рост по вертикали (расстояние от пола до верхушки головы).

Сш (2) – полуобхват шеи. Сантиметровая лента проходит по основанию шеи, сзади – над остистым отростком седьмого шейного позвонка, спереди – над яремной впадиной. Следует обратить внимание на форму и постановку шеи и отметить ее особенности: короткая, длинная, цилиндрическая, с жировыми отложениями в области седьмого шейного позвонка, наклонна вперед или назад. Длина шеи учитывается при выборе фасона, а форма и жиротложения – при определении ширины и

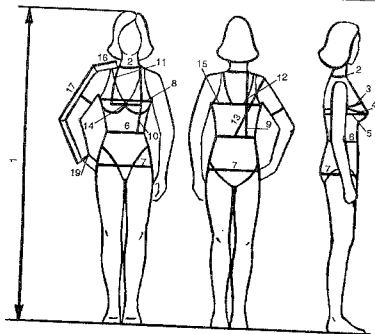


Рис. 1.30

глубины горловины. Постановка шеи оказывает влияние на оформление выреза горловины по основанию шеи.

СГ I (3) – полуобхват груди первый. Сантиметровая лента проходит со стороны спины горизонтально, касаясь верхним ее краем задних углов подмышечных впадин, спереди – над основанием грудных желез.

СГ II (4) – полуобхват груди второй. Сантиметровая лента проходит вокруг туловища, касаясь верхним ее краем задних углов подмышечных впадин, спереди – по выступающим точкам грудных желез. При измерении фигур с низко опущенными грудными железами сантиметровую ленту спереди необходимо расположить горизонтально с учетом припуска на выступ груди.

Мерки СГ I и СГ II следует измерять один за другим, не двигая сантиметровую ленту на спине.

СГ III (5) – полуобхват груди третий. Измеряют по горизонтали вокруг туловища через выступающие точки груди.

Ст (6) – полуобхват талии. Измеряют по горизонтали вокруг туловища на уровне линии талии

СБ (7) – полуобхват бедер. Измеряют по горизонтали по наиболее выступающим точкам ягодиц, спереди с учетом выступа живота.

ШГ I (8) – ширина груди первая. Измеряют по горизонтали над основанием грудных желез между вертикалями, мысленно проведенными вверх от передних углов подмышечных впадин.

ШГ II – ширина груди вторая. Измеряют по горизонтали, проведенной через выступающие точки грудных желез до вертикалей, мысленно проведенных вниз от передних углов подмышечных впадин.

ДШС II (9) – длина спины до талии вторая. Измеряют от линии талии до высшей точки проектируемого плечевого шва у основания шеи.

ДШП (10) – длина переда до талии. Измеряют от высшей точки проектируемого плечевого шва у основания шеи до линии талии через выступающую точку грудной железы.

ВГ II (11) – высота груди вторая. Измеряют от высшей точки проектируемого плечевого шва у основания шеи до центра грудной железы.

Взу (12) – высота заднего угла подмышечной впадины. Измеряют параллельно позвоночнику от высшей точки проектируемого плечевого шва у основания шеи до горизонтали, проходящей на уровне задних углов подмышечных впадин.

Вик (13) – высота плеча косая. Измеряют от точки пересечения линии талии с позвоночником до конечной точки проектируемого плечевого шва (сантиметровую ленту натягивают). Одновременно эту мерку снимают для левой руки и правой. Часто в мерках обнаруживается разница из-за несимметричности тела. На выкройках отмечается разное положение линии плеча для двух сторон.

Цг (14) – центр груди. Измеряют по горизонтали между выступающими точками грудных желез.

Шс (15) – ширина спины. Сантиметровая лента должна проходить горизонтально по лопаткам между задними углами подмышечных впадин. Нужно обратить внимание на выступ лопаток и кривизну спины, что учитывают при построении и корректировке средней линии спины и вытачек на лопатках.

Шп (16) – ширина плеча. Измеряют от основания шеи до конечной плечевой точки. Эта мерка определяет конструктивное решение плечевого пояса изделия. Для узких плеч мерку Шп желательнее несколько увеличить. Для фигур с широкими плечами, узкой спиной данную мерку следует уменьшить.

Др (17) – длина рукава. Измеряют от конечной точки проектируемого плечевого шва по наружной поверхности плеча и предплечья до уровня желаемой длины рукава при свободно опущенной руке.

Оп (18) – обхват плеча. Измеряют при свободно опущенной руке перпендикулярно оси плеча, касаясь верхним краем сантиметровой ленты заднего угла подмышечной впадины.

Озап (19) – обхват запястья. Измеряют перпендикулярно оси предплечья на уровне лучезястного сустава

Ди – длина изделия. Измеряют посредине спины от седьмого шейного позвонка до уровня желаемой длины.

Сняв мерки, составьте таблицу, куда запишите свои измерения и измерения стандартной фигуры соответствующего размера. Их нужно выписать из журнала мод, которым вы пользуетесь. Размер выкройки для блузы, платья, жакета, пальто выбирают по обхвату груди. Разницу в измерениях вашей и типовой фигуры нужно внести в отдельную графу.

Измерения	Мои (дата)	Типовые	Величина отклонения
Сш			
Ст			
Стд			
Сг			
Сб			

Знание этих отклонений позволит вам быстро и точно производить изменения в снятых выкройках, подгоняя их на свою фигуру.

Если вы решили снять брюки, нужно снять следующие мерки (рис. 1.31):

1. Полуобхват талии (Ст) (1) – измеряют по линии талии, плотно обхватывая ее.
2. Полуобхват бедер (Сб) (2) – мерку снимают горизонтально по выступающим участкам ягодиц в самом широком месте.
3. Длина брюк (Дбр) (3) – измеряют от линии талии по линии бока до желаемого уровня.
4. Длина по шагу (шаговому шву) (4) – измеряют по внутренней стороне ноги от паха до желаемого уровня.
5. Обхват бедра (5) – измеряют по самой широкой части ноги.

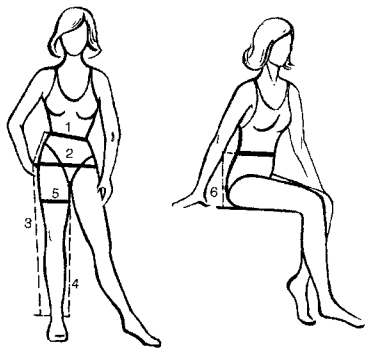
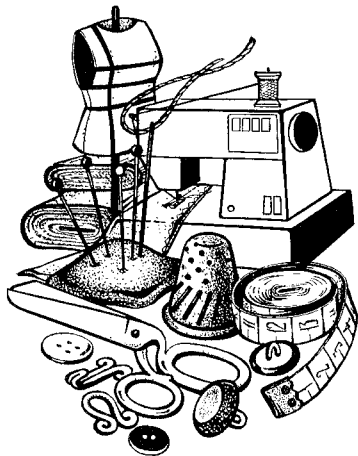


Рис. 131

6. Высота сиденья (6) – измеряют сидя с прямой осанкой от талии до поверхности сидения.

Контрольные мерки 3, 4, 5, 6 не приведены в перечне размеров. Их нужно измерить по бумажной выкройке с учетом прибавок их на свободу движения.



**ИЗМЕНЕНИЕ ВЫКРОЕК  
В ЗАВИСИМОСТИ ОТ  
ОСОБЕННОСТЕЙ ФИГУРЫ**





Если вы пользуетесь основными выкройками, то часто возникает проблема изменения этой выкройки и подгонки ее на вашу фигуру. Сделать это не сложно, если придерживаться определенных правил.

Если при изменении выкройки изменяется длина какой-нибудь детали, то сторона детали, притачиваемая к первой, должна измениться на ту же величину.

☞ При совмещении срезов по линии швов длина их должна быть одинаковой.

☞ Увеличение или уменьшение выкроек можно производить, если ваш размер отличается от размера, на который дана выкройка, не больше, чем на два. Если разница больше, хорошей посадки изделия не получится.

### *ИЗМЕНЕНИЕ ДЛИНЫ ВЫКРОЙКИ*

Если ваш рост не соответствует росту выбранной выкройки, недостаточно изменить подол платья. Существуют специальные места, где следует укорачивать или

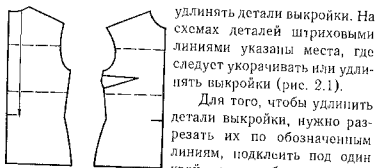


Рис 2.1

удлинять детали выкройки. На схемах деталей штриховыми линиями указаны места, где следует укорачивать или удлинять выкройки (рис. 2.1).

Для того, чтобы удлинить детали выкройки, нужно разрезать их по обозначенным линиям, подклеить под один край полоску бумаги, начертить линию совмещения па-

раллельно краю на расстоянии, равном увеличению длины детали. Затем нужно приклеить другую часть детали срезанным краем к линии совмещения. Так увеличивают длину выкройки по остальным штриховым линиям. Выступы, образовавшиеся на срезах, выравниваются с помощью карандаша и линейки.

Для того, чтобы укоротить детали выкройки, нужно выше или ниже штриховой линии провести вторую линию на расстоянии, равном уменьшению длины детали по этой линии. Затем деталь сложить так, чтобы эти линии совпали.

Если вам нужно изменить детали выкройки покроя кимоно, то штриховые линии нужно проводить примерно на уровне половины высоты проймы и между проймой и талией. Если края полочки жакета закруглены, то длину жакета следует регулировать не у нижнего края, а на высоте бедер, примерно на 18–20 см ниже линии талии. Длина



Рис 2.2

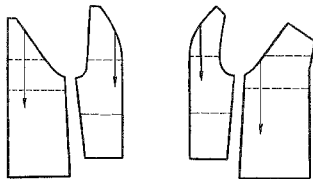


Рис 2.3

подборта изменяется на том же уровне, что и у полочки (рис. 2.3).

У моделей с рукавом реглан детали рукава изменяются в длине на уровне половины высоты проймы (рис. 2.3).

Прямые юбки укорачивают или удлиняют по нижнему срезу. Если юбка имеет шлицу с цельновыкроенной обтачкой, то выкройку нельзя изменять просто по нижнему срезу. Длину юбки нужно регулировать, разделив поправку пополам между линиями выше шлицы и по нижнему краю детали (рис. 2.4).

Длину юбок, расширенных книзу или зауженных, регулируют за счет поправки на уровне половины длины полотнища.



Рис 2.4

У В Е Л И Ч И Я Т  
И Л И У М Е Н Ъ Ч И Е И Я  
В Ы К Р О Й К И

Для изменения выкройки нужно сравнить свои мерки с типовыми. Если ваши мерки не очень отличаются от

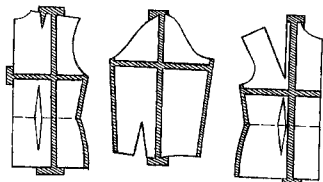


Рис 25

типовых, то изменения вносятся равномерно, части выкройки сдвигаются или раздвигаются параллельно. Если фигура имеет значительные отклонения от стандарта, то изменения вносятся не равномерно — в одни детали больше, в другие меньше. Если вам нужно увеличить выкройку с 46 на 48 размер, разница в обхвате груди составляет 2 см. Ее делят на две части: для полочки 1 см и для спинки 1 см. Распределяется этот припуск следующим образом: половина его вносится по центру детали (т.е. выкройка разрезается и раздвигается на 0,5 см), половина добавляется к боковому срезу (рис. 25).

Если выкройку не изменяют по высоте, то детали раздвигают только в поперечном направлении.

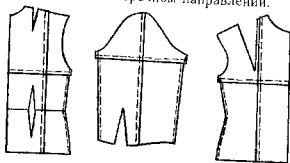


Рис 26

При уменьшении выкройки с 48 на 46 размер величина изменения определяется так же, как и в предыдущем варианте, но детали уменьшаются. По линии середины закладываются складки, а по боковым линиям излишек срезается (рис. 26).

У двухшовных рукавов изменяется ширина нижней половинки рукава на то количество сантиметров, на которое были изменены полочка и спинка у бокового среза (рис. 27).

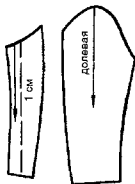


Рис 27

Ширина прямой юбки регулируется в боковых швах: следует прибавить или отнять 1–1,5 см у боковых срезов переднего и заднего полотнищ. У юбок с боковыми карманами рекомендуется изменять ширину не у боковых срезов, а посередине переднего полотнища.

Брюки расширяют и сужают по вертикальным линиям

и по боковым срезам. От размера к размеру глубина сидения изменяется на 1 см (рис. 28).

Чем точнее будет выкройка, тем меньше придется исправлять детали кроя при примерке. Кто шьет, должен иметь хорошие выкройки — основы блузы, юбки, брюк. Особенно это необходимо тем, у кого фигура имеет значительные отклонения от типовой. Для уточнения вы-

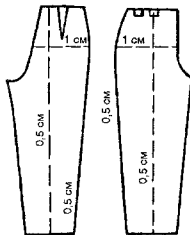


Рис. 28

кройки лучше всего выкроить пробную модель из бязи

На деталях нужно обязательно отметить линии груди, бедер, линии середины спинки и полочки. Детали из макетной ткани выкраивают с припусками на швы, равными 4–5 см, для того чтобы иметь возможность внести в детали необходимые изменения. Контуры, конструктивные линии, вытачки прометывают контрастными нитками. Сначала сметывают вытачки, затем детали выкройки, швами наружу. Вытачки не прикрывают к швам. Этот макет надевается швами наружу и прикрепляется к белью булавками по линиям середины спинки и полочки. Сначала проверяется общая посадка макета на фигуре, объем по линии груди, талии, бедер. Затем нужно проверить боковой шов, он должен лежать строго вертикально. Если есть отклонения, его нужно распорить и переколоть, исправляя со стороны спинки и полочки. Далее проверяют правильность расположения и глубину вытачек, форму и направление плечевых швов. Уточняют форму линии проймы. После примерки макета на нем делают карандашом отметки всех изменений. Эти изменения вносят в выкройку. Изготовление пробной модели из макетной ткани помогает представить, как будет сидеть готовое изделие, и определить, какие изменения нужно произвести с его деталями. Если вы решили не делать пробную модель – оставьте на деталях большие припуски на шов, чтобы иметь возможность исправить все несоответствия в процессе шитья.

Далее описано несколько примеров возможных исправлений выкроек

### *ИЗМЕНЕНИЯ В ЛИНИИ ПРОВОДА*

Если мерка высоты груди у вас не совпадает с типовой меркой, то нужно опустить или поднять горизонтальную вытачку на нужную величину (рис. 2.9)

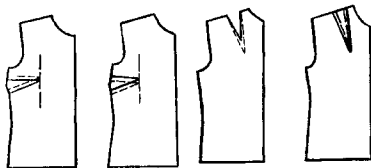


Рис 2.9

Рис 2.10

Вертикальные вытачки удлиняют или укорачивают на величину разности мерок высоты груди (рис. 2.10).

Если Ваша модель имеет рельефные швы, то поступают следующим образом: на деталях выкройки проводят вспомогательные линии перпендикулярно линии середины полочки; на средней части полочки это делают примерно на 10 см выше линии талии, на боковой части полочки – примерно на 10 см ниже линии талии. Если нужно поднять верхнюю вытачку – укорачивают среднюю часть полочки по верхней вспомогательной линии на величину разности мерок Вг. Затем удлиняют части полочки, раздвинув среднюю и боковую части по нижней линии на ту же величину, на которую была сокращена средняя часть полочки. Чтобы не исказить линию проймы, нужно углубить ее у боковой части на соответствующую величину (рис. 2.11)

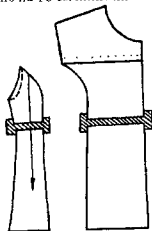


Рис 2.11

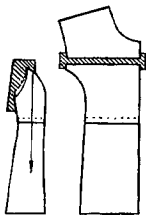


Рис 2.12

Для того, чтобы опустить верхнюю вытачку, поступают точно наоборот (рис 2.12).

### *БОЛЬШОЯ БЮСТ*

При большом бюсте увеличивается не только обхват груди, но и длина полочки до талии. Поэтому выкройку изменяют в два приема. Вначале изменяют ширину выкройки. Если просто сделать прибавку у боковых срезов, то исказится линия проймы, поэтому поступают следующим образом:

выкройку разрезают по вспомогательным линиям от бокового до плечевого срезов и отрезанную часть поворачивают в сторону на нужную величину. Выкройку наклеивают на бумагу и вычерчивают новый боковой срез (рис. 2.13).

В моделях с рельефами ширину выкройки увеличивают тем же способом. Склеивают детали полочки по рельефному срезу, начиная от проймы, вычерчивают вспомогательную линию. Разрезают выкройку по этой линии и поворачивают деталь на нужную величину. Подклеивают полоску бумаги и вычерчивают новую линию рельефного шва.

Затем разрезают выкройку по новому рельефному шву, отрезают боковую часть полочки от бокового среза до

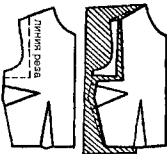


Рис 2.13

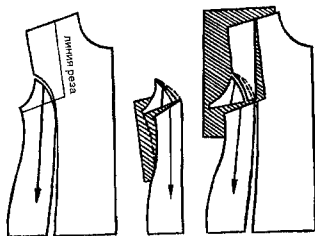


Рис 2.14

рельефного шва, по горизонтальной линии соединяют первоначальные края разреза и вычерчивают новую линию бокового шва (рис. 2.14).

После того, как полочку увеличили по ширине, нужно изменить ее длину. Если полочка с горизонтальной вытачкой — от вершины вытачки проводят горизонтальную линию. Разрезают по этой линии бумажную выкройку по центру вытачки и раздвигают на нужную величину. Вычерчивают новую вытачку и боковой срез (рис 2.15).

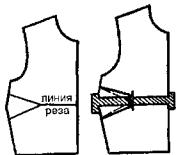


Рис 2.15

Для модели с вытачкой от линии талии проводят горизонтальную вспомогательную линию через вершину вытачки. Выкройку разрезают по этой линии и по центру вытачки. На участке от середины полочки до

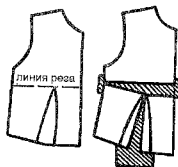


Рис. 2.16

Среднюю часть разрезают по этой линии и равномерно раздвигают на нужную величину. Боковую часть разрезают и удлиняют рельефный шов на величину поправки в форме клина, сводя поправку на нет к боковому шву (рис. 2.17).

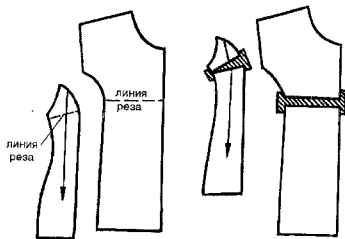


Рис. 2.17

вершины вытачки раздвигают выкройку на величину поправки. От вершины вытачки до линии бокового среза поправка будет в форме клина (рис. 2.16).

Если модель с рельефными швами на частях полочки, на высоте груди вычерчивают горизонтальную вспомогательную линию.

### НЕБОЛЬШОЙ БЮСТ

При небольшом бюсте ширина и длина полочки должны быть уменьшены. Сначала уменьшают ширину, а затем длину полочки. Корректировка выкройки производится как при большом бюсте с точностью наоборот.

### КОРРЕКЦИЯ ПОВЕЖА ПЛЕЧЕВЫХ СРЕЗОВ

*Покатые плечи.* На полочке и на спинке увеличивают наклон линии плеча и углубляют пройму у бокового среза (рис. 2.18).

*Прямые плечи.* В этом случае плечевую точку поднимают вверх, уменьшая наклон плеча, и повышают линию проймы у бокового среза (рис. 2.19).

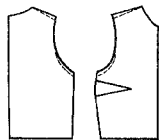


Рис. 2.18

*Узкие или широкие плечи.* На выкройках полочки и спинки чертят вспомогательные линии: вертикальную на расстоянии 4–5 см от среза проймы и горизонтальную на уровне трети высоты проймы от низа ее.

Детали надрезают по этим линиям. Если плечо нужно сузить – сдвигают часть выкройки с проймы на величину поправки в направлении горловины. Край горизонтального надреза у проймы раздвинутся. Нужно измерить это расстояние и скосить плечо на эту величину. Если необходимо

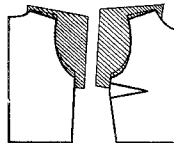


Рис. 2.19

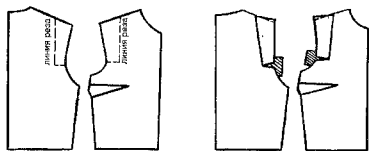


Рис 2.20

расширить плечо, поступают наоборот. Но ширину плеча нельзя изменять больше чем на 2 см, иначе вы не сможете хорошо втачать рукав (рис. 2.20).

### ПОЛНАЯ РУКА

Для полной руки нужно увеличить объем верхней части рукава, не изменяя линию оката. Применяют «метод поворота». Выкройку рукава разрезают по двум вспомогательным линиям: по линии долевой нити и горизонтальной (рис. 2.21а). Верхние части рукава раз-

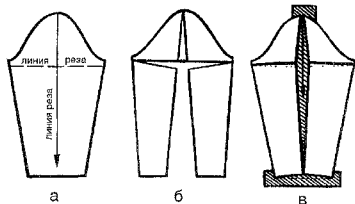


Рис 2.21

двигают на недостающее число сантиметров (рис. 2.21б). Чтобы не изменить ширину рукава по нижнему срезу, соединяют нижние части рукава. Край горизонтального надреза немного зайдут друг на друга с обеих сторон на одинаковую величину. Нижний срез выравнивают и вычерчивают новую линию направления долевой нити (рис. 2.21в).

### СУЖИВАЮЩАЯ СЛИЗИА

У фигуры с сутулой спиной мерка Дтс больше мерки Дтс типовой фигуры. Поэтому спинку нужно удлинить, чтобы баланс изделия не нарушался. На выкройке спинки нужно провести горизонтальную вспомогательную линию через вершину вытачки (рис. 2.22). Затем по этой линии разрезают деталь и надрезают вытачку посередине до вершины. От середины спинки до вытачки увеличивают длину на 1–1,5 см, а на линии проймы детали накладывают друг на друга на 0,5 см. Размер вытачки увеличивается и удлиняется спинка посередине (рис. 2.23).



Рис 2.22

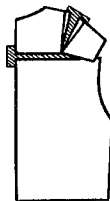


Рис 2.23

### ОЧЕИЬ ПРЯМАЯ СЪИИИА

Это характерно для перегибистых фигур: мерка Дге будет меньше, чем эта же мерка для типовой фигуры.

Длину спинки нужно уменьшить, не изменяя бокового среза. На выкройке спинки примерно по центру проймы наносят горизонтальную линию, выше ее на расстоянии, равном величине сокращения длины спинки, наносят вторую линию (рис. 2.24). Выкройку складывают так, чтобы эти линии совпали (рис. 2.25). Длина проймы стала меньше, и чтобы рукав подходил к пройме, нужно уменьшить высоту оката рукава. На выкройке рукава посередине высоты оката вычерчивают горизонтальную линию. По этой линии сокращают высоту оката

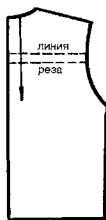


Рис 2 24

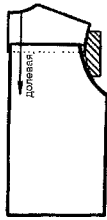


Рис 2 25

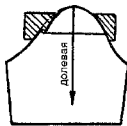


Рис 2 26

на половину величины, на которую уменьшена длина спинки (рис. 2.26).

### ВОГНУТАЯ ПОЯСНИЦА

В этом случае необходимо уменьшить длину спинки. Если выгиб поясицы небольшой, то срезают заднее полотнище юбки на линии середины спинки от бокового



Рис 2 27

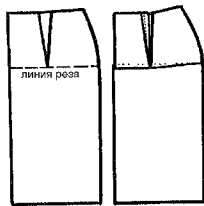


Рис 2 28

среза, углубляя его на 1-1,5 см (рис. 2.27). Сильно вогнутая поясица требует изменения выкройки. На выкройке заднего полотнища юбки вычерчивают вспомогательную горизонтальную линию через вершину вытачки, деталь надрезается по этой линии и по середине вытачки, часть выкройки от середины спинки до конца вытачки накладывается на нижнюю часть на 1,5 см. На участке от вершины вытачки до бокового среза соединяют края разреза в виде клина (рис. 2.28).

Спинку жакетов, платьев укорачивают на высоте линии талии. Разрезают деталь по линии талии и на линии середины накладывают концы разреза друг на друга на 1,5 см, сводя к боковому срезу на нет (рис. 2.29)

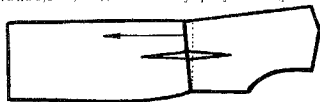


Рис 2 29



## ПОНЖАЯ ПЛАЯ

Если разность мерок «Обхват талии» типовой и вашей фигуры отличается не более, чем на 4 см, то выкройку можно исправить, внося изменения по боковым срезам полочки и спинки на уровне талии.

Если разность мерок равна 5–7 см, выкройку исправляют следующим образом: на полочке и спинке уменьшают ширину талии на 1 см у обоих боковых срезов до линии бедер. Это в сумме составляет 4 см. Оставшийся излишек ширины равномерно распределяют между вытачками.

Если разность мерок от 8 см и больше, нужно построить дополнительные вытачки.

## ВЫСТУПАЮЩИЙ ЖИВОТ

Для фигур с большим животом следует удлинить выкройку полочки. Можно измерить величину удлинения. Обвяжите талию лентой и измерьте расстояние от ленты до пола спереди и сбоку. На величину разности этих длин нужно изменить выкройку. На юбке по

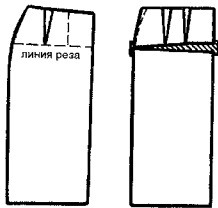


Рис 2.30

переднему полотнищу потребуется ввести дополнительную вытачку, длина ее будет на 2–3 см короче имеющейся (рис. 2.30).

Для платья на расстоянии 10 см ниже линии талии вычерчивается горизонтальная вспомогательная линия и вертикальная на расстоянии  $0,1 \times Об-1$ . Выкройка надрезается по этим линиям. На участке от линии середины до вертикального разреза выкройку раздвигают на величину требуемого удлинения, далее сводят на нет. Края вертикального разреза расходятся. Нужно измерить, насколько разошлись края разреза, и убавить ширину низа платья у бокового среза (рис. 2.31).

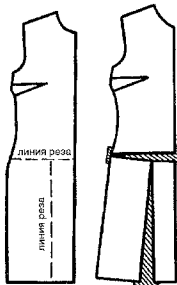


Рис 2.31

## ВЫСТУПАЮЩИЕ ЯГОДИЦЫ

Если фигура имеет выступающие ягодицы, то нужно длину спинки увеличить по линии середины на нужную величину, которую можно измерить. Для этого талию обвязывают лентой и измеряют расстояние от ленты до пола посередине и по боку, разность этих длин и есть величина корректировки выкройки. На выкройку заднего полотнища юбки наносят две вспомогательные линии: горизонтальную, проходящую через концы вытачки, и вертикальную, расположенную посередине между боковым срезом и вытачкой. Надрезают деталь по этим

линиям От середины детали до вертикального разреза раздвигают на нужную величину, далее сподя на клин. При этом края вертикального разреза несколько раздвигаются в середине. Таким образом, получилась необходимая для выступающих ягодич вторая выточка. Она будет короче первой на 2–3 см (рис. 2.32).

Для платья на детали полочки вычерчивают две вспомогательные линии – горизонтальную на 16 см ниже линии талии и вертикальную параллельно линии середины спинки на расстоянии, от средней линии равном  $0,1 \times Об + 3$  см. Деталь надрезают по этим линиям. На участке от линии середины до вертикального надреза прибавляют требуемую длину, далее припуск имеет форму клина. Края вертикального разреза раздвинулись. Измеряют расстояние между его концами и уменьшают ширину у бокового среза на эту величину (рис. 2.33).

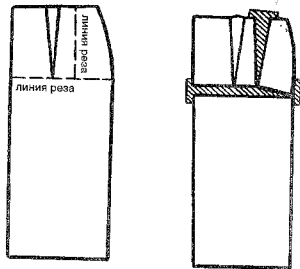


Рис 2.32

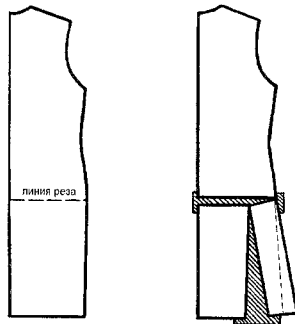


Рис. 2.33

### ИЗОБХОДИМЫЕ ИЗМЕНЕНИЯ В ВЫКРОЙКАХ БРЮК

Производятся аналогично рассмотренным.

Сначала определяется величина изменения, затем делится на 4 части, выкройка разрезается и раздвигается или, наоборот, сдвигается. Для того, чтобы увеличить или уменьшить выкройку по длине, надо разрезать и раздвинуть (сдвинуть) ее в двух местах: по линии бедер и на уровне колена.

Все фигуры очень индивидуальны, и учесть разные варианты необходимых изменений в чертеже трудно. Обычно все исправления вносятся при примерке.

Те изменения, которые вы вносите на примерке в детали изделия, обязательно нужно отметить на чертеже, если вы в дальнейшем будете пользоваться им.

Подробно все рассмотрим в главе «Раскрой образца и устранение дефектов».



## **РАСКРОЙ ОБРАЗЦА И УСТРАНЕНИЕ ДЕФЕКТОВ**



### *П О Д С О Т О В К А И Т Е К А К И К Р А С К О Ю*

Перед раскроем ткань следует тщательно осмотреть для обнаружения возможных дефектов переплетения или окраски. При помощи ручных стежков места нарушения – такие, как толстая нить на волокнах, свободные концы линий, непрокрас – нужно отметить. При раскладке деталей следует избегать таких мест или располагать их на незаметных участках, например, на швах.

Срез ткани нужно подравнять, чтобы он шел точно по поперечной нити. Для этого необходимо выдернуть одну нить переплетения и подрезать ткань. Обязательно нужно проверить расположение долевой нити. Ткань складывается вдвое кромками, при этом подрезанные поперечные края должны совпасть друг с другом. Если сгиб не закручивается, значит, долевая нить идет по прямой, если долевое направление искривлено, нужно растянуть ткань по косой в  $45^\circ$ . Если этого не сделать,

изделие, сшитое из такой ткани, будет плохо сидеть на фигуре, так как будут перекосы в швах.

На ткани, перед тем как кроить, нужно определить лицевую сторону. Ткани шерстяные в рулоне обычно свернуты лицом внутрь, а шелковые — лицом наружу. Ткани со сгибом сложены лицом внутрь. Проколы около кромки обращены выпуклостью на лицевую сторону. Если ткань выглядит с лицевой и изнаночной стороны одинаково, лицевой считают более качественную сторону.

На ворсовых тканях важно определить направление ворса. Для этого нужно вдоль кромки туда и обратно провести рукой по ткани. Направление, в котором лягут ворсинки, является направлением ворса; если ворсинки поднимаются, то это направление «против ворса». На таких тканях с изнанки через каждые 50–60 см ставят стрелки по направлению ворса и кроют все детали в одну сторону. Бархат и вельвет — ворсом вверх для глубины оттенка. Ткани с начесом — мягкий драп, бобрлик, некоторые шерстяные ткани — ворсом вниз.

Многие ткани имеют рисунок, обращенный в одну сторону. При раскрое это обязательно учитывают, и направление рисунка на всех деталях должно быть одинаковым. Если рисунок очень крупный, необходимо, чтобы он был симметрично расположен на парных деталях, чтобы середина полочки и спинки совпала с серединой рисунка. На клетчатых тканях определяется тип клетки. Она может быть симметричной и несимметричной.

Многие ткани после стирки, утюжки, в процессе носки изменяют свою длину — в основном укорачиваются, а трикотажные полотна, наоборот, растягиваются. Чтобы предотвратить эти изменения, ткань перед раскроем следует продекатировать. Это относится ко всем тканям, кроме бархата, вельвета, капрона и нейлона.

☞ Хлопчатобумажные ткани сбрызгивают водой и проутюживают с изнаночной стороны в долевом направлении.

☞ Льняные ткани замачивают в воде, отжимают, просушивают не до конца и утюжат с изнанки до полного высыхания.

☞ Ласпановые ткани проутюживают с изнанки не очень горячим утюгом через слегка увлажненный проутюжильник.

☞ Чистощерстяные и полusherстяные ткани декатируют следующим образом: готовят раствор — 2 л воды, 1 столовая ложка уксуса, 1 чайная ложка соли; замачивают в нем обычную простыню, отжимают ее, складывают вдвое по длине. Ткань вкладывают внутрь простыни так, чтобы один ее слой находился между двумя слоями простыни, а другой сверху, и сворачивают в трубочку. Оставляют на 10–12 часов, после чего разворачивают, складывают вдвое по долевой сити, совмещая кромки, и проутюживают с изнанки по долевой через увлажненную ткань.

☞ Ткани из натурального шелка просто проутюживают с изнанки в долевом направлении через увлажненную ткань или утюгом с отпаривателем.

☞ Креповые, шелковые и штапельные ткани дают значительную усадку, поэтому их замачивают в теплой воде, в которую добавляют уксус. Не выкручивая, высушивают и проутюживают в долевом направлении с изнанки, сложив вдвое.

### РАСКЛАДКА ДЕТАЛЕЙ И РАСКРОЙ ИКЛИИ

Раскладывать детали и кроить лучше на большом столе или на другой гладкой поверхности. Нужно приго-

товить все, что вам понадобится в работе: ткань, лекала, ножницы, мыло или мел, булавки, линейку, карандаш, сантиметровую ленту. Ткань перед раскроем складывают вдоль пополам, лицом внутрь, совмещая кромки. Сгиб ткани нужно держать к себе, конец ее — с левой руки, а весь отрез — с правой. Желательно ткань сколоть по краям булавками, чтобы избежать смещения полотен. Расположение крупных клеток и рисунка может быть неодинаковым у кромок, тогда ткань складывают по центру симметрично.

Раскладывают обязательно все детали сразу, в том числе и самые мелкие. Если окажется, что ткани недостаточно, надо еще раз сделать раскладку более экономно. В деталях выкройки надо строго придерживаться направления долевой нити, совмещая долевую линию на деталях выкройки с долевой нитью ткани. Допустимое отклонение долевой нити не более 1 см на 1 м длины. Проверять правильность расположения выкройки по долевой нити нужно при помощи линейки, отмечая расстояние от кромки или сгиба ткани до долевой нити выкройки (рис. 3.1).

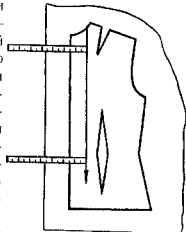


Рис. 3.1

Если ваша ткань с крупным рисунком, клеткой, полоской, на выкройке нужно сделать отметки расположения рисунка и учитывать их при раскладке деталей, имеющих общие швы. По центральным, боковым швам рисунок должен совпадать. Детали рукавов размещают

на ткани с учетом рисунка на полочке и спинке. При сложном рисунке (крупная несимметричная клетка, сложная композиция полос) подгонку его на деталях кроя нужно вести особенно тщательно. Выкраивая парные детали, вырезают сначала одну из них, затем используют ее для выкраивания другой детали, накладывая на ткань лицом к лицу и совмещая рисунок. Таким способом пользуются, если детали изделия кроются по косой.

При раскрое изделия с асимметричными деталями раскладку выкройки на ткани производят в развернутом виде. Сначала раскладывают самые крупные детали, в промежутках — мелкие.

Найдя наилучший вариант раскладки, лекала прикалывают к ткани, обводят контуры тонким кусочком мыла (обмылком) сплошной линией, отмечая все контрольные точки, концы вытачек, углы карманов и т.д. Прямые линии проводят по линейке. Пунктирной линией отмечают припуски на швы.

Таблица 4

Припуски на швы и обработку	
Наименование среза изделия	Величина припуска, см
Спинка и полочка	
Средний, боковые и плечевые срезы	3
Срез проймы	1,5—2
Срезы рельефных линий	2—3
Нижний срез лифа	3—4
Плечевой и верхний срезы рукавов в изделиях с цельнокроеными рукавами	3
Нижний срез рукава в изделиях с цельнокроеными рукавами	2
Срез горловины	1,5
Срез низа изделия прямого силуэта	5—6
Срез низа изделия расширенного силуэта	4—5

Продолжение таблицы 4

Наименование среза изделия	Величина припуска, см
Рукава	
Передний срез	1,5
Локтевой	2
Срез оката	1-1,5
Верхние срезы двухшовного втачного рукава	2
Срез оката и рукавах покроя реглан	2,5
Низ рукава с манжетой	0,7-1
Низ рукава без манжеты	4-5
Низ рукава короткого	3
Юбка	
Боковые срезы	3-4
Верхний срез	1,5
Срезы клиньев	1,5-2
Срезы рельефных линий	3
Срез низа прямой юбки	5-6
Срез низа расшаренной юбки	4
Брюки	
Боковые и шаговые срезы брюк	1,5-2
Средний срез передних половинок брюк	1-1,5
Средний срез задних половинок брюк вверх	3
Средний срез задних половинок брюк вниз	1,5
Нижний срез задних и передних половинок брюк	4-5

Для сыпучих тканей припуски на швы по всем срезам деталей увеличивают. После обмеловки лекала снимают, детали внутри контура снова скальвают булавками, проверяя еще раз симметричность рисунка. Детали выкраивают по пунктирным линиям. До первой примерки можно не выкраивать мелкие и отделочные детали, требующие уточнения, а заменить их макетами из бумаги

или бязи. При раскрое внутри раствора вытачек ткань срезают не по прямой, а с выступом! Вырезав детали, нужно перенести все линии края на симметричную сторону, не вынимая булавок из парных деталей. По средним сгибам целых деталей (спинка, полочка, кокетка) сразу делают меловые черточки или надсечки длиной 0,5 см.

Контурные линии с одной детали на другую переносят различным способом.

При работе с тонкими тканями используют булавки. Их вкалывают точно по меловой линии. Захват ткани 0,2-0,3 см. Интервал между булавками на прямых участках 10-12 см, на кривых 1,5-2 см. Углы и точки пересечения отмечают крестиком. Когда булавки сколоты, детали переворачивают необмелованной стороной вверх и проводят обмеловку по булавкам, пользуясь линейкой и лекалами деталей. Отмечают контрольные знаки, линии. Булавки удаляют.

Другой способ заключается в следующем: детали складывают изнаночными сторонами внутрь, уравнивают срезы. Затем нужно похлопать ладонью по верхней детали, на которой нанесены мылом (мелом) линии. На изнаночной стороне другой детали останется отпечаток линий выкройки, его нужно обвести еще раз для большей четкости. Этот способ хорош для однотонных тканей.

При пошиве пальто, костюмов, платьев из плотных тканей для копирования меловых линий применяют копировальные стежки. Это трудоемкая и медленная работа. Вдоль края выкройки сметочными стежками в две нитки прошивают два слоя ткани, оставляя петли 2 см после каждого второго стежка. У прямолинейных срезов стежки длиннее, у закругленных — короче. Когда все линии скопированы, слой ткани раздвигают и нитки

между ними разрезают. На деталях, которые укрепляют ся прокладкой, контуры выкройки переводят на ткань после приутюживания прокладки.

На светлых гладкокрашенных хлопчатобумажных тканях перевод контура деталей на нижний слой ткани можно делать с помощью резака и копировальной бумаги. Для этого нужно положить на ткань цветную копировальную бумагу окрашенной стороной вверх, провести колесиком резака по линиям выкройки — с нижней стороны получится четкий тонкий отпечаток. Для светлых тканей нельзя пользоваться бумагой темных и ярких цветов.

На выкроенных деталях обязательно прометывают сметочными стежками линии середины спинки, полочки, борта или застежки, талии, расположения карманов и других отделочных элементов.

На растяжимых тканях и трикотаже следует предохранять от растяжения плечевые срезы, срезы пройм и горловины. Для этого еще до сметывания прокладывают стачные стежки или приметывают тесьму.

### *ПРОВЕДЕНИЕ ПРИМЕРКИ ИЗДЕЛИЯ*

Изделие, которое готовится к примерке, тщательно утюжат. Сметывание изделия производят по намеченным линиям и проложенным силкам. Детали складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы и скалывают булавками, которые вводят поперек шва. Во избежание перекосов лучше сшивать на столе. Сначала сметывают мелкие детали — клинья, надставки. Сметывание лифа начинают со сметывания вытачек, их скалывают булавками и сметывают от узкой части к широкой. Далее сметывают складки, швы рельефов, кокетки; если в изделии есть сборка, то прокладывают две параллель-

ные строчки и стягивают деталь на нужную величину. Плечевые швы спинки и полочки скалывают булавками и сметывают со стороны спинки, чтобы удобнее было делать посадку. Боковые швы сметывают со стороны полочки и следят за точностью соединения полочки и спинки в начале среза проймы. При сметывании плечевых и боковых швов желательно вытачки не закреплять в них, чтобы можно было изменить их положение на примерке, не распарывая шва.

Если ткань легкая, растяжимая, рекомендуется по пройме проложить машинную строчку на расстоянии 1,2 см от края. Пройма полочки строчится от плечевого среза вниз на 10–12 см, а спинка — по наиболее косому срезу.

Затем сметывают рукав; если он двухшовный — предварительно проводят его влажно-тепловую обработку: суживают в области локтевого среза и оттягивают по переднему. По окагу рукава прокладывают строчку для сборки, если по модели предусмотрены складки — их заметывают. Рукав вметывают в пройму со стороны рукава, равномерно распределяя посадку и совмещая контрольные надсечки.

При сметывании боковых швов юбки необходимо следить, чтобы не получилась посадка на одной стороне шва. На левом боковом шве у линии талии оставляют 15–20 см несметанными.

При соединении лифа с юбкой скалывают центральные линии, боковые швы, а затем сметывают, совмещая намеченные линии, вытачки на юбке и лифе.

На первой примерке уточняют посадку изделия на фигуре, форму и пропорции изделия, форму, размеры и размещение отделочных деталей изделия.

Изделие надсают, тщательно расправляют, подкладывают и прикалывают плечевые накладки. Важно при-



мерку проводить, надев белье, которое будете носить под этим изделием. Туфли должны быть на каблуках такой же высоты, что и туфли к этому изделию. Примерку изделия женской одежды выполняют по правой стороне.

☞ Для изделий с застежкой совмещают линии середины полочки и линии талии, скалывают булавками на уровне расположения петель. Булавки вкалывают горизонтально или наклонно, острием вниз. Проверяют расположение основных контрольных линий – середины спинки, полочки. Если изделие имеет правильную посадку – у переда и спинки должен быть правильный отвес, и контрольные линии занимают тогда вертикальное положение.

☞ Проверяют ширину изделия в груди, талии, бедрах, по линии низа.

Если изделие узко или широко – распарывают основные вертикальные швы (боковые, рельефные) и исправляют этот дефект.

☞ Если изделие с отрезной линией талии – проверяют ее горизонтальное положение, если по модели требуется напуск, то уточняют его величину.

☞ Проверяют расположение, глубину и длину вытачки. Булавки вкалывают вдоль вытачки, в конце – поперек.

☞ Проверяют положение плечевых швов, чтобы они не были смещены к переду или спинке, чтобы не было заломов у проймы. При переколке спинку накалывают на полочку. Булавки вкалывают поперек шва, чтобы сосредоточить посадку в необходимом месте и точно определить правильное направление шва.

☞ Уточняют вырез горловины, проверяют ее форму. Исправления делают, намечая новую линию мылом, булавками или шпательками.

☞ Проверяют форму и величину проймы, исправляют недостатки.

☞ Определяют правильность расположения рельефных швов, отделочных линий, кокеток, складок и сборок.

☞ Проверяют форму, величину воротника. Для этого макет воротника прикалывают по линии выреза горловины, уточняют высоту стойки, степень прикосновения к шее. Если посадка воротника вас не устраивает – на макете следует сделать несколько разрезов от отлета до линии втачивания. Разрезы располагают симметрично с обеих сторон (рис. 3.2). Разводя части макета или забирая

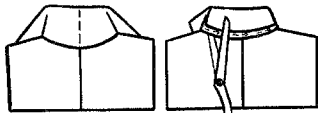


Рис 3.2

излишек по линии разрезов, добиваются, чтобы воротник соответствовал модели. В разрезы вставляют кусочки бумаги и закрепляют булавками (рис. 3.3). После примерку макет откалывают от изделия, раскладывают на бумаге и обводят новую форму. Затем этот воротник выкраивают из ткани (рис. 3.4).



Рис 3.3

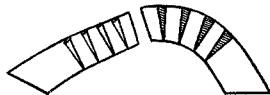


Рис 3.4

✂ Уточняют длину плечевого шва, потом намечают линию втачивания рукава. Для рукава со сборкой или складками эту линию завывают на 1,5–2 см

Затем рукав втачивают в пройму, совмещая точку вершины оката с плечевым швом. Передний перекал рукава должен лежать отвесно (рис. 3.5).

✂ Длину рукава устанавливают, слегка согнув руку в локте. Подогнутый край должен быть на 1,5–2 см ниже лучезапястного сустава. Рукава из толстого материала лучше удлинить на 2,5 см.

✂ Уточняют длину изделия: при изменении линии низа булавки вкалывают вертикально, острием вниз.

✂ Последним этапом проведения примерки является определение месторасположения, размеров и формы деталей — карманов, клапанов, манжет и т.д. в соответствии с фасоном, особенностями и пропорциями фигуры.

Если изделие на застежке спереди, необходимо наметить верхнюю и нижнюю петли, вкалывая булавки горизонтально. Остальные петли намечаются на столе.

При примерке костюмов вначале уточняют линии и качество посадки юбки (брюк), затем верхней части комплекта.

После примерки изделие снимают, сметку удаляют. По уточненным линиям правой стороны изделия проводят четкие меловые линии. Меловые линии (или нитки) прокладывают по всем измененным линиям, по линиям оката рукава, проймы, горловины, талии, низа изделия и рукава. Детали прикладывают и переносят изменения



Рис. 3.5

на симметричную сторону. Для проверки правильности проведенных изменения изделие вновь сметывают и надсывают.

Если качество посадки вас устраивает, то можно стачивать основные швы.

Ко второй примерке в изделии должны быть обработаны все вытачки, рельефы, рукава, стачены боковые, плечевые срезы, рукава сметаны. Вторую примерку производят в той же последовательности. Проверяют правильность посадки, ширину, длину изделия, правильность соединения воротника с горловиной, рукава с проймой. При необходимости вносят изменения в изделие. Для уточнения линии низа удобно пользоваться длинной линейкой. На ней отмечают расстояние от пола до низа юбки. Передвигая линейку и придерживая ее в вертикальном положении, нужно делать на юбке отметки расстояния от пола до линии низа тонким мелом через 10–15 см. Затем изделие снимают, раскладывают на столе и соединяют отметки при помощи линейки.

Если вы шьете изделие на себя, то примерок может быть больше двух, так как исправлять дефекты на себе очень просто.

Технология обработки юбок и брюк такая же, что и для плечевых изделий. Поэтому целесообразно остановиться лишь на последовательности и особенностях их обработки.

Чтобы подготовить юбку к примерке, необходимо сметать складки до низа, а затем заметать их на одну сторону, если они односторонние, или на две, если — встречные. Заметать все вытачки от узкого конца к широкому, сметать рельефные швы. Приметать кокетки, срезы направить вверх. Затем кокетку наметать на шов

с лицевой стороны Сколоть и сметать боковые швы, оставив слева 15–18 см для обработки застежки. Заметать низ юбки. Для проведения примерки нужно заготовить корсажную ленту длиной на 5 см больше обхвата талии. Ленту обязательно продекатировать.

Для юбки в круговую складку нужно определить места соединения швов между полотнищами, швы сметать и стачать, оставив один шов, в котором будет застежка, полностью раскрытым. Швы разутюжить. Затем заметывают низ юбки, подшивают его и приутюживают. По лицевой стороне размечают складки, заметывают их сначала на уровне бедер и низа, затем каждую снизу вверх.

Для проведения примерки юбки скалывают на фигуре корсажную ленту на талии против застежки – слева или по центру спинки. Юбку надевают, закалывают застежку, проверяют положение на фигуре середины заднего и переднего полотнищ юбки. Верх юбки направляют под корсажную ленту и прикалывают, начиная от середины. Проверяют баланс юбки, т.е. ровное положение полотнищ юбки, боковых швов.

Уточняют объем юбки на уровне талии, бедер, низа, расположение, глубину и длину вытачек. Уточняют уровень стачивания складок, разрезов, длину юбки. Проверяют правильность положения складок – без расхождения по низу.

При необходимости вносят изменения в изделие, еще раз сметывают и проводят вторую примерку.

### **ДЕФЕКТЫ ИЗДЕЛИЯ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ**

Хороший внешний вид одежды определяется ее соответствием размерам и форме тела человека.

При правильной посадке изделия на фигуре.

- 1) вертикальные швы образуют прямые линии, идущие перпендикулярно к полу;
- 2) полочки сидят прямо и не расходятся к низу,
- 3) вытачки направлены в сторону наиболее выступающих точек груди и кончаются чуть не доходя до них,
- 4) плечевые швы расположены без перекосов в сторону полочки или спинки;
- 5) втачные рукава гладкие, без морщин, слегка округленные по окату;
- 6) воротник накрывает линию горловины спинки, не отстает от шеи и не образует складок поперек спинки;
- 7) подгибка по линии низа изделия и рукава прямая, без перекосов;
- 8) изделие сидит на фигуре гладко, без натяжения и складок, сведенные руки не вызывают натяжение ткани поперек спины

Дефекты в посадке изделия на фигуре возникают в основном из-за несоответствия формы деталей изделия форме тела человека или некоторых его частей

« Горизонтальные складки на спине, полочке, верхней части юбки появляются из-за недостаточной ширины этих деталей или избытка длины.

« Вертикальные складки на основных деталях возникают при избытке ширины или недостатке длины деталей.

« Наклонные складки образуются при смещении срезов деталей, а также при укорачивании или удлинении их. К таким складкам относятся складки на полочках от бокового шва и проймы, на спинке от бокового шва и плеча, по окату рукава.

« Угловые заломы возникают при изменении или недостаточном растворе вытачек.

✂ Балансовые нарушения возникают, если в конструкции не были учтены особенности фигуры (перегибистая, сутулая). К таким дефектам относятся расходящиеся или заходящие друг на друга полочки, перекошенные боковые швы, укороченная или удлиненная спинка.

✂ Затруднение движений возникает при зауженной спинке или рукаве, зауженных плечах, слишком глубокой пройме.

Таблица 5







Дефекты посадки изделий и их устранение

Вид дефекта	Причины	Способы устранения
1	2	3
На спинке на уровне лопаток образуются поперечные складки	Спинка слишком длинная. При раскрое не учтены низкие плечи	Перекрыть верхнюю часть спинки
Косые заломы от лопаток к боковому шву	Укорочена спинка	Распороть боковые швы, выпустить припуск по линии талии, срезать излишек в нижней части проймы







Продолжение таблицы 5

1	2	3
Вертикальные складки на спинке	Ширина спинки и глубина плечевой вытачки больше необходимой	Перекрыть спинку, сузив ее, и уменьшить раствор вытачки
Горизонтальные заломы от плечевого шва к горловине спинки	Недостаточная ширина горловины спинки	Плечевой срез передвинуть относительно полочки в сторону середины спинки, излишки ткани по горловине срезать, выпустить запас ткани по пройме
Косые заломы на пройме спинки	Недостаточный раствор плечевой вытачки или покатые плечи	Углубить вытачку или забрать в плечевой шов у проймы


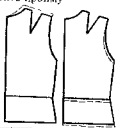



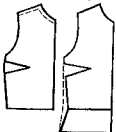
Продолжение таблицы 5

1	2	3
<p>Пройма полочки отстает и не прилегает к фигуре</p>  	<p>Рельеф нагрудной вытачки недостаточен или завышена вершина проймы полочки</p>	<p>Увеличить раствор вытачки или уменьшить высоту проймы, забирая излишки ткани у вершины проймы полочки</p>  
<p>Косые заломы на полочке от вытачек к пройме</p> 	<p>Увеличить раствор плечевой вытачки</p>	<p>Уменьшить глубину раствора вытачки, срезать избыток ткани в пройме</p> 




Продолжение таблицы 5

1	2	3
<p>Заломы на полочке от горловины к плечу. Характерно при высоких и прямых плечах</p> 	<p>а) скос плеча выкройки велик б) малая горловина</p>	<p>а) переменить плечевой шов, забрав у основания шеи и выпустив у проймы б) углубить горловину</p> 
<p>Заломы от вытачек на талии к пройме</p> 	<p>Раствор вытачек велик</p>	<p>Уменьшить вытачки</p> 
<p>Заломы от боковых швов к груди</p> 	<p>Слишком большой скос бокового среза</p>	<p>Выпустить припуск в боковом шве у линии талии, а излишек ткани забрать у вытачку на линии талии</p> 

Продолжение таблицы 5

1	2	3
<p>Плечевые швы перемещаются в сторону спинки, полочка при этом издергивается</p> 	<p>Длина спинки не соответствует фигуре</p>	<p>Уменьшить спинку, выпуская запас ткани по всей длине плечевого среза и горловины. Если этого запаса мало или вообще нет, то спинку удлиняют за счет припуска внизу, поднимая ее по боковому шву вверх. На такую же величину углубить пройму</p> 
<p>Слабиза по линии рельефа выше выпуклости груди</p> 	<p>Нагрудная вытачка, расположенная в рельефе, коротка</p>	<p>Удлинить вытачку</p> 
<p>Полочки расходятся внизу</p> 	<p>Недостаточный раствор плечевой вытачки или покатые плечи</p>	<p>Углубить вытачку или забрать в плечевой шов у проймы</p> 

Продолжение таблицы 5

1	2	3
<p>Полочки заховят одна на другую</p> 	<p>Нарушен баланс изделия: а) уменьшена величина длины переда до талии</p> <p>б) ширина изделия по линии бедер гораздо больше необходимой</p> <p>в) при сметывании боковых швов донупшено смещение полочки относительно спинки внизу</p> <p>г) в процессе обработки линии борта ткань была посажена</p>	<p>а) выпустить запас плечевого среза и горловины полочки</p>  <p>б) убрать в боковой шов излишки</p> <p>в) распороть, переуталить дны</p> <p>г) распороть швы, оттянуть срез и обработать борт заново</p>
<p>В изделиях с иголными рукавами ограничены движения рук вперед и вверх</p>	<p>а) пройма слишком глубокая</p>	<p>а) перекрестить спинку и полочку, срезая вверх и выпуская ткань из запаса по линии талии</p> 







Продолжение таблицы 5

1	2	3
	б) заужена спинка в области проймы	б) выпустить ткань из припуска в шве проймы
	в) заужен окай рукава	в) окай перекроить, расширив его за счет уменьшения длины
Шов в рукаве переходит вперед или назад (закручивается)	а) при сметывании рукава стороны смешались относительно друг друга б) положение боковых срезов неправильное	а) переделать шов, правильно совмещая срезы б) если шов переходит назад, выпустить припуск шва со стороны локтевого среза и, наоборот, со стороны переднего среза, если шов переходит вперед






Продолжение таблицы 5

1	2	3
В верхней части оката рукава спереди и сзади косые заломы	Высота оката мала	Перекроить рукав, увеличивая высоту оката
В верхней части рукава поперечные заломы	Высота оката слишком мала	Срезать излишек ткани в верхней части оката
Косые заломы спереди от низа рукава к окату	Смешана верхняя точка оката	Переделать центр рукава

Продолжение таблицы 5

1	2	3
<p>Косые шломы от локти к окалу со стороны спинки</p> 	<p>Смещена верхняя точка окала</p>	<p>Переместить верхнюю точку окала</p> 
<p>Поперечные складки в верхней части юбки, т. е. юбка «ползет вверх»</p> 	<p>Юбка узка в верхней части и бедрах</p>	<p>Выпустить припуск в боковых швах и вытачках</p> 
<p>Поперечные складки у линии талии на заднем или переднем полотнище</p> 	<p>Мала глубина выемки по линии талии заднего полотнища или переднего</p>	<p>Углубить выемку на пужной детали</p> 

Продолжение таблицы 5

1	2	3
<p>Заднее или переднее полотнище юбки издержито</p> 	<p>Слишком глубокая выемка по линии талии</p>	<p>Выпустить припуск на шов</p> 
<p>Стороны складок расходятся, бока выдернуты</p> 	<p>Выемка на линии талии передней и задней половинок юбки меньше, чем приятно</p>	<p>Углубить выемку обеих половинок</p> 
<p>Брюки широки в поясе</p>	<p>Измерение обхвата талии сделано неправильно или брюки растянуты по вертикальному срезу</p>	<p>Забрать излишки ткани в боковые швы и вытачки или в средний шов от талии до бедер. Сделать посадку брюк по вертикальному срезу на пояс</p> 






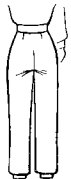


Продолжение таблицы 5

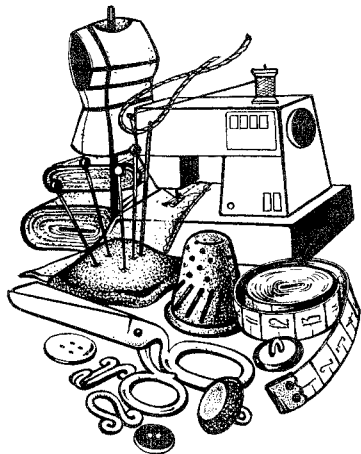
1	2	3
<p>Брюки широки в бедрах</p>	<p>Неправильно проведено измерение обхвата бедер или увеличена прибавка по бедрам</p>	<p>Забрать излишки в боковой шов на уровне бедер</p> 
<p>Сгибы передних половинок брюк смещены наружу</p> 	<p>а) половинки брюк неправильно соединены по шаговому срезу б) не учтена особенность позиции ног — носки стоп обращены внутрь</p>	<p>а, б) переднюю половину брюк сместить вверх по шаговому шву на необходимую величину, углубляя при этом линию багпа, срезать излишки ткани у талии спереди и на такую же величину выпустить запас ткани внизу</p> 
	<p>в) сдажены задние половинки брюк в области ягодиц г) короток боковой шов, не учтена особенность фигуры — выпуклые ягодицы</p>	<p>в) расширить задние половинки брюк в области ягодиц г) выпустить запас ткани у бокового шва</p>

Продолжение таблицы 5

1	2	3
<p>Сгибы передних половинок брюк смещены внутрь</p> 	<p>а) половинки брюк неправильно соединены по шаговому срезу — передняя половина смещена вверх б) не учтена особенность позиции ног — носки стоп развернуты наружу</p>	<p>а) заднюю половину сместить вверх по шаговому срезу на необходимую величину, углубляя при этом средний шов б) выпустить запас ткани внизу на такую же величину</p> 
<p>Слабины на задних половинках брюк у линии прищипывания пояса</p> 	<p>Задние половинки брюк длинны по линии среднего среза</p>	<p>Срезать излишки ткани</p> 

## Продолжение таблицы 5

1	2	3
<p>Излишнее провисание среднего шва в нижней части</p> 	<p>Увеличена глубина сидения</p> 	<p>Уменьшить глубину сидения, средов излишки от линии талии, соответственно выпустить длину по низу</p> 
<p>Верхние заломы на ягодицах</p> 	<p>Задние половинки брюк заужены на уровне сидения</p> 	<p>Выпустить запас ткани по шаговому шву задних половинок. Если дефект значителен, то притачать клин к задней половинке</p> 



**ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ  
ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИЗДЕЛИЙ  
И ОСНОВНЫЕ ПРАВИЛА  
ОБРАБОТКИ**



*ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ  
ИЗГОТОВЛЕНИЯ  
ИЗДЕЛИЯ*

Процесс пошива состоит из ряда технологических операций, которые выполняются в определенной последовательности.

***Юбка***

1. Стачать выточки, складки, рельефы.
2. Обработать и притачать кокетки, подрезы, карманы.
3. Стачать боковые швы.
4. Обработать застежку.
5. Обработать и притачать пояс.
6. Подшить низ.
7. Обметать петли, пришить пуговицы, крючки, кнопки.

***Брюки***

1. Стачать выточки, складки у пояса.
2. Притачать кокетки. Обметать.
3. Обработать карманы.

4. Стачать боковые швы, обметать.
5. Стачать шаговые швы, обметать.
6. Стачать шов сидения, обметать.
7. Обработать застежку.
8. Обработать и притачать пояс.
9. Подшить низ изделия.
10. Обработать петли. Пришить пуговицы.

### *Платье, блузка*

1. Стачать вытачки, складки.
2. Обработать и притачать кокетки, подрезы, карманы, клананы, втачать вставки из кружева или отделочной ткани.
3. Стачать рельефы, плечевые, боковые швы.
4. Обработать застежку.
5. Обработать воротник.
6. Стачать швы рукавов, обработать манжеты.
7. Обработать горловину изделия, если есть воротник, втачать его.
8. Втачать рукава.
9. Притачать юбку к лифу (для отрезных изделий).
10. Подшить низ изделия.
11. Пришить пуговицы.

### *ОСНОВНЫЕ ПРАВИЛА ОБРАБОТКИ И ЗАКРЕПЛЕНИЯ*

Качество, внешний вид вашего изделия зависит от вашего профессионализма, от того, насколько вы старательно придерживаетесь норм и правил выполнения всех операций в процессе пошива. Если вы будете пренебрегать ими, ваше изделие не будет красиво и элегантно. Навыки приходят не сразу, но терпение и труд помогут вам. Чтобы швы изделия были ровными, незагнутыми,

детали перед стачиванием обязательно следует сметать или сколоть булавками, уравнив срезы.

Стачивают со стороны менее растягивающейся и не имеющей посадки ткани. Детали располагают слева от иглы, а припуски на шов — справа.

Строчки швов должны быть ровными и проходить точно по линиям сметывания. Кривизна шва приводит к тому, что на изделии с лицевой стороны появляются вздутия, неровности, которые убрать с помощью влажно-тепловой обработки не удастся.

В начале и конце строчки надо делать закрепку тройной обратной строчкой, длина которой не более 1 см. Закрепка предохраняет шов от распускания. Делают ее с помощью рычага обратного хода. Можно закреплять шов, завязав нитки узелками.

При соединении деталей разной величины строчить нужно со стороны меньшей.

При соединении деталей, имеющих угол, шов строчат до вершины угла, оставляют иглу в ткани, лапку поднимают и поворачивают изделие. Лапку опускают и строчат дальше.

При стачивании деталей припуск шва надсекают, не доходя до строчки 0,1 см. При недостаточном надсекании припуска хорошо вывернуть угол не удастся (рис. 4.1).

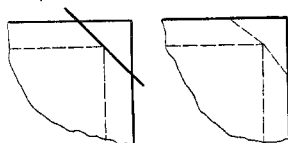


Рис. 4.1



Рис 42

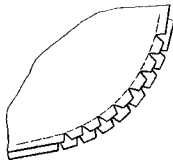


Рис 43

При стачивании деталей криволинейной формы припуски на швы рассекают, чтобы они не стягивали шов. Чем круче шов, тем чаще его рассекают. Для вогнутого шва рассечки делают не доходя до строчки 0,2 см. На выпуклых изгибах припуск на шов надсекают уголками, т.е. убирается излишек ткани. Если этого не сделать, при выворачивании детали ца изделия образуются морщины, заломы (рис. 42).

Вытачки следует стачивать от широкого конца к узкому.

Припуски на внутренних швах делают 0,5–0,7 см, и они, как правило, не обметываются. Исключение — очень сыпучие ткани. Открытые срезы от 1,5 до 2,5 см.

При стачивании нескольких слоев ткани можно избежать большой толщины шва. Это достигается ступенчатой подрезкой соседних припусков. Самый широкий припуск должен находиться со стороны изделия. Он смягчает простукивание последующих срезов на лицевую сторону (рис. 43).

Чтобы уменьшить объем, создаваемый несколькими слоями разных материалов, нужно подрезать выступающую прокладку вплотную к стежкам. Клеевую проклад-

ку чаще всего подрезать не надо, так как она стабилизирует ткань на припуске и позволяет срезать его близко к строчке (до 0,3 см), не опасаясь осыпания среза.

Припуски обтачки горловины следует подрезать на 0,6 см, чтобы избежать наложения срезов. Припуски наружной детали подрезать не нужно (рис. 44).

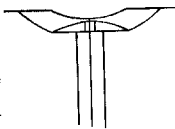


Рис 44

Чтобы получить тонкий, гладкий край, нужно высесть уголок припуски вертикальных швов по линии сгиба запаса на подгибку. Ниже сгиба — припуск подрезать до 0,6 см. У среза отсечь уголки по диагонали (рис. 45).

При соединении деталей верха с подкладкой строчить нужно со стороны подкладочной ткани, иначе машина может сильно посадить подкладку в шве. Стачивая детали, одна из которых имеет сборку, строчить нужно по детали, на которой сборка, в противном случае может нарушиться равномерность сборки, возникнут складки, замины. Для образования сборки нужно проложить две параллельные строчки на расстоянии 0,5 см друг от друга и 0,5 см от среза. Стягивать нужно одновременно нити обеих строчек, равномерно распределяя посадку.

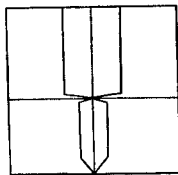


Рис 45



Рис 4.6

Притачивая деталь со сборкой, шов нужно прокладывать между двумя строчками сборки (рис 4.6).

Швы строчат, отступив от линии сметки 0,1–0,2 см в сторону припуска на шов.

Некоторые швы – плечевые, втачивания рукава, сидения брюк, шов соединения лифа с юбкой – несут большую нагрузку, поэтому в отдельных случаях прокладывают две строчки, а иногда один шов с тесьмой или кромкой.

Мелкие детали – воротники, манжеты, планки, борта, листочки, клапаны – укрепляются клеевой прокладкой. Для плотных тканей используют более плотную прокладку, для тонких – тонкую. Цвет прокладки нужно подбирать в зависимости от цвета ткани.

Отделочные строчки – это декоративный элемент, который служит для уплощения края лацканов и воротника. Для пальто и жакетов расстояние от строчки до края детали 0,6 см, но для очень толстых тканей оно может быть увеличено. Можно прокладывать отделочную строчку в несколько рядов. Отстрачивание особенно хорошо выглядит на жакетах с твердой поверхностью. Если отделочная строчка проложена вдоль борта и воротника, ее обычно выполняют и на мелких деталях – карманах, клапанах, патах и других деталях. В отделочной строчке стежки должны быть более длинными, чтобы строчка выглядела отчетливо.

Нитки желательно взять потолще, а можно использовать обычную, заправив ее вдвое. Иглу для отстрочки лучше взять № 100. Перед выполнением отделочной строчки на изделии опробуйте ее на небольшом кусочке ткани с прокладкой, меняя нитки, длину стежка, расстояние до края детали. Перед отстрачиванием обязательно нужно приутюжить края детали. Строчить нужно медленно. Начинать строчить нужно с

лицевой стороны лацкана от нижнего конца линии перегиба, затем повернуть на уголке лацкана и у надсечки воротника. Повернув у надсечки воротника, строчку нужно проложить по канавке шва (рис. 4.7).

На этом отрезке нужно уменьшить длину стежков, чтобы они были менее заметными. Далее нужно повернуть, установить прежнюю длину стежка и продолжить строчить по воротнику и оставшемуся лацкану. Остановиться нужно у нижнего конца линии перегиба.

Оставшаяся часть борта строчится со стороны изделия. Начинать нужно от нижнего конца линии перегиба

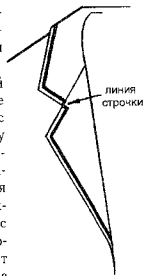


Рис 4.7

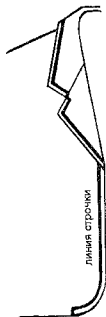
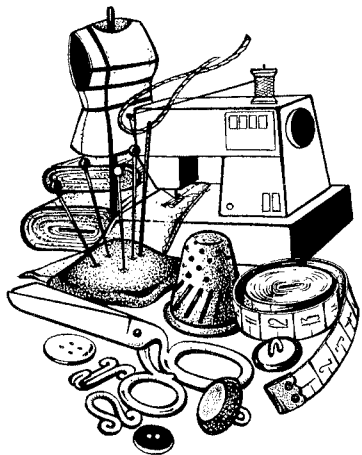


Рис. 4.8

и закончить на линии низа, повернув к краю у конца подборта.

Обе нитки нужно вытянуть на конце строчки в сторону подборта, заправить их в иглу и, протянув на изнанку детали, закрепить (рис. 4.8)



**ВИДЫ СТЕЖКОВ И ШВОВ**



### *Р У Ч Н Ы Е С Ш Ъ Ж Ж И*

Для соединения деталей одежды и обработки ее краев используются швы. Расстояние от строчки до среза детали называется шириной шва.

Стежок – это законченный цикл пересечения нитей в ткани. Стежки бывают простые и сложные. Простые делятся на стежки временного и постоянного назначения. К стежкам временного назначения относятся: сметочный, копировальный; к стежкам постоянного назначения – обметочный, подшивочный, стачной, стегальный.

*Основное правило:* чем тоньше ткань, тем тоньше должны быть игла и нитки, при шитье небольшими стежками применяют короткую иглу, длинными стежками – длинную иглу. Начало шва нужно закрепить узелком, конец – несколькими стежками «назад иглу». Для сметывания лучше применять дешевые простые нитки.

*Сметочный стежок* бывает различной длины. Дли-



на стежка — это расстояние между входом и выходом иглы из ткани. При пошиве платьев и костюмов длина сметочного стежка от 0,5 до 3 см, при пошиве пальто — от 0,7 до 5 см

Сметочные стежки прокладывают следующим образом. Иглу с ниткой вводят сверху в деталь, держа ее под углом  $30^\circ$  к ткани, и протаскивают насквозь через все слои ткани, одновременно продвигая острие иглы вперед; затем иглу снова вводят в ткань с нижней стороны на расстоянии 0,2–0,4 см от предыдущего прокола, протаскивая иглу вверх (рис. 5.1).

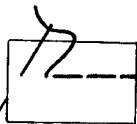


Рис 5.1

*Косые сметочные стежки (выметочные)* в отличие от прямых сметочных прокладываются приблизительно под углом  $30^\circ$  к линии строчки. Применяют эти стежки для временного скрепления деталей при наметывании подбортов на полочки, выметывания бортов, воротников и др. При этом почти исключается сдвиг ткани в процессе обработки изделия. Строчка, образованная из косых стежков, более эластична, чем из простых. Длина косого сметочного стежка 0,5–1 см, частота 2–4 см в зависимости от вида ткани (рис. 5.2).



Рис 5.2

*Копировальные стежки* применяют для переноса меловых линий и знаков на симметричные детали. Для этого по намеченным линиям прокладывают прямые сметочные стежки, захватывая обе детали, нитку не



Рис. 5.3

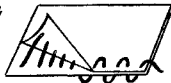


Рис 5.4

затягивают, образуя петельки величиной 0,5–0,7 см. Затем детали раздвигают, нитки между ними разрезают ножницами. Оставшиеся на деталях концы нитей показывают направление линий, перенесенных с одной детали на другую (рис. 5.3, 5.4).

*Обметочные стежки* применяются для предохранения срезов ткани от осыпания. Обметочные стежки различают: косые — для обметывания срезов деталей через край; петельные — для обметывания срезов в уголках и надсечках. Обметочные стежки выполняют, прокалывая ткань снизу вверх на расстоянии 0,3–0,5 см от среза детали. Проколы должны проходить параллельно срезу. Стежки выполняют справа налево через край. Иглу вводят в ткань в косом направлении, держа деталь на коленях обметываемым краем от себя. Обметочные стежки должны плотно, но без натяжения, обгибать срез ткани, быть равными по величине и иметь одинаковый угол наклона. Частота таких стежков допускается 3–4 на 1 см, а длина 0,5–0,7 см. (рис. 5.5, 5.6).

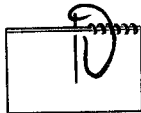


Рис 5.5

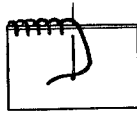


Рис 5.6

*Стегальные стежки* относятся к стежкам постоянного назначения и применяются для скрепления двух деталей с целью придания им упругости. Стегальные стежки отличаются от косых сметочных тем, что при прокалывании иглой захватывают нижнюю ткань только на половину ее толщины, поэтому с лицевой стороны строчка незаметна. Детали слегка перегибают, держа их прокладкой вверх. Длина стежков 0,5–0,7 см, расстояние между рядами строчек 0,5–1 см. Стегальные стежки применяют в основном для сметки лацканов, воротников и выполняют шелковыми нитками в цвет основной ткани (рис. 5.7).



Рис. 5.7

*Подшивочные стежки* бывают трех видов: открытые, потайные и фигурные, используются для обработки подогнутых срезов. Открытый подшивочный стежок выполняется так же, как и обметочный, с той лишь разницей, что здесь припуск на подгиб захватывается иглой на расстоянии 0,2–0,3 см от среза, а основная ткань прокалывается иглой только на половину ее толщины, и стежок получается незаметным с лицевой стороны (рис. 5.8).



Рис. 5.8

*Потайные подшивочные стежки* выполняют аналогично открытым подшивочным, но иглу вводят в самый сгиб припуска на подгиб и на уровне этого прокола захватывают основную ткань на половину ее толщины. При выполнении последующих стежков иглу вводят в ткань в месте выхода ее из ткани от предыдущего стежка



Рис. 5.9

*Фигурные (крестообразные) стежки* применяют для подшивания срезов детали из толстых осыпалых тканей. Эти стежки в отличие от других выполняют слева направо, образуя строчку, которая закрепляет срез детали и предохраняет его от осыпания. Подшиваемый срез детали прокалывают иглой на половину ее толщины. В зависимости от плотности длина стежков 0,5–0,7 см, ширина строчки 0,3–0,7 см (рис. 5.10).

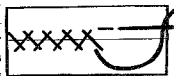


Рис. 5.10

*Стачные стежки* применяют для соединения деталей плотным швом, заменяющим машинный, а также как отделочный. По внешнему виду с лицевой стороны строчка похожа на машинную. Для образования стачного стежка иглу вводят в ткань в месте ее предыдущего прокола. Длина стежка со стороны изнанки равна удвоенной длине стежка, образованного на лицевой стороне. В стачном стежке нитка полностью захватывает ткань с лица и изнанки, чем обеспечивается достаточная прочность соединения деталей и расяжимость строчки. Длина стежка 0,1–0,4 см (рис. 5.11).

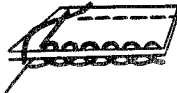


Рис. 5.11

*Вспушные стежки* применяют для скрепления деталей на многослойных участках одежды, например, подборта с боргом, воротника с подворотником при отсутствии отделочной строчки по краю. Вспушные стежки по своему строению аналогичны стачным, но в отличие от них эти стежки мало заметны с лицевой и изнаночной сторон. Длина стежков 0,5–0,7 см, строчку прокладывают на расстоянии 0,2–0,5 см от края детали и выполняют шелковыми нитками. При выполнении очень важно не затягивать нить, она должна лежать внутри ткани свободно, иначе на поверхности будут видны затяжки, что очень портит изделие (рис. 5.12).

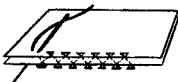


Рис 5.12

*Штуковочные стежки* используют для соединения деталей изделия при ремонте одежды из плотных неосыпающихся тканей. Срезы тканей подгоняют по рисунку и кладут встык, после чего иглу протаскивают с лицевой стороны, стягивают срез, но так, чтобы нитка не была видна. С изнанки ткани накладывается плотный шов. Проколы иглы располагают на расстоянии 0,1–0,2 см от срезов детали. Чтобы срезы детали были соединены плотно и шов не был заметен, нитки при образовании стежков следует хорошо затягивать. Частота стежков 5–9 в 1 см для тонких тканей и 3–7 стежков в 1 см для более плотных тканей. Стежки выполняют нитками в цвет ткани. Шов соединения приутюживают и острием иглы аккуратно расправляют ворс вдоль всего шва (рис. 5.13).



Рис 5.13

*Специальные стежки* используют для выполнения закрепок — простых и отделочных. Простые закрепки применяют для закрепления концов входа в карман, концов разреза обметочных петель, концов планок по-тайной застежки. При образовании простой закрепки сначала прокладывают 4–7 продольных стежков, одинаково затягивая их. Затем эти стежки обвивают с лицевой стороны той же ниткой, захватывая при этом ткань. Закрепки выполняются хлопчатобумажными нитками № 10–30, шелковыми № 18, 33, 65. Частота стежков 10–15 на 1 см длины закрепки и так, чтобы нити ложились вплотную друг к другу (рис. 5.14).



Рис 5.14

Фигурные закрепки, или «монашки», выполняют шелковыми нитками. Используют как для отделки, так и для укрепления концов складок, шлиц, прорезных карманов. На лицевой стороне изделия мылом, карандашом или сметочными стежками намечают равносторонний треугольник. Закрепив нить с изнанки, выводят иглу на лицевую сторону в одной из вершин треугольника. Второй прокол делают в правой нижней (по отношению к первому проколу) угол. Затем с изнанки прокалывают ткань и выводят иглу в третьей вершине (левый нижний угол) на лицевую сторону. Следующий прокол в верхнем углу треугольника делают чуть ниже первого (на толщину нити), прокалывая иглу на одной стороне треугольника и выводя ее на другой его стороне. На нижней стороне треугольника иглу вводят и выводят, каждый раз смещая ее на толщину нити. Все последующие стежки выполняют строго по намеченным линиям, игла вкалывается в ткань рядом с предыдущим проколом. Нити стежков



Рис 5.15

должны ложиться плотно, со слабым натяжением. Вместо «монашки» можно нашить аппликацию из кожи в виде треугольника (рис. 5.15).

### *МАШИНИШИТЬ ШВЫ*

В зависимости от свойств материалов и вида изделий при изготовлении одежды применяют различные швы.

По своему назначению швы подразделяются на соединительные, краевые и декоративно-отделочные.

### *Соединительные швы*

*Стачной шов* является основным при изготовлении одежды. Выполняется этот шов прямой двухниточной строчкой, на трикотажных полотнах – узкой зигзагообразной. Ширина стачного шва (расстояние от края срезов ткани до линии строчки) зависит от свойств ткани и назначения шва. Для образования стачного шва две детали складывают лицевыми сторонами внутрь, выравнивают срезы и прокладывают строчку на расстоянии 0,5–1,5 см от срезов детали.

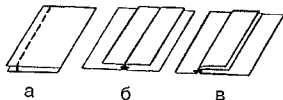


Рис 5.16

Стачной шов выполняют на ребро (рис. 5.16 а), направляя припуск в одну сторону, а детали изделия – в другую, в разутюжку (рис. 5.16 б) и в заутюжку (рис. 5.16 в).

Стачной шов может быть выполнен с посадкой одного из сшиваемых краев деталей. При выполнении стачного шва с посадкой верхней детали нижнюю деталь слегка натягивают, а верхнюю держат несколько свободнее. Для образования посадки на детали, расположенной снизу, верхнюю деталь слегка натягивают, а нижнюю подают свободно под лапку машины.

*Обтачной шов* является разновидностью стачного шва. Он применяется при соединении воротника с подворотником, подбортов с полочками, деталей манжет, клапанов, хлястиков и т.д.

При выполнении обтачного шва две детали складывают лицевыми сторонами внутрь и соединяют стачным швом. Затем детали вывертывают на лицевую сторону, швы расправляют и вымывают с образованием канта. Ширина обтачного шва у несыпающихся тканей 0,5–0,7 см (рис. 5.17).



Рис 5.17

*Накладной шов* выполняется с помощью одной строчки и может быть с открытыми срезами или с одним открытым и одним подогнутым срезом. Накладной шов с открытыми срезами (рис. 5.18 а, б) выполняется одной линейной или зигзагообразной строчкой. Для выполне-

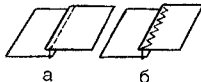


Рис 5.18

нии строчки одну деталь накладывают на другую, причем величина захода одной детали на другую 1 см. Применяется для соединения составных частей прокладок.



Рис 5 19

При выполнении накладного шва с одним закрытым срезом (рис. 5 19) край верхней детали заутюживают или заметывают и притюживают, а на нижнюю деталь наносят меловую линию. Подогнутый край верхней детали укладывают по меловой линии и прострачивают строчку на расстоянии 0,5–0,7 см от нее.

*Настрочной шов* выполняется с помощью двух строчек: соединительной и соединительно-отделочной.

Настрочные швы бывают с обоими открытыми срезами (рис. 5 20 а) и с одним открытым срезом (рис. 5.20 б). При выполнении настрочного шва с открытыми срезами две детали складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы и стачивают стачным швом, затем шов заутюживают и с лицевой стороны прокладывают отделочную строчку. Ширина шва 0,7–1 см.

При выполнении настрочного шва с одним закрытым срезом и одной открытой детали складывают лицевыми сторонами внутрь, располагая их так, чтобы срез нижней детали выступал за срез верхней на ширину отделочной

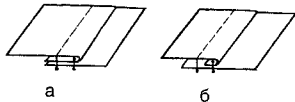


Рис 5 20

строчки. Детали стачивают со стороны верхней на расстоянии 0,5–0,7 см от среза. Затем шов заутюживают и с лицевой стороны прокладывают отделочную строчку. Ширина отделочной строчки должна быть несколько больше ширины стачного шва, чтобы срез верхней половинки после прокладывания отделочной строчки был закрыт ею. Настрочной шов примерно в 1,5 раза прочнее стачного на разрыв в поперечном ко шву направлении, так как ткани соединены двумя строчками.

*Двойной шов («французский»)* используют при пошиве белья и изделий из тонких сыпучих тканей. Детали складывают изнанкой внутрь, уравнивая срезы, и стачивают на расстоянии 0,3–0,4 см от края. Срез разутюживают, перегибают деталь по линии шва и прострачивают второй раз, отступая от края 0,5–0,7 см. Припуск первого шва оказывается скрытым внутри второго (рис. 5.21).

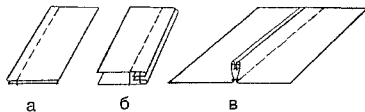


Рис. 5 21

*Бельевой запошивочный шов* используют при изготовлении верхней одежды без подкладки из хлопчатобумажных и льняных тканей, при пошиве спортивной и специальной одежды, спортивного инвентаря. Он выполняется с помощью двух строчек: соединительной и соединительно-отделочной.

При выполнении запошивочного шва две детали складывают лицевыми сторонами внутрь, выпуская ниж-

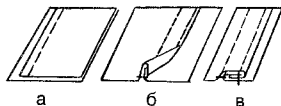


Рис. 5.22

ную деталь. Стачивают детали так, чтобы ширина шва верхней детали была 0,5–0,6 см, а нижней 1–1,4 см. Затем детали расправляют, припуски на шовгибают в сторону детали, находящейся сверху, срез большого припуска подгибают внутрь на 0,3–0,5 см и с изнанки прокладывают вторую строчку, располагая ее на расстоянии 0,1–0,2 см от подогнутого края. Ширина запошивочного шва обычно 0,7–1 см (рис. 5.22).

*Краевые швы* применяют для обработки краев деталей и для предохранения их срезов от осыпания.

*Шов вподгибку* применяется для обработки краев бортов, низа изделий. Такие швы могут быть с открытыми (рис. 5.23 а) и закрытыми (рис. 5.23 б) срезами. При выполнении шва вподгибку с открытым срезом срез детали подгибают наизнанку на 0,7–1 см и застрачивают. Строчку прокладывают на расстоянии 0,2–0,3 см от сгиба нитками в цвет ткани.

При выполнении шва вподгибку с закрытым срезом срез детали подгибают два раза и после этого прокладывают строчку на расстоянии 0,1–0,2 см от внутреннего сгиба, притачивая три слоя ткани.

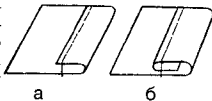


Рис. 5.23

«Московский» и «полумосковский» швы используют при обработке края воланов, оборок, низа юбки, то есть там, где нужен узкий краевой шов. При выполнении «полумосковского» шва (рис. 5.24 а) срез детали подгибают и прострачивают прямой строчкой на расстоянии 0,1–0,2 см от сгиба или зигзагообразной строчкой в край подогнутого материала. Припуск шва подрезается до строчки. На легкоосыпающихся тканях «полумосковский» шов с прямой строчкой не годится. В этом случае простроченный край детали подгибают еще раз на 0,2–0,4 см и прострачивают вновь на расстоянии 0,2 см от сгиба. Полученный шов называют «московским» (рис. 5.24 б).

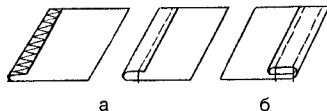


Рис. 5.24

*Окантовочные швы* применяют для отделочной обработки среза ткани и для предохранения внутренних срезов от осыпания. Окантовочным швом обрабатываются внутренние края подбортов, низа изделий, проймы, горловина и т.п. Выполнять окантовку можно при помощи тесьмы или полоски основной или отделочной ткани. Выкраивают полосу ткани шириной 2–5 см под углом 45°.

Окантовочный шов с открытым срезом выполняется при помощи полоски ткани шириной 2–3 см. Вырезанную полосу накладывают на обрабатываемую деталь лицом к лицу, совмещая срезы, и притачивают швом шириной 0,3–0,5 см. При этом полоска должна быть слегка натянутой. Затем полоскойгибают срез

обрабатываемой детали и с ее лицевой стороны прокладывают вторую строчку в шов притачивания полоски (рис. 5.25).

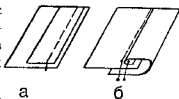


Рис 5 25

При обработке шва с закрытым срезом отлетной край полоски после огибания сю ива подворачивается внутрь и настрачивается (рис. 5.26).

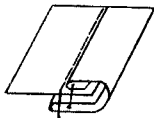


Рис 5.26

Иногда для окантовки полоску (4,5–5 см) складывают вдвое и приутюживают. Срезы полоски уравнивают с обрабатываемыми и сметывают. Притачивают полоску швом шириной 0,3–0,5 см. Обогнув припуск шва полоской, примстывают ее край и настрачивают на расстоянии 0,1 см от сгиба отлетного края (рис 5 27)

При выполнении окантовки тесьмой ее сгибают вдвое вдоль и приутюживают. Обрабатываемый край детали вкладывают между заутюженными сторонами и примстывают. Тесьму настрачивают одной строчкой на расстоянии 0,1–0,2 см от края (рис. 5.28)

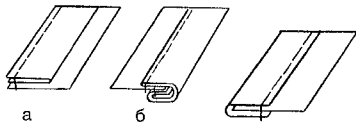


Рис 5 27

Рис 5 28

## ОБЖОРАШИВНО-ОЩЕБЛОЧНЫЕ ШВЫ

Применяются для художественного оформления изделий. К этой группе швов относится вытачки, складки, защипы, рельефы, подрезы.

**Вытачки** – это клинообразные швы, их застрачивают всегда от основания к вершине, сводя строчку на нет, чтобы на лицевой стороне не образовалась слабина. Ткань складывают лицевой стороной внутрь, совмещая линии вытачки. Затем сметывают, начиная от вершины, или скрепляют булавками. На конце вытачки строчку закрепляют несколькими стежками обратного хода или завязывают узелки.

Вытачки сначала нужно приутюжить, а потом заутюжить. Обычно вытачки заутюживают к центру детали, на рудные вытачки заутюживают вниз, локтевую вытачку – от низа рукава к середине рукава. Вытачки на изделиях из гонких тканей разутюживают, чтобы линия шва оказалась в середине (рис. 5 29 а). На толстых тканях вытачку разрезают. У глубокой вытачки срезают ткань на расстоянии 1–1,5 см от линии строчки, край разутюживают и вытачку приутюживают до вершины

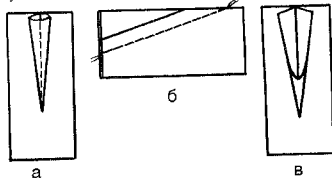


Рис 5 29

(рис. 5.29 б). Неглубокую вытачку разрезают, не доходя 5 см до вершины, затем разутюживают (рис. 5.29 в).

Под вытачку, которая с лицевой стороны должна иметь вид хорошо разутюженного или отстроченного шва, подкладывают полоску ткани. Эта полоска кроится под углом  $45^\circ$ , ширина ее 3 см, а длина на 2 см длиннее вытачки. Полоску накладывают на сметанный шов вытачки (если вытачку будут отстрачивать, то с той стороны, где будет этот шов). Середина полоски должна совпадать с линией наметки. Затем вытачку заутюживают в одну сторону, а сложенную полоску — в другую (рис. 5.30).

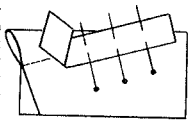


Рис 5.30

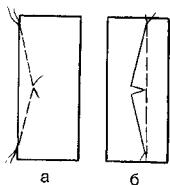


Рис 5.31

Вытачка, которая имеет две вершины, застрачивается в два приема. Каждый раз начинают от середины вытачки и строчат шов к вершине (рис. 5.31 а). В середине такую вытачку подрезают почти до самой строчки, затем заутюживают к середине детали (рис. 5.31 б).

Вместо вытачек можно застрачивать складки с лицевой или изнаночной сторон. Их сметывают по намеченным линиям, стачивают на нужную длину и заутюживают. Если вытачка-складка отделяется строчкой, ее прокладывают с лицевой стороны

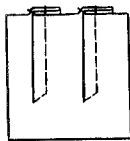


Рис 5.32

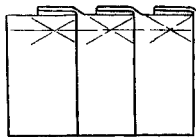


Рис 5.33

параллельно линии застрочки. Иногда вытачки-складки не застрачивают совсем, их замечают и после стачивания шва с расположенными в нем вытачками-складками удаляют нити наметки (рис. 5.32, 5.33).

Складки бывают односторонние, встречные и сложные. Располагают их по направлению долевой или поперечной нити ткани. Если складки закладывают по косому направлению ткани, то их приутюживают и не застрачивают.

Односторонние складки — это складки, сложенные в одном направлении (рис. 5.34).

Единственная складка посередине переднего или заднего полотнища юбки называется «шаговой складкой». Припуск ткани для складки берется в два раза больше ширины складки в готовом виде, то есть на складку шириной 5 см нужно прибавить 10 см к ширине (или длине) детали. Складки размечают на ткани по выкройке с лицевой стороны и с изнанки. Разметку делают при помощи линейки гонким обмылком. Затем по этим линиям прокладывают сметочные стежки, лучше тонкими шелковы-



Рис 5.34





Рис 5 35

ми нитками. Складки скалывают булавками, сложив деталь лицевой стороной внутрь, и затем сметывают по всей длине. Если складки стачиваются от верха до метки, то в конце шва в этом месте делают закрепку обратным ходом или прострачивают поперек до последнего стежка строчки по дуге к внутреннему сгибу. Шов стачивания прокладывают рядом со сметочными стежками, чтобы нитки от сметочных стежков не попали в шов (рис. 5.35).

После стачивания складки приутюживают, удаляют сметочные стежки. Если складки не строчатся, то по верхнему и нижнему срезам их прометывают или прокладывают строчку поперек складок (рис. 5.36)

После стачивания складки приутюживают, удаляют сметочные стежки. Если складки не строчатся, то по верхнему и нижнему срезам их прометывают или прокладывают строчку поперек складок (рис. 5.36)

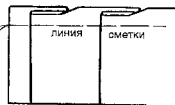


Рис 5 36

**Защипы** — это узкие отстроченные складки шириной 0,1–0,2 см. На выкройке защип обозначается одной линией, припуск на него не дается. Детали, на которых предусматривается выполнить защипы, выкраиваются с припусками: на каждый защип 0,3–0,5 см. Разметка делается на лицевой стороне тонким обмылком или портновским мелом. Намечается линия сгиба для первого защипа в зависимости от модели. Затем ткань складывают по этой линии изнанкой внутрь, сгиб ткани отутюживают и отстрачивают в край (рис 5.37).

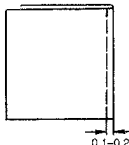


Рис 5 37

Затем намечают линию сгиба для следующего защипа. От линии строчки нужно измерить расстояние между защипами илию половину ширины защипа. Сгиб отутюжить, защип прострочить. Все остальные защипы выполняют в такой же последовательности. Когда все защипы, предусмотренные моделью, выполнены, нужно деталь выкройки приколоть на ткань, чтобы линии на выкройке совпали с защипами на ткани, и выкроить деталь с припусками на швы (рис. 5.38).

Узкие защипы утюжат на мягкой подстилке по изнаночной стороне ткани.

**Встречная складка.** У этой складки внутренний припуск не разутюживается, а раскладывается на две стороны так, чтобы линия складки располагалась посередине разложенного припуска (рис. 5.39, 5.40).

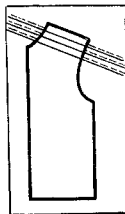


Рис 5 38

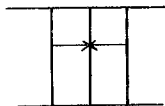


Рис 5 39

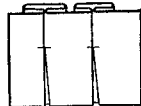


Рис. 5 40

Припуск ткани на эту складку в четыре раза больше глубины одной стороны ее в готовом виде (т.е. на складку, ширина стороны которой 5 см, нужно заложить припуск 20 см). Если встречная складка не застрачивается, ее сгиб нужно заложить в направлении стрелок и

заколоть. Глубину складки по верхнему срезу прометать. Если складка зауживается, нужно сложить ткань лицевой стороной внутрь, совместив линии сгибов, и сметать по этим линиям сверху донизу. Если часть складки застрочивается, можно закрепить припуск отделочной строчкой с лицевой стороны изделия по всей длине застрочки (рис. 5.41 а). Можно прострочить складку в конце шва поперек двойной строчкой на ширину припуска — желательно не более 10 см (рис. 5.41 б).

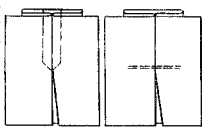


Рис. 5.41

Бантовая складка состоит из двух складок, направленных в разные стороны (рис. 5.42).

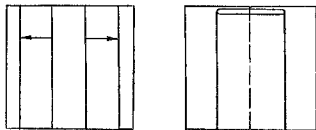


Рис. 5.42

С изнаночной стороны эти складки встречаются. Припуск ткани на бантовую складку в четыре раза больше глубины одной стороны ее в готовом виде. Эти складки могут быть мягко заложены, стачаны и заужены.

*Встречная складка с отдельным «дном»* Эта складка выполняется в шве. Детали юбки выкраивают

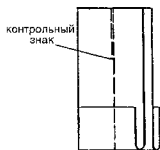


Рис. 5.43

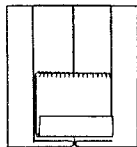


Рис. 5.44

вместе с половиной глубины складки. «Дно» складки представляет собой прямоугольную деталь с припусками на швы и на подгибку низа. Вначале нужно подогнуть и подшить нижние припуски, а затем пристрочить «дно» к внутренней части складки. Детали юбки сложить лицом внутрь, сметать складку и стачать от верха до контрольного знака (до метки). Концы шва закрепить (рис. 5.43). Припуски шва и глубины складки разутюжить, а верхний срез «дна» обметать. «Дно» складки наколоть на глубину складки лицом к лицу. Нужно при этом очень точно совместить подогнутые края. «Дно» притачать (рис. 5.44). Чтобы складка не распарывалась, нужно ее верхние части пристрочить к «дну» строчками от конца шва до сгиба (рис. 5.45). Наметку удалить.

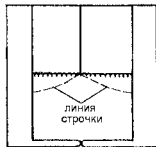


Рис. 5.45

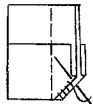


Рис. 5.46

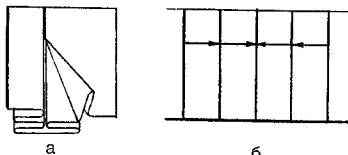


Рис 5.47

Чтобы припуски шва не были видны у нижнего края, нужно загнуть и пришить их вручную (рис. 5.46). Припуски швов обметать.

*Сложные складки* – это комбинация из группы складок различной глубины, наложенные несколько складок друг на друга, «плиссе», «гофре» и т.п. Веерная складка – это несколько встречных складок. Она выполняется только на тонких тканях, так как состоит из нескольких слоев.

☞ На юбке со складками низ подгибается и подшивается после заутюживания складок (рис. 5.47).

*Рельефы* – это швы, сделанные в декоративных целях на поверхности неразрезанной ткани, а также соединительные швы, имеющие декоративное значение (рис. 5.48).

Выполняют рельефы как на лицевой, так и на изнаночной стороне изделия одной или несколькими строчками. Рельефы в зависимости от модели разутюжи-

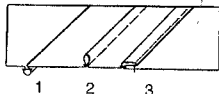


Рис. 5.48

1. Изнаочный рельефный шов; 2 Лицевой рельефный шов, 3 Джинсовый рельефный шов

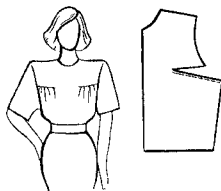


Рис 5.49

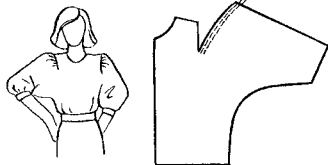


Рис 5.50

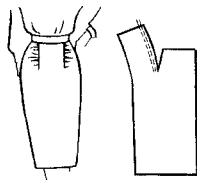
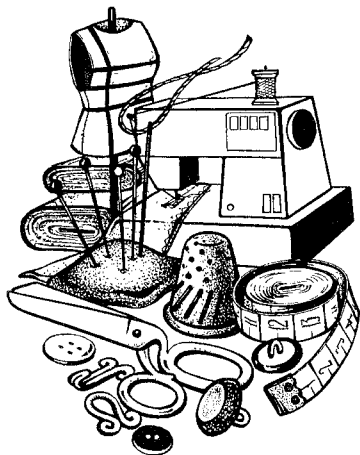


Рис 5.51

вают, приутюживают или разутюживают на ребро. Если рельеф акцентируется отделочной строчкой, припуск на шов должен быть больше ширины строчки на 0,7–1 см.

*Подрезы* – это отделочный декоративно-конструктивный шов, одна из сторон которого длиннее другой и выполнена в виде сборки или заложена в складки. Подрезы могут заменять выточки или использоваться для создания объемной формы. По длинной стороне подреза прокладывают две параллельные строчки, срезы детали стягивают за 2 нитки, сборку распределяют равномерно по длине подреза. Затем сметывают стороны шва по типу выточки, сводя конец на нет. Строчку прокладывают между нитями сборки. Затем нити сборки удаляют, шов обметывают и направляют в сторону, которая не имеет сборку (рис. 5.49, 5.50, 5.51).



**ОБРАБОТКА  
И СОЕДИНЕНИЕ  
ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ  
ИЗДЕЛИЯ**



### ОБРАБОТКА ПЛЕЧЕВЫХ СРЕЗОВ

Перед соединением плечевых срезов на спинке и полочке должны быть обработаны выточки, если они имеются

Плечевой срез спинки делается длиннее плечевого среза полочки на

0,5–1 см для лучшего облегания лопаток

При соединении плечевых срезов детали спинки и полочки складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают срезы, скалывают булавками, приспособив спинку, и сметывают со стороны спинки. Стачивают плечевые срезы со стороны полочки швом шириной 1,5 см.

Для предохранения от растяжения плечевой шов рекомендуется выполнять двумя машинными строчками. После стачивания шов приутюживают, затем разутюживают в изделиях из плотных толстых тканей для уменьшения толщины (рис. 6.1) или заутюживают в сторону



Рис 6.1



Рис 6.2



Рис 6.3

спинки в изделиях из тонких тканей (рис. 6.2). Затем срезы припусков обметывают

В изделиях из тонких, легко растяжимых тканей плечевые швы укрепляют полосками из плотной ткани или хлопчатобумажной тесьмой. В качестве полоски может быть использована кромка основной ткани шириной 1,5 см. Полоску, выкроенную по длине плечевого среза полочки, накладывают на изнаночную сторону полочки так, чтобы срезы полоски и плеча совместились, и затем детали стачивают. После стачивания припуски приутюживают и заутюживают в сторону спинки, затем обметывают (рис. 6.3)

### ОБРАБОТКА БОКОВЫХ СРЕЗОВ

При соединении боковых срезов детали спинки и полочки складывают лицевыми сторонами внутрь, совмещают контрольные знаки, уравнивают срезы и сметывают со стороны полочки. Стачивают швом 1,5 см со стороны спинки, затем шов приутюживают.

В пельновыкроенных прилегающих изделиях края

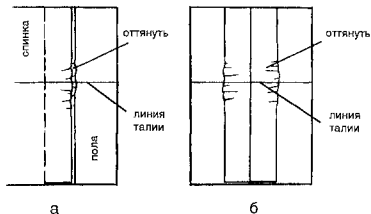


Рис 6.4

припусков могут «затягивать» изделие и деформировать его на уровне талии. Избежать этого можно путем удлинения срезов. В изделиях из тонких, легко растяжимых тканей удлинение достигают путем оттягивания боковых срезов во время утюжки. Затем шов заутюживают в сторону полочки или разутюживают (рис 6.4).

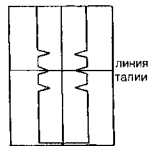


Рис 6.5

В изделиях из плотных тканей припуски на шов надсекают в двух-трех местах на половину их ширины, затем разутюживают (рис. 6.5).

### ОБРАБОТКА НИЖА ИЗДЕЛИЯ

Низ изделия обрабатывают после уточнения его длины на примерке. Существует несколько способов обработки в зависимости от ткани и силуэта изделия.

В изделиях из *тонких* тканей подшивку низа выполняют швом вподгибку с закрытым срезом. Нижний срез подгибают на 1 см на изнаночную сторону изделия, загибают и приутюживают. В изделиях прямой формы припуск на подшивку низа (4–5 см) также подгибают на изнанку, намечивают, приутюживают второй сгиб. Далее подшивают потайными стежками или настрачивают на машине (рис. 6.6).

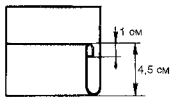


Рис. 6.6

При подшиве ручными потайными стежками натяжение нити должно быть слабым. Лучше использовать тонкие шелковые нитки. С лицевой стороны изделия ни в коем случае не должно быть проколов. Если не удается подшить незаметно, нужно выбрать другой способ обработки. Низ изделий из эластичных тканей лучше подшить крестообразными стежками, так как они более эластичные.

Для *слегка расклешенного* изделия припуск на подгибку берется 3 см. Обычно на подгибке образуются излишки ткани, мешающие обработке. Поступают следующим образом: подогнув весь припуск на изнанку, его закрепляют на боковых и на других швах изделия

булавками, излишки ткани закладывают мелкими складочками и зашивают. Складочки приутюживают, проложив между деталью и припуском плотную бумагу. Последующая обработка осуществляется, как для изделия прямого силуэта (рис. 6.7).

В *сильно расклешенных* изделиях низ обрабатывают узким рубчиком (см. главу «Виды стежков и швов»).

Низ изделия из толстых тканей обрабатывают швом вподгибку с открытым срезом, который предварительно обметывают. У таких тканей низ можно обработать тесьмой. Для этого тесьму настрачивают на обрезной край низа, а затем подшивочными или крестообразными стежками прикрепляют к изнаночной стороне изделия (рис. 6.8).

Низ в изделиях из *пальтовых* тканей можно обработать окантовкой среза. Для окантовки используют тонкие шелковые и подкладочные ткани. Окантованный срез подшивается потайными стежками (рис. 6.9).

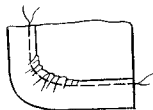


Рис. 6.7

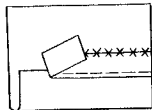


Рис. 6.8

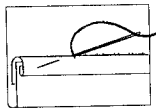


Рис. 6.9

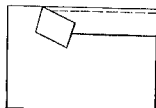


Рис 6.10

«Фальшивая подгибка». Эту подгибку применяют, если длины ткани не хватает на подгибку низа изделия. Используют подходящую по цвету подкладочную или отделочную ткань. Отрезают полоску ткани шириной 6 см пужной длины, прикладывают ее к

лицевой стороне изделия и пристрачивают вдоль намеченной линии подгиба изделия. Припуски шва разутюживают, «фальшивую» подгибку приметывают и подшивают потайными стежками или прострачивают на машинке (рис. 6.10)

### ОБРАБОТКА УГЛОВ ИЛИ ЧОПЫХ

Существует 3 способа выполнения угла для шлицы, разреза или борта застежки

1 *Обработка углов вручную.* Нужно выполнить подгибку низа, затем припуски шлицы, разреза или борта застежки заметать на изнаночную сторону, приутюжить и нашить на подгибку низа (рис. 6.11). Для толстой ткани нужно предварительно обрезать припуск подгибки низа до ширины 1 см (рис. 6.12).

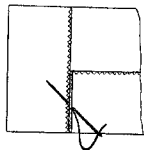


Рис 6.11

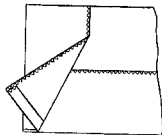
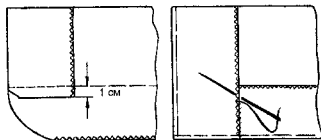


Рис 6.12



а

б

Рис 6.13

2 *Чисто вытащенный угол.* Сначала нужно наметить длину изделия. Затем подборт (или отбачку шлицы) отвернуть на лицевую сторону и притачать вдоль намеченной линии низа. Припуск срезать до 1 см. Вывернуть наизнанку и заметать. Край отутюжить, затем подшить подборт (или отбачку) к подгибке низа (рис. 6.13).

3 *Угол «конвертом».* Это самый красивый и самый трудоемкий способ обработки.

Сначала намечают нитками линии подгиба и края разреза. Затем припуск на подгибку подворачивают на изнаночную сторону и его край отмечают мелом (мылом) на припуске разреза (рис. 6.14). Отворачивают. Припуск разреза подворачивают на изнаночную сторону и край отмечают на припуске на подгибку. Отворачивают. Две намеченные точки соединяют линией, проходящей через угол, образуя линии палочки (рис. 6.15). Далее ткань складывают лицевой стороной внутрь, совмещая отрезки меловой линии. Стачивают припуски по этой линии и срезают вдоль строчки до ширины 0,5 см (рис. 6.16). Припуски разутюживают, выворачивают наизнанку и приутюживают, после чего подшивают потайными стежками или пристрачивают на машине (рис. 6.17).



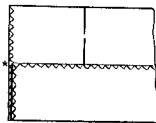


Рис. 6.14

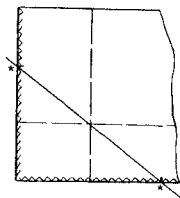


Рис. 6.15

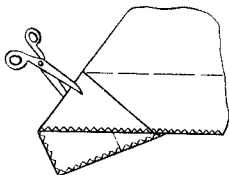


Рис. 6.16

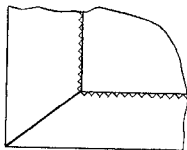


Рис. 6.17

### ОБРАБОТКА ШВА РУКАВА

Если рукав одношовный, его складывают лицевой стороной внутрь, уравнивают срезы и стачивают швом 1,5 см. Приутюживают, а затем разутюживают в изделиях из толстых тканей или — заутюживают в изделиях из тонких тканей.

В двухшовном рукаве верхнюю и нижнюю половинки соединяют по локтевым срезам, так как этот шов имеет более сложную форму и обрабатывается лучше при «открытом» рукаве. Верхняя половинка рукава на уровне локтя приспособляется для свободного сгибания руки. Сметывают локтевой срез со стороны верхней половинки, а стачивают со стороны нижней половинки швом 1,5 см. Припуски заутюживают в сторону верхней половинки или разутюживают и обметывают. Передние срезы соединяют и обрабатывают так же, как срезы одношовного рукава (рис. 6.18)

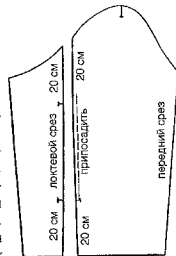


Рис. 6.18

### СОЕДИНЕНИЕ ЛИФА С ЮБКОЙ

В изделиях с отрезной линией талии лиф с юбкой соединяют стачным, накладным или настрочным швом в зависимости от модели. При соединении деталей вытачки, швы должны быть разутюжены или заутюжены, срезы обметаны. Положение линии талии отмечают

цветной ниткой, припуск на шов выравнивают. Величина припуска на шов по линии талии 2–3 см, для детских изделий его увеличивают до 4–6 см.

При соединении стачным швом лиф вкладывают в юбку так, чтобы детали были обращены друг к другу лицевыми сторонами. Срез уравнивают, совмещают середины полочки и спинки, боковые швы, вытачки или рельефы. Скалывают булавками (рис. 6.19). Избыток длины линии притачивания какой-либо детали убирают в посадку, которая должна быть равномерной. Сметывают детали со стороны лифа, а стачивают с той стороны, где нет посадки или где ее меньше. Для прочности лиф с юбкой стачивают двумя машинными строчками. С этой целью можно проложить тесьму (рис. 6.20).

В изделиях из легко растягивающихся тканей лиф с юбкой стачивают зигзагообразной строчкой. Припуск шва обметывают.

При изготовлении детской одежды срезы припусков лифа и юбки обметывают отдельно и стачивание производят без выравнивания срезов.

При соединении накладным швом нижний срез лифа подгибают по намеченной линии на изнаночную сторону и замывают, приутюживают. Затем подогнутый край лифа накладывают на лицевую сторону юбки сгибом к ранее намеченной на ней линии, намывают и настрачивают (рис. 6.21). Если линия притачивания на лифе имеет сложную фигурную форму, нижний срез обрабатывают подкройной обтачкой и тогда настрачивают (рис. 6.22).

Соединение лифа с юбкой настрочным швом применяется, когда по модели на линии талии прокладывается отделочная строчка или когда в этот шов вдергивают резинку или пояс.

Лиф и юбку складывают лицевыми сторонами внутрь,

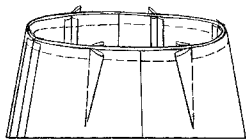


Рис 6.19

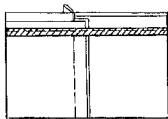


Рис 6.20

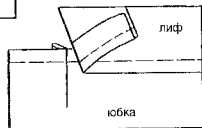


Рис 6.21

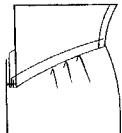
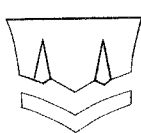


Рис 6.22

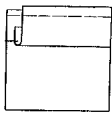


Рис. 6 23

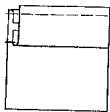


Рис. 6 24

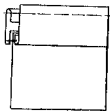


Рис. 6 25

совмещают швы и линии, сгибают и стачивают. Срезы обметывают и заутюживают на лиф (рис. 6.23) или подгибают и заметывают (рис. 6.24). Отделочную строчку прокладывают по лицевой стороне. Резинка вдвигается между лифом и настроенным припуском шва. Если по верхнему срезу юбки ширина припуска на шов недостаточна, этот срез обрабатывают обтачкой. Ширина ее берется равной ширине резинки плюс припуск на швы. Обтачку приметывают и притачивают, а верхний срез подгибают и настрачивают параллельно шву притачивания лифа к юбке (рис. 6.25).

Если вдвигают несколько резинок, прокладывают несколько параллельных строчек на расстоянии, равном ширине резинки плюс 0,2 см.

### ОБРАБОТКА ГОРЛОВИНЫ И ПРОЙМ

Способ обработки горловины зависит от ее формы, назначения изделия и от вида ткани, из которой оно выполняется. Горловины и проймы обрабатывают подкройными обтачками, бейками, втачными обтачками.

#### Обработка подкройной обтачкой

Обтачки выкраивают по форме обрабатываемого выреза и пройм. Для чего выкройки спинки и полочки

соединяют по плечевому срезу и на них наносят линии обтачек (рис. 6.26)

Долевая нить на обтачках имеет такое же направление, что и на основных деталях. Ширина обтачек зависит от ткани: для шерстяных тканей 4–5 см, для хлопчатобумажных тканей 3–3,5 см, для шелковых – 4 см. Чтобы обрабатываемые края деталей не растягивались, обтачки укрепляют клеевой прокладкой флизелин.

**Круглая горловина.** Детали обтачки стачивают по плечевым срезам, припуски швов разутюживают, обметывают.

Нижний срез обтачки также обметывают. Обтачку накладывают на обрабатываемый срез лицом к лицу, уравнивают срезы, совмещают по плечевым швам, прикалывают булавками. Наметывают и притачивают швом 0,7–1 см. Нитки наметывания удаляют, припуски шва на

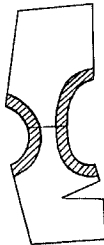


Рис 6 26



Рис. 6 27

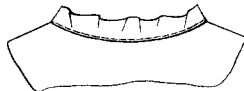


Рис. 6 28

закруглениях надсекают, не доходя до строчки 0,2 см (рис. 6.27).

Если по горловине не предусмотрена отделочная строчка, припуск заутюживают на обтачку, не допуская образования складочек. Утюжить лучше на подушечке для глажения или на краю гладильной доски. Затем обтачку пристрачивают к припускам на расстоянии 0,2 см от шва притачивания (рис. 6.28). Обтачку выворачивают на изнаночную сторону. Закрепляют кант шириной 0,1–0,2 см. Обрезной обметочный край прикрепляют к швам: боковым, плечевым, рельефам.

**Застежку молнию** шьют перед тем, как обработать горловину обтачкой. Когда притачивают обтачку, припуски коротких срезов обтачки должны выступать за края разреза (рис. 6.29).

После того, как обтачка вывернута на изнаночную сторону изделия, этот припуск подгибают и пришивают к тесьме молнии (рис. 6.30).

Если изделие имеет борт, то сначала его отворачивают на лицевую сторону, а затем обтачку накалывают на горловину и подрезают так, чтобы ее короткий срез

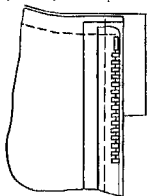


Рис. 6.29

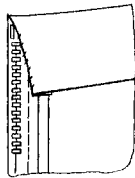


Рис. 6.30

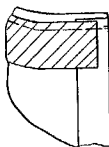


Рис. 6.31

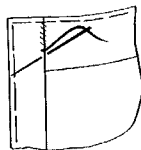


Рис. 6.32

заходил на подборт на 1 см (рис. 6.31). Обтачку притачивают. Затем выворачивают на изнаночную сторону, приутюживают и подшивают подборт к обтачке горловины (рис. 6.32).

**Горловины с вырезом-каре и V-образным вырезом** обрабатывают обтачками так же, как и круглые, но, чтобы обтачка лучше выворачивалась на изнаночную сторону, припуски в углу (V-образного выреза) или в углах разреза (каре) нужно надсечь почти до самой строчки (рис. 6.33).

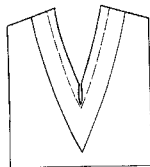


Рис. 6.33

**Проймы** обрабатывают обтачкой так же, как и круглую горловину. Можно выполнить боковые швы изделия заодно с обтачками пройм. Благодаря этому можно регулировать ширину изделия за счет припусков боковых швов, не отпарывая обтачек. Необходимое условие для этого, чтобы припуски на швы изделия и обтачки были одинаковыми. Стачивают плечевые швы изделия и обтачек, обметывают и разутюживают. Открытый внутренний срез также обметывают. На лицевую

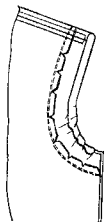


Рис 6.34

сторону изделия накладывают лицевой стороной обтачку, совмещая плечевые швы и уравнивая срезы, приметывают. Притачивают швом 0,7–1 см, на закруглениях шов рассекают и заутюживают на обтачку. Притачивают обтачку к припускам шва. Боковые швы изделия выполняют в один прием с обтачками (рис. 6.34). Припуски швов обметывают и разутюживают. Обтачку выворачивают на изнаночную сторону. Край выметывают, приутюживают, обтачку пришивают к припускам плечевых и боковых швов.

### Обработка горловины и пройм одной обтачкой

В изделиях без воротников и рукавов, имеющих значительно расширенные и углубленные горловину и проймы (летний сарафан, вечернее платье с большим открытым вырезом), ширина плеча недостаточна для вмещения двух обтачек. В таких изделиях горловина и проймы обтачиваются одной общей обтачкой. Такая обтачка строится на чертеже спинки и полочки. Ширина ее по линии плеча равна ширине плеча. По линии середины спинки, полочки и бокового шва ширина обтачки обычно 3–4 см (рис. 6.35).

Стачивают боковые швы изделия и обтачки. Припуски швов обметывают и разутюживают. У обтачки обметывают нижний срез. Обтачки лицевой стороной вниз накладывают на лицевую сторону деталей, уравнивают. Притачивают обтачки к основным деталям по горловине и проймам, причем приметывают со стороны спинки и

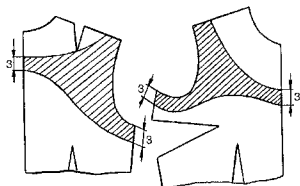


Рис 6.35

полочки, а машинную строчку ведут со стороны обтачки. Шов 0,7–1 см. Запасы шва надсекают через каждые 2–3 см. Обтачку выворачивают на изнаночную сторону, для чего плечевые срезы протягивают между изделием и обтачкой (рис. 6.36). Край выреза выметывают, приутюживают. Плечевые срезы изделия складывают лицевыми сторонами и стачивают, не захватывая обтачку. Припуски расправляют. Затем сшивают ручными стежками подогнутые срезы на обтачках.

Горловину и проймы можно обработать косой полоской-бейкой или тесьмой. Тесьму можно купить в магазине, а бейку выкраивают из ткани под углом 45° шириной 4 см. При необходимости бейку стачивают (рис. 6.37). Чтобы на изнаночной стороне такая обтачка имела «четкие» края,

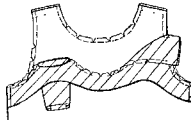


Рис 6.36

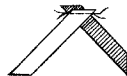


Рис 6.37

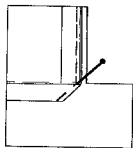


Рис. 6 39



Рис. 6 38

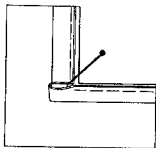
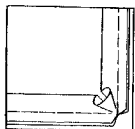
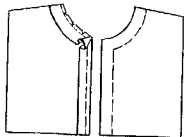


Рис. 6 40



а



б

Рис. 6 41



изнаночная сторона

Рис. 6 42



лицевая сторона

Рис. 6 43

косую полоску складывают вдоль пополам изнаночной стороной внутрь и приутюживают. Затем ее накладывают на лицевую сторону обрабатываемого среза горловины или проймы основной детали и приметывают. На выпуклых участках бейку слегка растягивают, на вогнутых слегка припосаживают. Притачивают швом 0,7–1 см. На закруглениях шов рассекают. Шов притачивания заутюживают на бейку, затем выметывают кант из ткани изделия шириной 0,1–0,2 см, вывернув бейку на изнаночную сторону. Обрабатываемый край горловины или проймы отутюжить и отстрочить или прикрепить потайными стежками (рис. 6.38).

При обработке *внутреннего угла* косую полоску пристрачивают до угла, затем ее отгибают в сторону. Сгиб закрепляют булавкой (рис. 6.39). Закладывают на полоске складку и притачивают от угла (рис. 6.40). Полоску выметывают на изнаночную сторону, заутюживают. Складку зашивают на углу. Край отстрачивают по лицевой стороне.

При обработке *внешнего угла* косую полоску пристрачивают до угла. Припуск полоски надсекают почти до последнего стежка строчки. Затем полоску пристрачивают, начиная от разреза. Припуски швов на углу срезают наискосок. Полоску заметывают на изнаночную сторону, на углу закладывают складку и пришивают. Приутюживают и край отстрачивают по лицевой стороне (рис. 6.41).

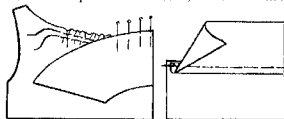
В некоторых моделях обтачка может служить отделкой изделия. Ее выкраивают из основной или отделочной ткани. Детали обтачки выкраивают с круговыми припусками, укрепляют клеевой прокладкой типа флизелин, стачивают по плечевым срезам. Припуск внешнего среза обтачки заметывают на изнаночную сторону, рассекая на закруглениях, и приутюживают. На изнаночную сторону изделия лицевой стороной накладывают обтачку, уравнивая срезы и совмещая по плечевым швам и по

центру. Притачивают (рис. 6.42) Припуски шва рассекают на закруглениях. Обтачку выворачивают на лицевую сторону. Край выметывают и приутюживают. Обтачку приметывают и по краю настрачивают (рис. 6.43).

### СПОСОБЫ ОБРАБОТКИ КОКЕТТОК

**Кокетки** — это очень распространенный элемент конструкции в женской одежде. Кокетки на блузках, платьях, пальто, куртках, плащах применяются в плечевой части. На юбках и брюках — на участках талии и бедер. Форма кокеток очень разнообразна, зависит от моды, а в зависимости от способа обработки кокетки подразделяют на **притачные**, **настрочные** и **отлетные**. Для сохранения формы кокетки лучше выполнить на прокладке или выкраивать из двух слоев ткани. Клеевые прокладки применяют для укрепления кокеток на изделиях из шерстяных тканей, пальтовых, плащевых. В изделиях из тонких тканей лучше не применять клеевых прокладок, а использовать тонкие хлопчатобумажные или шелковые ткани одного цвета с основной тканью.

**Притачные** кокетки соединяются с изделием стачным швом. Если на детали, к которой притачивается кокетка, есть сборка или складки, сначала выполняется



а

б

Рис 6.44



Рис 6.45

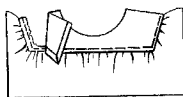


Рис 6.46

эта сборка или закладываются складки, а затем деталь складывают с кокеткой, сметывают и стачивают, шов обметывают и заутюживают на кокетку (рис. 6.44).

Если кокетка двойная — детали изделия вкладывают между двумя кокетками, приметывают и притачивают. Шов притачивания внутри. Затем приутюживают и, если предусмотрено моделью, прокладывают отделочную строчку. Срезы кокетки совмещают, сметывают и дальше обрабатывают как одну деталь (рис. 6.45).

**Настрочные** кокетки соединяют с изделием накладным или настрочным швом. У кокетки срезы подгибают, замывают, а затем накладывают на деталь по линии притачивания и настрачивают швом 0,1–0,2 см (рис. 6.46).

Если кокетка имеет сложную форму, то ее лучше обработать обтачкой и затем настрочить на основную деталь. Для обработки фасонного края кокетки выкроенную из ткани обтачку накладывают лицевой стороной на лицевую сторону кокетки и уравнивают срезы. Затем их



Рис 6.47

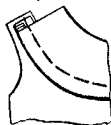


Рис 6.48

сметывают и стачивают швом 0,7–1 см. Шов приутюживают. Для образования переходного канта припуск шва заутюживают на кокетку, после этого обтачку перегибают на изнаночную сторону кокетки и окончательно приутюживают переходный кант (рис. 6.47).

Кокетку накладывают на основную деталь по намеченной линии, намечивают и настрачивают, отступая от края 0,1–0,5 см (рис. 6.48).

Если нижняя деталь имеет сборки или складки, то при настрачивании кокетки получается неодинаковая по рельефности строчка. Для улучшения качества обработки применяют следующий прием. По лицевой стороне кокетки после окончательной приутюжки переходного канта на определенном выбранном расстоянии от края прокладывают машинную строчку. Затем кокетку накла-

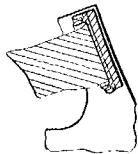


Рис 6.49

дывают на нижнюю деталь, притачивают ее у самой строчки и отгибают на лицевую сторону нижней детали, как показано на рис. 6.49. По открытым припускам на швы прокладывают соединительную машинную строчку, как можно ближе к строчке настрачивания. Этот вариант обработки дает возможность придать стачному шву видимость настрочного.

**Отлетные кокетки** чаще всего обрабатывают без прокладки. Если края кокетки прямые, их обрабатывают припуском на подгиб, если они имеют сложную форму — обрабатывают при помощи подкройной обтачки. В этом случае для придания обрабатываемым срезам устойчивой формы обтачку можно укрепить прокладкой. Прокладку наклеивают на изнаночную сторону обтачки

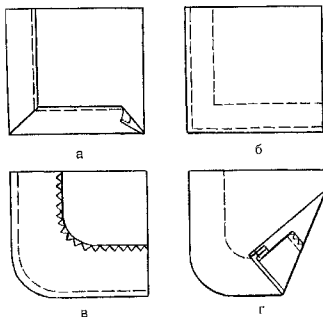


Рис. 6.50

Затем обтачку совмещают с кокеткой лицевыми сторонами, намечивают и притачивают швом 0,7 см. Припуск прокладки в шве вырезают. Обтачку отгибают на изнанку, намечивают и приутюживают. Свободный край обтачки обметывают вместе с прокладкой. Затем по краю выполняют отделочную строчку (рис. 6.50 а, б, в, г).

Существует немало форм кокеток с углами. Выкраивать и обрабатывать такие кокетки нужно особенно аккуратно, не допуская лишней посадки и стягивания ткани в углах. Углы бывают *внешними* и *внутренними*. При определении размеров припуска на швы нужно учитывать ширину настрочки, т.е. расстояние от края детали до строчки. Если ширина настрочки принята 0,2 см, то ширина припуска будет равна  $0,2 + 1,5 = 1,7$  см для верхней и для



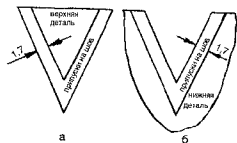


Рис 6.51

нижней детали (рис. 6.51). При ширине настрочки 2 см общая ширина припуска —  $2+1,5=3,5$  см.

Способ обработки *внешнего* угла зависит от ширины настрочки. При настрочке у самого края, т.е. на расстоянии от него не более 0,3 см, закладку припусков на швы в углах выполняют двумя способами. У деталей, имеющих прямые или тупые углы, припуски на швы по намеченным линиям подгибают на изнанку и приутюживают. В углу припуски лягут один на другой, как показано на рис. 6.52. Второй способ закладки припусков представлен на рис. 6.53 (а, б, в, г). Сначала на изнанку детали отгибают угол, образованный срезами припусков на швы, а затем поочередно закладывают припуски на изнаночную сторону. Этот способ применим

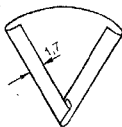


Рис 6.52

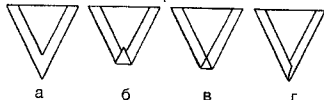


Рис 6.53

также и для деталей, имеющих острые углы. Дальнейшая обработка одинакова для двух вариантов. Верхнюю деталь накладывают на нижнюю по ранее намеченной линии, наматывают и настрачивают у самого сгиба. Затем приутюживают и обметывают срезы.

Если настрочка верхней детали производится на расстоянии больше 0,3 см, то края припуска на швы в углах предварительно стачиваются. Линии стачивания припусков в углу верхней детали намечают на чертеже соответствующей выкройки. Из вершины угла А, как из центра, радиусом АБ проводят дугу. Точки пересечения дуги с линиями обозначают В1 и В2 и соединяют прямыми с вершиной угла А. Затем вычерчивают припуски на швы 0,7 см. Угол подрезают по краю припусков (рис. 6.54).

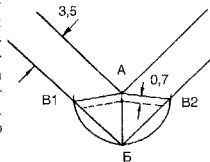


Рис 6.54

Выкроенную из ткани верхнюю деталь складывают пополам лицевой стороной внутрь, уравнивают срезы в углу, сметывают и стачивают швом 0,7 см (рис. 6.55, а). Затем ее расправляют, и угол принимает вид, показанный на рис. 6.55, б. Запасы шва разутюживают и на них заутюживают образовавшийся внизу угол. Стачной угол выворачивают на лицевую сторону, сгибы припусков выравнивают по контуру детали, заметывают и приутюживают. В таком виде верхнюю деталь изнаночной стороной накладывают на лицевую сторону нижней детали, сгибами к намеченным на ней сторонам угла, наматывают и настрачивают на нужном расстоянии от сгибов. Срезы обметывают (рис. 6.55 а, б).

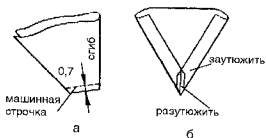


Рис 6.55

Внутренние углы настрочным швом обрабатывают при помощи обтачки. Ее выкраивают по форме обрабатываемого среза. Края обтачки подгибают и приутюживают. Деталь складывают с обтачкой лицевыми сторонами внутрь и сметывают (рис. 6.56). Шов стачивают, в угле надсекают, не доходя до строчки 0,1–0,2 см, и заутюживают на обтач-

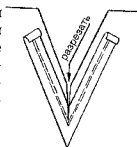


Рис 6.56

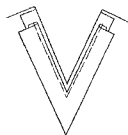
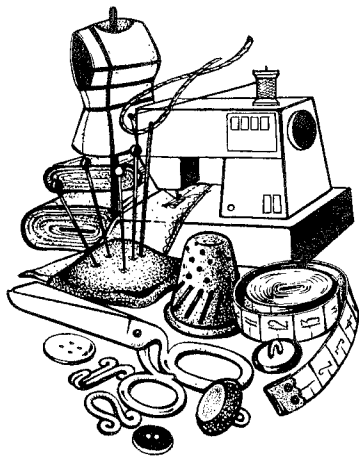


Рис 6.57

ку, которую настрочивают на припуск шва строчкой, располагающейся на расстоянии 0,2–0,3 см от предыдущей. Угол расправляют и приутюживают (рис. 6.57). Затем верхнюю деталь накладывают на нижнюю, совмещая угол с намеченной на нижней детали линией притачивания, приметывают и настрочивают.



## ЗАСТЕЖКИ



В изделиях женской одежды встречаются самые разнообразные застежки. Они отличаются по виду применяемой фурнитуры – на пуговицах, кнопках, крючках, на тесьме «молния», в виде завязок, а также по месту их расположения – на полочке или на спинке изделия, в боковом шве или плечевом, в соединительном шве юбки, у рукавов – на манжетах или в вытачках. Способы обработки зависят от расположения застежки.

Для выполнения любой застежки на соединяемых ю краях деталей должна быть намечена линия застегивания, по которой с правой стороны (в женской одежде) располагаются петли или накладки кнопок, а с другой – пришиваются пуговицы или основания кнопок.

Линия застегивания не всегда располагается посередине полочки или спинки, в зависимости от фасона она может быть смещена в сторону.

### ОБРАБОТКА ПЕТЕЛЬ

Большинство изделий застегивается на петли и пуговицы. Петли бывают обметные (выметные), обтачные (вытачные), воздушные и нитяные. Не важно, какие петли вы выбираете для своего изделия, но обязательно учтите, что:

☞ на планках-застежках или их имитациях петли должны быть вертикальными и располагаться посередине планок. На всех других типах застежек петли горизонтальные;

☞ начало петли намечают на расстоянии 0,3–0,5 см от середины полочки в сторону края изделия (борта), а от намеченной точки откладывают в сторону изделия длину петли, равную диаметру пуговицы плюс ее высота;

☞ в изделиях с открытыми бортами первая петля намечается в начале отворота борта или на линии груди, вторая ниже талии на 1–1,5 см, а остальные – на равном

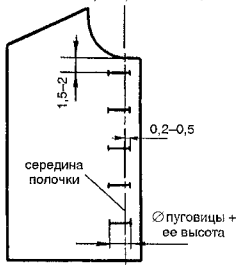


Рис 71

расстоянии между ними. В блузах, заправляемых в юбку, петли намечаются выше талии на 1–1,5 см;

☞ в изделиях с застежкой до верха первая петля расположена ниже линии горловины на 1,5–2 см, вторая – на линии груди, остальные на равном расстоянии (рис. 71);

☞ прежде чем выполнять петлю на готовом изделии, нужно прометать ее на кусочке ткани, из которой изготовлено изделие.

### Обметные (выметные) петли

Эти петли можно выполнить вручную или на швейной машине. Для выполнения петель ткань должна быть сложена вдвое и укреплена прокладкой или сложена в три слоя, иначе они получаются недостаточно прочными. Длину петли намечают на лицевой стороне изделия. Обметывают петли обычными нитками, а для тонких тканей применяют шелковые нитки. Чтобы получить прочную обметку со стежками одинаковой высоты, вокруг разметки для петли прокладывают машинную строчку (рис. 72). Петлю разрезают посередине, не разрезая боковые стежки.

Края разреза предохраняют от осыпания косыми обтачными стежками (рис. 73). Затем обметывают срезы петли плотными петельными стежками. Для удобства шов прокладывают слева направо. Для этого вкалывают иглу за краем петли, вытягивают нить, оставляя петлю. Иглу вводят в петлю сзади и затягивают нить. Образовав-

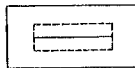


Рис 72



Рис 73

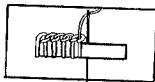


Рис 7.4

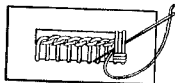


Рис 7.5

шийся узелок должен лежать точно по краю разреза. Когда обшита одна сторона петли, на конце выполняют закрепку, т.е. несколько раз прошивают ткань стежками двойной высоты и обвивают их, немного захватывая ткань (рис. 7.4). Затем так же обшивают вторую сторону петли и на другом конце делают закрепку. Нить закрепляют на изнанке (рис. 7.5).

На обычной швейной машине можно обметывать петли зигзагообразной строчкой. На машине устанавливают плотный зигзагообразный шов со стежком шириной 2 мм (рис. 7.6). Частота строчки близка к 0. Работа проводится в следующем порядке:

а) на машину ставится специальная лапка для изготовления петель;

б) иглу ставят в левое положение и обметывают левую половину петли;

в) в конце строчки иглу возвращают в среднее положение, увеличивают ширину стежка в 2 раза и делают для закрепки 3-4 стежка;

г) устанавливают ширину стежка 2 мм, иглу с помощью махового колеса вкалывают в центр закрепки;

д) поднимают лапку, ткань с петлей поворачивают вокруг иглы по часовой стрелке, лапку опускают;

е) иглу поднимают, пере-

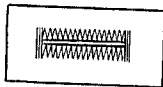


Рис 7.6



Рис 7.8

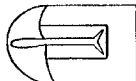


Рис 7.9

водят в правое положение и прометывают вторую половину петли;

ж) в конце строчки выполняют несколько стежков двойной высоты для закрепления. Петлю прорезают по середине.

### Обтачные петли

Обтачные петли обрабатывают одной или двумя обтачками. Длина рамки петли зависит от диаметра пуговицы плюс 0,3-0,5 см. Ширина рамки не менее 0,3-0,4 см.

#### Обработка одной обтачкой

На основной детали, укрепленной прокладкой, сначала мелом (мылом), а затем сметочными стежками намечают рамку петли (рис. 7.7).

Выкраивают обтачку петли. Долевая нить ее располагается вдоль петли. Длина обтачки равна длине петли плюс 2 см, а ширина - в 6 раз больше ширины петли. Для удобства обтачку выкраивают в виде одной полоски ткани для всех петель. Длина такой полоски равна длине обтачки, умноженной на число петель.

Обтачку накладывают на лицевую сторону изделия лицевой стороной вниз, совмещая середину с контурами петли, и приметывают или прикалывают. С изнаночной

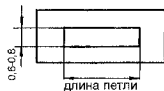


Рис 7.7

стороны частыми стежками прострачивают рамку петли. Ткань между строчками прорезают, подсекая наискось к углам (рис. 7.8).

Через разрез обтачку выворачивают наизнанку, выводя ее сгибы (рис. 7.9). Ширина обтачки должна быть одинаковой с каждой стороны петли и по всей длине. Петлю заметывают. С изнаночной стороны закрепляют обтачку и уголки машинной строчкой. Излишки обтачки подрезают. Петлю приутюживают (рис. 7.10–7.14).

С изнаночной стороны обтачки петель закрывают обрабатывающей деталью застежки – подбортом, подпланкой, подманжетом. Обрабатывающая деталь также должна быть разрезана напротив разрезов петель. Во избежание смещения ее временно наматывают на основ-

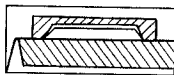


Рис. 7.10

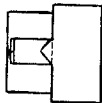


Рис. 7.12



Рис. 7.14

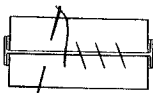


Рис. 7.11

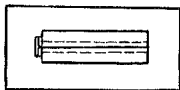


Рис. 7.13

ную вокруг каждой петли на расстоянии 1,5 см, а затем разрезают точно напротив разрезов петель. Разрезы также заканчивают наклонными рассечками. Край каждого разреза подгибают внутрь до строчек, проложенных на обтачке, и подшивают ручными потайными стежками, затем приутюживают и удаляют наметку

### Обработка петли одной обтачкой с предварительным застрачиванием ее сгибов

Обтачку перегибают изнаночной стороной внутрь и прострачивают на расстоянии от перегиба, равном половине ширины петли. Перегиб второй стороны обтачки делают параллельно первому на расстоянии в две ширины петли от него. Эту линию прострачивают параллельно сгибу на расстоянии от него в половину ширины петли (рис. 7.15, 7.16)

Заготовленную обтачку накладывают на лицевую сторону изделия, совмещая строчки со сторонами намеченной петли, наматывают. Притачивают обтачку по линии проложенных на ней строчек. Начало и конец шва точно должны соответствовать границам петли и должны быть закреплены несколькими стежками обратного хода. Затем ткань изделия и обтачку разрезают посередине между строчками, к концам рассекая строчки на уголки. Через разрез обтачку выворачивают на изнаночную сторону и выправляют. Уголки петли отгибают на обтачку и прострачивают по линии боковых



Рис. 7.15



Рис. 7.16

сторон рамки тройной строчкой. Дальнейшая последовательность обработки, как в предыдущем варианте.

### Обработка петли двумя обтачками

Петли, обработанные одной или двумя обтачками, по внешнему виду одинаковы, но в последнем случае отличаются большей прочностью в носке. Изготавливать их несколько сложнее, но на сыпучих, малопрочных тканях применение таких петель предпочтительнее.

Заготавливают две одинаковые обтачки из основной или отделочной ткани. Длина обтачек превышает длину петли на 3–4 см, а ширина их – 2–3 см. Каждую обтачку складывают по длине вдвое изнаночной стороной внутрь и приутюживают. Затем на расстоянии, равном половине ширины рамки, прокладывают машинную строчку. На лицевую сторону основной детали поочередно накладывают обе обтачки, каждую сгибом к намеченной линии рамки. Обтачки пригачивают параллельными строчками. Обязательно с изнаночной стороны проверяют правильность притачивания: линии строчек должны начинаться и заканчиваться строго на одном уровне у боковых сторон рамки петли. Начало и конец строчки закрепляют несколькими стежками обратного хода. Ткань основной детали между строчками разрезают, не доходя до конца строчек 0,5–0,7 см, после чего по направлению к концам строчек делают наклонные рассечки. Через разрез обтач-

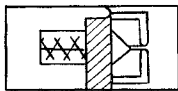


Рис 7 17

ку выворачивают на изнаночную сторону, уголки, образовавшиеся рассечками, выравнивают, отгнуп основную деталь, и закрепляют на обтачке двойной машинной строчкой.

Во избежание деформа-

ции петель во время последующей обработки сгибы обтачек сметывают ручными крестообразными стежками. После этого петлю приутюживают через влажный проутюжильник, подкладывая под обтачку плотную бумагу (рис. 7.17).

### Навесные петли (воздушные)

Застежку на воздушные петли можно изготовить из рулика или готового крученого шнура в цвет изделия. Для изготовления вытачного шнура выкраивают косую полосу под углом 45° к направлению нитей основы. Ширина полоски зависит от толщины ткани: чем толще ткань, тем шире полоска. Но в основном она берется в четыре раза шире самого шнура. Длину полоски определяют из расчета количества петель.

Выкраенную полосу складывают по длине лицевой стороной внутрь и стачивают посередине, растягивая полосу как можно сильнее. После стачивания полосу выворачивают на лицевую сторону. Для этого используют толстую иглу с двойной виткой с узлом, которую продевают в сгиб стачанной полоски, а затем протягивают в сгибе через всю полосу ушком вперед (рис. 7.18). Шнур вытягивается за петкой и постепенно выворачивается.

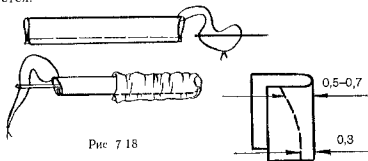


Рис 7 18

Рис 7 19

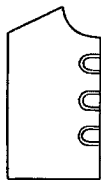


Рис. 7.20

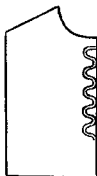


Рис. 7.21

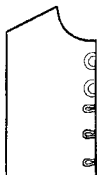


Рис. 7.22

Чтобы рулик лучше выворачивался, в конце его при стачивании можно сделать небольшое расширение (рис. 7.19).

Способы прикрепления воздушных петель зависят от расстояния между петлями. Если петли расположены на значительном удалении друг от друга, то заготовленный шнур разрезают на несколько частей по количеству петель и каждую петлю прикрепляют самостоятельно (рис. 7.20). Величина петли зависит от размера пуговицы. При расстоянии между петлями не более 1,5 см все они образуются целым, неразрезанным руликом (рис. 7.21). В любом случае петлям может быть придана различная форма (рис. 7.22).

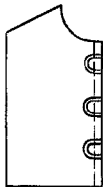


Рис. 7.23

Для прикрепления петель их накладывают на лицевую сторону детали по сделанной ранее разметке так, чтобы концы были направлены в сторону среза, и в таком положении прикалывают. Чтобы петли не сдвигались, их притачивают машинной строчкой по припуску на шов (рис. 7.23). Затем на лицевую сторону детали с прикреплен-

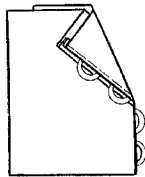
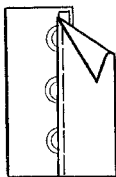


Рис. 7.24

ными к ней петлями накладывают лицевой стороной вниз обрабатываемую деталь, например, на полочку — подборт.

Уравняв срезы, подборт намечивают и край застежки обтачивают, захватывая строчкой концы петель. Припуск на шов со стороны подборта срезают по всей длине до 0,2–0,3 см. Концы руликов подрезают. Припуск шва обтачивания заутюживают на подборт. Для увеличения прочности на расстоянии 0,2–0,3 см от шва по подборту прокладывают строчку, скрепляющую припуск с подбортом (рис. 7.24). Борт выметывают и притюживают.

В верхней одежде, в спортивной и рабочей применяются навесные петли из застроченной полоски ткани. Для выполнения такой петли выкраивают полоску ткани шириной 3,5 см, длиной, равной двум диаметрам пуговицы плюс 2 см. Полоску складывают вдвое изнанкой внутрь, уравнивая срезы (рис. 7.25). Срезы подгибают внутрь на 0,5–0,7 см и застрачивают на расстоянии 0,1 см от верхнего подогну-

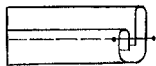


Рис. 7.25



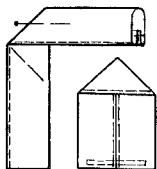


Рис 7.26

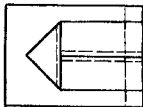


Рис 7.27

того края. Полоску складывают вдвое, раскладывают ее на две стороны, совмещая по одной из них и расправляя верхнюю часть так, чтобы образовался треугольник, который закрепляют по его основанию машинной строчкой (рис 7.26).

Готовые петли притачивают к основной детали. Край разреза застежки обрабатывают обтачкой или подбортом (рис 7.27).

Вместо выстроченной полоски ткани для изготовления таких петель можно использовать плотную тесьму.

#### Воздушные петли из ниток

Эти петли применяют, если нужно, чтобы застежка на разрезе изделия была незаметной. Выполняют такие петли

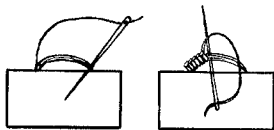


Рис 7.28

двумя способами — обшивкой основы и способом плетения. Для выполнения обвитой петли по краю борта прокладывают несколько ниток длиной, равной длине петли, которая зависит от диаметра пуговицы. Затем петлю плотно обматывают петельными стежками (рис. 7.28)

Для выполнения петли способом плетения нужно в месте ее расположения сделать два-три закрепляющих стежка. Образовав петлю, вытягивают из нее другую петлю. Затем стягивают узел, который получился при сбрасывании первой петли, и вытягивают следующую петлю из предыдущей. В результате образуется крепкая плетенка. Последнюю петлю закрепляют, протягивая через нее конец нити. Готовую петлю прикрепляют к ткани двумя-тремя стежками с изнаночной стороны изделия (рис 7.29).

Можно связать петельную цепочку при помощи крючка и прикрепить ее к изделию в месте расположения петли.

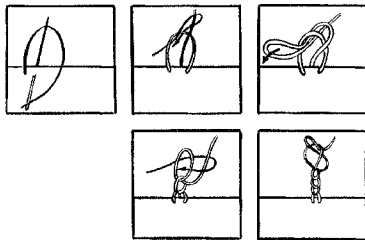


Рис 7.29

ОБРАБОТКА ЗАСТЕЖЕК,  
НЕ ДОХОДЯЩИХ ДО КОЛЛЕКЦИОННОЙ  
ИЗДЕЛИЯ

Такие застёжки обрабатывают одной или двумя отбачками.

Одной отбачкой обрабатывают застёжки, расположенные на спине и рукавах. Этот вариант прост в исполнении, но застёжка менее прочная, чем при других способах обработки.

Для обработки разреза из ткани изделия выкраивают по долевой нити полосу, т.е. отбачку, шириной 4 см, а длиной, равной удвоенной длине застёжки плюс 1,5 см на швы. Продольные срезы отбачки подгибают на изнаночную сторону на 0,7 см и приутюживают (рис. 7.30). Затем отбачку складывают по длине изнанкой внутрь так, чтобы один из сгибов выступал за край другого на 0,1 см (рис. 7.31), и приутюживают.

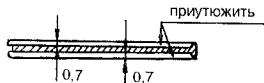


Рис 7.30



Рис 7.31

Спинку разрезают по намеченной линии. Края детали разводят, выпрямляя стороны в одну линию. При этом намеченные на детали линии притачивания отбачки расположатся также на одной линии (рис. 7.32). В таком положении к спинке необходимо притачать отбачку. Операция эта осложняется тем, что припуски на шов по краям разреза неодинаковы: 0,7 см в начале разреза и 0,1 см к его концу. А припуск на шов у отбачки одинаков по всей длине. Поэтому приметывают отбачку таким образом:

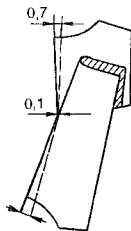


Рис 7.32

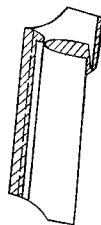


Рис 7.33



Рис 7.34

накладывают на лицевую сторону основной детали так, чтобы сгиб припуска более узкой ее части расположился вдоль линии притачивания, затем припуск отгибают и отбачку приметывают по линии сгиба припуска (рис. 7.33).

Отбачку притачивают со стороны основной детали, шов приутюживают. Более широкую часть отбачки перегибают на изнаночную сторону так, чтобы отбачка обгнала шов, а ее край закрывал машинную строчку на 0,1 см. Затем намечают с изнаночной стороны детали, а притачивают с лицевой стороны, прокладывая строчку у самого шва (рис. 7.34). Шов приутюживают и деталь петли отгибают в ее первоначальное положение.

В конце застёжки делают закрепку: спинку складывают лицевой стороной внутрь по разрезу застёжки и поперек отбачки на расстоянии 0,5–0,7 см от нижнего края прокладывают машинную строчку, начиная от сгиба отбачки. У шва притачивания строчку поворачивают

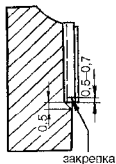


Рис 7 35

вниз и заканчивают на 0,5 см ниже застежки, там и закрепляют на сгибе детали (рис. 7.35)

Если изделие будет застегиваться сзади на «молнию», то разрез обрабатывают *обтачкой из двух частей*. Поскольку застежка такого типа выполняется в изделиях без воротника, обтачку разреза строят как единое целое с обтачкой горловины

Обтачки складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы, и сметывают, а затем стачивают в нижней части швом 0,7–1 см (рис. 7.36). Припуск на шов разутюживают. Полученную обтачку соединяют с обтачкой горловины полочки по плечевым срезам. Внутренние и нижний срезы обтачек обметывают, подгибают на 0,7 см на изнаночную сторону и застрачивают на расстоянии 0,1 см от сгибов (рис. 7.37).

Обтачку лицевой стороной накладывают на лицевую сторону изделия, совмещая плечевые швы и срезы, и приметывают. Притачивают со стороны обтачек, причем машинную строчку прокладывают по горловине и ранее намеченным на обеих частях обтачки линиям

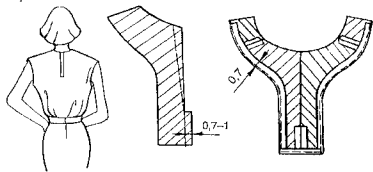


Рис 7 36

Рис 7 37

притачивания, в конце которых делают один поперечный стежок (рис. 7.38).

Затем основную деталь между строчками разрезают по намеченной на ней линии, причем внизу на 1 см разрез пройдет по шву стачивания обтачки. Обтачку перегибают через разрез на изнаночную сторону спинки и приутюживают. Выметывают переходный кант.

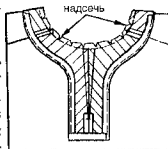


Рис 7 38

Тесьму «молния» подкладывают под разрез с изнаночной стороны спинки так, чтобы правый край разреза расположился у самых звеньев, и, подогнув верхний край тесьмы, приметывают (рис. 7.39). Притачивают тесьму у самого края разреза со стороны основной детали. Затем тесьму застежки покрывают левым краем разреза с заходом на правую сторону 0,1–0,2 см, наматывают и застрачивают на расстоянии от края 0,5–1,5 см (рис. 7.40). Край тесьмы, лежащий на изнаночной стороне, подшивают к обтачке потайными стежками, а саму обтачку прикрепляют к основной детали ручными потайными прикрепками через 5–6 см.

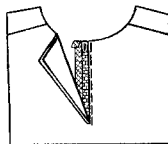


Рис 7 39

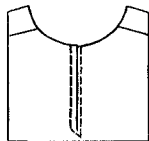


Рис 7 40

### ОБРАБОТКА БОРТОВ ЗАСТЕЖКИ

Борта одежды выполняют из двух слоев ткани. Борт обращен внутрь одежды всегда лицевой стороной ткани. Эта внутренняя деталь называется подбортом.

Подборт выкраивают вместе с бортом или он может быть притачным — это зависит от формы борта, также от ткани. Но для прочности его всегда укрепляют прокладкой. Прокладку кроют с припуском на швы и приутюживают к подбortу с изнаночной стороны. Когда на борте выполняют обтачные петли, прокладку приутюживают не к подбortу, а к борту.

Если вы используете не клеевую прокладку, а притачную, то ее приметывают к борту, а если он выкроен вместе с подбортом, то прокладку пришивают вдоль переднего края крестообразными стежками (см. главу «Виды стежков и швов»).

Подборт выкраивают вместе с бортом, если борт имеет прямой срез (рис. 7.41).

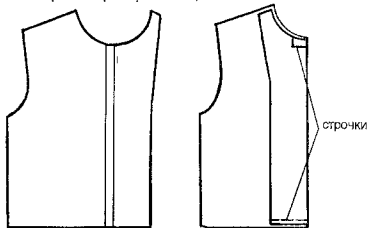


Рис. 7.41

Рис. 7.42

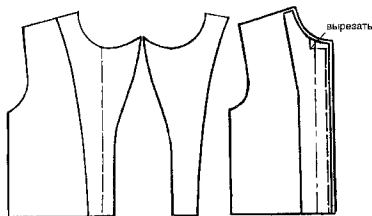


Рис. 7.43

Рис. 7.44

Петли в изделиях с *цельновыкроенным* подбортом располагают на линии середины полочки. Прокладку для подбортов выкраивают по форме подборта, но на 0,2–0,5 см уже. Полочку перегибают по линии борта лицевой стороной внутрь и застрачивают верхний уголок по уступу и нижний по линии подгиба низа (рис. 7.42). Припуски в уголках и прокладку в шве вырезают до 0,1 см, строчат, швы разутюживают. Уголки бортов выворачивают на лицевую сторону и выметывают. Линию борта заметывают и приутюживают.

Если борт имеет скошенный или закругленный край, то подборт выкраивают отдельно от полочки (рис. 7.43).

Ширина *отрезного* подборта сверху по плечевому срезу 3–4 см, внизу — 6–7 см. Подборт с прокладкой лицевой стороной накладывают на лицевую сторону полочки и сметывают. Обтачивают со стороны изделия швом 0,7–1 см одновременно с горловиной (изделия без воротника) или с уступом (в изделиях с воротником) (рис. 7.44).

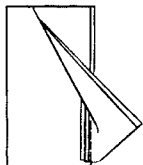


Рис 7 45

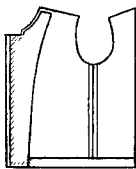


Рис 7 46

Припуск на шов прокладки вырезают до 0,1 см по всей длине. Для уменьшения толщины края борта и улучшения внешнего вида, особенно в изделиях из толстых тканей, вырезают часть припуска на шов со стороны подборта, оставляя 0,3–0,4 см (рис. 7 45) Шов разутюживают, уголки вырезают, не доходя до строчки 0,1 см Подборт отгибают на лицевую сторону (рис 7 46) Если по краю борта не предусмотрена отделочная строчка, то припуск шва обтачивания настрачивают на подборт строчкой на расстоянии 0,1–0,2 см шва (рис. 7 47). Края борта и углы выметывают косыми стежками,

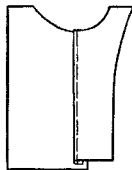


Рис 7 47

выправляя кант из ткани полочки 0,1–0,2 см. Борт приутюживают со стороны подборта, затем нитки выметывания удаляют и еще раз приутюживают.

Иногда верхняя часть подборта притачивается, нижняя – кроится вместе с бортом (рис 7 48)

При таком варианте нижний срез отдельно выкроенного подборта притачивают к верхнему срезу цельновыкроенной части подборта,

сложив обе детали лицевыми сторонами После этого припуск борта рассекают до последнего стежка строчки и шов разутюживают. Цельновыкроенную часть подборта отгибают на лицевую сторону, а пришиваемую часть подборта прикалывают к борту лицевой стороной. Затем притачивают, при этом у последнего стежка строчки начинают или заканчивают поперечный шов. Концы швов закрепляют несколькими стежками обратного хода. Припуски срезают близко к строчке; если есть закругления, то шов рассекают, на углах срезают наискось Затем выворачивают на изнаночную сторону. Края выметывают (рис. 7 49–7 51).

При обработке бортов подбортами нужно учитывать следующие рекомендации:

§ в изделиях из шелковых тканей средней степени

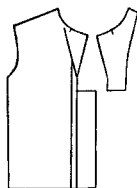


Рис 7 48

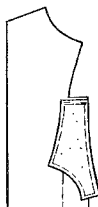


Рис 7 49

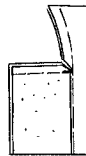


Рис 7 50

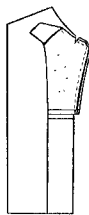


Рис 7 51



Рис. 7.52

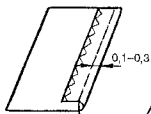


Рис. 7.53

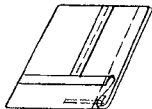


Рис. 7.54

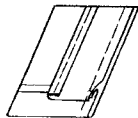


Рис. 7.55

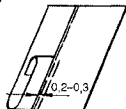


Рис. 7.56

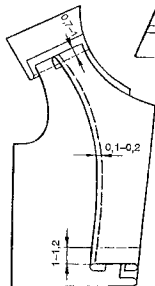


Рис. 7.57

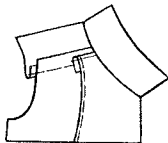


Рис. 7.58

осыпаемости внутренние срезы подбортов обметывают (рис. 7.52);

☞ в изделиях из легкоосыпающихся тканей внутренние срезы подбортов обметывают и застрачивают швом вподгибку с открытым срезом (рис. 7.53);

☞ в изделиях с застежкой до верха внутренние срезы подбортов, выкроенных с кромкой и имеющих одинаковое натяжение с основной деталью, не обрабатывают;

☞ нижние концы подбортов в изделиях с застежкой до низа притачивают по линии подгиба низа до обтачивания борта. При обтачивании бортов припуск на подгиб низа изделия укладывают на подборт так, чтобы он попадал под строчку обтачивания борта (рис. 7.54);

☞ в изделиях из хлопчатобумажных тканей нижний срез подборта складывают с припуском на подгиб низа лицевыми сторонами внутрь и стачивают швом 0,7-1 см (рис. 7.55). Шов расправляют, направляя его в сторону припуска на подгиб низа. Затем припуск на подгиб перегибают на лицевую сторону изделия согласно подсочке, определяющей линию подгиба низа, подборт складывают с полочкой лицевыми сторонами внутрь и обтачивают;

☞ в изделиях с застежкой до низа нижние части внутренних краев подбортов притачивают к припуску на подгиб низа (рис. 7.56). Края бортов отделяют строчкой. В моделях без отделочной строчки швы обтачивания бортов закрепляют машинной строчкой — настрачивают на подборт (рис. 7.57);

☞ верхние концы подбортов прикрепляют к припуску плечевых швов (рис. 7.58).

При шитье изделий из тонких прозрачных тканей вместо укрепления подборта прокладкой лучше завернуть

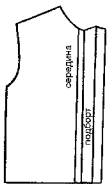


Рис. 7 59



Рис. 7 60



Рис. 7 61

подборт дважды, т.е. сделать *двойной* подборт. При раскroе ткани припуск по срезу подборта не дают (рис. 7.59).

Сначала заметывают подборт по линии сгиба на изнаночную сторону, заутюживают. Затем сложенный вдвое подборт заворачивают на изнаночную сторону и заметывают краю и заутюживают (рис. 7.60) Если при такой застёжке воротник и доходит до переднего края, то вначале заметывают подборт на изнаночную сторону по линии сгиба и заутюживают. Затем двойной подборт отворачивают на лицевую сторону



Рис. 7 62

и настрочивают верхний срез на горловину до метки начала воротничка. Концы шва закрепляют. Надсекают припуск шва до последнего стежка. Далее срезают припуск вдоль шва, на углах наискос и заворачивают на изнаночную сторону (рис. 7.61). Края выметывают и притюживают. Борта отстрачивают только после обработки низа изделия, потому что подборт всегда покрывает припуск на подгибку низа.

Если ткань двухсторонняя, то двойной

подборт может стать планкой, если его дважды отвернуть на лицевую сторону.

К линии середины полочки добавляют 2,5 ширины планки. На полочке намечают линии середины полочки и перегиба планки. Край борта перегибают по второй линии на лицевую сторону, затем по первой линии перегибают еще раз. Линия середины планки должна совпадать с линией середины полочки. Планку заметывают и прострачивают по краям на одинаковом расстоянии от сгибов (рис. 7.62, 7.63).

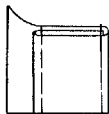


Рис. 7 63

Планку можно выполнить и другим способом: к линии середины полочки при раскroе добавляют полторы ширины планки и две ширины застрачиваемой складки. На полочке намечают линии сгиба планки и линии сгиба складки (рис. 7.64) Затем укрепляют прокладкой. Планку перегибают по линии борта, сметывают и притюживают (рис. 7.65). Подогнутый припуск планки должен быть равен ширине планки и совпадать с линией складки. Планку перегибают по линии сгиба складки и сметывают складку вместе с припуском планки. Складку прострачивают, закрепляя подогнутый припуск планки (рис. 7.66). Строчку прокладывают по лицевой стороне. По краю планки также прокладывают строчку, равную ширине



Рис. 7 64



Рис. 7 65

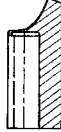


Рис. 7 66



Рис. 7 67

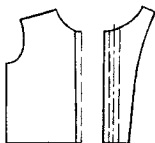


Рис 7.68

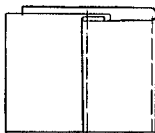


Рис 7.69

складки. Планку приутюживают, заутюживая складку на полочку (рис. 7.67).

Застежка может быть обработана *отрезными планками-подбортами*. В таких изделиях полочку выкраивают уже на половину ширины планки, а планку — цельновыкроенную с подбортом (рис. 7.68). Прокладку выкраивают по форме подборта. На планке намечают линию середины полочки и линию сгиба по лицевой стороне, а затем наклеивают или приметывают прокладку. Подборт накладывают лицевой стороной на лицевую сторону полочки, сметывают и притачивают. Шов заутюживают на планку (рис. 7.69). Затем снова перегибают подборт лицевой стороной внутрь по линии перегиба борта, совмещают линию горловины и застрачивают уступ. Прокладку в шве вырезают до 0,1 см. Уступ и край борта заметывают и приутюживают. После

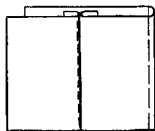


Рис 7.70

этого прострачивают две отделочные строчки. Если строчка не предусмотрена по модели, то шов притачивания разутюживают и по лицевой стороне производят закрепляющую строчку (рис. 7.70). Середина планки должна точно соответствовать середине полочки

В изделиях *спритачной планкой* полочка выкраивается с припуском к линии середины, равным половине ширины планки. Планка выкраивается как отдельная деталь с припуском на шов 0,7–1 см (рис. 7.71). Планка укрепляется прокладкой. Если прокладка клеевая, то ее можно наклеить на лицевую сторону полочки в месте расположения планки; если прокладка не клеевая, то ее наматывают на планку с изнаночной стороны. Планку накладывают лицевой стороной на изнаночную сторону полочки, наматывают и притачивают (рис. 7.72). Шов приутюживают, затем планку отгибают на лицевую сторону, выметывают кант из ткани планки 0,1–0,2 см. Открытый срез планки подгибают на величину припуска и наматывают на полочку. Планку приутюживают и настрачивают двумя отделочными строчками (рис. 7.73).

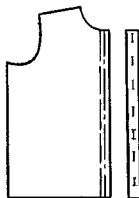


Рис 7.71



Рис 7.72

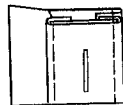


Рис 7.73

О Б Р А Б О Т К А З А С Ш Ё Ж К И  
В Ш А Ч Н Ы М И Ш Л А Ш К А М И

Это требует большой точности. Ширина и длина планки определяется моделью. Если изделие шьется из



ткани в клетку или полоску, то планку обычно выкраивают под углом  $45^\circ$  или  $90^\circ$  к направлению нитей основы

Чтобы края притачивания планок, да и сами планки, не растягивались, их укрепляют клеевой прокладкой типа флизелин. В изделии с втачной планкой сначала обрабатывают планками разрез, а уж потом сметывают и стачивают плечевые швы, втачивают воротник

На выкроенной детали полочки сначала мелом, а затем наметочными стежками делают разметку рамки планки: обозначают линию середины полочки и симметрично по обе стороны от нее намечают две параллельные линии рамки. Расстояние между этими линиями и их длина равны ширине и длине планки. Припуски на ширину низа, которые указаны на рис. 7.74, откладывают внутрь рамки, а оставшуюся между краями припусков полоску ткани вырезают (на рис. 7.74 заштриховано). У конца линий притачивания планок на полочке будет выполняться разрез. Чтобы предупредить высыпание

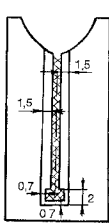


Рис. 7.74

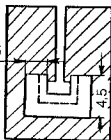


Рис. 7.75

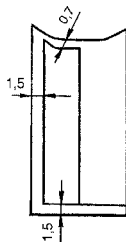


Рис. 7.76



Рис. 7.77

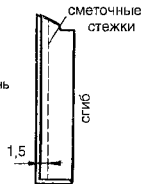


Рис. 7.78

срезом, место разреза укрепляют клеевой прокладкой (рис. 7.75). При изготовлении выкройки планки припуски прочерчивают по верху планки  $0,7-1$  см, по боковому и нижнему срезам —  $1,5$  см. Планка делается двойной, цельнокроеной с подпланкой (рис. 7.76). Далее заготавливают планки. Каждую планку в отдельности складывают по линии сгиба лицевой стороной внутрь, верхние срезы сметывают и стачивают от сгиба до контрольной надсечки, которая определяет середину полочки. У этой надсечки строчку поворачивают вверх под прямым углом и доводят до обрезаемого края планки. Припуск на ширину шва от обрезаемого края в сторону угла, образованного машинной строчкой, надсекают, не доходя до строчки  $0,1$  см (рис. 7.77). Планку выворачивают на лицевую сторону, приутюживают и сметывают по всей длине швом  $1,5$  см (рис. 7.78).

Заготовленные планки лицевыми сторонами накладывают на лицевую сторону полочки, совместив срезы,

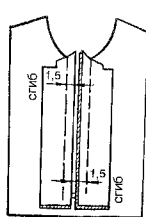


Рис 7 79

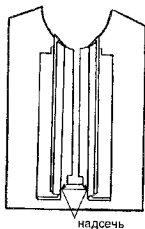


Рис 7 80

и пристывают. Притачивают планки от отрезного края горловины до нижней линии рамки. Концы строчек внизу закрепляют обратной строчкой или узелками (рис. 7.79). Затем отгибают поочередно припуски на швы обеих планок и подсекают припуски основной детали от обрезного края в сторону выгачанных углов, не доводя разрезы на 0,1 см до машинной строчки (рис. 7.80). Припуски на швы планок и подочки вместе отгибают на изнанку, планки поворачивают и накладывают друг на друга, пропустив нижние концы их через разрезы, совмещают контрольные надсечки и сметывают с учетом того, что в женской одежде верхней должна быть правая планка. Затем соединяют планки с изделием по низу рамки: основную деталь отгибают вверх, выправляют уголок и низ планки, сметывают и застрачивают по поперечной линии, де-

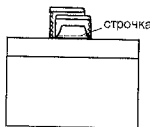


Рис. 7 81

лая заправки (рис. 7 81). Затем все срезы обметывают и окончательно приутюживают планки. На верхней планке при необходимости выметывают петли.

### ОБРАБОТКА ЧЮПАННОЙ (СУПАННОЙ) ЗАСТЕЖКИ

Супатная застежка выполняется на изделиях, не имеющих отгибающихся лацканов, на разных по толщине тканях. Существует несколько способов ее выполнения. На верхней одежде из толстых шерстяных тканей выбирают застежку с петлями на цельнокроеном подворте и обтачкой из подкладной ткани. Для костюмов, курток используют застежку с петлями, выполненными на отрезной планке или отрезном подворте. На тонких шелковых тканях применяют потайную застежку на цельнокроеной планке или цельнокроеном подворте.

В супатных застежках нижняя и верхняя стороны обрабатываются по-разному. Нижнюю часть обрабатывают подвортом с прокладкой, припуском на обработку борта или планкой. Пуговицы располагают по линии середины полочки или застежки. Верхняя часть застежки по технологической обработке более сложная.

### Супатная застежка на цельнокроеном подворте

Чтобы не увеличивать толщину изделия в области борта, обтачку выполняют из подкладочной ткани.

В качестве прокладки используют клеевой флизелин и выкраивают ее по подворту. На полочку с цельновыкроенным подвортом с

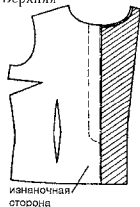


Рис 7 82

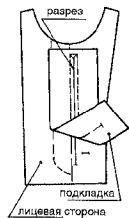


Рис. 7.83

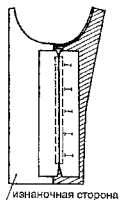


Рис. 7.84

изнаночной стороны наклеивают прокладку (рис. 7.82). С лицевой стороны подборта намечают расположение петель и линию разреза застежки, которая параллельна линии борта и расположена на расстоянии 1–3 см от нее. Линия разреза должна быть ниже крайней петли на 3–4 см. Затем из подкладочной ткани выкраивают обтачку разреза шириной 15–20 см, длиной больше длины разреза на 3–4 см. Обтачку притачивают с лицевой стороны подборта к обеим сторонам разреза швом 0,3–0,5 см, располагая ее лицевой стороной вниз

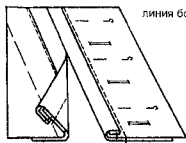


Рис. 7.85

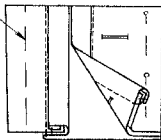


Рис. 7.86

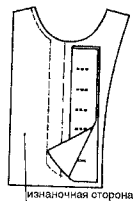


Рис. 7.87

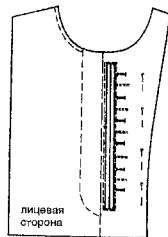


Рис. 7.88

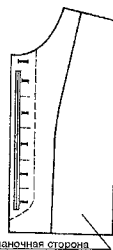
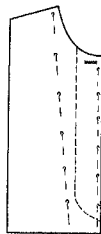


Рис. 7.89

(рис. 7.83). Далее разрезают подборт и обтачку между проложенными строчками, подсекая уголки на концах строчки, не доходя до нее 0,1–0,2 см. Подгибают край обтачки и, обогнув швы, выворачивают ее через разрез на изнаночную сторону подборта (рис. 7.84). Швы притачивания расправляют, приутюживают и закрепляют строчкой по подбortу рядом с линией притачивания. Верхнюю, т.е. правую, сторону обтачки приметывают к подбortу (рис. 7.85). На подбortе с обтачкой выметывают петли. Затем вторую сторону обтачки с изнаночной стороны отгибают на подборт, закрывая петли, и приметывают (рис. 7.86). С лицевой стороны подборта пристрачивают тройные строчки между петлями, которые закрепляют обе обтачки с подбortом (рис. 7.87 и 7.88). Подбort отгибают по линии сгиба, заметывают линию борта и подборт приметывают к полочке (рис. 7.89). На полочке с лицевой стороны намечают линию отстрочки, которая скрепит подборт с полочкой. Приметывают ее, а строчку прокладывают после втачивания воротника.

### Супатная застежка с отрезной планкой

Этот способ обработки супатной застежки применяется для изделий из тонких тканей. Полочку выкраивают цельнокроеной с припуском на обработку борта. Затем выкраивают из основной ткани планку, шириной взгиб меньше ширины припуска на обработку борта на 1,5–1 см (рис. 7.90). Планка может быть выполнена не на всю длину борта, а короче.

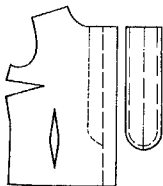


Рис 7.90



Рис 7.91



Рис 7.92



Рис 7.93

В таком случае она заканчивается на 4–5 см ниже последней петли. Нижний угол обрабатывают заранее: застрачивают, выворачивают и приутюживают. На планке, сложенной вдвое, выметывают петли (рис. 7.91). Затем планку накладывают на припуск борта и намечают. Между петлями прикрепляют поперечной строчкой. Отлетные срезы припуска борта и планки вместе обметывают. Нижнюю часть планки настрачивают на подборт (рис. 7.92). Далее, перегнув припуск с планкой по линии борта лицевой стороной внутрь, застрачивают верхний угол застежки. Припуск вырезают, выворачивают и угол выправляют. Линию борта заметывают и прокладывают отделочную строчку, которая скрепит полочку с подбortом и планкой (рис. 7.93).

### Супатная застежка на отрезном подбortе

Подбort левой (нижней) части полочки выкраивают вместе с полочкой. На правой части полочки предусматривают цельнокроеный с полочкой припуск на застежку шириной 4–6 см. А отрезную часть подборта выкраивают вместе с таким же цельнокроеным припуском, но на 0,3–0,5 см уже (рис. 7.94). Верхнюю часть подборта тоже выкраивают уже на 0,3–0,5 см, т.е. линия перегиба

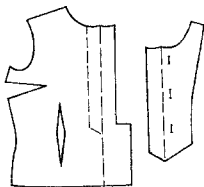


Рис 7.94

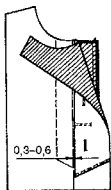


Рис. 7.95

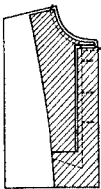


Рис. 7.96



Рис. 7.97

отрезного подборта при наложении его на цельнокроеный припуск и полочку должна располагаться на расстоянии 0,3–0,5 см от линии борта. Подборт с припуском перегибают изнаночной стороной внутрь и зашивают. Затем на нем выметывают петли. Отлетной край припуска отрезного подборта совмещают с краями припуска верхней части цельнокроеного подборта и стачивают. При этом линию перегиба отрезного подборта уравнивают параллельно линии борта на расстоянии от него 0,3–0,5 см. Подборт притачивают и шов обметывают.

Далее уравнивают нижнюю часть отрезного подборта и настрачивают на цельнокроеную часть подборта. Затем скрепляют подборт с припуском, прокладывая между петлями тройные строчки (рис. 7.95). Подборт с полочкой перегибают лицевой стороной внутрь и сметывают. Верхний угол застежки застрачивают или втачивают воротник (рис. 7.96). Припуски на швы высекают, угол выворачивают и выметывают вместе с линией борта. Затем прокладывают отделочную строчку, скрепляющую полочку с подворотом (рис. 7.97).

### *Супатная застежка на цельнокроеной планке и подвороте*

Этот вид обработки применяется для изделий из гонких шелковых тканей. На образование застежки к правой полочке добавляют к линии борта две ширины планки и подворот (рис. 7.98). Подборт с припуском перегибают изнаночной стороной внутрь, зашивают, размечают и выметывают петли с лицевой стороны. Планку по линии ее перегиба сметывают или стачивают с подворотом (рис. 7.99). Затем по этой линии подборт с петлями отгибают на припуск планки так, чтобы линия края борта была параллельна линии полуза-

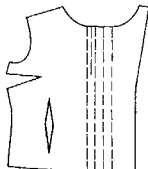


Рис 7.98

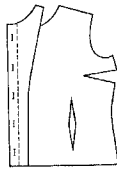


Рис. 7.99

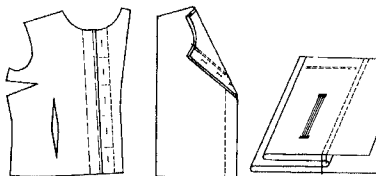


Рис 7.100

Рис 7.101

поса и не доходила до нее на 0,2–0,3 см (рис. 7.100). Между петлями прокладывают поперечные строчки, которые скрепляют подборг с припуском планки. Для обработки горловины или вытачивания воротника подборг с полочкой перегибают лицевой стороной внутрь по линии полузаноса. Линию горловины и уступ обтачивают, разутюживают и выворачивают на лицевую сторону. Полочку по линии полузаноса и горловины зашивают. Затем прострачивают отделочную строчку, которая скрепляет подборг с полочкой (рис. 7.101). Подборг с застежкой приутюживают.

### *Обработка застежки на цельнокроеной планке*

Такая застежка выполняется у блуз. Планку выкраивают вместе с подборгом (рис. 7.102).

Можно выкроить обе полочки одинаковыми, а затем обрезать левую полочку по линии левого края. Все линии на полочках переносят



Рис. 7.102

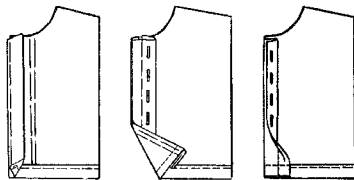


Рис 7.103

Рис 7.104

Рис 7.105

на лицевую сторону ткани сметочными стежками. Затем обрабатывают низ изделия. Передний край правого борта подгибают на изнаночную сторону по линии сгиба, зашивают и приутюживают. Затем вшивают петли (рис. 7.103). Заворачивают передний край по линии цельнокроеного подборга на изнаночную сторону, выметывают, приутюживают и отстрачивают (рис. 7.104). Планку с петлями отгибают вдоль шва и приутюживают к переднему краю (рис. 7.105). Левый край застежки обрабатывают несколько иначе: передний край заворачивают на изнаночную сторону и выметывают, затем двойной подборг заворачивают внутрь и также выметывают. Приутюживают (см. обработку двойного подборга).

### *ОБРАБОТКА ЗАСТЕЖКИ ЮБКИ*

Застежку юбки обрабатывают с помощью тесьмы «молния», крючков или пуговиц.

### *Застежка с помощью тесьмы «молния»*

Существуют три типа молний: стандартная – со спиральной застежкой из синтетики или с зубчиками из

металла или синтетики; брюшная и разъемная с более толстой спиралью или более крупными зубцами из металла или синтетики. Для легкой женской одежды застежку стремятся сделать незаметнее, поэтому лучше использовать молнии со спиральной застежкой, так как они мягкие и гибкие. Втачивать молнию лучше с помощью специальной лапки с одним рожком. Односторонняя лапка позволяет прокладывать строчку с любой стороны молнии рядом с зубчиками.

Хотя ассортимент молний широк, не всегда можно купить молнию нужной длины. В таком случае нужно купить более длинную и укоротить ее на нужную длину.

*Разъемные молнии* обрезают сверху, для чего отмеряют нужную длину и лишние зубчики вытаскивают из тесьмы клещами, а пластмассовые зубчики сначала прокусывают кусачками, после этого их вытаскивают. Затем тесьму молнии обрезают на высоте 1,5 см от последнего зубчика и, чтобы замочек не соскочил с верхнего конца тесьмы, за последним зубчиком делают закрепку вручную (рис. 7.106).

*Неразъемные молнии* укорачивают снизу. Отмерив нужную длину, молнию скрепляют прочной закрепкой

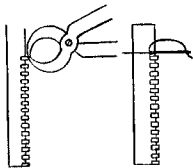


Рис. 7.106

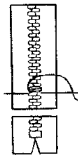


Рис. 7.107

и отрезают конец молнии на 1,5–2 см ниже закрепки (рис. 7.107).

В боковом шве юбки застежка на «молнию», как правило, доходит до линии бедер, а это соответствует 18–20 см. Сначала стачивают правый боковой шов юбки. Левый боковой шов стачивают от нижнего края застежки до низа юбки. Припуск на ширину шва обметывают и разутюживают.

### *Молния, закрытая с двух сторон*

Способ втачивания молнии, когда середина ее совпадает со швом, т. е. молнию закрывают с двух сторон, наиболее простой. Вначале молнию намечают под края разреза так, чтобы зубчики были прикрыты. Затем молнию расстегивают. Начав с верха правого края разреза, прострачивают, заканчивая строчку за 5 см до конца молнии. Лапку швейной машины приподнимают и молнию закрывают. Дострачивают шов до конца молнии, у нижнего конца прострачивают поперек разреза, снова прострачивают 5 см вверх и молнию раскрывают. Шов застрачивают до конца (рис. 7.108).

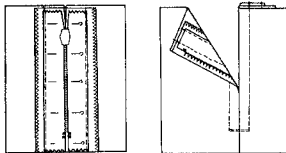


Рис. 7.108

**Молния, закрытая одним краем разреза**

При такой обработке складка шва закрывает зубцы молнии, и с лицевой стороны она не заметна. Середина молнии сдвигается в сторону от линии шва на 0,5–1 см. Заутюженный сгиб заднего полотнища юбки располагают рядом с зубчиками на расстоянии 0,1–0,2 см, намечают и настрочивают с лицевой стороны изделия на расстоянии 0,1–0,2 см от сгиба при помощи однорожковой лапки. Вторую сторону застежки приметывают и притачивают швом на расстоянии 1,2–1,5 см от шва стачивания бокового среза юбки (на джинсовых, спортивных юбках и брюках это расстояние увеличивается до 3 см). Прокладывая эту строчку, одновременно закрепляют нижний конец тесьмы молнии двойной строчкой в поперечном направлении ко шву или под углом к линии шва (рис. 7.109).

**Обработка застежки с обтачкой**

Этот вид обработки применяют для изделий из тонких шелковых тканей во избежание попадания ткани в зубцы молнии. Обтачку выкраивают в четыре раза

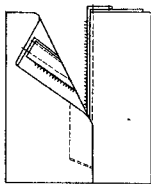


Рис. 7.109

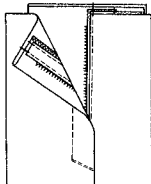


Рис. 7.110

шире припуска на шов. Складывают ее пополам изнаночной стороной внутрь и приутюживают. Затем ее подкладывают под молнию, совмещая срезы с припуском на шов юбки, и приметывают. Притачивают одновременно с притачиванием молнии. Швы обметывают. Нижний срез обтачки прикрепляют к шву. При прокладывании шва по второй стороне тесьмы нужно следить, чтобы обтачка не попала в шов. Низ застежки закрепляют, прокладывая с лицевой стороны насквозь двойную строчку поперек шва или под углом к нему. Этой строчкой обтачку и концы тесьмы молнии прикрепляют к изделию (рис. 7.110).

**Обработка застежки в шве односторонней складки или в шве «взаутюжку»**

Тесьму приметывают к нижнему припуску на шов лицевыми сторонами внутрь так, чтобы зубцы молнии располагались на линии шва или около нее.

Молнию притачивают по краю (рис. 7.111). Затем отгибают ее на припуск шва, прометывают и еще раз прострачивают параллельно линии сгиба на расстоянии 0,3–0,4 см от зубцов (рис. 7.112). Верхнюю часть

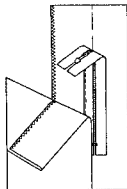


Рис. 7.111

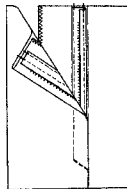


Рис. 7.112



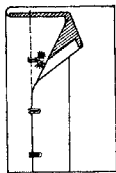


Рис. 7.113

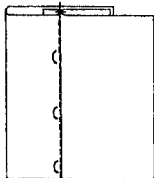


Рис. 7.114

складки или шва накладывают на молнию, сгиб выравнивают с линией шва и тесьму приметывают к верхней стороне складки. При притачивании молнии к верхнему припуску нижний припуск отгибают в сторону и прокладывают строчку по лицевой стороне юбки. Затем застежку закрывают, припуски уравнивают, складку или шов приутюживают и в нижней части прокладывают двойную закрепку.

### Обработка застежки на крючки и петли

При такой обработке шов с левой стороны юбки не стачивают, а сметывают и разутюживают. Выкраивают две обтачки: первую в два раза шире припуска на шов, а вторую — в три раза плюс 0,5 см. На переднее полотнище юбки на изнаночную сторону накладывают изнаночной стороной более узкую обтачку, уравнивают срезы и настрочивают швом 0,5 см. На лицевой стороне припуска пришивают крючки по настроченной линии. Свободным срезом обтачки отгибают припуск, обрезной край подгибают на 0,5 см и, закрывая линию притачивания, подшивают потайными стежками (рис. 7.113). Припуски с обтачкой отгибают и приутюживают.

На заднее полотнище юбки на лицевую сторону накладывают лицевой стороной вторую широкую обтачку так, чтобы край ее заходил на припуск на 0,5 см за линию шва. Обтачку приметывают по линии шва и притачивают. Шов разутюживают. Свободный край обтачки совмещают со срезом припуска на шов и обметывают вместе с ним. Припуск на шов отгибают, обтачку расправляют и приутюживают. В шов прокладывают закрепляющую строчку (рис. 7.114). Затем делают петли из ниток. Застежку закрывают, окончательно приутюживают. Низ обтачек прикрепляют к припуску на шов.

### РАЗЪЕМНАЯ МОЛНИЯ

Эти молнии применяют в одежде спортивного назначения. Обычно такие изделия не всегда застегивают до верха, и полочки могут отгибаться в виде отворотов, поэтому обработку разреза такой застежки производят с помощью подбортов, а молнию шьют между подбортом и полочкой.

Припуск подгибки низа заметать на изнаночную сторону. Тесьму молнии приложить к передним срезам так, чтобы зубчики лежали рядом с намеченной линией

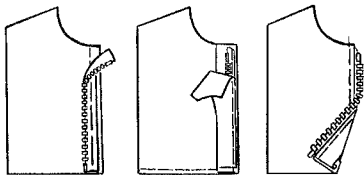
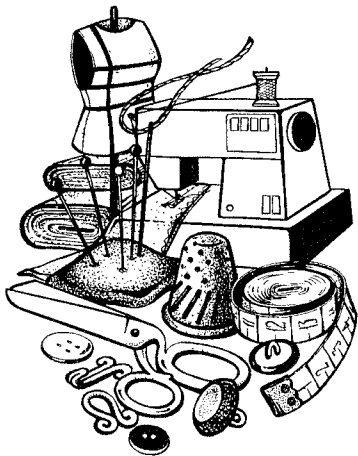


Рис. 7.115

пиза, и приметать. На лицевую сторону полочки лицевой стороной накладывают подборт, сметывают. Нижний срез подборта отгибают на изнанку и прикалывают. Стачивают точно вдоль намеченной линии шва. Подборт отгибают на изнаночную сторону. Нижний край нашивают на подгибку. Борты отстрачивают «в край» или немного шире, в зависимости от модели (рис. 7.115).



**ОБРАБОТКА ВЕРХНЕГО  
СРЕЗА ЮБКИ И БРЮК**



Верхний срез юбки обрабатывают корсажной тесьмой или поясом

Для обработки верхнего среза вытачки и все швы юбки должны быть стачены и обметаны, застежка обработана. На примерке уточняют положение линии талии и прометывают ее цветной нитью. По боковым швам юбки прикрепляют вешалки

из узкой тесьмы в виде петельки длиной 3–5 см.

*О Б Р А Б О У Ш К А В Е Р Х Н Е Ш О С Р Е З А  
Ж О Р С Л Ю Ч И О Я Ш Е С Ь М О Я*

Корсажную ленту необходимо смочить и утюгом придать ей вогнутую форму, оттягивая одну ее сторону и припосаживая другую. Затем вогнутый край тесьмы накладывают на лицевую сторону изделия, закрывая припуск на шов, пригнетывают и притачивают по краю рядом с линией верха юбки (рис. 8.1, 8.2). Тесьму отгибают на изнаночную сторону, выметывают кант из ткани верха на 0,2 см и приутюживают. По верху юбки прокладывают отделочную строчку (рис. 8.3)



Рис 8.1



Рис 8.2

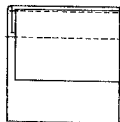


Рис 8.3

Верхний срез юбки обрабатывают и другим способом: концы корсажной тесьмы подгибают на изнаночную сторону на 1–1,5 см и приутюживают. Затем тесьму складывают вдоль по всей длине, припуская один край относительно другого на 0,3–0,4 см, и заутюживают, оттягивая по сгибу. На концах тесьмы пришивают крючки и петли (рис. 8.4). В корсажную тесьму вкладывают верхний срез юбки изнаночной стороной на более широкую часть тесьмы. Место втачивания на юбке выравнивают с нижним более широким краем тесьмы. Тесьму приметывают, а притачивают одной строчкой по более узкой стороне на расстоянии 0,1–0,2 см от края (рис. 8.5). Таким образом обработанную тесьму отгибают на изнаночную сторону, приутюживают и подшивают к припускам на швы (рис. 8.6).

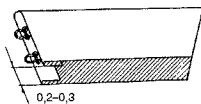


Рис 8.4.

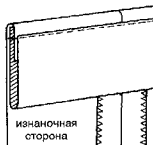


Рис 8.6

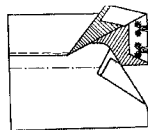


Рис. 8.5

### ОБРАБОТКА ВЕРХНЕГО КРАЯ ПОЯСОМ

Этот вид обработки наиболее распространен. Пояс придает изделию законченный вид. Он может быть прямым, фигурным, цельновыкроенным вместе с юбкой, с продернутой резинкой. Если на пояс предусмотрены шлевки, то их можно пришить как до, так и после того как пришит пояс.

Пояс выкраивают из ткани изделия по долевой нити. Ширина его 6–7 см плюс 1–1,5 см (припуск на шов). Длина должна быть равна обхвату талии плюс 3–4 см на заход концов пояса. Пояс всегда укрепляют прокладкой, лучше использовать клеевой флизелин, который наклеивают на изнаночную сторону пояса по всей его ширине.



Рис 87

Затем эту полоску ткани складывают по длине пополам лицевой стороной внутрь, концы сметывают и стачивают швом 0,7 см. На одном конце пояса, который впоследствии будет соединяться с задним полотнищем юбки вытачивают выступ длиной 3–4 см с поворотом строчки к срезу под прямым углом. Припуск шва в уголке вырезают, а шов припуска надсекают до строчки. Пояс выворачивают на лицевую сторону, выправляют углы и приутюживают (рис. 8.7).

Существуют три способа обработки верхнего среза юбки поясом.



Рис 88

### Первый способ

Заготовленный пояс лицевой стороной накладывают на лицевую сторону юбки, уравнивая срезы, и намечивают со стороны юбки, слегка припосаживая ее. Машинную строчку ведут со стороны пояса точно по намеченной линии притачивания. Шов заутюживают на пояс (рис. 8.8). Свободный срез пояса подгибают на 0,7–1 см на изнаночную сторону, намечивают у самой строчки притачивания и подшивают ручными потайными стежками.

### Второй способ

Этот способ применяют в том случае, если по модели на поясе предусмотрена отделочная строчка.

В этом случае пояс лицевой стороной накладывают на изнаночную сторону юбки, совмещая срезы, намечивают с небольшой посадкой юбки и притачивают со стороны пояса. Шов заутюживают на пояс. Свободный срез пояса на лицевой стороне юбки подгибают на изнанку и, закрывая строчку притачивания на 0,1–0,2 см, намечивают и настрачивают у самого сгиба. Строчку можно проложить по всему контуру пояса (рис. 8.9).



Рис 89

### Третий способ

Он рекомендуется для изделий из толстых тканей и заключается в том, что внутренний срез пояса не подгибают, а обметывают и накладывают на шов притачивания, а у припуска под застежку срезы заворачивают

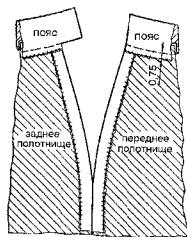


Рис. 8.10

внутри и сшивают вместе, на другом конце срез пояса подворачивают и подшивают вместе на длину 3–4 см. Затем с лицевой стороны прокладывают строчку в шов притачивания пояса, прихватывая при этом внутреннюю половину пояса (рис. 8.10). Иногда для уменьшения толщины пояса клеювую прокладку выкраивают не на всю ширину пояса, а на половину. К юбке пояс притачивают сто-

роной, укрепленной прокладкой.

### *ОБРАБОТКА ПОЯСА НА КОРСАЖНОЙ ТЕСЬМЕ*

Такой пояс обрабатывают без прокладки. Его выкраивают вдвое уже, так как внутренний стороной служит корсажная тесьма.

Перед обработкой пояса ленту обязательно декатируют с целью усадки, а затем ее накладывают на лицевую сторону пояса, закрывая припуск на шов и уравнивая с линией верха пояса, приметывают и настрачивают, отступив от края тесьмы 0,1–0,2 см (рис. 8.11). Тесьму отгибают на изнаночную сторону и выметывают кант из ткани пояса, приутюживают. Концы пояса обрабатывают, как описано в

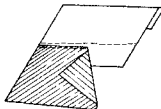


Рис. 8.11

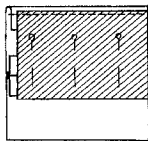


Рис. 8.12

первом способе. Далее пояс лицевой стороной накладывают на лицевую сторону юбки, приметывают и притачивают. Шов в изделиях из толстых тканей разутюживают. Корсажную тесьму отгибают на изнаночную сторону, выметывая кант из ткани пояса (рис. 8.12). С лицевой стороны прострачивают пояс на расстоянии 0,1–0,2 см от его краев, одновременно прикрепляя корсажную тесьму (рис. 8.13).

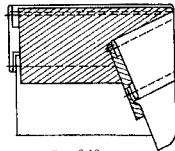


Рис. 8.13

### *ОБРАБОТКА ЦЕЛЬНОКРОЕНОГО ПОЯСА*

Цельнокроеный пояс обрабатывают обтачкой (рис. 8.14.)

Для того чтобы обеспечить хорошую посадку, верхние срезы юбки и обтачки укрепляют клеювой прокладкой. Для верхнего среза юбки прокладку выкраивают по долевой нити, а для обтачки – по поперечной нити. Прокладку приутюживают на изнаночную сторону деталей. Затем стачивают вытачки и боковые швы на юбке, обрабатывают застежку. Стачивают швы обтачек, оставляя сво-



Рис. 8.14

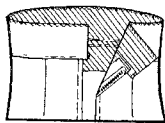


Рис 8.15

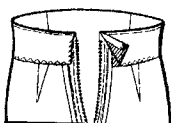


Рис 8.16

бодными края застежки. Нижний срез обтачки обметывают. На лицевую сторону юбки накладывают лицевой стороной обтачку, срезы уравнивают (припуски боковых срезов обтачки должны выступать за края застежки на 1–1,5 см), приметывают и притачивают. Шов заутюживают на обтачку и с лицевой стороны по обтачке прокладывают строчку, отступив от сгиба 0,1–0,2 см. Обтачку заметывают на изнаночную сторону, приутюживают. Короткие срезы обтачки подворачивают на изнанку и подшивают к тесьме молнии. Нижний срез обтачки подшивают ручными стежками к швам и вытачкам (рис. 8.15, 8.16).

### ШЛЕВКИ

Шлевки на поясных изделиях (юбка, брюки) служат для того, чтобы удерживать ремень в правильном положении. У юбки обычно бывает четыре шлевки: над каждой вытачкой или между боковыми швами и серединой переднего и заднего полотнищ. На брюках добавляют такую шлевку на заднем среднем шве. Шлевки делают на 3 см длиннее, чем ширина ремня (из них 2 см припусков)

Для изготовления шлевок выкраивают одну длинную полосу ткани, ширина которой равна удвоенной ширине шлевки в готовом виде плюс припуск на шов. Полоску складывают вдоль пополам, лицевой стороной внутрь и

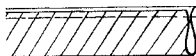


Рис 8.17

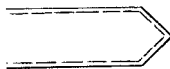


Рис 8.18

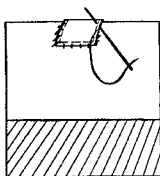


Рис 8.19

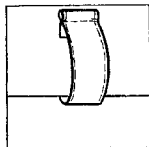


Рис 8.20

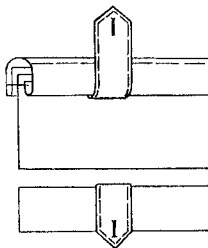


Рис 8.21

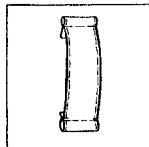


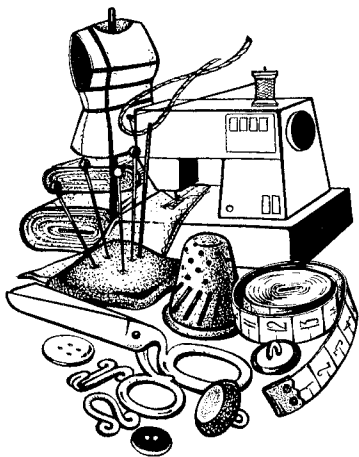
Рис 8.22

стачивают (рис. 8.17). Припуски на шов разутюживают, полосу выворачивают на лицевую сторону и приутюживают, расположив шов посередине. Затем с двух сторон отстрачивают швом 0,1–0,2 см. Разрезают полоски на шлевки одинаковой длины. Если один из концов строчки по модели имеет мысообразную форму, то каждую шлевку изготавливают отдельно (рис. 8.18).

Если шлевки пришивают вместе с поясом, то каждую из них нужно приметать на верхний срез юбки, совмещая лицевые стороны. Другой конец шлевки, подвернув, пристрачивают к верхнему краю пояса (рис. 8.19) или, обернув вокруг верхнего края пояса, пришивают вручную (рис. 8.20).

Иногда шлевки вшивают между изнаночной стороной юбки и нижней частью пояса, а с лицевой стороны настрачивают или прикрепляют к юбке с помощью пуговицы (рис. 8.21).

Когда шлевки пришивают к готовому изделию, то подгибают и настрачивают оба конца шлевки (рис. 8.22).



## ВОРОТНИКИ





Воротник – наиболее разнообразный, изменчивый элемент одежды, который подвержен даже небольшим колебаниям моды. От удачного выбора формы воротника, правильной обработки его в значительной степени зависит внешний вид одежды. Все воротники можно разделить на три типа:

воротники-стойки  
отложные воротники  
плоские воротники.

Для *стоячих* воротников характерно почти вертикальное их положение у основания шеи. Такой воротник состоит из одной стойки.

*Отложные* воротники состоят из двух частей: стойки – стоячей части воротника и отлета – отложной его части. Чаще всего стоячую и отлетную часть воротника выкраивают вместе, но возможны варианты разделения воротника на две части, которые потом стачивают по линии перегиба стойки.

Для *плосколежащих* воротников характерно отсут-

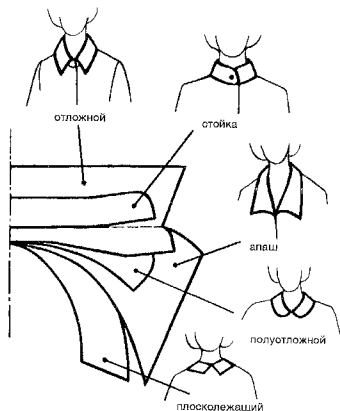


Рис. 9.1

ствие стоячей части, весь воротник состоит как бы из одного отлета (рис. 9.1)

Воротники могут выкраиваться отдельно от основных деталей (полочки и спинки) или вместе с ними, являясь как бы их продолжением, поэтому различают воротники цельнокроеные с основными деталями, отрезные от них и комбинированные. По величине воротники могут быть большие и малые.

Воротники встречаются в изделиях как с замкнутой горловиной, так и с незамкнутой, которая может иметь застежку доверху или до отворотов лацканов.

Формы воротников многообразны, однако в каждом случае воротник должен сочетаться с общей композицией изделия. Как правило, объемным изделиям соответствуют широкие воротники, с увеличенной по высоте стойкой и, наоборот, изделия малых объемов требуют воротников небольших размеров.

Обработка и сборка воротника составляет значительную долю в общей затрате времени на изготовление изделия.

Обработка воротника состоит из двух этапов: заготовка и обработка воротника и соединение его с изделием. Второй этап является наиболее сложной технологической операцией.

### *ОСНОВНЫЕ ПРАВИЛА ОБРАБОТКИ*

Несмотря на разнообразие воротников, существуют общие положения при обработке воротника:

✂ Воротник должен точно соответствовать вырезу горловины, изменение выреза горловины при примерке влечет за собой корректировку воротника.

✂ Почти все воротники состоят из двух частей: верхнего воротника и нижнего, т.е. подворотника. Верхний воротник выкраивают чуть больше, чем подворотник, для создания канта по отлету и концам и образования перегиба по линии стойки.

Для тонких тканей воротник больше подворотника на 0,1–0,2 см по срезам, на толстых пальтовых – на 0,2–0,5 см.

☞ Большинство воротников (кроме односторонних и воротников типа «хомутки») укрепляют прокладкой. Если она клеевая, то ее выкраивают по подворотнику и наклеивают на его изнаночную сторону. Если прокладка неклеевая, то ее выкраивают по верхнему воротнику и наматывают на изнаночную сторону последней. Прокладку кроют с тем же направлением долевой нити, что и воротник.

☞ При стачивании верхнего воротника с подворотником в углах нужно сделать строчку с очень частыми стежками (рис. 9.2).

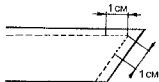


Рис. 9.2

☞ При выворачивании воротника нельзя пользоваться острыми предметами для выправления уголков. Это делают осторожно с помощью булавок.

☞ Отстрачивают воротник всегда со стороны верхнего воротника, а воротник-стойку — с внешней стороны.

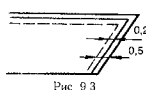


Рис. 9.3

☞ В изделиях из годстых тканей делают ступенчатую подрезку припусков на обтачных швах: припуск нижнего воротника срезают до 0,2 см, а припуск верхнего воротника — до ширины 0,5 см (рис. 9.3).

☞ Припуск на уголке воротника срезают близко к строчке, а затем подрезают ткань с двух сторон от него по диагонали, чтобы получить тонкий и острый колечик (рис. 9.4).



Рис. 9.4

## ЗАПОМНИТЕ ОНЛОЖИТО ВОРОТНИКА ДЛЯ ИЗДЕЛИЯ С ЗАСНЁЖКОЙ ДО ВЕРХА

На подворотник отложного воротника (рис. 9.5) наматывают или наклеивают прокладку. Верхний воротник и подворотник складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивают их обрезные края и сметывают со стороны верхнего воротника по краям и отлету, припосаживая в уголках. Машинную строчку ведут по подворотнику. Припуски срезают на уголках наискось и подрезают припуски прокладки в швах до 0,1 см (рис. 9.6).



Рис. 9.5

Припуск на ширину шва воротника для образования переходного канта заутюживают на верхний воротник. Затем воротник выворачивают на лицевую сторону,

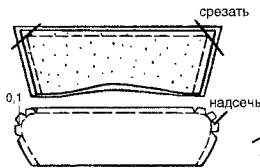


Рис. 9.6

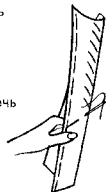


Рис. 9.7

выправляют углы, вымьстывают кант 0,1 см из верхнего воротника и приутюживают со стороны подворотника. Прокладывают отделочную строчку по лицевой стороне воротника. Воротник промьстывают со стороны верхнего воротника на расстоянии 1,5–2 см от стойки косыми стежками, образуя напуск из ткани воротника. При этом на верхнем воротнике образуется некоторый излишек ткани, который необходим для огибания подворотника в готовом изделии (рис. 9.7).

### *ВНИМАНИЕ ВОРОТНИКА В ГОРЛОВИНУ*

Соединение воротника с горловиной выполняется двумя способами в зависимости от плотности ткани.

#### *Первый способ: для изделий из плотных тканей*

Воротник соединяется с изделием с помощью подбортов и обтачки горловины спинки. Вначале стачивают плечевые срезы подбортов с обтачкой выреза горловины спинки. Швы обметывают и разутюживают. Внутренние срезы подбортов и обтачки обметывают (рис. 9.8). Воротник вметывают в горловину, приложив его лицевой стороной на лицевую сторону изделия, причем подворотник находится внизу. Края воротника совмещают с контрольными точками начала притачивания воротника на горловине (рис. 9.9).

Подборта с обтачкой лицевой стороной накладывают на лицевую сторону изделия, а воротник оказывается внутри, между изделием и подбортом (рис. 9.10).

Уравняв срезы, все сложенные детали сметывают со стороны подбортов по горловине, по долевым срезам и по низу. Затем детали обтачивают со стороны основного изделия швом 0,7–1 см. Припуски на шов по горловине

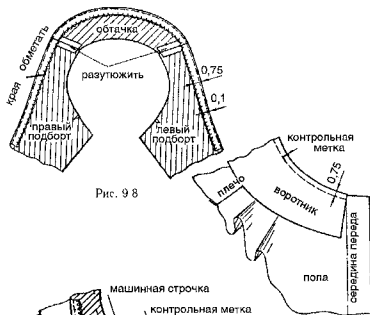


Рис. 9 8

Рис. 9 9

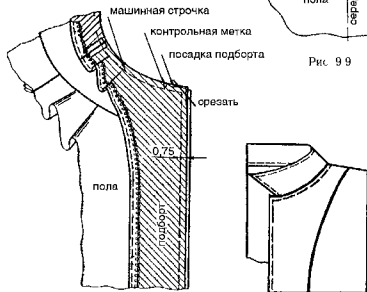


Рис 9 10

Рис 9 11

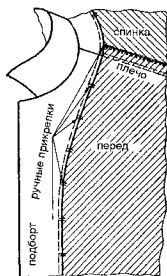


Рис. 9.12

надсекают в нескольких местах, чтобы в дальнейшем избежать «затяжки» и деформации горловины, а в углах срезают наискось. Подборт и обтачку перегибают на изнаночную сторону изделия и выправляют углы. Края выметывают и приутюживают (рис. 9.11)

Подборта и обтачку можно соединить с изделием потайными ручными прищипками, начиная с плечевых швов, по всему краю через каждые 5–7 см (рис. 9.12).

В изделиях из хлопчатобумажных тканей домашнего назначения внутренние срезы подбортов предварительно не обрабатывают, а после соединения их с изделием подгибают внутрь на 0,7–1 см и прострачивают.

### Второй способ: для тонких просвечивающих тканей

В изделиях из тонких просвечивающих тканей воротник соединяют с изделием при помощи цельнокроенных с полочками подбортов. В таком случае припуски на ливы не просвечиваются на лицевую сторону изделия

Цельнокроенный подборт

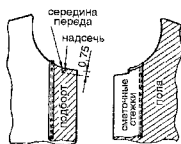


Рис. 9.13

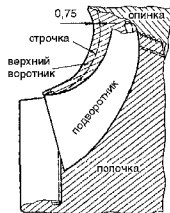


Рис. 9.14



Рис. 9.15

по линии края борта отгибают на лицевую сторону полочки, уравнивают срезы горловины полочки и подборта, затем их сметывают и стачивают, начиная от сгиба до контрольной точки втачивания воротника, которая соответствует середине полочки. Дойдя до контрольной точки, направление машинной строчки меняют и ведут ее под углом 90° к обрешному краю. Шов в уголке надсекают, не доходя до строчки 0,1 см. Подборт перегибают на изнаночную сторону полочки, приутюживают со стороны подборта и намечивают по всей длине (рис. 9.13).

Заготовленный воротник накладывают на изнаночную сторону изделия верхним воротником вниз, срезы воротника и горловины уравнивают. Вметывают и втачивают только верхний воротник (рис. 9.14) Припуск на ширину шва (0,5–0,7 см) надсекают в нескольких местах, а затем заутюживают на воротник. Край нижнего воротника перегибают на 0,7 см на изнанку и намечивают по горловине, закрывая строчку втачивания воротника на 0,1 см

Подворотник настрачивают на горловину у самого сгиба и окончательно приутюживают (рис. 9.15).



Рис 9.16

**В Ш А Ч И В А Н И Ё  
В О Р О Ш И И К А  
И Р И Э А С Ш Е Ж К Ё  
С О Ш В О Р О Ш А М И**

Способ втачивания такого воротника (рис. 9.16) зависит от вида и свойств ткани, из которой выполняется изделие.

**Первый способ: для шелковых и шерстяных тканей**

Для соединения воротника с горловиной используют два подборта и обтачку спинки. Их стачивают по плечевым срезам. Воротник накладывают на лицевую сторону изделия подворотником и приметывают. Затем сверху накладывают подборта с обтачкой и это стачивают. Выворачивают подборта на изнаночную сторону, выправляя в углах, выметывают кант и приутюживают (рис. 9.17)

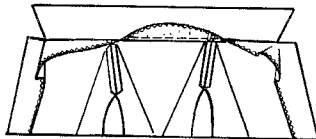


Рис 9.17

**Второй способ: для хлопчатобумажных тканей**

Если изделие выполняется из тонкой хлопчатобумажной ткани, легко растягивающейся, то при втачива-



Рис 9.18



Рис 9.19

нии воротника обходятся без обтачки горловины спинки. Верхний воротник соединяют с горловиной спинки за счет специального припуска на воротнике (рис. 9.18). Если ткань плотная, не поддающаяся растяжению, то воротник втачивают в горловину с помощью двух подбортов и косой полоски ткани, выкроенной под углом 45°. Ширина ее 4–5 см. При обработке ее складывают вдоль пополам изнаночной стороной внутрь и приутюживают (рис. 9.19).

**Третий способ: для толстых пальтовых тканей**

Воротник для таких изделий заготавливают в обычной последовательности, только необработанные обрезные края воротника не сметывают. Воротник втачивается в горловину с помощью двух подбортов и обтачки горловины спинки. Эти детали укрепляют прокладкой и соединяют по плечевым швам. Швы разутюживают. На лицевую сторону изделия накладывают лицевой стороной подборта с обтачкой спинки. Срезы уравнивают и скалывают по линии сгиба лацканов и у контрольного знака начала притачивания воротника. Чтобы лацканы

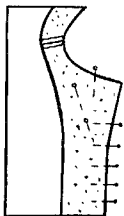


Рис. 9.20

хорошо лежали в верхних углах, подборт слегка припосаживают. Сметывают. Стачивают полочку с подбортом от контрольного знака начала шва притачивания воротника. Строчку прокладывают по подборту (рис. 9.20).

Концы швов закрепляют несколькими стежками обратного хода. Подборта не выворачивают на изнаночную сторону. Заранее заготовленный воротник вставляют между изделием и обтачкой с подбортами так, чтобы срезы нижнего воротника и горловины были совмещены (рис. 9.21). Затем

приметывают нижний воротник к горловине, а верхний воротник — к обтачке и подбортам и стачивают. Швы рассекать в нескольких местах и разутюживают (рис. 9.22). В углах подбортов шов выскакивает. Для образования переходного канта по краю борта припуск на ширину шва от контрольной точки по горловине до первой петли заутюживают на подборт, а ниже первой

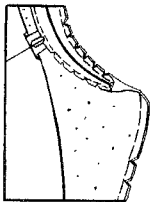


Рис 9.21

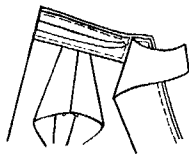


Рис 9.22

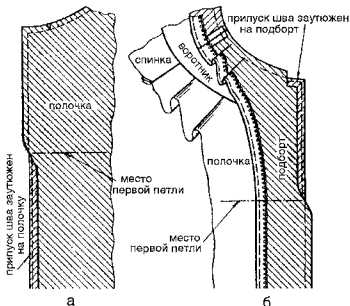


Рис 9.23

петли на полочку (рис. 9.23). Затем подборта перегибают на изнаночную сторону, выправляя углы. Подборта и обтачку намечивают на изделие по внутреннему краю. Чтобы обеспечить перекал извов, пужно перегнуть изделие по линии сгиба лацкана. Наметку сделать косыми сметочными стежками (рис. 9.24). Скалывают швы притачивания верхнего и нижнего воротников и прошивают припуски с изнаночной стороны, не доходя до линии сгиба лацканов 5–6 см.

Если у изделия без прокладки обтачка горловины спинки не пре-



Рис 9.24

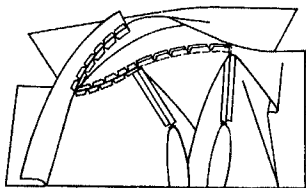


Рис 9 25

дусмотрена, то втачивание воротника производят в три приема с отрывом лить: сначала втачивают верхний воротник в горловину правого подборта, затем подворотник — в горловину полочек и спинки и верхний воротник — в горловину левого подборта. Швы разутюживают. У плечевого шва полочки припуски на шов надсекают и разутюживают по всей длине горловины полочки и подборта. Припуски на шов по горловине спинки между плечевыми швами заутюживают на подворотник (рис. 9 25).

Край необработанной части верхнего воротника подгибают внутрь и пришивают к шву притачивания так, чтобы его сгиб закрывал шов втачивания подворотника на 0,1–0,2 см.

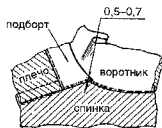


Рис 9 26

Внутренние края подбортов прикрепляют ручными потайными стежками к плечевым швам, а затем по всему краю вниз через каждые 5–7 см (рис 9.26).

### ОБРАБОТКА И ВНАЧИВЛЕНИЕ ВОРОТНИКА - СТОЙКИ

Воротник-стойка (рис 9.27) так же, как и предыдущие воротники, выкраивается двойным. Верхний воротник и подворотник могут выкраиваться двумя деталями или вместе в виде полоски ткани, сложенной по верхнему краю воротника. Концы воротника могут заходить один на другой, могут быть встык или заканчиваться завязывающимся бантом. Поэтому существуют несколько вариантов обработки воротников-стоек

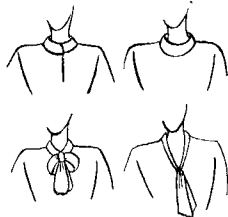


Рис 9 27

### Заготовка воротника-стойки, плотно прилегающего к шее

Он состоит из двух деталей со швом по верхнему срезу. Одна половина обязательно укреплена клеевой прокладкой, а заготовка воротника делается так же, как отложного (см. «Заготовка отложного воротника для изделий с застежкой до верха»)



### Заготовка воротника-стойки, отстающего от шеи

Такой воротник представляет собой полоску ткани, выкраенную по поперечной нити или под углом  $45^\circ$  (рис. 9.28).

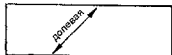


Рис. 9.28

Эту полоску складывают по длине лицевой стороны внутрь и стачивают по поперечным срезам швом

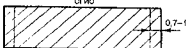


Рис. 9.29

0,7–1 см. Швы заутюживают на верхний воротник и приутюживают переходный кант и сгиб воротника. Этот воротник выполняют без прокладки (рис. 9.29).

### Заготовка воротника-стойки, переходящего в бант

Выкраивают его также в виде полоски ткани под углом  $45^\circ$  или  $90^\circ$  к направлению нитей основы. Ширина полоски равна удвоенной высоте стойки плюс 1,5–2 см – припуск на шов. Длина состоит из длины горловины плюс припуск на завязывающий галстук.

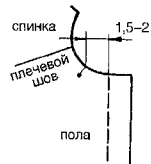


Рис. 9.30

Этот воротник втачивается не до середины полочки, а не доходя до нее 1,5–2 см с каждой стороны, что обеспечивает вмещение узла банта (рис. 9.30).

Спинку и полочку стачивают по плечевому срезу, а затем измеряют длину участка горловины от середины спинки до контрольной надсечки и полученную

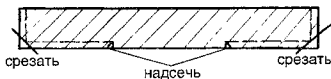


Рис. 9.31

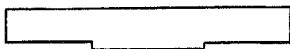


Рис. 9.32

величину откладывают на воротнике от его середины в обе стороны по линии втачивания (рис. 9.31).

Воротник, сложив пополам лицевой стороной внутрь, стачивают, причем у контрольного знака строчку изменяют и ведут под прямым углом к обрезаемому краю. Делают надсечки и воротник выворачивают на лицевую сторону, выправляют углы и приутюживают со стороны подворотника (рис. 9.32).

### Соединение воротника с горловиной

Все рассмотренные воротники соединяются с горловиной одним способом.

Заготовленный воротник подворотником накладывают на изнаночную сторону изделия, концы воротника совмещают с краями застежки или контрольными надсечками, уравнивают срезы и вставляют со стороны изделия. Машинную строчку ведут по подворотнику. Шов в нескольких местах надсекают, не доходя до строчки 0,1 см, и заутюживают его на воротник (рис. 9.33). Обрезной край верхнего воротника подгибают на изнанку на 0,7–1 см, наместиывают по горловине так, чтобы его сгиб закрывал строчку притачивания на 0,1 см, затем настрачивают у самого сгиба. Этот

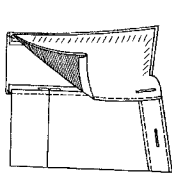


Рис. 9 33

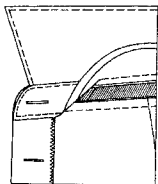


Рис. 9 34

способ втачивания воротника применяется для недорогих тканей, так как шов втачивания виден с лицевой стороны изделия.

Для дорогих шелковых и шерстяных тканей применяют несколько другую обработку, при которой воротник лицевой стороной накладывают на лицевую сторону изделия, совмещая и уравнивая срезы. Вметывают и втачивают, шов надсекают и заутюживают на воротник. Обрезной край нижнего воротника подгибают на изнанку на 0,7 см, намечают и подшивают ручными потайными стежками (рис. 9.34)

**О С О Б Е Ъ И О С Ъ И В Я Т Л Ч И В Л И Я  
В О Р О Т Н И К А - С Ш О Я К И,  
П Е Р Е Х О Д Я Щ Е О В Б Л А И Т,  
В У Г Л У Б Л Е Н Н У Ю Г О Р Л О В И Н У**

В этом варианте (рис. 9.35) особенностью является обработка угла горловины обтачкой. Обтачку выкраивают из основной ткани. Внешние срезы обмывают, подгибают на изнанку и прострачивают «в край». Заготовленную обтачку лицевой стороной накладывают на

лицевую сторону полочек, совмещая срезы, и приметывают. Обтачивают со стороны основной детали швом 0,7–1 см. Машинную строчку начинают от среза у левой контрольной метки, определяющей начало втачивания воротника, ведут параллельно срезам горловины и у второй метки снова поворачивают перпендикулярно к срезу. Контрольные метки обычно располагаются на расстоянии 4–5 см от угла. Припуски на швы в углах надсекают (рис. 9.36) и заутюживают на основную деталь. Обтачку отгибают на изнаночную сторону полочки, выравляя угол, выметывают переходный кант и приутюживают (рис. 9.37). Вытачивают воротник одним из ранее описанных способов.



Рис. 9 35

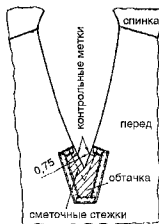


Рис 9 36

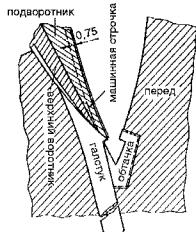


Рис 9 37

### ОСОБЕННОСТИ ОБРАБОТКИ РУБАШЕЧНОГО ВОРОТНИКА

Эти воротники всегда имеют стойку и доходят до края борта. Стойка воротника может быть выкроена с воротником или в виде отдельной детали. Выполняя воротник с цельновыкроенной стойкой, на нижний воротник приупоживают прокладку. Воротник и подворотник складывают лицевыми сторонами внутрь и сметывают, припосаживая в углах верхний воротник, а на закруглениях стойки — подворотник. Детали стачивают, прокладку вырезают, уголки срезают наискось, в углах перехода от стойки к отлетной части надсекают до строчки, швы на закруглениях стойки рассекают (рис. 9.38). Воротник выворачивают на лицевую сторону, выметывают канты и приутюживают. Затем наматывают стойку на расстоянии 2 см от среза, делая напуск из воротника на перегиб (рис. 9.39).

При обработке воротника с притачной стойкой на подворотник и подстойку наматывают прокладку.

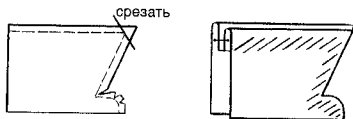


Рис 9 38

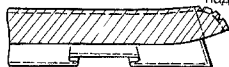
Рис. 9 39  
надсечь

Рис 9 40

Воротник обрабатывают по описанию отложного воротника. Обработанный воротник вкладывают между стойкой и подстойкой лицевыми сторонами внутрь, совмещая контрольные точки и уравнивая срезы, сметывают и стачивают.

Прокладку в швах вырезают, а швы на закруглениях стойки надсекают. Стойку выворачивают, края выметывают и приутюживают (рис. 9.40). Соединяют этот воротник с горловиной ранее описанными способами.

### ОБРАБОТКА ВОРОТНИКА ШАЛЕОБРАЗНОЙ ФОРМЫ

Шалеобразные воротники отличаются большим разнообразием формы отложной части, которая зависит от модного направления (рис. 9.41). Особенность состоит в том, что верхний воротник всегда выкраивают с подворотом. Нижний воротник может быть притачным или цельнокроеным с полочкой. Поэтому шалеобразные воротники обрабатывают двумя способами.



Рис. 9 41

#### Первый способ: воротник-шалька с притачным нижним воротником

Нижний воротник подборта укрепляют клеевой прокладкой. В изделии должны быть стачаны плечевые швы, средний шов спинки. Подворотник лицевой стороной накладывают на лицевую сторону изделия, уравнивая срезы, и втачивают со стороны подворотника швом 0,7–1 см. Припуск на шов надсекают в нескольких местах и разутюживают (рис. 9.42). Если в изделии не

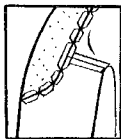


Рис 9.42

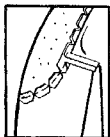


Рис 9.43



Рис 9.44

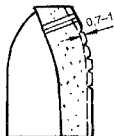


Рис 9.45

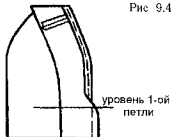


Рис 9.46



Рис 9.47

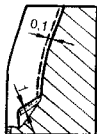


Рис 9.48



Рис. 9.49

предусмотрена подкладка, то припуск на горловине полочки надсекают у плечевых швов и между надсечками его заутюживают на подворотник, а ниже надсечек — разутюживают (рис. 9.43).

Обе части верхнего воротника с подбортами складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы, и стачивают швом 0,7–1 см (рис. 9.44). Прокладку со шва вырезают, шов разутюживают. Затем верхний воротник лицевой стороной накладывают на лицевую сторону изделия, совмещая все контрольные надсечки и уравнивая срезы, намечают. Машинную строчку ведут со стороны изделия швом 0,7–1 см. Припуск шва на закруглениях рассекают (рис. 9.45). Для образования переходного канта припуск на ширину шва до первой петли заутюживают на верхний воротник, а ниже первой петли — на полочку (рис. 9.46). Затем подборт перегибают на изнаночную сторону изделия, выметывают кант и приутюживают. Нижний воротник слегка сгибают и подборт и верхний воротник косыми сметочными стежками намечают на нижний воротник и полочки (рис. 9.47).

Внутренний край верхнего воротника и подборта обрабатывают в зависимости от вида ткани.

В изделиях из хлопчатобумажных тканей этот срез подгибают на изнанку на 1 см и настрачивают на изделие по всей длине на расстоянии 0,1–0,2 см от сгиба (рис. 9.48).

В изделиях из шелковых и шерстяных тканей подборт надсекают в угол почти до линии шва. Припуск шва между надсечками подгибают внутрь и пришивают ко шву притачивания воротника ручными потайными стежками. Подборта прикрепляют к плечевым швам (рис. 9.49), а от плечевых швов по всей длине соединяют с изделием ручными прикрепками через каждые 5–8 см.

Если предусмотрено моделью, то по краю воротника прокладывают отделочную строчку.

**Второй способ: воротник-шалька с цельнокроеным нижним воротником**



Рис 9.50

На рис 9.50 изображена полочка с цельнокроеным нижним воротником. Стачивают плечевой шов изделия до точки пересечения со швом притачивания воротника (рис. 9.51). Припуск надсекают к последнему стежку строчки. Детали воротника складывают лицевыми сторонами внутрь и стачивают средний шов. Припуск на шов разутюживают. Воротник складывают лицевой стороной с лицевой стороной изделия и стачивают от одной надсечки до другой (рис 9.52). Припуск шва надсекают в нескольких

местах. Плечевые швы разутюживают, а шов втачивания воротника заутюживают на воротник. Дальнейшая обработка соответствует ранее приведенному описанию. Если на детали полочки имеется вытачка, заканчивающаяся у шва притачивания воротника, то ее разрезают по центру на 5–6 см. Затем стачивают плечевые швы и разутюживают их (рис. 9.53). Стачивают средний шов воротника и разутюживают. Далее складывают нижний воротник со спин-



Рис 9.51

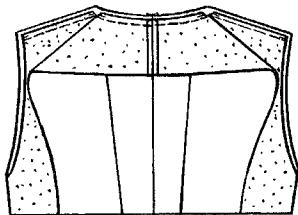


Рис 9.52

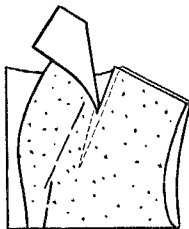


Рис 9.53

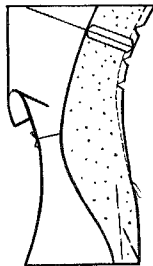
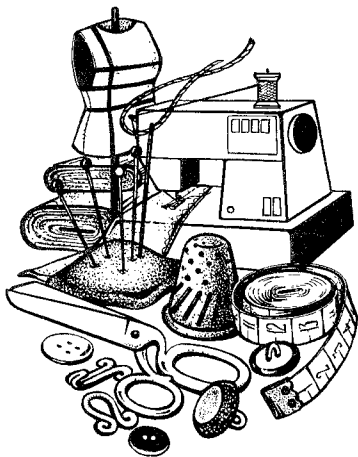
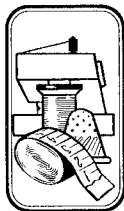


Рис 9.54

кой лицевыми сторонами и стачивают по горловине спинки и по выточкам. Припуски на шов надсекают (рис. 9.54). Выточки зауживают в сторону бортов, припуск шва притачивания воротника зауживают на воротник. Дальнейшая обработка аналогична предыдущей.



*РУКАВА*



Рукава в женской одежде могут быть втачными, реглан, цельнокроеными с полочкой и спинкой (рис. 10.1).

#### *В Т А Ч И Ш Б Р У Ж А В А*

Наиболее распространенные По конструкции они могут быть одношовными и двухшовными, прямыми, зауженными или расширенными книзу. Окат рукава может быть со сборками, с различными выточками, складками, подрезами, рельефными линиями. Пройма рукава может быть углубленной, квадратной

Рукава с обычным высоким окатом одношовные и двухшовные втачивают после того, как стачаны и разутюжены боковые и плечевые швы изделия, а также швы рукавов. По линии оката рукав припосаживают. Проче всего выполнять эту операцию на шерстяных тканях, которые хорошо поддаются влажно-тепловой обработке. Между контрольными надсечками по окату рукава прокладывают две параллельные строчки (рис. 10.2).

Строчки располагают на расстоянии 1 см от среза.

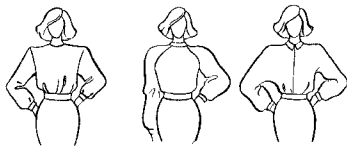


Рис 101

Строчат с лицевой стороны рукава. Затем стягивают обе нижние нити, равномерно распределяя посадку. Посадка должна быть без складок, наибольшая ее величина должна быть распределена на косых участках оката. Рукав вкальвают в пройму, совмещая срезы и контрольные знаки. Рукав в нижней части проймы накальвают гладко, без посадки

У рукава одношовного шов совмещают с боковым швом изделия. У двухшовного рукава локтевой шов никогда не совпадает с боковым швом. Вметывают рукав со стороны рукава, выгибая изделие на пальцах, слегка выворачивая рукав. Стежки короткие, не более 0,5–0,7 см. Затем примеряют изделие. Рукав должен лежать равномерно, без складок и заминов, окат дол-

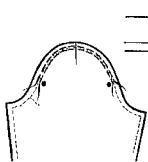


Рис. 102

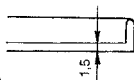


Рис 103

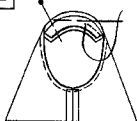


Рис. 104

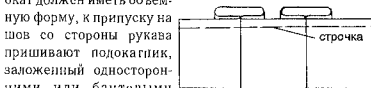


Рис 105

В этом случае подокатник накладывают на припуск шва втачивания таким образом, чтобы более широкая часть лежала на рукаве, а узкая — на припуске. Притачивают его рядом со строчкой шва втачивания (рис. 10.6).

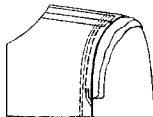


Рис 106

Для того чтобы присоединить подплечники для втачного рукава, нужно приколоть их к

жен быть мягкий, округленный. Втачивают рукав двумя строчками для увеличения прочности шва. Срезы рукава и проймы обметывают вместе. Срез втачивания рукава приутюживают на ребро со стороны рукава, сутюживая посадку, но утюг не должен заходить дальше 0,3 см за строчку, чтобы избежать уплощения оката. Участок в нижней части проймы не приутюживают.

Для костюмов и пальто к окату рукава присоединяют подокатник. Его выкраивают из плотной фланели, ватина или синтепона размером 5x20 см. Подокатник складывают вдоль так, чтобы срезы располагались в 1,5 см друг от друга (рис. 10.3).

Затем эту полоску ткани прикладывают к рукаву так, чтобы ее сгиб совпал со швом втачивания рукава, и пришивают ручными потайными стежками (рис. 10.4).

Если по окату рукава имеется сборка или складки и окат должен иметь объемную форму, к припуску на шов со стороны рукава пришивают подокатник, заложенный односторонними или бантовыми складками (рис. 10.5).





Рис 10.7

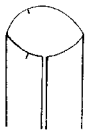


Рис 10.8

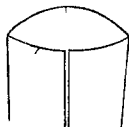


Рис 10.9

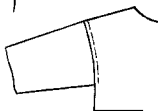


Рис 10.11



Рис 10.10

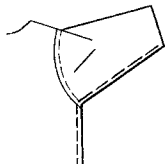


Рис 10.12

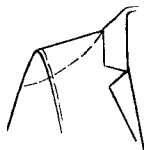


Рис 10.13

изделию так, чтобы они выступали на 1,3–1,5 см за шов проймы. Изделие примерить и, если необходимо, скорректировать положение подплечников. Затем пришить их вручную к припускам плечевого шва слабыми стежками, не пропуская нить через все слои подплечников. Концы подплечников прикрепить к припуску шва проймы слабыми стежками (рис. 10.7).

В изделиях с рукавами *рубашечного покроя* рукава, в зависимости от их формы, можно втачивать до или после выполнения боковых швов и шва рукава. Для того чтобы выбрать пухлый вариант, необходимо рукав сложить так, чтобы срезы его совместились по центру. Если в месте стыка у оката образуется закругление, то такой рукав втачивают как рукав с обычным окатом (рис. 10.8). Если в месте стыка образуется ломаная линия, то рукав втачивают до выполнения швов (рис. 10.9).

В изделии стачивают и разутюживают плечевой шов. Рукав лицевой стороной накладывают на лицевую сторону изделия, уравнивая срезы и, совмещая контрольный знак с плечевым швом, сметывают и стачивают со стороны рукава (рис. 10.10). Шов 1,2–1,5 см. Если по окату предусмотрена отделочная строчка, то шов втачивания обметывают, заутюживают в сторону изделия и настрачивают на расстоянии 0,1–0,2 см от шва втачивания (рис. 10.11). Затем стачивают боковые швы изделия и нижний шов рукава единой строчкой (рис. 10.12).

Для изделий *рубашечного покроя* рукава лучше использовать подплечники реглан. Их располагают так, чтобы рукава свисали прямо, начиная от края плеча. Пришивают подплечники к припускам плечевых швов слабыми ручными стежками, не пропуская нить через все слои подплечников (рис. 10.13).



Рис. 10.14

### Втачивание рукава в квадратную форму проймы

Для таких изделий (рис. 10.14) верхние части боковых срезов рукавов от линии оката до контрольного знака становятся частью линии шва при втачивании рукава (рис. 10.15). Важно правильно произвести обработку углов, чтобы в этих местах спинка и полочка не порвались. Для этого с изнаночной стороны приутюживают кусочки клеевой прокладки на линии швов (рис. 10.16).

совмещают с концом бокового шва. Стачивают Точно так же стачивают рукав со спинкой

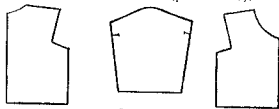


Рис. 10.15

Стачивают плечевые швы изделия и разутюживают. Рукав лицевой стороной закладывают на лицевую сторону изделия от угла до угла проймы, совмещая срезы и контрольный знак на окате с плечевым швом. Затем рукав приметывают и притачивают швом 1,5 см (рис. 10.17).



Рис. 10.16

Шов начинают и заканчивают точно в углах. Затем стачивают боковой шов и шов рукава до низа. Припуск полочки и спинки надсекают в углах, не доходя до строчки 0,1 см (рис. 10.18). Припуски бокового шва и шва рукава разутюживают. Рукав выворачивают изнаночной стороной внутрь, накалывают на полочку, совмещая лицевые стороны. Контрольный знак на рукаве

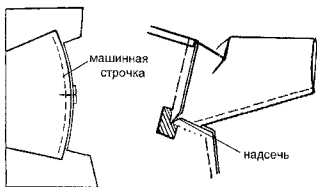


Рис. 10.17

Рис. 10.18

### Втачивание рукава в пройму сложной формы

В таких изделиях удлиненная линия плеча (рис. 10.19, 10.20).

На верхнюю часть проймы на изнаночную сторону наклеивают прокладку для укрепления этого участка. Верхнюю часть рукава или собирают на сборку двумя параллельными строчками, или закладывают складки, в зависимости от модели.



Рис. 10.19



Рис. 10.20



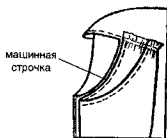


Рис. 10.21

Рукав складывают с изделием, совмещая срезы и контрольные знаки, и вметывают нижнюю часть рукава (рис. 10.21). Припуск шва втачивания в углах надсекают, не доходя до строчки 0,1 см. Затем верхнюю часть рукава совмещают с проймой и вметывают (рис. 10.22).

Втачивать рукав следует со стороны лифа, чтобы можно было аккуратно втачать углы верхней части рукава. Для укрепления шва строчку лучше проложить дважды. Затем шов обметывают и заутюживают на ребро. Если по модели предусмотрена отделочная строчка, то шов заутюживают в сторону проймы и прострачивают верхнюю часть проймы.

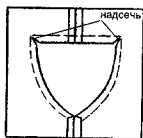


Рис. 10.22

### РУКАВА ПОКРОЯ РЕГЛАН



Рис. 10.23



Рис. 10.24

Такие рукава могут состоять из двух частей (рис. 10.23) или одной с вытачкой в верхней части для получения плавного перехода от плеча к руке (рис. 10.24).

Рукав реглан можно втачивать в пройму до или после стачивания боковых швов.

### Втачной рукав реглан

Если рукав состоит из двух частей, сначала стачивают нижний шов рукава, затем припуск разутюживают. Рукав совмещают с проймой лицевыми сторонами и сметывают со стороны рукава, начиная от горловины полочки (рис. 10.25). Втачивают рукав со стороны горловины спинки, прокладывая строчку по рукаву. Боковой шов изделия должен совпадать с нижним швом рукава. Припуск на шов обметывают и заутюживают на рукав. Затем сметывают и стачивают верхний шов рукава. Его заутюживают на переднюю половинку.

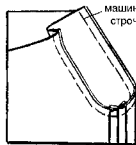


Рис. 10.25

Если рукав состоит из одной части, то сначала сгачивают вытачку, а дальнейшая обработка соответствует предыдущему описанию.

### Притачной рукав реглан

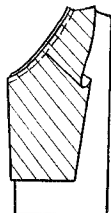


Рис. 10.26

Если рукав состоит из двух частей, переднюю часть лицевой стороной накладывают на лицевую сторону полочки, совмещая срезы и контрольные точки, сметывают и стачивают швом 1,5 см (рис. 10.26). Припуски швов разутюживают или заутюживают в сторону рукава, если по модели предусмотрена отделочная строчка. Точно так же поступают с задней половинкой рукава и спинкой.

Затем боковой шов изделия и нижний шов рукава стачивают в один при-

ем. Шов обметывают вместе и заутюживают на переднюю половинку рукава.

В заключение стачивают и разутюживают верхний шов рукава. В рукаве, состоящем из одной части, сначала стачивают и разутюживают вытачку. Дальнейшая обработка по описанию выше.

Независимо от выбранного способа обработки рукава реглан нужно обратить внимание при примерке изделия на положение верхнего шва рукава. Он должен быть совершенно прямым, а не переходить на спинку или полочку.

### Рукав реглан с отрезной кокеткой

В таких моделях (рис 10.27) кокетки могут быть различных форм — круглые, прямоугольные, треугольные, фигурные. Обработку начинают с соединения рукава с проймой, затем обрабатывают кокетку и соединяют ее с изделием притачным или настрочным способом (рис. 10.28). Припуски на швы обметывают и заутюживают на кокетку. Часто по кокетке прокладывают отделочную строчку, закрепляя припуск на шов.



Рис. 10.27

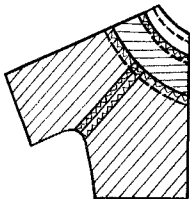


Рис. 10.28

### Рукав реглан с цельновыкроенной кокеткой

Такой рукав (рис 10.29) всегда состоит из двух частей и втачивается после соединения боковых швов и нижнего шва рукава. Угол между швом втачивания рукава и кокетки может быть закругленным или острым. Если угол имеет закругленную форму, рукава с цельнокроеными кокетками лицевой стороной накладывают на лицевую сторону полочки и спинки, совмещая срезы. Боковой шов изделия должен совпадать с



Рис. 10.29

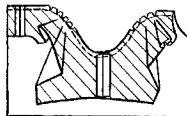


Рис. 10.30

нижним швом рукава. Рукав вметывают и втачивают в пройму со стороны рукава (рис. 10.30). На закруглениях припуски на шов надсекают. Заутюживают на кокетку, при необходимости прокладывают

отделочную строчку. Затем стачивают и разутюживают верхние швы рукавов.

Если кокетку притачивают швом, имеющим угол, рукав соединяют с проймой, совмещая срезы и швы от одного до другого угла. Притачивают со стороны рукава

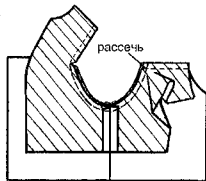


Рис. 10.31

швом 1,5 см. Припуск шва надсекают в углах наискось, не доходя до последнего стежка строчки 0,1 см. Затем приметывают и притачивают детали кокетки, начиная от углов (рис. 10.31). Припуски швов заутюживают на кокетку и отстрачивают (если предусмотрено по модели). Стачивают и разутюживают верхние швы рукавов.

### ЦЕЛЬНОВЫКРОЕННЫЕ КРОЕНЫЕ РУКАВА



Рис. 10.32

Рукава «летучая мышь» самые простые по форме (рис. 10.32).

Сначала стачивают боковой шов изделия и продолжающий его нижний шов рукава. Припуски этих швов не должны быть более 1,5 см. На закруглениях этот шов надсекают в нескольких местах, а при утюжке его слегка оттягивают. Обметывают вместе и заутюживают в одну сторону. Затем стачивают и разутюживают верхний шов рукава (рис. 10.33).

Цельновыкроенные рукава с ластовицей – кимоно – самые трудные в обработке. Поэтому следует обратить внимание на точность кроя изделия: рукава кроются вместе с полочкой и спинкой, а ластовица может иметь форму треугольника, четырехугольника, ромба. Ластовицу

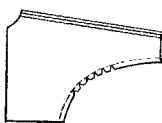


Рис. 10.33

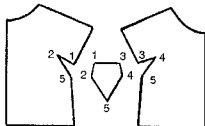


Рис. 10.34



Рис. 10.35



Рис. 10.36

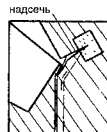


Рис. 10.37

вицу можно выкроить вместе с нижней частью рукава (рис. 10.34).

На изнаночные стороны спинки и полочки в углах приутюживают небольшие кусочки флизелина, чтобы предупредить разрывы в этих местах. Боковой шов стачивают до угла и в конце шва делают закрепку (рис. 10.35). Шов разутюживают. Ластовицу лицевой стороной накладывают на лицевую сторону спинки от бокового шва до острого угла выреза, совмещая точки с одинаковыми цифрами. Притачивают, концы шва закрепляют (рис. 10.36). Спинку надсекают к вершине угла, не доходя до шва 0,1 см (рис. 10.37). Затем спинку ластовицы от конца выреза до переднего среза рукава и притачивают (рис. 10.38).

Полочку настрачивают на ластовицу таким же способом. Затем стачивают плечевой шов и верхний шов рукава.



Рис. 10.38

**ОБРАБОТКА НИЗА РУКАВА**

Обработка низа рукава отличается большим разнообразием, она зависит от конструкции низа, ширины и длины рукава, толщины ткани и должна быть увязана с обработкой срезов других деталей изделия. Обработка низа рукава может быть выполнена до и после стачивания шва рукава, до и после соединения рукава с проймой изделия.

**Обработка низа рукава без застежки****Обработка низа рукава швом вподгибку**

У рукава прямой формы или с незначительным сужением (рис. 10.39) низ обрабатывают обычно за счет специального припуска ткани, предусмотренного на выкройке (рис. 10.40). Стачивают шов рукава. Срезы обметывают и разутюживают. По нижнему краю рукав подгибают на изнаночную сторону на 1 см и приутюживают, затем подгибают уже на весь припуск на обработку низа (3–4 см), наметывают и подшивают ручными потайными стежками или прострачивают на машине (рис. 10.41).

**Цельнокроеная манжета**

Если рукав сужен книзу, вначале обрабатывают отворот, а затем стачивают шов рукава (рис. 10.42). Нижний срез рукава обметывают, заметывают на изнаночную сторону и приутюживают. По низу прокладывают отделочную строчку (рис. 10.43). Затем нижний край рукава отгибают на лицевую сторону по линии сгиба подгибки низа и приутюживают (рис. 10.44). Стачивают шов рукава, припуски шва обметывают и разутюживают, а у нижнего края рукава их подгибают наискось и подшивают ручными стежками.



Рис. 10.39

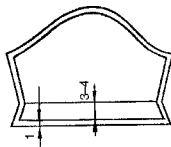


Рис. 10.40

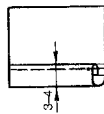
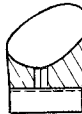


Рис. 10.41

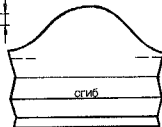


Рис. 10.42

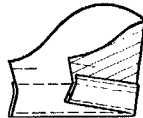


Рис. 10.43

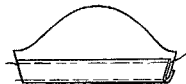


Рис. 10.44



Рис. 10.45

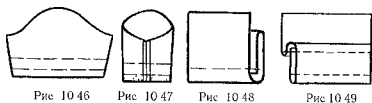


Рис 10.46

Рис 10.47

Рис 10.48

Рис 10.49

### Имитирующая манжета

Этот вид обработки (рис. 10.45) применяют для прямого рукава. Наносят линии, определяющую ширину манжеты (рис. 10.46). Низ рукава можно закрепить клеевой прокладкой. Шов рукава стачивают, обметывают и разутюживают (рис. 10.47). Низ рукава перегибают по первой линии на ширину манжеты, заметывают и прокладывают отделочную строчку. Затем перегибают манжеты по второй линии, заметывают складку на ширину отстрочки так, чтобы нижний срез оказался внутри складки (рис. 10.48). Складку прострачивают, манжету отгибают и приутюживают (рис. 10.49). Желательно, чтобы ширина нижней отстрочки манжеты и ширина складки были одной величины, 0,3–0,5 см.

### Настрочная манжета

Настрочную манжету (рис. 10.50) выкраивают длиннее линии притачивания на 0,4–0,6 см (рис. 10.51).

Укрепляют ее клеевой прокладкой. Приметывают и притачивают к нижнему срезу рукава, слегка приспособаживают.

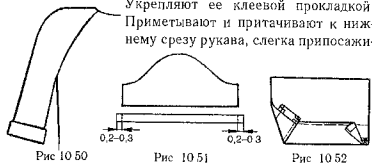


Рис 10.50

Рис 10.51

Рис 10.52

Шов заутюживают на рукав и укрепляют машинной строчкой. Затем манжету отгибают на лицевую сторону рукава, выметывая кант из ткани манжеты на 0,1–0,2 см. Верхний срез подгибают на изнанку, намечают манжету на рукав и настрочивают (рис. 10.52). Шов рукава стачивают, разутюживают, уголки шва подшивают ручными потайными стежками.

### Притачная отложная манжета

Верхнюю манжету (рис. 10.53) выкраивают шире на 2–4 см, чем нижнюю. Длина манжеты больше длины линии притачивания на 0,7–1 см (рис. 10.54). Нижнюю манжету укрепляют прокладкой, складывают ее лицевой стороной внутрь, уравнивая срезы, стачивают срезы и приутюживают. Затем манжету складывают с рукавом лицевыми сторонами и приметывают, слегка приспособаживая манжету. Затем притачивают швом 0,7–1 см. Шов заутюживают на рукав, манжету перегибают по линии отгиба и зашивают. Если по модели предусмотрена отделочная строчка – прострачивают.



Рис 10.53

Свободный край манжеты намечают на перегиб с образованием напуска 0,2–0,4 см и настрочивают по припуску шва притачивания. Свободный срез обметывают и настрочивают (рис. 10.55) или подгибают на изнанку и закрепляют машинной строчкой (рис. 10.56).

Такую манжету можно обработать с помощью оттачки. Оттачку выкраивают шириной 3–4 см, а длиной – равной длине линии низа рукава. Манжету накладывают на лицевую сторону рукава, совмещая срезы, а сверху накладывают оттачку (рис. 10.57). Сметывают и стачивают швом 0,7–1 см. Оттачку отгибают на рукав, заутю-

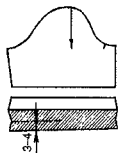


Рис. 10.54

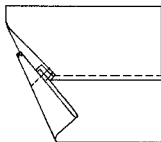


Рис. 10.55

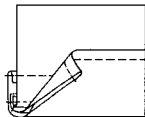


Рис. 10.56



Рис. 10.57



Рис. 10.58

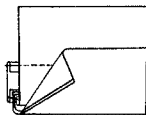


Рис. 10.59

живают, а свободный край ее подгибают на изнанку и настрочивают (рис. 10.58) Манжету приутюживают, отгибают на лицевую сторону рукава и прикрепляют ко шву стачивания рукава (рис. 10.59).

### Узкая круговая манжета

Перед соединением манжеты по низу образуют сборки или складки согласно модели (рис. 10.60).

Эта манжета должна быть достаточно просторна, чтобы в нее прошла рука. Половину манжеты или всю длину укрепляют клеевой прокладкой. Короткие срезы манжеты стачивают и разутюживают. На лицевую сторону рукава накладывают лицевой стороной часть манжеты, укрепленную прокладкой, срезы уравнивают, приметывают и притачивают (рис. 10.61) Припуск на шов заутюживают на манжету. Свободный срез подгибают на изнанку и приутюживают. Манжету складывают по линии сгиба и приметывают ее к шву притачивания. По низу манжеты прокладывают отделочную строчку, если предусмотрено моделью (рис. 10.62).



Рис. 10.60

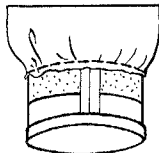


Рис. 10.61

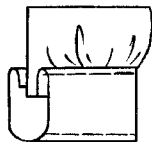


Рис. 10.62



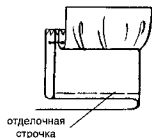


Рис 10 63

### *Обработка низа рукава с резинкой и оборкой*

Если рукав по низу (рис. 10.64) обработан эластичной тесьмой, т.е. резинкой, то кулиска под резинку должна быть на 0,2 см шире резинки; если эта величина будет больше, то резинка будет скручиваться. Припуск нижнего среза рукава заметывают на изнаночную сторону и притюживают. Для толстой ткани край обметывают, а если ткань тонкая — припуск подгибают на изнанку. По лицевой стороне нижний край рукава отстрачивают на расстоянии, равном ширине резинки плюс 0,2 см, оставляя небольшой участок для подержки резинки. Далее отмеряют нужную длину резинки и продевают ее в кулиску. Концы резинки сшивают (рис. 10.65).

Если рукав с оборкой, то существует несколько способов обработки.



Рис 10 64



Рис 10 65

Мягжета с рукавом может быть соединена стачным швом. Обработанную манжету складывают с рукавом лицевыми сторонами внутрь и притачивают к низу рукава со стороны рукава швом 0,7–1 см. Шов обметывают и заутюживают в сторону рукава (рис. 10.63).



Рис 10 66

### **Двойная оборка**

Если рукав (рис. 10.66) выкроен с припуском на подгибку низа, равным двойной ширине оборки плюс ширина кулиски под резинку, то припуск нижнего среза рукава заутюживают на изнаночную сторону и приметывают по намеченной линии для кулиски. По лицевой стороне прострачивают по намеченным линиям, оставляя участок до подержки резинки. Отмеряют резинку нужной длины, вдевают в кулиску при помощи булавки, концы резинки сшивают (рис. 10.67).

Если низ рукава обрабатывают подкройной обтачкой, то после его оттачивания вымывают кант и по низу рукава прокладывают строчку на расстоянии от сгиба в зависимости от ширины оборки. Затем край обтачки подгибают на изнаночную сторону и настрачивают. Вдевают резинку или вкладывают шнур (рис. 10.68).

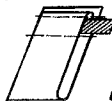


Рис 10 67

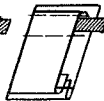


Рис 10 68

### **Одннарная оборка**

Резинку или шнур в рукавах с широкой одннарной оборкой по низу застрачивают с помощью одннарной или двойной обтачки.

Сначала стачивают шов рукава, припуски обметывают и разутюживают. Нижний срез рукава обрабатывают узкой подгижкой (см. главу «Виды стежков и швов») или зигзагообразной строчкой.

**Если обтачка одннарная, припуск на шов заутю-**

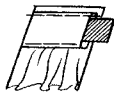


Рис 10 69

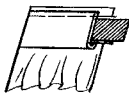


Рис 10 70

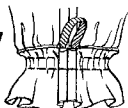


Рис 10 71

живают на изнаночную сторону и намечивают на изнанку рукава, а концы подгибают на шов стачивания рукава (рис. 10.69). Затем обтачку настрачивают и вдевают резинку

Если обтачка двойная, ее складывают пополам изнанкой внутрь и приутюживают. Открытые края обтачки притачивают к рукаву а затем ее настрачивают, отступив от сгиба 0,1–0,2 см (рис. 10.70)

Когда оборка выкраивается отдельно от рукава, вначале стачивают и разутюживают шов рукава и короткие срезы оборки. Низ оборки обрабатывают выбранным методом. Оборку складывают с рукавом лицевыми сторонами, уравнивая срезы, стачивают. Припуски обметывают и заутюживают на рукав. С лицевой стороны прострачивают на расстоянии, равном ширине резинки (рис. 10.71) Затем вдевают резинку.



Рис. 10.72

*ОБРАБОТКА НИЖНЕЙ  
ЧАСТИ РУКАВА*

Низ рукава подобного типа (рис. 10.72) обрабатывают специальной обтачкой, которая повторяет форму нижней части рукава. Высоту обтачки, одинаковую по всей ширине рукава, обычно делают равной 5–6 см, верхний ее край представляет

собой выпукло-вогнутую кривую. Обтачку делают короче рукава на 0,2–0,3 см с каждой стороны (рис. 10.73)

Обтачку складывают с рукавом лицевыми сторонами внутрь, уравнивая нижние срезы. Примечивают ее со стороны рукава с незначительной посадкой последнего, причем так, чтобы рукав огибал обтачку. Затем обтачку притачивают швом 0,7–1 см со стороны обтачки. Запас шва надсекают в нескольких местах, чтобы низ рукава не был стяннут строчкой (рис. 10.74)

Обтачку отгибают вниз и приутюживают по шву притачивания. Настрачивают на запас шва на расстоянии 0,1–0,2 см от него (рис. 10.75) Цель настрачивания – закрепление переходного канта. Обтачку перегибают на изнаночную сторону рукава и окончательно приутюживают, чтобы ширина переходного канта была 0,1–0,2 см

Далее стачивают шов рукава. Рукав складывают лицевыми сторонами внутрь, обтачку отгибают вниз и сметывают со стороны его верхней половинки, а стачивают со стороны нижней вместе с обтачкой, единой строчкой (рис. 10.76)

Запасы швов обметывают и разутюживают или заутюживают в сторону верхней половинки. Однако в местах высечек запасы швов рукава и обтачки для уменьшения толщины должны быть обязательно разутюжены в разные стороны. Для этого шов надсекают (рис. 10.77).

Верхний срез обтачки подгибают на изнанку на 0,7–1 см, прострачивают на расстоянии 0,1–0,2 см от сгиба и приутюживают. Затем обтачку перегибают на изнанку, выравнивают и подшивают ручными потайными стежками (рис. 10.78).

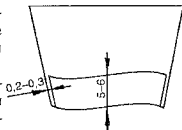


Рис 10 73



Рис 10 74



Рис 10 75

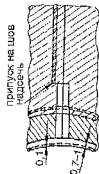


Рис 10 77

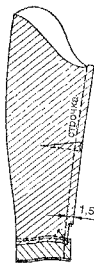


Рис 10 76

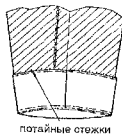


Рис 10 78

## ОБРАБОТКА ЗАСТЕЖЕК НА РУКАВАХ

В рукавах с манжетами застежка может быть обработана на продолжении шва или с разрезом на целой детали.

### Застежка в шве рукава

Если застежка обрабатывается в шве рукава, то его не дострачивают на 7–9 см, обметывают и разутюживают. Низ рукава обрабатывают в зависимости от модели. При сборке – прокладывают две машинные строчки на расстоянии 0,7–1 см от среза, нитки стягивают и равномерно распределяют посадку. Если по низу рукава предусмотрены складки, то их заметывают (рис. 10.79). Затем обрабатывают манжету. К половине ее ширины приутюживают клеюю прокладку. Концы манжеты обтачивают, швы разутюживают и манжету выворачивают на лицевую сторону; выметав кант, ее окончательно приутюживают. Если по краям манжеты предусмотрена отделочная строчка, ее прострачивают с лицевой стороны, т.е. с той стороны, которая укреплена прокладкой (рис. 10.80).



Рис 10 79

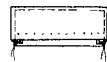


Рис. 10 80

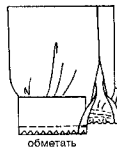


Рис 10 81



Рис. 10 82

Манжету складывают с рукавом лицевыми сторонами, уравнивая срезы, концы манжеты огибают припуском на шов стачивания рукава (рис. 10.81).

Детали стачивают, срезы обметывают вместе. Манжету выворачивают и приутюживают, направляя шов стачивания на рукав. Срезы припусков на швы рукава по длине застёжки подгибают и застрочивают на расстоянии 0,1–0,2 от подогнутого края (рис. 10.82). Такой способ обработки используется в моделях типа мужской сорочки.

### Разрез, обработанный обтачкой

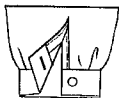


Рис 10.83

Обтачка – это полоска ткани, выкраенная по косой, которая в два раза длиннее разреза рукава и в четыре раза шире готовой обтачки (рис. 10.83).

Разрез раскладывают в одну прямую линию, обтачку накладывают на изнаночную сторону рукава лицевой стороной вниз, уравнивают срезы и притачивают со стороны основной детали швом 0,5–0,7 см (рис. 10.84). При этом в уголке разреза рукава шов сводят на нет. Шов отгибают в сторону обтачки, обтачкой огибают шов, срез обтачки подгибают внутрь на 0,5 см, закрывая строчку притачивания, и настрачивают на расстоянии 0,1 см от подогнутого края (рис. 10.85).

Часть обтачки, образующей верхнюю сторону застёжки, отгибают на изнанку, накладывают на нижнюю и приутюживают. Для уменьшения толщины сгиб

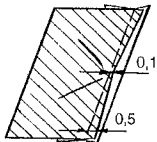


Рис 10.84

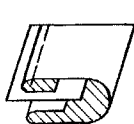


Рис 10.85



Рис 10.86

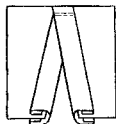


Рис 10.87

обтачки скрепляют с изнанки по всей ширине обтачки под углом к краю застёжки (рис. 10.86) или с лицевой стороны одной или двумя машинными строчками (рис. 10.87).

### Чисто вытаченный разрез

Такой разрез выполняют на рукавах с манжетами, когда края разреза не заходят друг на друга, а манжета имеет припуск под застёжку (рис. 10.88).

Для обработки разреза выкраивают полоску ткани по долевой нити шириной 4 см и на 4 см длиннее готового разреза

Обтачку лицевой стороной накладывают на лицевую сторону рукава так, чтобы разрез расположился по центру обтачки (рис. 10.89). Линию разреза отстрачивают с

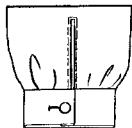


Рис 10.88

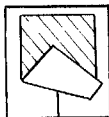


Рис 10.89

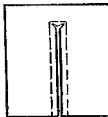


Рис 10.90

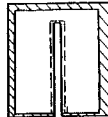


Рис 10.91



Рис 10.92

изнаночной стороны рукава, сделав сверху 2–3 поперечных сгегжка. Между строчками разрезают, заканчивая косыми подсечками в углах (рис 10.90).

Края разреза заметывают внутрь, разутюживают и отстрачивают на расстоянии 0,1–0,2 см от края. Срезы обтачки обметывают или подгибают и прострачивают «в край» (рис. 10.91).

Обтачка может выполнять роль планки. Для этого на изнаночную сторону рукава накладывают лицевой стороной обтачку и притачивают, как описано выше. Обтачку выворачивают на лицевую сторону, подгибают края и настрачивают на основную деталь (рис. 10.92).

### Разрез, обработанный планками

Такую обработку применяют в изделиях спортивного типа.

Края манжеты должны совпадать с краями разреза (рис. 10.93). Разрез (шлицу) правого и левого рукавов выполняют различно, так как край разреза, который находится ближе к шву рукава, служит припуском на застежку.

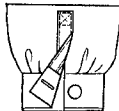


Рис. 10.93

Обтачка — это полоска ткани, выкроенная по долевой нити, которая в 2 раза шире готовой планки плюс припуски на швы и на 5 см длиннее намеченной линии разреза.

Рукав разрезают по намеченной линии разреза, делая в конце надсечки на глубину 0,5 см. Один край разреза (припуск под застежку) подгибают 2 раза как можно уже и прострачивают (рис. 10.94). Обтачку складывают пополам лицевой стороной внутрь, сгачивают верхний срез и

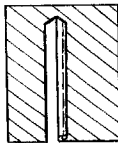


Рис 10.94

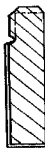


Рис 10.95

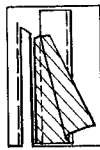


Рис 10.96

продолжают строчку по данным срезам на 3 см. Концы шва закрепляют. В углах припуски срезают, а припуск шва подсекают почти до последнего стежка (рис 10.95). Обтачку выворачивают и приутюживают. По стибу прокладывают отделочную строчку шириной 0,1–0,2 см и заканчивают ее на 3 см ниже конца обтачки.

Обтачку лицевой стороной накладывают на лицевую сторону рукава к переднему краю разреза и притачивают (рис. 10.96). Припуск рукава надсекают у конца строчки почти до последнего стежка и заутюживают его на обтачку. Срез нижней части обтачки подгибают на изнанку и намечают на шов притачивания (рис. 10.97). По лицевой стороне рукава обтачку отстрачивают швом 0,1–0,2 см, при этом притачивается нижняя часть обтачки. Строчку продолжают по верхней части обтачки, прострачивая крест-накрест (рис. 10.98). На рисунках изображена шлица правого рукава. На левом рукаве шлицу для застежки выполняют в зеркальном отображении



Рис.10.97

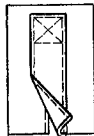


Рис 10.98

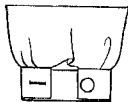


Рис 10 99

### Разрез, выполненный закруткой

Этот разрез выполняется просто и быстро. Применяют его для коротких рукавов, в  $3/4$  длины, для рукавов с фигурными манжетами (рис 10 99).

Нижний срез рукава обрабатывают до шва стачивания рукава.

В местах контрольных знаков припуск на шов нарезают на глубину 0,5 см, на участке между разрезами нижний край рукава дважды подгибают на изнанку на 0,25 см и застрочивают у самого сгиба (рис 10 100).

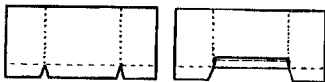


Рис 10 100

В углах обработанного участка закладывают складочки, которые при застегивании манжеты будут направлять свободный участок внутрь рукава, т.е. к руке. Для этого в каждом углу рукав изнаночной стороной внутрь поочередно отгибают вверх под углом к краю рукава и в конце разреза делают закрепку (рис. 10.101). После отгибания рукава в исходное положение образуются складочки требуемого направления. Затем стачивают шов рукава.

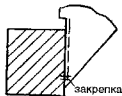


Рис 10 101

### Разрез в вытачке рукава

Такой разрез обрабатывают в длинном узком рукаве. Обычно он заканчивается на пуговицы с воздушными петлями.

У левого и правого рукава застежки обращены в разные стороны. Петли пришиваются к переднему краю разреза. Этот край обрабатывают обтачкой, которая представляет собой полоску ткани шириной 3 см и на 2 см длиннее разреза. Выкраивают ее по долевой нити.

На вытачке намечают длину разреза. Затем вытачку надрезают до метки разреза, припуск у передней линии вытачки надсекают на глубину 0,5 см. Для припуска под застежку намечают линию от конца разреза до низа рука, параллельную другой линии вытачки. Надрезают рукав по этой линии, сверху надрезают поперек до середины припуска под застежку. С изнаночной стороны приутюживают две прокладки шириной 2 см на длину разреза.

На переднем крае разреза — поверх намеченной линии шва, на припуске под застежку — по линии вытачки (рис. 10.102).

На передний край разреза наматывают воздушные петли. Обтачку накладывают лицевой стороной на лицевую сторону рукава, начиная от метки разреза. Срезы уравнивают и притачивают (рис. 10.103). Верхний срез



Рис 10 102

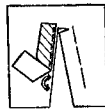


Рис. 10 103

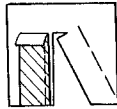


Рис. 10 104

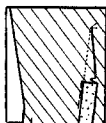


Рис 10 105

обтачки отгибают на изнанку и прикалывают (рис. 10.104). Вытачку стачивают от метки разреза до вершины (рис. 10.105) Обтачку выворачивают на изнаночную сторону и выметывают край. Для припуска под застежку задний край разреза заметывают внутрь, подогнув на 1 см от наметанной линии вытачки. Края приутюживают, вытачку заутюживают по направлению к переднему срезу рукава (рис. 10 106).

Затем стачивают шов рукава, подшивают низ. К припуску под застежку пришивают пуговицы.

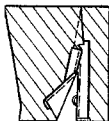


Рис. 10 106

### ОБРАБОТКА ШЛИЦЫ ДВУХШОВНОГО РУКАВА

Существует два варианта шлиц: классическая – открытая и декоративная – закрытая.

#### Классическая шлица

Верхнюю часть двухшовного рукава выкраивают вместе с обтачкой шлицы, а нижнюю часть с припуском под шлицу. Стачивают передний шов рукава, припуски разутюживают. На подгибку низа рукава, на обтачку и на припуск под шлицу приутюживают прокладку. Сметывают локтевой шов рукава, одновременно сметывая шлицу. Стачивают шов до метки шлицы, а шлицу оставляют сметанной (рис. 10.107).

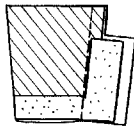


Рис 10.107

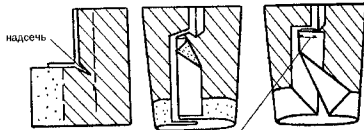


Рис. 10 108

Рис. 10 109

Рис. 10.110

Припуск нижней части рукава надсекают в угол наискось, не доходя до строчки 0,1 см (рис. 10.108). Припуск локтевого шва до надреза разутюживают, а припуски шлицы заутюживают в сторону верхней половинки рукава. У припуска под шлицу цельнокроеную обтачку заутюживают на изнаночную сторону (рис 10.109).

Сметочный шов шлицы удаляют, подгибают и подшивают низ рукава, у концов шлицы обрабатывают угол (см. тему «Обработка углов на подгибке. Угол конвертом») По верху припуска под шлицу прокладывают строчку (рис 10.110).

Затем пришивают пуговицы. Если предусмотрены петли, их выполняют на верхней части рукава, а обтачка рукава должна быть достаточно широкой.

#### Декоративная шлица

Эта шлица закрыта по низу рукава. Верхнюю половину рукава выкраивают вместе с обтачкой шлицы, а нижнюю – вместе с припуском под шлицу. Сметывают локтевой шов рукава, одновременно сметывают шлицу. Стачивают шов до метки шлицы. Шлицу не распарывают. Затем стачивают верхние и боковые срезы припуска под шлицу и обтачки. Припуск нижней части рукава надсе-

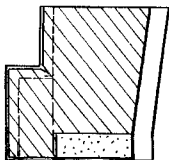


Рис 10.111

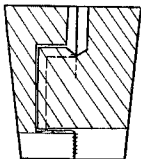


Рис 10.112

кают в угол, не доходя до строчки 0,1 см (рис. 10.111). Припуск локтевого шва разутюживают, а припуски шлицы заутюживают в сторону верхней половинки рукава. Стачивают передний шов рукава. Сметочные стежки шлицы удаляют.

Припуск на подгибку низа рукава подгибают на изнаночную сторону. Края шлицы у нижнего края сшивают и пришивают пуговицы (рис. 10.112).



## *КАРМАНЫ*





Карманы выполняют не только функциональное назначение в одежде, но и являются модной ее частью. Выполнять их нужно с особой тщательностью и аккуратностью, чтобы не испортить внешний вид изделия.

Карманы – это симметричные детали, у них должны быть абсолютно одинаковые размеры, форма и расположение. Место расположения карманов и их величина уточняются во время примерки. Для этой цели выкраивают шаблон кармана из бумаги.

Карманы обрабатывают на полочке, когда она еще не присоединена к остальным деталям изделия.

Все виды карманов можно разделить на три основные группы:

- I – накладные;
- II – карманы, обработанные в швах и рельефах;
- III – прорезные

### ИЗДЕЛИЯ С ПРЯМОУГОЛЬНЫМИ КАРМАНАМИ

Накладные карманы бывают прямоугольными, овальными или фигурной формы — в зависимости от фасона, от моды.

Накладные карманы делают одинарными, двойными, с прокладкой. Иногда карман выполняют с отделкой, расположенной по шву его притачивания или под планкой, оформляющей вход в карман. Отделкой могут служить волан, бейка, кант, тесьма, кружево.

Различают три основных варианта соединения кармана с изделием:

1. карман настрачивается на основную деталь строчкой, проходящей у самого его края;
2. карман настрачивается на основную деталь строчкой, расположенной на некотором расстоянии от его края;
3. карман соединяется с основной деталью внутренней строчкой, невидимой с лицевой стороны.

Верхний срез накладного кармана, в зависимости от ткани, может быть обработан за счет припуска, сделанного при раскрое, отдельно выкроенной обтачкой, окантовкой, цельнокроеным или обтачным отверстием.

Карманы выкраивают с припуском на шов 0,7–1 см. Если обтачка цельнокроеная, то по верхнему срезу делают припуск 4–5 см. Обработывают в кармане сначала верхний срез. Приутюживают клеевую прокладку, все срезы кармана обметывают. Обтачку кармана перегибают на изнанку, приутюживают и, если требуется — отстрачивают. Затем приметывают остальные припуски, завернув их на изнанку (рис 11 1).

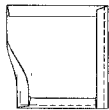


Рис 11.1

Если карман с закругленными угол-

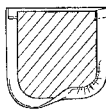


Рис 11 2



Рис 11 3



Рис 11 4

ками, то по этим срезам прокладывают машинную строчку. Из тонкого картона вырезают шаблон, соответствующий форме кармана. Шаблон накладывают на изнаночную сторону кармана и стягивают нити строчек. Припуски обтянут шаблон, и карман ляжет плоско (рис. 11 2). Карман приутюживают. Если такой карман, по модели, настрачивают широкой отделочной строчкой (более 0,3 см), срезы обрабатывают с помощью подирайной обтачки. Припуск на шов в этом случае составляет 0,5 см.

Если у входа в карман предусмотрена широкая обтачка, то верхнюю часть боковых срезов лучше чисто вытачать. Для этого на изнаночную сторону обтачки приклеивают прокладку и перегибают ее на лицевую сторону. Сметывают и стачивают края. Припуски шва на углах срезают наискось (рис 11 3). Обтачку выворачивают на изнаночную сторону, приутюживают. Края кармана зашеывают на изнанку и приутюживают (рис. 11 4).

Если в кармане *обтачное отверстие*, то его выкраивают с припуском на отверстие. Обтачку выкраивают из основной или отделочной ткани с припуском по длине, равным 4 см. Ее укреплняют клеевой прокладкой. Обтачку складывают с отверстием ли-

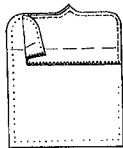


Рис 11 5

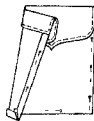


Рис 116

цевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы, и сметывают, слегка посаживая ткань обтачки (рис 115). Затем стачивают швом 0,7–1 см. Припуски шва в углах надсекают, отворот выворачивают, выметывая кант из обтачки шириной 0,1 см, и приутюживают. Свободный срез обтачки обметывают (рис. 11.6).

Если накладной карман обрабатывается *клапаном*, то вначале на изделии отмечают место притачивания кармана и клапана (рис. 11.7). Затем заготавливают клапан. Подклапан выкраивают меньше клапана на 0,7–1 см по верхнему срезу. Эти детали складывают лицевыми сторонами внутрь и стачивают. Чтобы впоследствии шов притачивания клапана оказался закрыт клапаном, строчку слегка скашивают внутрь (рис 11.8).



Рис 117

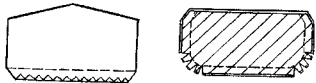


Рис 118

Припуск на шов надсекают. Клапан выворачивают и выметывают края, приутюживают и, если требуется, прокладывают отделочную строчку. Притачиваемый край обметывают. Клапан лицевой стороной накладывают на основную деталь по намеченной линии и притачивают, концы швов закрепляют (рис 11.9). Затем клапан отгибают вниз и приутюживают. Боковые края клапана

можно закрепить ручными потайными стежками на расстоянии 1 см от шва притачивания.

*Карман на подкладке* обычно обрабатывают на изделиях из толстой ткани. Карман выкраивают вместе с обтачкой вдоль линии входа в карман. Ткань для подкладки кармана необходимо продекатировать, иначе в процессе эксплуатации она может дать усадку и стянуть карман.

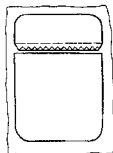


Рис 11.9

Выкраивают подкладку по выкройке кармана за вычетом ширины обтачки, для чего на выкройке обтачку подворачивают.

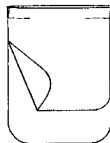


Рис 11.10

Подкладку пришивают к цельнокроеной обтачке кармана, сложив детали лицевыми сторонами внутрь. Посередине шва оставляют отверстие для последующего выворачивания (рис 11.10). Припуск шва заутюживают в сторону подкладки. Обтачку отгибают по линии сгиба. Подкладку прикалывают к карману, совмещая срезы, и стачивают (рис. 11.11). Припуски шва подрезают, на закруглениях рассекают почти до строчки. Затем припуски подкладки заутюживают на подкладку и карман выворачивают. Приутюживают его со стороны подкладки. Оставленное отверстие зашивают и пришивают карман к основной детали изделия, как простой накладной.

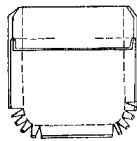


Рис 11.11



Рис 11.12

Иногда подкладку прикрепляют к карману вручную, потайными стежками, предварительно заутюжив карман по шаблону.

*Накладной карман с отделкой по шву притачивания* (рис 11.12) чаще всего применяют в детской одежде. Сначала из ткани выкраивают карман вместе с обтачкой по верхнему срезу. Заготовленную отделку (волан, кант, кружево) накладывают лицевой стороной на лицевую сторону кармана, так чтобы поперечные срезы волана совместились с линией входа. Затем волан приметывают к карману по всему овалному краю. Верхний срез кармана обмывают, отгибают на изнанку на 0,7–1 см и застрачивают у самого края. Всю обтачку перегибают на лицевую сторону кармана и приметывают к нему по боковым срезам (рис 11.13).

Волан притачивают по всему овалному краю кармана с захватом боковых краев припуска. Обтачку выворачивают на изнаночную сторону, выправляя углы. При-



Рис 11.13

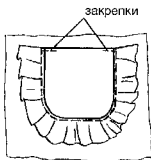


Рис 11.14

пуска на ширину шва притачивания волана вместе с припусками по краю кармана также перегибают на изнанку. Карман приутюживают. Накладывают его на лицевую сторону основной детали по намеченным линиям, приметывают и настрачивают по овалному краю у самого шва притачивания волана. В углах кармана делают поперечные закрепки (рис. 11.14).

*Если карман с отделкой, расположенной под планкой, то вначале выкраивают карман с припусками по всем срезам 0,7–1 см* (рис. 11.15)

Планка — это прямоугольник, длина которого соответствует размеру входа в карман, а высота определяется по модели. Планку выкраивают также с припусками по всем срезам 0,7–1 см. Волан лицевой стороной накладывают на лицевую сторону планки, уравнивая срезы, намечивают и притачивают (рис. 11.16). Планку отгибают вниз и заутюживают припуск шва на планку (рис 11.17).

Заготовленную планку с воланом накладывают лицевой стороной на изнаночную сторону кармана, совмещив срезы. Детали сметывают и стачивают по верхнему срезу (рис 11.18). Для закрепления переходного канта карман настрачивают на запас шва, отогнув планку вверх (рис 11.19).

Планку с воланом перегибают на лицевую сторону кармана, намечивают и настрачивают у самого шва притачивания волана (рис. 11.20)

Далее карман обрабатывают, как обычный накладной с овальными срезами.



Рис 11.15



Рис 11.16

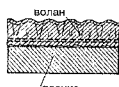


Рис 11.17



Рис 11.18



Рис 11.19



Рис 11.20

### КАРМАНЫ В ШВЕ

Карман в шве (рис. 11.21) применяется в различных видах женской и детской одежды. Его располагают вертикально, горизонтально или наклонно. Последовательность технологической обработки не зависит от направления кармана, меняется лишь форма мешковины. Этот карман по обработке один из самых простых. Место входа в карман уточняют на примерке. Длина

входа обычно принимается 14–15 см. Обрабатывают карман двумя мешковинами, выкраенными из основной ткани.

Мешковины лицевыми сторонами накладывают на лицевые стороны основных деталей, совмещая контрольные знаки, определяющие вход в карман. Каждую мешковину приметывают и притачивают по всей длине швом 1,5 см. Начало и конец строчки закрепляют. Срезы обметывают (рис. 11.22). Мешковины отгибают в сторону, припуск на шов заутюживают на мешковину (рис. 11.23).

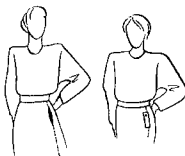


Рис 11.21

Затем основные детали изделия с отогнутыми в сторону мешковинами складывают лицевыми сторонами внутрь и стачивают выше и ниже входа в карман, концы швов закрепляют, делая наклонные закрепки (рис. 11.24).

Припуски шва разутюживают, переднюю часть входа в карман при желании отстраивают (рис. 11.25). Затем обе части мешковины заутюживают в сторону переда, сметывают, стачивают и обметывают срезы (рис. 11.26).

Вход в карман может быть отделан листочкой, воланом, кантом или кружевом.

В этом случае вначале притачивают отделочную деталь по длине входа в карман, для чего ее накладывают на переднюю деталь изделия лицевыми сторонами внутрь (рис. 11.27). Дальнейшая обработка кармана производится так же, как описывалось выше.

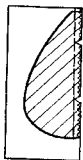


Рис. 11 22



Рис. 11 23

закрепки

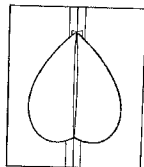


Рис. 11 24

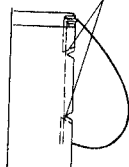


Рис. 11 25

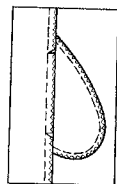


Рис. 11 26



Рис. 11 27

### *БОКОВОЙ КАРМАН С ОШЕРВЕННЫМ БОЧКОМ*

Этот карман (рис. 11.28), как и предыдущий, прост в обработке. Применяют его не только в женской одежде, но и при пошиве мужских брюк. Такой карман может иметь различную конфигурацию (рис. 11.29).

Карман (рис. 11.30) составляют три детали: деталь переда с входом в карман (а), мешковина (б), отрезной бочок, выкроенный вместе с мешковиной (в)

На детали бочка с мешковиной обязательно нужно нанести линию кармана. Чтобы предотвратить растяжение линии входа в карман, на деталь переднего полотнища юбки по этой линии приклеивают прокладку (рис. 11.31).



Рис. 11 28

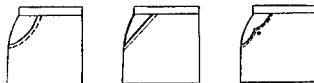
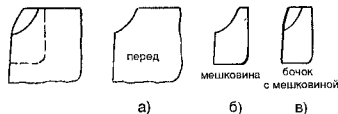


Рис. 11 29



а)

б)

в)

Рис. 1130



Рис 11 31

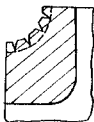


Рис 11 32

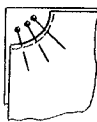


Рис 11 33

вой стороной накладывают мешковину, совмещая срезы. Притачивают и притачивают, припуски шва срезают до 0,5 см и на закруглениях надсекают (рис. 11 32)

Мешковину выворачивают на изнаночную сторону, по линии входа выметывают кант и прокладывают отделочную строчку, если она предусмотрена моделью. Затем деталь переднего полотнища накладывают на бочок по ранее намеченной линии входа в карман и намечают (рис 11.33)

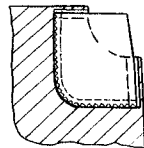


Рис 11 34

Мешковину сметывают, совмещая срезы, и стачивают. Припуски обметывают (рис. 11 34) Сметывают верхние и боковые срезы мешковины, бочка и переднего полотнища. Наметку по линии входа в карман удаляют. Карман приутюживают. Если такой карман выполняют на изделии из толстой ткани, то мешковину следует выкраивать из подкладочной ткани в цвет изделия.

### ПРОРЕЗНЫЕ КАРМАНЫ

Прорезные карманы широко применяют на любых изделиях — платьях, костюмах, блузках, юбках, брюках

Они требуют особенно точного кроя, разметки и стачивания. Эти карманы бывают горизонтальными, вертикальными, наклонными. Местоположение кармана уточняют на примерке, размеры разреза 13—15 см. Вход кармана может быть обработан обтачками, клапаном или листочкой.

### Карман «в рамку»

Этот карман (рис. 11.35) обрабатывают двумя обтачками из основной или отделочной ткани. Линии притачивания обтачек образуют прямоугольник — рамку кармана, длину и высоту которой выбирают по желанию. Выбрав длину и высоту рамки, строят верхнюю и нижнюю обтачки и мешковину с припусками на ширину шва.

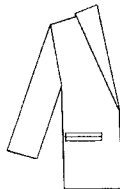


Рис 11 35

**Верхняя обтачка.** Сначала вычерчивают рамку кармана, а затем по всем ее краям добавляют припуски на шов 1,5 см (рис. 11.36)

**Нижнюю обтачку** строят так же, как и верхнюю, с той лишь разницей, что припуск по верхнему срезу уменьшают до 0,7—1 см, а по нижнему увеличивают до 4 см (рис. 11.37).

**Мешковину** Они одинаковы, для удобства обметывания нижней срезы их делают овальными. Ширина мешковины равна длине рамки, а глубина обычно на 2—3 см больше. Припуск на ширину шва по всем срезам 1,5 см (рис. 11 38).

На лицевой стороне детали сначала мылом, а затем намеченными стожками нужно нанести линию входа в карман, а затем две параллельные прямые на расстоянии

друг от друга, равном удвоенной ширине рамки. По обе стороны наметить две прямые, ограничивающие длину входа в карман (рис. 11.39)

Обе обтачки укрепляют клеевой прокладкой, складывают по линии сгиба изнанкой внутрь, заметывают и приутюживают. На обтачках намечают мылом линию притачивания на расстоянии ширины готовой обтачки от линии сгиба

На изнаночную сторону основной детали накладывают изнаночной стороной верхнюю мешковину так, чтобы верхний край мешковины был на 1 см выше верхней линии разметки кармана, а припуски на ширину шва по боковым срезам располагались симметрично рамке. Мешковину по всему контуру приметывают к основной детали (рис. 11.40).

Обтачки накладывают на лицевую сторону основной детали так, чтобы сгибы обтачек совпали с линиями разметки кармана, а открытые срезы были направлены навстречу друг другу. Приметывают и притачивают так, чтобы строчки не выходили за пределы рамки. После этого обязательно проверяют с изнаночной стороны, не произошло ли смещение строчек по длине. Концы строчек закрепляют (рис. 11.41).

Для образования входа в карман разрезают основную деталь и мешковину с изнаночной стороны посередине между строчками. Разрез не доводят до конца строчек на 1,5 см и заканчивают наклонными рассечками, которые не доходят до конца строчек на 0,1 см (рис. 11.42).

Обтачки перегибают через разрез кармана на изнаночную сторону основной детали, расправляют их. Уголки, образованные наклонными рассечками, выправляют и закрепляют на обтачках двойной строчкой (рис. 11.43).



Рис 11.36



Рис 11.37

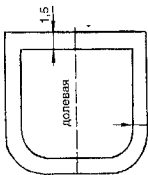


Рис 11.38

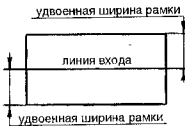


Рис 11.39

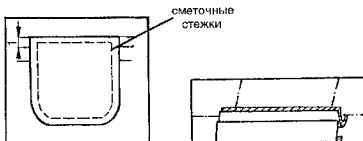


Рис 11.40

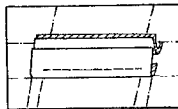


Рис 11.41



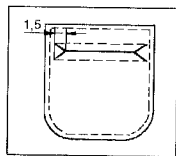


Рис 11 42

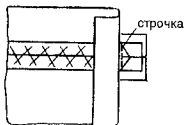


Рис 11 43

Сгибы обтачек сметывают шелковыми нитками крестообразными стежками. Нити приметывания мешковины удаляют. Рамку кармана прутюживают с изнаночной стороны через влажный прутюжилынок.

Открытый срез нижней обтачки подгибают на изнаночную сторону на 1 см и настрачивают на мешковину швом 0,1 см. Для толстых тканей срез обтачки не подгибают, а настрачивают на мешковину зигзагообразной строчкой (рис. 11,44).

Нижнюю мешковину накладывают на верхнюю лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы. Сметывают и стачивают со стороны верхней мешковины, отгибая основную деталь. Вверху шов стачивания вплотную подходит к шву притачивания обтачки. Срезы обметывают

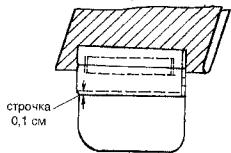


Рис 11 44

### Карманы с клапаном

Этот карман (рис. 11 45) является разновидностью прорезного кармана «в рамку». Обработка этих карманов очень похожа, отличие лишь в том, что в данном кармане верхняя обтачка заменена клапаном.

Для обработки кармана требуется нижняя обтачка, клапан, две мешковины. Размеры входа в карман и размеры и форму клапана выбирают по желанию.

Построение нижней обтачки подробно рассматривалось в разделе «Карман «в рамку»».

Клапан может состоять из двух деталей – клапана и подклапана, а может быть цельнокроеным. Долевая нить на клапане обычно совпадает с долевой нитью основной детали, но для некоторых видов тканей (клетка, полоска) его выкраивают под углом 45° или 90°.

Если клапан состоит из двух деталей, то клапан по всему контуру делают на 0,2 см больше подклапана, чтобы в дальнейшем можно было выметать кант. По боковым срезам клапана дают припуск 0,7–1 см, а по нижним 1,5 см. Изнаночную сторону подклапана укрепляют клеевой прокладкой. Клапан перегибают по линии сгиба лицевой стороной внутрь и стачивают боковые срезы швом 0,7–1 см.

Для образования переходного канта припуски на шов заутюживают на верхний клапан. Затем клапан выворачивают на лицевую сторону, выправляют углы и окончательно прутюживают со стороны подклапана. Для улучшения качества утюжки в клапан рекомендуют

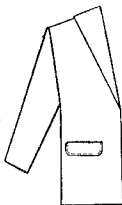


Рис 11 45

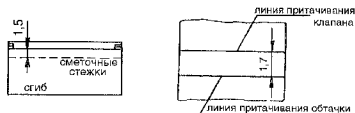


Рис 11.46

Рис 11.47

ся вложить плотную бумагу так, чтобы припуски на шов находились под бумагой. После этого клапан сметывают по верхнему срезу, линия сметывания должна проходить на расстоянии 1,5 см от срезов клапана (рис. 11.46).

При необходимости по клапану можно проложить отделочную строчку.

Верхняя и нижняя мешковины — это две одинаковые детали. Ширина мешковины равна длине линии входа в карман, а длина зависит от выбранной глубины кармана. Припуски на ширину шва по всему контуру мешковины — 1,5 см.

Разметку кармана выполняют на лицевой стороне основной детали изделия. Сначала это делают мылом, а потом сметочными стежками. Проводят две параллельные линии на расстоянии, равном удвоенной ширине обтачки в готовом виде ( $0,7 \times 2 = 1,4$ ) плюс 0,3 см на зазор для свободного вмещения опущенного клапана. Затем проводят две вертикальные линии, ограничивающие длину входа в карман (рис. 11.47).

На изнаночную сторону основной детали накладывают мешковину изнаночной стороной так, чтобы верхний срез мешковины был выше линии притачивания клапана на 1,5 см, а припуски на ширину шва по боковым срезам располагались симметрично относительно линий, которые ограничивают вход в карман. Мешковину приметывают по всему контуру (рис. 11.48).

На лицевую сторону основной детали накладывают лицевой стороной клапан так, чтобы сметочный шов на нем совпал с верхней линией разметки, а весь клапан расположился выше этой линии (рис. 11.49)

Клапан приметывают и притачивают, концы строчек закрепляют.

Заготовленную нижнюю обтачку (см. обработку кармана «в рамку») узкой частью накладывают на лицевую сторону основной детали так, чтобы ее сгиб совпал с нижней линией разметки, а срезы обтачки были направлены к срезам клапана. Обтачку намечивают и притачивают швом 0,7 см, следя за тем, чтобы строчки притачивания клапана и обтачки были обязательно на одном уровне.

Для образования входа в карман основную деталь и мешковину с изнаночной стороны разрезают между строчками. Разрез не доводят до концов строчек на 1,5 см и

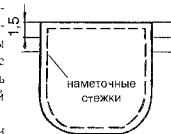


Рис 11.48

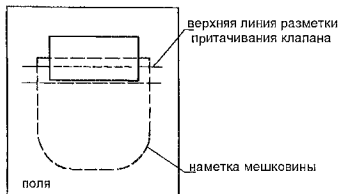


Рис 11.49

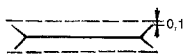


Рис 11.50

заканчивают косыми надсечками к последнему стежку строчки, образуя треугольник (рис. 11.50)

Занес обтачки и срезы клапана перегибают на изнаночную сторону через разрез кармана, направляя срезы обтачки вниз, а срезы клапана вверх (рис. 11.51).

Треугольники у концов разреза выправляют и притачивают к обтачке двойной строчкой, перпендикулярной линии разреза. Нитки примствывания мешковины удаляют. Карман притуживают через влажный проутюжильник с изнаночной стороны.

Нижний срез обтачки подгибают на изнаночную сторону на 0,7 см и настрачивают на мешковину швом 0,1 см (рис. 11.52).

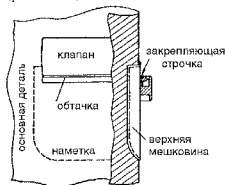


Рис 11.51



Рис 11.52

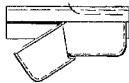


Рис 11.53

Нижнюю мешковину накладывают на верхнюю лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы. Сметывают и стачивают со стороны верхней мешковины швом 1,5 см. Срезы обметывают. Карман окончательно притуживают.

При изготовлении кармана с клапаном можно вначале обработать карман «в рамку» до пригачивания нижней мешковины. Затем обработать клапан, сделав его на несколько миллиметров короче входа в карман, чтобы можно было вставить его между обтачками.

Клапан вставляют в прорезь кармана между обтачками и приметывают к верхней обтачке, затем закрепляют его машинной строчкой. Нижнюю и верхнюю мешковины складывают лицевыми сторонами и стачивают, обметывают. Карман притуживают (рис. 11.53)

### Карман с листочкой

Карман с листочкой (рис. 11.54) является одним из наиболее часто встречающихся прорезных карманов. Обработка этого кармана сходна с обработкой прорезных карманов, описанных ранее. Отличие состоит в том, что нижняя обтачка заменена листочкой, т.е. плачкой из основной или отделочной ткани, которая отгнута вверх.

По способу соединения листочки с основной деталью карманы бывают с настрочной листочкой и втачной.

Для обработки кармана с листочкой необходима листочка и две мешковины. Вход в карман 14–15 см, а ширина листочки 2,5–4 см.

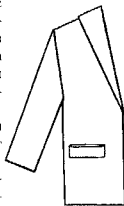


Рис 11.54

### Карман с настрочной листочкой

На примерке изделия определяют местоположение и размеры кармана. Затем заготавливают необходимые для его обработки детали: листочку и мешковину.

Длина листочки равна длине разреза кармана, а ширина – удвоенной ширине листочки плюс припуск на обработку (рис. 11.55).

Ширина мешковины равна длине листочки, а длина ее зависит от выбранной глубины кармана (рис. 11.56).

Вначале заготавливают листочку. Ее укрепляют прокладкой, перегибают по линии сгиба лицевой стороной внутрь и стачивают концы (рис. 11.57). Выворачивают на лицевую сторону, выправляя углы, и выметывают со стороны нижней листочки, образуя кант 0,1 см. Слегка приутюживают, удаляют наметку и окончательно приутюживают. Если листочка должна быть отстрочена, прокладывают с лицевой стороны отделочную строчку. На нижней стороне листочки, у ее основания, на уровне расширенного припуска проводят прямую линию, по которой сметывают листочку (рис. 11.58).

На лицевой стороне основной детали сначала мелом, а затем наметочными стежками делают разметку кармана. Наносят линию входа в карман и верхнюю линию рамки кармана на расстоянии 1,5 см вверх от нее.

Верхнюю мешковину приметывают на изнаночную сторону основной детали, причем прикладывают ее так, чтобы верхний срез мешковины был выше линии рамки кармана на 1,5 см (рис. 11.59).

Далее приметывают и притачивают листочку и нижнюю мешковину, для чего листочку верхней стороной накладывают на лицевую сторону основной детали так, чтобы обрезные края ее были направлены вверх от разреза кармана, а сметочный шов листочки точно совпадал с



Рис 11.55

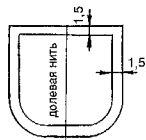


Рис 11.56



Рис 11.57

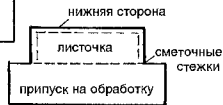


Рис 11.58

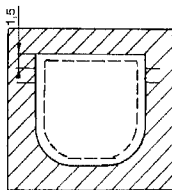


Рис 11.59

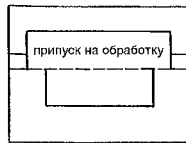


Рис 11.60

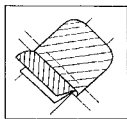


Рис 11 61

линией входа в карман. Листочку пристрачивают и притачивают. Концы строчек закрепляют (рис 11 60).

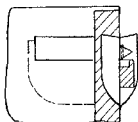


Рис. 11.62

Припуск на обработку листочки отгибают на нес, нижнюю мешковину лицевой стороной накладывают на лицевую сторону основной детали так, чтобы обрезной ее край, соответствующий линии входа в карман, был направлен в сторону листочки и совместился с линией входа на основной детали. Мешковину притачивают по намеченной верхней линии рамки, машинная строчка при этом должна точно соответствовать ограничительным линиям рамки. Концы строчки закрепляют (рис 11.61).

С изнаночной стороны основную деталь и верхнюю мешковину разрезают, не доходя по 1,5 см до начала и конца шва притачивания, припуски надсекают наискось к концам шва, образуя треугольники.

Запас листочки и нижнюю мешковину выворачивают на изнаночную сторону основной детали, расправляя листочку и мешковину. Уголки, образованные при надсечках, закрепляют, притачивая к мешковине поперечной двойной строчкой (рис. 11.62).

Удаляют наметочные нитки и листочку приутюживают с изнаночной стороны через влажный проутюжильник, подложив под мешковину и швы плотную бумагу.

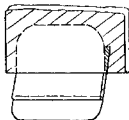


Рис 11 63

Основную деталь и нижнюю мешковину отгибают вверх, а обрезной край листочки подгибают на изнанку на 0,7 см и настрочивают на верхнюю мешковину швом 0,1 см (рис. 11.63)

Обе мешковины сметывают и стачивают по всему контуру швом 1,5 см, обметывают, шов приутюживают.

Края мешковины подшивают ручными потайными стежками или настрочивают у самого края (рис 11 64).

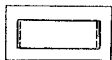


Рис 11 64

### Карман с втачной листочкой

Для обработки такого кармана потребуется листочка и две мешковины, причем одна из них должна быть выкроена из основной ткани; если это невозможно, то выкраивают подзор из основной ткани, чтобы в разрезе кармана не было видно ткани мешковины.

Длина листочки равна длине рамки кармана плюс 3 см на швы. Ширина ее в развернутом виде равна удвоенной ширине листочки плюс 3 см на шов. Ширина подзора 5-6 см, длина равна длине листочки с припусками на шов. Ширина мешковины равна длине листочки, а длина определяется глубиной кармана.

Листочку с изнаночной стороны укрепляют прокладкой, складывают вдвое по линии сгиба изнаночной стороной внутрь и приутюживают. На нижней части листочки намечают линию притачивания ее к изделию (рис. 11.65)

На лицевой стороне основной детали намечают стежками рамку кармана двумя параллельными линиями с расстоянием между ними, равным ширине листочки, и двумя поперечными линиями, определяющими длину разреза кармана (рис. 11.66)

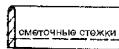


Рис 11 65

На лицевую сторону основной детали накладывают верхнюю часть

ширина листочки



Рис 11 66

листочка так, чтобы обрезные края ее были направлены вверх от разреза кармана, а линия притачивания листочки совпала с нижней линией рамки кармана. Наметьвают и притачивают на длину разреза кармана. Концы строчки закрепляют.

К мешковине притачивают подзор, шов обметывают и заутюживают в сторону мешковины. Подзор с мешковиной складывают с основной деталью лицевыми сторонами внутрь так, чтобы обрезной край подзора заходил на верхнюю линию рамки в сторону разреза кармана на 1,5 см. Приметывают и притачивают по намеченной линии рамки на длину разреза кармана, закрепляя концы двойной строчкой. Ткань между строчками разрезают, надсекая на уголок к их концам. Мешковину через разрез выворачивают наизнанку, выправляя шов притачивания листочки и подзора, и заметывают.

Расправляют мешковину и листочку, пристывают и приутюживают с изнаночной стороны. Вторую часть мешковины притачивают к шву притачивания листочки. Концы листочки и уголки, образованные при надсечках, притачивают к подзору двойной строчкой, одновременно стачивая с трех сторон мешковину (рис. 11 67).

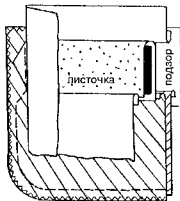
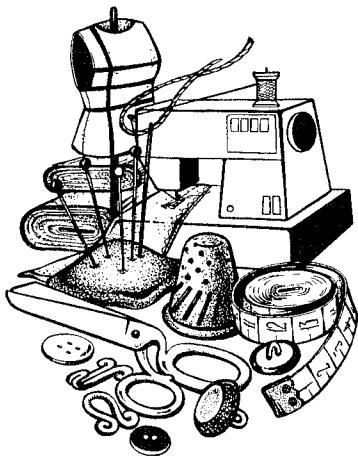


Рис 11 67



## ОБРАБОТКА БРЮК



Брюки – удобная одежда для работы и отдыха. Модели брюк очень разнообразны. По назначению брюки могут быть повседневными, нарядными, спортивными, иметь специальное назначение. Форма, длина и силуэт брюк зависят от направления моды. Они могут быть широкие по всей длине или узкие на определенных участках (по линии бедер, по линии колен), зауженными или расширенными книзу, длинными или короткими.

Брюки могут быть без пояса, с широким или узким поясом, со шлевками различной формы для ремня или без шлевок, с боковыми швами или без них. Застежка может быть спереди или в боковом шве, внизу с манжетами, без манжет, со сборками, оборками на эластичной тесьме или шнурах, с карманами в боковых швах, прорезными на передних половинках брюк («в рамку», с листочками) или накладными.

Основными деталями брюк являются передние и задние половинки. Они могут быть с вытачками или

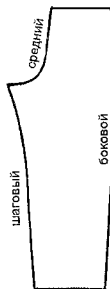


Рис 121

складками, с кокетками различной конфигурации. Отделкой брюк может быть декоративная строчка.

Понюв брюк не представляет собой особой сложности. Условием хорошего исполнения брюк является правильная выкройка и выбранная ткань. При раскрое брюк необходимо строго соблюдать направление долевой нити. Нельзя раскраивать детали брюк даже с небольшим перекосом, так как в этом случае швы и складки брюк могут перекоситься, и этот дефект неисправим. Детали брюк выкраивают со следующими припусками на швы:

боковые и шаговые – 2 см,  
средний шов сзади у талии – 3 см,

средний шов спереди и сзади – 1–1,5 см,  
на подгибку низа – 4–6 см,  
по верхнему срезу – 1,5 см (рис. 12.1)

Сначала обрабатывают передние половинки брюк, начиная с зауживания стрелок (если они предусмотрены моделью). Деталь складывают вдоль пополам изнанкой внутрь так, чтобы линии бокового и шагового срезов совместились. Сгиб зауживают, начиная от верха, не доходя до нижнего среза 10 см (рис. 12.2).



Рис 122

Затем стачивают вытачки или заметывают складки, обрабатывают карманы.

Задние половинки брюк складывают лицевыми сторонами внутрь, уравнивая срезы, и раскладывают на столе правой половиной вверх, боковыми срезами к себе. Средний шов растягивают на участке наибольшей выемки. Половинки брюк переворачивают и повторяют ту же операцию со стороны левой половинки (рис. 12.3).

Передние половинки складывают с задними лицевыми сторонами внутрь, совмещая боковые срезы, сметывают и стачивают. Припуски на швы обметывают, разутюживают или заутюживают (рис. 12.4).

Далее сметывают шаговые срезы, для чего половинки брюк складывают лицевыми сторонами внутрь так, чтобы детали лежали ровно на участке от колена до низа. Начиная от колена, при сметывании необходимо слегка растягивать заднюю половинку брюк. Эти швы стачивают, обметывают и разутюживают (рис. 12.5).



Рис 123

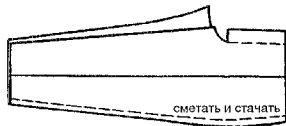


Рис 124



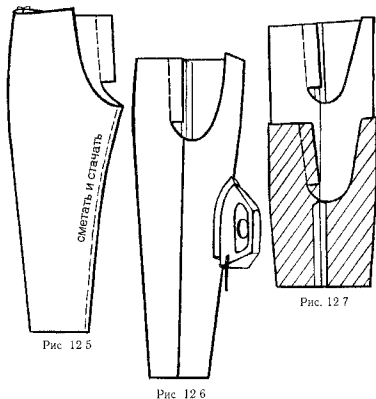


Рис 125

Рис 126

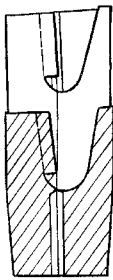


Рис. 127

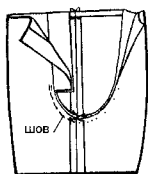


Рис 128

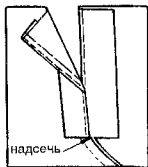


Рис 129

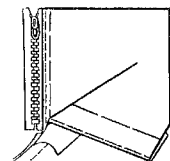


Рис 1210

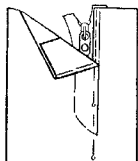


Рис 1211

Брючины выворачивают на лицевую сторону и складывают так, чтобы шаговый срез был совмещен с боковым, а стрелка передней половинки была уложена в прямую линию. Стрелку на задней половинке заутюживают от верха, не доходя до пижного среза на 10 см (рис 12.6). У обеих брючин обметывают средние срезы. Одну брючину выворачивают изнанкой вверх и в нее вставляют другую, совмещая лицевые стороны (рис 12.7). Передний шов сметывают и стачивают от метки разреза под застежку до шагового шва, в конце делая закрепку (рис. 12.8)

При обработке застежки необходимо учесть, что женские брюки застегиваются справа налево, поэтому припуск правого края разреза заметывают на изнанку по линии середины. Обтачку левого края разреза заметывают на изнаночную сторону по линии, расположенной на расстоянии 0,5–0,7 см от линии середины. Припуск на шов у самого конца обтачки надсекают, не доходя до строчки 0,4–0,5 см (рис. 12.9). Левый край застежки намечают и притачивают на тесьму молнии близко к зубчикам при помощи специальной лапки (рис 12.10).

Далее разрез брюк скалывают булавками, совмещая средние срезы (рис. 12.11). Обтачку правого края за-

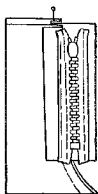


Рис 12 12

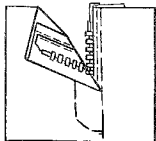


Рис 12 13



Рис 12 14

стежки накалывают на тесьму молнии, при этом не прихватывая детали брюк. Молнию притачивают к этой обтачке (рис. 12.12). С лицевой стороны брюк прокладывают строчку по намеченной линии, соединяя обтачку с брюками (рис. 12.13).

Часто застежку обрабатывают с применением обтачки, которая представляет собой полоску ткани шириной 6 см, длиной на 3 см больше разреза. Обтачку можно укрепить клеевой прокладкой с изнаночной стороны. Складывают ее вдоль пополам, лицевой стороной внутрь

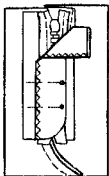


Рис 12 15

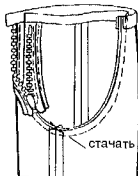


Рис 12 16

и стачивают нижний срез по дуге (рис. 12.14). Излишки ткани срезают, оставляя шов 0,5 см. Обтачку выворачивают на лицевую сторону, длинные срезы обметывают и притуживают.

Обтачку подкладывают под левый край разреза так, чтобы ее сгиб выступал за линию середины на 2–2,5 см, т.е. на столько, на сколько выступает припуск под застежку на поясе. Притачивают ее одновременно с притачиванием молнии (рис. 12.15). К обоим брючинам притачивают пояс, как описано в главе «Обработка верхнего среза юбки и брюк».

Затем брючины снова вставляют одна в другую, совмещая лицевые стороны. Смывают и стачивают задний средний шов вместе с поясом двойной строчкой (рис. 12.16). Припуски шва от верха до начала закругления разутюживают и пашивают на изнаночную сторону пояса.

Низ брюк обрабатывают тесьмой. По лицевой стороне намечают линию низа изделия. Брючную тесьму накладывают таким образом, чтобы ее утолщенный край ложился на намеченную линию низа, закрывая ее, а сама тесьма была на припуске подгибки. Тесьму

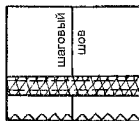


Рис 12.17



Рис 12 18

приметывают, концы ее совмещают с шаговыми срезами.

Настрачивают тесьму двумя строчками: одна идет рядом с уголенным краем, другая — по тонкому краю (рис. 12.17). Пришитую тесьму приутюживают, припуск на подгибку низа отгибают на изнаночную сторону и заметывают. Из тесьмы выметывают кант 0,2 см, низ брюк подшивают потайными или крестообразными стежками (рис. 12.18).



**ПОДКЛАДКА**



Изделия на подкладке лучше сохраняют форму, меньше мнутся и изнашиваются, они приятны в носке, удобнее надеваются и снимаются. Подкладка закрывает внутреннюю часть изделия, предохраняет ткань верха и швы от трения и осыпания. Почти вся верхняя одежда делается с подкладкой, а также

юбки из шерстяной и трикотажной ткани.

Выбор ткани для подкладки так же важен, как и выбор ткани для модели. Подкладка и основная ткань должны иметь одинаковую выносливость. Подкладочный материал высокого качества выдержит повседневную носку и периодическую чистку. Большинство подкладочных тканей изготовлены из искусственных и синтетических волокон. Эти ткани очень разнообразны. Наиболее подходящими из-за хорошей гигроскопичности являются вискозное волокно и ацетатно-вискозное. Полиэстер — прочен, но гигиенические его свойства низкие. Его выбирают для подклада пальто.

Подкладка должна быть тоньше и легче, чем ткань изделия, должна легко скользить при соприкосновении с другими тканями. Подкладочные материалы имеют с двух сторон разные по качеству поверхности; более гладкая используется как лицевая, а шероховатую совмещают с изнаночной стороной изделия, и она плотно прилегает к основной ткани.

Подкладку подбирают в цвет основной ткани, но иногда ее выполняют из отделочной ткани контрастного цвета. Она должна быть достаточно темной, чтобы через нее не были заметны элементы изнанки, но не настолько темной, чтобы просвечивать через ткань модели. Для подкладки можно использовать шелковые плательные и блузочные ткани, так как спектр их цветов очень широк.

### ПОДКЛАДКА ЮБКИ

Подкладка кроится по выкройке верха. Исключение составляют юбка с группой складок и широкая юбка.

#### *Юбка с группой складок*

Подкладка кроится без складок. На бумажной выкройке их закладывают в нужном направлении и скалывают булавками. По верхнему срезу подкладки образуются небольшие излишки ткани, которые в процессе шитья присбаривают при соединении подкладки с верхом. В боковых швах делают разрезы, которые обеспечивают свободу движения при ходьбе.

#### *Широкая юбка*

Подкладку кроят по выкройке простой прямой юбки или слегка расклешенной. Для удобства также делают разрезы или по боковым срезам, или сзади (если есть средний шов).

Для обычных юбок длина подкладки на 3–4 см меньше длины юбки, а для широких — на 10–12 см.

Обработку подкладки начинают со стачивания вытачек и боковых швов. Подкладка юбки должна быть обращена изнаночной стороной к изнаночной стороне изделия, а лицевой к телу. Разрез для застежки оставляют в правом боковом шве. Шаговый разрез делают 15–20 см. Боковые швы обметывают и разутюживают, вытачки заутюживают к середине деталей.

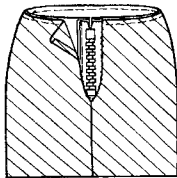


Рис. 13.1

Подготовленную подкладку складывают с изделием изнаночными сторонами внутрь так, чтобы боковые швы совместились, затем юбку сметывают с подкладкой по верхнему срезу. Края разреза для застежки подгибают на изнанку и подшивают потайными стежками к тесьме молнии (рис. 13.1). Затем пришивают пояс, подшивают низ юбки, а потом и низ подкладки. Обычно его обрабатывают швом вподгибку с закрытым срезом.

#### *Юбка с разрезом или со шлицей*

В юбке с разрезом подкладку обычно пришивают к припускам разреза. Для этого подкладку аккуратно прикалывают к юбке, в конце разреза делают два косых надреза глубиной 1–1,5 см (рис. 13.2). Подкладку подгибают на изнаночную сторону, сметывают и пришивают к юбке ручными потайными стежками (рис. 13.3). Можно подкладку не подшивать к юбке, а припуски на шов подвернуть на изнанку, прострочить края разреза и прикрепить подкладку к припускам юбки в начале и в конце разреза несколькими стежками (рис. 13.4).

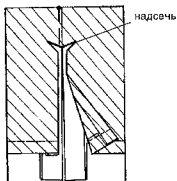


Рис 132



Рис 133

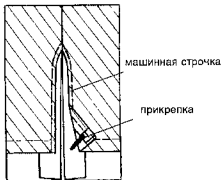


Рис 134

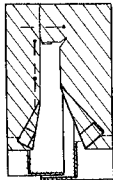


Рис 135

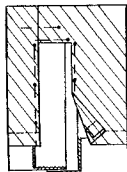


Рис 136

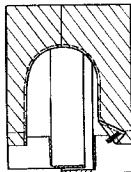


Рис 137

Если юбка выполнена со шлицей, то подкладку скрепляют с юбкой над шлицей булавками, при этом подкладочную ткань нужно немного сдвинуть. Подвернутую на изнаночную сторону подкладку накалывают на обтачку припуска под шлицу. Другой край подкладки надрезают, не доходя 0,5 см до края припуска под шлицу. В углу делают косой надрез глубиной 0,5 см (рис. 13.5). Подкладку подгибают на изнанку и накалывают на припуск под шлицу и на обтачку другого края шлицы (рис. 13.6). Затем подшивают ручными потайными стежками.

Самый простой способ обработки разреза под шлицу состоит в том, что подкладку в месте расположения шлицы вырезают полукругом. Край выреза подгибают и прострачивают на расстоянии 0,3–0,5 см от края подгибки, иногда просто обметывают. Затем подкладку прикрепляют к подгيبке низа юбки несколькими стежками (рис. 13.7).

Обработка подкладки для юбки требует определенных затрат времени. Можно эту проблему решить, сшив нижнюю юбку из ткани телесного цвета, которая подойдет ко многим вещам вашего гардероба. Процесс шитья этой юбки не займет много времени. Для нижней юбки потребуется подкладочная ткань на 4–5 см длиннее юбки, а шириной, равной вашей мерке «обхват бедер» плюс 7–8 см, и обычная узкая резинка, длиной равная обхвату талии.

Ткань складывают пополам лицевой стороной внутрь и стачивают шов (средний шов заднего полотнища), оставляя внизу 15–20 см не стачанными для обеспечения свободы шага. Верхний срез обрабатывают швом вподгибку с закрытым срезом для подержки резинки. Нижний срез обметывают, подгибают на 2 см и отстрачивают в край. Нижняя юбка готова.



Рис 13.8

### ПОДКЛАДКА БРЮК

Брюки на подкладке лучше сохраняют форму, не прилипают к телу, их приятнее носить. Обычно подкладку делают только под передние половинки брюк. Подкладку выкраивают по передней половинке длиннее уровня колена на 15–20 см, нижний срез подкладки обметывают. Затем ее наматывают на основную деталь на изнаночную сторону по всем срезам. Силками перепосят все основные линии: складки, вытачки, контрольные знаки и т.д. После этого двухслойную деталь обрабатывают, как однослойную (рис. 13.8).

### ПОДКЛАДКА ПЛАТЬЯ

Подкладка для платья выкраивается по тем же лекалам, что и платье, за исключением обтачек, подборов и рукавов. В случае цельновыкроенных рукавов на выкройках полочки и спинки по плечевому срезу откладывают длину плеча и от этой точки вычерчивают пройму (рис. 13.9).

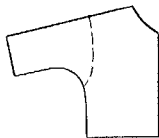


Рис 13.9

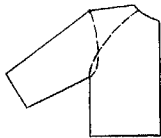


Рис. 13.10

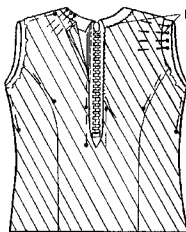


Рис 13.11



Рис 13.12

В случае рукавов реглан по плечевому срезу откладывают длину плеча, соединив лекала полочки и спинки с рукавом (рис. 13.10).

На подкладке не выполняют складок и некоторых рельефов. Их заменяют вытачками. Подкладку спинки делают шире основной детали на 2–3 см, что обеспечивает свободу движения. По длине подкладка короче изделия на 3–4 см. Сначала стачивают вытачки и швы подкладки. Припуски швов обметывают и разутюживают. Для изделий с рукавами срезы проймы обметывают. Низ изделия подгибают и подшивают. Если есть разрезы или плищи, их обрабатывают, как в юбке.

Затем готовую подкладку складывают с изделием изнаночными сторонами внутрь. Совмещают швы и вытачки. Подкладку прикалывают к обтачкам, подвернув срезы на изнанку. Для того чтобы срезы не стягивали, необходимо на участках наибольшей кривизны их подсесть. Подкладку можно подшить вручную потайными стежками тонкими шелковыми нитками (рис. 13.11).

У платьев с рукавами проймы подкладки прикрепляют к припускам боковых и плечевых швов несколькими стежками (рис. 13 12).

Можно поступить иначе. Изделие вывернуть наизнанку, сверху на него надеть обработанную подкладку лицевой стороной вверх и сколоть с изделием. Далее подкладку отгибают наизнанку и притачивают ее по заколотым линиям к отбачкам. Этот способ более трудоемкий.

*ПОДКЛАДКА ЖАКЕТЫМ,  
НАЛЬШО, КУРТОК  
И ПЛАЩАМ*

Подкладку выкраивают по выкройкам верха изделия с некоторыми изменениями. Делают небольшие припуски к ширине спинки и полочки, чтобы избежать стягивания, расширяют рукава в нижней части проймы, чтобы подкладка покрывала припуски шва изделия свободно,

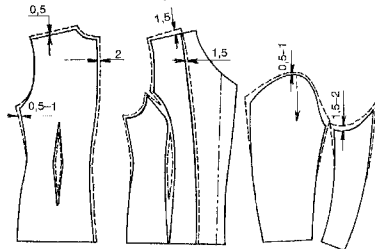


Рис 13 13

без натяжения. Если в процессе примерки были внесены изменения в основную выкройку, то необходимо скорректировать детали подкладки в соответствии с этими изменениями (рис. 13.13).

Швы подкладки стачивают без обметывания. По срезам борта, горловины и плеча прокладывают машинную строчку для предотвращения срезов от растяжения. Подгибают и заутюживают припуск вдоль борта.

Стачивают и разутюживают все вертикальные швы, включая швы рукавов. Плечевые швы стачивают не полностью, только 5–7 см со стороны проймы. Если спинка со швом, его стачивают полностью, если без шва, то стачивают участки по 5–7 см от верхнего и нижнего срезов и в области талии (рис. 13 14).

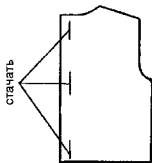


Рис 13.14

Если подкладка не пришивается к подгибке низа, нижний ее срез заутюживают на изнанку, подогнув на 2–3 см выше наметочной линии подгибки низа, и притачивают.

Подкладку рукавов можно втачать в проймы подкладки изделия или обработать отдельно, т.е. притачать к подгибке низа рукавов, а затем соединить с проймами подкладки вручную потайными стежками по линии втачивания рукава.

Подкладку можно вшить вручную или втачать на швейной машине, что гораздо быстрее, но требует определенных навыков.

При подшивании подкладки **вручную** нижние срезы рукавов и подгибку низа подкладки заутюживают на изнанку (если подкладка приметывается по



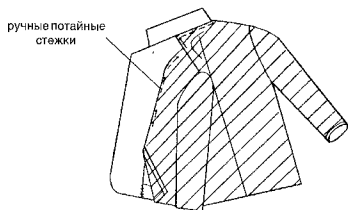


Рис 13 15

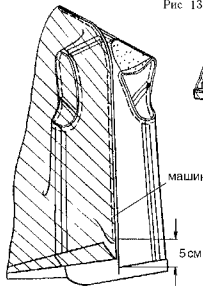


Рис 13 16

линия соединения рукава  
с подкладкой



Рис 13 17

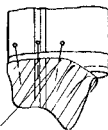


Рис 13 18

низу). Сшитую подкладку изнаночной стороной накладывают на изнаночную сторону изделия, совмещая боковые срезы. Накалывают ее на подборта и вырез горловины спинки. Нижний край подкладки слегка сдвигают вверх и подшивают потайными стежками. Так же подшивают ее к подгибке низа рукавов. Затем к подбортам и к горловине спинки, не забыв прикрепить вешалку (рис. 13.15).

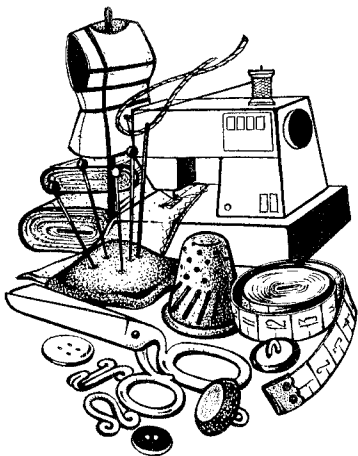
При **машинном** способе подшивания подкладки необходимо, чтобы у изделия была обтачка из основной ткани по горловине спинки. Если этой обтачки не будет, то подкладка пришивается на машине только с подбортом, а по горловине спинки вручную. Подкладку складывают с изделием, совмещая изнаночные стороны, скалывают и сметывают, делая легкую посадку в области груди, затем притачивают к подбортам, начав на 5 см выше нижнего среза, и заканчивают, не доходя 5 см до верхнего. В месте расположения вешалки шов дополнительно закрепляют (рис. 13.16).

После этого подкладку накалывают лицом к лицу на срез подгибки низа, не захватывая ткань изделия. Припуск низа настрачивают на подкладку, оставляя посередине отверстие 30-35 см для выворачивания изделия (рис. 13.17).

Изделие выворачивают через оставленное отверстие в шве и притачивают подкладку к припуску низа рукава. Для этого подкладку рукава вставляют в рукав, совместив изнаночные стороны. Швы рукавов из основной и подкладочной ткани совмещают. Нижний срез подкладки, подогнув, накалывают на срез припуска на подгибку. Через отверстие вытягивают рукав с подкладкой на лицевую сторону и подкладку прикалывают к припуску низа рукава, не захватывая рукав (рис. 13.18)

Затем припуск притачивают к подкладке машинной строчкой. Рукав из основной ткани вытягивают на лицевую сторону, подкладка сама втягивается внутрь верхнего рукава.

Боковые швы изделия и подкладки скрепляют несколькими стежками. Припуск низа рукава прошивают по швам, не прокалывая лицевую сторону рукава потайными стежками.



**ОТДЕЛКА ИЗДЕЛИЯ**



апликацию

Отделка подчеркивает индивидуальность, стиль, характер изделия, дополняет его и украшает.

Видов отделок очень много, вы можете выбрать наиболее подходящую для вас и вашего изделия: воланы, оборки, бейки, кант, отделочную строчку, буфы, защипы, фестоны, кружево, вышивку или

### ***ОБОРКИ***

Оборки — это прямоугольные полоски ткани, выкроенные по поперечной нити или под углом  $45^\circ$ , собранные с одной стороны на нитку. Длина оборки обычно в 1,5–2 раза больше длины линии притачивания. Оборкой чаще отделяют край изделия, но иногда ее втачивают между двумя деталями. В зависимости от способа пришива оборки могут быть притачивными и настрочными. Чаще всего оборка состоит из нескольких частей. При стачивании их нужно следить, чтобы все полоски были выкроены с одинаковым направлением

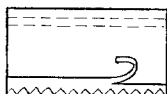
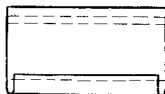


Рис. 14.1

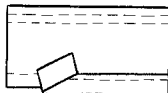


Рис. 14.2

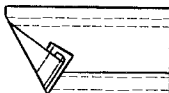


Рис. 14.3

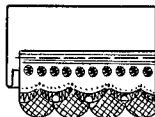


Рис. 14.4

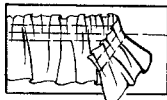


Рис. 14.5

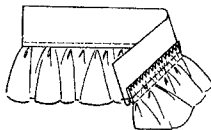


Рис. 14.6

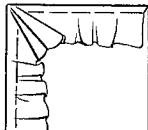


Рис. 14.7

долевой нити, чтобы рисунок на них совпадал. Стачивают их швом 0,5 см; в оборках, выкроенных по косой нити, шов располагается под углом 45° к линии низа.

Нижний край оборки отгибают на изнанку и прострачивают «в край» обычной или зигзагообразной строчкой (рис. 14.1)

Край оборки можно обработать лентой или тесьмой. Для этого на изнаночную сторону оборки накладывают тесьму так, чтобы припуск на шов по линии низа был закрыт, и настрачивают швом 0,1–0,2 см от края (рис. 14.2). Затем тесьму отгибают на лицевую сторону по линии строчки, приутюживают и настрачивают «в край» (рис. 14.3). Припуск на шов располагается между оборкой и лентой. Так же можно притачать и узкое кружево, с той лишь разницей, что свободный край его будет больше (рис. 14.4)

Верхний край оборки для получения сборок прострачивают двойной строчкой. Сборку распределяют равномерно. Оборку и ткань складывают лицевыми сторонами, совмещивают верхние срезы, и притачивают оборку между двумя проложечными ранее строчками (рис. 14.5). Шов обметывают и заутюживают на изделии. По лицевой стороне можно настрочить оборку на расстоянии 0,1–0,2 см от шва пригачивания (рис. 14.6).

Если оборка пришивается на деталь с закруглениями или углами, в этих местах нужно сборку сделать поуже, чтобы внешний край был достаточно широким (рис. 14.7).

Если оборку втачивают между деталями, то сначала ее пристывают к срезу одной детали, затем сверху накладывают лицевой стороной другую деталь, сметывают и стачивают (рис. 14.8). Шов обметывают, верхнюю деталь отгибают, шов заутюживают и при необходимости настрачивают (рис. 14.9).

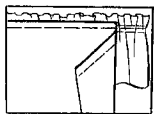


Рис. 14.8

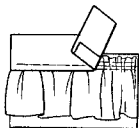


Рис. 14.9

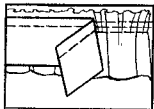


Рис. 14.10

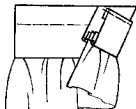


Рис. 14.11

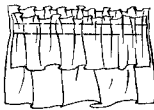


Рис. 14.12

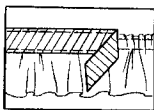


Рис. 14.13

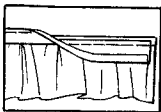


Рис. 14.14

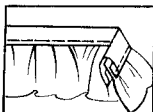


Рис. 14.15

Если оборку соединяют с изделием при помощи обтачки, то ее приметывают к детали, сверху накладывают обтачку и притачивают (рис. 14.10). Обтачку отгибают, свободный срез обтачки подгибают на изнанку и притачивают (рис. 14.11).

Двойные оборки перед притачиванием к основной детали сметывают, совместив верхние срезы, и в дальнейшем обрабатывают, как одинарную (рис. 14.12).

Оборку можно прикрепить к изделию с помощью тесьмы, для этого заготовленную оборку накладывают на деталь по намеченной линии и приегают. Сверху накладывают тесьму и приегают ее с двух сторон швом 0,1 см, закрывая верхний срез оборки (рис. 14.13).

Вместо тесьмы можно использовать бейку. В этом случае заготовленную оборку накладывают на изделие и приметывают, на нее лицевой стороной вниз накладывают бейку и притачивают. Бейку отгибают вверх, подгибают свободный срез на изнанку и пастрачивают «в край» (рис. 14.14).

Можно верхний срез оборки окантовать, а затем ее пришить на лицевую сторону основной детали по намеченной линии, наложив изнанкой вниз (рис. 14.15).

Если оборка притачивается под обтачку (рис. 14.16), то сначала заготавливают оборку, затем обтачку соединяют с горловиной, открытый срез обтачки подгибают на изнанку и приютуживают. Затем оборку накладывают на деталь лицевой стороной вверх по ранее намеченной линии и приметывают. Сверху накладывают подогнутый срез обтачки, закры-

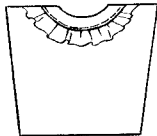


Рис. 14.16

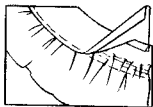


Рис 14.17

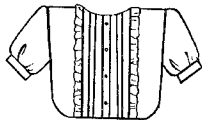


Рис 14.18

вая верхний срез оборки, и настрочивают швом 0,1 см (рис. 14.17).

При соединении оборки с целой деталью на основной детали намечают место ее расположения. Если оборки неширокие и расположены вертикально, то их втачивают в основную деталь (рис. 14.18).

При раскрое основной детали дают припуск на шов втачивания каждой оборки 1 см. Оборку накладывают на лицевую сторону основной детали по намеченной линии лицевой стороной вверх и притачивают швом 0,5 см (рис. 14.19). Затем основную деталь перегибают, огибая срез оборки, и с изнаночной стороны по строчке притачивания оборки прокладывают вторую строчку. Иногда для устойчивости прокладывают строчку с лицевой стороны шириной 0,1 см (рис. 14.20).

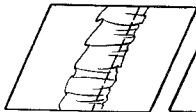


Рис 14.19

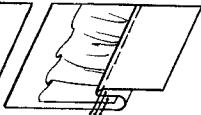


Рис 14.20

### Р Ю Ш И

Рюши бывают простые и сложные, фигурные. Рюш — это оборка, у которой обработаны оба среза. Эту оборку всегда настрочивают. Для сборок полоску ткани прострачивают двумя параллельными строчками на расстоянии 0,5–0,7 см и стягивают. Рюш намечивают на изделии и настрочивают между линиями сборок. Наметку удаляют (рис. 14.21).

Можно посередине рюша настрочить тесьму, ленту или другую узкую полоску основной или изнаночной ткани (рис. 14.22).

Для изготовления фигурных рюшей лучше использовать немнущиеся ткани, трикотаж, готовую сатиновую или бархатную ленту. Выполнять их нужно очень тщательно, аккуратно, только тогда они будут красивы.

Рюш в складку выполняют только из двухсторонней или двойной ленты или двойной полоски ткани (шов стачивания расположить посередине)

Для этого рюша потребуется 3 длины готовой оборки. Ленту или полоску ткани складывают складками шириной 2–4 см. Складки прострачивают посередине. Для того чтобы придать рюшу оригинальную форму, оба края каждой складки можно скрепить несколькими стежками (рис. 14.23).

Для изготовления зигзагообразных оборок лучше использовать мягкую ленту, тесьму или вытачанную ленту из косой полоски ткани. Эту полоску прострачивают по зигзагообразной линии. Нужная форма получается при стягивании нити (рис. 14.24).

Для выполнения оборки «сердечками» потребуется двойная лента, длина которой в 1,5 раз больше длины готовой оборки. На изнаночной стороне намечают точки по краям и в центре. Интервал между ними 0,5 ширины

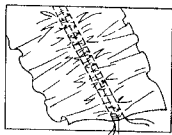


Рис 14 21

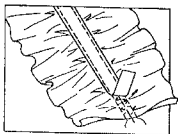


Рис 14 22

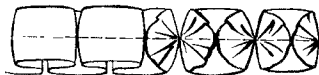


Рис 14.23

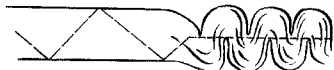


Рис 14.24



Рис 14 25

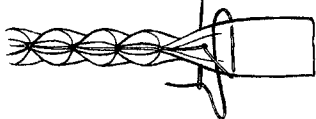


Рис 14 26

ленты. Вначале иголку вкалывают в центр ленты, потом в две точки, лежащие на противоположных краях. Нитку туго стягивают. Три точки сшивают маленькими стежками «назад иголку». Иглу вводят в следующую центральную точку, нить не натягивают, затем вкалывают в две противоположные точки и т.д. (рис. 14.25, 14.26).

### ВОЛАНЫ

Волан — это вид оборки, представляющей собой спираль, кольцо или овал. К изделию его притачивают внутренним срезом. Чем меньше внутренний срез, тем волнистее волан. По внутреннему срезу волана припуск на шов дают не более 1 см, иначе волан при притачивании дает складки.

К воланам относятся жабо (рис. 14.27), которые могут быть съемными или втачиваться в горловину по линии разреза, а также кокилье, которое обычно прикрепляют к середине полоски по окружности меньшего радиуса (рис. 14.28)

Если нужно получить длинные воланы, отдельные воланы стачивают обычным швом и зауживают его на одну сторону так, чтобы он лежал в глубине фалды и не был заметен (рис. 14.29).

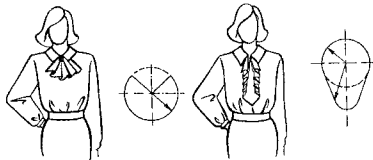


Рис 14 27



Рис 14.28

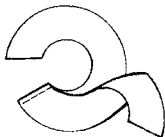


Рис 14.29

Способы обработки отлетного края волана и притачивания его к изделию такие же, как и для оборок.

Если волан пришивают к нижнему краю юбки или рукава (рис. 14.30), его складывают с основной деталью лицевыми сторонами, притачивают, шов надсекают в нескольких местах, обметывают и заутюживают в сторону основной детали. По лицевой стороне прокладывают отделочную строчку шириной 0,1 см (рис. 14.31).

Оборки, воланы, рюши, кокилье, жабо — все эти детали зрительно увеличивают объем той части одежды, где они расположены. Поэтому полным и невысоким женщинам лучше избегать этих деталей. Более уместны эти детали в одежде для молодых высоких женщин.



Рис 14.30

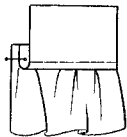


Рис 14.31

### Б Е Я К И

Это очень распространенный вид отделки. Бейка — это полоска отделочной ткани, которая настрочивается на изделие. Чаще бейкой обрабатывают край изделия, но иногда ее настрочивают на деталь изделия с целью прикрепить оборку, кружево. По способу обработки бейки бывают притачные и настрочные.

**Притачные** — выкраивают поперечными, долевыми и под углом  $45^\circ$ . Ширина поперечных и долевого беек зависит от модели, припуск на швы к срезам дается 0,7–1 см. Деталь, к которой притачивается бейка, выкраивается уже на ширину бейки (рис. 14.32)

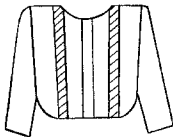


Рис 14.32

Бейку складывают с основной деталью лицевыми сторонами внутрь и стачивают швом 0,7–1 см. Шов разутюживают (рис. 14.33) или заутюживают. Далее деталь, обработанную бейкой, складывают с нижней деталью лицевыми сторонами внутрь, сметывают и стачивают, шов разутюживают, из бейки выметывают капт (рис. 14.34).

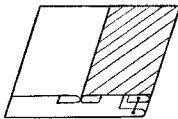


Рис 14.33

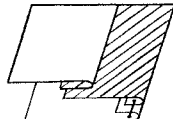


Рис 14.34



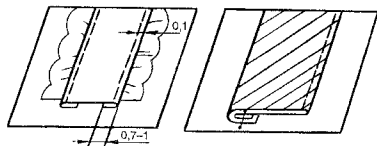


Рис 14 35

Рис 14 36

**Настрочные бейки** бывают одинарными или двойными. У одинарной бейки срезы подгибают на изнанку с обеих сторон и приутюживают. Накладывают ее на лицевую сторону детали строго по намеченным линиям, приметывают и притачивают швом 0,1 см (рис 14.35).

Двойную бейку складывают вдвое изнаночной стороной внутрь и приутюживают. Накладывают на лицевую сторону детали и притачивают со стороны обрезаемых краев. Затем бейку отгибают и настрачивают швом 0,1 см от сгиба (рис 14 36).

Если бейку притачивают по овальным линиям, то ее выкраивают всегда под углом 45° к направлению нитей основы. Чтобы ширина ее была везде одинаковой, сметывают и стачивают на расстоянии 1 см от срезов (рис 14.37)

Затем бейку накладывают на основную деталь и притачивают по ранее проложенной машинной строчке. В местах, где бейка проходит по линиям значительной кривизны, ее приспособляют. Учитывая это, при раскрое бейки длину ее увеличивают на 2 см.

Если на деталях, обрабатываемых бейкой, имеются углы (рис.14 38), то угол бейки стачивают швом 0,5 см, не доходя до внутреннего края на ширину шва. Затем бейку накладывают на деталь лицевой стороной и намечивают, начиная с углов. Постачанный припуск пива в



Рис 14 37



Рис. 14.38

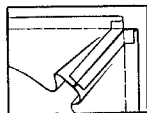


Рис 14 39

углу раздвигают и бейку притачивают швом 0,5–0,7 см (рис 14 39) Шов разутюживают или заутюживают на бейку. Деталь с бейкой складывают с нижней деталью лицевыми сторонами, сметывают и стачивают с изнанки детали верха, прокладывая строчку строго параллельно строчке притачивания бейки. Бейка находится между деталями. Углы срезают, деталь выворачивают и приутюживают.

### *КАНТ*

Кант — популярный вид отделки женской одежды. Кантом отделывают края деталей или с их помощью подчеркивают фасонные линии (рельефы, кокетку). Полоску для канта выкраивают обычно из отделочной ткани шириной 3,5–4 см под углом 45° к направлению нитей основы, сгибают ее по длине пополам изнаночной стороной внутрь. Для придания канту большей рельефности его чаще всего выполняют со шнуром, скрученным из хлопчатобумажных ниток. Шнур вкладывают в сгиб



*О Ш Т Ф Л О Ч И Л Я Р Е Л Ь Ф И Л Я  
( Ш И У Р О В Л Я ) С Ш Р О Ч К А*

Такой строчкой отделяют края изделия или его некоторые детали. Она получается путем продергивания шнура. Толщина шнура должна соответствовать плотности ткани. Эту отделку выполняют на двух слоях ткани. Вначале прострачивают вдвое сложенную ткань, а затем между строчками продергивают шнур. Расстояние между строчками должно быть одинаковым. При таком способе прокладывания строчки деталь будет иметь одинаковый вид с обеих сторон (рис. 14.45).

Более рельефной шнуровую строчку можно получить при последовательной прокладке шнура

Для этого используют специальную лапку. Сначала прокладывают строчку, а вплотную к ней вкладывают шнур между слоями ткани. Детали сметывают, натягивая нижний слой ткани. По линии сметки прокладывают вторую строчку, опять сметывают детали и процесс повторяют. Для того чтобы строчки были параллельными, расстояние между ними предварительно размечают. Натягивание нижней ткани и сдвиг верхней придают этой строчке рельефность (рис. 14.46)

**Фасонную** строчку применяют в изделиях спортивного назначения. Для нее используют одну толстую и

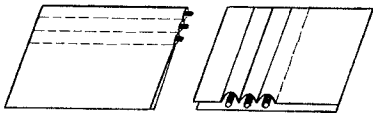


Рис. 14.45

Рис. 14.46

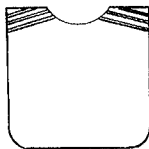


Рис. 14.47

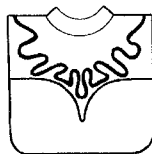


Рис. 14.48

одну тонкую нити. Толстая нить должна быть верхней, но если она не проходит в иглу, ее наматывают на шульку и строчат с изнаночной стороны. Стожок делают крупным (рис. 14.47)

Для вышивки сложных узоров на деталях изделия можно использовать сугаж или тесьму. Они эластичны. Их приметывают и пришивают на машине или вручную по ранее нанесенным линиям рисунка (рис. 14.48).

*К Р У Ж Е В О И Ш И Т Ь Е*

Отделка кружевом и шитьем придает легкому женскому платью нарядность, это один из самых распространенных видов отделки. Кружево и шитье изготавливают в виде полотна и кружевных лент двух типов — краевых и прошив. У краевых лент одна сторона, которая прикрепляется к изделию, гладкая, а другая — узорчатая, зубчатая. Такие ленты используют для отделки краев изделия или настрачивают на изделие только с одной стороны (рис. 14.49).

Прикрепляют кружево к изделию притачным или на-

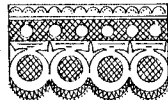


Рис. 14.49

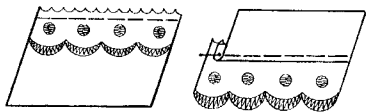


Рис 14.50

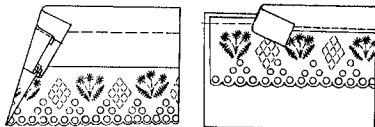


Рис 14.51

Рис 14.52

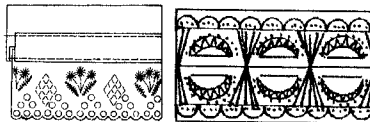


Рис 14.53

Рис 14.54

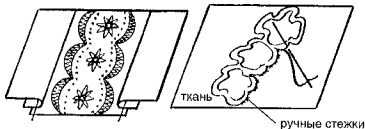


Рис 14.55

Рис 14.56

строчным способом, с помощью обтачки или тесьмы (рис. 14.50, 14.51, 14.52, 14.53).

**Прошвы** – это кружевные ленты с гладкими краями и симметричным рисунком (рис. 14.54). Их втачивают между двумя деталями на просвет или настрачивают на деталь с двух сторон (рис. 14.55).

Из кружевного полотна изготавливают блузки, жилеты, накидки, а также отделочные детали – воротники, кокетки, манжеты, вставки. Обычно кружевное полотно не распускается, поэтому срезы не обметывают. Обрезают кружево по рисунку, сшивают его не на машине, а вручную по линии рисунка шелковыми нитками в цвет ткани.

Если кружево накладывают на ткань, то край выкраивают по рисунку и пришивают ручными частыми стежками (рис. 14.56).

Край кружева иногда обрабатывают зигзагообразной строчкой для большей прочности.

Очень эффектно выглядит на изделии аппликация из кружевного полотна. Выполнить ее не очень сложно, но эта работа кропотливая, требует аккуратности и терпения (рис. 14.57).



Рис 14.57



Рис 14.58

Рис 14.59

На лицевую сторону детали наматывают кусочек кружевного полотна с нужным рисунком. По рисунку прокладывают строчку (рис. 14.58). Излишки кружева вокруг рисунка обрезают, оставляя припуск 0,2–0,3 см. Затем по краю аппликации прокладывают плотную зигзагообразную строчку, закрывая первый шов и припуск (рис. 14.59).

### ФЕТОНЫ И

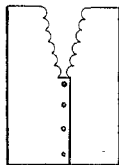


Рис. 14.60

Фестономы обрабатывают края изделия (рис. 14.60). Выполняются фестоны пескочными способами. Чтобы они были одинаковыми, делают шаблон из плотного картона в три-четыре фестона.

Фестоны можно выполнить при помощи обтачки из основной или отделочной ткани. Для этого на изнаночной стороне ткани с помощью шаблона намечают линию расположения фестонов. На лицевую сторону, совместив срезы, наматывают обтачку (ее можно укрепить прокладкой) и по линиям фестонов прокладывают машинную строчку, скрепляя все слои ткани. Между двумя фестонами делают один поперечный стежок. Это даст

возможность глубоко надсечь угол при отрезании ткани близко к шву (рис. 14.61). После этого излишки ткани обрезают, оставляя припуск 0,3–0,5 см. Прокладку из шва выскают, уголки припуска между фестонами над-



Рис. 14.61



Рис. 14.62

секают как можно ближе к строчке. Затем обтачку выворачивают на изнаночную сторону, выметывают и прутуживают через влажный прутужильник с изнаночной

стороны.

На изделиях из плотных неосыпающихся тканей типа сукна фестоны можно выполнить, обметав край плотным петельным швом. Многие швейные машины имеют режим выполнения фестонов. Для этого деталь складывают с обтачкой изнаночными сторонами и сметывают, затем машинку переводят на режим фестонов и по намеченной линии прокладывают строчку. Край изделия аккуратно обрезают до строчки (рис. 14.62).

### АППЛИКАЦИЯ

Аппликация (рис. 14.63) — это отделка изделия кусочками отделочного материала, прикрепленными по рисунку на лицевую сторону детали. Она может быть одноцветной и многоцветной, выполненной из различных тканей и материалов, украшенной биссром, пайетками.

Аппликацию лучше выполнять из нессыпучих тканей типа сукна и драпа, трикотажа, кожи, замши.

Аппликацию можно пришить к основной детали частыми петельными стежками вручную или на машинке зигзагообразной строчкой.

Рисунок для аппликации наносят на лицевую сторону или на изнаночную, а затем прометывают частыми стежками цветной тонкой ниткой. Если рисунок сложный, то вначале его наносят на материал, из которого будет выполняться аппликация, затем наматывают и

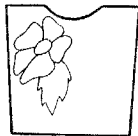


Рис 14 63



Рис 14 64

только после того, как все линии обшиты частыми стежками, вырезают.

На лицевую сторону детали по рисунку накладывают кусочки отделочного материала и приметывают, затем притачивают с изнаночной стороны обычной строчкой. По лицевой стороне обрезают излишки ткани до строчки шва притачивания и прострачивают по краю аппликации плотной зигзагообразной строчкой, закрывая край и шов притачивания. Эту строчку выполняют шелковой нитью № 33.

Если для аппликации используют трикотажные полотна или другие растягивающиеся ткани, то, чтобы избежать растяжения, нужно на изнаночную сторону приутюжить прокладку.

При изготовлении многоцветной аппликации кусочки ткани пришивают постепенно, причем места соединения мотивов обрабатывают зигзагообразной строчкой только после наложения каждого последующего.

Чтобы край мотива был более рельефный, при отстрочке нужно пропустить через шов плотную нитку (рис 14.64).

Выполненную отдельно аппликацию можно наклеить на изделие, прокладывая между ним и аппликацией кусочек полиэтиленовой пленки и приутюживая аппли-

кацию горячим утюгом. Полиэтилен, расплавляясь, соединяет между собой ткани. Такое соединение получается достаточно прочным, но, если оно используется для детской одежды, которая подвергается частой стирке, лучше края аппликации дополнительно закрепить зигзагообразной строчкой.

### БУФЫ

Буфы — это пышные складки. Выполняют буфы на тонких хлопчатобумажных, шерстяных, шелковых и других материалах, обладающих хорошей драпировкостью. Их располагают на различных деталях изделия. Часто их проектируют вместо вытачек, располагая от плечевого среза, горловины, по линии талии, по окату и низу рукава, на кокетках полочки.

Детали изделия выкраивают с дополнительным припуском для образования буф, а после их выполнения детали уточняют по лекалам.

Буфы бывают обыкновенные, со шнуром, со складками, вафельные и комбинированные.

### Обыкновенные буфы

На детали переда с лицевой стороны прокладывают строчку незатянутыми стежками по намеченной линии или параллельно срезу детали.

Все последующие строчки располагают параллельно первой. Затем срез детали стягивают на нижнюю нитку строчки, равномерно распределяя сборки. Концы ниток закрепляют. Число строчек и расстояние между ними зависит от модели (рис. 14.65).

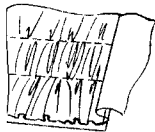


Рис. 14.65

Если строчки буф не входят в швы деталей, то в их концах с изнаночной стороны застрачивают складки шириной 1–2 мм, складывая деталь лицевой стороной внутрь. Необходимо проверить, чтобы концы всех строчек вошли в швы застрачивания складок.

Обычно участки детали с буфами укрепляют прокладкой для предохранения их от деформации. Прокладку выкраивают из основной ткани по форме участка детали с буфами. Долевая нить на прокладке должна проходить параллельно строчкам буф. Если срезы участка с буфами входят в швы соединения деталей, то срезы прокладки также входят в эти швы. Если срезы буф не входят в соединительные швы, то прокладку притачивают при застрачивании в концах буф складок.

Буфы можно выполнить на машинке с применением вместо нижней нитки резиновой жилки. Нитки для выполнения буф применяют в несколько сложений, в тон основной ткани или ярких контрастных тонов, придающих буфам наибольшую рельефность и выразительность.

### *Буфы со складками или защипами*

На детали изделия с лицевой стороны или с изнаночной застрачивают защипы 1 мм на определенном расстоянии друг от друга, которое зависит от модели (рис. 14.66). Дальнейшая обработка аналогична обработке обыкновенных буф, но складки в концах строчек не застрачивают.

### *Буфы со шнуром*

С изнанки детали изделия прокладывают полоску ткани, а с лицевой стороны — ряд параллельных между собой строчек. Затем между ними протаскивают шнур. Ткань стягивают, образовавшиеся сборки расправляют. Концы шнура закрепляют машинной строчкой или ручным способом (рис. 14.67).

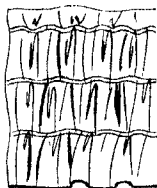


Рис 14 66

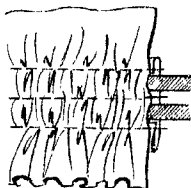


Рис 14 67

Если по модели концы шнура будут использованы как завязка, то на основной детали в месте выхода шнура обрабатывают петлю до изготовления буф. Шнур выполняют из основной ткани как рулик.

### *Вафельные буфы*

На лицевой стороне детали намечают линии расположения буф, т. е. линии, на которых будет производиться скрепление ткани. Расстояние между ними определяется моделью (0,8–3,5 см). Затем на этих линиях проставляют точки, ширина между ними 0,5–1,5 см. Точки должны проходить симметрично на всех линиях. Затем по намеченным линиям прокладывают прямые стежки, располагая их между точками (рис. 14.68). Ткань стягивают по линиям с равным натяжением, образуя частые складки. Они должны проходить параллельно на всех линиях.

Буфы выполняют с лицевой стороны справа налево в два приема. Вначале скрепляют складки в верхней части по линии сметочных стежков, затем — в нижней, на расстоянии 0,5–0,7 см от середины в обе стороны.

Скрепление складок производят следующим образом. Иглу с рабочей ниткой выводят на линию сметочных стежков (она будет являться серединой буф) и захватывают две складки (рис. 14.69). Следующим стежком эти складки скрепляют петлей. Затем скрепляют складки в верхней части от середины, захватывая одну предыдущую складку и одну последующую, после чего иглу с рабочей ниткой опять возвращают на середину. Операцию повторяют. Закончив скрепление складок в верхней части, переходят к нижней. В результате образуется ряд буф ромбовидной формы (рис. 14.70).

Точно так же выполняют следующие ряды буф. Нитки сметочных строчек удаляют.

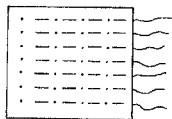


Рис 14.68

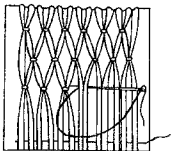


Рис 14.70

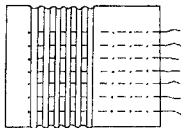


Рис 14.69

### М Е Р Е Ж К И

Мережка — это один из видов ажурной техники в вышивке на тканях с полотняным переплетением по прямому направлению нитей ткани. Лучше всего мережку выполнять на льняных тканях, так как у них долевые и поперечные нити одинаковой толщины.

Для изготовления мережки из ткани вытягивают нити. Количество вытаскиваемых нитей зависит от желаемой ширины мережки. Широкую мережку выполняют на толстой ткани, заправляя ее в пальцы во избежание перекоса рисунка. Почти все мережки выполняют справа налево, но в некоторых мережках стягивание нитей и заполнение рисунка происходит слева направо.

Нитки подбирают в тон основного материала. Для тонких хлопчатобумажных тканей — батиста, шифона, маркизета, применяют тонкие мерсеризованные нитки от № 50 до № 80. На шелковых тканях мережку выполняют шелковыми нитками №№ 33, 65.

Иногда мережки обрабатывают выдернутыми из ткани нитями. Выполняя мережки на толстых тканях, применяют более толстые нитки — хлопчатобумажные, мулине в несколько сложений.

Рассмотрим выполнение простейших видов мережек.

#### «Кисточка»

По технике выполнения это самая простая мережка (рис. 14.71). Из ткани выдергивают определенное количество нитей в зависимости от ширины мережки. Затем с лицевой стороны справа налево собирают свободные нити в пучки только с одной стороны. Рабочую нить закрепляют следующим образом. На расстоянии 1–1,5 см от начала мережки прокладывают частые прямые стежки, они должны располагаться за 1–2 нити от края



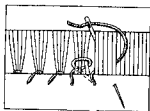


Рис 14.71

мережки, чтобы при последующей ее обработке стежки попали под строчку

После закрепления рабочей нити иглу выводят на лицевую сторону нижнего края. Затем иглой захватывают несколько нитей (4–6) и выводят ее на

лицевую сторону, не прихватывая ткани. Следующий стежок затягивает нити в кисточку. Иглу с нитью возвращают назад, делают повторный стежок, обвивая нити, прокалывают ткань с изнаночной стороны за 2–3 нити от края и выводят ее на лицевую сторону у основания кисточки. Выполняя вторую кисточку, иглой с рабочей нитью захватывают следующие нити в ткани, и процесс повторяется.

Мережка «кисточка» выполняется как декоративный элемент на ткани и для оформления краев изделия в виде бахромы. В этом случае для выравнивания краев изделия выдергивают одну нить и, отступив от нее на ширину бахромы (3–5 см), выдергивают еще 3–4 нити. По внутреннему краю выполняют мережку, при этом захватывают 6–7 нитей. Затем край обрезают по линии выдернутой нити и удаляют оставшиеся нити по внешнему краю мережки. В результате образуется бахрома.

### «Столбик»

Эта мережка представляет собой ряд столбиков, обвитых с двух сторон (рис. 14.72). Техника выполнения мережки «столбик» такая же, как и «кисточки», но в два приема. Сначала обрабатывают нижний край, затем деталь поворачивают и теми же приемами обрабатывают верхний край. Число нитей, входящих в столбик, может быть различно в зависимости от толщины ткани. В

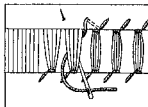


Рис. 14.72

тонких тканях в столбик захватывают 4–6 нитей, в толстых – не более 4. Мережка «столбик» может проходить вдоль и поперек всей ткани, а может заканчиваться, не доходя до срезов ткани. Чтобы обработать концы такой мережки и предохранить их от выпадания, нити из ткани выдергивают следующим образом. Сначала на ткани намечают линию мережки, затем, не доходя до ее концов 1 см, нити подрезают и выдергивают. Оставшиеся нити в конце мережки иглой протаскивают на изнаночную сторону и направляют их в сторону, противоположную мережке. Концы мережки с лицевой стороны обрабатывают обметочными стежками, закрепляя концы нитей. Стежки должны ложиться близко друг к другу, образуя плотный валик.

### «Раскол»

Из ткани выдергивают нити в зависимости от ширины мережки. С одного края делают «кисточку», собирая в пучки только четное количество нитей. С другого края в пучки стягивают половину нитей предыдущей и половину нитей последующей «кисточек». Столбик как бы раздваивается (рис. 14.73).

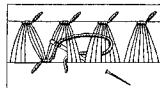


Рис 14.73

### «Снопик»

Сначала выполняют мережку «столбик». Затем слева направо захватывают два столбика и стягивают их вместе петлей. Для того чтобы нитка не двигалась и лежала точно в центре «снопика», делают два узла

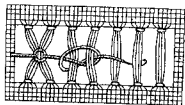


Рис 14.74

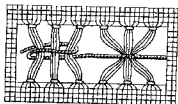


Рис 14.75

(рис. 14.74) Можно стягивать три столбика как показано на рис. 14.75, но в этом случае необходимо увеличить количество нитей, выдернутых из ткани, иначе она будет деформироваться.

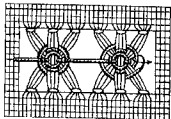


Рис 14.76

### «Паучок»

Такую мережку получают путем поочередного переплетения рабочей ниткой столбиков вокруг стягивающего узла (рис. 14.76).

### «Козлик»

Столбики этой мережки стянуты таким образом, что представляют собой зигзагообразную линию. Ширина мережки должна быть не менее 1 см.

Сначала выполняется мережка «столбик», а затем — скрепление столбиков справа налево. Рабочую нить закрепляют в ткани на  $1/3$  расстояния от нижнего края мережки, одновременно захватывая и закрепляя один столбик. Двигаясь к верхнему краю мережки, иглой с рабочей нитью обвивают столбик так, чтобы нить плотно соединялась с ним. На расстоянии  $1/3$  от верхнего края мережки захватывают два столбика, обвивают и стягивают их в снопок.

Выполняя следующий стежок, иглу с рабочей нитью

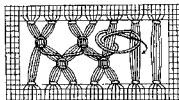


Рис 14.77

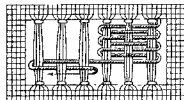


Рис 14.78

направляют к нижнему краю мережки, обвивая по ходу один столбик. Затем захватывают один столбик предыдущего снопка и один последующий столбик, обвивают и затягивают их на расстоянии  $1/3$  от края мережки. Для скрепления следующих столбиков иглу опять возвращают к верхнему краю мережки, захватывая один столбик предыдущего снопка и один последующий столбик. Затем процесс повторяется (рис. 14.77).

### «Настил»

Узор настилают в виде ромбов или квадратов. Рабочую нить ведут справа налево, набирая один столбик на иглу, а другой пропуская под нее. При обратном ходе — наоборот. Каждый новый ряд стежков прижимается к предыдущему, и в результате получается плотная ребристая поверхность (рис. 14.78).

### «В прикреп»

В начале поверх столбиков свободно прокладывают нитку. При обратном ходе прикрепляют ее к столбикам мережки. Затем ход рабочей нити повторяют. В результате получается заполненная поверхность с мелкими просветами. Эту мережку обычно выполняют цветной нитью (рис. 14.79).

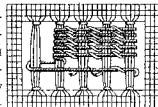


Рис 14.79

### «Перевитые»

Эти мережки получают путем вплетения вышивальной нитки, цвет которой определяется моделью. Нитку вводят сизава с изнаночной стороны. Минуя один столбик, захватывают следующую и выходят наверх. Захватив с нижней стороны предыдущий столбик, иглу с ниткой ведут вниз и выводят наверх, минуя два столбика. После этого нитку осторожно натягивают, чтобы она распрямилась, в результате чего столбики перевьются (рис. 14.80).

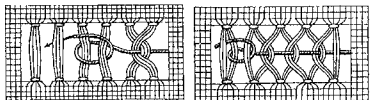
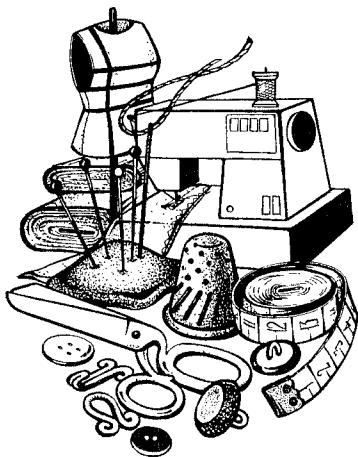


Рис. 14.80

Рис. 14.81

Для получения мережки, изображенной на рис. 14.81, столбик должен иметь четное количество нитей. Нитку введут с изнаночной стороны ко второму столбику и, разделив его на две равные части, выводят наверх. Захватив с нижней стороны половину нитей предыдущего столбика, рабочую нить уведут вниз и, разделив нити третьего столбика на равные части, выведут ее наверх. После этого нить аккуратно натягивают, чтобы столбики перевелись. Далее ход рабочей нити повторяют.

При оформлении изделий мережками часто используют в одной композиции несколько рядов и вариантов мережек, широких и узких. Могут быть мережки сложных фантазийных композиций.



## ПОЛЕЗНЫЕ СОВЕТЫ



*О С О Б Е Н Н О С Т И  
О Б Р А Б О Т К И  
Б А Р Х А Т А И Д Р У Г И Х  
В О Р С О В Ы Х Т К А Н И Ъ*

☞ При сметывании таких тканей нужно использовать тонкие нитки и тонкие иглы, чтобы не повредить ворс.

☞ Ворс по ворсу при стачивании деталей скользит, поэтому детали сметывают двумя рядами швов, лежащими по обе стороны линии наметки, а строчат между этими швами, по возможности в направлении ворса.

☞ Следы распоротых швов остаются на многих видах бархата. Поэтому перед шитьем изделия нужно попробовать на лоскуте ткани, как она ведет себя при шитье. Хорошо, если бы вы смогли сшить пробный образец из дешевой ткани, все исправления перенесли на выкройку и только после этого кроили бархат.

☞ Если машина плохо продвигает ткань, снизу и сверху ткани нужно положить папиросную бумагу, а затем удалить ее после выполнения шва.

☞ Наметочную нить при удалении нельзя выдерги-

вать сразу — можно повредить ворс. Стежки нужно разрезать и удалять обрезки нитей

☞ При выметывании пегель на ткань и под ткань нужно положить такую же по цвету тонкую хлопчатобумажную ткань, тогда тонкие ворсинки бархага не будут попадать в машину и лапка будет скользить легче. После прометывания петель ткань осторожно срезают близко к стежкам. Этот способ дает еще одно преимущество: благодаря дополнительной прокладке пестли становятся более прочными.

### *Уход*

☞ Изделия из бархата нужно отдавать в химчистку.

☞ Некоторые виды бархата можно стирать. При стирке изделие выворачивают изнаночной стороной наружу. Изделие нельзя тереть или выкручивать. Отжимать нужно, завернув в махровую ткань. Сушить в разложенном положении.

☞ Ткань при хранении ни в коем случае нельзя складывать, так как образуются сгибы, которые не разутюживаются утюгом. Бархат накручивается ворсовой стороной внутрь на трубку из картона.

☞ Укладывая вещи из бархата в чемодан, можно предупредить образование замятин, оборачивая их в папиросную бумагу и прокладывая папиросную бумагу между ними.

### *ОСОБЫЕ ПЛОЩИ ОБРАБОТКИ ИЛОЖИХ ИЖАЧЕНИ ИИЧА ИИФОИА*

☞ Для сметочных и машинных швов нужно использовать тонкие нитки и тонкие иглы. Игла должна быть без дефектов.

☞ При выполнении швов нужно устанавливать небольшую длину стежков (0,15–0,2 см).

☞ Нельзя строчить поперек булавок, так как на ткани могут остаться дыры.

☞ Стачивая детали на швейной машине, нужно подложить под ткань прозрачную бумагу, иначе транспортер машины может повредить ткань.

☞ Швы изделия должны быть тщательно обметаны на машине *оверлок*, если у вас нет такой машины, выполняйте запошивочные и двойные швы. Можно поступить и следующим образом: стачать шов, не разутюживая припуск, прошить его зигзагообразной строчкой на расстоянии 0,5 см от строчки стачивания. Затем обрезать припуск близко к стежкам (рис. 15.1).

☞ Нижние края изделия должны быть очень тщательно обработаны. Чем уже подгибка, тем она красивее. Лучший способ — подгибка края закруткой вручную или на швейной машине (см. главу «Виды стежков и швов»). У блуз и юбок в складку нижний край загибают два раза и отстрачивают в край.

☞ При стачивании вытачек концы нитей не завязывают узлом, так как это будет видно с лицевой стороны. Поступают таким образом: из иглы удаляют верхнюю нить. Нижнюю нитку направляют вместо верхней в обратном направлении, начиная от иглы. Конец нити, находящийся выше механизма натяжения, должен быть немного длиннее вытачки. Строчить вытачку нужно с вершины без дополнительных закрепков. Шов не будет расходиться, так как выполнен одной ниткой.

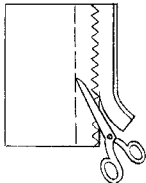


Рис 15.1

**ОСОБЕННОСТИ ОБРАБОТКИ  
ШРИКОВЫХ ЛЕТОГО ПЛОТНЫХ  
И ДЖЕРСИ**

☞ При шитье лучше пользоваться специальной иглой для тонких тканей с закругленным концом. Такая игла не повреждает петли трикотажа.

☞ Чтобы сохранить эластичность ткани, швы лучше выполнять широким (0,1 см) зигзагообразным швом.

☞ Чтобы плечевые швы не растягивались, их нужно укрепить клеевой прокладкой шириной 2 см с тканой продольной нитью или использовать тесьму, подложив ее под строчку.

☞ Мягкие виды трикотажа с крупными петлями шьются лучше, если на деталь, которая лежит внизу, приутюжить прокладку по линиям швов.

☞ Припуски швов обметывают оверлочным швом или крупными зигзагообразными стежками.

Если при этом края растягиваются, нужно под зигзагообразную строчку проложить нить; потянув ее слегка, можно стянуть край до первоначальной ширины (рис. 15.2)

☞ Нижний край сохраняет эластичность, если его подшить вручную крестообразными стежками (см. главу «Виды стежков и швов») или прострочить двойной иглой (с двумя верхними нитями и одной нижней) на лицевой

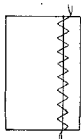


Рис. 15.2

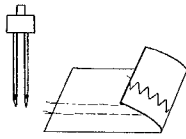


Рис. 15.3

стороне изделия – две параллельные строчки, на нижней – зигзагообразный шов (рис. 15.3).

☞ Петли выполняются так же, как на изделиях из бархата, – с помощью кусочка тонкой хлопчатобумажной ткани.

**ОСОБЕННОСТИ ОБРАБОТКИ  
ЭЛАСТИЧНЫХ ЧИМХ И КАПЕИ**

Эластичные ткани содержат упругие нити, например, лайкру. Такие ткани обладают упругостью. Одежда из этих тканей должна сидеть «как влитая» и не мешать свободно двигаться. Из таких материалов шьют узкие модели, облегающие фигуру.

☞ Для шитья используют иголки для трикотажных полотен с закругленным концом, которые не рвут тонкие нити лайкры.

☞ Швы должны быть эластичными, поэтому лучше использовать машину *оверлок*. Если это не удастся, то соединять детали лучше зигзагообразным швом, установив очень тугое натяжение нитей.

☞ Можно выполнять швы двойной иглой, они тоже сохраняют эластичность.

☞ Припуски швов можно не разутюживать.

**ОСОБЕННОСТИ ОБРАБОТКИ  
ИСКУССТВЕННЫХ МЕХЛ**

☞ По возможности стачивать швы нужно по направлению ворса.

☞ Чтобы припуски швов не были утолщенными, ворс с них коротко срезают

☞ Швы, которые не испытывают при натяжении сильных нагрузок, можно выполнять зигзагообразным швом, срезав припуски до ширины зигзагообразного стежка (например, средний шов воротника).

☞ При стачивании нужно следить, чтобы не произошло зашивание волосков меха в шов. Если это произошло, нужно осторожно вытащить их на лицевую сторону булавкой.

☞ Прорезные петли лучше не делать на изделиях из меха с длинным ворсом. Их следует заменить специальными застежками с крючками и зажимами.

На одежде из меха с коротким ворсом можно выполнить прорезные петли, положив сверху и снизу на место, где будет обметываться петля, кусочки тонкой хлопчатобумажной ткани. При обметывании игла не цепляется за ворсинки. После обметывания петли ткань аккуратно срезают близко к строчке.

### *ОСОБЕННОСТИ ОБРАБОТКИ И ЛАПУРЛЫНОЙ И ИСКУССТВЕННОЙ КОЖИ*

☞ На коже от иглы остаются проколы, поэтому детали изделия не сметывают.

☞ Швы нельзя распарывать, так как остаются проколы от иглы. Поэтому выкройка модели должна быть точной. Лучше сшить понравившуюся модель сначала из бязи, все изменения перенести на выкройку и только потом выкраивать детали из кожи.

☞ Мягкую, тонкую кожу строчат обычной иглой № 80. Для более толстой кожи рекомендуется применить специально предназначенную для нее иглу с трехгранным острием.

☞ Если машина плохо продвигает кожу, строчить нужно через тонкую бумагу, ее легко удалить после шитья.

☞ При выполнении швов, которые подвергаются сильным нагрузкам при носке, нужно использовать тесьму для укрепления швов.

☞ При шитье изделия из кожи нужно пользоваться

специальным текстильным клеем для склеивания припусков швов.

☞ Тонкая кожа шьется, как ткань: детали складывают лицом к лицу, строчат, шов разутюживают или заутюживают. Чтобы припуски швов лежали гладко, их приклеивают или пристрачивают с лицевой стороны.

☞ Внутренние половинки мелких деталей (манжет, пояса) подшивают без подгибки.

☞ На толстой коже края не вытаскивают чисто, а настрачивают один на другой. Для этого детали выкраивают с припуском на швы. Край верхней детали (например, верхний воротник) заворачивают и приклеивают к нижней. Нижнюю деталь наклеивают на припуск верхней, загнутой детали. Выступающую часть припуска срезают близко к стежкам строчки (рис. 15 4).

☞ Петли можно делать отстрочные. Намеченную линию отстрачивают с четырех сторон и прорезают между линиями строчки. Можно петли обметать на машине или выполнить обтачные петли.

☞ Пуговицы всегда пришиваются с подпуговицей.



Рис 15 4