



Г. Б. Картушина
Г. Г. Мозговая



ТЕХНОЛОГИЯ ШВЕЙНОЕ ДЕЛО

9



Г. Б. Картушина
Г. Г. Мозговая



ТЕХНОЛОГИЯ ШВЕЙНОЕ ДЕЛО

Учебник
для общеобразовательных
организаций, реализующих
адаптированные основные
общеобразовательные
программы

*Рекомендовано Министерством
образования и науки Российской Федерации*

7-е издание, переработанное

Москва
«Просвещение»
2018

БИБЛИОТЕКА
КГБОУ
«Красноярская школа №5»



УДК 376.167.1:646

ББК 74.5

К27

На учебник получены положительные экспертные заключения по результатам научной (заключение РАО № 1271 от 18.11.2016 г.), педагогической (заключение РАО № 1233 от 21.11.2016 г.) и общественной (заключение РКС № 491-ОЭ от 19.12.2016 г.) экспертиз.

Картушина Г. Б.

К27 Технология. Швейное дело. 9 класс : учеб. для общеобразоват. организаций, реализующих адапт. основные общеобразоват. программы / Г. Б. Картушина, Г. Г. Мозговая. — 7-е изд., перераб. — М. : Просвещение, 2018. — 199 с. : ил. — ISBN 978-5-09-059024-2.

Учебник предназначен для обучающихся с интеллектуальными нарушениями и обеспечивает реализацию требований адаптированной основной общеобразовательной программы в предметной области «Технологии».

Содержание учебника направлено на подготовку учащихся к самостоятельному выполнению несложных видов швейных работ на производстве и в быту.

В учебнике представлены: информация об организации труда и производства на швейной фабрике; сведения о синтетических волокнах и тканях, их свойствах и особенностях обработки; материал по конструированию и разработке фасонов платья, использованию готовых выкроек и чертежей швейных изделий; технология обработки отдельных деталей и узлов швейных изделий и технология изготовления платья и брюк.

УДК 376.167.1:646
ББК 74.5

ISBN 978-5-09-059024-2

© Издательство «Просвещение», 2010, 2018,
с изменениями
© художественное оформление,
Издательство «Просвещение», 2010, 2018
Все права защищены

Дорогие друзья!

Девятый класс — это последний год изучения основ швейного дела в школе. На занятиях в швейной мастерской вы получите важные и нужные сведения о различных промышленных швейных машинах, их назначении, характеристиках и особенностях. Узнаете об ассортименте и свойствах тканей из синтетических волокон, ассортименте новых тканей из натуральных волокон и способах получения нетканых материалов. Научитесь изготавливать выкройки платьев, отрезных по линии талии или по линии бёдер, работать с готовыми выкройками и чертежами одежды из журналов мод и изменять стандартные выкройки понравившихся изделий в соответствии с особенностями вашей фигуры. Освойте технологии изготовления платьев, юбок и брюк, применяемые в массовом производстве одежды.

Во время производственной практики вы ближе познакомитесь с организацией труда и производства на швейной фабрике, с различными видами швейного оборудования и оборудования для влажно-тепловой обработки швейных изделий, закрепите умение работать на промышленных швейных машинах, выработаете скоростные навыки шитья.

Вы знаете, что красиво и умело шить одежду для людей — это одна из древних и очень важных профессий. Но если в далёкие времена этим ремеслом владели лишь немногие, то сегодня на предприятиях швейной промышленности работает огромное число квалифицированных рабочих: операторов швейного производства, швей, портных, раскройщиков и специалистов ещё десятков других профессий по подготовке раскройного процесса, отделке и хранению готовой продукции и др.

Совсем скоро вы окончите школу и, возможно, будете трудиться на швейном предприятии. Для того чтобы стать хорошим работником, необходимо стараться как можно лучше исполнять свои обязанности, правильно и точно выполнять каждую операцию, доводить любую работу до конца и с отличным качеством, не бояться трудностей и не сдаваться при неудачах.



ПРОМЫШЛЕННЫЕ ШВЕЙНЫЕ МАШИНЫ

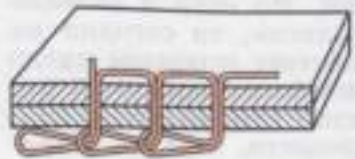
1. Машинные стежки и строчки

Как вы уже знаете, по способу переплетения ниток машинные стежки подразделяют на челночные и цепные. Последовательно повторяющиеся стежки образуют машинные строчки.

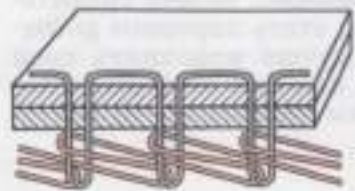


Рис. 1. Однолинейная строчка челночного стежка

Челночный стежок образуется переплетением двух ниток. Он может быть прямым и зигзагообразным. Строчки челночного стежка достаточно прочные, трудно распускаются, почти не растягиваются. *Однолинейная строчка челночного стежка* (рис. 1) применяется при пошиве различных видов одежды и белья для соединения деталей изделия и их отделки. *Зигзагообразную строчку челночного стежка* используют для обметывания срезов и петель, пришивания пуговиц, изготовления закрепок и др.



а



б

Рис. 2. Однолинейные строчки цепного стежка: а — однониточного; б — двухниточного

Цепные стежки бывают сквозными, обметочными и потайными.

Сквозной цепной стежок может быть одно- и двухниточным, прямым и зигзагообразным. Строчки цепного стежка легко распускаются, могут сильно растягиваться. *Однолинейная строчка однониточного цепного стежка* (рис. 2, а) сверху похожа на строчку челночного стежка, а снизу имеет вид плоской цепочки. Она служит для временного соединения деталей, выметывания краёв деталей, подшивания низа изделий, пришивания пуговиц и обвязки их стоек, изготовления петель. *Однолинейная строчка двухниточного цепного стежка* (рис. 2, б) сверху похожа на строчку челночного стежка, а снизу имеет вид вы-

пуклой цепочки. Её применяют для соединения деталей белья, средних срезов брюк, обработки изделий из трикотажных полотен и синтетических материалов, содержащих эластичные волокна, и др. *Зигзагообразную строчку цепного стежка* используют для обмётывания петель.

Обмёточный цепной стежок может быть одно-, двух- и трёхниточным. *Обмёточную строчку цепного стежка* (рис. 3) обычно используют для обмётывания срезов деталей всех видов швейных изделий.

Потайной стежок образуется одной ниткой. *Потайную подшивочную строчку цепного стежка* (рис. 4) применяют для подшивания низа изделий.



Рис. 3. Обмёточная строчка однониточного цепного стежка



Рис. 4. Потайная строчка однониточного цепного стежка

СЛОВАРЬ

Однолинейная строчка челночного стежка, зигзагообразная строчка челночного стежка, однолинейная строчка однониточного цепного стежка, однолинейная строчка двухниточного цепного стежка, зигзагообразная строчка цепного стежка, обмёточная строчка цепного стежка, потайная подшивочная строчка цепного стежка.

ВОПРОСЫ

1. Как подразделяют машинные стежки по способу переплетения ниток?
2. Каковы свойства строчек челночного стежка?
3. Для чего применяются строчки челночного стежка?
4. Какие строчки цепного стежка вы знаете?
5. Каковы свойства строчек цепного стежка?
6. Для чего применяются строчки цепного стежка?

2. Виды и обозначение промышленных швейных машин



Виды промышленных швейных машин. На современных швейных предприятиях используют разнообразные швейные машины. Они различаются по назначению, устройству и внешнему виду.

Все промышленные швейные машины подразделяют на универсальные и специальные. С помощью *универсальных швейных машин* можно выполнять несколько различных технологических операций (стачивание, настрачивание, втачивание, притачивание).

Специальные швейные машины предназначены для выполнения одной определённой операции (пришивание пуговиц, обметывание срезов швов, обметывание петель и др.). Кроме того, по степени автоматизации промышленные швейные машины делят на *машины неавтоматизированные* и *машины-полуавтоматы*.

В зависимости от способа переплетения ниток в стежке различают *машины челночного стежка* и *машины цепного стежка*, а по числу игл — машины одно-, двух-, трёх- и многоигльные.

По назначению швейные машины подразделяют на следующие группы:

- машины прямострочные челночного стежка;
- машины прямострочные однониточного цепного стежка;
- машины прямострочные многониточного цепного стежка;
- машины зигзагообразной строчки челночного стежка;
- машины обметочные и стачивающе-обметочные;
- машины потайного стежка;

машины-полуавтоматы для обметывания петель;
машины-полуавтоматы для выполнения закрепок и пришивания фурнитуры;

- машины-полуавтоматы для пришивания пуговиц;
- машины-полуавтоматы вышивальные и отделочные.

Обозначение промышленных швейных машин. Швейные машины и сопутствующие им изделия и устройства (машинные иглы, электроприводы, запасные части для швейных машин и др.) производят более 100 фирм в различных странах мира.

В России десятки моделей бытовых и промышленных машин челночного и цепного стежка для швейного, обувного, трикотажного и кожевенно-галантерейного производств были разработаны и изготовлены на Подольском механическом заводе (ПМЗ) (более позднее название ЗАО «Завод «Промшвеймаш» ОАО «Зингер»). В настоящее время обметочные и стачивающе-обметочные машины изготавливает ЗАО (Закрытое акционерное общество) «Ростовский-на-Дону завод «Агат», а промышленные стачивающе-обметочные швейные машины типа оверлок «Ямато-АОМЗ» — производственное объединение «Азовский оптико-механический завод» (Ростовская область, г. Азов).

В Республике Беларусь основным производителем швейных машин производственного назначения является ОАО (Открытое акционерное общество) «Орша» (г. Орша).

Одни из самых крупных фирм швейного машиностроения находятся в Японии и Германии. Это такие фирмы, как «Джуки», «Ямато», «Пфафф», «Дюркопф-Адлер» и др.

Предприятия-изготовители присваивают каждой швейной машине определённое условное обозначение. Так, каждая из моделей машин ПМЗ обозначена цифрами с буквенной приставкой, например 22-А, 22-Б, 22-В и др. Цифра обозначает класс машины (порядковый номер выпускаемой модели), а буква — вариант машины этого класса (внесение в машину каких-либо конструктивных изменений или добавление новых приспособлений).

СЛОВАРЬ

Универсальные швейные машины, специальные швейные машины, машины неавтоматизированные, швейные машины-полуавтоматы, швейные машины челночного стежка, швейные машины цепного стежка.

ВОПРОСЫ

1. Какие швейные машины называют универсальными?
2. Какие швейные машины называют специальными?
3. Как подразделяются швейные машины по способу переплетения ниток в стежке?
4. На какие группы делятся швейные машины по их технологическому назначению?
5. Какие предприятия, выпускающие швейные машины, имеются в нашей стране?

ЗАДАНИЕ

Определите, какие промышленные швейные машины имеются в вашей швейной мастерской.

3. Общие сведения о швейных машинах



Основные части швейных машин. Каждая промышленная швейная машина состоит из следующих основных частей: платформы, рукава, стойки рукава, фронтальной доски (рис. 5).

Рукав, стойка рукава и платформа называются головкой швейной машины. Расстояние от стойки рукава до иглы называется *вылетом рукава* машины. От этого расстояния зависят размеры обрабатываемого изделия, которое можно расположить на платформе справа от иглы. По длине вылета рукава различают машины:

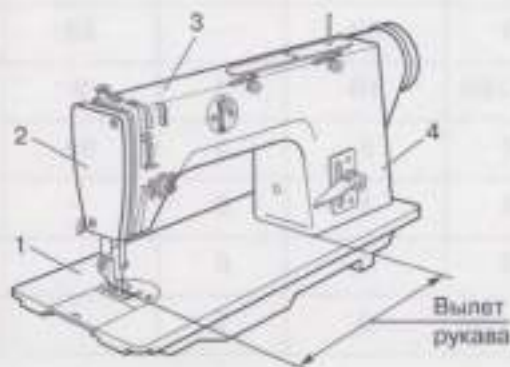


Рис. 5. Основные части швейной машины:

- 1 — платформа;
- 2 — фронтальная доска;
- 3 — рукав;
- 4 — стойка рукава

короткорукавные, с уменьшенным вылетом рукава (длина вылета рукава до 200 мм), *с нормальным вылетом рукава* (длина вылета рукава от 200 до 260 мм) и *длиннорукавные*, с увеличенным вылетом рукава (длина вылета рукава более 260 мм).

Рабочие механизмы швейных машин. Основными рабочими механизмами любой универсальной промышленной швейной машины челночного стежка являются: механизм иглы, механизм лапки, механизм двигателя ткани (зубчатая рейка), механизм челнока и механизм нитепритягивателя. Швейная машина цепного стежка не имеет челнока и нитепритягивателя. Вместо них установлены механизм петлителя и нитеподатчик.

Подбор машинных игл и ниток для шитья. Качество работы на швейной машине зависит от правильного подбора игл и швейных ниток. Нитки должны быть приблизительно той же толщины, что и нити, из которых выработана ткань. Машинные иглы должны быть подобраны в соответствии с нитками (табл. 1).

Таблица 1

Номера игл и соответствующие им номера швейных ниток

Номера игл	Рекомендуемые номера ниток				
	хлопчато-бумажных	льняных	шелковых	лавсановых	капроновых
60	100	—	65	—	—
65—75	80	—	65	22Л/90/2	—
80—85	60	—	65а	22Л	—
90	50	—	33	33Л/90/3	—
100—110	40	—	33—33а	33Л	50К
120—130	30	—	18—18а	60Л/34/2	15К
140	20	—	13	90Л/34/3	13К
150—160	10	4	9	—	11К
170	3	5	9а	—	11К
180	1	6	—	—	9К
190	0	6	—	—	—
200—230	0	7	—	—	—



Рис. 6. Виды крутки ниток:
а — правая; б — левая



Рис. 7. Определение вида крутки нитки

При подборе ниток необходимо также обращать внимание на направление *крутки*. Швейные нитки могут быть правой (Z) или левой (S) крутки (рис. 6). Направление крутки ниток должно соответствовать конструкции швейной машины. Например, в машине 97-А класса ОАО «Орша» нитки левой крутки будут раскручиваться, терять свою прочность и обрываться.

Чтобы определить крутку нитки, надо небольшой отрезок нитки держать обеими руками за концы и крутить между большим и указательным пальцами правой руки, сдвигая большой палец вверх по указательному (рис. 7). Если нитка при этом закручивается (уплотняется), то она левой крутки. Если нитка раскручивается (расслабляется), то она правой крутки.

СЛОВАРЬ

Вылет рукава швейной машины, короткорукавные швейные машины, швейные машины с нормальным вылетом рукава, длиннорукавные швейные машины, крутка ниток.

ВОПРОСЫ

1. Какие части швейной машины называют головкой?
2. Какое расстояние называется вылетом рукава машины?
3. Как определить крутку ниток?

4. Прямострочные одноигольные швейные машины челночного стежка

Машины челночного стежка широко используются в швейном производстве. Одними из самых распространённых универсальных промышленных машин, выполняющих строчки челночного стежка, являются машины 97-А класса и 1022-М класса, выпускаемые ОАО «Орша».

Швейная машина 97-А класса. Машина 97-А класса предназначена для стачивания хлопчатобумажных, шелковых, шерстяных и льняных тканей, выполняет однолинейную строчку двухниточного челночного стежка.

Частота вращения главного вала машины 5500 оборотов в минуту. Длина стежка от 2 до 4 мм. Высота подъема лапки 6 мм, наибольшая толщина стачиваемых тканей под лапкой в сжатом состоянии 4 мм. Вылет рукава машины 260 мм. Применяемые иглы № 75—110; нитки: хлопчатобумажные правой крутки № 40, 50, 60, 80; шелковые № 65; лавсановые 22Л.

В машине применяется равномерно вращающийся нитепритягиватель, имеющий форму диска (рис. 8). Нитепритягиватель связан с механизмом иглы и получает вращение от главного вала. Для обеспечения безопасной работы нитепритягиватель закрывается откидной решёткой, основание которой закреплено на головке машины.

Машина снабжена автоматической системой смазки и приспособлением для намотки ниток на шпульку (моталкой, прикреплённой к промышленному столу справа от головки машины).

Заправка верхней нитки. Заправку верхней нитки в машине 97-А класса выполняют в следующей последовательности (рис. 9):

1. Установить бобину с нитками на стержень бобинодержателя.
2. Последовательно ввести нитку в три отверстия нитенаправителя 1.

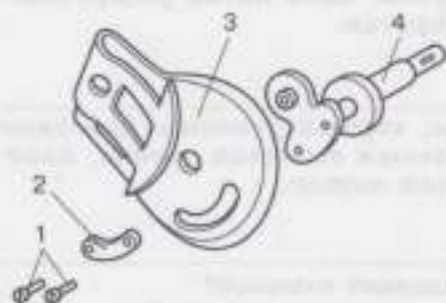


Рис. 8. Детали вращающегося нитепритягивателя машины 97-А класса: 1 — винты; 2 — прокладка; 3 — нитепритягиватель; 4 — палец кривошипа



Рис. 9. Заправка верхней нитки в машине 97-А класса:

- 1, 2 — нитенаправители; 3 — кольцо; 4 — нитепритягиватель; 5 — фронтальная доска; 6, 7 — нитенаправители; 8 — ушко иглы; 9 — нитенаправляющий уголок; 10 — нитепритягивательная пружина; 11 — регулятор натяжения верхней нитки; 12 — щель фронтальной доски

3. Провести нитку вдоль рукава машины, последовательно ввести в три отверстия нитенаправителя 2 и провести сверху вниз в щель 12 фронтальной доски 5.
4. Завести нитку между шайбами регулятора натяжения верхней нитки 11, завести сверху вниз за крючок нитепритягивательной пружины 10, обвести снизу вверх вокруг нитенаправляющего уголка 9.
5. Ввести нитку в щель между фронтальной доской и кольцом 3 и завести за крючок нитепритягивателя 4, вывести вниз из под кольца.
6. Завести нитку через нитенаправитель 6 на фронтальной доске и через нитенаправитель 7 на игловодителя.
7. Ввести слева направо нитку в ушко иглы 8.

Заправка нижней нитки. Для заправки нижней нитки служат шпульный колпачок и шпулька с намотанной на неё ниткой. Заправку нижней нитки в машине 97-А класса выполняют в следующей последовательности (рис. 10):

1. Надеть шпульку с ниткой 1 на полый стержень 2 шпульного колпачка 3. Завести конец нитки в прорезь 4 шпульного колпачка, провести под пластинчатую пружину 6 и завести за её язычок.
2. Поднять иглу машины и прижимную лапку в верхнее положение, отвести налево пластину 7 замочка шпульного колпачка и надеть шпульный колпачок на стержень 9 шпуледержателя 8 в челночном устройстве. Вырез шпульного колпачка должен быть обращён вверх.
3. Придерживая конец верхней нитки, поворотом махового колеса опустить иглу и вывести нижнюю нитку наверх.
4. Завести верхнюю и нижнюю нитки под лапку.

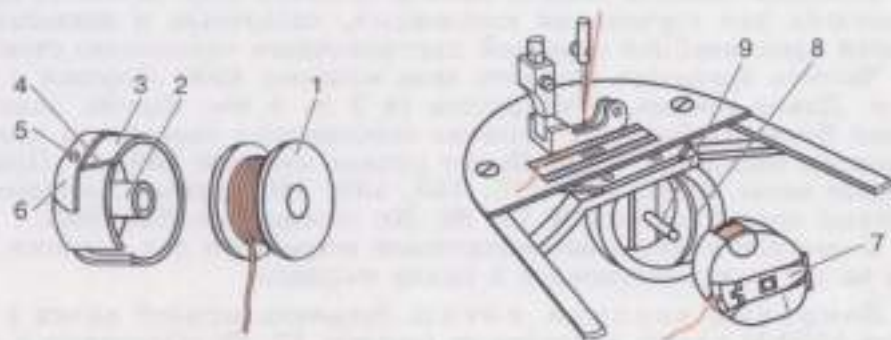


Рис. 10. Заправка нижней нитки в машине 97-А класса:

1 — шпулька; 2 — стержень шпульного колпачка; 3 — шпульный колпачок; 4 — прорезь; 5 — регулировочный винт; 6 — пластинчатая пружина; 7 — задвижная пластина замочка; 8 — шпуледержатель; 9 — стержень шпуледержателя

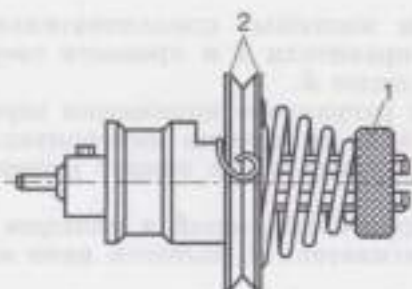


Рис. 11. Регулятор натяжения верхней нитки машины 97-А класса:
1 — гайка; 2 — шайбы натяжения

Регулировка натяжения ниток. Натяжение верхней нитки регулируется гайкой 1 регулятора натяжения (рис. 11). При её завинчивании давление шайб натяжения 2 на верхнюю нитку будет больше и натяжение верхней нитки увеличится. Если гайку отвернуть, натяжение верхней нитки уменьшится. Регулировку натяжения верхней нитки следует производить только при опущенной прижимной лапке, поскольку при подъёме лапки вверх шайбы натяжения раздвигаются, их давление на верхнюю нитку прекращается и её натяжение ослабляется. При опускании лапки вновь создаётся прежнее натяжение верхней нитки.

Натяжение нижней нитки регулируется винтом 5 шпульного колпачка (см. рис. 10). Для регулировки нужно поднять иглу, вынуть шпульный колпачок и с помощью малой отвёртки вывернуть или завернуть винт, уменьшая или увеличивая при этом давление пластинчатой пружины на нитку и соответственно натяжение нижней нитки. Регулировка натяжения нижней нитки выполняется редко. Обычно нормальную машинную строчку можно получить регулировкой натяжения только одной верхней нитки.

Швейная машина 1022-М класса. Машина 1022-М класса предназначена для стачивания костюмных, пальтовых и шинельных тканей однолинейной строчкой двухниточного челночного стежка.

Частота вращения главного вала машины 4500 оборотов в минуту. Длина стежка регулируется от 2 до 5 мм. Высота подъёма лапки 8 мм, наибольшая толщина стачиваемых тканей под лапкой в сжатом состоянии 5 мм. Вылет рукава машины 260 мм. Применяемые иглы № 90, 100, 110, 120, 130, 150; нитки: хлопчатобумажные правой крутки № 10, 20, 30; лавсановые 90Л, 60Л.

В машине имеется автоматическое устройство для намотки ниток на шпульку, встроенное в рукав машины.

Заправка верхней нитки. Заправка верхней нитки в машине 1022-М класса показана на рисунке 12. Её выполняют в следующей последовательности:

1. Установить бобину с нитками на стержень бобинодержателя.
2. Ввести нитку сверху вниз в правое отверстие нитенаправителя 1, обвести по часовой стрелке между шайбами дополнительного регулятора натяжения 2.

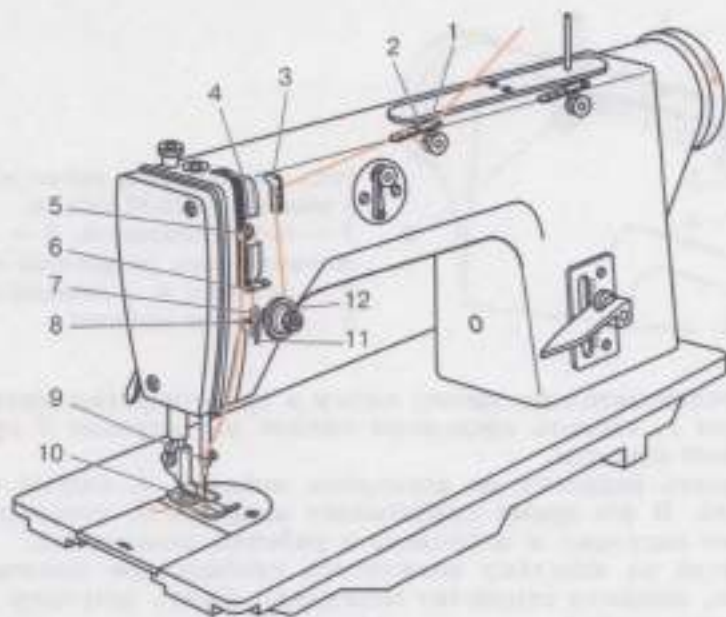


Рис. 12. Заправка верхней нитки в машине 1022-М класса:
 1, 3 — нитенаправители; 2 — дополнительный регулятор натяжения;
 4 — предохранительная скоба; 5 — нитепритягиватель; 6 — нитенаправитель;
 7 — нитепритягивательная пружина; 8, 9 — нитенаправители;
 10 — ушко иглы; 11 — нитенаправляющий угольник; 12 — регулятор натяжения верхней нитки

3. Последовательно ввести нитку в три отверстия нитенаправителя 1, а затем в три отверстия нитенаправителя 3.
4. Завести нитку по часовой стрелке между шайбами регулятора натяжения верхней нитки 12, завести за крючок нитепритягивательной пружины 7, обвести вокруг нитенаправляющего угольника 11.
5. Ввести нитку в нитенаправитель 6, вдеть справа налево в ушко нитепритягивателя 5, расположенного под предохранительной скобой 4.
6. Ввести нитку в нитенаправители 8 и 9.
7. Ввести слева направо нитку в ушко иглы 10.

Намотка нитки на шпульку. Перед включением машины для намотки нитки на шпульку вынимают нитку из ушка иглы и поднимают прижимную лапку. Далее работу выполняют в следующей последовательности (рис. 13):

1. Ввести нитку от бобины сверху вниз в правое отверстие нитенаправителя 1, обвести по часовой стрелке между шайбами дополнительного регулятора натяжения 2.

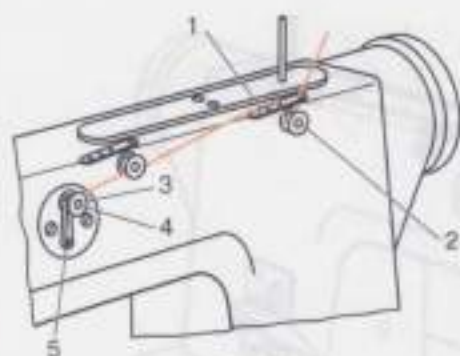


Рис. 13. Намотка нитки на шпульку в машине 1022-М класса:

1 — нитенаправитель; 2 — шайба дополнительного регулятора натяжения; 3 — шпулька; 4 — шпindel моталки; 5 — защёлка моталки

2. Последовательно ввести нитку в три отверстия нитенаправителя 1, сделать несколько витков на шпульке 3 против часовой стрелки.
3. Надеть шпульку на шпindel моталки 4, слегка нажав на него. В это время срабатывает защёлка 5, которая удерживает шпульку и шпindel в рабочем положении.
4. Когда на шпульку наматывается необходимое количество ниток, защёлка отключит шпindel. Снять шпульку со шпинделя моталки.

Заправка нижней нитки и регулировка натяжения ниток в швейной машине 1022-М класса производится так же, как и в машине 97-А класса.

ВОПРОСЫ

1. Для чего предназначена швейная машина 97-А класса?
2. Как можно регулировать натяжение ниток в швейной машине 97-А класса?
3. Для обработки каких тканей предназначена швейная машина 1022-М класса?

ЗАДАНИЯ

1. Рассмотрите рисунок 9, расскажите, в какой последовательности выполняют заправку верхней нитки в машине 97-А класса.
2. Рассмотрите рисунок 10, расскажите, как осуществляется заправка нижней нитки в машине 97-А класса.
3. Выполните заправку верхней и нижней ниток на швейной машине 97-А класса.
4. Выполните пробные строчки на швейной машине 97-А класса.
5. Рассмотрите рисунок 12, расскажите, в какой последовательности выполняют заправку верхней нитки в машине 1022-М класса.
6. Рассмотрите рисунок 13, расскажите, в какой последовательности выполняют работу по намотке нитки на шпульку в машине 1022-М класса.
7. Выполните заправку верхней и нижней ниток на швейной машине 1022-М класса.
8. Выполните пробные строчки на швейной машине 1022-М класса.

5. Прямострочная двухигольная швейная машина челночного стежка 852 × 5 класса



Машина 852 × 5 класса ПМЗ (рис. 14) предназначена для стачивания деталей одежды из лёгких и костюмных тканей двумя параллельными строчками двухниточного челночного стежка. Две параллельные строчки используются при отделке различных деталей швейных изделий: бортов, воротников, поясов и др. Кроме того, двумя строчками можно настрачивать карманы, кокетки, тесьму.

Частота вращения главного вала машины 4000—4500 оборотов в минуту. Длина стежка до 4,5 мм, расстояние между параллельными строчками 5 (основное), 3 и 6 мм (дополнительное). Наибольшая толщина стачиваемых тканей под лапкой в сжатом состоянии 5 мм. Вылет рукава машины 255 мм. Применяемые иглы № 90, 100, 110, 120; нитки: правой крутки для правой иглы и левой крутки для левой иглы, № 40, 50, 60, 80 (верхние и нижние нитки должны быть одинаковой толщины).

Машина имеет автоматическую систему смазки и моталку для намотки ниток на шпульку, вмонтированную в рукав машины. Маховое колесо машины вращается на работающего. При установке игл в игловодитель длинный желобок правой иглы должен быть обращён налево, а длинный желобок левой иглы — направо (рис. 15).

Внимание! Перед началом работы на швейной машине необходимо проверить наличие проволочного ограждения игл (рис. 16). Ограждение необходимо для защиты пальцев работающего от прокола иглами.

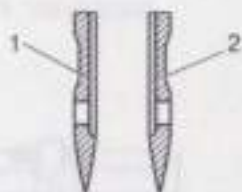


Рис. 15. Правильная установка игл в машине 852 × 5 класса:

- 1 — длинный желобок левой иглы;
- 2 — длинный желобок правой иглы

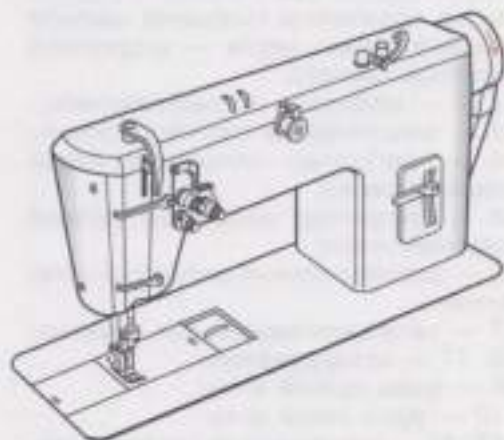


Рис. 14. Двухигольная машина 852 × 5 класса



Рис. 16. Ограждение игл в машине 852 × 5 класса

Заправка верхних ниток. Заправка верхней нитки в правую иглу производится следующим образом (рис. 17):

1. Провести нитку с бобины через два отверстия трубчатого нитенаправителя 2 на крышке рукава, последовательно ввести в три отверстия пластинчатого нитенаправителя 3.
2. Обвести нитку по часовой стрелке между шайбами основного регулятора натяжения верхней нитки 5, между шайбами дополнительного регулятора натяжения 6, заправить под нитепритягивательную пружину 7.
3. Завести нитку снизу вверх под пластинчатый нитенаправитель 13, одеть справа налево в ушко нитепритягивателя 14, завести сверху вниз под пластинчатые нитенаправители 13 и 12.
4. Ввести нитку сверху вниз в правое отверстие иглодержателя 8.
5. Ввести слева направо нитку в ушко правой иглы 9. Для начала работы оставить конец нитки длиной 5—6 см.

Заправка верхней нитки в левую иглу производится аналогично, но нитка вводится в ушко иглы справа налево (см. рис. 17).

Заправка нижних ниток. Обе нижние нитки заправляются одинаково. Рассмотрим заправку нитки в правый челночный комплект (рис. 18).

1. Отодвинуть задвижные пластины на платформе машины, которые закрывают челночные устройства. Повернуть рукой маховое колесо на себя, чтобы иглы заняли крайнее верхнее положение.
2. Поднять защёлку 2 шпуледержателя и вынуть пустую шпульку 1.

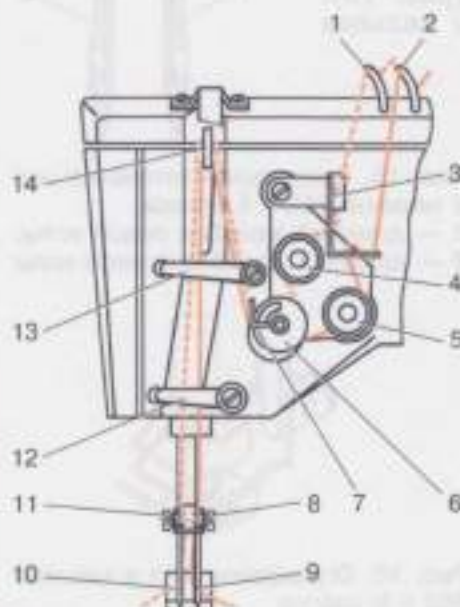
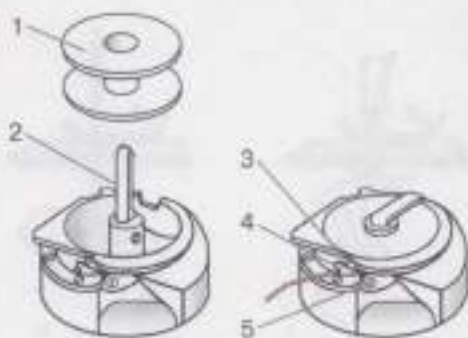


Рис. 17. Схема заправки верхних ниток в машину 852 x 5 класса (правая нитка обозначена сплошной цветной линией, левая нитка — штриховой цветной линией):

- 1, 2 — трубчатые нитенаправители;
- 3 — пластинчатый нитенаправитель;
- 4 — регулятор натяжения левой верхней нитки;
- 5 — регулятор натяжения правой верхней нитки;
- 6 — дополнительный регулятор натяжения;
- 7 — нитепритягивательная пружина;
- 8, 11 — иглодержатели;
- 9 — ушко правой иглы;
- 10 — ушко левой иглы;
- 12, 13 — пластинчатые нитенаправители;
- 14 — нитепритягиватель

Рис. 18. Заправка нижней нитки в машине 852 × 5 класса:

- 1 — шпулька;
- 2 — защёлка шпуледержателя;
- 3 — косая прорезь;
- 4 — пружина натяжения;
- 5 — регулировочный винт



3. Надеть шпульку с нитками на центральный стержень шпуледержателя и закрепить защелкой.
4. Заправить конец нитки в косую прорезь 3 шпуледержателя, протянуть под пружину натяжения 4 и вывести наружу.
5. Придерживая концы верхних ниток, опустить и поднять иглы, повернув рукой маховое колесо на себя. Потянуть за верхние нитки и вывести нижние нитки наверх через отверстие в зубчатой рейке.
6. Завести верхние и нижние нитки под прижимную лапку. Натяжение нижней нитки в швейной машине 852 × 5 класса регулируется винтом 5 пружины 4 шпульного колпачка.

ВОПРОСЫ

1. Для чего предназначена швейная машина 852 × 5 класса?
2. Где используют две параллельные машинные строчки?
3. Как должны быть установлены иглы в игловодитель?
4. Почему перед началом работы необходимо проверить наличие ограждения для игл?

ЗАДАНИЯ

1. Рассмотрите рисунок 17, расскажите, в какой последовательности выполняют заправку верхних ниток в машине 852 × 5 класса.
2. Рассмотрите рисунок 18, расскажите, как осуществляется заправка нижних ниток в машине 852 × 5 класса.
3. Выполните заправку верхних и нижних ниток на швейной машине 852 × 5 класса.
4. Выполните пробные строчки на швейной машине 852 × 5 класса.



6. Образование цепных стежков

В процессе образования однониточного цепного стежка (рис. 19) участвуют игла, заправленная ниткой, и вращающийся петлитель без нитки.

При выполнении стежка игла прокалывает ткань и проводит через неё нитку. При подъёме иглы из крайнего нижнего положе-

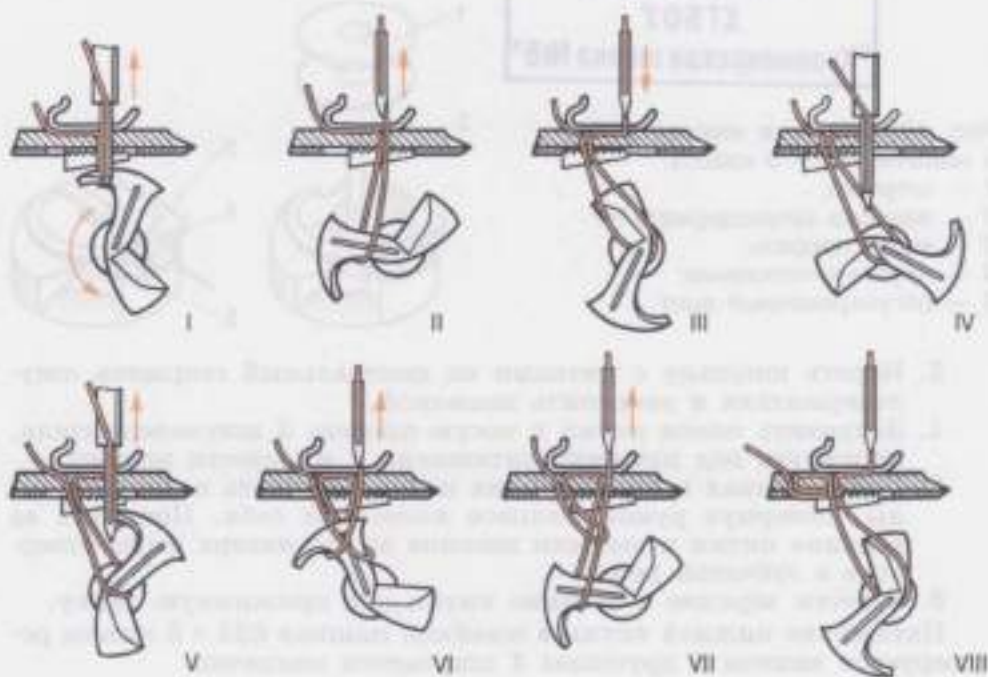


Рис. 19. Схема образования однониточного цепного стежка

ния над её ушком образуется петля-напуск из нитки, которую захватывает носик петлителя. Вращаясь, петлитель расширяет и разворачивает петлю. В это же время зубчатая рейка перемещает ткань на длину стежка. Игла вновь опускается в крайнее нижнее положение, прокалывает ткань, проводит через неё нитку и входит своим остриём в предыдущую петлю. В момент подъёма иглы над её ушком образуется новая петля-напуск из нитки, которую захватывает носик петлителя. Носик петлителя проводит только что захваченную петлю в предыдущую. После этого происходит сброс предыдущей петли. Петлитель расширяет и разворачивает новую петлю, зубчатая рейка перемещает ткань, при этом сброшенная с петлителя петля сокращается и стежок затягивается.

Образование двухниточного цепного стежка происходит с помощью иглы и петлителя. Петлитель совершает сложное движение, перемещаясь вдоль и поперёк линии строчки. Он снабжён ушком, в которое заправляют нижнюю нитку.

ВОПРОСЫ

1. Какие рабочие органы швейной машины участвуют в образовании цепных строчек?
2. Чем отличается петлитель машины однониточного цепного стежка от петлителя машины двухниточного цепного стежка?

ЗАДАНИЕ

Рассмотрите на готовых швейных изделиях (сорочках, брюках, джинсах) строчки двухниточного цепного стежка.

7. Прямострочная швейная машина однониточного цепного стежка 2222-М класса



Машина 2222-М класса выпускается ОАО «Орша». Она предназначена для выметывания деталей верхней одежды (бортов, лацканов, воротников пальто и костюмов) однониточной строчкой однониточного цепного стежка.

Частота вращения главного вала машины 2000—3000 оборотов в минуту. Длина стежка регулируется от 3 до 12 мм. Наибольшая толщина стачиваемых тканей под лапкой в сжатом состоянии 6 мм. Вылет рукава машины 245 мм. Применяемые иглы № 100, 110, 120, 130, 150; нитки: хлопчатобумажные № 40, 30, 20, 10; лавсановые 33Л.

Машина 2222-М класса внешне похожа на машину 1022-М класса. Различие заключается в том, что в машине 2222-М класса вместо челнока имеется петлитель и в ней отсутствует механизм нитепротягивателя, вместо него на игловодителе закреплён нитеподатчик. Машина не имеет устройства для закрепления строчки.

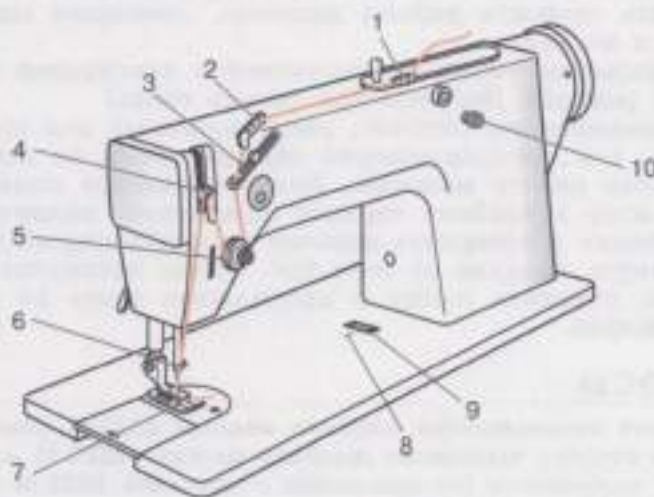


Рис. 20. Заправка нитки и регулировка длины стежка в машине 2222-М класса: 1—3 — нитенаправители; 4 — нитеподатчик; 5 — регулятор натяжения; 6 — нитенаправитель; 7 — ушко иглы; 8 — неподвижная метка; 9 — диск; 10 — кнопка

Заправка нитки. Заправку нитки в машине 2222-М класса выполняют в следующей последовательности (рис. 20):

1. Последовательно ввести нитку с бобины или катушки в отверстия нитенаправителей 1 и 2.
2. Ввести нитку в нитенаправитель 3, завести по часовой стрелке между шайбами регулятора натяжения 5, вдеть справа налево в ушко нитеподатчика 4.
3. Завести нитку за проволочный нитенаправитель 6 на игловодителя.
4. Ввести слева направо нитку в ушко иглы 7. Для начала работы оставить конец нитки длиной 7—8 см, подвести его под прижимную лапку.

Регулировка длины стежка. Перед тем как изменить длину стежка, следует выключить машину. Регулировка производится следующим образом (см. рис. 20):

1. Нажать левой рукой на кнопку 10, а правой рукой вращать маховое колесо на себя до тех пор, пока лезвие кнопки внутри рукава не войдет в специальный паз.
2. Вращая маховое колесо, установить заданную длину стежка, используя цифры, нанесенные на ободу диска 9. Цифра, соответствующая длине стежка, должна находиться против неподвижной метки 8 на платформе машины.

Регулировка натяжения нитки в швейной машине 2222-М класса производится так же, как и в машине 1022-М класса.

Некоторые правила работы на швейной машине 2222-М класса.

1. При выполнении строчки в местах утолщения шва следует снизить скорость работы машины, уменьшая силу нажима ногами на педаль.
2. Продвижение ткани осуществляется двигателем ткани (зубчатой рейкой). Запрещается тянуть ткань!
3. При выполнении строчек, расположенных под углом друг к другу, для предупреждения обрыва нитки на поворотах остановить работу машины. Вращая маховое колесо, установить иглу в крайнее верхнее положение, поднять прижимную лапку и повернуть изделие на необходимый угол. Затем подвинуть изделие от себя так, чтобы натянулась игольная нитка, опустить лапку и продолжить шить по новому направлению.

ВОПРОСЫ

1. Для чего предназначена швейная машина 2222-М класса?
2. Какую строчку выполняет швейная машина 2222-М класса?
3. Какие особенности (по сравнению с машиной 1022-М класса) имеет машина 2222-М класса?
4. Как производится регулировка длины стежка в машине 2222-М класса?
5. Какие правила надо соблюдать при работе на швейной машине 2222-М класса?

ЗАДАНИЯ

1. Рассмотрите рисунок 20, расскажите, в какой последовательности выполняют заправку нитки в машине 2222-М класса.
2. Выполните заправку нитки на швейной машине 2222-М класса.
3. Выполните пробные строчки (по прямой линии и с поворотом ткани под углом) на швейной машине 2222-М класса.

8. Обмёточная швейная машина 51-А класса



Обмёточные швейные машины служат для обрезки лишней ткани в шве и обмётывания срезов шва. Примером обмёточной машины может служить известная вам машина 51-А класса ПМЗ.

Швейная машина 51-А класса. Машина 51-А класса ПМЗ (рис. 21) предназначена для выполнения обмёточных строчек на деталях изделий из пальтовых и костюмных тканей. Машина работает в двух вариантах — выполняет строчки двух- и трёхниточного цепного стежка.

Частота вращения главного вала машины 3500 оборотов в минуту. Длина стежка от 1,5 до 4 мм, ширина обмётывания от 3 до 6 мм. Наибольшая толщина стачиваемых тканей под лапкой в сжатом состоянии 2,5 мм. Применяемые иглы № 60, 70.

Основные рабочие механизмы машины: механизм иглы, механизмы петлителей, механизм двигателя ткани, механизм ножей для обрезки среза ткани, механизм лапки. В машине имеются регуляторы натяжения ниток, давления лапки на ткань, длины стежка.

Главное условие нормальной работы машины — правильная заправка ниток. При выполнении трёхниточной строчки одна нит-

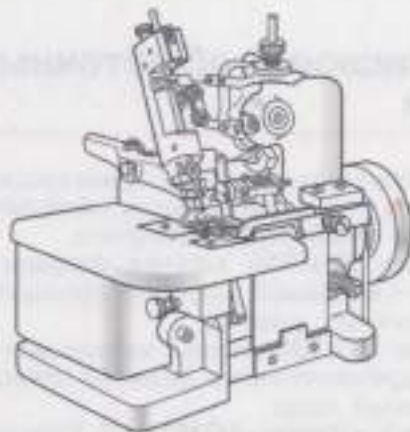


Рис. 21. Машина 51-А класса

ка заправляется в ушко иглы (в направлении от работающего), две другие нитки — в левый и правый петлители. При выполнении двухниточной строчки правый петлитель заменяется ширителем, который ниткой не заправляется.

Некоторые правила работы на швейной машине 51-А класса.

1. Работа на обмёточной машине требует внимания и аккуратности.
2. В процессе работы на машине с ножами надо внимательно следить за продвижением детали изделия, иначе край детали может быть срезан неровно или больше, чем это нужно.
3. После выполнения машинной строчки на детали изделия рекомендуется, не обрезая ниток, подложить под лапку новую деталь и продолжить обмётывание. Этот приём позволяет уменьшить расход ниток. Кроме того, он способствует повышению производительности труда оператора, поскольку исключает возможность вытаскивания ниток из ушка иглы или петлителей и потерю времени на перезаправку машины.

ВОПРОСЫ

1. Для чего применяют обмёточные швейные машины?
2. Какие основные рабочие механизмы имеет обмёточная швейная машина?
3. Какие правила надо соблюдать при работе на швейной машине 51-А класса?

ЗАДАНИЯ

1. Под руководством учителя выполните заправку ниток на швейной машине 51-А класса.
2. Выполните пробные строчки (двух- и трёхниточные) на швейной машине 51-А класса.

9. Стачивающе-обмёточные швейные машины



Стачивающе-обмёточные машины производят стачивание деталей швейных изделий с одновременным обмётыванием срезов деталей строчкой цепных обмёточных стежков.

Швейная машина МО-735 класса фирмы «Джуки». Фирма «Джуки» (Япония) — основной мировой производитель обмёточных и стачивающе-обмёточных машин.

Швейная машина МО-735 класса выполняет обмёточные строчки двух-, трёх-, четырёхниточного цепного стежка и пятиниточный стачивающе-обмёточный шов.

Швейные машины «Ямато-АОМЗ». В России производственное объединение «Азовский оптико-механический завод» (АОМЗ) по

лицензии фирмы «Ямато» (Япония) выпускает высокоскоростные и сверхвысокоскоростные промышленные стачивающе-обметочные швейные машины типа оверлок «Ямато-АОМЗ».

Все стачивающе-обметочные машины «Ямато-АОМЗ» могут выполнять обметочную строчку трёхниточного цепного стежка и пятиниточный стачивающе-обметочный шов.

Частота вращения главного вала машин 6000—6500 оборотов в минуту. Длина стежка регулируется от 1,4 до 4 мм, ширина обметывания от 3,2 до 6,35 мм. Высота подъёма лапки до 6 мм. Расстояние между параллельными строчками 2,4, 3,5 и 5 мм (для двухигольных моделей). Применяемые иглы японского производства.

Во всех машинах имеется устройство для обрезки цепочек ниток после выхода детали изделия из-под лапки, автоматическая система смазки, регуляторы натяжения ниток, длины стежка и ширины обметывания. Они снабжены двумя иглами и тремя петлителями. Одна игла служит для стачивания, другая — для обметывания. Из трёх петлителей один стачивающий, два других принимают участие в выполнении обметочных стежков. Управление машинной производится двумя педалями. Левая педаль включает электропривод, а правая служит для подъёма лапки.

ВОПРОСЫ

1. Для чего применяют стачивающе-обметочные швейные машины?
2. Какие виды строчек выполняют машины МО-735 класса фирмы «Джуки»?
3. Какие виды строчек выполняют машины «Ямато-АОМЗ»?
4. Каков назначение имеют две иглы и три петлителя машины «Ямато-АОМЗ»?
5. Как производится управление машинной «Ямато-АОМЗ»?

ЗАДАНИЕ

Во время производственной практики ознакомьтесь с работой стачивающе-обметочной швейной машины.



10. Швейные машины потайного стежка

Обработка нижнего среза швейного изделия ручными потайными стежками — это сложная операция. Подшивать надо так, чтобы стежки были как можно менее заметны с лицевой стороны изделия. Швейные машины потайного стежка выполняют эту операцию быстро и качественно.

Швейная машина 285 класса. Машина 285 класса ПМЗ (рис. 22) предназначена для выполнения подшивочных операций при изготовлении изделий из тонких тканей: платьев, юбок, брюк. Машина одноигольная, выполняет потайную строчку однониточным цепным стежком.

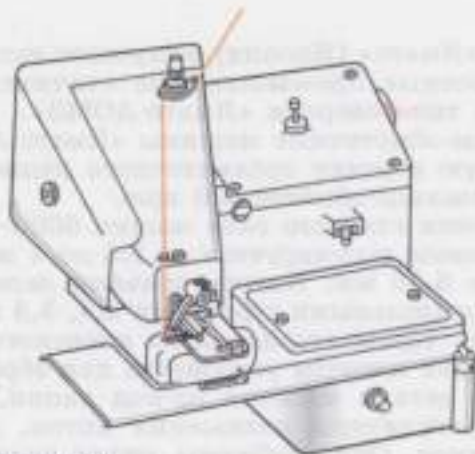


Рис. 22. Машина 285 класса

Частота вращения главного вала машины 2600 оборотов в минуту. Длина стежка от 2 до 7 мм. Наибольшая толщина подшиваемых тканей под лапкой в сжатом состоянии 0,8 мм. Применяемые иглы № 65—75.

Основные рабочие органы машины: изогнутая игла, петлитель, зубчатая рейка для перемещения ткани, прижимные лапки, выдавливатель. Изогнутая игла 2 устанавливается в игловодителе 3 и совершает колебательные движения в направляющей канавке игольной пластины 1 (рис. 23).

Выдавливатель 4 выдавливает ткань через прорезь игольной пластины 3 так, чтобы обеспечить прокол иглой (рис. 24). Игла 1 при этом прокалывает насквозь верхний слой ткани 2 и частично

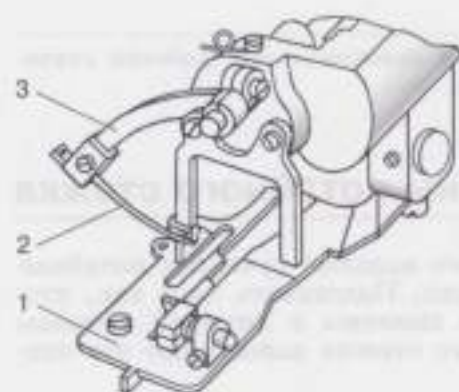


Рис. 23. Механизм иглы машины 285 класса:

1 — игольная пластина; 2 — игла;
3 — игловодитель

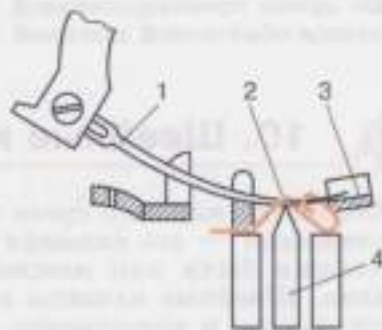


Рис. 24. Расположение ткани в момент прокола её иглой:

1 — игла; 2 — ткань; 3 — игольная пластина; 4 — выдавливатель

захватывает нижний, лицевой слой. Выдавливатель совершает поворотные и вертикальные движения. Поворотные движения выдавливателя необходимы для подшивания низа изделия при каждом проколе иглой. Если выдавливатель выполняет и поворотное, и вертикальное движения, то подшивание низа изделия происходит через один прокол.

Неполадки в работе швейной машины потайного стежка. Машина потайного стежка требует очень точной наладки всех деталей, участвующих в образовании стежка. При работе машины в ней могут возникнуть различные неполадки, приводящие к некачественной строчке или браку. Простейшие из неполадок можно устранить самостоятельно, предварительно установив их причину (табл. 2).

Таблица 2

Некоторые неполадки в работе машины потайного стежка и способы их устранения

Неполадки	Возможные причины возникновения	Способы устранения
Неправильный захват ткани иглой (происходит прокалывание нижнего, лицевого слоя ткани, и нитка выходит на лицевую сторону изделия или недостаточный захват нижнего слоя ткани)	Неправильно установлена игла. Игла слишком толстая	Проверить установку иглы и установить иглу согласно требованиям. Подобрать и установить соответствующую иглу
Пропуск стежков	Неправильно установлена игла. Неправильно установлен петлитель	Проверить установку иглы и установить иглу согласно требованиям. Проверить установку петлителя и установить его согласно требованиям
Плохое продвижение ткани	Загрязнены рабочие органы машины	Выполнить чистку и смазку рабочих органов машины

СЛОВАРЬ

Выдавливатель.

ВОПРОСЫ

1. Для чего предназначена швейная машина потайного стежка 285 класса?
2. Какие рабочие органы имеет швейная машина потайного стежка?
3. Какое назначение имеет выдавливатель?
4. Какие неисправности могут возникнуть при работе швейной машины потайного стежка?

ЗАДАНИЕ

Во время производственной практики ознакомьтесь с работой швейной машины потайного стежка.



11. Швейные машины-полуавтоматы

На швейных предприятиях применяют различные машины-полуавтоматы. В этих швейных машинах все основные операции выполняются в заданной последовательности автоматически, но с участием оператора. Оператор размещает изделие на платформе машины и снимает его после выполнения операции. Кроме того, оператор выполняет необходимые регулировки или настройки машины, если это требуется по ходу работы.

ВОПРОС

Чем отличаются швейные машины-полуавтоматы от неавтоматизированных швейных машин?



12. Петельные швейные машины-полуавтоматы

Существует довольно много петельных машин-полуавтоматов. Они предназначены для обметывания петель разной длины и формы, с глазком и без глазка, с закрепками поперечными и продольными (рис. 25).

Обработка обметанных петель. В зависимости от вида ткани, из которой изготавливается швейное изделие, обметывание петель выполняют различными видами строчек. Для изготовления петель на брюках, джинсах, пиджаках, пальто обычно используют двухниточное цепное переплетение. В этом случае по контуру петли вставляется *каркасная нитка*, которая обеспечивает прочность петли и её хороший внешний вид. Обметывание петель на лёгких материалах выполняют строчками двухниточного челночного или однониточного цепного стежка.

Рис. 25. Виды петель:
 а — прямые без глазка; б — прямые с глазком



Последовательность выполнения петель также зависит от свойств ткани. В изделиях из легкоосыпающихся тканей петли прорубают или прорезают после обмётывания срезов, а в изделиях из тканей с малой осыпаемостью — до обмётывания.

Швейная машина-полуавтомат 25-1 класса ПМЗ (рис. 26) используется для изготовления прямых петель на изделиях из бельевых, платьевых и костюмных тканей. Для обработки петель используется строчка двухниточного челночного стежка с закрепками на концах (рис. 27).

Частота вращения главного вала машины при использовании хлопчатобумажных ниток 2450 оборотов в минуту, при использовании шёлковых ниток 2200 оборотов в минуту. Длина петли регулируется от 9 до 24 мм, ширина петли (длина закрепки) до 4,5 мм, ширина *кромки петли* 1—2 мм, расстояние между кромками 0,5—1 мм. Наибольшая толщина подшиваемых тканей под ланкой в сжатом состоянии 0,8 мм. Применяемые иглы № 80—120.

Основными рабочими органами машины являются: игла, выполняющая зигзагообразную строчку, нажиматель, нож для прору-

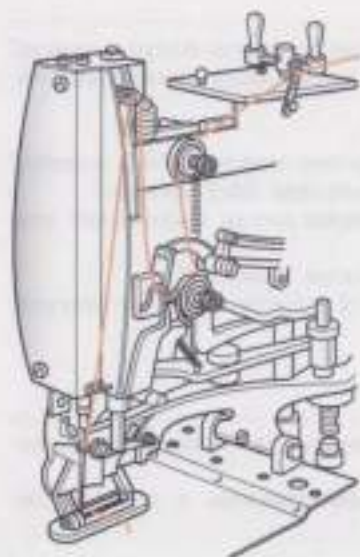


Рис. 26. Машина-полуавтомат 25-1 класса



Рис. 27. Схема петли, выполняемой на машине 25-1 класса

бания петли, устройство для автоматического включения и отключения полуавтомата, ножи для обрезки верхней и нижней ниток. Игла устанавливается длинным желобком к работающему. Нажиматель имеет снизу зубья для прижимания ткани к игольной пластине и перемещает ткань вдоль платформы. Машина имеет две педали: нажатием на правую педаль осуществляется включение машины, нажатием на левую педаль — подъем прижимной лапки и обрезка ниток.

Изготовление петли осуществляется следующим образом:

1. Поднять прижимную лапку, нажав ногой на левую педаль.
2. Подложить изделие под лапку, располагая его так, чтобы ближайший конец изготавливаемой петли находился под иглой. Хорошо расправить и натянуть ткань.
3. Опустить прижимную лапку, сняв ногу с левой педали.
4. Включить машину в работу, нажав на правую педаль.
5. После того как машина сделает несколько стежков, освободить правую педаль. Далее машина выполняет петлю автоматически. Незадолго до окончания обметывания петли в машине включается механизм ножа и нож прорубает ткань между кромками петли. В конце работы игла делает три-четыре закрепляющих прокола ткани и машина автоматически выключается.
6. После остановки машины нажать на левую педаль, при этом прижимная лапка поднимается и происходит обрезка ниток.

СЛОВАРЬ

Каркасная нитка, кромки петли, нажиматель.

ВОПРОСЫ

1. Для чего предназначены петельные швейные машины-полуавтоматы?
2. Какие виды стежков используются в петельных швейных машинах?
3. Для чего применяется каркасная нитка?
4. Для изготовления каких петель используется машина 25-1 класса?
5. Какие основные рабочие органы имеет машина 25-1 класса?
6. Какую часть работы в процессе изготовления петли выполняет оператор?
7. Какая работа выполняется в автоматическом режиме?
8. Почему петельную швейную машину 25-1 класса считают полуавтоматом?

ЗАДАНИЯ

1. Рассмотрите рисунок 27. Определите и назовите основные элементы обметанной петли.
2. Во время производственной практики ознакомьтесь с работой петельной швейной машины-полуавтомата.

13. Закрепочная швейная машина-полуавтомат 220-М класса



Машина-полуавтомат 220-М класса (рис. 28) выпускается ОАО «Орша». Она предназначена для изготовления закрепок (рис. 29), которые ставят в концах карманов и в петлях на костюмах и пальто. Закрепки выполняются двухниточным челночным стежком.

Частота вращения главного вала машины 1200 оборотов в минуту. Длина малой закрепки 3—7 мм, закрепка изготавливается за 21 прокол иглы. Длина большой закрепки 7—16 мм, закрепка изготавливается за 42 прокола иглы. Ширина закрепок 2—3 мм. Применяемые иглы № 100—150.

Машина имеет механизм обрезки ниток, расположенный под платформой. Машина двухпедальная, имеет две лапки.

Изготовление закрепки осуществляется в следующей последовательности:

1. Поднять лапки машины, нажав ногой на левую педаль.
2. Подложить изделие под лапки.
3. Опустить лапки, сняв ногу с левой педали.
4. Включить машину в работу, нажав на правую педаль.
5. Машина выполняет закрепку автоматически. В конце работы игла делает три закрепляющих прокола и машина автоматически выключается.
6. После остановки машины нажать на левую педаль, в результате чего лапки машины поднимаются, под платформой происходит обрезка ниток.

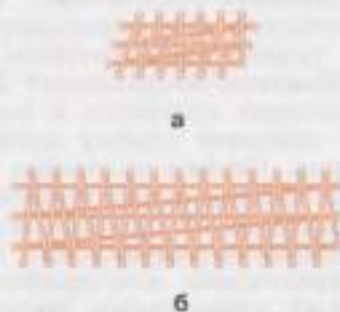
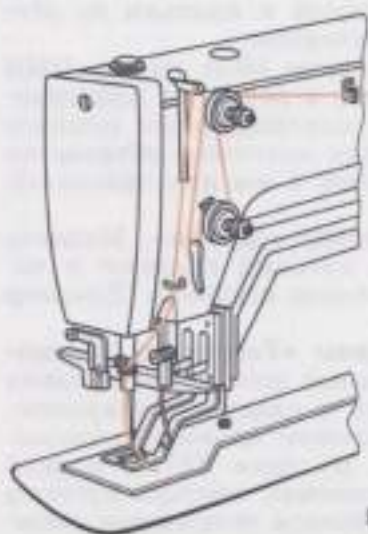


Рис. 29. Закрепки, выполняемые на машине 220-М класса: а — малая; б — большая

Рис. 28. Машина-полуавтомат 220-М класса

ВОПРОСЫ

1. Для чего предназначена закрепочная швейная машина 220-М класса?
2. Какую часть работы в процессе изготовления закрепки машина выполняет автоматически?

ЗАДАНИЯ

1. Расскажите о последовательности работы при выполнении закрепки.
2. Во время производственной практики ознакомьтесь с работой закрепочной швейной машины-полуавтомата.

14. Пуговичные швейные машины-полуавтоматы



Пуговичные машины-полуавтоматы выполняют трудоёмкую технологическую операцию — пришивание пуговиц. Они позволяют ускорить процесс пошива швейных изделий и улучшить качество их обработки.

Все пуговичные машины имеют специальное устройство — *пуговичный аппарат*, или *пуговицедержатель*, который зажимает пуговицу и удерживает её до конца выполняемой операции.

Машина-полуавтомат 1095 класса. Машина 1095 класса ПМЗ пришивает плоские пуговицы диаметром 11—36 мм с двумя и четырьмя отверстиями однониточными цепными стежками. На этом полуавтомате можно пришивать пуговицы вплотную к ткани и на стойке.

Машина-полуавтомат 1595 класса. Машину 1595 класса ПМЗ используют для пришивания пуговиц с ушком к платьям из лёгких тканей однониточным цепным переплетением.

Машина-полуавтомат 59-А класса. Машина 59-А класса ПМЗ пришивает пуговицы к пальто и костюмам, а после их пришивания обвивает стойку пуговицы строчкой однониточного цепного стежка. Стойка пуговицы высотой 3 мм для костюмов обвивается за 21 прокол иглы, стойка пуговицы высотой 4 мм для пальто обвивается за 42 прокола иглы.

Машина-полуавтомат 1903 класса фирмы «Джуки». Машина предназначена для пришивания плоских пуговиц с двумя и четырьмя отверстиями двухниточным челночным стежком. Диаметр пришиваемых пуговиц 10—32 мм.

Машина-полуавтомат 8607 класса фирмы «Текстима» (Германия). Машина предназначена для пришивания всех видов пуговиц с двумя и четырьмя отверстиями, круглых и квадратных кнопок, крючков и металлических петель однониточным цепным стежком.

Машина-полуавтомат 827-М класса. Машина 827-М класса ПМЗ (рис. 30, а) предназначена для пришивания плоских пуговиц с двумя и четырьмя отверстиями двухниточным челночным стежком.

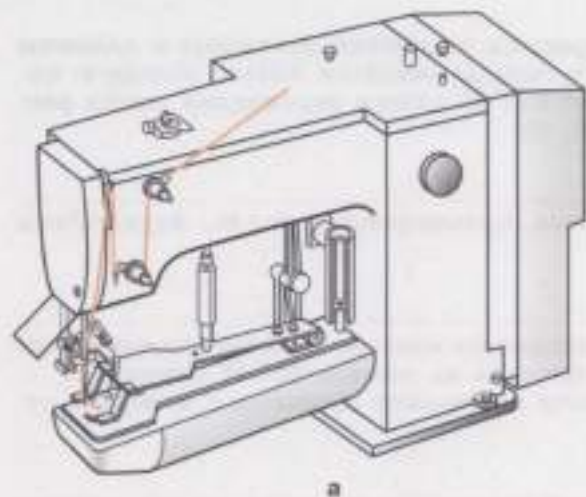


Рис. 30. Машина-полуавтомат 827-М класса:
 а — общий вид; б — схема пришивания пуговицы с четырьмя отверстиями

ком. Пуговицы пришиваются вплотную к ткани на бельевых изделиях, мужских сорочках, костюмах, плащах, спецодежде.

Частота вращения главного вала машины 1500 оборотов в минуту. Диаметр пришиваемых пуговиц 15—35 мм, их толщина до 4 мм, расстояние между отверстиями пуговиц 3—5 мм. Пуговицы диаметром 35 мм пришиваются за 20 проколов иглы. Применяемые иглы № 90—120.

Основные рабочие органы машины: прямая игла, нитепритягиватель, челнок, пуговичный аппарат, устройство для автоматического отключения полуавтомата, механизм обрезки ниток. В комплект машины входят сменные детали для пришивания пуговиц толщиной более 3 мм.

Машина имеет специальный экран, предназначенный для защиты глаз работающего от травмирования осколками пуговицы. Машина однопедальная, нажатием на педаль производится включение полуавтомата в работу.

Пришивание пуговиц с четырьмя отверстиями выполняется в следующей последовательности:

1. Установить пуговицу в зажиме пуговицедержателя, подложить изделие под зажим лапки.
2. Включить машину в работу, нажав на педаль. Пуговицедержатель опускается на ткань, и игла пришивает пуговицу в два передних отверстия. Затем игла отклоняется вправо, пуговица и изделие перемещаются к оператору и пуговица пришивается к материалу в два дальних отверстия. После выполнения последнего прокола машина автоматически выключается, пуговичный аппарат поднимается в верхнее положение и производится обрезка ниток.

При переходе иглы от передних отверстий пуговицы к дальним отверстиям на поверхности пуговицы остаётся нитка, которую называют *переходной*. В машине 827-М класса переходная нитка располагается наклонно (рис. 30, б).

СЛОВАРЬ

Пуговичный аппарат, или пуговицедержатель, переходная нитка.

ВОПРОСЫ

1. Для чего предназначены пуговичные швейные машины-полуавтоматы?
2. Какие пуговицы можно пришить на машине 827-М класса?
3. В какой последовательности пришивают пуговицы с четырьмя отверстиями?

ЗАДАНИЕ

Во время производственной практики ознакомьтесь с работой пуговичной швейной машины-полуавтомата.

15. Приспособления к промышленным швейным машинам



В 8 классе вы познакомились с приспособлениями малой механизации к бытовым швейным машинам. Приспособления малой механизации используются и в швейном производстве. К ним относятся: различные лапки с ограничительным бортиком и направляющие линейки, приспособления для подгибания срезов, приспособления для окантовывания срезов (окантовыватели) и др.

Приспособления к швейным машинам позволяют механизировать ручные приёмы, повысить производительность труда и улучшить качество обработки изделий.

Лапки с ограничительным бортиком и линейки. Эти приспособления (рис. 31) применяются для соединения деталей и выполнения отделочных строчек. Они позволяют прокладывать строчки на заданном расстоянии от края изделия или от ранее выполненной строчки.

Приспособления для подгибания срезов изделия. Эти приспособления применяют для выполнения таких швов, где требуется одинарное или двойное подгибание срезов, например шва вподгибку с открытым срезом и шва вподгибку с закрытым срезом.

Приспособление для одинарного подгибания (рис. 32) используется при обработке предварительно обметанных срезов и срезов изделий из несypучих тканей на универсальных машинах челночного стежка. Установленное на машинах цепного стежка это приспособление служит для подгибания нижних срезов брюк, мужских сорочек, обработки срезов изделий из трикотажной и джин-

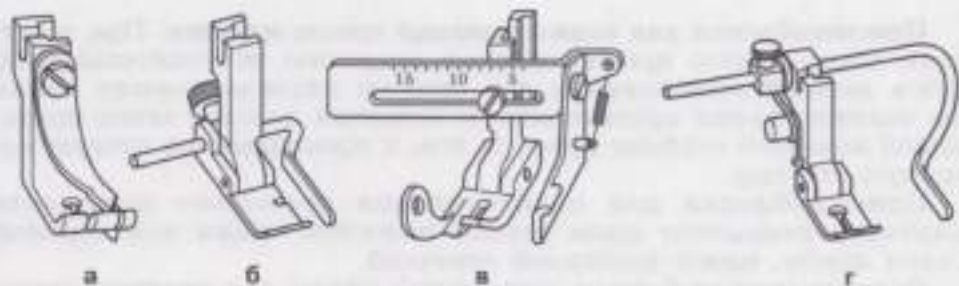


Рис. 31. Лапки с ограничительным бортиком и линейкой:
 а — лапка с правой ограничительной пластиной; б — лапка с правым ограничительным кронштейном; в — лапка с откидной линейкой; г — лапка с ограничительным кронштейном

Рис. 32. Приспособление для одинарного подгибания срезов

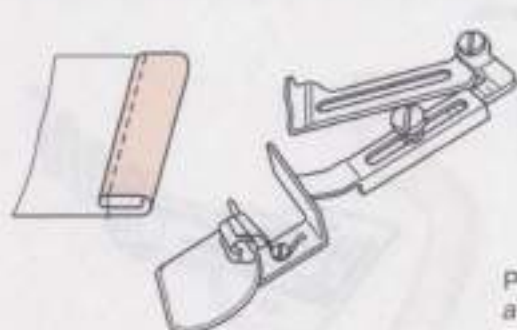
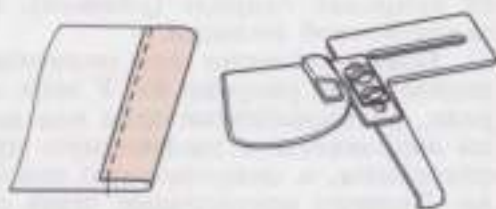


Рис. 33. Приспособление для двойного подгибания срезов



Рис. 34. Лапки-рубильники:
 а — для выполнения шва вподгибку с открытым срезом;
 б — для выполнения шва вподгибку с закрытым срезом

совой ткани. Приспособление для двойного подгибания (рис. 33) применяется при обработке срезов изделий из хлопчатобумажных тканей на машинах челночного стежка.

Такие приспособления крепятся на платформе швейной машины. Они могут быть разных вариантов и позволяют выполнить швы с припуском на подгиб от 7 до 40 мм. Некоторые варианты приспособлений имеют регулировочный винт, позволяющий устанавливать заданную ширину припуска на подгиб.

Швы с припуском на подгиб от 4 до 7 мм можно выполнить с помощью различных лапок-рубильников (рис. 34).

Приспособления для окантовывания срезов изделия. При отсутствии специального приспособления операцию по окантовыванию срезов деталей выполняют в два приёма: сначала полоску ткани для окантовывания притачивают к основной детали, затем притачанной полоской оггибают припуск шва и прокладывают вторую машинную строчку.

Приспособления для окантовывания позволяют выполнить окантовку открытого среза детали полоской ткани или тесьмой в один приём, одной машинной строчкой.

Окантовыватели бывают нескольких видов: для окантовывания без подгиба срезов окантовочной полоски, для окантовывания с подгибом одного среза окантовочной полоски, для окантовывания с подгибом обоих срезов окантовочной полоски. Они крепятся на платформе машины. Основным элементом их конструкции является *конусная спираль (улитка)*, которая производит подгиб среза окантовочной полоски.

Приспособления для окантовывания с подгибом обоих срезов показаны на рисунке 35. У этих приспособлений имеются две спирали, расположенные одна над другой. Обрабатываемый срез детали заправляют в щелевидную прорезь между верхней и нижней спиралями, а окантовочную полоску — в отверстие окантовывателя. Полоску протягивают через окантовыватель к лапке так, чтобы она полностью заполнила улитки, только в этом случае окантовка будет выполнена качественно.

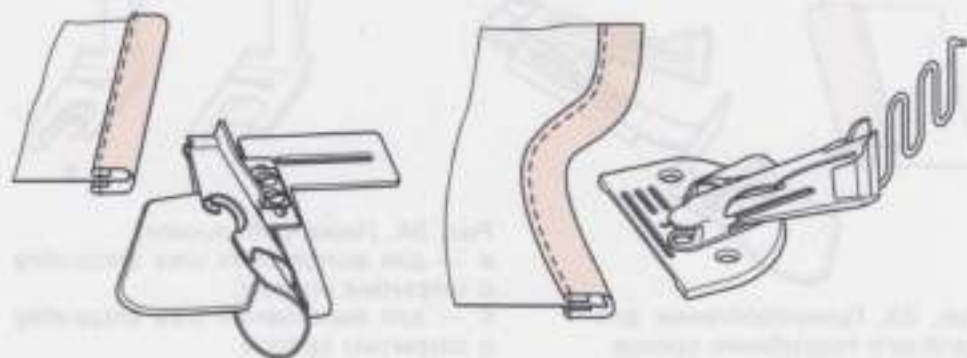


Рис. 35. Приспособления для окантовывания с подгибом обоих срезов

При выполнении окантовочного шва требуется особая чёткость и аккуратность в работе. Особого внимания требует обработка закруглённых срезов деталей. Необходимо постоянно следить за продвижением обрабатываемого среза детали и за направлением окантовочной полоски в улитки приспособления, чтобы не допустить соскальзывания машинной строчки на кант. Недочёты в выполнении окантовочного шва приводят к тому, что в обрабатываемом изделии появляется брак (табл. 3).

Некоторые виды брака швейных изделий, возникающего из-за недочётов в выполнении окантовочного шва

Брак	Причины, вызывающие брак
Машинная строчка проходит по канту, не захватывая край изделия	Обрабатываемый срез детали недостаточно глубоко заправлен в прорезь окантовывателя
Окантовка смята	Окантовочная полоска плохо заправлена в окантовыватель
Ширина окантовки разная или край окантовки искривлён	Слишком сильное натяжение окантовочной полоски

СЛОВАРЬ

Конусная спираль (улитка).

ВОПРОСЫ

1. Какие приспособления малой механизации используются в швейном производстве?
2. Для чего применяют приспособления малой механизации для швейных машин?
3. Какие приспособления используют для подгибания срезов изделий?
4. Какие приспособления применяют для окантовывания срезов изделий?

ЗАДАНИЯ

1. Перечислите недочёты, которые могут быть допущены при выполнении окантовочного шва.
2. Научитесь выполнять работу с помощью приспособлений малой механизации, имеющихся в вашей швейной мастерской.
3. Во время производственной практики ознакомьтесь с работой приспособлений малой механизации.



16. Получение синтетических волокон

Сырьём для производства синтетических волокон служат продукты переработки каменного угля, нефти и природного газа. Это сырьё подвергают длительной переработке, затем растворяют или расплавляют и получают вязкую, жидкую массу — прядильный раствор или расплав.

Прядильный раствор (или расплав) очищают от примесей и пузырьков воздуха, вводят в него различные добавки и подают на прядильную машину для формования волокон. *Формование волокон* — это продавливание прядильного раствора (или расплава) через мелкие отверстия специального приспособления — *фильеры* (рис. 36). Из фильеры выходят тонкие непрерывные волокна (нити). Толщина и количество формируемых волокон зависят от диаметра и количества отверстий в фильере, которые могут быть различными.



Рис. 36. Фильера

Сформованные синтетические волокна требуют дополнительной отделки, которая заключается в промывке, сушке, вытяжке, крутке. Некоторые волокна подвергаются окраске и отбеливанию. Затем их соединяют по нескольку нитей вместе (для повышения прочности), скручивают и перематывают на шпули или бобины.

Синтетические волокна вырабатывают не только в виде непрерывных нитей большой длины, но и в виде штапельных волокон. *Штапельное волокно* получают разрезанием длинных нитей на короткие отрезки заданной длины (от 35 до 150 мм), которые называются *штапельми*. Названия штапельных волокон зависят от основного волокна, например штапельный капрон, штапельный лавсан, штапельный нитрон. Штапельные волокна перерабатывают в пряжу в чистом виде или в смеси с натуральными волокнами. При совместной переработке волокон длина штапельных волокон должна соответствовать длине натурального волокна.

СЛОВАРЬ

Формование волокон, фильера, штапельное волокно, штапель.

ВОПРОСЫ

1. Как получают синтетические волокна в виде непрерывных нитей большой длины?
2. Как получают штапельные синтетические волокна?



17. Свойства и применение синтетических волокон

В настоящее время производят много различных синтетических волокон. Наиболее распространённые из них — капрон, лавсан, нитрон, хлорин, спандекс и аластан.

Капрон. Капроновое волокно имеет гладкую поверхность с резким блеском, обладает пониженной гигроскопичностью, но хорошо смачивается водой и быстро высыхает. Капрон чувствителен к действию повышенных температур, поэтому влажно-тепловую обработку изделий из капрона надо проводить строго по установленным режимам. При поднесении к пламени волокно сначала плавится, а затем загорается слабым голубовато-жёлтым пламенем с выделением белого дыма. При остывании на конце образуется твёрдый стекловидный шарик тёмно-коричневого цвета.

Волокна капрона очень прочные, стойкие к износу, лёгкие, упругие, ткани из капрона не садятся при стирке и почти не мнутся.

Из капрона вырабатывают лёгкие ткани, бельевой трикотаж, чулочно-носочные изделия, изготавливают ленты, кружева, тесьму и др. В смеси с вискозными и ацетатными нитями, шёлком-сырцом капрон идёт на изготовление блузочных и платьевых тканей, а в смеси с шерстяной и хлопчатобумажной пряжей — для выработки платьевых, костюмных и пальтовых тканей.

Лавсан. Лавсановое волокно имеет гладкую поверхность, матовую или с блеском. Оно очень плохо впитывает влагу. Под действием пламени лавсановое волокно сначала плавится, затем горит желтоватым пламенем с выделением чёрной копоти. После остывания на конце волокна образуется твёрдый шарик чёрного цвета.

Волокна лавсана прочные, стойкие к износу, очень упругие, изделия из этого волокна не мнутся, складки на них сохраняются при стирке и чистке.

В чистом виде лавсан используется для получения штапельных тканей. Штапельное волокно лавсана обычно используется в смеси с шерстяной, хлопчатобумажной, льняной пряжей и различными химическими волокнами. Из таких смесей вырабатывают сорочечные, платьевые, костюмные и пальтовые ткани, трикотаж и др.

Лавсан идёт также на производство популярных сейчас *микроволокон* — очень длинных и тонких (в 10 раз тоньше нитей шёлкопряда) нитей. Микроволокна перерабатываются в тонкую пряжу. Ткани из этой пряжи настолько плотны, что непроницаемы для ветра и дождя. В то же время они хорошо пропускают воздух и по-

глощают влагу. Из этих тканей шьют спортивные костюмы, плащи, куртки, блузки и платья. Такая одежда всегда комфортная и сухая изнутри. Изделия из микроволокна можно стирать в стиральной машине при температуре 40 °С, сушить их следует только на плечиках, подвешивая в мокром состоянии, не выжимая.

Нитрон. Нитроновое волокно пушистое, матовое, по внешнему виду штапельный нитрон напоминает шерсть. Волокно горит вспышками, с выделением большого количества чёрной копоти. При остывании образуется тёмный наплыв, который можно раздавить пальцами.

Прочность у волокон нитрона хорошая, но ниже, чем у волокон капрона и лавсана, стойкость к износу низкая, упругость высокая. Изделия, в состав которых входит нитрон, хорошо сохраняют свою форму при стирке и не требуют утюжки.

Нитрон в чистом виде применяют для изготовления высокообъёмной пряжи, из которой выработывают платьевые и костюмные ткани, похожие на шерсть. Волокна нитрона смешивают с шерстяной пряжей и из полученных смешанных волокон производят костюмные и пальтовые ткани. Кроме того, нитрон используют для производства искусственного меха, ковров, одеял.

Хлорин. Волокно *хлорин* матовое, без блеска. Оно очень плохо впитывает воду и не выдерживает нагрева, уже при температуре около 70 °С хлорин размягчается и даёт усадку. Волокно огнестойко, под действием пламени обугливается, но не горит.

Из волокна хлорина в смеси с шерстью изготавливают платьевые и пальтовые ткани. Благодаря тому что волокно почти не впитывает воду, его применяют для производства тканей, из которых шьют спецодежду для рыбаков и лесников. На свойстве огнестойкости хлорина основано изготовление фильтровальных тканей, негорючих драпировочных тканей, теплоизоляционных материалов, тканей для спецодежды для пожарных и рабочих горячих цехов.

Спандекс и эластан. Волокна *спандекс* и *эластан* сильно растяжимые синтетические волокна, известные под названием *лайкра*. Под нагрузкой их нити могут удлиняться в несколько раз, а затем (после снятия нагрузки) быстро сокращаться до исходного состояния. Эти волокна редко используются в чистом виде. Их добавляют к хлопку, искусственным и синтетическим волокнам. Ткани с лайкрой становятся эластичными и обеспечивают отличную облегаемость и удобство, сохраняют внешний вид в течение длительного времени. Из них изготавливают спортивную одежду, белье и корсеты, медицинские пояса, чулочно-носочные изделия.



Синтетические волокна и ткани из них производятся во многих странах и в разных странах имеют разное торговое название. При покупке готового изделия или ткани следует обратить внимание на этикетку, прикрепленную к изделию, или спросить у продавца о волокнистом составе ткани.

Из сопроводительной этикетки можно получить сведения о составе ткани и инструкцию по уходу за ней: можно ли ткань стирать, чистить химическим способом, утюжить. Вся эта информация даётся с помощью специальных символов (табл. 4).

Символы по уходу за тканью

Символ	Значение символа
Стирка	
	Не стирать. Изделия с этим знаком нельзя стирать, их следует подвергать химической чистке
	Допускается только ручная стирка при температуре воды не выше 30—40 °С (в зависимости от изделия). При стирке соблюдать осторожность, после полоскания изделие не выкручивать
	Стирать с нейтральными моющими средствами в тёплой воде при максимальной температуре 40 °С
	Стирать в горячей воде при температуре 60 °С. Примечание. Этот знак относится к изделиям, не стойким к кипячению
	Допускается стирка изделий с кипячением
Утюжка	
	Не утюжить
	Утюжить при низкой температуре (до 110 °С). Примечание. Символ применяется для тканей из синтетических волокон
	Утюжить при средней температуре (до 150 °С) через слегка увлажнённую ткань (проутюжильник) или утюгом с пароувлажнителем. Примечание. Символ применяется для хлопчатобумажных, шёлковых и шерстяных тканей, тканей из вискозного волокна
	Утюжить при высокой температуре (до 200 °С). Примечание. Символ применяется для хлопчатобумажных и льняных тканей

Символ	Значение символа
Химическая чистка и отбеливание	
	Не подвергать химчистке
	Допускается чистка с любым растворителем
 	Допускается чистка с использованием углеводорода, хлорного этилена. Примечание. Черта под кружком с буквой «Р» указывает на необходимость подвергать изделие щадящей чистке
 	Допускается чистка с использованием углеводорода. Примечание. Черта под кружком с буквой «F» указывает на необходимость подвергать изделие щадящей чистке
	Не отбеливать, нельзя использовать хлорсодержащие моющие средства и стиральные порошки с отбеливателями
	Допускается отбеливание
	Допускается отбеливание с применением хлора
	Допускается отбеливание только без хлора
Сушка и отжим	
	Не сушить (этот символ применяется вместе с символом «Не стирать»)
	Можно сушить любым подходящим способом

Символ	Значение символа
	Сушить без отжима
	Сушить на горизонтальной поверхности
	Не выкручивать
	Нельзя выжимать и сушить в стиральной машине или в электрической сушилке для белья
	Можно выжимать и сушить в стиральной машине или в электрической сушилке для белья
	Сушить при низкой температуре
	Сушить при средней температуре

СЛОВАРЬ

Микроволокна, хлорин, спандекс, эластан, лайкра.

ВОПРОСЫ

1. Какие ткани вырабатывают из волокон капрона и лавсана?
2. Какие свойства имеют ткани из микроволокон?
3. Для изготовления каких швейных изделий используют ткани из микроволокон?
4. Какими свойствами обладает нитроновое волокно?
5. Какие ткани вырабатывают из волокон нитрона?
6. Какими свойствами обладает хлориновое волокно?
7. Как используется волокно спандекс?
8. Почему при покупке готового швейного изделия надо внимательно изучить этикетку, прикрепленную к нему?

ЗАДАНИЕ

Составьте коллекцию образцов сопроводительных этикеток и оформите её в альбом.



18. Сведения о классификации тканей

Ткани различаются по многим свойствам. Различий так много, что существует специальная система, или *классификация*, согласно которой ткани относят к тому или иному виду. Ткани различают, например:

1. По волокнистому составу. Ткани натуральные (растительного происхождения, животного происхождения), химические (искусственные, синтетические). Кроме того, по волокнистому составу все ткани делятся на однородные, неоднородные и ткани из смешанных волокон. *Однородные ткани* состоят из волокон одного вида. У *неоднородных тканей* нити основы и утка имеют разный волокнистый состав. К *смешанным (смесовым) тканям* относятся ткани, нити основы и утка которых состоят из смеси различных волокон.

2. По плотности. Ткани тонкие, толстые, редкие.

3. По строению нитей и пряжи. Ткани вырабатывают из одиночных, комплексных, текстурированных и фасонных нитей и из пряжи. *Комплексные нити* состоят из двух и более одиночных нитей, соединённых скручиванием или склеиванием. *Текстурированные (высокообъёмные) нити* получают из смеси волокон с разной усадкой. После специальной обработки эти нити становятся более объёмными или приобретают большую растяжимость. *Фасонные нити* вырабатывают путём скручивания трёх-четырёх и более одиночных нитей, которые при кручении подаются с разной скоростью и образуют узелки, петли, утолщения и др. Пряжа делится на однониточную, *кручёную* (из двух и более нитей) и *фасонную* (рис. 37). Ткани, выработанные из различных по структуре нитей или пряжи, значительно различаются по своим свойствам.

4. По способу переплетения нитей. Ткани с простым переплетением (полотняные, сатиновые, саржевые, атласные), со специальным переплетением (креповые, мелкозернистые), с составным переплетением (ткани в клетку, квадратами, полосами), с ворсовым переплетением (бархат, вельвет, плюш) и др.



Рис. 37. Виды фасонной пряжи

5. По лицевой и изнаночной сторонам. Ткани *равносторонние* (имеют одинаковый вид лицевой и изнаночной сторон) и *разносторонние* (имеют различный вид лицевой и изнаночной сторон). У большинства видов тканей лицевую сторону легко определить: она выглядит значительно наряднее. На лицевой стороне цвета ярче и насыщеннее, рисунок проступает более отчётливо, чем на изнаночной стороне, видна фактура ткани.

6. По цвету. Ткани гладкокрашенные однотонные (суровое полотно, белая ткань, цветная ткань), многоцветные (с печатным рисунком, пестротканые, меланжевые).

7. По фактуре ткани. *Фактура* — это структура строения поверхности материала. В процессе ткачества на поверхности ткани образуется определённый рисунок. Он зависит от вида ткацкого переплетения, от строения и цвета применяемых нитей. Ткань в крапинку, рисунок с характерными светлыми точками на тёмном фоне, образуется при сложном переплетении с использованием нитей контрастного цвета. Ткань в клетку, рисунок в виде квадратов, прямоугольников, ромбов, образуется при использовании в основе и в утке нитей не менее двух цветов. Ткани в полоску, рисунок в виде долевых («райе») или поперечных («травер») полос одинаковой или различной ширины, образуется путём переплетения нитей разного цвета. «Пепита» — ткань в мелкую клетку, обычно двухцветная или пестротканая, одна нить всегда белого цвета. «Елочка» — рисунок на ткани в виде косых ломаных линий различной ширины, часто используются цветные контрастные нити в основе и в утке. «Гусиная лапка» — рисунок образуется путём переплетения нитей разного цвета, иногда и с помощью набивки. «Букле» — ткань с неровной узловой поверхностью, которая образуется благодаря применению пряжи фасонной крутки.

8. По назначению. Ткани блузочные, сорочечные, платьевые, костюмные, пальтовые, курточные, подкладочные и др.

СЛОВАРЬ

Классификация тканей, ткани однородные, неоднородные и смешанные (смесовые), комплексные нити, текстурированные (высокообъёмные) нити, фасонные нити, кручёная пряжа, фасонная пряжа, ткани равносторонние и разносторонние, фактура.

ВОПРОСЫ

1. Как различают ткани по волокнистому составу?
2. Какие виды ткацких переплетений вы знаете?
3. Как различают ткани по виду лицевой и изнаночной сторон и по цвету?
4. Какие рисунки, образованные на поверхности ткани в процессе ткачества, вы знаете?

ЗАДАНИЕ

Составьте коллекцию образцов тканей с различной фактурой и оформите её в альбом.



19. Ассортимент тканей из синтетических волокон и нитей

Ассортимент тканей из синтетических волокон и нитей отличается большим разнообразием. Это ткани, выработанные из различных по строению видов синтетических нитей (одиночных, комплексных, текстурированных и фасонных) и волокон в чистом виде и в сочетаниях с другими нитями или волокнами.

По назначению эти ткани делятся на блузочные, сорочечные, платьевые, плащевые и курточные.

Блузочные, сорочечные и платьевые ткани. Лёгкие, прозрачные *блузочные ткани* вырабатывают из тонких капроновых нитей, одиночных, комплексных и текстурированных, полотняным или саржевым переплетением. Блузочные ткани получают также из капроновых и лавсановых нитей с применением хлопчатобумажной, вискозной и смешанной пряжи. Выпускают блузочные ткани гладкокрашеными, отбелёнными, с печатным рисунком. Шьют из них блузки, в основном нарядные.

Большинство синтетических *сорочечных тканей* производят из лавсано-вискозной и лавсано-хлопковой пряжи, из комплексных капроновых нитей в сочетании с лавсано-вискозной пряжей. Вырабатывают сорочечные ткани преимущественно простыми переплетениями, гладкокрашеными, отбелёнными. Из них шьют мужские и женские сорочки.

Ассортимент *платьевых тканей* представлен в основном тканями из капроновых и лавсановых нитей различной структуры в сочетании друг с другом, с нитями эластана, с искусственными нитями и с пряжей — хлопчатобумажной, вискозной, из искусственных или синтетических волокон, смешанной. Вырабатывают эти ткани сложными и простыми (например, полотняным, саржевым) переплетениями. Выпускают гладкокрашеными, пестроткаными, с печатным рисунком, с *отделкой лаке* (способ обработки ткани, при котором лицевой поверхности ткани придаётся специфический глянцевый блеск, напоминающий лаковую кожу). Ткани используются для пошива женских и молодёжных платьев, летних платьев-костюмов. Из ярких пестротканых тканей и тканей с металлическими и металлизированными нитями шьют эффектные вечерние платья, театральные костюмы.

Чистосинтетические ткани прочны, малосминаемы, имеют хорошую износостойкость. Изделия из этих тканей хорошо сохраняют внешний вид в процессе носки и при уходе за ними, легко стираются и не садятся при стирке, быстро высыхают и часто не требуют утюжки. К недостаткам этих тканей относятся никакие гигиенические свойства (пониженная гигроскопичность и низкая воздухопроницаемость: они почти не впитывают влагу и плохо пропускают воздух). Кроме того, изделия из синтетических тканей электризуются при носке. Поэтому из синтетических тканей не рекомендуется шить одежду для детей.

Ткани, выработанные из синтетических волокон с добавлением натуральных, сохраняют высокие эксплуатационные свойства (прочность и долговечность, малая сминаемость, низкая усадка ткани). Натуральные волокна, входящие в состав этих тканей, придают им хорошие гигиенические качества.

Уход за изделиями из синтетических тканей необходимо проводить в соответствии с рекомендациями, указанными на сопроводительной этикетке.

Плащевые и курточные ткани. Эти ткани могут быть чистокапроновыми и с применением смешанной пряжи. Смешанную пряжу для плащевых и курточных тканей вырабатывают из капронового волокна и хлопка, лавсана и хлопка, лавсана и вискозы. Вырабатывают плащевые и курточные ткани чаще всего полотняным и саржевым переплетениями, выпускают гладкокрашеными.

Смесовые ткани подвергают специальной отделке — *химической водоотталкивающей пропитке*, в результате чего улучшаются их водоотталкивающие свойства. Ткани с водоотталкивающей пропиткой обладают повышенной жесткостью. Влажно-тепловая обработка этих тканей не рекомендуется.

Выпускают также плащевые и курточные ткани с *водонепроницаемыми плёночными покрытиями* лицевой или изнаночной стороны ткани. С лицевым плёночным покрытием вырабатывают в основном курточные капроновые ткани и плащевые смесовые ткани. Различные добавки в лицевые плёночные покрытия позволяют получать ткани разных расцветок: под цвет жемчуга, перламутра, золота, серебра и др. Ткани с плёночными покрытиями лёгкие, упругие, достаточно жёсткие, при хорошем качестве плёночного покрытия воздухо- и водонепроницаемые.

СЛОВАРЬ

Блузочные ткани, сорочечные ткани, платьевые ткани, отделка лаке, водоотталкивающая пропитка, водонепроницаемые плёночные покрытия.

ВОПРОСЫ

1. Как делится синтетические ткани по назначению?
2. Из каких нитей и пряжи вырабатывают блузочные, сорочечные и платьевые ткани?
3. Какие свойства имеют чистосинтетические ткани?
4. Как изменяются свойства тканей из синтетических волокон с добавлением к ним натуральных волокон?
5. Какие ткани используют для пошива плащей и курток?

ЗАДАНИЕ

Составьте коллекцию образцов блузочных, платьевых и курточных тканей из синтетических волокон и нитей и оформите её в альбом.



20. Определение волокнистого состава тканей

От волокнистого состава ткани зависят её назначение, особенности обработки на всех этапах изготовления швейного изделия и условия хранения. Поэтому надо уметь правильно и быстро определять вид ткани, её волокнистый состав.

Определить вид ткани можно лабораторным и органолептическим методами. *Лабораторный метод* требует использования микроскопов и химических реактивов. Этим методом пользуются в условиях швейного производства.

Органолептический метод основан на определении волокнистого состава тканей с помощью органов чувств человека (зрения, осязания, обоняния). С помощью зрения определяют цвет, блеск, гладкость, ворсистость поверхности, переплетение нитей в ткани, извитость волокон, особенности горения. На ощупь (с помощью осязания) проверяют мягкость, жёсткость, прочность, растяжимость, несминаемость ткани, создаваемое ею впечатление теплоты или прохлады. С помощью обоняния определяют запах, выделяемый волокнами при горении.

СЛОВАРЬ

Лабораторный метод, органолептический метод.



ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА

Определение тканей из синтетических волокон и нитей

Инструменты, приспособления и принадлежности: лупа, ножницы, кисточка для клея, булавка или препаровальная игла, пинцет, альбом.

Материалы для работы: образцы синтетических тканей (вид тканей называет учитель), клей.

Перед работой вспомнить свойства синтетических волокон и нитей (см. с. 37).

Ход работы:

1. Рассмотреть образцы тканей. Определить ткани по цвету (отбелённая, гладкокрашеная, набивная, пестротканая, меланжевая), по блеску (поверхность образца матовая или блестящая), по виду переплетения нитей.
2. Определить ткани на ощупь по мягкости (образец мягкий или жёсткий, гладкий или ворсистый), по сминаемости.

- Отделить от каждого образца по одной нити, сравнить нити по внешнему виду (толщина, извитость, мягкость, гладкость, прочность, вид обрыва нити).
- Понаблюдать за горением нитей. По характеру горения определить вид синтетической ткани (опыт проводит учитель).
- Оформить образцы в альбом, под каждым образцом подписать название ткани.
- Начертить в альбоме таблицу и заполнить её.

Свойства тканей	Вид тканей		
Цвет			
Блеск			
Вид переплетения			
Мягкость			
Гладкость поверхности			
Сминаемость			
Извитость волокон			
Прочность на разрыв			
Обрыв нити			
Особенности горения			



21. Технологические свойства тканей

Технологические свойства тканей зависят от свойств волокон, из которых они изготовлены, от вида переплетения нитей и характера отделки тканей. К технологическим свойствам тканей относятся: сопротивление резанию, скольжению, осыпаемость, прорубаемость, раздвигаемость нитей в швах, усадка, способность к формованию при влажно-тепловой обработке.

Сопротивление резанию проявляется при раскрое тканей настилом из нескольких слоёв. Наибольшим сопротивлением резанию обладают синтетические и льняные ткани. Наиболее удобны при раскрое ткани из натурального шёлка и чистошерстяные ткани.

Скольжение ткани, как правило, проявляется при раскрое и стачивании. Скольжение зависит от поверхности ткани: ткани с гладкой поверхностью скользят в настиле, что может привести к искажению деталей кроя. При раскрое таких тканей уменьшают число полотен в настиле и применяют специальные зажимы для скрепления настила. Во время стачивания деталей из таких тканей надо быть предельно внимательными, иначе может произойти искажение шва.

Осыпаемость — это способность нитей ткани выпадать из открытых срезов с образованием бахромы. Осыпаемость тканей зависит от их волокнистого состава. Наибольшей осыпаемостью обладают ткани из химических нитей, наименьшей — шерстяные и хлопчатобумажные ткани. Осыпаемость тканей очень сильно зависит также от вида переплетения нитей. Наибольшая осыпаемость у тканей атласных переплетений, наименьшая — у полотняных.

Прорубаемость — это повреждение или полное разрушение отдельных нитей ткани иглой (образование прорубов) в процессе пошива. Прорубаемость зависит не только от вида ткани, но и от правильного подбора ниток и игл для шитья. Для толстых плотных тканей следует использовать иглы высоких номеров (более толстые) и толстые нитки, для тонких лёгких тканей — иглы низких номеров и тонкие нитки. Особой осторожности требуют ткани из вискозного шёлка, ткани с большой плотностью, ткани из кручёной пряжи. Во избежание прорубаемости ткани надо следить, чтобы иглы были острыми. Тупая игла может прорубить ткань или задрнуть её нити.

Раздвигаемость нитей в швах проявляется во время носки изделия. Это происходит в швах плотно облегающей одежды: в швах втачивания рукавов в проймы, в швах спинки, в локтевых швах, в средних швах брюк и др. Легко раздвигаются нити в тканях малой плотности: шёлковых, шерстяных, а также в тканях из нитей разной толщины. Из таких тканей не рекомендуется шить изделия прилегающего силуэта, припуск на шов следует делать шире, желательно выполнять двойную машинную строчку с длиной стежка 1—3 мм.

Усадка — это уменьшение размеров ткани под действием повышенной температуры, влаги и пара. Усадка ткани может происходить при влажно-тепловой обработке, замачивании и стирке изделий. Большую усадку дают ткани полотняного переплетения: хлопчатобумажные и штапельные. Эти ткани перед раскроем необходимо декатировать. Мало усаживаются костюмные ткани большой плотности.

Способность к формованию — это способность ткани принимать нужную форму под воздействием влажно-тепловой обработки. Некоторые ткани, например чистшерстяные, хорошо поддаются оттяжке и сутюжке. А на хлопчатобумажных, льняных тканях и тканях, содержащих синтетические волокна и пряжу, выполнение этой операции затруднено, а в некоторых случаях и не рекомендуется.

СЛОВАРЬ

Технологические свойства тканей: сопротивление резанию, скольжению, осыпаемость, прорубаемость, раздвигаемость нитей в швах, усадка, способность к формованию.

ВОПРОСЫ

1. От чего зависят технологические свойства тканей?
2. От чего зависит скольжение ткани при раскрое?
3. Какие приёмы применяют для уменьшения скольжения ткани?
4. Какие ткани оказывают наибольшее сопротивление при раскрое?
5. Какие ткани обладают наибольшей осыпаемостью нитей, а какие — наименьшей?
6. Как избежать прорубаемости ткани?
7. Когда проявляется раздвигаемость нитей в швах?



22. Технологические свойства тканей из синтетических волокон и нитей

Ткани из синтетических волокон сложны в швейной обработке. В настиле они оказывают значительное сопротивление резанию. Раскроем мешает также скольжение и смещение слоёв ткани, большая осыпаемость срезов. Кроме того, при больших скоростях раскройных машин при раскрое срезы тканей оплавливаются.

Повышенная осыпаемость срезов увеличивает затраты труда на изготовление швейных изделий, ухудшает их качество. Для того чтобы избежать осыпания, срезы сразу после раскроя надо обметывать или обрабатывать швами с двойным подгибом.

Некоторые синтетические ткани (например, ткани с водонепроницаемыми плёночными покрытиями) прорубаются иглой. Прорубаемость затрудняет обработку изделий, ухудшает их внешний вид. При стачивании деталей изделий из синтетических тканей наблюдается образование сборок или стягивание ткани в швах, происходит раздвигаемость нитей в швах. Для предотвращения этих недостатков следует тщательно подбирать машинные иглы и нитки в соответствии с видом ткани.

Синтетические ткани и ткани, содержащие синтетические волокна, могут давать усадку под действием высокой температуры. Поэтому при влажно-тепловой обработке изделий из таких тканей необходимо устанавливать соответствующий режим нагрева утюга. Ткани, содержащие хлорин, тепловой обработке не подвергаются.

ВОПРОС

Почему ткани из синтетических волокон и нитей сложны в обработке?

Определение технологических свойств тканей

Инструменты, приспособления и принадлежности: ножницы, шаблон размером 6×10 см, кисточка для клея, булавка или препаровальная игла, линейка, карандаш, швейная машина, гладильная доска, утюг, проутюжилынок, альбом.

Материалы для работы: по 2 образца различных видов тканей (волоконный состав тканей называет учитель) размером 10×15 см с сопроводительными этикетками, швейные нитки белого цвета, клей.

Перед работой:

1. Повторить сведения о технологических свойствах тканей.
2. Внимательно прочитать данные на сопроводительных этикетках.

Ход работы:

1. Сложить по 2 образца каждого вида тканей. Наложить шаблон, обвести по контуру, раскроить. Проследить, какое сопротивление оказывали ткани резанию: легко поддавались раскрою или с трудом. Отметить, как образцы тканей вели себя при складывании: скользили, тянулись, легли ровно и плотно.
2. Определить осыпаемость тканей с помощью булавки: если около срезанного края ткани легко снимаются 5 нитей вместе, ткань считается легко осыпающейся; у ткани средней осыпаемости легко снимаются 3—4 нити; если одна нить около срезанного края снимается с трудом, ткань не осыпается.
3. Сложить по 2 образца каждого вида тканей лицевыми сторонами внутрь. Проложить 4 параллельные машинные строчки на расстоянии 1 см одна от другой разными швейными иглами (2 строчки тонкой иглой, 2 строчки более толстой). Определить прорубаемость ткани: подсчитать общее число проколов иглой и количество проколов с повреждением нитей ткани.
4. Проверить раздвигаемость нитей на образцах, раздвигая нити ткани пальцами рук.
5. Измерить длину и ширину образцов тканей, записать результаты измерений. Увлажнить образцы (до полного намокания) в горячей воде, отжать, расправить и просушить (не утюгом). вновь измерить образцы и записать их размеры. Определить, какую усадку дали ткани, подсчитав разницу между первоначальными размерами и размерами после увлажнения.

6. Выполнить влажно-тепловую обработку образцов, попробовать придать им форму: один срез оттянуть, другой сужить. Отметить способность тканей принимать нужную форму.
7. Оформить образцы в альбом, под каждым образцом подписать название ткани.
8. Начертить в альбоме таблицу и заполнить её.

Свойства тканей	Вид тканей		
Сопротивление резанию			
Скольжение			
Осыпаемость			
Прорубаемость			
Раздвигаемость нитей в швах			
Усадка			
Способность к формованию			

9. С помощью заполненной таблицы составить отчёт о технологических свойствах тканей, использованных в практической работе.

23. Дополнительные сведения о тканях из натуральных волокон



Ассортимент тканей из натуральных волокон наиболее многочисленный среди всех выпускаемых тканей. Ассортимент этих тканей обновляется и расширяется за счёт использования для их выработки химических волокон и нитей, металлических и металлизированных нитей, применения разнообразных переплетений и видов отделки.

Джинсовые ткани. Первоначально это плотные хлопчатобумажные ткани, вырабатываемые саржевым переплетением, которые широко применяются при изготовлении брюк, юбок, курток, спортивных костюмов и др. Классический краситель джинсовой ткани — тёмно-синяя краска *индиго*.

В настоящее время для производства джинсовых тканей используется хлопчатобумажная пряжа с добавлением лавсановых волокон и вискозно-лавсановой пряжи, иногда эластана. Изменилось и цветовое оформление: выпускаются джинсовые ткани с цветными нитями, образующими рисунок в полоску и клетку, а также ткани с печатными рисунками (тематическими и растительными).

Деним. Наиболее распространённая джинсовая ткань. У денима окрашена только нить основы, нить утка белая. Благодаря такому переплетению лицевая сторона чаще всего синяя или чёрная, а изнаночная всегда остаётся белой.

Джинсовая тафта. Плотная ткань с ярко выраженной структурой денима. Вкрапления металлических нитей создают мягкое мерцание и производят довольно неожиданное впечатление. Ткань используется для пошива костюмов, брюк, платьев в спортивном стиле.

Шамбри. Лёгкая джинсовая ткань синего цвета, разновидность денима. Используется для пошива рубашек, сарафанов и другой женской одежды.

Стретч. Джинсовая ткань с добавлением эластана.

Джинсовую ткань можно комбинировать с другими тканями. Например, из комбинации джинсовой ткани и ситца или искусственного шёлка шьют платья, сарафаны, куртки, пиджаки, рубашки.

Джинсовые ткани просты в швейной обработке, в настиле не скользят, не смещаются и не растягиваются, но оказывают значительное сопротивление резанию.

Изделия из джинсовой ткани требуют специального ухода. Их нельзя подвергать химической чистке. Стирать следует вручную в тёплой, а лучше в холодной воде (поскольку джинсовые ткани часто дают большую усадку), вывернув изделие на изнаночную сторону и отдельно от других вещей; не выкручивать. Плотную джинсовую ткань можно стирать в машине.

Ворсовые ткани. Эти ткани вырабатывают сложными ворсовыми переплетениями, которые обеспечивают создание на лицевой поверхности ткани густого и прочно закрепленного ворса.

Бархат. Тяжёлая, мягкая, блестящая ткань. Вырабатывается из хлопчатобумажной пряжи или из хлопчатобумажной пряжи в сочетании с натуральным и вискозным шёлком. Имеет на лицевой поверхности густой невысокий ворс (высота ворса 1,5—2 мм), который образуется путём стрижки верхнего слоя пряжи. Ткань может быть гладкокрашеной и с печатным рисунком. Из бархата шьют вечерние платья, брюки, нарядные накидки, плащи, детскую одежду.

Плюш. Ткань вырабатывается из хлопчатобумажной и смешанной пряжи в сочетании с натуральным шёлком, с искусственными и синтетическими нитями. Отличается от бархата менее густым и более высоким ворсом (высота ворса 2—4,5 мм). В зависимости от вида ворса различают плюш разрезной и неразрезной

(петельный). Ткань бывает гладкокрашеной и набивной, в зависимости от способа отделки — гладкой или тиснённой. Плюш применяется для пошива и отделки одежды, обивки мебели, изготовления покрывал, занавесей и др.

Велюр. Шерстяная, тяжёлая, мягкая, эластичная ткань. Похожа на плюш, но имеет ворс значительно короче (высота ворса 1,5—2 мм). Обычно гладкокрашенная. Из велюра шьют женские и мужские пальто, плащи.

Вельветы. Плотная ткань, вырабатываемая из сравнительно тонкой хлопчатобумажной или хлопколавсановой пряжи. Имеет на лицевой поверхности ворсовые полосы, расположенные по длине полотна. Различают вельвет-корды и вельвет-рубчики. *Вельвет-корды* — это лучшие сорта вельветов, выпускаются с широкими ворсовыми полосами. *Вельвет-рубчики* имеют узкие ворсовые полосы. Вельветы могут быть гладкокрашеными и с печатным рисунком в виде клеток, полос и др. Применяются для изготовления костюмов, юбок, брюк, зимних платьев, курток, пальто.

Ворсовые ткани сложны в швейной обработке. Ткани со стоящим ворсом (бархат, велюр, тонкий вельвет) при раскрое раскладывают так, чтобы ворс был направлен снизу вверх. На тканях с прилегающим ворсом (плюш) ворс при раскрое должен быть направлен сверху вниз. При стачивании на швейной машине ткани прорубаются иглой.

Стирать изделия из этих тканей следует вручную, в тёплой воде, вывернув их на изнаночную сторону, не тереть и не выкручивать. После стирки изделие надо завернуть в чистую белую ткань и слегка отжать, а для сушки повесить его на плечики. Если ткань на эластичной основе, то сушить надо, разложив изделие на столе.

Ткани с применением металлических и металлизированных нитей.

Металлические нити. Металлические нити получают двумя способами: постепенным вытягиванием медной проволоки и нарезанием полосок из алюминиевой фольги. Иногда эти нити покрывают тончайшим слоем золота, серебра, тонкими химическими плёнками или цветным клеем.

Различают несколько видов металлических нитей: *волóса* — округлая нить, *плющенька* — плоская нить, *люрекс* — плоская нить из алюминиевой фольги, покрытая прозрачной или цветной плёнкой.

Металлические нити используют для выработки красивых тканей с блеском (парча), а также для изготовления тесьмы, погон и других знаков отличия.

Металлизированные нити. Эти тонкие, мягкие и прочные нити получают из лавсановой плёнки. На плёнку наносят тончайший слой алюминия или другого металла, слой металла снова покрывают плёнкой, затем плёнку разрезают на узкие полоски (нити).

Применение металлизированных нитей позволило создать ткани, способные отражать свет. Такие *светоотражающие ткани* используют для изготовления детской одежды и обуви, одежды для специальных служб (светоотражающие элементы ткани очень хорошо видны издали ночью при свете фар).

Изделия из ткани с металлическими и металлизированными нитями нельзя стирать, для них нужно применять сухую химическую чистку.

Ткани с жатым эффектом. С жатым эффектом, или с *эффектом клоке*, вырабатывают ткани из натурального и искусственного шёлка, шерсти с добавлением других волокон и нитей. Это *двухслойные ткани*, изнаночная сторона которых гладкая, а лицевая имеет выпуклый рельефный рисунок. Эффект достигается использованием двух основных нитей, расположенных одна над другой.

К тканям с эффектом клоке относится, например, ткань «Космос». Ткань вырабатывается из капроновых нитей в верхнем слое и вискозных нитей в нижнем. Её обрабатывают специальным раствором, после чего капроновые нити остаются без изменения, а вискозные значительно усаживаются и образуют рельефную поверхность.

Эффект клоке придают и хлопчатобумажным тканям. Чтобы добиться образования на их поверхности выпуклостей, хлопчатобумажные ткани подвергают специальной обработке.

Ткани с выпуклым рельефным рисунком применяются для пошива платьев, летних пиджаков и курток. Шёлковые ткани используются для пошива нарядных платьев, женских летних пальто.

Ткани с эффектом клоке или не подвергают влажно-тепловой обработке, или осторожно утюжат с изнаночной стороны на весу или на мягкой подушке.

СЛОВАРЬ

Индиго, вельвет-корды, вельвет-рубчики, волóка, плющенко, люрекс, светоотражающие ткани, эффект клоке, двухслойные ткани.

ВОПРОСЫ

1. Какие виды джинсовых тканей выпускают ткацкие фабрики?
2. Какие ворсовые ткани вы знаете?
3. Чем отличаются вельветы от бархата?
4. Что надо учитывать при раскрое ворсовых тканей?
5. Как получают металлические нити?
6. Как получают металлизированные нити?
7. Как получают ткани с эффектом клоке?

ЗАДАНИЯ

1. Составьте коллекцию образцов тканей, о которых вы узнали, и оформите её в альбом.

2. Выполните практическую работу по определению свойств этих тканей: сравните их по внешнему виду, по сминаемости, по изменению внешнего вида после влажно-тепловых обработок (с разными температурными режимами), по технологическим свойствам (сопротивлению резаю, скольжению, осыпаемости срезов, прорубаемости иглой при стачивании, раздвигаемости нитей в швах и усадке). Результаты наблюдений запишите в тетрадь.



24. Нетканые материалы

Нетканые материалы вырабатывают из различных волокон, минуя процессы придания и ткачества, или из пряжи без процесса ткачества. Нетканые материалы по внешнему виду напоминают ткань и успешно её заменяют. Они выпускаются суровыми, отбелёнными, гладкокрашеными, пестровязаными, с печатным рисунком. Свойства нетканых материалов зависят от состава исходного сырья и их строения. Влажно-тепловую обработку изделий из нетканых материалов проводят так же, как из тканей, с учётом волокнистого состава.

Нетканые материалы вырабатывают различными способами.

Холстопршивной способ. Натуральные и химические волокна или их смеси разрыхляют, расчёсывают и получают полосу — холст, который прошивают хлопчатобумажной пряжей, капроновыми или другими нитями на вязально-пршивочной машине.

Так вырабатывают нетканые полотна типа байки, фланели, сукна. Из них шьют детскую и спортивную одежду. Этим же способом вырабатывают ватин, который применяют в качестве утепляющего прокладочного материала при пошиве зимних пальто и курток.

Недостатком холстопршивных полотен является их значительная растяжимость, деформация в поперечном направлении.

Нитепршивной способ. На нити основы накладывают нити утка и прошивают их на специальных машинах хлопчатобумажной, шерстяной пряжей или капроновыми нитями. Нитепршивные полотна прочные, имеют незначительную осыпаемость и растяжимость. Этим способом вырабатывают блузочное, платьевое, костюмное полотна, а также декоративные полотна для изготовления штор.

Тканепршивной способ. Волокнистый слой или ткань прошивают с помощью специальных игл. В результате на лицевой стороне образуются петли. Получается махровый материал, который идёт для пошива халатов, купальников, платьев, курток, а также предметов нижнего белья, простыней и полотенец.

Клеевой способ. Волокна в виде холста поступают на специальные машины, в которых холст пропитывается склеивающими веществами. Таким способом вырабатывают *флизелин* — прокладочный материал, который используется в качестве прокладки для воротников, поясов, бортов, клапанов.

Валяльный способ. Волокна шерсти с примесями других волокон способом валки превращают в нетканый материал — *фильц*. Его используют в качестве нижнего воротника в мужских костюмах, что позволяет экономить дорогостоящие шерстяные ткани.

СЛОВАРЬ

Флизелин, фильц.

ВОПРОСЫ

1. Почему некоторые материалы для пошива одежды называют неткаными?
2. Какими способами получают нетканые полотна?
3. В чём состоит холстопршивной способ?
4. В чём состоит нитенпршивной способ?
5. В чём состоит тканепршивной способ?
6. Какой материал вырабатывают клеевым способом?
7. Какой материал вырабатывают валяльным способом?

ЗАДАНИЕ

Составьте коллекцию образцов нетканых материалов и оформите её в альбом.

25. Моделирование рукавов

Используя выкройку прямого рукава, можно изготовить выкройки рукавов различных фасонов: прямого, расширенного книзу, «фонарик», «крылышко» и др.


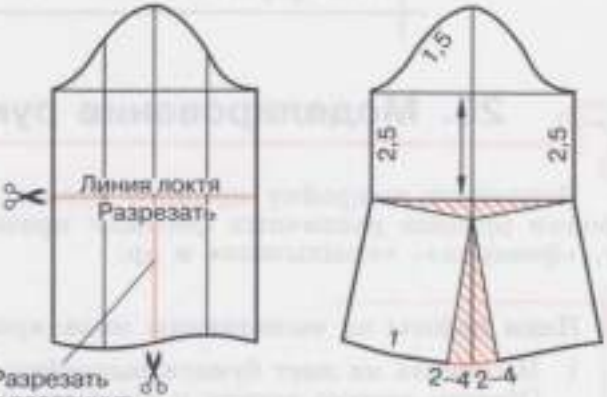
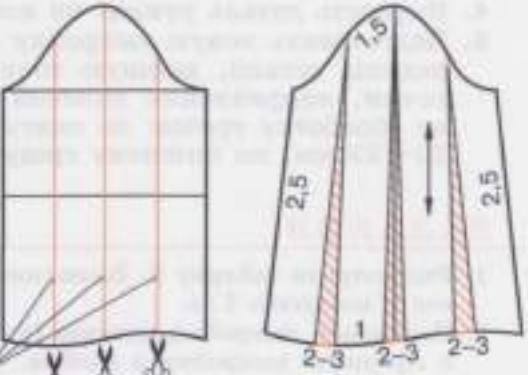
План работы по выполнению моделирования рукавов

1. Наложить на лист бумаги выкройку основы прямого рукава. Обвести контур детали и вырезать по контурной линии.
2. Нанести на выкройке линии фасона, пользуясь таблицей 5.
3. Выполнить элементы моделирования: разрезать выкройку по намеченным линиям, раздвинуть части выкройки в соответствии с выбранным фасоном и провести линии нового контура детали.
4. Вырезать деталь рукава по новой контурной линии.
5. Подготовить новую выкройку к раскрою: указать линию середины детали, высшую точку оката рукава, контрольные точки, направление долевой нити и величину припусков на обработку срезов: по окату 15 мм, по срезам стачивания 20—25 мм, по нижнему срезу 10—50 мм (по модели).

ЗАДАНИЯ

1. Рассмотрите таблицу 5. Выполните в альбоме моделирование рукавов в масштабе 1:4.
2. Изготовьте выкройки рукавов (из цветной бумаги) в масштабе 1:4 и оформите выкройки в альбом.
3. Выберите фасон рукава.
4. Выполните моделирование рукава выбранного фасона на своей выкройке прямого рукава.
5. Изготовьте выкройку выбранного фасона в натуральную величину и подготовьте её к раскрою.

Моделирование рукавов

Фасон рукава	Нанесение линий фасона на детали выкройки. Готовая выкройка
<p data-bbox="135 274 379 355">Длинный рукав, расширенный книзу</p> 	<p data-bbox="606 274 916 304" style="text-align: center;">Первый вариант</p>  <p data-bbox="609 833 908 863" style="text-align: center;">Второй вариант</p>  <p data-bbox="437 1356 1076 1444">Примечание. Разрезать выкройку по наметченным линиям, не доходя до линии оката на 1—1,5 см</p>

Фасон рукава	Нанесение линий фасона на детали выкройки. Готовая выкройка
<p data-bbox="78 217 330 274">Короткий рукав «фонарик»</p> 	 <p data-bbox="382 628 1019 714">Примечание. Убрать по линии плеча на деталях переда и спинки 1,5—2 см и построить новую линию проймы.</p>
<p data-bbox="78 817 316 930">Короткий рукав с мягкими складками по окату</p> 	 <p data-bbox="382 1084 537 1136">Разрезать и раздвинуть</p> <p data-bbox="382 1228 1019 1392">Примечания. 1. Убрать по линии плеча на деталях переда и спинки 1,5—2 см и построить новую линию проймы. 2. Ширина рукава по линии низа равна мерке $O_{пл}$ (обхват плеча) + 2—4 см (на свободное облегание)</p>

Фасон рукава	Нанесение линий фасона на детали выкройки. Готовая выкройка	
<p>Короткий рукав «крылышко»</p> 	<p>Разрезать и раздвинуть</p> 	
<p>Примечание. Разрезать выкройку по наметченным линиям, не доходя до линии оката на 1–1,5 см</p>		

26. Обработка нижнего среза короткого рукава «фонарик»

В зависимости от модели и вида ткани нижний срез короткого рукава «фонарик» может быть обработан швом вподгибку с продергиванием резиновой тесьмы, замкнутой манжетой, окантовочным швом или резиновой тесьмой с образованием оборки.



ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА

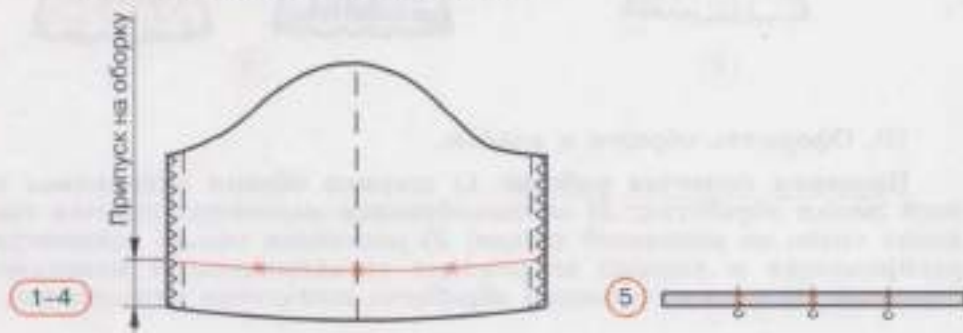
Обработка нижнего среза рукава «фонарик» резиновой тесьмой с образованием одинарной оборки на образце

Инструменты, приспособления и принадлежности: игла, ножницы, напёрсток, булавки, линейка, карандаш, деталь выкройки рукава, швейная машина, гладильная доска, утюг, проутюжильник, альбом.

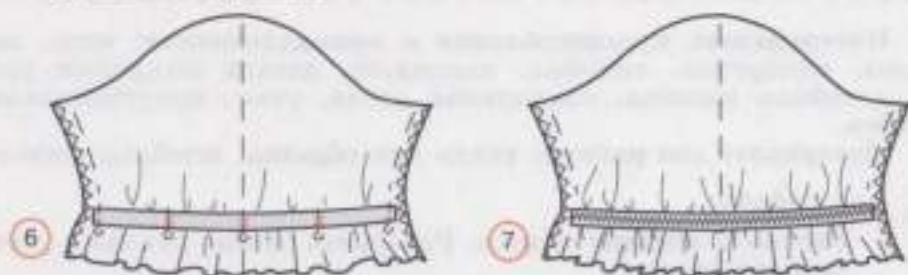
Материалы для работы: ткань для образца, швейные нитки.

Ход работы:

1. Уточнить ширину оборки. Раскроить деталь рукава с учётом оборки.
2. Проложить контрольные линии строчками прямых стежков по линии середины и линиям стачивания срезов рукава.
3. Отложить от нижнего среза рукава (на изнаночной стороне) припуск на оборку, провести карандашом линию настрачивания резиновой тесьмы. Разделить намеченную линию на 4 равные части.
4. Обработать боковые срезы рукава одним из видов обработки срезов.
5. Рассчитать длину резиновой тесьмы по формуле: Op (обхват плеча) + 2 см. Отмерить резиновую тесьму, разделить её на 4 равные части, точки деления обозначить булавками, как показано на рисунке.

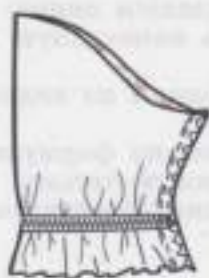


6. Наложить резиновую тесьму на изнаночную сторону детали рукава по линии настрачивания, совмещая размеченные точки деления на тесьме с разметкой на линии настрачивания, закрепить булавками. Концы тесьмы выпустить на 1 см за линию стачивания срезов рукава, закрепить булавками.
7. Настрочить резиновую тесьму зигзагообразной строчкой (ширина зигзага 4—5 мм), растягивая её во время строчки от булавки к булавке.



Примечание. По ходу настрачивания тесьмы последовательно удалять булавки.

- Сложить рукав лицевой стороной внутрь, уравнять срезы, сметать, стачать. Удалить нитки строчек временного назначения, разутюжить шов.
- Обработать нижний срез рукава (отлетной срез оборки) зигзагообразной машинной строчкой, начиная от шва стачивания рукава.



8



9

- Оформить образец в альбом.

Проверка качества работы: 1) ширина оборки одинаковая по всей линии обработки; 2) зигзагообразная машинная строчка проходит точно по резиновой тесьме; 3) резиновая тесьма равномерно распределена и хорошо закреплена зигзагообразной машинной строчкой; 4) влажно-тепловая обработка выполнена качественно.



ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА

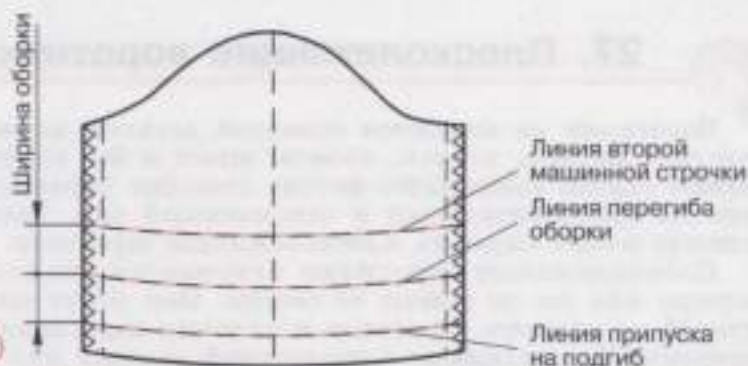
Обработка нижнего среза рукава «фонарик» резиновой тесьмой с образованием двойной оборки на образце

Инструменты, приспособления и принадлежности: игла, ножницы, напёрсток, линейка, карандаш, деталь выкройки рукава, швейная машина, гладильная доска, утюг, проутюжильник, альбом.

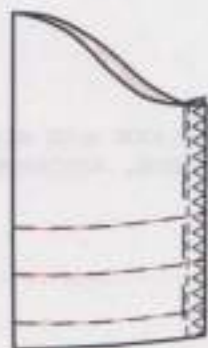
Материалы для работы: ткань для образца, швейные нитки.

Ход работы:

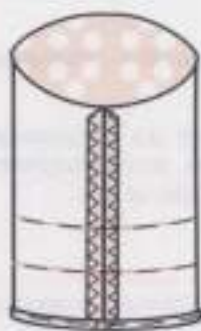
- Уточнить ширину оборки. Раскрыть деталь рукава с учётом двойной оборки.
- Проложить контрольные линии строчками прямых стежков.
- Обработать боковые срезы рукава одним из видов обработки срезов.



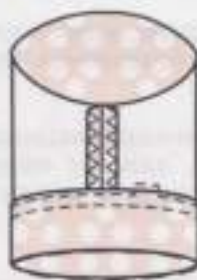
4. Сложить рукав лицевой стороной внутрь, уравнять срезы, сметать, стачать. Разутюжить шов.
5. Подогнуть нижний срез рукава на изнаночную сторону на 7—10 мм, заметать подгиб.
6. Перегнуть подогнутый край на изнаночную сторону по линии перегиба оборки, заметать.
7. Проложить машинную строчку на расстоянии 1—2 мм от края внутреннего подгиба, оставляя отверстие для продёргивания резиновой тесьмы.
8. Проложить вторую машинную строчку на расстоянии, равном ширине резиновой тесьмы плюс 3—5 мм от первой машинной строчки (в сторону оборки). Удалить нитки строчек временного назначения.
9. Продёрнуть резиновую тесьму, закрепить концы тесьмы ручными косыми стежками или машинной строчкой.



4



5



6-8



9

10. Оформить образец в альбом.

Проверка качества работы: 1) все машинные строчки ровные, выполнены в край подгиба или по намеченной линии; 2) ширина оборки одинаковая по всей линии обработки; 3) концы резиновой тесьмы хорошо закреплены; 4) влажно-тепловая обработка выполнена качественно.

27. Плосколежащие воротники

Воротники не являются основной деталью плечевых швейных изделий. Блузки, платья, халаты шьют и без воротников. Но воротник удачно выбранного фасона способен украсить одежду, придать ей привлекательный и законченный вид. Такой отделочной деталью может служить *плосколежащий воротник*.

Плосколежащие воротники отличаются стойкой небольшого размера или же не имеют её совсем. Они могут состоять из двух деталей — верхнего воротника и нижнего воротника или быть одинарными. Их соединяют с горловиной изделия или изготавливают отдельно как съёмную деталь (рис. 38).



Рис. 38. Плосколежащие воротники:
а — соединённые с горловиной изделия; б — съёмные

Съёмные воротники выполняют из отделочной ткани или кружевного полотна, для их отделки используют оборки, кружево, кант, вышивку, тесьму, аппликацию и др.

СЛОВАРЬ

Плосколежащий воротник, съёмный воротник.

ВОПРОСЫ

1. Для чего может служить плосколежащий воротник в блузке или платье?
2. Сколько деталей может иметь плосколежащий воротник?
3. Какой вид отделки швейных изделий называют съёмной отделкой?
4. Какие ткани используют при изготовлении съёмных воротников?
5. Какие виды отделки используют для украшения съёмных воротников?

ЗАДАНИЕ

Найдите в журнале мод модели изделий с плосколежащими и съёмными воротниками. Выберите одно из изделий и дайте его описание в тетради.

Построение чертежа и подготовка выкройки плосколежащего воротника к раскрою

Чертёж плосколежащего воротника строят по линии выреза горловины деталей спинки и переда плечевого изделия (уточнённой после примерки), поэтому такие воротники ещё называют подкройными. Ширина воротника, форма его концов и линия отлёта определяются моделью.



ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА

Построение чертежа плосколежащего воротника в масштабе 1:4

Инструменты, приспособления и принадлежности: масштабная линейка, угольник, сантиметровая лента, карандаш, ластик, булавки, выкройка основы цельнокроеного платья в масштабе 1:4.

Ход работы:

1. Уточнить линию выреза горловины.
2. Наложить на лист бумаги детали переда и спинки, совместить их по плечевому срезу так, чтобы точки вершин горловины спинки и полочки совпадали, а плечевые срезы заходили друг за друга на 0,5—2 см (нагрудная вытачка на детали переда и плечевая вытачка на детали спинки должны быть закрыты). Приколоть.
3. Обвести выкройку по контурам выреза горловины и по линии середины деталей переда и спинки, наметить направление линии плеча.
4. Отколоть детали выкройки. Отложить по линии горловины ширину воротника. Построить чертёж воротника, как показано на рисунке 39.

Примечания. 1. Линия втачивания воротника точно повторяет линию выреза горловины. 2. Ширина воротника (обычно 6—8 см) и форма его концов зависят от модели.

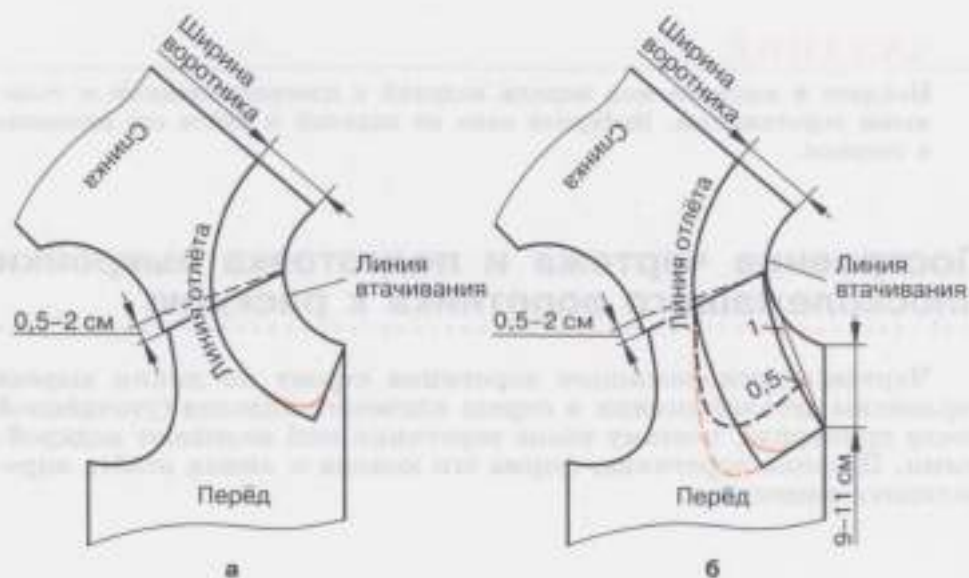


Рис. 39. Построение чертежа плосколежащего воротника: а — к круглому вырезу горловины; б — к вырезу горловины углом

ЗАДАНИЯ

1. Выполните в альбоме работу по построению чертежей плосколежащих воротников к круглому вырезу горловины и вырезу горловины углом (форму концов воротника и линии отлёта выбрать по желанию) по пунктам практической работы, приведенной выше, в масштабе 1 : 4.
2. Изготовьте выкройки плосколежащих воротников (рис. 40) из цветной бумаги в масштабе 1 : 4 и оформите их в альбом.
3. Выберите фасон плосколежащего воротника.
4. Выполните чертёж воротника выбранного фасона по своей выкройке цельнокроеного платья.
5. Вырежьте деталь плосколежащего воротника по контурным линиям, подготовьте выкройку к раскрою.

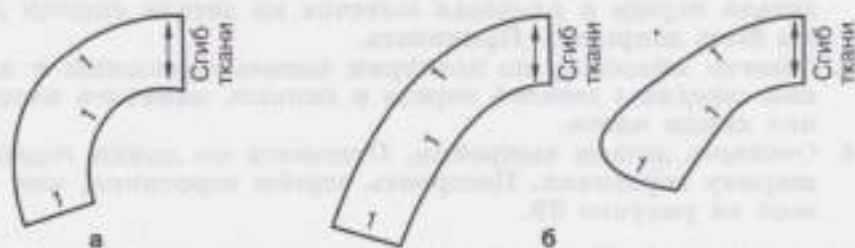


Рис. 40. Выкройки плосколежащих воротников: а — к круглому вырезу горловины; б — к вырезу горловины углом

28. Обработка плосколежащего воротника и соединение его с горловиной

Плосколежащий воротник обрабатывают обтачным или окантовочным швом и соединяют с горловиной с помощью подкройной обтачки либо двойной косой обтачки.

Если блузка или платье имеют разрез спереди или сзади, то в этих изделиях можно соединить воротник с горловиной окантовочным швом. При такой обработке концы обтачки для окантовки могут переходить в завязки, длина которых зависит от модели.



ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА

Обработка плосколежащего воротника (с прокладкой) на образце

Инструменты, приспособления и принадлежности: игла, ножницы, булавки, напёрсток, линейка, карандаш, выкройка плосколежащего воротника, швейная машина, гладильная доска, утюг, проутюжильник, альбом.

Материалы для работы: ткань для образца, ткань для прокладки, швейные нитки.

Ход работы:

1. Раскроить детали воротника (верхний воротник, нижний воротник) и прокладку.

Верхний воротник

Нижний воротник

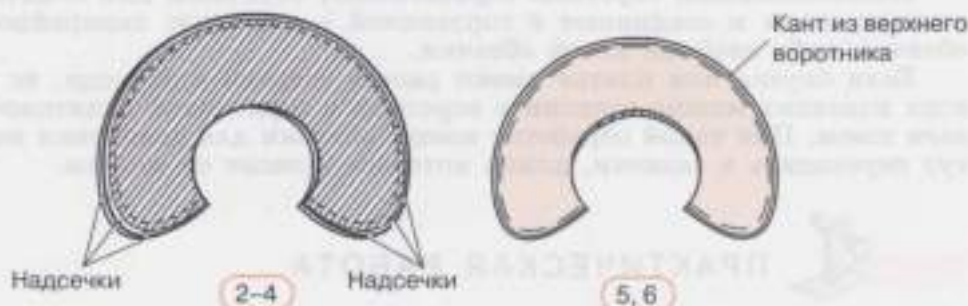
Прокладка



2. Наложить прокладку на изнаночную сторону верхнего воротника, наметать.
3. Сложить детали воротника лицевыми сторонами внутрь, уравнять срезы, сколоть, сметать.
4. Обтачать со стороны прокладки. Удалить нитки строчек временного назначения. Срезать припуск на шов прокладки

вдоль шва, на 1 мм не дорезая до машинной строчки, срезать излишек ткани на закруглённых срезах шва.

5. Вывернуть воротник на лицевую сторону, выправить и выметать шов, образуя со стороны нижнего воротника кант из верхнего воротника, равный 1—2 мм.
6. Уравнять срезы втачивания.



7. Приутюжить воротник со стороны нижнего воротника. Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить ещё раз.

Примечание. Воротники из шёлковой и шерстяной тканей утюжат через проутюжильник со стороны верхнего воротника.

8. Оформить образец в альбом.

Проверка качества работы: 1) шов хорошо выправлен; 2) ширина канта со стороны нижнего воротника равна 1—2 мм; 3) срезы втачивания и концы воротника имеют одинаковую форму (проверить путём складывания детали); 4) влажно-тепловая обработка выполнена качественно.



ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА

Соединение плосколежащего воротника с горловиной изделия с помощью двойной косой обтачки

Инструменты, приспособления и принадлежности: игла, ножницы, булавки, напёрсток, линейка, карандаш, швейная машина, гладильная доска, утюг, проутюжильник, альбом.

Материалы для работы: обработанный воротник, подготовленное изделие, ткань для косой обтачки, швейные нитки.

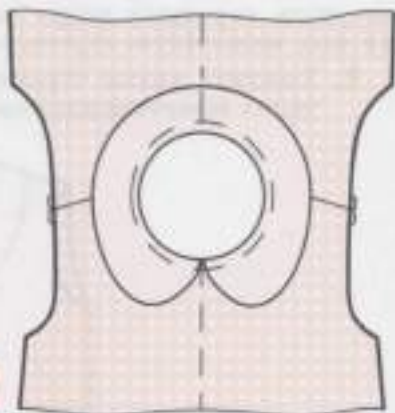
Ход работы:

1. Раскроить косую обтачку длиной, равной длине обрабатываемого среза с припуском на шов 10 мм, шириной 4,5—5 см. Стачать обтачку в кольцо, сложить вдвое изнаночной стороной внутрь, приутюжить.

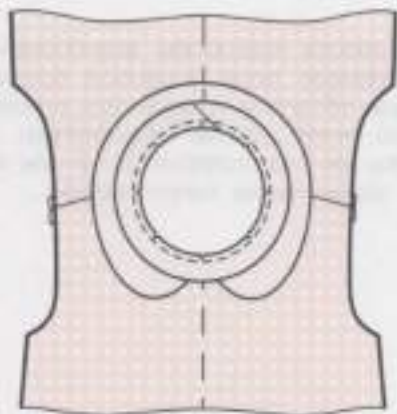
2. Проверить длину, ширину и форму концов воротника путём складывания детали вдвое.
3. Наложить воротник на лицевую сторону изделия нижним воротником вниз, совмещая линии середины деталей и метки на воротнике с плечевыми швами изделия, уравнять срезы, закрепить булавками, вметать со стороны изделия.



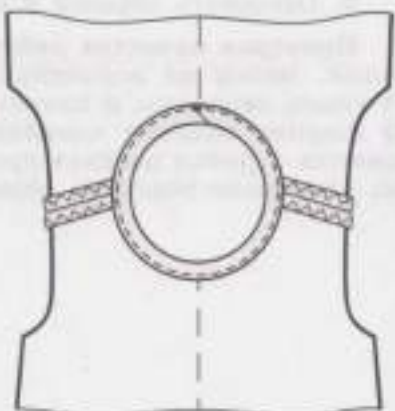
1



2.3



4.5



6.7

4. Наложить заготовленную обтачку на верхний воротник, уравнять срезы, приколоть, приметать.
5. Обтачать горловину по детали обтачки, начиная от середины спинки, выполнить закрепку в конце строчки. Ширина шва 7—10 мм. Удалить нитки строчек временного назначения, сделать надсечки на закруглённых припусках шва, не задевая машинную строчку.

6. Отогнуть обтачку на изнаночную сторону, выправить и выметать шов.
7. Наметать обтачку по сгибу, придавая ему форму обрабатываемого среза. Настрочить на расстоянии 1—2 мм от сгиба, начиная от середины спинки, выполнить закрепку в конце строчки.

Примечание. При настрачивании обтачки на основную деталь отвернуть воротник вверх на изнаночную сторону, чтобы он не попал под машинную строчку.

8. Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить через проутюжильник.



9. Оформить образец в альбом.

Проверка качества работы: 1) линии середины воротника и изделия, метки на воротнике и плечевые швы изделия совпадают; 2) линии середины и плечевые швы обтачки и изделия совпадают; 3) ширина обтачки одинаковая по всей линии обработки; 4) машинная строчка ровная, проложена на расстоянии 1—2 мм от сгиба; 5) влажно-тепловая обработка выполнена качественно.

ЗГОТОВЛЕНИЕ ПЛАТЬЯ, ОТРЕЗНОГО ПО ЛИНИИ ТАЛИИ ИЛИ ПО ЛИНИИ БЁДЕР

29. Платье, отрезное по линии талии или по линии бёдер

Платья, отрезные по линии талии или по линии бёдер, бывают повседневные, для торжественных случаев, домашние, спортивные. По силуэту они могут быть прилегающими, полуприлегающими, свободными, прямыми.

Шьют такие платья из различных тканей: хлопчатобумажных, льняных, шерстяных, шёлковых, синтетических, искусственных. Для отделки используют кружево, тесьму, пуговицы, окантовочный шов, аппликацию, вышивку и др. Выбор ткани и вида отделки зависит от фасона, назначения платья и сезона его носки.

Платье, отрезное по линии талии (рис. 41, 42) или по линии бёдер, имеет верхнюю часть — лиф и нижнюю часть — юбку. Лиф состоит из деталей переда (или полочек) и спинки, юбка — из двух полотнищ: переднего и заднего.

Лиф может быть с рукавами разной длины и без рукавов, с воротником и без воротника, с застёжкой посередине переда или спинки и без застёжки.

Юбка может быть прямой и расширенной книзу, со складками и без складок, клешевой и из клиньев.

Количество деталей кроя платья зависит от модели.

ВОПРОСЫ

1. Из каких основных деталей состоит крой платья, отрезного по линии талии?
2. От чего зависит количество деталей в крое платья?
3. Какой покрой может иметь лиф платья, отрезного по линии талии?
4. Какой покрой может иметь юбка платья?

ЗАДАНИЯ

1. Оформите в альбоме лист «Платье, отрезное по линии талии» (выполните рисунок изделия, укажите применение, детали, ткани, отделку, виды швов).
2. Рассмотрите рисунок на форзаце II и дайте описание фасонов платьев, отрезных по линии талии, в тетради.



Рис. 41. Платье, отрезное по линии талии, без застёжки спереди:
 а — общий вид; б — детали кроя

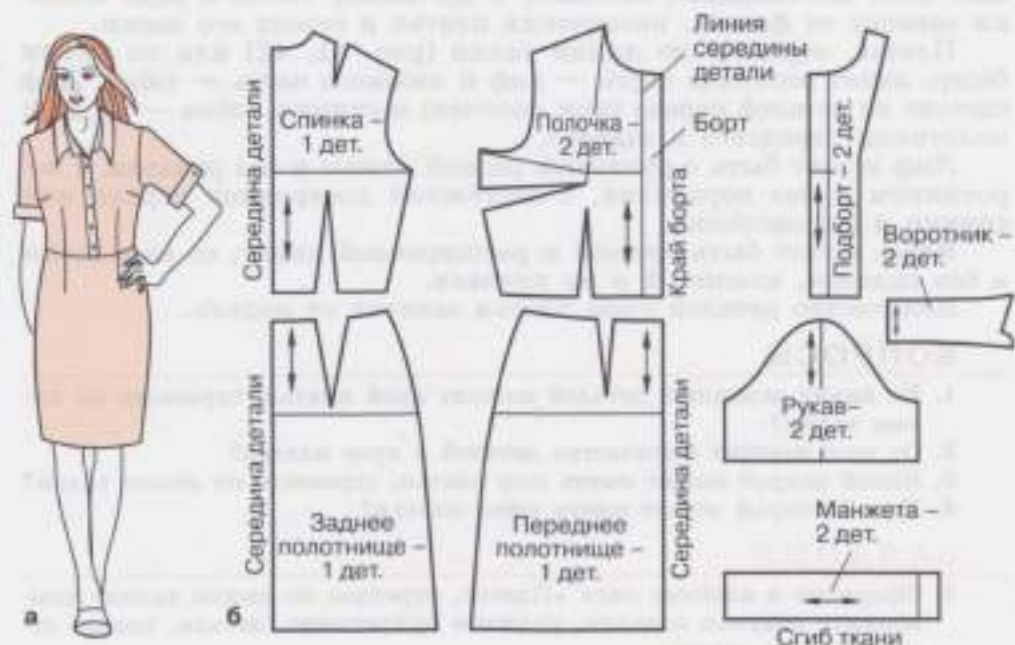


Рис. 42. Платье, отрезное по линии талии, с застёжкой спереди:
 а — общий вид; б — детали кроя

30. Изготовление выкройки платья, отрезного по линии талии или по линии бёдер



Выкройку платья, отрезного по линии талии или по линии бёдер, можно изготовить, используя выкройку основы цельнокроеного платья прилегающего либо полуприлегающего силуэта. Предварительно необходимо снять новые мерки и, если размеры фигуры изменились, построить новый чертёж основы.

Можно также использовать выкройки блузки и прямой юбки, изготовленные ранее, если они соответствуют снятым меркам.

ВОПРОСЫ

1. Какие выкройки используют для изготовления выкройки платья, отрезного по линии талии или по линии бёдер?
2. Почему старые выкройки перед их использованием надо проверить?

ЗАДАНИЯ

1. Повторите правила снятия мерок для построения чертежа основы цельнокроеного платья.
2. Снимите мерки с учащейся группы.
3. Запишите свои мерки в тетрадь.
4. Постройте чертёж основы цельнокроеного платья по своим меркам в натуральную величину (см. учебник «Швейное дело. 8 класс», инструкционную карту на с. 129—139).
5. Выполните расчёт раствора талиевых вытачек и изготовьте выкройку цельнокроеного платья полуприлегающего силуэта по своим меркам в натуральную величину (см. учебник «Швейное дело. 8 класс», с. 74—76). Подготовьте детали выкройки к раскрою.



ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА

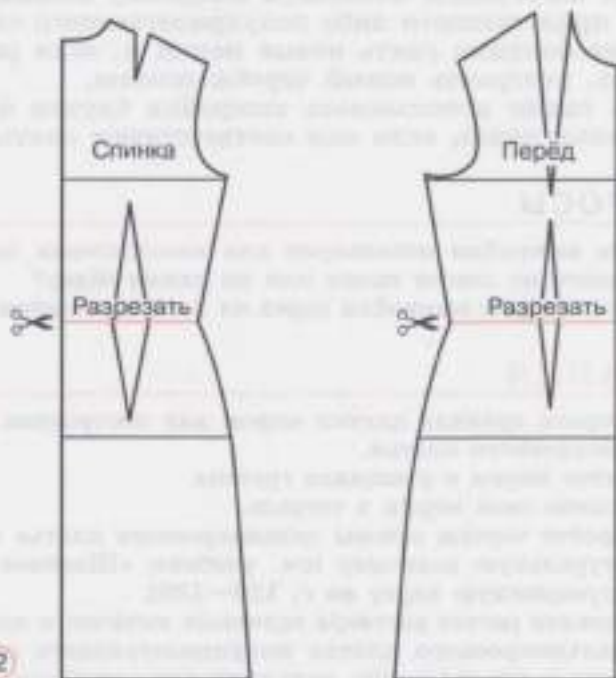
Изготовление выкройки платья, отрезного по линии талии, на основе выкройки цельнокроеного платья в масштабе 1:4

Инструменты и принадлежности: ножницы, масштабная линейка, угольник, сантиметровая лента, карандаш, ластик, выкройка цельнокроеного платья полуприлегающего силуэта в масштабе 1:4, альбом.

Материал для работы: бумага для изготовления выкройки.

Ход работы:

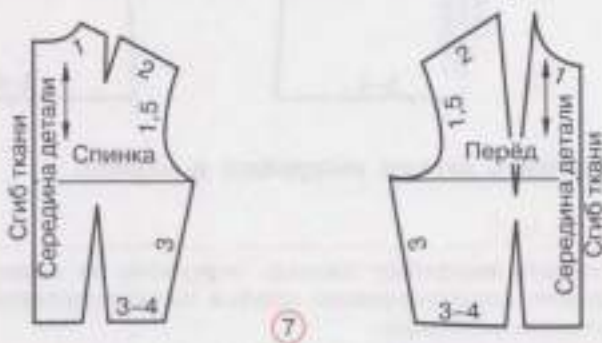
1. Наложить на лист бумаги детали переда и спинки выкройки цельнокроеного платья полуприлегающего силуэта. Обвести контуры деталей. Снять детали переда и спинки платья, провести линии груди, талии и бёдер. Вырезать детали выкройки.
2. Разрезать детали переда и спинки выкройки по линии талии.



3. Наложить на лист бумаги деталь спинки лифа. Обвести контур детали.



4. Построить новую линию середины детали спинки: выполнить сужение по линии талии на 1 см, обозначить новое направление долевой нити. Уменьшить раствор вытачки по линии талии на 1 см. Поднять линию талии по линии бока на 1 см. Вырезать выкройку спинки лифа платья.
5. Наложить на лист бумаги деталь переда лифа. Обвести контур детали.
6. Продолжить линию середины детали переда вниз от линии талии на 1 см, провести новую линию талии, как показано на рисунке. Вырезать выкройку переда лифа платья.
7. Подготовить детали выкройки лифа платья к раскрою.



7

8. Наложить на лист бумаги деталь заднего полотнища юбки. Обвести контур детали.
9. Изменить линию талии и линию бока детали заднего полотнища, как показано на рисунке. Вырезать выкройку заднего полотнища юбки платья.
10. Наложить на лист бумаги деталь переднего полотнища юбки. Обвести контур детали.
11. Изменить линию талии и линию бока детали переднего полотнища, как показано на рисунке. Вырезать выкройку переднего полотнища юбки платья.



8, 9

10, 11

12. Подготовить детали выкройки юбки платья к раскрою.



13. Оформить детали выкройки в альбом.

ЗАДАНИЯ

1. Изготовьте выкройку платья, отрезного по линии талии, по своей выкройке цельнокроеного платья полуприлегающего силуэта в натуральную величину.
2. Подготовьте детали выкройки платья к раскрою: подпишите названия деталей выкройки, укажите середину деталей, направление долевой нити и величину припусков на обработку срезов. Подпишите с обратной стороны выкройки свою фамилию, укажите размер.



ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА

Изготовление выкройки платья, отрезного по линии бёдер, на основе выкройки цельнокроеного платья в масштабе 1 : 4

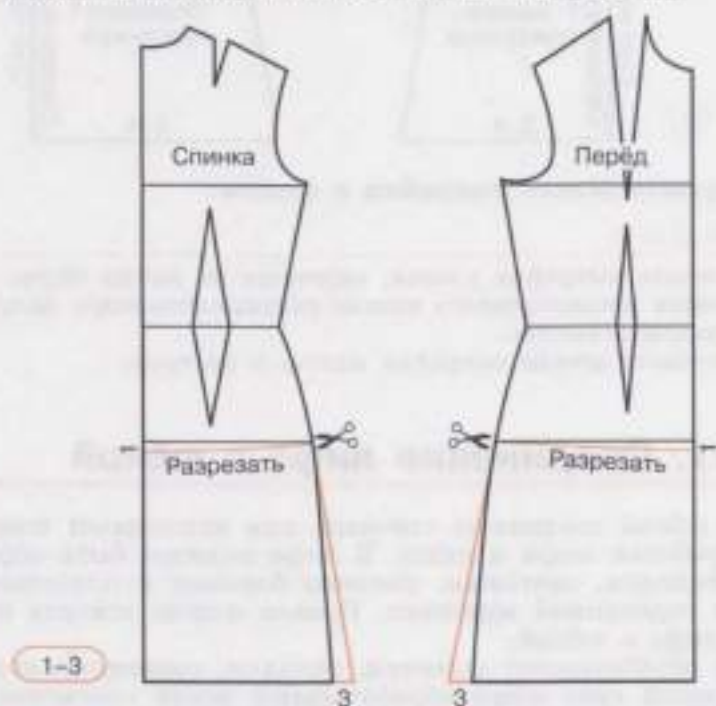
Инструменты и принадлежности: ножницы, масштабная линейка, угольник, сантиметровая лента, карандаш, ластик, выкройка цельнокроеного платья полуприлегающего силуэта в масштабе 1 : 4, альбом.

Материал для работы: бумага для изготовления выкройки.

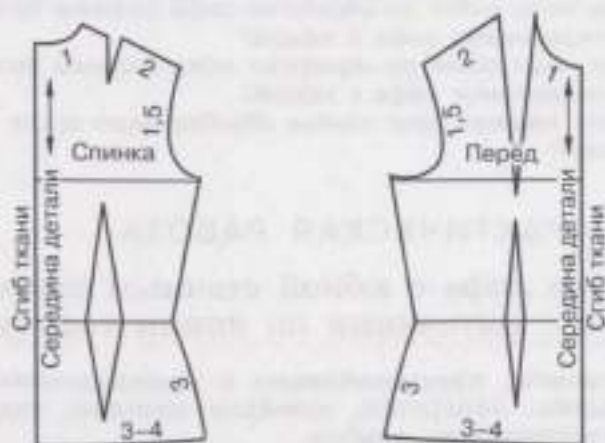
Ход работы:

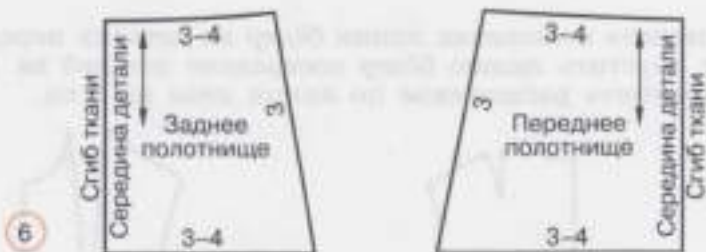
1. Наложить на лист бумаги детали переда и спинки выкройки цельнокроеного платья полуприлегающего силуэта. Обвести контуры деталей. Снять детали переда и спинки платья, провести линии груди, талии и бёдер.

- Изменить положение линии бёдер на деталях переда и спинки: опустить линию бёдер посередине деталей на 1 см.
- Выполнить расширение по линии низа на 3 см.



- Вырезать детали выкройки.
- Разрезать детали переда и спинки выкройки по новой линии бёдер.
- Подготовить детали выкройки лифа и юбки платья к раскрою.





7. Оформить детали выкройки в альбом.

ЗАДАНИЯ

1. Изготовьте выкройку платья, отрезного по линии бёдер, по своей выкройке цельнокроеного платья полуприлегающего силуэта в натуральную величину.
2. Подготовьте детали выкройки платья к раскрою.



31. Соединение лифа с юбкой

Лиф с юбкой соединяют стачным или накладным швом после полной обработки лифа и юбки. В лифе должны быть обработаны вытачки, складки, застёжка, стачаны боковые и плечевые срезы, соединён с горловиной воротник. Рукава можно втачать после соединения лифа с юбкой.

В юбке обрабатывают вытачки, складки, соединяют полотнища юбки. Нижний срез юбки обрабатывают после соединения лифа с юбкой и уточнения длины изделия.

ВОПРОСЫ

1. Какими швами можно соединить лиф с юбкой в отрезном платье?
2. К каким видам машинных швов относят эти швы?
3. Какие виды работ по обработке лифа должны быть выполнены перед соединением лифа с юбкой?
4. Какие виды работ по обработке юбки должны быть выполнены перед соединением лифа с юбкой?
5. Почему нижний срез платья обрабатывают после соединения лифа с юбкой?



ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА

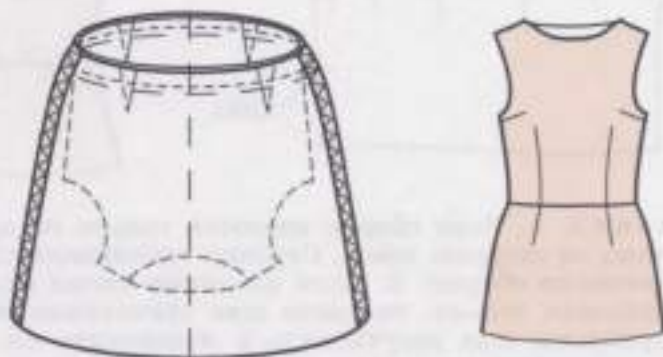
Соединение лифа с юбкой стачным швом (лиф и юбка платья с вытачками по линии талии) на образце

Инструменты, приспособления и принадлежности: игла, ножницы, булавки, напёрсток, швейная машина, гладильная доска, утюг, прутюжилыжник, альбом.

Материалы для работы: подготовленные детали образца (лиф и юбка), швейные нитки.

Ход работы:

1. Вывернуть юбку на изнаночную сторону, лиф на лицевую сторону.
2. Вложить лиф в юбку, совмещая боковые швы, вытачки, линии середины деталей лифа и юбки, уравнять срезы, сколоть, сметать по линии припуска на шов со стороны детали юбки, стачать со стороны лифа. Удалить нитки строчек временного назначения.



3. Обработать срезы шва одним из видов обработки срезов. Приутюжить припуски шва на ребро, а затем заутюжить в сторону лифа.
4. Оформить образец в альбом.

Проверка качества работы: 1) боковые швы, вытачки, линии середины деталей лифа и юбки совпадают; 2) шов соединения лифа с юбкой обработан в соответствии с требованиями; 3) влажно-тепловая обработка выполнена качественно.



ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА

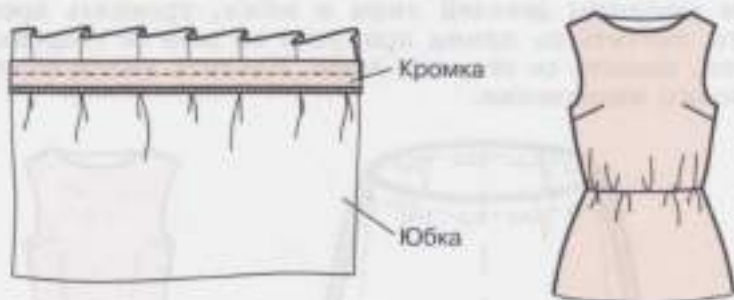
Соединение лифа с юбкой стачным швом (лиф и юбка платья со сборками по линии талии) на образце

Инструменты, приспособления и принадлежности: игла, ножницы, булавки, наперсток, линейка, карандаш, швейная машина, гладильная доска, утюг, проутюжильник, альбом.

Материалы для работы: подготовленные детали образца (лиф и юбка), кромка из ткани платья или хлопчатобумажная тесьма, швейные нитки.

Ход работы:

1. Обработать сборки по нижнему срезу лифа и верхнему срезу юбки.
2. Наметать на изнаночную сторону юбки по линии сборки кромку из ткани платья или тесьму, настрочить.
- 3—5. Выполнить работу по пунктам 1—3 предыдущей практической работы.



Примечания. 1. Если сборки имеются только на юбке, то детали стачивают со стороны юбки. Строчку стачивания прокладывают между строчками сборки. 2. Если по линии талии будет продёргиваться резиновая тесьма, то срезы шва стачивания обработать отдельно, припуски шва разутюжить и настрочить на детали лифа и юбки, оставляя отверстия для продёргивания резиновой тесьмы.

6. Оформить образец в альбом.

Проверка качества работы: см. «Проверка качества работы» в конце предыдущей практической работы.



ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА

Соединение лифа с юбкой накладным швом на образце

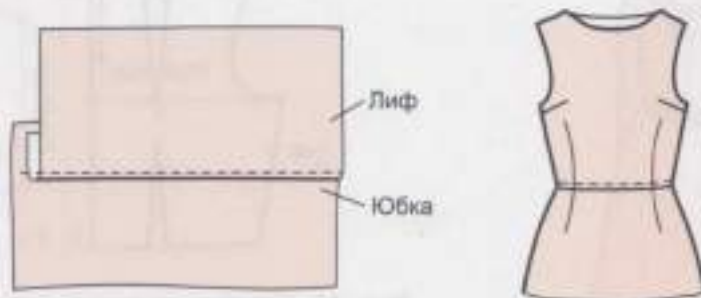
Инструменты, приспособления и принадлежности: игла, ножницы, булавки, напёрсток, швейная машина, гладильная доска, утюг, проутюжильник, альбом.

Материалы для работы: подготовленные детали образца (лиф и юбка), швейные нитки.

Ход работы:

1. Подогнуть нижний срез лифа на изнаночную сторону по намеченной линии притачивания, заметать по сгибу, приутюжить.
2. Наложить лиф изнаночной стороной на лицевую сторону юбки подогнутым краем по линии припуска на шов, закрепить

булавками, наметать, совмещая боковые швы и линии середины деталей, настрочить на расстоянии 2—10 мм (по модели) от подгиба.



Примечание. Если на юбке предусмотрены сборки, то сначала выполнить сборки и равномерно распределить их. Строчки для сборок проложить по линии припуска на шов.

3. Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить.
4. Оформить образец в альбом.

32. Разработка фасонов платья, отрезного по линии талии или по линии бёдер

Модель 1 (рис. 43). Описание фасона. Платье повседневное из хлопчатобумажной или шерстяной ткани гладкокрашеной или с печатным рисунком, отрезное по линии талии, полуприлегающего силуэта, с поясом. Застёжка до верха посередине переда лифа, воротник отложной, рукава длинные, втачные, низ рукавов обработан прямой заминутой манжетой. Спинка цельнокроеная. Нагрудная вытачка от бокового среза, вытачки по линии талии на деталях полочки и спинки лифа. Застёжка на пуговицах на обмётанные петли. Юбка двухшовная, расширена книзу, без вытачек. Воротник, манжеты, пояс выполнены из отделочной ткани.

Расчёт расхода ткани (без подбора рисунка). При ширине ткани 70—80 см расход её равен мерке Ди (длина изделия), умноженной на 2, плюс мерка Др (длина рукава) плюс 30 см (на выравнивание поперечных срезов, припуски на швы и усадку ткани); расчётная формула: $Ди \times 2 + Др + 30$ см. При ширине 1 м 40 см — 1 м 50 см необходимо количество ткани, равное мерке Ди + Др + 30 см. Для деталей воротника, манжет и пояса требуется 50—60 см отделочной ткани.



Рис. 43. Платье модели 1



Рис. 44. Нанесение линий фасона на выкройке полочки лифа платья, отрезного по линии талии, при разработке платья модели 1

Изменение выкройки лифа платья, отрезного по линии талии (рис. 44).

1. Наложить на лист бумаги деталь переда выкройки лифа платья, отрезного по линии талии. Обвести контур детали выкройки.
2. Отложить от середины переда припуск на обработку застёжки: 3 см на борт и 6 см на подборт. Построить линии края борта и подборта.
3. Перенести нагрудную вытачку в боковой срез.
4. Подготовить детали выкройки лифа платья к раскрою (выкройку спинки оставить без изменения) (рис. 45).



Рис. 45. Подготовка деталей выкройки лифа платья модели 1 к раскрою

Изменение выкройки юбки платья, отрезного по линии талии (рис. 46).

1. Наложить на лист бумаги детали переднего и заднего полотнищ юбки платья, отрезного по линии талии. Обвести контуры деталей.
2. Провести от вершин вытачек на деталях переднего и заднего полотнищ вертикальные линии вниз до пересечения с линией низа. Вырезать детали полотнищ юбки.
3. Разрезать выкройки обоих полотнищ по намеченным линиям до вершин вытачек. Закрывать вытачки.
4. Подклеить с обратной стороны выкроек лист бумаги, провести новую линию низа на обоих полотнищах.
5. Вырезать по новым контурным линиям выкройки переднего и заднего полотнищ юбки.
6. Подготовить детали выкройки юбки платья к раскрою (рис. 47).



Рис. 46. Нанесение линий фасона на выкройке юбки платья, отрезного по линии талии, при разработке платья модели 1



Рис. 47. Подготовка деталей выкройки юбки платья модели 1 к раскрою

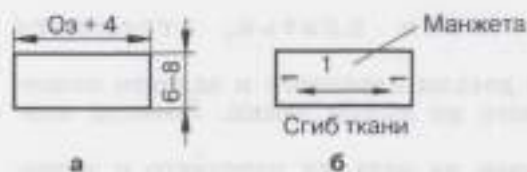


Рис. 48. Построение чертежа манжеты (а) и подготовка выкройки манжеты к раскрою (б)

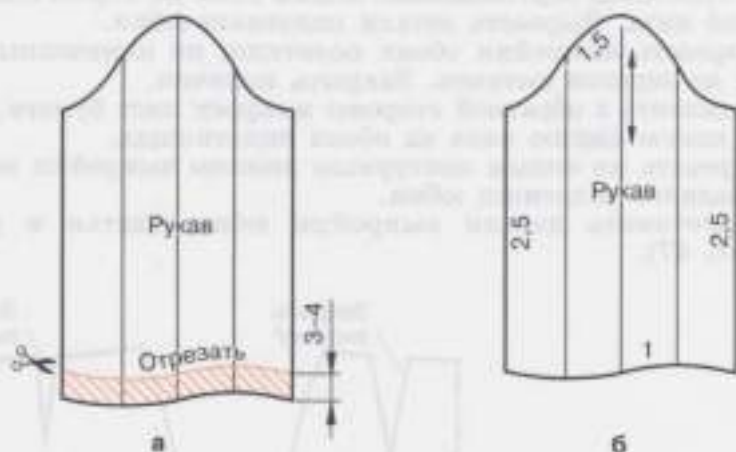


Рис. 49. Изменение выкройки длинного прямого рукава при разработке платья модели 1 (а) и подготовка выкройки рукава к раскрою (б)

Изготовление выкроек рукава, манжеты, воротника, пояса.

1. Построить чертёж и изготовить выкройку манжеты, как показано на рисунке 48. Длина детали равна мерке O_3 (обхват запястья) + 4 см на свободу облегания, ширина 6—8 см.
2. Уменьшить длину выкройки рукава наполовину ширины манжеты (рис. 49).
3. Построить чертёж и изготовить выкройку отложного воротника (см. учебник «Швейное дело. 8 класс», с. 179—181).
4. Изготовить выкройку пояса: длина детали равна мерке O_4 (обхват талии) + 50 см, ширина 7 см (ширина пояса в готовом виде 2,5 см).

Модель 2 (рис. 50). Описание фасона. Платье повседневное из гладкокрашенной хлопчатобумажной или льняной ткани, отрезное по линии талии, полуприлегающего силуэта, без воротника. Застёжка-разрез сзади, вырез горловины круглой формы, обработан подкройной обтачкой, рукава короткие с мягкими складками по окату. Нагрудная вытачка от бокового среза, вытачки (или мягкие складки) по линии талии на деталях переда и спинки лифа. Застёжка на пуговицу и нитяную петлю. Юбка двухшовная, заужена книзу, по линии талии вытачки (или мягкие складки).

Расчёт расхода ткани. При ширине ткани 70—80 см расход её равен мерке $Дн \times 2 + Др + 20—30$ см (на выравнивание поперечных срезов, усадку ткани и на детали обтачек).

Изменение выкройки лифа платья, отрезного по линии талии (рис. 51).

1. Наложить на лист бумаги деталь спинки лифа платья, отрезного по линии талии. Обвести контур детали.
2. Увеличить ширину горловины спинки на 5 мм для обработки застёжки. Уменьшить плечевой срез на 1,5—2 см, построить новую линию проймы.
3. Наложить на лист бумаги деталь переда лифа платья, отрезного по линии талии. Обвести контур детали. Уменьшить плечевой срез на 1,5—2 см, построить новую линию проймы.
4. Перенести нагрудную вытачку в боковой срез.
5. Изготовить выкройку подкройной обтачки для обработки среза горловины.
6. Подготовить детали выкройки лифа платья к раскрою (рис. 52).

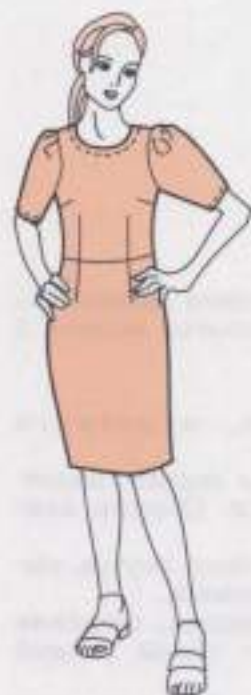


Рис. 51. Нанесение линий фасона на выкройке лифа платья, отрезного по линии талии, при разработке платья модели 2

Рис. 50. Платье модели 2



Рис. 52. Подготовка деталей выкройки лифа платья модели 2 к раскрою



Рис. 53. Нанесение линий фасона на выкройке юбки платья, отрезного по линии талии, при разработке платья модели 2



Рис. 54. Подготовка деталей выкройки юбки платья модели 2 к раскрою

Изменение выкройки юбки платья, отрезного по линии талии (рис. 53).

1. Наложить на лист бумаги детали переднего и заднего полотнищ юбки платья, отрезного по линии талии. Обвести контуры деталей.
2. Отложить по линии низа 6—7 см от линии бока внутрь выкройки на деталях переднего и заднего полотнищ.
3. Провести новую линию бока на обоих полотнищах, соединив прямой линией конец боковой вытачки с новой точкой на линии низа.
4. Вырезать по новым контурным линиям выкройки переднего и заднего полотнищ юбки.
5. Подготовить детали выкройки юбки платья к раскрою (рис. 54).

Изготовление выкройки рукава.

Изготовить выкройку короткого рукава с мягкими складками по окату (см. табл. 5). Подготовить выкройку к раскрою.

Модель 3 (рис. 55). Описание фасона. Платье для летнего отдыха из хлопчатобумажной или шелковой ткани гладкокрашеной или с мелким печатным рисунком, отрезное по линии бедер,

полуприлегающего силуэта, без рукавов. Застёжка-разрез спереди имеет овальную форму, воротник плосколежащий, срезы пройм и вырез горловины обработаны подкройными обтачками. Нагрудная вытачка от бокового среза, вытачки по линии талии на деталях переда и спинки лифа. Застёжка на пуговицу и нитяную петлю. Юбка двухшовная, расширена книзу, без вытачек. Воротник может быть выполнен из отделочной ткани.

Расчёт расхода ткани (без подбора рисунка). При ширине ткани 70—80 см расход её равен мерке $D_n \times 2 + 50$ см (на выравнивание поперечных срезов, припуски на швы, усадку ткани и на детали воротника и обтачек). При ширине 1 м 40 см — 1 м 50 см необходимо количество ткани, равное мерке $D_n + 50$ см. Для детали воротника из отделочной ткани требуется 50 см.

Изменение выкройки лифа платья, отрезного по линии бёдер (рис. 56).

1. Наложить на лист бумаги детали переда и спинки лифа платья, отрезного по линии бёдер. Обвести контуры деталей.
2. Перенести нагрудную вытачку в боковой срез.
3. Изменить талиевые вытачки на деталях переда и спинки лифа: опустить вершины вытачек вниз до линии бёдер.
4. Изменить линию проймы на деталях переда и спинки: поднять вырез проймы в нижней точке вверх по линии бока на 2 см.
5. Изменить форму выреза горловины.



Рис. 55. Платье модели 3

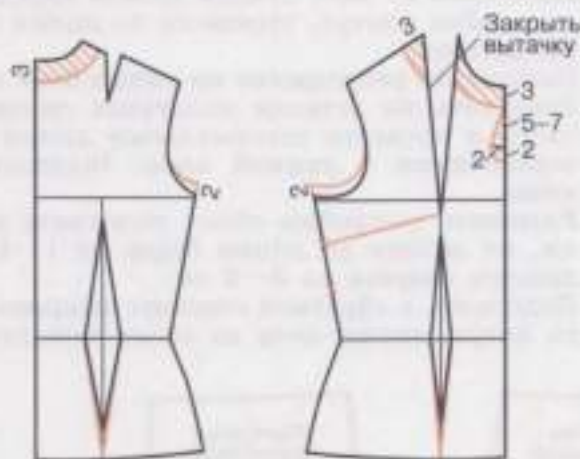


Рис. 56. Нанесение линий фасона на выкройке лифа платья, отрезного по линии бёдер, при разработке платья модели 3



Рис. 57. Подготовка деталей выкройки лифа платья модели 3 к раскрою

6. Изготовить выкройки подкройных обтачек для обработки срезов пройм и горловины.
7. Подготовить детали выкройки лифа платья к раскрою (рис. 57).

Изменение выкройки юбки платья, отрезного по линии бёдер (рис. 58).

1. Наложить на лист бумаги детали переднего и заднего полотнищ юбки платья, отрезного по линии бёдер. Обвести контуры деталей.
2. Выполнить расширение по линии бока на обоих полотнищах. Разделить на деталях полотнищ линию бёдер на 4 равные части и провести вертикальные линии из точек деления до пересечения с линией низа. Вырезать детали полотнищ юбки.
3. Разрезать выкройки обоих полотнищ по намеченным линиям, не доходя до линии бёдер на 1—1,5 см, раздвинуть по линиям разреза на 3—5 см.
4. Подклеить с обратной стороны выкроек лист бумаги, провести новую линию низа на обоих полотнищах.

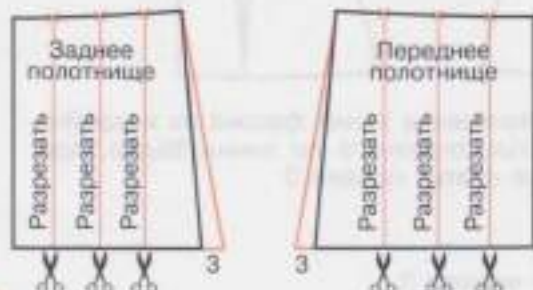


Рис. 58. Нанесение линий фасона на выкройке юбки платья, отрезного по линии бёдер, при разработке платья модели 3

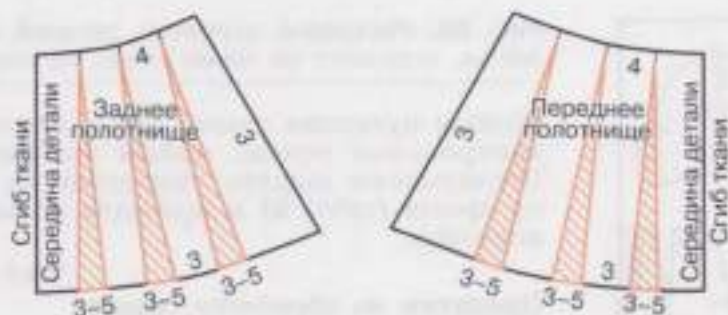


Рис. 59. Подготовка деталей выкройки юбки платья модели 3 к раскрою

5. Вырезать по новым контурным линиям детали переднего и заднего полотнищ.
6. Подготовить детали выкройки юбки платья к раскрою (рис. 59).

Изготовление выкройки воротника.

Построить чертёж воротника по уточнённому вырезу горловины, пользуясь практической работой «Построение чертежа плосколежащего воротника» на с. 65. Изготовить выкройку воротника.

33. Раскрой и пошив платья, отрезного по линии талии или по линии бёдер

Перед раскроем определяют ткань по волокнистому составу и в соответствии с этим выполняют её декатирование и проутюживание. Ткань внимательно осматривают, определяют лицевую и изнаночную стороны, направление долевой нити, срезают кромки. Одновременно определяют направление рисунка и его характер и в зависимости от этого выбирают способ раскладки деталей выкройки на ткани. Проверяют качество ткани и отмечают обнаруженные на ней дефекты. При раскрое эти места обходят или используют для раскроя деталей, которые не видны с лицевой стороны изделия.

Подготовленную к раскрою ткань обычно настидают всгиб лицевой стороной внутрь, уравнивают долевые срезы, скалывают булавками, выравнивают поперечные срезы. На ткани раскладывают сначала крупные детали выкройки, а затем мелкие, учитывая направление рисунка и долевой нити ткани, припуски на швы (рис. 60). От раскладки деталей выкройки зависит расход ткани, поэтому детали следует располагать так, чтобы между ними оставались небольшие выпадки ткани и раскладка была наиболее экономной.

Разложенные детали выкройки прикалывают к ткани булавками и обводят по контурам тонким портновским мелом или заост-



Рис. 60. Раскладка основных деталей выкройки платья, отрезного по линии талии, на ткани

рённым кусочком сухого мыла, отмечают все контрольные точки, концы вытачек и др. Откладывают ширину припусков на обработку срезов (табл. 6) и проводят новые линии контуров.

Таблица 6

Припуски на обработку срезов

Название среза изделия	Величина припуска, мм
Срез горловины	7—15
Плечевой срез	20—30
Срез проймы	7—15
Боковой срез	20—30
Нижний срез лифа платья, отрезного по линии талии или по линии бёдер	30—40
Верхний срез юбки платья, отрезного по линии талии или по линии бёдер	30—40
Нижний срез прямой юбки	50—70
Нижний срез расклёшенной юбки	20—30
Продольные (локтевой и передний) срезы рукава	15—30
Окат рукава	10—15
Обтачной срез борта, воротника, манжеты и др.	7—10
Срезы кокетки и отрезной части лифа, юбки	15—20
Верхний срез кармана без обтачки	30—40
Верхний срез кармана с обтачкой, боковой и нижний срезы кармана	10—12

Припуски на швы по плечевому и боковому срезам и срезу проймы могут быть увеличены до 30—50 мм, а припуски по срезам горловины, края борта, обтачным срезам воротника и манжеты — до 15—20 см. Такие

припуски позволят во время проведения примерки легко устранить обнаруженные недостатки посадки изделия на фигуре, внести необходимые уточнения и исправления.

После обмеловки деталей выкройки ещё раз проверяют перечень и количество деталей, нанесение контрольных точек и линий, правильность и точность контурных линий припусков на швы (по форме детали и величине припусков). Затем приступают к раскрою деталей изделия.

ВОПРОСЫ

1. Как вы думаете, зависит ли вид готового изделия от подготовки ткани к раскрою?
2. Для чего перед раскроем ткань декатируют и проутюживают?
3. Почему перед раскладкой деталей выкройки на ткани надо определить направление рисунка ткани и его характер?
4. Какие детали платья можно раскроить из ткани с дефектами крашения и печатания?
5. Почему перед раскроем следует проверить перечень и количество деталей изделия?

ЗАДАНИЯ

1. Подготовьте ткань к раскрою.
2. Выполните раскладку деталей выкройки платья, отрезанного по линии талии или по линии бёдер, на ткани.
3. Раскроите детали платья.



ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА

Подготовка деталей кроя платья к обработке

Инструменты, приспособление и принадлежности: игла, ножницы, напёрсток, портновский мел.

Материалы для работы: детали кроя платья, швейные нитки.

Ход работы:

1. Проложить копировальные строчки по контурным линиям и по линиям вытачек деталей лифа.

Примечание. Если изготавливается изделие с застёжкой спереди (например, платье модели 1), копировальные строчки проложить также по линиям середины переда и края борта.

2. Проложить копировальные строчки по контурным линиям, по линиям бёдер и вытачек деталей юбки.
3. Проложить копировальные строчки по контурным линиям и по линии середины рукава (для платьев моделей 1 и 2).
4. Раздвинуть детали кроя, разрезать нитки копировальных строчек.

5. Проложить контрольные линии строчками прямых стежков по линиям середины деталей переда и спинки лифа, по линиям середины деталей переднего и заднего полотнищ юбки и по контрольным точкам на деталях рукава и на срезах пройм.

Проверка качества работы: 1) копировальные строчки проложены точно по линиям горловины, плеча, проймы, линиям бока, низа и вытачек деталей лифа, по линиям верхнего среза, бока, низа, бёдер и вытачек деталей юбки платья; 2) контрольные строчки прямых стежков проложены точно по линиям середины деталей; 3) прямые стежки ровные, соответствуют требованиям, предъявляемым к ручным стежкам.



ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА

Подготовка платья к первой примерке

Инструменты, приспособления и принадлежности: игла, ножницы, напёрсток, булавки, портновский мел.

Материалы для работы: детали кроя платья, швейные нитки.

Ход работы:

1. Сколоть и сметать вытачки от вершины вытачки к срезу детали на деталях переда и спинки лифа.

Примечание. По линии талии вместо вытачек можно заложить и заметать мягкие складки (для платья модели 2).

2. Отогнуть подборт на изнаночную сторону по линии края борта и выметать борт (для платья модели 1).
3. Сколоть и сметать плечевые срезы деталей переда (или полочки) и спинки лифа, совмещая намеченные контурные линии деталей.

Примечания. 1. Вышние точки срезов горловины переда и спинки должны совпадать. 2. Плечевые вытачки оставить в свободном положении (не примётывать к швам).

4. Сколоть и сметать боковые срезы деталей переда (или полочки) и спинки лифа, совмещая контурные линии деталей.

Примечания. 1. Низшие точки срезов проймы переда и спинки должны совпадать. 2. Нагрудные вытачки оставить в свободном положении.

5. Удалить нитки копировальных строчек.
6. Сколоть и сметать вытачки от вершины вытачки к срезу детали на переднем и заднем полотнищах юбки.

Примечание. По линии талии вместо вытачек можно заложить и заметать мягкие складки (для платья модели 2).

7. Сколоть и сметать боковые срезы переднего и заднего полотнищ юбки, совмещая контурные линии и линии бёдер деталей.

8. Подогнуть нижний срез по копировальным строчкам, заметать на расстоянии 1—2 мм от сгиба, заметать подгиб.
9. Удалить нитки копировальных строчек.
10. Проложить по срезу оката рукава две параллельные машинные строчки для сборки (для платья модели 1).
11. Сколоть и сметать боковые срезы правого рукава от оката к линии низа.
12. Раскроить деталь нижнего воротника из остатков ткани (для платьев моделей 1 и 3).
13. Сколоть и сметать лиф и юбку платья по линии талии (для платьев моделей 1 и 2) или по линии бёдер (для платья модели 3), совмещая контурные линии, боковые швы, вытачки и линии середины деталей.
14. Удалить нитки копировальных строчек.

Проверка качества работы: 1) детали сметаны точно по копировальным строчкам; 2) контурные линии деталей совпадают по линиям плеча, боковым линиям и линиям низа; 3) линии бёдер совпадают; 4) контрольные линии середины деталей лифа и юбки изделия совпадают; 5) нижний срез заметан по контурной линии, закреплён прочно; 6) линии сметочных строчек ровные, точно воспроизводят контур деталей края.



ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА

Проведение первой примерки платья

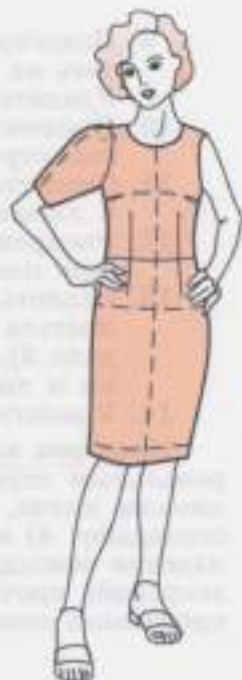
Инструменты, приспособления и принадлежности: игла, ножницы, напёрсток, булавки, линейка, портновский мел.

Материалы для работы: платье, подготовленное к примерке, швейные нитки.

Ход работы:

1. Надеть платье на фигуру, закрепить булавками застёжку, начиная от талии. Прикрепить изделие с помощью булавок по линии талии спереди и сзади к белью, совмещая линии середины деталей с условными линиями на фигуре.
2. Уточнить по правой стороне фигуры: ширину изделия по линиям груди, талии, бёдер, низа; положение плечевого шва; положение, длину и глубину вытачек.
3. Проверить правильность соединения лифа с юбкой — положение боковых швов, линий середины деталей, талиевых вытачек и их совпадение на деталях переда (полочки) лифа и переднего полотнища юбки, спинки лифа и заднего полотнища юбки.
4. Уточнить глубину и ширину выреза горловины и пройм, положение линии края борта (для платья модели 1).
5. Уточнить и наметить места расположения петель.

6. Вколоть выкройку воротника или деталь нижнего воротника, выкроенную из остатков ткани. Уточнить линию втачивания и форму воротника.
7. Наколоть правый рукав на пройму.
8. Собрать срез оката рукава на сборку (для платья модели 1) или заложить по окату 3 складки (для платья модели 2).
9. Прикрепить рукав к пройме булавками по всему окату, подгибая срез оката на изнаночную сторону на ширину припуска на шов.
10. Уточнить длину и ширину рукава.
11. Уточнить длину изделия с помощью линейки, проводя измерения от пола спереди, сбоку, сзади, и нанести мелом уточнённую линию низа изделия.
12. Внести исправления, если это необходимо. Исправления выполнять по правой стороне фигуры, закалывая булавками.



ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА

Обработка платья после первой примерки и проведение второй примерки

Инструменты, приспособления и принадлежности: игла, ножницы, напёрсток, булавки, портновский мел.

Материалы для работы: платье, подготовленное к примерке, швейные нитки.

Ход работы:

1. Снять платье, удалить сметочную строчку по линии соединения лифа с юбкой. Проложить по булавкам новые контурные линии нитками другого цвета.
2. Перенести исправления с правой стороны изделия на левую сторону с помощью копировальных строчек или булавок и мела, предварительно распоров нитки всех сметочных строчек.
3. Сметать детали по новым, уточнённым линиям. При необходимости подрезать срезы горловины и пройм (оставляя припуски на обработку срезов), перенести вытачки, уменьшить или увеличить их длину и глубину, изменить направление.
4. Заметать нижний срез по уточнённой линии низа.
5. Надеть изделие на фигуру и проверить посадку его по плану проведения первой примерки.

ПРАКТИЧЕСКИЕ РАБОТЫ ПО ПОШИВУ ПЛАТЬЕВ, ОТРЕЗНЫХ ПО ЛИНИИ ТАЛИИ ИЛИ ПО ЛИНИИ БЁДЕР (ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ)



ПРАКТИЧЕСКИЕ РАБОТЫ

Пошив платья модели 1

№ п/п	Практическая работа	Технология выполнения
1	Обработка нагрудных, плечевых и талиевых вытачек на деталях кроя лифа	Стачать вытачки по намеченным линиям: нагрудные вытачки — от боковых срезов к вершинам, плечевые вытачки — начиная от плечевых срезов, талиевые вытачки — начиная от нижних срезов. Концы строчек закрепить. Удалить нитки строчек временного назначения. Проверить качество работы. Заутюжить вытачки: увлажнить и приутюжить на ребро, а затем заутюжить нагрудные вытачки сгибом вниз, плечевые и талиевые — сгибом к середине детали, сутюжить слабинку ткани в концах вытачек. Проверить качество работы.
2	Обработка плечевых срезов лифа	Стачать плечевые срезы со стороны детали переда. Удалить нитки строчек временного назначения. Обработать срезы швов одним из видов обработки срезов. Проверить качество работы. Увлажнить плечевые швы, приутюжить на ребро, а затем разутюжить в разные стороны или заутюжить в сторону детали спинки до полного прилегания. Проверить качество работы.
3	Обработка боковых срезов лифа	Стачать боковые срезы со стороны детали спинки. Удалить нитки строчек временного назначения. Обработать срезы швов одним из видов обработки срезов. Проверить качество работы.

№ п/п	Практическая работа	Технология выполнения
		Увлажнить боковые швы, приутюжить на ребро, а затем разутюжить или заутюжить в сторону детали переда до полного прилегания. Проверить качество работы
4	Обработка подбортов	Обработать внутренние срезы подбортов: подогнуть внутренний срез подборта на изнаночную сторону на 7—10 мм, заметать по сгибу; заметать и застрочить подгиб по лицевой стороне детали на расстоянии 2 мм от сгиба. Обтачать уступ, сделать надсечки на припусках шва по линии середины переда. Проверить качество работы. Вывернуть подборт на изнаночную сторону полочки, выправить шов, выметать борт
5	Обработка воротника	Раскроить детали верхнего и нижнего воротника из основной или отделочной ткани после уточнения выреза горловины. Обработать воротник: обтачать срезы отлёта и концы деталей воротника и подворотника, вывернуть воротник на лицевую сторону, выправить углы, выправить и выметать шов, приутюжить со стороны нижнего воротника. Проверить качество работы
6	Соединение воротника с горловиной	Наложить нижний воротник лицевой стороной на лицевую сторону изделия, совмещая середину воротника с серединой спинки, а концы воротника с надсечками, уравнять срезы горловины и воротника, закрепить булавками, вметать со стороны изделия и стачать со стороны воротника. Выполнить надсечки. Отогнуть срезы шва в сторону нижнего воротника. Подогнуть срез втачивания верхнего воротника внутрь на 7—10 мм, наметать, закрывая машинную строчку, настрочить на расстоянии 1—2 мм от края подгиба. Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить. Проверить качество работы

№ п/п	Практическая работа	Технология выполнения
7	Обработка рукавов	<p>Стачать срезы рукавов. Обработать срезы швов. Проверить качество работы. Увлажнить швы, приутюжить на ребро, а затем разутюжить или заутюжить в сторону передней части до полного прилегания. Проверить качество работы. Обработать прямые замкнутые манжеты: сложить поперёк посередине лицевой стороной внутрь, уравнять срезы, сметать боковые срезы, стачать. Удалить нитки строчек временного назначения, разутюжить швы. Вывернуть манжеты на лицевую сторону, сложить вдвое по долевой нити, уравнять срезы, приутюжить. Проверить качество работы.</p> <p>Проложить по нижним срезам рукавов две машинные строчки для сборки, собрать срезы деталей до размера манжет. Обработать нижние срезы рукавов манжетами: вывернуть рукав на лицевую сторону, вложить его в манжету, совмещая швы манжеты и рукава, уравнять срезы, приметать со стороны манжеты, притачать по рукаву. Удалить нитки строчек временного назначения. Обработать вместе срезы шва манжеты и рукава, заутюжить в сторону рукава. Проверить качество работы</p>
8	Обработка боковых срезов полотнищ юбки	<p>Стачать боковые срезы со стороны заднего полотнища. Удалить нитки строчек временного назначения. Обработать срезы швов одним из видов обработки срезов. Проверить качество работы. Увлажнить боковые швы, приутюжить на ребро, а затем разутюжить или заутюжить в сторону переднего полотнища до полного прилегания. Проверить качество работы</p>

№ п/п	Практическая работа	Технология выполнения
9	Соединение лифа с юбкой	Наложить правую полочку на левую, совмещая линии середины переда, закрепить булавками, наметать по линии талии. Соединить лиф с юбкой, пользуясь практической работой «Соединение лифа с юбкой стачным швом (лиф и юбка платья с вытачками по линии талии)» на с. 78, 79, пункты 1—3
10	Соединение рукавов с проймами	Вметать рукава в проймы, втачать, выполнить закрепку в конце строчки. Работу выполнять со стороны рукава. Обработать срезы рукавов и пройм одним из видов обработки срезов. Приутюжить припуски шва на ребро, а затем заутюжить в сторону рукава. Проверить качество работы
11	Обработка нижнего среза	Подогнуть нижний срез юбки на изнаночную сторону на ширину подгиба, заметать. Прикрепить подгиб строчкой потайных стежков или машинной строчкой. Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить. Проверить качество работы
12	Разметка и обработка петель, пришивание пуговиц	Выполнить разметку петель, разрезать ткань по намеченным линиям, обметать петли. Проверить качество работы. Наложить правую полочку на левую, наметить места пришивания пуговиц. Пришить пуговицы. Проверить качество работы. Примечание. В женской одежде застёжку со стороны переда выполняют справа налево: петли располагают на правой полочке, пуговицы пришивают на левой полочке
13	Обработка пояса	Сложить деталь пояса вдвое по долевой нити лицевой стороной внутрь, уравнивать срезы, сколоть, сметать, обтачать концы пояса, оставив посередине отверстие для вывёртывания.

№ п/п	Практическая работа	Технология выполнения
		Срезать припуски на шов в углах. Вывернуть пояс на лицевую сторону, выправить углы, выправить и выметать швы, приутюжить. Застрочить или закрепить косыми стежками отверстие для вывёртывания, приутюжить. Проверить качество работы
14	Окончательная отделка изделия	Удалить нитки строчек временного назначения, обрезать концы ниток, очистить изделие от ниток, выполнить влажно-тепловую обработку. Подвесить изделие на вешалке до полного высыхания. Внимание! Температура нагрева подошвы утюга должна соответствовать волокну составу ткани. Все детали изделия утюжить по направлению долевой нити ткани



ПРАКТИЧЕСКИЕ РАБОТЫ

Пошив платья модели 2

№ п/п	Практическая работа	Технология выполнения
1	Обработка подкройной обтачки	Сметать и стачать детали обтачки для обработки среза горловины по плечевым срезам. Удалить нитки строчек временного назначения, разутюжить швы. Подогнуть срез отлёта обтачки на изнаночную сторону на 5—7 мм, заметать по сгибу, застрочить на расстоянии 2 мм от сгиба по лицевой стороне детали, приутюжить. Проверить качество работы

№ п/п	Практическая работа	Технология выполнения
2	Обработка вытачек на деталях кроя лифа и полотнищах юбки	Выполнить обработку нагрудных, плечевых и талиевых вытачек, пользуясь практической работой на с. 95
3	Обработка плечевых срезов лифа	Выполнить обработку плечевых срезов, пользуясь практической работой на с. 95
4	Обработка среза горловины	Наложить обтачку лицевой стороной на лицевую сторону лифа к срезу горловины, совмещая плечевые швы и линии середины деталей, уравнять срезы, приметать, обтачать. Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить. Выполнить надсечки на закруглённых припусках шва и в углах. Отогнуть обтачку на изнаночную сторону лифа, выправить шов, выметать кант из основной детали, равный 1—2 мм. Прикрепить край отлёта обтачки к припускам плечевых швов и к основной детали потайными стежками. Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить. Проверить качество работы
5	Обработка боковых срезов лифа	Выполнить обработку боковых срезов лифа, пользуясь практической работой на с. 95, 96
6	Обработка рукавов	Стачать срезы рукавов. Обработать срезы швов. Проверить качество работы. Увлажнить швы рукавов, приутюжить на ребро, а затем разутюжить или заутюжить в сторону передней части до полного прилегания. Проверить качество работы. Обработать нижний срез рукава швом вподгибку с закрытым срезом, приутюжить шов. Проверить качество работы

№ п/п	Практическая работа	Технология выполнения
7	Обработка боковых срезов полотниц юбки	Выполнить обработку боковых срезов полотниц юбки, пользуясь практической работой на с. 97
8	Соединение лифа с юбкой	Выполнить работу по соединению лифа с юбкой, пользуясь практической работой «Соединение лифа с юбкой стачным швом (лиф и юбка платья с вытачками по линии талии)» на с. 78, 79, пункты 1—3
9	Соединение рукавов с проймами	Заложить 3 складки по окату каждого рукава: одну по линии середины рукава, две другие на расстоянии 4 см в обе стороны от средней линии, закрепить булавками, заметать. Втачать рукава в проймы, пользуясь практической работой на с. 98
10	Обработка нижнего среза	Выполнить обработку нижнего среза, пользуясь практической работой на с. 98
11	Обработка петли, пришивание пуговицы	Выполнить нитяную петлю для пуговицы, приутюжить. Пришить пуговицу. Проверить качество работы. Примечание. В женской одежде застежку со стороны спинки выполняют слева направо
12	Окончательная отделка изделия	Выполнить окончательную отделку изделия, пользуясь практической работой на с. 99. Внимание! Температура нагрева подошвы утюга должна соответствовать волокнистому составу ткани. Все детали изделия утюжить по направлению долевой нити ткани



Пошив платья модели 3

№ п/п	Практическая работа	Технология выполнения
1	Обработка подкройных обтачек	Сметать и стачать детали обтачки для обработки среза горловины по плечевым срезам. Сметать и стачать детали обтачек для обработки срезов пройм по плечевым и боковым срезам. Удалить нитки строчек временного назначения, разутюжить швы. Обработать срез отлёта обтачки для обработки среза горловины швом вподгибку с открытым срезом. Обработать срезы отлёта обтачек для обработки срезов пройм зигзагообразной машинной строчкой или швом вподгибку с открытым срезом. Проверить качество работы
2	Обработка вытачек на деталях кроя лифа	Выполнить обработку нагрудных, плечевых и талиевых вытачек, пользуясь практической работой на с. 95. Примечание. Талиевые вытачки стачать по намеченным линиям, начиная от одной из вершин
3	Обработка плечевых срезов лифа	Выполнить обработку плечевых срезов, пользуясь практической работой на с. 95
4	Обработка воротника	Выполнить обработку плосколежащего воротника, пользуясь практической работой «Обработка плосколежащего воротника» на с. 67, 68, пункты 1—7
5	Соединение воротника с горловиной	Наложить воротник на лицевую сторону изделия нижним воротником вниз, совмещая линии середины деталей и метки на воротнике с плечевыми швами изделия, уравнять срезы, приколоть, вметать. Наложить обтачку лицевой стороной на воротник, совмещая плечевые

№ п/п	Практическая работа	Технология выполнения
		швы и линии середины, уравнивать срезы, приколоть, приметать. Обтачать горловину по обтачке. Удалить нитки строчек временного назначения. Выполнить надсечки на закруглённых припусках шва. Отогнуть обтачку на изнаночную сторону изделия, выправить и выметать шов. Прикрепить край отлёта обтачки к припускам плечевых швов и к деталям переда и спинки изделия ручными стежками (выполнить их в нескольких местах через 8—10 см). Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить. Проверить качество работы
6	Обработка боковых срезов лифа	Выполнить обработку боковых срезов лифа, пользуясь практической работой на с. 95, 96
7	Обработка срезов пройм	Наложить обтачки лицевыми сторонами на лицевую сторону изделия, совмещая плечевые и боковые швы обтачек и изделия, уравнивать срезы, приметать, обтачать. Выполнить надсечки. Отогнуть обтачки на изнаночную сторону изделия, выправить швы, выметать канты из основной детали. Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить. Прикрепить отлетные края обтачек к припускам боковых и плечевых швов и к основной детали ручными стежками. Проверить качество работы
8	Обработка боковых срезов полотнищ юбки	Выполнить обработку боковых срезов полотнищ юбки, пользуясь практической работой на с. 97
9	Соединение лифа с юбкой	Выполнить работу по соединению лифа с юбкой, пользуясь практической работой «Соединение лифа с юбкой накладным швом» на с. 80, 81, пункты 1—3
10	Обработка нижнего среза	Выполнить обработку нижнего среза, пользуясь практической работой на с. 98

№ п/п	Практическая работа	Технология выполнения
11	Обработка петли, пришивание пуговицы	Выполнить нитяную петлю для пуговицы, приутюжить. Пришить пуговицу. Проверить качество работы
12	Окончательная отделка изделия	Выполнить окончательную отделку изделия, пользуясь практической работой на с. 99. Внимание! Температура нагрева подошвы утюга должна соответствовать волокнистому составу ткани. Все детали изделия утюжить по направлению долевой нити ткани

Проверка качества готового изделия: 1) внешний вид изделия соответствует выбранной модели; 2) платье хорошо сидит на фигуре; 3) изделие изготовлено в соответствии с требованиями к обработке отдельных узлов платья, отрезного по линии талии или линии бёдер; 4) влажно-тепловая обработка выполнена качественно.

ЗАДАНИЯ

1. Рассмотрите рисунок 61. На нём показана модель платья, отрезного по линии талии, для самостоятельной работы. Сделайте рисунок и дайте описание фасона изделия в альбоме.
2. Подберите образцы тканей для пошива платья.
3. Рассмотрите рисунки 62, 63 и выполните в альбоме работу по нанесению линий фасона на детали переда и спинки лифа, переднего и заднего полотнищ юбки платья, отрезного по линии талии, согласно модели в масштабе 1:4.
4. Изготовьте выкройку платья по своим меркам в натуральную величину и подготовьте детали выкройки к раскрою.
5. Изготовьте выкройку короткого рукава «крылышко» (см. табл. 5) по своим меркам в натуральную величину и подготовьте выкройку к раскрою.
6. Рассчитайте расход ткани при пошиве изделия.
7. Выполните раскрой и пошив платья, пользуясь данными практических работ по раскрою и пошиву платьев, отрезных по линии талии или по линии бёдер.



Рис. 61. Платье модели 4

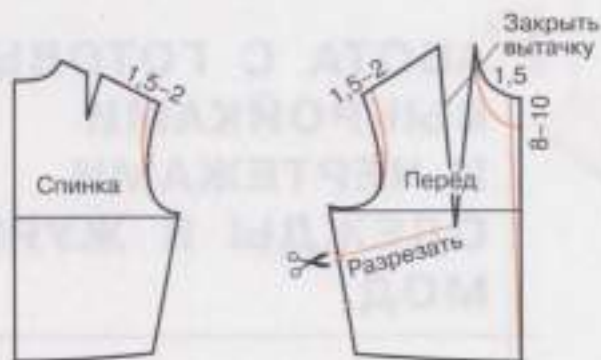


Рис. 62. Нанесение линий фасона на выкройке лифа платья, отрезного по линии талии, при разработке платья модели 4



Рис. 63. Нанесение линий фасона на выкройке юбки платья, отрезного по линии талии, при разработке платья модели 4

34. Изготовление выкроек по чертежам одежды в натуральную величину

Сведения о готовых выкройках и чертежах одежды в натуральную величину. Готовые выкройки и чертежи разрабатывают художники-модельеры и конструкторы одежды по стандартным меркам. Зная правила работы с чертежами и выкройками, можно спить по ним любое изделие для себя.

Готовые выкройки одежды можно купить в магазинах.

Чертежи выкроек в натуральную величину печатают в приложениях к журналам мод. Это большие *листы-вкладыши* с нанесёнными на них контурами деталей выкроек. На полях этих листов или на специальных страницах журнала помещают рисунки моделей одежды и уменьшенные чертежи деталей к ним (рис. 64). Здесь же указываются название и размер изделия, перечень его деталей. Может быть предложена удобная раскладка деталей выкройки, приведены расчёт расхода ткани и последовательность технологической обработки.

Каждую деталь выкройки на рисунке помечают своим номером, указывают вид контурной линии, которой обведены детали на листе-вкладыше: точки, зигзаг, волнистая линия и др. На листе среди множества линий и цифр необходимо найти ту линию, которая вам требуется. Некоторые детали состоят из двух частей. На каждой детали указано направление долевой нити. Чертежи в журналах мод даются без припусков на швы.

Надо помнить, что не все модели в журнале мод имеют чертежи. Некоторые представлены только в рисунках.

Перевод чертежей выкроек. Перевод чертежей выкроек в натуральную величину можно выполнить разными способами: с помощью кальки, копировальной бумаги или резца. Чтобы не ошибиться при переводе, можно сначала обвести контуры деталей выбранной выкройки на листе-вкладыше простым карандашом.

Кальку накладывают на лист-вкладыш, закрепляют на нём (например, булавками) и обводят нужные контуры остро отточенным карандашом.

Копировальную бумагу прокладывают между чистым листом бумаги и листом-вкладышем (красящей стороной к бумаге) и обводят контуры деталей выкройки карандашом. Линии чертежа отпечатываются на листе бумаги. Этим способом переводят небольшие детали выкройки (карманы, манжеты, воротники, обтачки и др.).

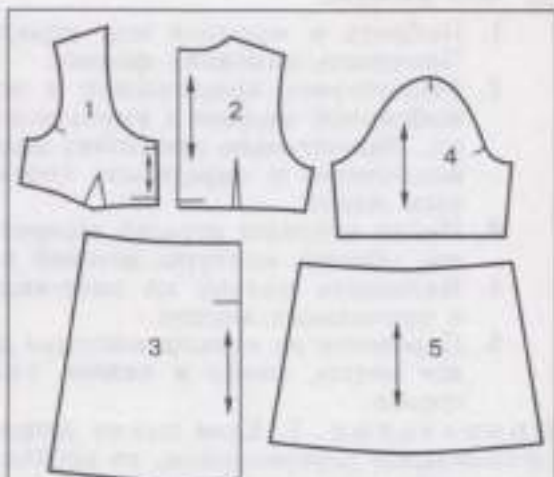
При переводе выкроек с помощью реза на столе раскладывают мягкую ткань, затем бумагу для изготовления выкройки, сверху накладывают лист с чертежами. Для того чтобы лист не сдвигался во время работы, его скалывают булавками с бумагой и тканью. Резцом проводят по контурным линиям деталей выкройки. По проколам, остающимся на бумаге, обводят контур детали карандашом. Недостатком этого способа является повреждение листов-вкладышей при неаккуратном или многократном использовании реза.

Блуза

Размеры 44 и 46



1. Верхняя часть переда – 2 дет.
2. Верхняя часть спинки – 1 дет.
3. Нижняя часть переда – 1 дет.
3. Нижняя часть спинки – 1 дет.
4. Верхняя часть рукава – 2 дет.
5. Нижняя часть рукава – 2 дет.



Линия контура на листе выкроек
размер 44 —————
размер 46 - - - - -

Рис. 64. Рисунок изделия и уменьшенные чертежи деталей к нему из приложения к журналу мод

Кроме контуров деталей выкроек, переводят знаки, обозначающие направление долевых нитей, линии середины деталей, контрольные точки, места обработки петель, пришивания пуговиц, расположения карманов, отделочных деталей, складок, контуры обтачек и подбортов.

СЛОВАРЬ

Листы-вкладыши.

ВОПРОСЫ

1. Как можно перевести чертёж выкройки в натуральную величину?
2. Почему на выкройке необходимо указывать величину припусков на обработку срезов?



ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА

Перевод чертежей деталей выкройки в натуральную величину

Инструменты, приспособления и принадлежности: журнал мод с листом-вкладышем, резец, мягкий простой карандаш, булавки, ножницы.

Материалы для работы: миллиметровая бумага для изготовления выкройки, калька, копировальная бумага.

Ход работы:

1. Выбрать в журнале мод модель одежды по своим меркам. Прочитать описание фасона.
2. Рассмотреть приложение к журналу мод, найти рисунок выбранной модели и уменьшенные чертежи деталей выкройки. Внимательно прочитать названия деталей, установить их количество и определить соответствующий им вид контурных линий.
3. Найти чертежи деталей выкройки изделия на листе-вкладыше, обвести контуры деталей карандашом.
4. Наложить кальку на лист-вкладыш, закрепить булавками в нескольких местах.
5. Перевести на кальку контуры деталей выкройки, обозначить все метки, точки и линии, указать припуски на обработку срезов.

Примечания. 1. Если линии деталей выкройки изделия на листе-вкладыше пересекаются, то необходимо сначала перевести контур одной детали, удалить булавки, передвинуть кальку так, чтобы следующая деталь полностью поместилась на свободном листе, и перевести её контур. 2. Мелкие детали выкройки можно перевести с помощью копировальной бумаги.

6. Вырезать детали выкройки по контурным линиям.

ЗАДАНИЕ

Выполните перевод деталей выкройки из журнала мод на листы бумаги.

35. Изготовление выкроек по чертежам одежды в уменьшенном масштабе

Чертежи одежды в уменьшенном масштабе можно встретить в журналах мод, в журналах и календарях для женщин. Чертежи даются обычно в масштабе 1:10, без припусков на швы.

Чтобы сделать выкройку в натуральную величину, надо на листе миллиметровой бумаги отложить размеры, указанные на чертеже, обвести контуры выкроек и нанести все надписи и метки.

Построение чертежей спинки, полочки, воротника, прямой юбки начинают с построения прямого угла. При построении чертежей рукава, брюк, юбки, расширенной книзу, проводят две взаимно перпендикулярные линии. Все горизонтальные линии проводят под прямым углом к вертикальным. Овальные линии удобно проводить по лекалу.

ВОПРОСЫ

1. Какой масштаб принят для уменьшенных чертежей?
2. Как выполняют увеличение чертежей выкроек?
3. С чего начинают построение чертежей спинки, полочки, воротника, прямой юбки?
4. С чего начинают построение чертежей рукава, брюк, юбки, расширенной книзу?

ЗАДАНИЯ

1. Рассмотрите рисунки моделей и чертежи к ним в уменьшенном масштабе (рис. 65–67).
2. Прочитайте описание фасонов. Выполните построение чертежа понравившегося изделия в натуральную величину.

ОПИСАНИЕ ФАСОНОВ

Модель 1 (см. рис. 65). Блузка по мотивам русской национальной одежды («крестьянка»). Выполнена из ситца, штапельного полотна или искусственного шёлка. По вырезу горловины сборка, срез горловины обработан окантовочным швом. Рукава реглан, по желанию их можно сделать короткими, длинными или в виде «крылышка». Блузку можно носить с поясом и без пояса. Особенности обработки: рукава соединяют с деталями переда и спинки по регланным линиям, а затем в один приём выполняют строчку по шву рукава и линии бока. Размер 92, рост 164.

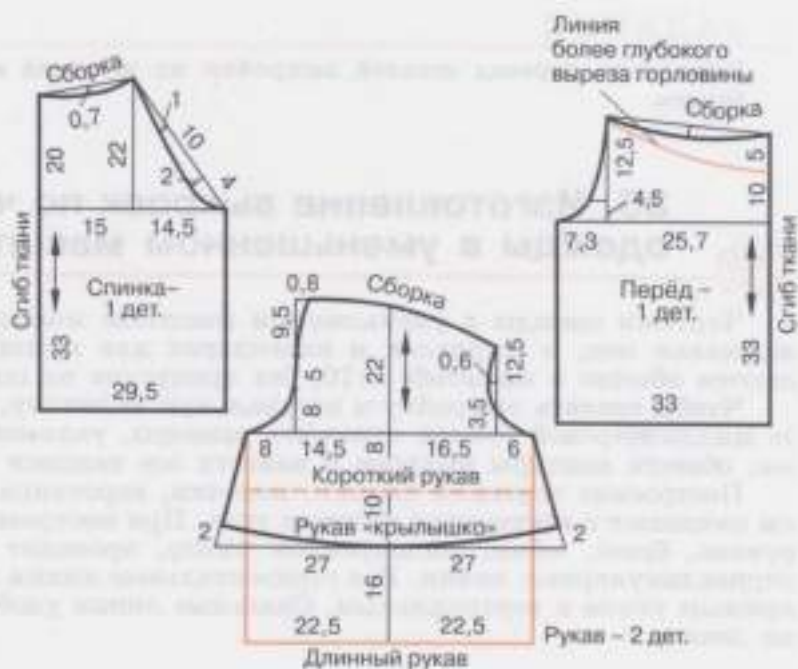


Рис. 65. Блузка покроя «крестьянка»



Рис. 66. Жилет

Модель 2 (см. рис. 66). Жилет повседневный из гладкокрашеной хлопчатобумажной, полульняной или плащевой ткани, расширенный книзу. Вырез горловины круглой формы, обработан подкройной обтачкой, застёжка на разъёмную молнию, рукава короткие «крылышко». По низу изделия — кулиска, в которую продёрнут узкий пояс. Размер 88, рост 158.

Модель 3 (см. рис. 67). Брюки молодёжные летние из хлопчатобумажной или полульняной ткани, гладкокрашеной или с рисунком, расширенные книзу от колена. Верхний срез обработан притачным поясом, застёжка — тесьма-молния в среднем шве. Размер 92, рост 170.

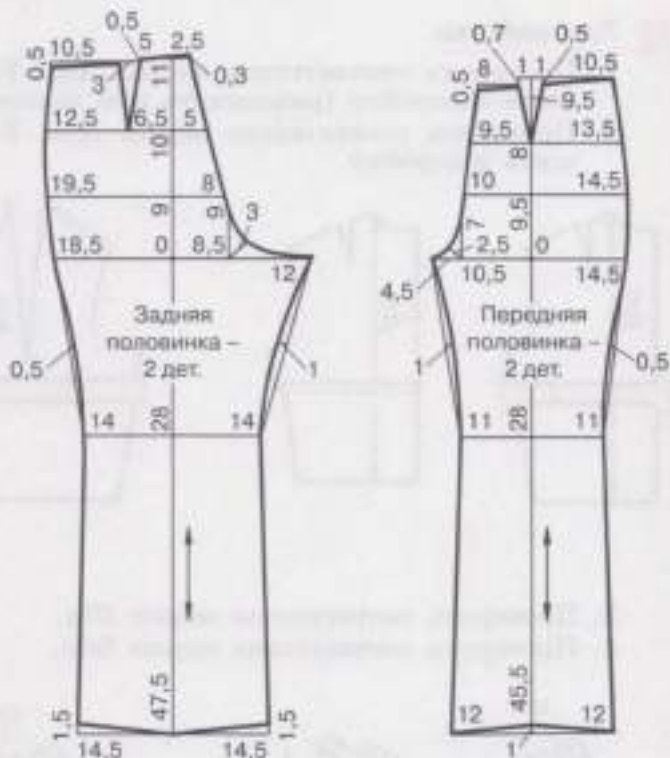


Рис. 67. Брюки

36. Проверка выкройки в соответствии со своими мерками

Построенную или переведённую из журнала мод, а также готовую выкройку изделия на свой размер необходимо проверить в соответствии со своими мерками. Для раскроя изделия используется выкройка, в которую внесены нужные изменения.

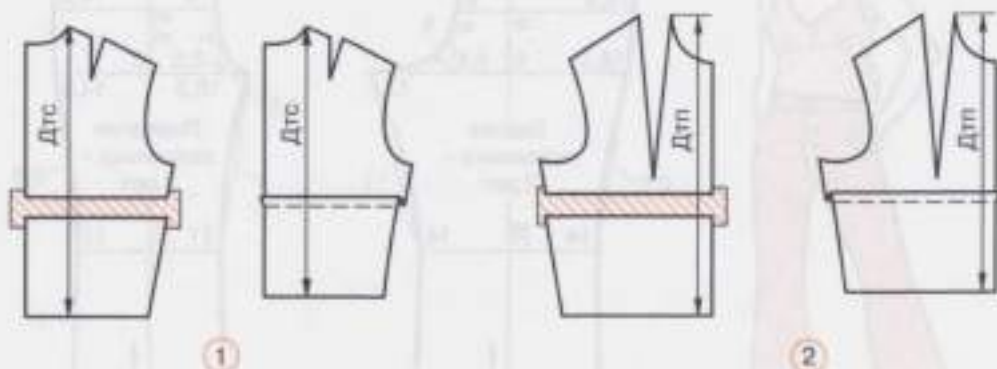
Изменение стандартной выкройки в соответствии с особенностями фигуры

Инструменты и принадлежности: линейка, угольник, сантиметровая лента, карандаш, ластик, ножницы, выкройка изделия (готовая, построенная или переведённая из журнала мод).

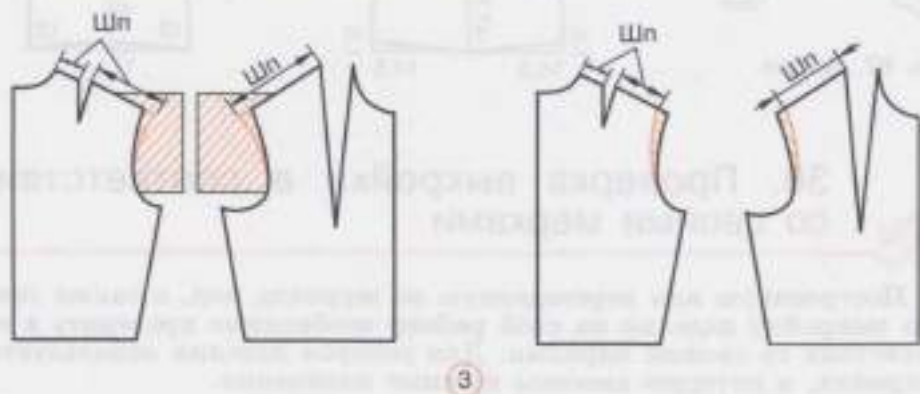
Материал для работы: бумага для изготовления выкройки.

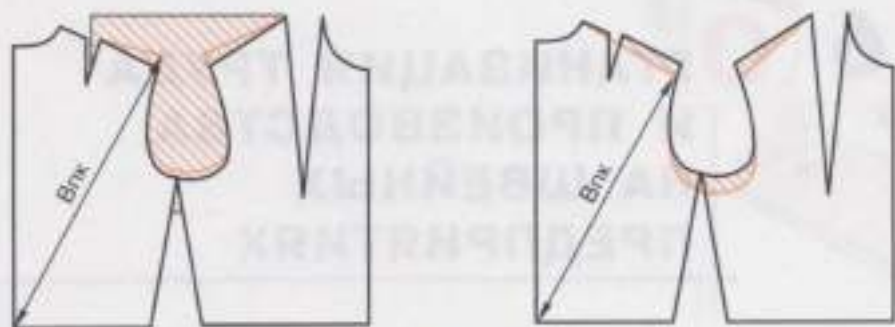
Ход работы:

1. Проверить соответствие мерки Дгс. Увеличить или уменьшить выкройку (раздвинуть или заложить складку).
2. Проверить соответствие мерки Дгп. Увеличить или уменьшить выкройку.



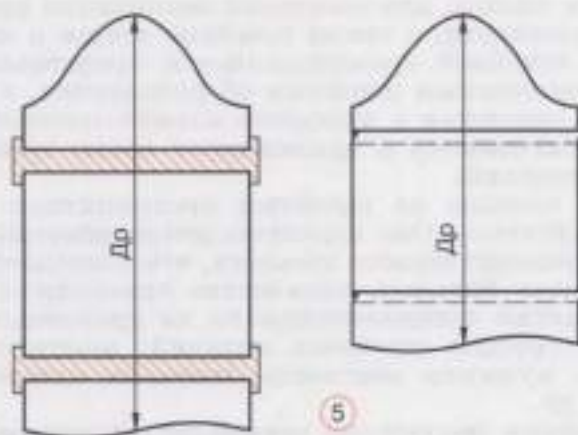
3. Проверить соответствие мерки Шп.
4. Проверить соответствие мерки Впк.





4

5. Уточнить длину рукава D_p и длину изделия.



5

ЗАДАНИЯ

1. Проверьте готовую или выполненную выкройку в соответствии со своими мерками. Подготовьте детали выкройки к раскрою.
2. Раскроите детали изделия. Подготовьте детали кроя к обработке.
3. Выполните самостоятельно работы по пошиву изделия. В случае затруднений обращайтесь к практическим работам, приведённым в учебнике.
4. Проверьте качество готового изделия в соответствии с требованиями к обработке отдельных деталей и узлов плечевых изделий.

37. Виды производства одежды

Изготовлением одежды для населения занимаются предприятия швейной промышленности, а также швейные ателье и мастерские.

Предприятия швейной промышленности представляют собой производства с современным швейным оборудованием, с механизацией раскройных процессов и процессов влажно-тепловой обработки. На них разрабатываются и применяются новые приёмы и технологии пошива изделий.

Изготовление одежды на швейных предприятиях называют *массовым производством*. Оно характеризуется непрерывностью и ритмичностью производственного процесса, что позволяет швейным фабрикам выпускать большое количество однородных изделий. Швейные предприятия специализируются на производстве какой-то определённой группы швейных изделий: женского платья, мужских пальто, мужских костюмов, женских пальто, детской одежды, белья и др.

Ателье и швейные мастерские занимаются пошивом и ремонтом одежды и головных уборов *по индивидуальным заказам* населения в соответствии с направлениями современной моды. Приём и оформление заказов на пошив производится в салонах ателье и мастерских. С заказчика снимают мерки, фасон выбирает заказчик. Изделие шьют почти всегда с двумя примерками.

СЛОВАРЬ

Массовое производство одежды, пошив одежды по индивидуальным заказам.

ВОПРОСЫ

1. На каких предприятиях изготавливают швейные изделия?
2. Почему изготовление одежды на швейных предприятиях называют массовым производством?
3. Чем отличается массовое производство одежды от пошива одежды по индивидуальным заказам?



38. Структура швейного предприятия

Современные швейные предприятия включают большое число подразделений и служб. В структуру любого швейного предприятия входят: производственные цеха, материальный склад, склад готовых изделий, органы административного управления.

Органы административного управления на разных предприятиях могут называться по-разному, например административно-хозяйственное управление, административный офис или администрация. К администрации предприятия обычно относят *генерального директора* (руководителя) фабрики и его заместителей. Кроме того, в состав административного управления обязательно входит ряд подразделений.

Отдел управления производством и качеством. Отдел возглавляет главный технолог или менеджер (управляющий отделом) по производству. Этот отдел обеспечивает закупку и бесперебойную поставку на швейную фабрику необходимого сырья, материалов, фурнитуры, инструмента, оборудования и др. Одновременно отдел осуществляет контроль за разработкой швейных изделий, их производством и качеством выпускаемой продукции.

Отдел главного механика. Отдел контролирует работу всего оборудования фабрики и, если нужно, осуществляет ремонт узлов и механизмов швейных машин.

Отдел планирования производства, труда и заработной платы. Отдел занимается планированием производственной деятельности предприятия, распределением и контролем трудовой нагрузки среди работающих, производит расчёт заработной платы.

Бухгалтерский отдел. Отдел возглавляет главный бухгалтер. В обязанности сотрудников отдела входит контроль за поступлением денежных средств и их расходованием на покупку оборудования и материалов, на оплату труда персонала фабрики.

Коммерческий отдел. Этот отдел решает задачи, связанные с реализацией готовой продукции и её отправкой торговым предприятиям.

Отдел кадров. Отдел осуществляет набор и увольнение персонала фабрики.

СЛОВАРЬ

Органы административного управления швейного предприятия, генеральный директор.

ВОПРОСЫ

1. Какие подразделения обязательно входят в состав административно-хозяйственного управления швейной фабрики?
2. Какие задачи решает отдел управления производством и качеством?
3. Чем занимается отдел кадров?



39. Производственный технологический процесс изготовления одежды

Процесс изготовления одежды на швейном предприятии состоит из трех основных этапов: разработка модели и изготовление лекал (выкроек); подготовка ткани к раскрою и раскрой; пошив изделия и его окончательная отделка.

Эти работы осуществляются в цехах швейных фабрик, где в определенном порядке размещено различное оборудование для изготовления одежды.

Экспериментальный цех. Работники этого цеха разрабатывают новые модели одежды, изготавливают чертежи и лекала на несколько размеров, каждое лекало маркируют. Затем производят пробную раскладку лекал на ткани, чтобы установить норму расхода ткани на данное изделие. С целью проверки лекал на каждую модель в экспериментальном цехе изготавливают несколько опытных образцов изделий различных размеров. Их проверяют и утверждают на специальном совете. В обязанности работников экспериментального цеха входит также подготовка *технической документации* (правил пошива) изделия, контроль за правильностью использования ткани на производстве и оказание помощи швейным цехам при запуске новых моделей в массовый пошив.

В настоящее время на швейных предприятиях внедряются новые технологии, используется современное оборудование, в том числе *компьютерные* и *автоматизированные системы*, позволяющие ускорить подготовительные работы по внедрению нового изделия, повысить производительность и качество работы художников и конструкторов экспериментального цеха.

Художник, разрабатывающий новую модель, пользуется компьютером, на котором установлены специальные программы. Эти программы позволяют видеть на дисплее (экране) компьютера *трехмерное* (пространственное, объемное) *изображение* внешнего вида изделия, вносить в модель необходимые изменения, подобрать наиболее удачные сочетания расцветок ткани. Печатающее устройство (принтер) даёт возможность получить цветной рисунок модели.

Конструкторы экспериментального цеха с помощью специальных конструкторских компьютерных программ создают конструкцию отдельных деталей изделия. Далее изготовление лекал на все необходимые размеры производится автоматически.

Подготовительный цех. В этом цехе принимают ткань со склада, проверяют её качество, ширину и длину кусков ткани. Эту работу выполняют на специальных промерочных столах. Здесь же производят раскладку и обмеловку лекал для верхних полотен настила.

Раскройный цех. В раскройном цехе выполняют настиление ткани на специальные настольные столы вручную или с помощью настольной машины.

Настилочные столы могут быть со сплошным покрытием (рис. 68, а) и с перфорированным покрытием (покрытием, в котором проделаны расположенные в определённом порядке отверстия). При раскрое ткани с рисунком в полоску или клетку не допускается искажение рисунка и отклонение от его долевого направления. Для настилки таких тканей применяются *игольчатые столы* (рис. 68, б). Эти столы укомплектовываются игольными планками, в которые устанавливаются иглы. Иглы прокалывают настилаемое полотно ткани и закрепляют их положение на столе.

Для механизации процесса настилки ткани применяют *настилочные машины*. Использование настилочных машин позволяет ускорить и облегчить работу оператора (настильщика), повысить качество кроя, более экономно расходовать ткань.

Высота настила зависит от толщины и свойств ткани. Количество полотен в настиле может быть от 10 до 200. Сверху настила раскладывают полотно с обмеловкой лекал, поступившее из подготовительного цеха.

Детали изделия выкраивают в два приёма. Сначала настил расрезают на отдельные большие участки, а затем окончательно выкраивают детали изделия. Раскрой — трудоёмкая операция, её выполняют специальными *электрораскройными машинами* с прямым или дисковым ножом. Окончательно выкраивают детали из настила на ленточных резальных машинах.



Рис. 68. Оборудование раскройного цеха:
а — настилочный стол со сплошным покрытием;
б — игольчатый стол

После раскроя проверяют качество края, нумеруют его детали, наносят на них вспомогательные линии и рассечки. Затем комплектуют детали края по размерам и передают комплекты в швейный цех.

Швейный цех. В швейном цехе производят пошив изделий. Работают здесь операторы швейного оборудования. В швейном цехе различают два участка. На заготовительном участке выполняют обработку отдельных деталей и узлов изделий (воротников, рукавов и др.). На монтажном участке готовые детали и узлы соединяют в целое изделие (стачивают плечевые и боковые срезы, втачивают воротники, рукава и др.).

Отделочный цех. Здесь выполняют влажно-тепловую обработку изделий. Её производят как после выполнения отдельных операций, так и при окончательной отделке готовых изделий для придания им товарного вида.

Из отделочного цеха готовые изделия поступают на склад готовой продукции.

СЛОВАРЬ

Лекала, техническая документация, компьютерные и автоматизированные системы, трёхмерное изображение, настольные столы, игольчатые столы, настольные машины, электрораскройные машины.

ВОПРОСЫ

1. Какие цеха имеются на швейной фабрике?
2. Какие виды работ выполняют в экспериментальном цехе?
3. Что входит в обязанности работников заготовительного цеха?
4. Какие виды работ выполняют в раскройном цехе?
5. Какие виды машин и оборудования используются в раскройном цехе?
6. Какие виды работ выполняют в швейном цехе?
7. Какие виды работ выполняют в отделочном цехе?



40. Влажно-тепловая обработка швейных изделий

Оборудование для влажно-тепловой обработки. При влажно-тепловой обработке на изделия или их детали воздействуют влагой, теплом и давлением. Работу выполняют с помощью специального оборудования: утюгов, гладильных прессов, паровоздушных манекенов разного размера.

Рабочее место утюжилщика, выполняющего влажно-тепловую обработку изделий с помощью утюгов, оборудуется подставкой для утюга, пульверизатором для увлажнения изделия перед утюжкой и специальными приспособлениями, на которые вешают отутюжен-

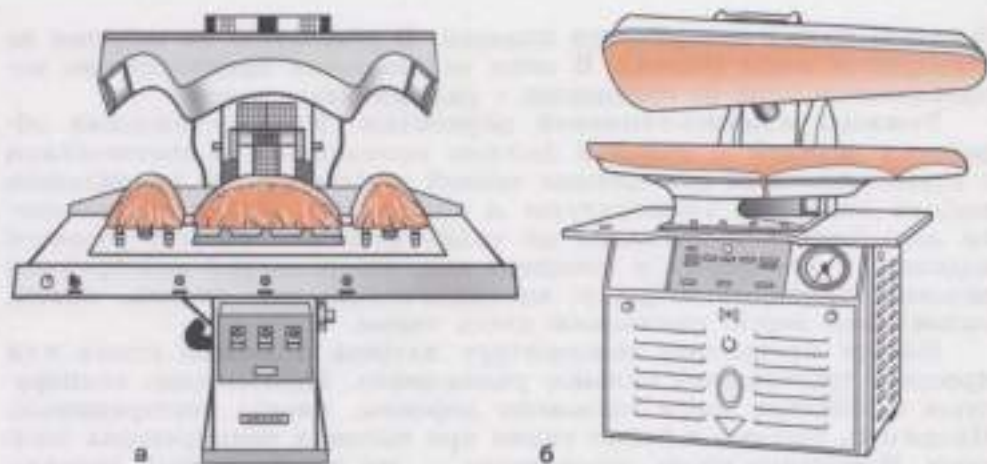


Рис. 69. Гладильные прессы:
 а — для обработки воротников и манжет;
 б — для обработки различных видов пиджаков, брюк и другой одежды

ные изделия. На полу возле стола имеет-ся резиновый коврик или специальная подставка.

Использование *гладильного пресса* облегчает труд рабочих, способствует улучшению качества обработки изделий. Пресс имеет две гладильные поверхности — подушки: верхнюю и нижнюю. Форма подушек зависит от выполняемой операции (рис. 69). На нижней подушке размещают изделие. После включения пресса верхняя подушка опускается и плотно прилегает к нижней. Подушки, нагреваясь, производят утюжку изделия. Температура подушек пресса устанавливается с учётом волокнистого состава тканей. Отключение пресса происходит автоматически.

Паровоздушный манекен (рис. 70) предназначен для окончательной влажно-тепловой обработки швейных изделий. Он состоит из основания, вентилятора и чехла из плотной ткани. Готовое изделие надевают на манекен и включают вентилятор, который нагнетает воздух внутрь чехла. Чехол принимает форму фигуры человека определённого размера. Складки и морщины на изделии расправляются. Затем через манекен пропускают пар для пропаривания изделия и горячий воздух для просушивания изделия в расправленном виде. Увлажнение изделия с помощью пара обеспечивает равномерное увлажнение и более



Рис. 70. Паровоздушный манекен

быстрый нагрев поверхности изделия. В результате на изделии не образуются *ласы* (блеск). В этом заключается преимущество использования пара по сравнению с увлажнением водой.

Режимы влажно-тепловой обработки. Влажно-тепловая обработка деталей и изделий должна проводиться в соответствии с установленными для данных тканей режимами. От правильного выбора значений температуры и влажности, продолжительности воздействия и давления на ткань зависит качество готового изделия — его форма и внешний вид. Неправильно подобранные режимы приводят к браку: возникновению лас, опалов, пятен, оплавлению ворса, изменению цвета ткани.

Нельзя превышать температуру нагрева подошвы утюга или пресса и производить сильное увлажнение. Превышение температуры и избыток влаги вызывают дефекты, иногда неустранимые. Например, светлые и белые ткани при высоких температурах желтеют. Изменение цвета, пожелтение — это неустранимый дефект.

Особое внимание при влажно-тепловой обработке надо уделять тканям цвета морской волны, светло-серым и голубым. Красители, применяемые для этих цветов, очень чувствительны к действию высоких температур.

Основные виды влажно-тепловых операций. Названия основных видов работ по влажно-тепловой обработке деталей и готовых изделий, их содержание и области применения приведены в таблице 7.

Таблица 7

Терминология влажно-тепловой обработки

Название работы	Содержание работы	Применение
Прессование	Уменьшение толщины шва, края детали или закрепление шва в нужном положении с помощью пресса	Прессование краёв бортов, низа изделия, складок и др.
Приутюживание	Уменьшение толщины шва, сгиба складки или края детали с помощью утюга или пресса	Приутюживание швов, складок, карманов, воротников и др.
Разутюживание	Раскладывание припусков шва или складки в разные стороны и закрепление их в таком положении с помощью утюга или пресса	Разутюживание боковых, плечевых швов, швов рукавов и др.

Название работы	Содержание работы	Применение
Заутюживание	Укладывание припусков шва или складки на одну сторону и закрепление их в таком положении с помощью утюга или прессы	Заутюживание среднего шва спинки, швов юбки, рельефов, складок и др.
Сутюживание	Уменьшение длины края или отдельного участка детали с помощью утюга	Сутюживание слабину в концах вытачек
Оттягивание	Увеличение длины края детали с помощью утюга	Оттягивание воланов, беек, среднего среза брюк и др.
Отпаривание	Обработка изделия паром для удаления лас, возникших в результате утюжки	Отпаривание готовых изделий
Проутюживание	Удаление сгибов и заминов на ткани или деталях изделия с помощью утюга	Проутюживание ткани перед раскроем, деталей перед обработкой
Отутюживание	Удаление заминов и сгибов на готовом изделии с помощью утюга	Отутюживание готовых изделий
Декатирование	Пропаривание, а затем просушивание ткани для предотвращения или уменьшения последующей усадки	Декатирование тканей перед раскроем

СЛОВАРЬ

Гладильный пресс, паровоздушный манекен, ласы.

ВОПРОСЫ

1. Какое оборудование применяют для влажно-тепловой обработки?
2. Почему необходимо подбирать режим влажно-тепловой обработки ткани или готового изделия?



41. Основные рабочие профессии швейного производства

На швейных предприятиях работают люди различных *професий*. Названия профессий рабочих и характеристики выполняемых ими работ определяет «Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих».

В этом справочнике все работы по их сложности разделены на 8 разрядов и для каждого разряда профессии рабочего приводится перечень наиболее типичных работ.

Разряды присваиваются рабочим в соответствии с их квалификацией. Менее квалифицированным рабочим присваиваются низкие разряды (второй, третий, четвёртый). С повышением квалификации рабочему присваивается более высокий разряд этой же профессии (пятый, шестой, седьмой, восьмой) и поручается выполнение более сложной работы. Рабочий более высокой квалификации, помимо работ, соответствующих его разряду, должен уметь выполнять работы, предусмотренные для рабочих более низких разрядов, а также руководить менее квалифицированными рабочими этой же профессии.

Кроме работ, приведённых в тарифно-квалификационном справочнике, работники швейного предприятия должны выполнять работы по приёме и сдаче смены, уборке рабочего места, приспособлений, инструментов, содержанию их в надлежащем состоянии и др.

Основными рабочими профессиями швейного производства являются: контролёр качества, изготовитель лекал, настильщик, раскройщик, оператор швейного оборудования, швея, портной, термоотделочник швейных изделий.

Контролёр качества. Контролёры работают в подготовительном цехе на специальных столах или разбраковочных машинах. В обязанности контролёра входит проверка качества ткани, равномерно движущейся по столу или экрану разбраковочной машины. Во время осмотра контролёр выявляет дефекты (утолщённые нити, раздвижку, пропуски и обрыв нитей, пороки крашения и печатания и др.) и отмечает их. Одновременно он промеряет длину и ширину ткани.

Изготовитель лекал. Рабочий этой профессии работает в экспериментальном цехе. Он занимается изготовлением картонных лекал на новые изделия. Каждое лекало маркируется: на нём обозначается номер модели, размер изделия, направление долевой нити, направление ворса.

Настильщик. Настильщик работает в раскройном цехе на настильной машине, с помощью которой производится протягивание ткани по настильному столу, выравнивание полотен в настиле, зажим концов полотен и отрезание ткани. Настильщик проверяет высоту настила, накладывает поверх настила заготовленное полотно с обмеловой лекал данного изделия. Он должен знать свойства настилаемых материалов; методы, приёмы и способы настилана; способы отметки дефектов и размещения их в местах выпадов или на закрытых участках изделия; устройство применяемых машин. На небольших швейных предприятиях настилана полотен может производиться вручную.

Раскройщик. Раскройщик работает на раскройных машинах. Он производит рассечение настила, а затем раскрой деталей. Раскройщик должен знать методы и приёмы раскроя; количество деталей в изделии и конструкцию изделия; правила определения лицевой стороны ткани, направления рисунка, ворса; схемы раскладок лекал на ткани; особенности машин, применяемых в раскройном цехе, методы их наладки и регулировки.

Оператор швейного оборудования. Рабочий этой профессии выполняет различные операции по пошиву изделия: стачивание деталей, втачивание рукавов в пройму, обработку низа изделия. В процессе работы он следит за качеством шва, регулирует натяжение ниток, длину стежка, меняет шпульки. Он должен хорошо знать способы обработки деталей изделия и виды швов; виды и свойства применяемых материалов; назначение и принцип работы обслуживаемого швейного оборудования; причины возникновения неисправностей в работе оборудования, способы их предупреждения и устранения; назначение и правила пользования различными приспособлениями и устройствами.

Швея. Швея выполняет на машинах или вручную подготовительные операции и операции по пошиву изделий из различных материалов. Она должна знать способы и приёмы выполнения операций, типы швов; виды и свойства материалов; назначение и правила работы на обслуживаемых машинах; номера игл; правила закрепления строчки, регулировки натяжения ниток и частоты строчки.

Портной. Портной — высококвалифицированный рабочий, работающий в экспериментальном цехе. В его обязанности входит пошив экспериментальных образцов одежды, разработанных технологами цеха. Он должен знать технологию изготовления образцов одежды различного назначения; новые методы, приёмы и особенности технологической обработки изделий.

Термоотделочник швейных изделий (утюжильщик). Рабочий этой профессии выполняет влажно-тепловую обработку материалов и деталей кроя, деталей изделий в процессе пошива, а также готовых швейных изделий с помощью утюгов, гладильных прессов и др. Он должен знать методы и приёмы влажно-тепловой обработки, отпаривания, сушки изделий; виды оборудования для влажно-тепловой обработки швейных изделий и способы устранения мелких неполадок в работе применяемого оборудования.

СЛОВАРЬ

Контролёр качества, изготовитель лекал, настильщик, раскройщик, оператор швейного оборудования, швея, портной, термоотделочник швейных изделий (утюжилщик).

ВОПРОСЫ

1. В каком документе определены названия профессий рабочих швейного производства и характеристики работ, которые должны уметь выполнять рабочие каждой из данных профессий?
2. Люди каких профессий трудятся в цехах швейной фабрики?
3. Какие обязанности выполняет каждый из них?

42. Сведения о трудовом законодательстве

Право на труд. В жизни каждого молодого человека наступает момент, когда он решает вопрос о выборе профессии и места работы. Право на труд закреплено Конституцией Российской Федерации. В статье 37 Конституции РФ записано: «Труд свободен. Каждый имеет право свободно распоряжаться своими способностями к труду, выбирать род деятельности и профессию... Каждый имеет право на труд в условиях, отвечающих требованиям безопасности и гигиены, на вознаграждение за труд без какой бы то ни было дискриминации и не ниже установленного федеральным законом минимального размера оплаты труда, а также право на защиту от безработицы...» Это означает, что наше государство обеспечивает каждому гражданину оплачиваемую работу. Каждый гражданин России свободен в выборе места работы и специальности.

Законы нашего государства о труде собраны в сборнике «Трудовой кодекс Российской Федерации» (сокращенно — ТК РФ).

Труд молодёжи. Совершеннолетними считаются люди, которые достигли восемнадцатилетнего возраста. Но, учитывая, что на работу часто поступают молодые люди, не достигшие восемнадцати лет, в законодательство о труде включена специальная глава, посвящённая труду подростков.

Законом разрешается поступление на работу подросткам с шестнадцати лет. В отдельных, исключительных случаях на работу могут быть приняты и те, кому исполнилось четырнадцать лет. Для этого необходимо иметь письменное согласие одного из родителей (попечителя) и органа опеки и попечительства.

В некоторых случаях при поступлении на работу бывает необходимо заключение врачей о состоянии здоровья. Подростки проходят обязательное медицинское обследование перед поступлением на любую работу и в дальнейшем, до достижения возраста восемнадцати лет, подлежат ежегодному медицинскому осмотру.

Закон запрещает привлекать подростков к ночным и сверхурочным работам и к работам в выходные и праздничные дни. Для подростков от четырнадцати до шестнадцати лет предусмотрен сокращённый рабочий день — 6 часов, а для молодых людей от шестнадцати до восемнадцати лет — 7 часов.

Приём на работу. Поступающие на работу договариваются с представителем администрации предприятия о характере работы, рабочем месте и т. д. Если договорённость достигнута, то заключается трудовой договор. *Трудовой договор* — это соглашение между работодателем (предприятием) и работником, согласно которому работник обязуется честно и добросовестно трудиться, а работодатель — оплачивать труд работника и обеспечивать его условиями труда, соответствующими трудовому законодательству.

При оформлении на работу необходимо предоставить следующие документы:

- 1) паспорт или иной документ, удостоверяющий личность;
- 2) трудовую книжку (кроме случаев, когда трудовой договор заключается впервые);
- 3) страховое свидетельство государственного пенсионного страхования;
- 4) документ об образовании или наличии специальных знаний (при поступлении на работу, требующую специальных знаний или специальной подготовки);
- 5) идентификационный номер налогоплательщика (ИНН).

Зачисление на работу оформляется письменным приказом работодателя. На лиц, впервые поступающих на работу, заполняется трудовая книжка. Она хранится на предприятии и выдаётся на руки при увольнении работника. *Трудовая книжка* — основной документ о трудовой деятельности каждого работника.

Перевод на другую работу. Если трудовой договор был заключён без определённого срока действия, то работник может быть переведён на постоянную работу к другому работодателю. Для этого работник должен написать заявление или предоставить письменное согласие на перевод. При этом трудовой договор по прежнему месту работы прекращается.

Запрещается переводить работника на работу, противопоказанную ему по состоянию здоровья.

Расторжение трудового договора. В нашей стране свобода выбора работы закреплена законом. Поэтому каждый работник имеет право уволиться с работы в любое время, если трудовой договор заключён на неопределённый срок. Это увольнение называется увольнением по собственному желанию. Работник, решивший уйти с работы по собственному желанию, должен за две недели подать об этом заявление администрации предприятия. При увольнении он получает трудовую книжку и денежный расчёт.

Право на расторжение трудового договора имеет не только работник, но и предприятие, это — увольнение по инициативе работодателя. Основанием для него могут служить нарушения трудовой дисциплины работником: плохое исполнение трудовых обязаннос-

тей, прогулы без уважительных причин, совершение по месту работы хищения, появление на работе в состоянии алкогольного опьянения и др.

Рабочее время. Рабочим временем считается установленное законом время, в течение которого работник исполняет свои трудовые обязанности. Рабочее время может быть нормальной продолжительности, сокращённым и неполным.

Нормальная продолжительность рабочего времени в Российской Федерации не может превышать 40 часов в неделю.

Сокращённая продолжительность рабочего времени установлена для работников в возрасте до восемнадцати лет: для подростков четырнадцати—шестнадцати лет — не более 24 часов в неделю, для молодых людей шестнадцати—восемнадцати лет — не более 35 часов в неделю. Сокращённая продолжительность рабочего времени установлена для работников, занятых на работах с вредными или опасными условиями труда, а также для учителей, медицинских и других работников.

Неполный рабочий день имеют люди, которые не в состоянии трудиться в течение полного рабочего дня. К таким, например, относятся женщины, имеющие маленьких детей, инвалиды и др.

Время отдыха. Конституцией Российской Федерации среди важнейших прав граждан нашей страны предусмотрено право на отдых (статья 37, пункт 5).

Основные виды времени отдыха:

- 1) перерывы в течение рабочего дня (смены);
- 2) ежедневный (междусменный) отдых;
- 3) выходные дни (еженедельный непрерывный отдых);
- 4) нерабочие праздничные дни;
- 5) отпуска.

Продолжительность отпуска — не менее 28 календарных дней. Для работников в возрасте до восемнадцати лет установлен ежегодный отпуск продолжительностью 31 календарный день в любое удобное для них время.

В течение рабочего дня работнику предоставляется обеденный перерыв продолжительностью не менее 30 минут. Он не включается в рабочее время и поэтому не оплачивается.

Заработная плата. Каждый работник имеет право на вознаграждение за труд. Оплата труда работника зависит от его квалификации, сложности выполняемой им работы, количества и качества затраченного труда.

Заработная плата включает: вознаграждение за труд (оплату по окладу или по тарифным ставкам), доплаты и надбавки (за совмещение профессий, за мастерство, на работах с высокой интенсивностью труда и др.), премии и другие поощрительные выплаты.

Оклад — это размер оплаты труда работника за исполнение им трудовых обязанностей за календарный месяц.

Тарифная ставка определяет размер оплаты труда работника за выполнение нормы труда определённой сложности за 1 час или за 1 день. Тарифная ставка 1-го разряда устанавливает размер

оплаты простейших работ. Чем выше квалификация работника, тем выше его разряд и больше тарифная ставка.

Дисциплина труда и трудовой распорядок. *Дисциплина труда* — это обязательное для всех работников подчинение правилам поведения, определённым в соответствии с трудовым законодательством, трудовым договором, коллективным договором и др.

Соблюдать дисциплину труда — это значит: работать честно и добросовестно; вовремя приходить на работу, соблюдать установленную продолжительность рабочего времени; повышать производительность труда, улучшать качество продукции, не допускать брака в работе; соблюдать правила безопасной работы, выполнять правила производственной санитарии, пользоваться спецодеждой; содержать в чистоте и порядке своё рабочее место, соблюдать чистоту в цехе и на территории предприятия; бережно относиться к машинам, станкам, инструментам, материалам; применять передовые методы работы, повышать свою квалификацию.

Лучшие работники за честный и добросовестный труд поощряются. Это может быть объявление благодарности, выдача премии, награждение ценным подарком, почётной грамотой, представление к званию «Лучший по профессии». За особые заслуги перед обществом и государством работники могут быть представлены к государственным наградам.

Трудовой кодекс предусматривает и меры наказания для тех, кто систематически нарушает трудовую дисциплину, опаздывает на работу, выпускает бракованную продукцию. Мерами наказания могут быть замечание, выговор, увольнение по соответствующим основаниям.

Охрана труда. Под охраной труда понимают систему сохранения жизни и здоровья работников в процессе трудовой деятельности. Работодатель обязан обеспечить работникам режим труда и отдыха в соответствии с трудовым законодательством, создать на каждом рабочем месте безопасные условия труда, предоставить работникам специальную одежду, организовывать обучение безопасным приёмам выполнения работ, обеспечивать прохождение периодических медицинских осмотров и др.

Со своей стороны работник обязан соблюдать требования охраны труда и правила техники безопасности, проходить обучение безопасным приёмам выполнения работ и инструктаж по охране труда, немедленно сообщать о ситуации, угрожающей жизни и здоровью людей, об ухудшении состояния своего здоровья.

СЛОВАРЬ

Трудовой договор, трудовая книжка, заработная плата, оклад, тарифная ставка, дисциплина труда.

ВОПРОСЫ

1. Какие документы необходимо предоставить при оформлении на работу подросткам в возрасте четырнадцати лет?
2. Что такое трудовой договор?

3. Какой документ оформляется на лиц, впервые поступающих на работу?
4. В каких случаях работник может быть уволен с работы по инициативе работодателя?
5. Какова продолжительность рабочего времени для работников в возрасте до шестнадцати лет? от шестнадцати до восемнадцати лет?
6. Что значит соблюдать дисциплину труда?

43. Безопасность труда на швейных предприятиях

Требования к оборудованию швейного производства. Оборудование швейного предприятия должно быть оснащено специальными защитными устройствами и приспособлениями.

Оборудование раскройного цеха. Чтобы исключить возможность травмирования рук работающего режущим инструментом, опасные части настольных и раскройных машин (валы, шкивы, режущие устройства и др.) должны быть снабжены ограждениями, козырьками или закрыты специальными кожухами. Открывающиеся ограждения на раскройных машинах должны иметь надписи «Не открывать на ходу» или «Опасно».

Раскройные машины должны быть оборудованы устройством для удаления пыли.

Все электрические провода и кабели должны быть надёжно изолированы.

Оборудование швейного цеха. На лапках стачивающих швейных машин должны быть установлены предохранители, предупреждающие проколы пальцев иглой. Нитепритягиватели, выступающие из рукава машин, должны быть ограждены скобами, а вращающиеся нитепритягиватели закрыты откидным ограждением (решёткой).

Для уменьшения вредного действия вибраций (колебаний) головки швейных машин должны устанавливаться на виброгасящие прокладки, закреплённые на столе, а ножки столов должны быть снабжены башмачками из виброгасящего материала. Педали швейных машин должны быть снабжены резиновыми ковриками.

Пуговичные машины-полуавтоматы должны иметь прозрачные экраны, предохраняющие работающего от травмирования при поломке игл и пуговиц.

На объёмных швейных машинах механизмы игл должны закрываться откидными или съёмными кожухами, а механизмы петлителей должны быть ограждены откидными щитками.

Оборудование для влажно-тепловой обработки. Ручки электрических утюгов должны быть изготовлены из материала, плохо проводящего тепло и не проводящего ток. Шнуры, с помощью которых утюги включают в электрическую сеть, должны

быть надёжно изолированы. Утюги должны быть снабжены автоматическим регулятором температуры.

Гладильные прессы должны иметь автоматические устройства, регулирующие и поддерживающие постоянную температуру нагрева и давления пара.

Безопасность труда. На каждом предприятии разрабатываются и утверждаются правила и инструкции по технике безопасности. Выполнение этих правил является обязательным для всех работников предприятия.

При поступлении на работу работник должен быть ознакомлен с правилами безопасной работы, непосредственно связанными с его трудовой деятельностью. Не реже двух раз в год все работники предприятия, независимо от их квалификации и стажа работы, должны проходить общий инструктаж по охране труда, а также инструктаж по правилам безопасной работы на своём рабочем месте, согласно той или иной выполняемой операции швейного производства.

В каждом цехе на видном месте должны быть размещены общие инструкции по технике безопасности, на каждом рабочем месте должны иметься инструкции по правилам безопасной работы.



Правила безопасной работы при выполнении ручных операций

Перед началом работы:

1. Надеть спецодежду, тщательно заправить волосы под косынку.
2. Подготовить рабочее место, убрать предметы, не требующиеся при выполнении задания.

Во время работы:

1. Пользоваться только исправными инструментами.
2. Хранить необходимые для выполнения работ мелкие колющие предметы (иглы, булавки) в определённом месте. Поднимать иглы и булавки с пола с помощью магнита. Сломанные машинные иглы складывать в специально отведённое место.
3. При шитье применять напёрсток, соответствующий размеру среднего пальца правой руки.
4. Не оставлять ножницы раскрытыми, в нерабочем состоянии лезвия ножниц должны быть сомкнуты.
5. Следить за чистотой рабочего места, не разбрасывать инструменты и приспособления.
6. В случае получения травмы (укола иглой, пореза) немедленно обратиться в медпункт.

По окончании работы:

Убрать рабочее место, разложить инструменты и приспособления на отведённые места.



Правила безопасной работы на универсальных и специальных швейных машинах

Работа на швейной машине требует осторожности и внимания. Во время работы нельзя отвлекаться, разговаривать, выполнять какие-либо посторонние дела. Опасными местами швейной машины являются: игла, нитепротягиватель, маховик, ременная передача.

Перед началом работы:

1. Надеть спецодежду, тщательно заправить волосы под косынку.
2. Убрать со стола предметы, не требующиеся при выполнении работы.
3. Проверить наличие предохранителей от прокола пальцев иглой, ограждения приводного ремня, резинового коврика на педали, работу освещения. При работе на пуговичной машине проверить наличие предохранительного экрана (щитка).
4. Убедиться в исправности машины.

Во время работы:

1. Производить смену иглы, чистку и смазку машины, а также надевать ремень на шкив машины только при выключенном электродвигателе.
2. При заправке верхней и нижней ниток, замене шпульки снимать ногу с педали, чтобы не поранить руки при случайном нажатии на педаль.
3. Прокладывая строчку, придерживать изделие двумя руками по обе стороны от иглы, чтобы не проколоть пальцы иглой.
4. Не наклоняться близко к движущимся частям машины во избежание захвата волос и удара нитепротягивателем.
5. Запрещается открывать или снимать ограждающие и предохранительные приспособления, касаться иглы на ходу машины.
6. Не класть ножницы и другие инструменты около вращающихся частей машины.
7. Следить за чистотой рабочего места, не разбрасывать инструменты, класть их в специально отведенное место. Пустые катушки и бобины выбрасывать в корзины для мусора. Сломанные швейные иглы не бросать на пол, а складывать в определенное место.
8. При обнаружении любой неисправности остановить машину и вызвать механика.
9. При получении травмы на производстве немедленно обратиться в медпункт, сообщить мастеру или начальнику цеха о случившемся.

По окончании работы:

1. Выключить машину.
2. Убрать рабочее место, разложить все инструменты и приспособления на отведенные места.



Правила безопасной работы ручным электрическим утюгом

Выполнение утюжилых работ требует осторожности и внимания. Несоблюдение правил безопасной работы может привести к ожогу рук и глаз от нагретого утюга, а также к поражению электрическим током.

Перед началом работы:

1. Надеть спецодежду, тщательно заправить волосы под косынку.
2. Подготовить и проверить рабочее место: осмотреть поверхность рабочего стола, проверить наличие изолирующего коврика, проверить изоляцию шнура — нет ли оголённых мест на нём.

Во время работы:

1. Выполнять только порученную работу.
2. Работать стоя на изолирующем коврике.
3. Включать и выключать электрический утюг, берясь за корпус вилки, а не за электрошнур.
4. Следить за тем, чтобы шнур не касался подошвы горячего утюга, так как в этом случае на шнуре может сгореть изоляция.
5. Следить за нормальным нагревом утюга, не перегревать его. В случае перегрева утюг выключить и охладить, проводя им по куску влажной ткани. Запрещается охлаждать утюг с помощью pulverизатора.
6. Для увлажнения изделия пользоваться pulverизатором.
7. Во время обеденного перерыва выключать утюг.

Внимание! Запрещается оставлять включённый утюг без присмотра! Это может привести к пожару.

8. При неисправности электрического утюга, рубильника, розетки, вилки прекратить работу и вызвать электромонтёра.
9. В случае получения ожога обратиться в медпункт, сообщить о случившемся мастеру.

По окончании работы:

1. Выключить электрический утюг.
2. Убрать рабочее место.



Правила безопасной работы на гладильных прессах

К работе на гладильных прессах допускаются термоотделочники швейных изделий только после специального обучения и получения документа о праве на выполнение этой работы. Опасными местами пресса являются горячая поверхность подушек, пресс-подушка во время движения.

Перед началом работы:

1. Надеть спецодежду, тщательно заправить волосы под косынку.
2. Подготовить рабочее место, убрать посторонние предметы.
3. Проверить надёжность заземления корпуса и сохранность изоляции проводов, исправность ограждения, работу электроосвещения.
4. Проверить исправность подушек: верхняя должна быть без царапин, нижняя — гладкая, хорошо обтянутая войлоком и полотном.

Во время работы:

1. Приступать к работе только с разрешения мастера.
2. Не касаться верхней подушки пресса, чтобы исключить ожоги рук. При закрывании пресса остерегаться попадания рук между подушками.
3. При закрывании и открывании подушек пресса не наклоняться близко над ними.
4. Снимать обрабатываемое изделие с пресса только после полного раскрытия подушек пресса.
5. Не оставлять включённый пресс без присмотра.
6. В случае неисправности гладильного пресса прекратить работу и сообщить мастеру или начальнику цеха о случившемся.

По окончании работы:

1. Выключить гладильный пресс и электроосвещение.
2. Убрать рабочее место.



Общие правила пожарной безопасности на швейном предприятии

При работе на швейном предприятии необходимо строго соблюдать правила пожарной безопасности.

1. Запрещается курить на рабочем месте.
2. Запрещается оставлять включённое электрическое оборудование без присмотра.
3. Запрещается работать на неисправном электрическом оборудовании.
4. В случае пожара необходимо отключить всё оборудование, вентиляцию, электроэнергию. О возникшем пожаре сообщить в противопожарную службу по городскому телефону 01. Вывести людей из загоревшегося помещения по плану эвакуации.

ВОПРОСЫ

1. Почему необходимо знать и строго выполнять правила безопасной работы на швейном предприятии?
2. Какие правила безопасной работы необходимо выполнять при работе на швейных машинах?
3. Какие правила безопасной работы нужно соблюдать при работе электрическим утюгом?
4. Какие правила пожарной безопасности должны соблюдать работники швейного предприятия?

ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПРЯМОГО ЦЕЛЬНОКРОЕНОГО ПЛАТЬЯ, ПРИМЕНЯЕМАЯ В МАССОВОМ ПРОИЗВОДСТВЕ ОДЕЖДЫ

44. Изготовление лекал и раскрой деталей швейных изделий



В условиях промышленного швейного производства раскрой деталей любого изделия производят по специальным выкройкам — лекалам.

Изготовление лекал. Различают лекала-оригиналы, лекала-эталоны и рабочие лекала. *Лекала-оригиналы* изготавливают по чертежам деталей изделия на базовый (средний) размер и рост с учётом припусков на швы и подгиб. По этим лекалам разрабатывают *лекала-эталоны* всех размеров и ростов. Лекала-эталоны служат образцами для проверки рабочих лекал и не используются при раскрое. По лекалам-эталонам изготавливают *рабочие лекала*, предназначенные для раскладки на ткани и обмеловки контуров деталей изделия, а также для проверки качества кроя.

Рабочие лекала бывают основные и вспомогательные. *Основные лекала* — это лекала для раскроя основных деталей изделия, например переда, спинки, рукава, воротника платья или блузки, переднего и заднего полотнищ юбки, передней и задней половинок брюк. *Вспомогательные лекала* используются для разметки и уточнения мест расположения вытачек, складок, карманов, петель и пуговиц и др.

На рабочих лекалах наносят линии направления долевой нити и линии допускаемых отклонений от долевого направления нитей ткани при раскладке лекал, контрольные надсечки для совмещения деталей при их соединении и указывают *маркировочные данные*: наименование изделия, номер модели, наименование детали, количество деталей кроя, величины размера и роста.

Рабочие лекала изготавливают из плотного картона, края лекал укрепляют материалами, предохраняющими лекала от повреждения. Готовые лекала хранят в подвешенном состоянии, на крючках. Весь комплект основных и вспомогательных рабочих ле-

кал, находящихся в производстве, проверяют по лекалам-эталонам не реже одного раза в месяц.

Раскладка и обводка лекал. *Раскладка лекал* — сложный процесс. Она должна быть выполнена самым экономичным способом, так, чтобы площадь выпадов ткани была наименьшей.

Рабочие лекала раскладывают на специальном полотне в соответствии с указанными на них направлениями долевой нити, направлением рисунка и волокнистым составом используемой при изготовлении изделия ткани. Затем обводят контуры лекал, отмечают направление долевой нити и контрольные точки. *Обводку лекал* выполняют тонко заточенным мелом или простым карандашом, если раскладку выполняют на бумаге.

Настиление ткани и раскрой. Подготовленную к раскрою ткань настилают в несколько слоёв. Полотна накладывают друг на друга или способом «лицом вниз» — лицевой стороной вниз, или способом «лицом к лицу» — попарно лицевой стороной друг к другу. На верхнее полотно настила накладывают полотно с намеченными контурами лекал и вырезают детали изделия по их раскладке.

Проверка качества, нумерация и комплектование кроя. От качества кроя зависит качество швейных изделий, поэтому сразу после раскроя проверяют качество выкроенных деталей. Для этого из каждой пачки кроя берут по три детали (верхнюю, нижнюю и деталь из середины пачки) и накладывают на лекало. Обнаруженные неточности устраняют.

Все выкроенные и проверенные детали одного изделия нумеруют одинаковым номером. Крупные детали нумеруют, пришивая или приклеивая бумажный талон с номером на лицевой стороне каждой детали. При нумерации мелких деталей талоны прикрепляют к верхней и нижней детали пачки.

Пачки деталей кроя комплектуют по моделям, размерам и ростам. Скомплектованные пачки связывают, упаковывают и направляют на хранение на склад. По мере надобности крой отправляют в швейные цеха. Запас готового кроя на складе должен быть рассчитан на 1,5—2 дня работы. Это позволяет обеспечить ритмичную, без простоев работу швейных цехов.

СЛОВАРЬ

Лекала-оригиналы, лекала-эталоны, рабочие лекала, основные и вспомогательные лекала, маркировочные данные, раскладка и обводка лекал.

ВОПРОСЫ

1. О каких видах лекал вы узнали?
2. Для чего служат лекала-эталоны?
3. Для чего предназначены рабочие лекала?
4. На чём раскладывают лекала для обводки?
5. Что надо учитывать при раскладке лекал на полотне?
6. Почему необходимо следить за качеством кроя?
7. Для чего нумеруют детали кроя?

45. Последовательность пошива прямого цельнокроеного платья

Последовательность пошива прямого цельнокроеного платья зависит от модели изделия. Например, при изготовлении в условиях массового производства модели платья с рукавами, воротником и поясом обработка изделия может выполняться в такой последовательности:

1. Обработка мелких деталей:
 - a* — обработка воротника;
 - b* — обработка карманов;
 - в* — обработка рукавов;
 - г* — обработка пояса.
2. Обработка нижнего среза рукава.
3. Обработка детали переда:
 - a* — стачивание вытачек;
 - b* — заутюживание вытачек, сутюживание слабины ткани в концах вытачек;
 - в* — обмётывание боковых и плечевых срезов;
 - г* — соединение карманов с деталью.
4. Обработка детали спинки:
 - a* — стачивание вытачек;
 - b* — заутюживание вытачек, сутюживание слабины ткани в концах вытачек;
 - в* — обмётывание боковых и плечевых срезов.
5. Соединение деталей переда и спинки по плечевым срезам:
 - a* — стачивание плечевых срезов;
 - b* — разутюживание шва.
6. Соединение воротника с горловиной.
7. Соединение деталей переда и спинки по боковым срезам:
 - a* — стачивание боковых срезов;
 - b* — разутюживание шва.
8. Соединение рукавов с проймами.
9. Обработка нижнего среза.
10. Выполнение влажно-тепловой обработки и окончательная отделка изделия.
11. Прикрепление пояса к платью.

Если срезы деталей цельнокроеного платья обрабатывают стачным швом взаутюжку, то обмётывание срезов выполняют после стачивания плечевых и боковых срезов.

В платьях без рукавов срезы пройм обрабатывают косыми или подкройными обтачками до соединения боковых срезов или после их соединения. В изделиях из хлопчатобумажных тканей срезы пройм могут быть обтачаны до соединения боковых и плечевых срезов.

ВОПРОС

Какова последовательность пошива прямого цельнокроеного платья на швейной фабрике?



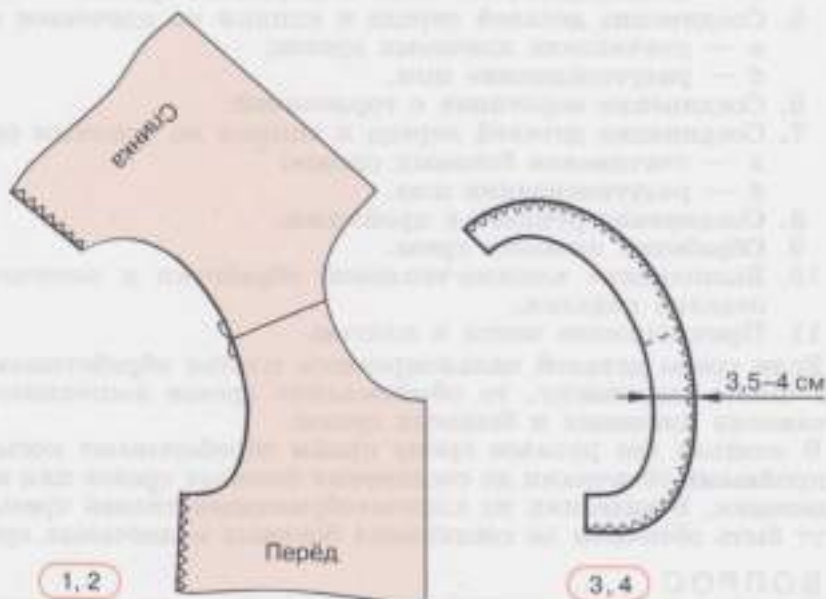
Обработка среза проймы подкройной обтачкой на образце

Инструменты, приспособления и принадлежности: игла, ножницы, напёрсток, булавки, швейная машина, гладильная доска, утюг, проутюжильник, альбом.

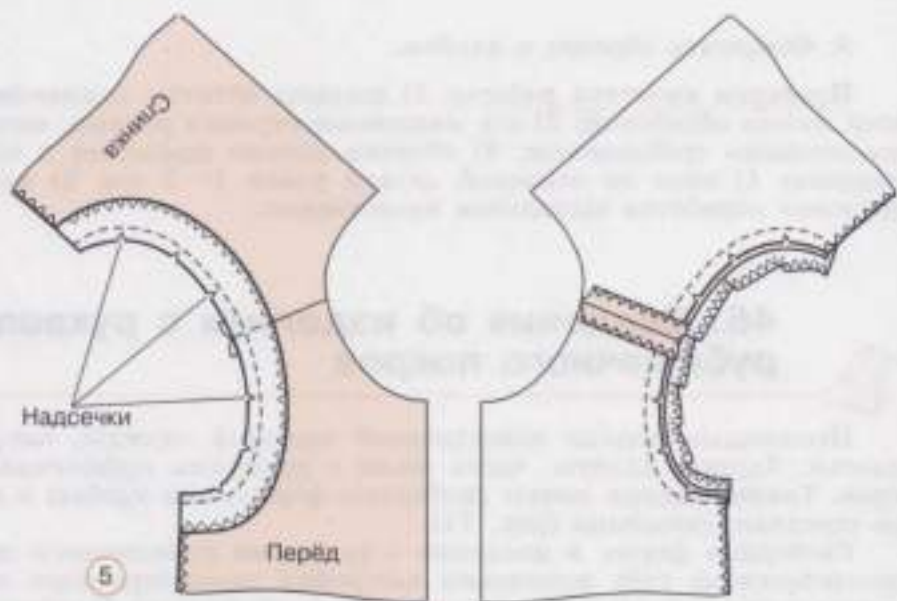
Материалы для работы: готовый крой образца (детали переда и спинки), ткань для подкройной обтачки, швейные нитки.

Ход работы:

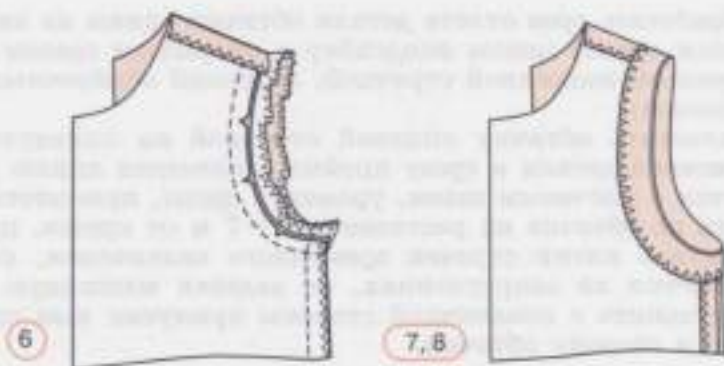
1. Обработать боковые и плечевые срезы деталей переда и спинки зигзагообразной машинной строчкой с лицевой стороны деталей.
2. Сметать и стачать плечевые срезы деталей кроя, удалить нитки строчек временного назначения, разутюжить припуски швов.
3. Раскроить деталь подкройной обтачки для обработки среза проймы по деталям переда и спинки. Ширина обтачки 3,5—4 см. Проложить контрольную линию строчкой прямых стежков по линии плеча детали обтачки.



4. Обработать срез отлёта детали обтачки одним из видов обработки срезов (швом вподгибку с открытым срезом, зигзагообразной машинной строчкой, строчкой обметочных цепных стежков).
5. Наложить обтачку лицевой стороной на лицевую сторону основной детали к срезу проймы, совмещая линию плеча обтачки с плечевым швом, уравнять срезы, приколоть. Приметать по обтачке на расстоянии 5—7 мм от срезов, притачать. Удалить нитки строчек временного назначения, выполнить надсечки на закруглениях, не задевая машинную строчку. Заутюжить с изнаночной стороны припуски шва притачивания в сторону обтачки.



6. Сколоть и сметать боковые срезы основной детали вместе со срезами детали обтачки, стачать одной машинной строчкой. Ширина шва равна припуску на обработку бокового среза основной детали. Удалить нитки строчек временного назначения, разутюжить швы.
7. Отогнуть обтачку на изнаночную сторону основной детали, выправить шов, выметать кант из основной детали, равный 1—2 мм.
8. Прикрепить край отлёта обтачки к припускам плечевых и боковых швов потайными стежками. Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить.



9. Оформить образец в альбом.

Проверка качества работы: 1) ширина обтачки одинаковая по всей линии обработки; 2) все машинные строчки ровные, выполнены согласно требованиям; 3) обтачка плотно прилегает к пройма изделия; 4) кант из основной детали равен 1–2 мм; 5) влажно-тепловая обработка выполнена качественно.

46. Сведения об изделиях с рукавами рубашечного покроя

Несложные модели повседневной женской одежды, например платья, блузки, халаты, часто шьют с *рукавами рубашечного покроя*. Такие изделия имеют свободную форму, они удобны в носке, не стесняют движения (рис. 71).

Свободная форма в изделиях с рукавами рубашечного покроя достигается за счёт изменения выкройки цельнокроеного платья прямого силуэта: увеличивается глубина проймы по боковому срезу и длина плеча, уменьшается раствор нагрудной вытачки (до половины величины раствора, в некоторых моделях вытачку можно не учитывать совсем), плечевой срез спинки перемещается в сторону переда (рис. 72). Изменяется и выкройка рукава: уменьшается высота оката и увеличивается ширина детали (рис. 73).

Линия бока на выкройке изделия с рукавами рубашечного покроя начинается от середины проймы. В этом случае локтевой и передний срезы рукава совпадают с боковыми срезами изделия. Кроме того, длина линии оката рукава рубашечного покроя обычно равна длине проймы изделия. Поэтому окат рукава не приспособивают, а рукав втачивают в *открытую пройму*, до соединения боковых швов изделия. Этот приём облегчает работу по соединению рукава с изделием, позволяет ускорить процесс пошива и увеличить производительность труда на швейном предприятии.



Рис. 71. Изделия с рукавами рубашечного покроя:
 а — платье модели 1; б — платье модели 2; в — платье-халат; г — блуза

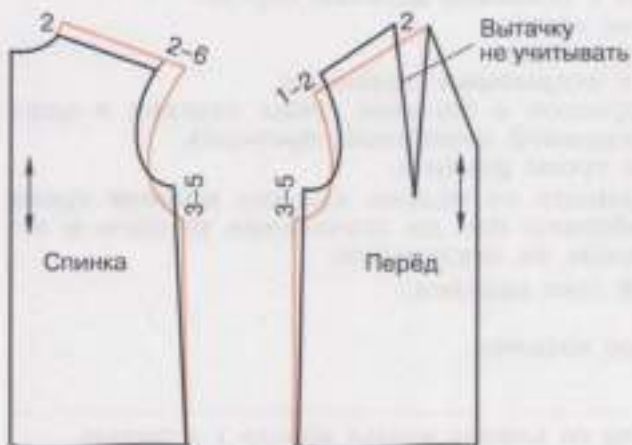


Рис. 72. Изменение выкройки цельнокроеного платья при разработке фасона платья модели 1



Рис. 73. Выкройка рукава рубашечного покроя для платья модели 1

СЛОВАРЬ

Рукава рубашечного покроя, открытая пройма.

ВОПРОСЫ

1. За счёт чего достигается свободная форма в изделиях с рукавами рубашечного покроя?
2. Почему возможно втачивание рукава рубашечного покроя в открытую пройму изделия?

47. Последовательность пошива прямого цельнокроеного платья с рукавами рубашечного покроя

Последовательность пошива прямого цельнокроеного платья с рукавами рубашечного покроя рассмотрим на примере изготовления платья модели 1 (см. рис. 71, а).

Описание фасона. Платье повседневное из хлопчатобумажной ткани, цельнокроеное, прямого силуэта, с поясом. Форма выреза горловины — углом. Рукава короткие, втачные, рубашечного покроя. Отделка — накладные карманы. Срез горловины, нижние срезы рукавов и верхние срезы карманов обработаны подкройными обтачками из отделочной ткани.

План работы по пошиву платья модели 1.

1. Обработать карманы.
2. Соединить карманы с основной деталью переда.
3. Обработать плечевые срезы.
4. Обработать срез горловины.
5. Соединить рукава с открытыми проймами.
6. Соединить срезы рукавов и боковые срезы изделия в один приём (одной непрерывной машинной строчкой).
7. Обработать нижние срезы рукавов.

Примечание. В зависимости от модели изделия нижние срезы рукавов могут быть обработаны как до втачивания рукавов в открытые проймы, так и после их втачивания.

8. Обработать нижний срез изделия.
9. Обработать пояс.
10. Отутюжить готовое изделие.

ЗАДАНИЯ

1. Запишите план работы по пошиву платья модели 1 в тетрадь.
2. Рассмотрите рисунок 71 и рисунок на форзаце II. Выберите модель платья с рукавом рубашечного покроя. Сделайте рисунок и дайте описание фасона изделия в тетради.
3. Составьте план работы по пошиву платья выбранного фасона и запишите его в тетрадь.
4. Рассмотрите готовое изделие с рукавами рубашечного покроя. Попробуйте определить последовательность пошива данного изделия.

48. Соединение рукавов рубашечного покроя с проймами

Выполните практическую работу по соединению рукава рубашечного покроя с проймой изделия. Перед втачиванием рукава необходимо проверить, соответствует ли длина оката рукава длине проймы.



ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА

Соединение рукава рубашечного покроя с проймой

Инструменты, приспособления и принадлежности: игла, ножницы, булавки, напёрсток, линейка, карандаш, швейная машина, гладильная доска, утюг, пруттожилник.

Материалы для работы: крой рукавов, подготовленное изделие, швейные нитки.

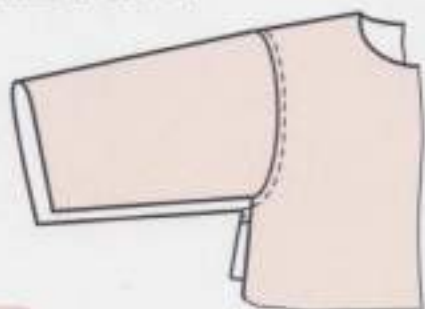
Ход работы:

1. Сложить рукав с изделием лицевыми сторонами внутрь, совмещая контрольные точки рукава и проймы, уравнять срезы, закрепить булавками, вметать рукав в пройму.
2. Втачать рукав в пройму со стороны изделия. Удалить нитки строчек временного назначения.
3. Обработать срезы рукава и проймы вместе одним из видов обработки срезов. Приутюжить припуски шва на ребро, а затем заутюжить в сторону изделия (рис. а).



а

1-3



б

Примечание. В зависимости от модели изделия рукав рубашечного покроя может быть соединён с проймой настрочным швом. В этом случае отделочную машинную строчку прокладывают по изделию на расстоянии 1—2 мм от линии шва втачивания (рис. б).



4. Сметать срезы рукава одновременно с боковыми срезами изделия, стачать одной машинной строчкой. Машинную строчку начинать от низа рукава, около нижней точки проймы выполнить короткую закрепку и продолжить строчку до нижнего среза изделия.
5. Обработать срезы рукава и боковые срезы изделия одним из видов обработки срезов. Удалить нитки строчек временного назначения. Приутюжить припуски шва на ребро, а затем заутюжить в сторону передней части.
6. Обработать нижний срез рукава (по модели), отутюжить.

Проверка качества работы: 1) машинные строчки ровные; 2) швы втачивания рукава в пройму и соединения срезов рукава и проймы обработаны аккуратно; 3) закрепка около нижней точки проймы выполнена правильно; 4) влажно-тепловая обработка выполнена качественно.

ВОПРОСЫ

1. В какой последовательности выполняют втачивание рукава в открытую пройму?
2. С какой целью выполняют закрепку около нижней точки проймы?



ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПОЯСНЫХ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ, ПРИМЕНЯЕМАЯ В МАССОВОМ ПРОИЗВОДСТВЕ ОДЕЖДЫ

49. Сведения о верхней поясной одежде

К верхней поясной одежде относят юбки, брюки и юбки-брюки. Юбка может быть самостоятельным изделием или составной частью комплекта одежды — платья-костюма, жилета и юбки, пиджака или жакета и юбки и др.

Юбки служат бытовой и форменной одеждой, их используют для повседневной носки, для торжественных случаев, для отдыха и при занятии спортом.

Юбки бывают самых разнообразных фасонов. По силуэту они могут быть прямыми, расширенными книзу и зауженными книзу, по покрою — прямыми, клешевыми и клиньевыми, по количеству швов — одношовными, двухшовными и многошовными. Юбка костюмная по фасону должна соответствовать жакету и составлять с ним единый комплект. Это может быть, например, прямая или слегка расширенная книзу юбка, юбка в складку, юбка-плиссе. Для отделки юбок используют складки, кокетки, бретели, карманы, оборки, отделочные строчки.

Основными деталями кроя юбки являются переднее и заднее полотнища или клинья.

Брюки в ассортименте современной женской одежды занимают особое место благодаря своей практичности и удобству в носке. Они могут служить не только самостоятельным видом одежды, но и составлять часть комплекта — брючного костюма, жилета и брюк, блузки, пиджака и брюк и др.

По назначению брюки бывают повседневные, домашние, спортивные, рабочие, форменные, для отдыха, для торжественных случаев.

Брюки шьют короткими (шорты), до колена, ниже колена и длинными, прямыми, расширенными или зауженными книзу, плотно облегающими фигуру и свободными, с боковыми швами и без боковых швов, с широким или узким поясом и без пояса



Рис. 74. Юбки



Рис. 75. Брюки



Рис. 76. Джинсы

(см. рис. 75). В качестве отделки выполняют строчки нитками в тон ткани или контрастного цвета, используют кант, тесьму, молнии, пряжки. Выбор фасона и отделки брюк зависит от назначения изделия, направления моды, особенностей фигуры и возраста человека.

Для повседневного использования удобны брюки из джинсовой ткани — *джинсы*. Модели этих брюк разнообразны (рис. 76). Джинсы бывают с поясом по линии талии, иногда выше или ниже линии талии, с различными кокетками, с карманами, расположенными на передних и задних половинках, на боковых швах и в боковых швах. Их оформляют отделочными строчками, складками, заплатами, вышивкой, аппликацией, эмблемами, пуговицами, металлическими заклёпками и др.

Крой брюк состоит из основных деталей — двух *передних* и двух *задних половинок*.

Юбка-брюки — это широкие брюки, передняя и задняя половинки которых имеют такую конструкцию, что внешне изделие напоминает юбку (рис. 77) и только при ходьбе заметен брючный покрой.



Рис. 77. Юбка-брюки

Верхний срез поясных изделий обрабатывают притачным или цельнокроеным поясом, корсажной лентой, обтачкой, швом вподгибку с продёргиванием резиновой тесьмы. Застёжку обрабатывают в боковом или среднем шве, оформляют тесьмой-молнией, пуговицами или крючками и петлями. Нижний срез брюк можно обработать швом вподгибку с открытым или закрытым срезом, швом вподгибку с продёргиванием резиновой тесьмы, манжетами или имитирующими манжетами.

СЛОВАРЬ

Юбка, брюки, джинсы, передние и задние половинки брюк, юбка-брюки.

ВОПРОСЫ

1. Почему юбки и брюки относят к поясным швейным изделиям?
2. Какие бывают юбки по назначению?
3. Какие основные детали имеет юбка?
4. Какие бывают брюки по назначению?
5. Какие основные детали имеют брюки?
6. Какие виды отделки применяют при пошиве юбок и брюк?
7. Как можно обработать верхний срез юбки или брюк?
8. Как можно обработать нижний срез брюк?

50. Ткани для пошива поясных швейных изделий



Ткани для пошива юбок и брюк очень разнообразны по составу. Это хлопчатобумажные, льняные, шёлковые, шерстяные и полшерстяные ткани, смешанные ткани, содержащие синтетические и искусственные волокна и нити.

Выбор ткани зависит от фасона, назначения изделия, сезона его носки и от направления моды.

Повседневные юбки для осенне-зимнего сезона шьют из плотных чистошерстяных и полшерстяных тканей, обладающих хорошими теплозащитными свойствами, гладкокрашеных или с рисунком в клетку, полоску. Для летних юбок используют лёгкие, тонкие ткани из натурального и искусственного шёлка, льняные, хлопчатобумажные и смешанные ткани ярких расцветок или светлых тонов.

Домашние юбки должны хорошо сохранять свой внешний вид при частых стирках. Их шьют из хлопчатобумажных и льняных тканей с добавлением синтетических нитей и волокон (лавсановых, капроновых), гладкокрашеных, пестротканых, меланжевых, с печатным рисунком.

Юбки для торжественных случаев шьют из красивых тканей с блеском, с гладкой или тиснёной поверхностью, с отделкой лаке, с металлическими и металлизированными нитями, с печатным рисунком и без него.

Особенность брюк как одежды заключается в том, что они при эксплуатации, в результате движений и различных положений туловища человека (ходьба, бег, сидение, нагибание тела и др.), испытывают различные нагрузки. Поэтому ткани для пошива брюк должны обладать упругостью, малой сминаемостью, способностью сохранять форму, повышенным сопротивлением к растяжению и стойкостью к износу.

Брюки для повседневной носки шьют из разнообразных смешанных тканей, гладкокрашенных, пестротканых, меланжевых, с рисунком в полоску, клетку. Эти ткани прочные, хорошо сохраняют заутюженные стрелки, почти не мнутся. Костюмные брюки обычно изготавливают из той же ткани, что и верхнюю часть костюма.

Домашние брюки шьют из хлопчатобумажных и льняных тканей в чистом виде и в смеси с химическими волокнами и нитями (вискозными, лавсановыми, капроновыми).

Спортивные брюки входят в состав комплектов спортивной одежды. Эти изделия шьют из трикотажных полотен или разнообразных тканей с лайкрой.

Для изготовления рабочих брюк или производственной одежды для строителей, работников столовых и ресторанов, медицинских учреждений применяют плотные гладкокрашенные хлопчатобумажные ткани.

ВОПРОСЫ

1. От чего зависит выбор ткани для юбок и брюк?
2. Какие ткани используют для пошива повседневных юбок осенне-зимнего сезона?
3. Какие ткани выбирают для пошива летних юбок?
4. Какими свойствами должны обладать ткани для пошива брюк? Почему?
5. Какие ткани используют при пошиве брюк для повседневной носки?
6. Из каких тканей шьют спортивные брюки?

ЗАДАНИЯ

1. Составьте коллекцию образцов тканей для юбок и оформите её в альбом.
2. Составьте коллекцию образцов тканей для брюк и оформите её в альбом.

51. Изготовление лекал и раскрой деталей поясных швейных изделий

На каждую модель поясного швейного изделия изготавливают комплект рабочих лекал для раскройного цеха. На лекалах указывают направление долевой нити и допускаемые отклонения от долевого направления нитей ткани, наносят контрольные надсечки,

Рис. 78. Модель (а) и лекала (б) прямой юбки



а



Юбка
Заднее
полотнище –
1 дет.
164–92–96



Юбка
Переднее
полотнище –
1 дет.
164–92–96

Юбка
Пояс – 1 дет. 164–92–96



б



а



Брюки
женские
Задняя
половинка –
2 дет.
164–92–96



Брюки
женские
Передняя
половинка –
2 дет.
164–92–96

Брюки женские
Пояс – 1 дет. 164–92–96



б

Рис. 79. Модель (а) и лекала (б) женских прямых брюк

указывают наименование изделия, номер модели, наименование детали, количество деталей кроя, размер и рост (рис. 78, 79).

Для раскроя настила делают раскладку лекал в соответствии с направлением долевой нити и с учётом направления ворса, начёса, рисунка ткани. С целью более экономного расхода ткани раскладку часто выполняют для двух и более комплектов изделий, в которых могут сочетаться разные или одинаковые размеры и роста. Например, выполнят раскладку лекал брюк для двух комплектов, сочетая лекала 92-го и 96-го размеров роста 164 см, или сочетая лекала 88-го размера разных ростов — 158 и 164 см.

Затем выполняют обводку лекал и раскраивают детали изделия.

52. Последовательность пошива поясных швейных изделий



При обработке поясных изделий придерживаются следующего основного правила: сначала обрабатывают мелкие детали (заготовки деталей), соединяют их с основными деталями и только потом соединяют основные детали друг с другом в целое изделие (монтаж изделия).

В качестве типовой технологической последовательности обработки прямой юбки можно взять следующую:

1. Обработка мелких деталей:
a — обработка шлёвок;
b — обработка карманов.
2. Обработка пояса.
3. Обработка заднего полотнища юбки:
a — стачивание вытачек;
b — заутюживание вытачек в сторону середины детали, суживание слабины ткани в концах вытачек;
в — обмётывание боковых срезов.
4. Обработка переднего полотнища юбки:
a — стачивание вытачек;
b — заутюживание вытачек в сторону середины детали, суживание слабины ткани в концах вытачек;
в — обмётывание боковых срезов.
5. Обработка боковых срезов:
a — стачивание полотнищ юбки по левому боковому срезу до разметки, определяющей конец застёжки;
b — разутюживание шва;
в — обработка застёжки в левом боковом шве;
г — стачивание полотнищ по правому боковому срезу;
д — разутюживание шва.
6. Обработка верхнего среза поясом.
7. Обработка петли на конце пояса:
a — определение места расположения петли;
b — обмётывание петли согласно разметке.

8. Пришивание пуговицы:
 - a* — определение места расположения пуговицы;
 - b* — пришивание пуговицы согласно разметке.
9. Обработка нижнего среза.
10. Выполнение влажно-тепловой обработки и окончательная отделка изделия.

Типовая последовательность обработки женских брюк следующая:

1. Обработка мелких деталей:
 - a* — обработка плёвок;
 - b* — обработка карманов.
2. Обработка пояса.
3. Обработка задних половинок брюк:
 - a* — стачивание вытачек;
 - b* — заутюживание вытачек в сторону среза сидения, сутюживание слабины ткани в концах вытачек;
 - в* — обмётывание боковых, шаговых срезов и срезов сидения.
4. Обработка передних половинок брюк:
 - a* — стачивание вытачек;
 - b* — заутюживание вытачек в сторону среднего среза, сутюживание слабины ткани в концах вытачек;
 - в* — обмётывание боковых, шаговых и средних срезов.
5. Обработка боковых срезов:
 - a* — стачивание боковых срезов;
 - b* — разутюживание шва.
6. Обработка шаговых срезов:
 - a* — стачивание шаговых срезов;
 - b* — разутюживание шва.
7. Обработка средних срезов:
 - a* — стачивание средних срезов от разметки, определяющей конец застёжки;
 - b* — разутюживание шва;
 - в* — обработка застёжки в среднем шве передних половинок.
8. Обработка верхнего среза.
9. Обработка петли на конце пояса:
 - a* — определение места расположения петли;
 - b* — обмётывание петли согласно разметке.
10. Пришивание пуговицы:
 - a* — определение места расположения пуговицы;
 - b* — пришивание пуговицы согласно разметке.
11. Обработка нижних срезов.
12. Выполнение влажно-тепловой обработки и окончательная отделка изделия.

При пошиве брюк из шерстяных тканей деталям кроя передних и задних половинок брюк придают определённую форму. Для этого их подвергают влажно-тепловой обработке — оттягивают

и сутюживают отдельные участки срезов деталей (рис. 80). На швейных фабриках эту обработку производят с помощью утюгов и на гладильных прессах со специальными подушками. Если брюки шьют из тканей, содержащих синтетические волокна, то влажно-тепловую обработку деталей края не выполняют.

Модели юбок и брюк различаются формой и числом деталей, поэтому в каждом отдельном случае в типовую последовательность обработки могут быть внесены необходимые изменения. Например, в зависимости от вида застёжки юбки она может быть обработана до стачивания боковых срезов или после стачивания.

ВОПРОСЫ

1. Какого правила надо придерживаться при обработке поясных изделий?
2. В какой последовательности может быть выполнен пошив прямой юбки?
3. В какой последовательности может быть выполнен пошив женских брюк?



Рис. 80. Влажно-тепловая обработка передней и задней половинок брюк



53. Обработка шлёвок

Шлёвка — это деталь одежды, которая служит для закрепления или удержания на определённом месте изделия других его деталей. Например, шлёвки удерживают в правильном положении ремень на поясе юбки или брюк. На поясе юбки обычно располагают четыре шлёвки, а на поясе брюк — пять (рис. 81).

Шлёвки раскраивают по долевому направлению нитей ткани. В готовом виде длина каждой шлёвки должна быть на 0,5–1 см больше ширины ремня (ремень должен свободно протягиваться через нее). Ширина шлёвок зависит от фасона изделия.



Рис. 81. Расположение шлёвок на поясе юбки (а) и брюк (б)

Шлёвки могут быть выполнены из основной или отделочной ткани, а также из кожи и замши.

Полоску ткани для шлёвок обрабатывают накладным или стачным швом. Затем полоску разрезают на равные по длине части (их длина должна быть равна длине шлёвки с припусками на швы) и получают шлёвки одинаковых размеров. При массовом пошиве на швейных фабриках шлёвки изготавливают на специальных двухигольных швейных машинах с использованием различных приспособлений (рис. 82).



Рис. 82. Приспособление для стачивания шлёвок

СЛОВАРЬ

Шлёвка.

ВОПРОСЫ

1. Для чего применяют шлёвки?
2. От чего зависит длина шлёвки?
3. От чего зависит ширина шлёвки?
4. Какие швы применяют при обработке шлёвок?



ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА

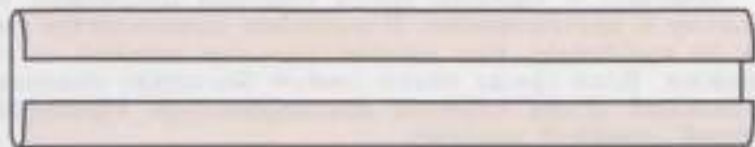
Обработка шлёвок для юбки на образце

Инструменты, приспособление и принадлежности: игла, ножницы, наперсток, линейка, карандаш, швейная машина, гладильная доска, утюг, проутюжильник, альбом.

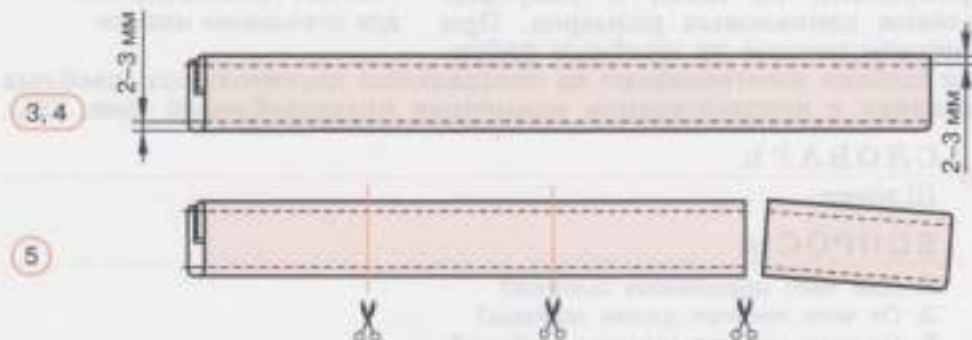
Материалы для работы: ткань для образца, швейные нитки.

Ход работы:

1. Раскроить полоску ткани для изготовления четырёх шлёвок: длина равна 24 см (длина одной шлёвки при ширине пояса 3 см с припуском 3 см на свободное прохождение ремня и швы, умноженная на 4), ширина 5 см (ширина шлёвки 1,5 см, умноженная на 2, с припуском 2 см на швы).
2. Заутюжить припуски на шов по долевому срезу на изнаночную сторону.



3. Сложить полоску вдоль пополам изнаночной стороной внутрь, уравнивая подогнутые края детали, наметать. Проложить машинную строчку на расстоянии 2—3 мм от подогнутых краёв.
4. Проложить вторую машинную строчку на расстоянии 2—3 мм от сгиба детали. Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить шов.
5. Разметить и разрезать обработанную полоску на четыре равные по длине шлёвки.



6. Оформить образец в альбом.

Проверка качества работы: 1) деталь сложена точно пополам; 2) машинные строчки ровные по всей длине, проложены на расстоянии 2—3 мм от краёв детали; 3) влажно-тепловая обработка выполнена качественно.

54. Обработка гладких накладных карманов

Во многих моделях юбок и брюк применяют гладкие накладные карманы (рис. 83). Накладные карманы могут иметь различную форму, размеры и отделку, могут располагаться на переднем и заднем полотнищах юбки или на передних и задних половинках брюк, на боковом шве изделия.

Верхний срез накладного кармана обрабатывают швом вподгибку или подкройной обтачкой. Для лучшего сохранения формы кармана припуск на обработку верхнего среза и подкройная обтачка могут быть укреплены прокладкой из ткани с односторонним клеевым покрытием, из бязи или из нетканых материалов.

Боковые и нижний срезы кармана подгибают на изнаночную сторону и заутюживают. В массовом производстве работу выполняют по шаблонам, при индивидуальном пошиве — по намеченным линиям. Если срезы ткани имеют большую осыпаемость, боковые и нижний срезы кармана предварительно обрабатывают на обмётной швейной машине.



Рис. 83. Гладкие накладные карманы в поясных швейных изделиях

Карман накладывают на основную деталь изделия согласно разметке и настрачивают на расстоянии от края подгиба в зависимости от модели. Верхние углы кармана закрепляют двойной обратной строчкой или строчкой в форме треугольника.

В юбках и брюках иногда встречаются накладные карманы, боковые стороны которых входят в швы соединения основных деталей изделия (рис. 84). Обработка такого кармана производится аналогично обработке простого гладкого накладного кармана. Разница заключается в том, что боковой срез кармана, входящий в шов соединения основных деталей, не подгибают и не заутюживают. Карман накладывают по разметке и настрачивают на основную деталь. Необработанный боковой срез кармана настрачивают на расстоянии 5—7 мм от края среза так, чтобы при соединении основных деталей этот срез вошёл в шов стачивания. В изделиях из хлопчатобумажных тканей боковой срез кармана, входящий в шов соединения основных деталей, можно не настрачивать, а вкладывать между основными деталями при их стачивании.



Рис. 84. Накладные карманы, боковые стороны которых входят в швы соединения деталей, в женских брюках

ВОПРОСЫ

1. На каких деталях поясного изделия могут быть расположены накладные карманы?
2. Как можно обработать верхний срез гладкого накладного кармана?
3. Как обрабатывают накладные карманы, боковые стороны которых входят в швы соединения основных деталей?



ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА

Обработка гладкого накладного кармана на образце

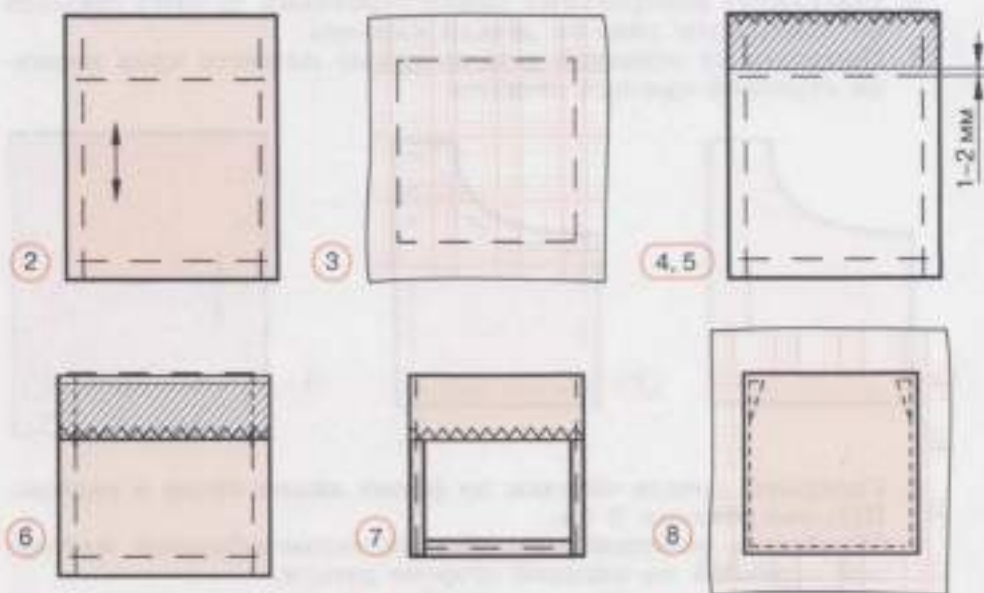
Инструменты, приспособления и принадлежности: игла, ножницы, булавки, напёрсток, линейка, карандаш или портновский мел, выкройка накладного кармана, швейная машина, гладильная доска, утюг, проутюжильник, альбом.

Материалы для работы: крой образца (основная деталь), ткань для кармана, ткань с односторонним клеевым покрытием для прокладки, швейные нитки.

Ход работы:

1. Раскроить деталь кармана с припусками на обработку срезов: по верхнему срезу 40—50 мм, по боковым и нижнему срезу 10—15 мм. Долевые нити основной детали и детали кармана должны иметь одно направление. Раскроить деталь прокладки: длина равна ширине кроя кармана, ширина меньше ширины припуска на обработку верхнего среза кармана на 5—7 мм.
2. Проложить контрольные линии строчками прямых стежков по контурным линиям детали кармана.
3. Наметить на основной детали место расположения кармана строчками прямых стежков.
4. Наложить прокладку клеевым покрытием на изнаночную сторону припуска на обработку верхнего среза кармана на расстоянии 1—2 мм от намеченной линии прямых стежков, приклеить горячим утюгом.
5. Обработать верхний срез кармана одним из видов обработки срезов (зигзагообразной машинной строчкой, на обметочной швейной машине, швом вподгибку с открытым срезом).
6. Перегнуть припуск на обработку верхнего среза кармана на лицевую сторону по линии прямых стежков. Обтачать верхнюю часть боковых срезов кармана на величину припуска на обработку срезов. Вывернуть и выправить углы, прутюжить верхний край кармана.
7. Подогнуть припуски на обработку боковых и нижнего срезов кармана на изнаночную сторону, заметать по сгибу, заутюжить.

8. Наложить карман на основную деталь по разметке, закрепить булавками, наметать, настрочить, выполнить закрепки. Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить образец с лицевой стороны через прутюжилник.



9. Оформить образец в альбом.

Проверка качества работы: 1) машинная строчка ровная, проходит на расстоянии 1—2 мм от края подгиба; 2) закрепки выполнены двойной строчкой или строчкой в форме треугольника в начале и в конце работы; 3) влажно-тепловая обработка выполнена качественно.



ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА

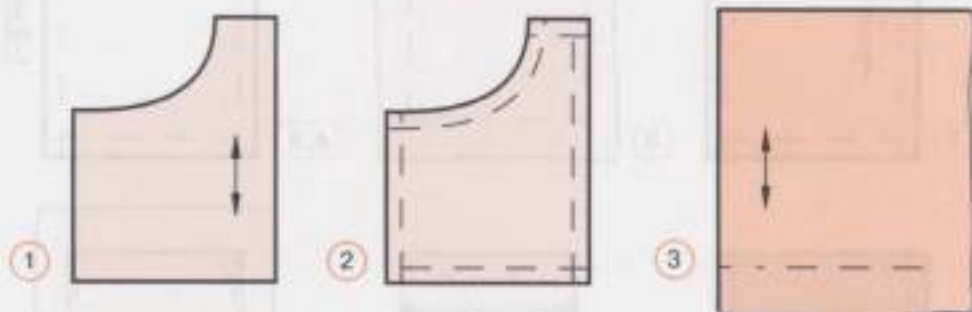
Обработка накладного кармана, боковая сторона которого входит в шов соединения основных деталей (верхний срез кармана обрабатывается подкройной обтачкой) на образце

Инструменты, приспособления и принадлежности: игла, ножницы, булавки, напёрсток, линейка, карандаш или портновский мел, выкройка накладного кармана, швейная машина, гладильная доска, утюг, прутюжилник, альбом.

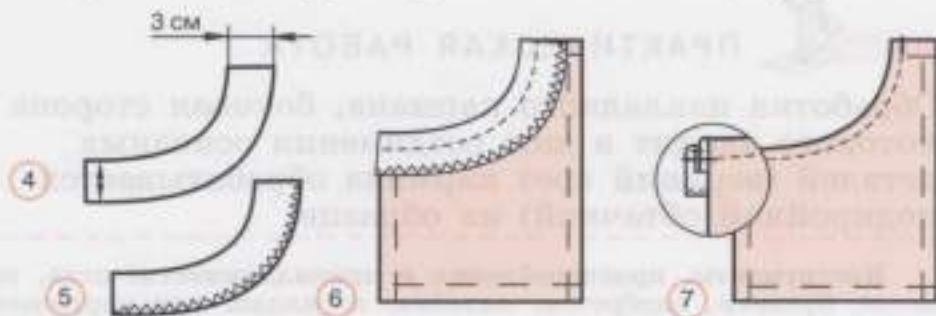
Материалы для работы: крой образца (две основные детали), ткань для кармана и подкройной обтачки, швейные нитки.

Ход работы:

1. Раскроить деталь кармана с припусками на обработку срезов, равными 10–15 мм. Долевые нити основной детали и детали кармана должны иметь одно направление.
2. Проложить контрольные линии строчками прямых стежков по контурным линиям детали кармана.
3. Наметить на основной детали линию нижнего края кармана строчкой прямых стежков.

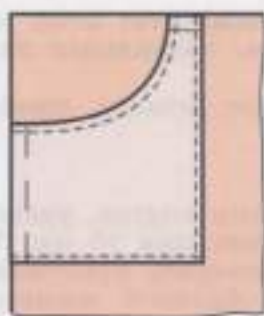


4. Раскроить деталь обтачки по форме линии входа в карман. Ширина обтачки 3 см.
5. Обработать отлетной срез обтачки зигзагообразной машинной строчкой по лицевой стороне детали.
6. Сложить детали кармана и обтачки лицевыми сторонами внутрь, уравнять срезы, приметать обтачку, притачать. Удалить нитки строчек временного назначения.
7. Отогнуть обтачку на изнаночную сторону детали кармана, выправить шов, выметать кант из детали кармана, равный 1–2 мм. Проложить отделочную строчку на расстоянии 2–3 мм от обработанного края кармана, выполнить закрепки. Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить.



8. Подогнуть припуски на обработку бокового и нижнего срезов кармана на изнаночную сторону по намеченным линиям прямых стежков, заметать по сгибу, заутюжить.

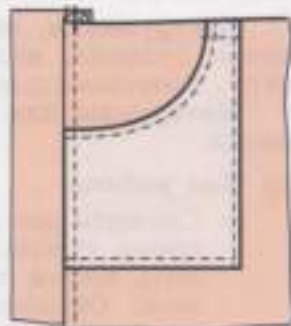
9. Наложить деталь кармана изнаночной стороной на лицевую сторону основной детали нижним краем по намеченной линии прямых стежков, уравнять боковые срезы, закрепить булавками, наметать, настрочить по двум сторонам. Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить.
10. Сложить деталь с карманом со второй основной деталью лицевыми сторонами внутрь, уравнять срезы, сметать, стачать. Следить, чтобы при соединении деталей необработанный боковой срез кармана вошёл в шов стачивания. Удалить нитки строчек временного назначения. Обработать срезы шва одним из видов обработки срезов, заутюжить в сторону детали с карманом.
11. Разложить детали образца в разные стороны, проложить по лицевой стороне образца отделочную строчку на расстоянии 2—3 мм от линии шва стачивания в сторону кармана. Закрепить верхний срез кармана машинной строчкой. Приутюжить образец с лицевой стороны через проутюжильник.



8, 9



10



11

12. Оформить образец в альбом.

Проверка качества работы: 1) машинные строчки ровные, выполнены согласно требованиям; 2) вход в карман имеет красивую вогнутую форму; 3) влажно-тепловая обработка выполнена качественно.

55. Соединение срезов поясного изделия «джинсовым швом»

Для соединения боковых и шаговых срезов поясных изделий применяют стачные швы вразутюжку и взаутюжку, расстрочные и настрочные швы.

При обработке срезов изделий из плотной или джинсовой ткани часто используют настрочный шов с двумя отделочными строч-

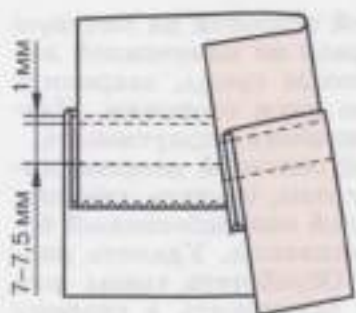


Рис. 85. «Джинсовый шов»

ками, так называемый «джинсовый шов» (рис. 85). Этот шов очень прочный, с лицевой стороны имеет вид соединительного запошивочного шва, но технология его выполнения проще. Поэтому «джинсовый шов» применяют при пошиве юбок и брюк как в индивидуальном, так и в массовом производстве.



ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА

Выполнение настрочного шва с двумя отделочными строчками на образце

Инструменты, приспособления и принадлежности: игла, ножницы, булавки, напёрсток, швейная машина, гладильная доска, утюг, проутюжильник, альбом.

Материалы для работы: край образца (две детали), швейные нитки.

Ход работы:

1. Сложить две детали лицевыми сторонами внутрь, уравнять срезы, сколоть, сметать, стачать. Ширина шва 15 мм. Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить шов. Обработать срезы шва зигзагообразной машинной строчкой или на обметочной швейной машине.
2. Разложить детали в разные стороны, срезы шва заутюжить на одну сторону.
3. Проложить по лицевой стороне образца первую отделочную строчку на расстоянии 1 мм от линии шва стачивания, вторую — на расстоянии 7—7,5 мм от первой (в сторону обрабатываемых срезов). Приутюжить шов.
4. Оформить образец в альбом.

Проверка качества работы: 1) машинные строчки ровные, соответствуют требованиям; 2) влажно-тепловая обработка выполнена качественно.



56. Обработка застёжки в среднем шве

Вы знакомы с обработкой застёжки в боковом шве юбки. В брюках застёжку чаще располагают в среднем шве передних половинок изделия и применяют для её обработки тесьму-молнию. При раскрое изделия с застёжкой в среднем шве к припускам на швы по линии застёжки добавляют дополнительный припуск на обработку 2—4 см.



Обработка застёжки в среднем шве передних половинок брюк тесьмой-молнией на образце

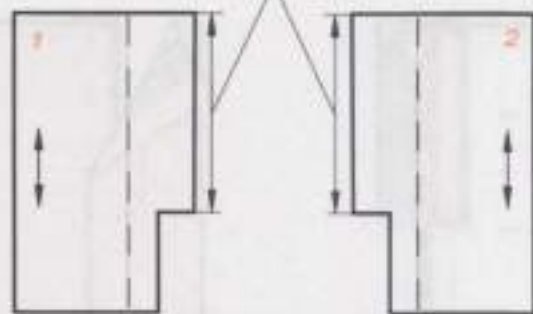
Инструменты, приспособления и принадлежности: игла, ножницы, булавки, напёрсток, линейка, карандаш, швейная машина, гладильная доска, утюг, проутюжильник, альбом.

Материалы для работы: крой образца (две детали), тесьма-молния, швейные нитки.

Ход работы:

1. Подготовить тесьму-молнию к втачиванию: проутюжить с увлажнением через проутюжильник, проверить работу замка и звеньев тесьмы-молнии.
2. Отложить на деталях образца припуски на швы, проложить по намеченным линиям строчки прямых стежков. Положить детали изнаночной стороной вверх, обозначить (написать мелом или карандашом) левую деталь образца цифрой 1, правую деталь образца цифрой 2.
3. Сложить детали образца лицевыми сторонами внутрь, уравнять срезы. Провести линию конца застёжки.
4. Сметать детали по линии припусков на швы, стачать от линии конца застёжки до нижнего среза образца, выполнить закрепку в начале строчки. Обработать срезы деталей одним из видов обработки срезов. Удалить нитки строчек временного назначения.
5. Надсечь припуски на швы по линии конца застёжки, не доходя до машинной строчки на 1–2 мм.

Припуск на обработку застёжки

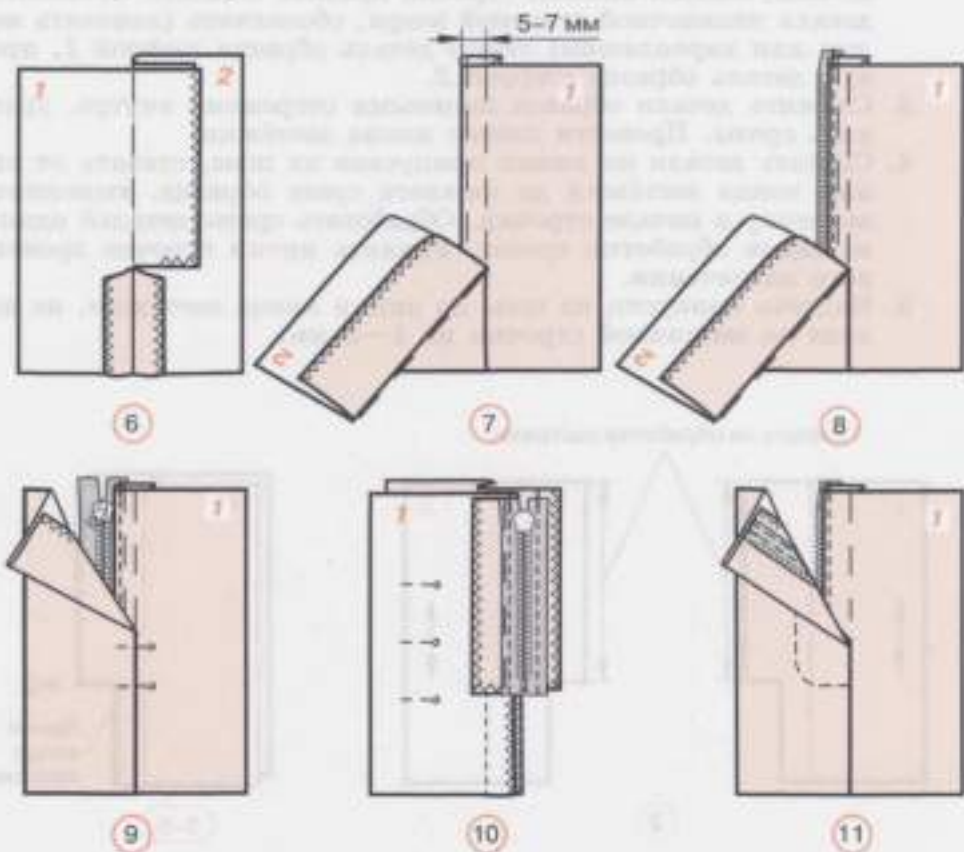


2



3-5

6. Отогнуть припуски на обработку застёжки, как показано на рисунке, разутюжить шов.
7. Подогнуть припуск на обработку застёжки детали 1 на изнаночную сторону на расстоянии 5—7 мм от линии середины образца (шва стачивания) в сторону среза припуска, заметать по сгибу, приутюжить.
8. Открыть замок тесьмы-молнии. Наложить деталь 1 изнаночной стороной на лицевую сторону тесьмы-молнии так, чтобы сгиб детали располагался вплотную к звеньям тесьмы. Наметать, настрочить по припуску в край подгиба, пользуясь специальной лашкой.
9. Закрыть замок. Совместить сгиб припуска на обработку застёжки детали 2 с линией середины, закрепить булавками.
10. Положить образец изнаночной стороной вверх. Отогнуть основную часть детали 2, как показано на рисунке, и сколоть булавками с основной частью детали 1. Наметать тесьму-молнию на припуск на обработку застёжки детали 2, не задевая основную часть детали, настрочить. Удалить нитки строчек временного назначения.



11. Проложить с лицевой стороны образца отделочную машинную строчку, выполнить закрепку. Приутюжить застёжку с изнаночной стороны через приутюжилник.

Примечания. 1. Отделочной строчкой одновременно закрепляется внутренний край тесьмы-молнии. 2. Оформление отделочной строчки в конце застёжки зависит от модели изделия.

12. Оформить образец в альбом.

Проверка качества работы: 1) тесьма-молния смещена относительно шва стачивания в сторону детали 2 образца; 2) отделочная машинная строчка ровная, выполнена по модели; 3) сгибы припусков на обработку шва застёжки закрывают звенья тесьмы-молнии и не мешают движению замка; 4) влажно-тепловая обработка выполнена качественно.

57. Обработка верхнего среза поясного изделия притачным поясом

Пояс — важная деталь юбок и брюк. Он обеспечивает закрепление изделия на фигуре человека. Кроме того, пояс может служить для украшения одежды.

Для придания поясу жёсткости и предохранения его от растяжения в процессе носки деталь обрабатывают с прокладкой. Прокладка в пояс может быть выкроена из плотной хлопчатобумажной ткани (бязи, бортовки) или из материала с клеевым покрытием. Прокладку накладывают на пояс с изнаночной стороны и настрачивают на него или приклеивают к нему утюгом.

Перед обработкой притачным поясом к верхнему срезу юбки или брюк прикрепляют шлёвки, располагая их точно по разметке с лицевой стороны изделия.

Соединение притачного пояса с изделием выполняют в два приема. Сначала притачивают верхнюю часть пояса к верхнему срезу изделия с его лицевой стороны (одновременно под строчку попадают шлёвки). Затем отгибают поясом шов притачивания, подгибают свободный срез нижней части пояса (подпояса) на изнаночную сторону и настрачивают так, чтобы край подгиба закрывал строчку притачивания (рис. 86, а).

Шлёвки отгибают по ширине пояса, свободные концы шлёвок подгибают на 7—10 мм и настрачивают на пояс, образуя напуск.

В юбках и брюках из толстых тканей срез нижней части пояса предварительно обметывают. При соединении пояса с изделием обметанный срез не подгибают, а настрачивают в шов притачивания пояса или под поясом на расстоянии 1—2 мм от шва притачивания (рис. 86, б). Строчку прокладывают с лицевой стороны изделия.

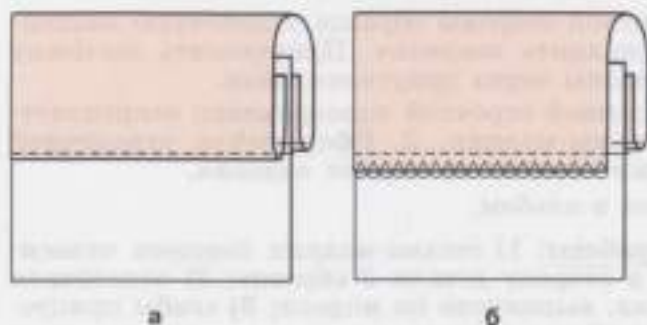


Рис. 86. Обработка верхнего среза поясного изделия притачным поясом:

а — с подгибом среза нижней части пояса;
б — с предварительным обметыванием среза нижней части пояса

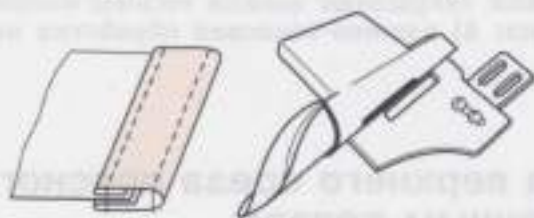


Рис. 87. Приспособление для обработки притачного пояса

На швейных фабриках для соединения притачного пояса с юбкой или брюками применяют специальные приспособления, устанавливаемые на двухигльные швейные машины. С помощью этих приспособлений (рис. 87) можно соединить пояс с изделием в один приём. Они обеспечивают одновременный подгиб срезов верхней и нижней частей пояса, правильное положение верхнего среза изделия, вкладываемого между двумя подогнутыми краями пояса, а также параллельность строчек подогнутым краям.

ВОПРОСЫ

1. Для чего нужна прокладка в пояс?
2. Для чего при соединении пояса с изделием используют специальные приспособления?



ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА

Обработка верхнего среза поясного изделия притачным поясом (первый способ)

Инструменты, приспособления и принадлежности: игла, ножницы, булавки, напёрсток, линейка, карандаш, швейная машина, гладильная доска, утюг, проутюжильник.

Материалы для работы: подготовленное изделие, тесьма для вешалок, ткань для пояса и шлёвок, ткань с односторонним клеевым покрытием для прокладки, пуговица, швейные нитки.

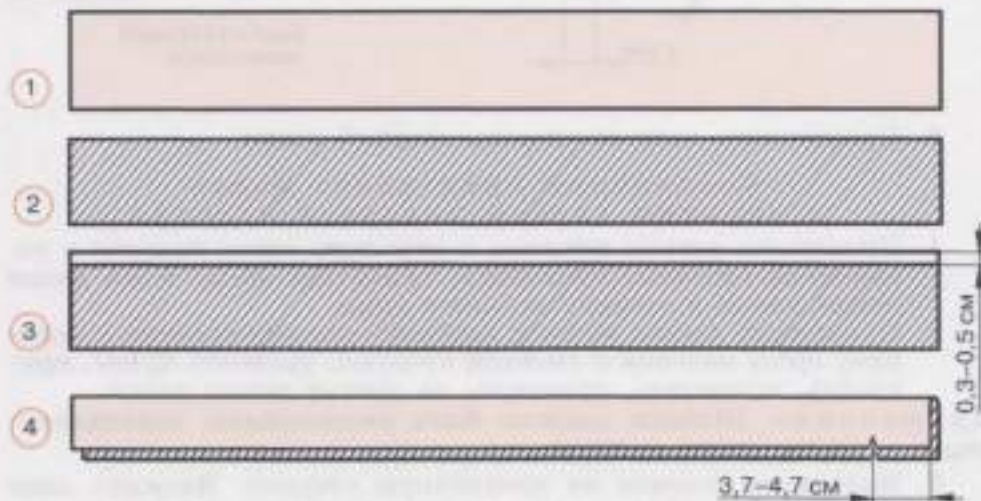
Ход работы:

Обработка мелких деталей

1. Раскроить полоски из тесьмы для вешалок: длина равна ширине пояса, умноженной на 2, плюс 6—8 см.
2. Раскроить полоску ткани для изготовления шлёвок. Выполнить обработку шлёвок, пользуясь практической работой на с. 153, 154, пункты 2—5.

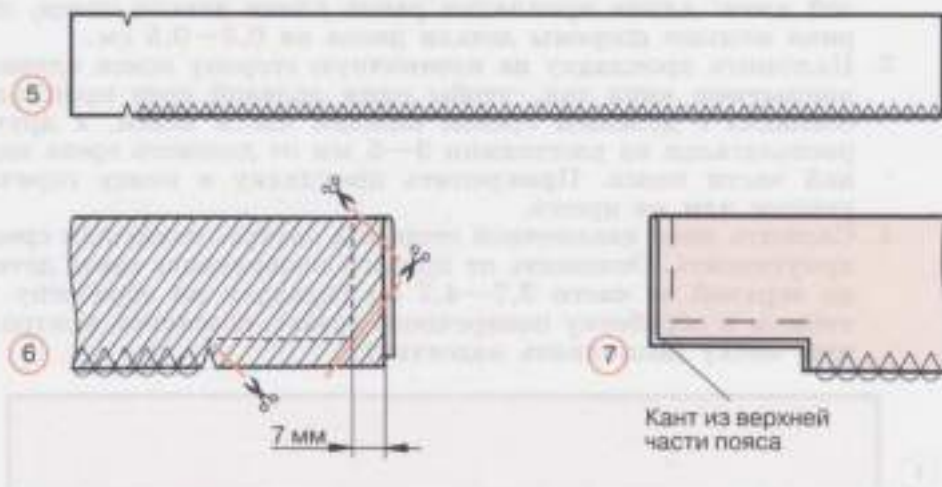
Обработка притачного пояса

1. Раскроить деталь пояса по направлению долевой нити: длина равна мерке От с прибавкой 4,5—5,5 см на оформление застёжки и припуски на швы, ширина равна ширине пояса в готовом виде, умноженной на 2, плюс 1,5—2,0 см на швы.
2. Раскроить деталь клеевой прокладки по направлению долевой нити: длина прокладки равна длине детали пояса, ширина меньше ширины детали пояса на 0,3—0,5 см.
3. Наложить прокладку на изнаночную сторону пояса клеевым покрытием вниз так, чтобы один долевой срез прокладки совпадал с долевым срезом нижней части пояса, а другой располагался на расстоянии 3—5 мм от долевого среза верхней части пояса. Прикрепить прокладку к поясу горячим утюгом или на прессе.
4. Сложить пояс изнаночной стороной внутрь, совмещая срезы, приутюжить. Отложить от правого поперечного среза детали по верхней ее части 3,7—4,7 см (припуск на обработку застёжки и обработку поперечного среза), поставить контрольную метку (выполнить надсечку).



Примечание. Приутюживание пояса в процессе обработки выполняют со стороны подпояса, окончательную влажно-тепловую обработку — с лицевой стороны изделия через влажный проутюжилник.

- Обметать срез нижней части пояса зигзагообразной машинной строчкой или на обметочной швейной машине по лицевой стороне детали, как показано на рисунке.
- Сложить пояс лицевой стороной внутрь, уравнять срезы. Сметать конец пояса по поперечному срезу и припуску на застёжку до контрольной метки со стороны верхней части детали, обтачать со стороны нижней части. Ширина шва 7 мм. Срезать припуски на шов в углах, надсечь припуски на швы у контрольной метки, не задевая машинную строчку. Удалить нитки строчек временного назначения.
- Вывернуть припуск на обработку застёжки на лицевую сторону, выправить углы, выправить и выметать шов, образуя со стороны нижней части пояса кант, равный 1—2 мм.



- Приутюжить пояс со стороны нижней части.

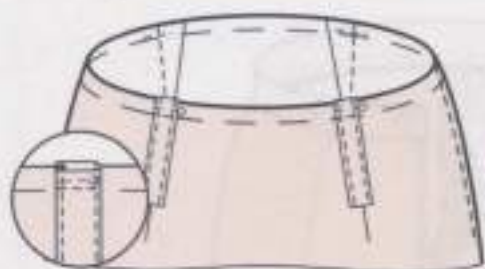
Соединение притачного пояса с верхним срезом поясного изделия

- Приложить детали вешалок к верхнему срезу изделия с изнаночной стороны, приметать, притачать на 3—5 мм выше линии талии в сторону верхнего среза.
- Приложить детали шлёвок необработанными срезами к верхнему срезу изделия с лицевой стороны, уравнять срезы, приколоть, приметать, притачать на уровне линии талии.

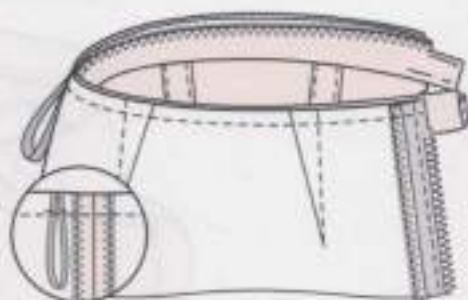
Примечание. Шлёвки должны быть расположены перпендикулярно к линии талии изделия.

- Вывернуть изделие на изнаночную сторону. Вложить пояс внутрь изделия, совмещая верхнюю часть пояса с лицевой стороной изделия и начиная от обработанного припуска на застёжку, уравнять срезы, приколоть. Приметать пояс к верхнему срезу изделия со стороны изделия, притачать

со стороны пояса с одновременным притачиванием вешалок и шлёвок. Ширина шва 7—9 мм. Удалить нитки строчек временного назначения.

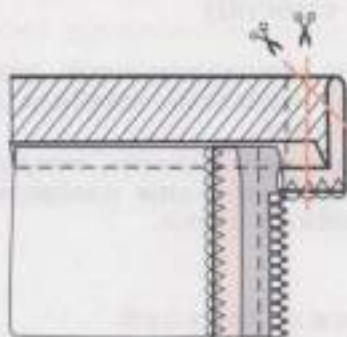


2

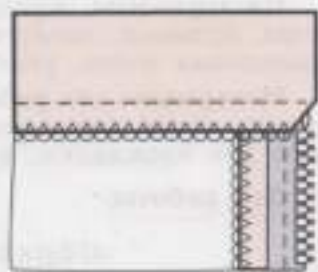


3

4. Отогнуть пояс вверх, шов притачивания заутюжить в сторону пояса до полного прилегания.
5. Сложить пояс со стороны необработанного конца лицевой стороной внутрь. Провести линию обтачивания конца пояса с учётом выступа звеньев тесьмы-молнии. Сметать по намеченной линии, обтачать. Ширина шва 7 мм. Срезать излишек пояса, оставляя припуск на шов 7 мм. Срезать припуски на шов в углу пояса, не доходя до машинной строчки 2 мм. Вывернуть пояс на лицевую сторону, выправить угол, выправить и выметать шов. Приутюжить со стороны нижней части.
6. Подогнуть обметанный срез нижней части пояса у концов застёжки внутрь, приутюжить.
7. Приметать нижнюю часть пояса к изнаночной стороне изделия на расстоянии 2—3 мм от линии шва притачивания, притачать по всей длине пояса, прокладывая строчку с лицевой стороны изделия в шов притачивания. Удалить нитки строчек временного назначения.

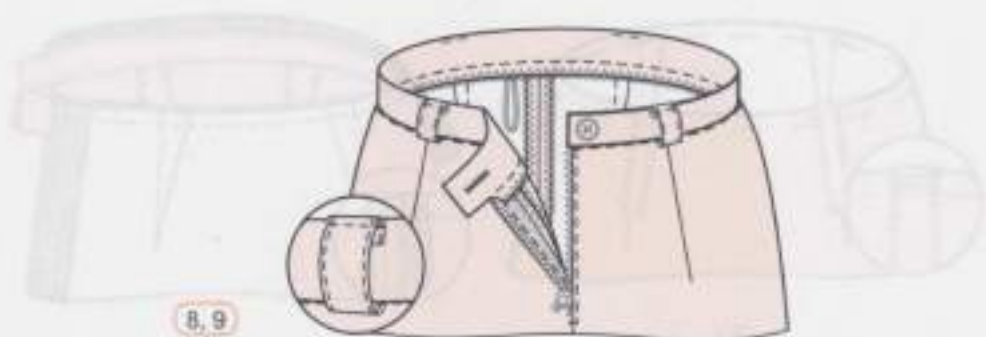


4.5



6.7

8. Подогнуть свободный конец каждой шлёвки на 10 мм, наложить на верхний край пояса, наметать, настрочить. Удалить нитки строчек временного назначения.



Примечание. Шлёвки должны быть расположены перпендикулярно к верхнему краю пояса изделия.

9. Определить место и размер петли. Обметать петлю, пришить пуговицу.

Проверка качества работы: 1) ширина пояса одинаковая по всей линии обработки; 2) машинная строчка ровная, проложена точно в шов притачивания; 3) шлёвки расположены перпендикулярно к верхнему краю пояса, закреплены прочно машинной строчкой по верхнему краю; 4) вешалки закреплены прочно; 5) обметанная петля выполнена качественно, пуговица пришита прочно; 6) влажно-тепловая обработка выполнена качественно.



ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА

Обработка верхнего среза поясного изделия притачным поясом (второй способ)

Инструменты, приспособления и принадлежности: игла, ножницы, булавки, напёрсток, линейка, карандаш, швейная машина, гладильная доска, утюг, проутюжильник.

Материалы для работы: подготовленное изделие, тесьма для вешалок, ткань для пояса, ткань с односторонним клеевым покрытием для прокладки, пуговица, швейные нитки.

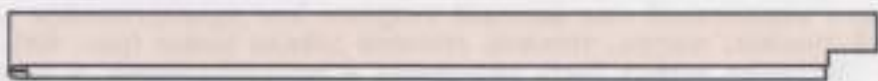
Ход работы:

Обработка мелких деталей

Выполнить обработку вешалок, пользуясь практической работой на с. 165.

Обработка притачного пояса

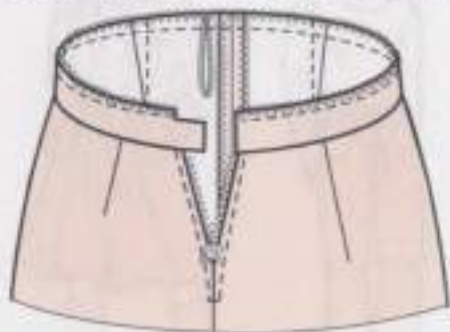
1. Раскроить деталь пояса по направлению долевой нити. Определить середину детали пояса по долевой нити.
2. Раскроить деталь клеевой прокладки по направлению долевой нити: длина прокладки равна длине детали края пояса, ширина равна ширине пояса в готовом виде.
3. Наложить прокладку на нижнюю часть пояса с изнаночной стороны так, чтобы верхний срез прокладки совпал с линией середины детали. Прикрепить прокладку к поясу горячим утюгом или на прессе.
4. Сложить пояс вдоль по средней линии лицевой стороной внутрь, совмещая срезы, уравнивать срезы. Обработать припуск на застёжку с правой стороны детали и поперечный срез с левой стороны.



5. Приутюжить пояс со стороны нижней части.

Соединение притачного пояса с верхним срезом поясного изделия

1. Прямать и притачать детали вешалок.
2. Вывернуть изделие на лицевую сторону. Наложить пояс верхней частью на лицевую сторону изделия, уравнивать срезы, приколоть, приметать, притачать по подпоясу с одновременным притачиванием вешалок. Ширина шва 7—9 мм. Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить.
3. Обработать долевые срезы пояса и верхний срез изделия вместе одним из видов обработки срезов (зигзагообразной машинной строчкой или на обметочной швейной машине).



4. Отогнуть пояс вверх, шов притачивания заутюжить в сторону основной детали до полного прилегания.
5. Проложить машинную строчку с лицевой стороны изделия в шов притачивания пояса.
6. Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить.

7. Определить место и размер петли. Обметать петлю, пришить пуговицу.

Проверка качества работы: см. «Проверка качества работы» в конце предыдущей практической работы, пункты 1, 2, 4—6.

58. Обработка верхнего среза поясного изделия кулиской под резиновую тесьму

Верхний срез поясного изделия без застёжки можно обработать кулиской под резиновую тесьму.

Кулиска — это полоска ткани, которую настрачивают на изделие с изнаночной или лицевой стороны для протаскивания резиновой тесьмы, шнура, тесьмы, готовой детали пояса (рис. 88).

Кулиска может быть раскроена и цельнокроеной, в виде припуска на обработку среза изделия, величина которого равна удвоенной ширине кулиски с припуском 7—10 мм на подгиб среза.

Ширина кулиски в готовом виде должна быть на 2—5 мм больше ширины резиновой тесьмы. В более широкой детали кулиски тесьма будет скручиваться. Если в кулиску протаскивают не одну резиновую тесьму, а несколько, на ней прокладывают соответствующее количество машинных строчек. На каждую резиновую тесьму к ширине кулиски прибавляют 2—5 мм.



Рис. 88. Модели одежды с использованием кулиски

ВОПРОСЫ

1. Как можно обработать верхний срез поясного изделия без застёжки?
2. От чего зависит ширина кулиски?



ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА

Обработка верхнего среза юбки кулиской под резиновую тесьму на образце

Инструменты, приспособления и принадлежности: игла, ножницы, булавки, напёрсток, линейка, карандаш или портновский мел, швейная машина, гладильная доска, утюг, проутюжильник, альбом.

Материалы для работы: ткань для образца, резиновая тесьма, швейные нитки.

Ход работы:

1. Раскроить две детали для образца: длина 15 см, ширина 14 см.
2. Обработать боковые срезы деталей края одним из видов обработки срезов.
3. Сложить две детали лицевыми сторонами внутрь, уравнять срезы, сколоть, сметать, стачать. Разутюжить швы.
4. Уточнить величину припуска на обработку верхнего среза образца. Ширина припуска на обработку равна ширине первого подгиба среза (7—10 мм) плюс две ширины кулиски. Ширина кулиски равна ширине резиновой тесьмы с прибавкой 2—5 мм на свободу продёргивания тесьмы.



5. Отложить от верхнего среза образца ширину припуска на обработку. Провести линию верха, проложить контрольную линию строчкой прямых стежков по разметке. Отложить от линии верха (в сторону припуска на обработку верхнего среза) ширину кулиски, провести линию перегиба кулиски, проложить строчку прямых стежков по намеченной линии.
6. Подогнуть верхний срез образца на изнаночную сторону на 7–10 мм, заметать по сгибу.



9

7. Перегнуть подогнутый край на изнаночную сторону по намеченной линии перегиба кулиски, заметать подгиб.
8. Вывернуть образец на лицевую сторону. Проложить машинную строчку на расстоянии 1–2 мм от края внутреннего подгиба, оставив отверстие для продевания резиновой тесьмы. Выполнить закрепки в начале и конце строчки. Удалить нитки строчек временного назначения.
9. Продёрнуть резиновую тесьму в кулиску, концы тесьмы закрепить ручными косыми стежками или машинной строчкой.
10. Оформить образец в альбом.

Проверка качества работы: 1) машинная строчка ровная, проложена на расстоянии 1–2 мм от края внутреннего подгиба; 2) ширина кулиски одинаковая по всей линии обработки; 3) концы резиновой тесьмы прочно закреплены; 4) влажно-тепловая обработка выполнена качественно.

59. Обработка нижнего среза юбки

Нижний срез юбки можно обработать швом вподгибку с закрытым и открытым срезом и окантовочным швом. Выбор способа обработки зависит от модели изделия и вида ткани.

Перед обработкой нижнего среза юбки швом вподгибку уточняют длину изделия, намечают линию подгиба низа и линию, определяющую ширину припуска на подгиб. Лишнюю ткань срезают. Нижний срез изделия перегибают на изнаночную сторону по намеченной линии и застрачивают с подгибом внутрь на универсальной машине с приспособлением для подгибания срезов.

В расклёшенных юбках низ изделия предварительно подгибают на изнаночную сторону и застрачивают на расстоянии 7 мм от среза. Затем подогнутый край перегибают на изнаночную сторону и ещё раз застрачивают.

В изделиях из толстых шерстяных тканей нижний срез изделия обрабатывают швом вподгибку с открытым срезом. Срез предварительно обметывают, подгиб закрепляют на машине потайного

стежка. При изготовлении изделий из осыпавшихся тканей нижний срез обрабатывают тесьмой, а затем подшивают на машине потайного стежка.

В нарядных юбках для торжественных случаев срез может быть окантован косой обтачкой. Для выполнения окантовочного шва на швейную машину устанавливают специальное приспособление — окантовыватель.

ВОПРОСЫ

1. Как можно обработать нижний срез юбки?
2. Какие швейные машины и приспособления к ним применяют при обработке нижних срезов?



60. Обработка нижних срезов брюк

Нижние срезы брюк могут быть обработаны швом вподгибку с открытым и закрытым срезом, резиновой тесьмой, цельнокроеными, притачными и настрочными манжетами (рис. 89). Способ обработки зависит от модели брюк, вида ткани, из которой их шьют, от направления моды.

Перед обработкой нижних срезов уточняют длину изделия. Для этого брюки складывают шаговыми швами внутрь, совмещают ша-



Рис. 89. Виды обработки нижних срезов брюк:
а — швом вподгибку; б — резиновой тесьмой;
в — притачной манжетой; г — цельнокроеной манжетой

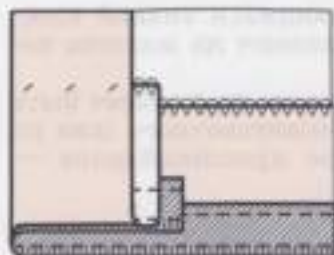


Рис. 90. Обработка низа брюк брючной тесьмой

говые и боковые швы и уравнивают по поясу. Проверяют длину правой и левой половинок, выполняют разметку линии подгиба низа и линии обрезки. В прямых брюках без манжет ширина припуска на подгиб должна быть не менее 4 см. В брюках с цельнокроеными манжетами делают припуск, равный ширине манжеты в готовом виде, умноженной на 2, плюс 1–3 см (на подгиб).

Для предохранения нижнего подогнутого края брюк от истирания вдоль линии подгиба настрачивают специальную *брючную тесьму*. Тесьму располагают так, чтобы её утолщённый край выступал из-под низа изделия на 1–2 мм (рис. 90).

В массовом производстве нижний срез брюк часто обрабатывают обмёточной строчкой без подгиба. Это делается для того, чтобы покупатель мог подогнуть нижний срез по своему росту.

СЛОВАРЬ

Брючная тесьма.

ВОПРОСЫ

1. Какими способами могут быть обработаны нижние срезы брюк?
2. Для чего применяют брючную тесьму?

ЗАДАНИЕ

Рассмотрите свои брюки или брюки учащихся группы. Определите и назовите способ обработки нижних срезов брюк.



ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА

Обработка нижнего среза брюк швом вподгибку на образце (подгиб предварительно обрабатывается брючной тесьмой)

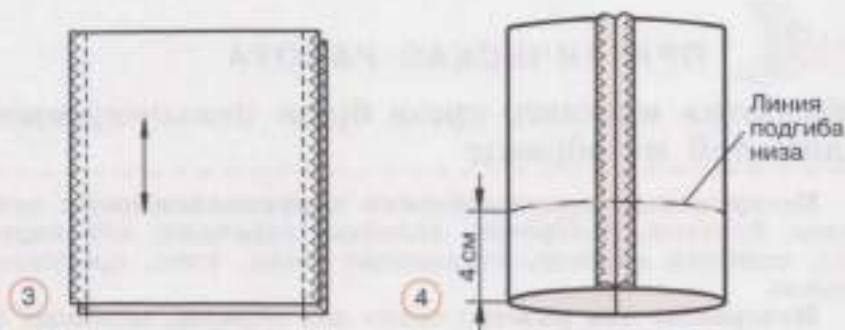
Инструменты, приспособления и принадлежности: игла, ножницы, булавки, напёрсток, линейка, карандаш или портновский мел, швейная машина, гладильная доска, утюг, проутюжильник, альбом.

Материалы для работы: ткань для образца, брючная тесьма, швейные нитки.

Ход работы:

1. Раскроить две детали для образца: длина 15 см, ширина 14 см.
2. Обработать долевые срезы деталей одним из видов обработки срезов.

3. Сложить детали лицевыми сторонами внутрь, уравнять срезы, сколоть, сметать, стачать. Ширина шва 15 мм. Разутюжить швы.
4. Отложить от нижнего среза образца ширину припуска на подгиб 4 см, провести линию подгиба низа, проложить строчку прямых стежков по разметке.



5. Вывернуть образец на лицевую сторону. Обметать нижний срез.
6. Наложить брючную тесьму на припуск вдоль линии подгиба низа образца утолщённым краем вверх так, чтобы край тесьмы располагался на 1—2 мм выше намеченной линии подгиба, закрепить булавками (один конец тесьмы подогнуть на 1 см и наложить на другой), наметать.
7. Настрочить тесьму двумя параллельными строчками: одну строчку проложить около утолщённого края тесьмы, другую — по верхнему (тонкому) краю.
8. Подогнуть припуск на подгиб на изнаночную сторону так, чтобы утолщённый край тесьмы выступал из-под края образца на 1—2 мм, закрепить булавками, заметать.
9. Прикрепить подгиб строчкой ручных потайных стежков или подшить на швейной машине потайного стежка.
10. Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить.



11. Оформить образец в альбом.

Проверка качества работы: 1) машинные строчки ровные; 2) утолщенный край брючной тесьмы выступает из-под края образца на 1—2 мм; 3) потайные стежки незаметны и с лицевой и с изнаночной стороны образца; 4) влажно-тепловая обработка выполнена качественно.



ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА

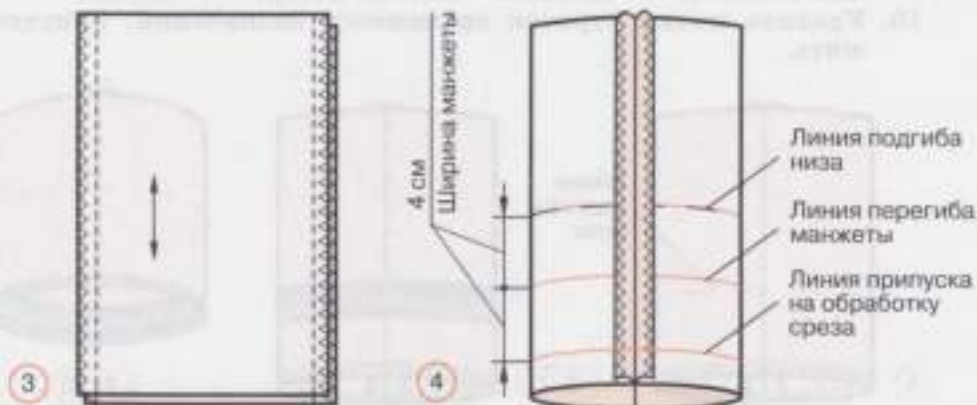
Обработка нижнего среза брюк цельнокроеной манжетой на образце

Инструменты, приспособления и принадлежности: игла, ножницы, булавки, напёрсток, линейка, карандаш или портновский мел, швейная машина, гладильная доска, утюг, проутюжилник, альбом.

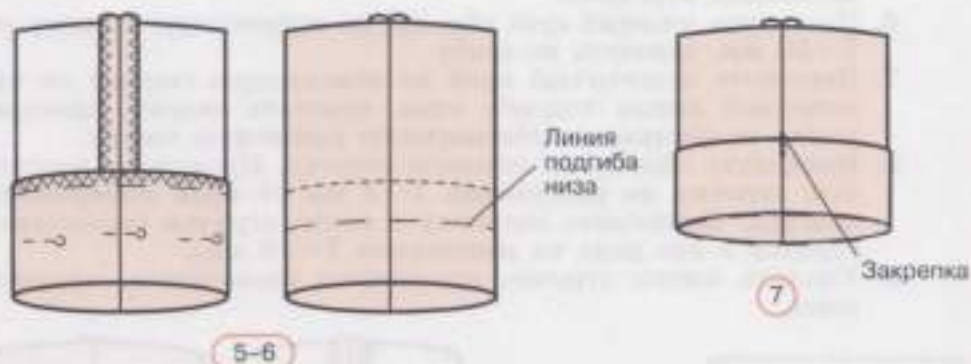
Материалы для работы: ткань для образца, швейные нитки.

Ход работы:

1. Раскроить две детали для образца: длина 21 см, ширина 14 см.
2. Обработать долевые срезы деталей одним из видов обработки срезов.
3. Сложить детали лицевыми сторонами внутрь, уравнять срезы, сколоть, сметать, стачать. Ширина шва 15 мм. Разутюжить швы.
4. Отложить от нижнего среза образца ширину припуска на обработку среза 2 см, провести линию. Провести ещё две линии: первую (линию перегиба манжеты) — выше намеченной линии на расстоянии, равном ширине манжеты в готовом виде, — 4 см, вторую (линию подгиба низа) — на расстоянии 4 см вверх от первой линии. Проложить контрольную линию строчкой прямых стежков по намеченной линии подгиба низа.



5. Обметать нижний срез образца.
6. Подогнуть обработанный нижний срез на изнаночную сторону по линии перегиба манжеты, закрепить булавками, заметать. Вывернуть образец на лицевую сторону. Застрочить подгиб по изнаночной стороне или подшить ручными потайными стежками.
7. Отогнуть манжету на лицевую сторону образца по контрольной линии подгиба низа. Прикрепить манжету к основной детали вдоль долевых швов 5—6 ручными стежками или на закрепочной машине. Длина закрепки равна 1 см.



Примечание. При обработке низа брюк закрепки выполняют вдоль боковых и шаговых швов. Закрепки нужны для того, чтобы манжеты при носке не отгибались.

8. Удалить нитки строчек временного назначения, проутюжить.
9. Оформить образец в альбом.

Проверка качества работы: 1) ширина манжеты одинаковая по всей линии обработки и равна 4 см; 2) манжета прикреплена к основной детали прочно; 3) влажно-тепловая обработка выполнена качественно.



ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА

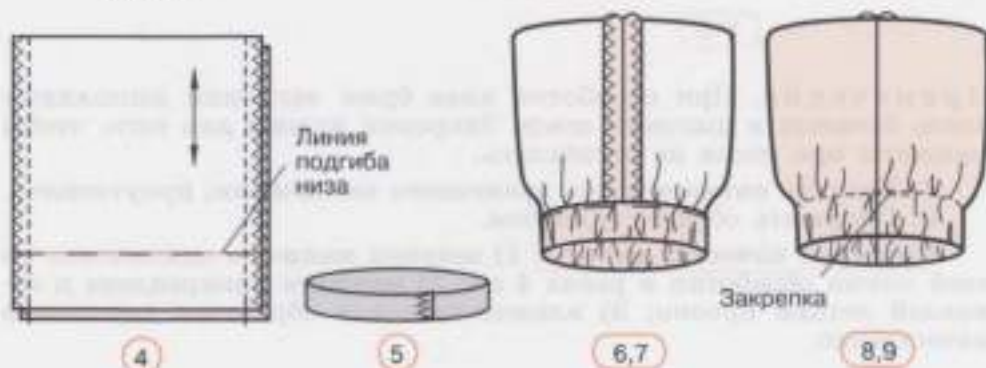
Обработка нижнего среза брюк резиновой тесьмой на образце

Инструменты, приспособления и принадлежности: игла, ножницы, булавки, наперсток, линейка, карандаш или портновский мел, швейная машина, гладильная доска, утюг, проутюжильник, альбом.

Материалы для работы: ткань для образца, резиновая тесьма, швейные нитки.

Ход работы:

- 1—3. Выполнить работу по пунктам 1—3 практической работы на с. 171.
4. Отложить от нижнего среза образца ширину припуска на подгиб. Ширина припуска равна ширине первого подгиба (7—10 мм) плюс ширина резиновой тесьмы плюс 2—5 мм на свободу продёргивания тесьмы. Провести линию подгиба низа, проложить строчку прямых стежков по разметке.
5. Отмерить резиновую тесьму, наложить один конец тесьмы на другой и закрепить их ручными косыми стежками или машинной строчкой.
6. Подогнуть нижний срез образца на изнаночную сторону на 7—10 мм, заметать по сгибу.
7. Перегнуть подогнутый край на изнаночную сторону по намеченной линии подгиба низа, заметать подгиб, одновременно вкладывая подготовленную резиновую тесьму.
8. Вывернуть образец на лицевую сторону. Проложить машинную строчку на расстоянии 1—2 мм от края внутреннего подгиба. Выполнить закрепку в конце строчки (проложить строчку в два ряда на расстоянии 7—10 мм).
9. Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить.



10. Оформить образец в альбом.

Проверка качества работы: см. «Проверка качества работы» в конце практической работы «Обработка верхнего среза юбки кулиской под резиновую тесьму» на с. 172.

61. Прямые брюки
с застёжкой в среднем шве

Брюки (рис. 91, а) для повседневной носки, из плотной гладкокрашеной ткани, чистохлопковой или с добавлением синтетических волокон, прямые, длинные.

Верхний срез обработан притачным поясом с пятью шлёвками, застёжка — тесьма-молния в среднем шве передних половинок. На передних половинках — накладные карманы, стороны которых



Рис. 91. Прямые брюки с застёжкой в среднем шве: а — общий вид; б — детали кроя

входят в швы соединения основных деталей. Обработку нижнего среза изделия выполняют в зависимости от свойств ткани.

При пошиве брюк применяют стачной, настрочной, обтачной и накладной швы, а также шов вподгибку с закрытым срезом.

Брюки можно носить с футболкой, блузкой, жилетом, тонким пуловером, лёгкой курткой.

Детали кроя брюк приведены на рисунке 91, б.

ВОПРОСЫ

1. Какие ткани выбирают для пошива прямых брюк? Почему?
2. Как обработан верхний срез прямых брюк?
3. От чего зависит выбор обработки нижних срезов прямых брюк?
4. Из каких деталей состоит крой прямых брюк?

ЗАДАНИЯ

1. Оформите в альбоме лист «Прямые брюки с застёжкой в среднем шве» (выполните рисунок изделия, укажите применение, детали, ткани, отделку, виды швов).
2. Дайте описание фасона брюк в тетради.

План работы по изготовлению прямых брюк с застёжкой в среднем шве

1. Изготовить выкройку изделия.
2. Подготовить детали выкройки к раскрою.
3. Подготовить ткань к раскрою.
4. Раскроить детали изделия.
5. Подготовить детали кроя к обработке.
6. Подготовить изделие к примерке.
7. Провести первую примерку.
8. Внести исправления после первой примерки.
9. Провести вторую примерку.
10. Выполнить работы по пошиву и отделке изделия.

ЗАДАНИЕ

Запишите план работы по изготовлению прямых брюк в тетрадь.

Изготовление выкройки прямых брюк с застёжкой в среднем шве

Готовую выкройку брюк на свой размер необходимо проверить в соответствии со своей меркой длины изделия (Ди). Мерку Ди снимают по боку от линии талии до желаемой длины.



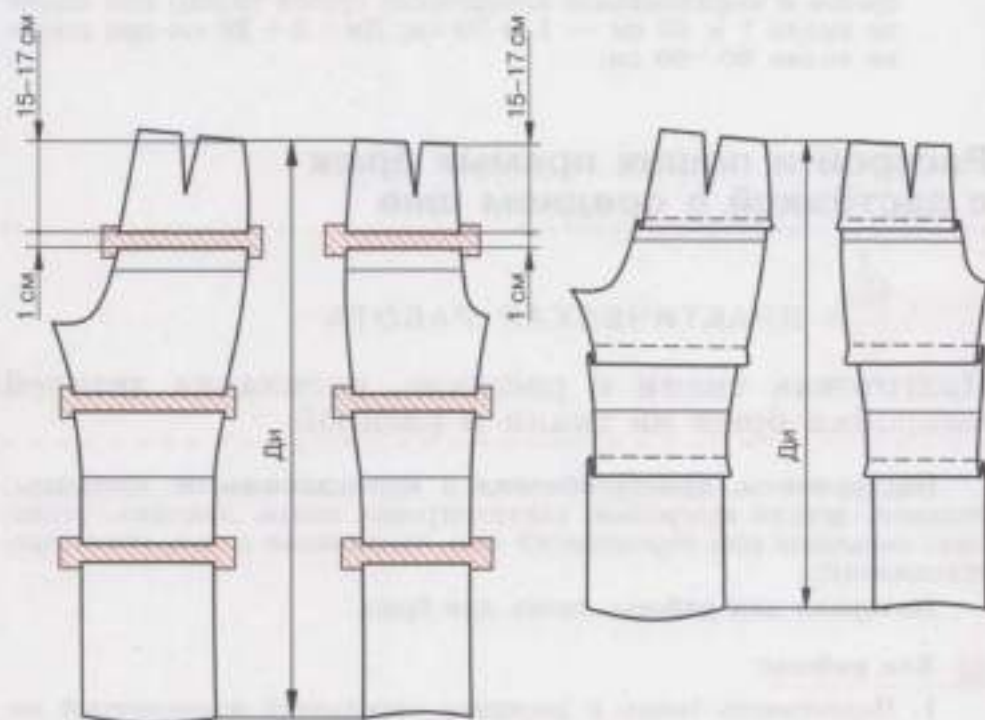
Изменение стандартной выкройки прямых брюк в соответствии с особенностями фигуры и подготовка деталей выкройки к раскрою

Инструменты, приспособления и принадлежности: линейка, угольник, сантиметровая лента, карандаш, ластик, ножницы, готовая выкройка брюк.

Материал для работы: бумага для изготовления выкройки.

Ход работы:

1. Уточнить длину изделия. Увеличить или уменьшить выкройку (раздвинуть или заложить складки).



Примечание. При увеличении или уменьшении готовой выкройки прямых брюк по длине на деталях передней и задней половинок проводят 3 горизонтальные линии: одну — на расстоянии 15—17 см от линии талии, две другие — выше и ниже линии колена.

Детали выкройки разрезают и раздвигают (или закладывают на них складки) по намеченным линиям. При этом глубину сидения изменяют на 1 см, а оставшуюся разницу распределяют поровну между линиями, расположенными выше и ниже линии колена.

2. Вырезать детали передней и задней половинок по уточнённым контурным линиям.
3. Подготовить выкройку к раскрою: надписать названия деталей выкройки, указать середину деталей, направление долевой нити и величину припусков на швы — по верхнему срезу 10—15 мм, по боковому и шаговому срезам 15—20 мм, по среднему срезу передней половинки 15 мм, по среднему срезу задней половинки вверху 30 мм, по среднему срезу задней половинки внизу 15 мм, по нижнему срезу 30—50 мм.
4. Подписать с обратной стороны выкройки свою фамилию, указать размер.
5. Рассчитать расход ткани для пошива прямых брюк по своим меркам: $D_{\text{н}} + 20$ см (на обработку верхнего и нижнего срезов и выравнивание поперечных срезов ткани) при ширине ткани 1 м 40 см — 1 м 50 см; $D_{\text{н}} \times 2 + 20$ см при ширине ткани 80—90 см.

Раскрой и пошив прямых брюк с застёжкой в среднем шве



ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА

Подготовка ткани к раскрою, раскладка деталей выкройки брюк на ткани и раскрой

Инструменты, приспособления и принадлежности: ножницы, булавки, детали выкройки, сантиметровая лента, линейка, угольник, карандаш или портновский мел, гладильная доска, утюг, прутюжилник.

Материал для работы: ткань для брюк.

Ход работы:

1. Подготовить ткань к раскрою: определить волокнистый состав ткани, лицевую и изнаночную стороны, направление долевой нити, проверить качество ткани — нет ли разрывов, недостатков крашения. Выполнить работу по декатированию ткани в зависимости от ее волокнистого состава.
2. Сложить ткань лицевой стороной внутрь, уравнять кромки, сколоть, выровнять поперечные срезы.

3. Наложить крупные детали выкройки на ткань (рис. 92) с учётом направления долевой нити, приколоть булавками, обвести контуры деталей выкройки.

Примечание. Мелкие детали выкройки раскраивать из выпадов ткани.

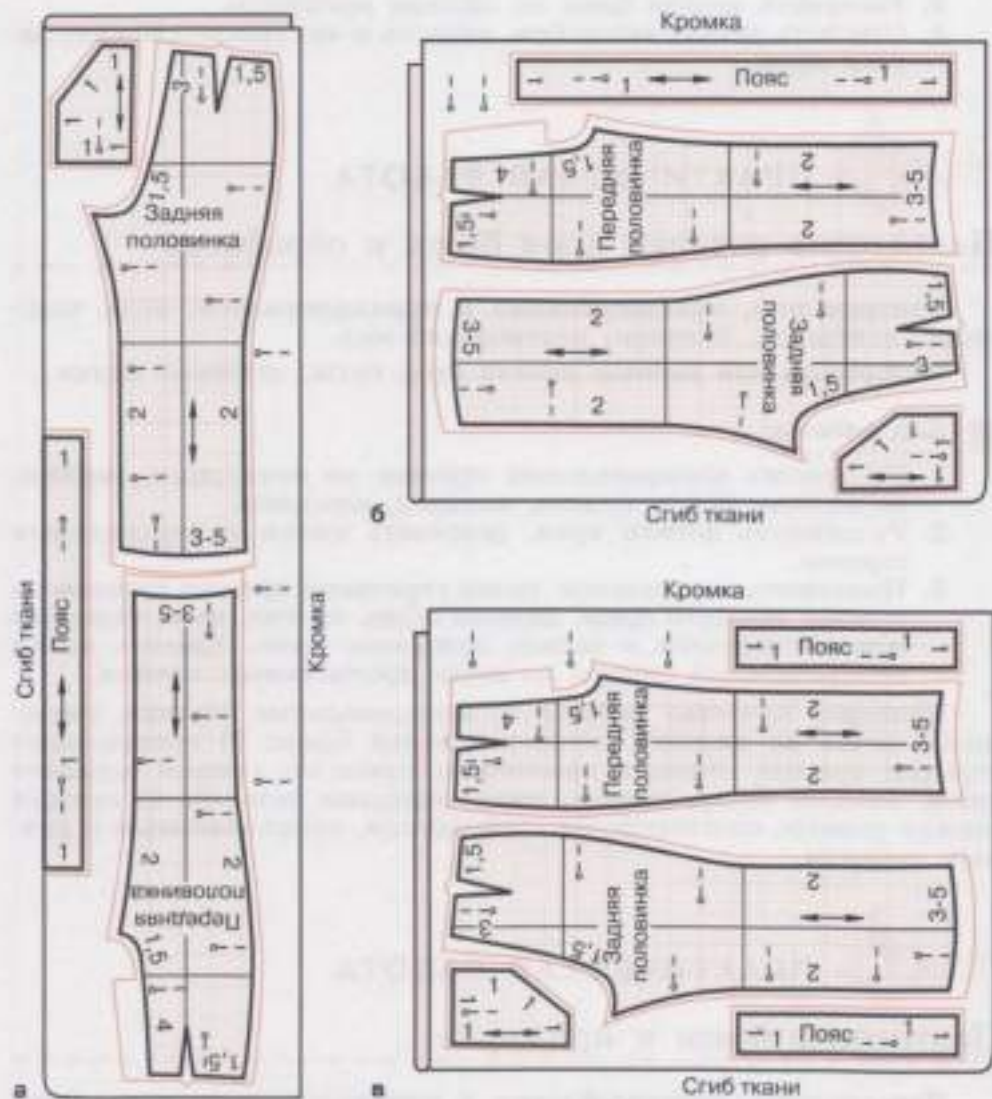


Рис. 92. Раскладка деталей выкройки прямых брюк:

а — на узкой ткани; б — на широкой ткани;

в — на широкой ткани с рисунком, направленным в одну сторону

4. Отложить величину припусков на обработку срезов и провести новые линии контуров выкройки брюк с учётом припусков.

Примечание. По линии застёжки к припускам на обработку срезов добавить дополнительный припуск на обработку застёжки 2—4 см.

5. Раскроить детали брюк по линиям припусков.
6. Отколоть детали выкройки, сколоть и аккуратно сложить детали кроя.



ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА

Подготовка деталей кроя брюк к обработке

Инструменты, приспособления и принадлежности: игла, ножницы, напёрсток, булавки, портновский мел.

Материалы для работы: детали кроя брюк, швейные нитки.

Ход работы:

1. Проложить копировальные строчки по контурным линиям, по линиям бёдер, колена, вытачек, середины.
2. Раздвинуть детали кроя, разрезать нитки копировальных строчек.
3. Проложить контрольные линии строчками прямых стежков по линиям верхнего среза, линиям бёдер, колена, низа, середины деталей передних и задних половинок брюк. Удалить нитки копировальных строчек по вновь проложенным линиям.

Проверка качества работы: 1) копировальные строчки проложены точно по линиям вытачек деталей брюк; 2) контрольные строчки прямых стежков проложены точно по линиям верхнего среза, линиям бёдер, колена, низа, середины деталей; 3) прямые стежки ровные, соответствуют требованиям, предъявляемым к ручным стежкам.



ПРАКТИЧЕСКАЯ РАБОТА

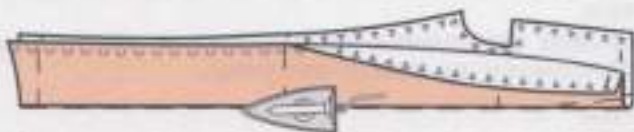
Подготовка брюк к примерке

Инструменты, приспособления и принадлежности: игла, ножницы, напёрсток, булавки, портновский мел, гладильная доска, утюг, проутюжильник.

Материалы для работы: детали кроя брюк, швейные нитки.

Ход работы:

1. Сложить каждую деталь (отдельно правую и левую) передних половинок изнаночной стороной внутрь, совмещая боковой и шаговый срезы, сколоть. Заутюжить сгибы (стрелки) по линиям середины, не доходя до нижних срезов 10 см (для удобства дальнейшей обработки нижних срезов изделия).



Примечание. Заутюживание сгибов выполнять через проутюжильник.

2. Сложить каждую деталь (отдельно правую и левую) задних половинок изнаночной стороной внутрь, совмещая боковой и шаговый срезы, сколоть. Заутюжить сгибы по линиям середины, не доходя до нижних срезов 10 см.

Примечание. Заутюживание сгибов выполнять через проутюжильник.

3. Сколоть и сметать вытачки на деталях половинок.
4. Сколоть и сметать боковые срезы деталей передних и задних половинок, совмещая контрольные линии верхнего среза, бедер, колена, низа и уравнивая срезы. Смётывание выполнять со стороны задних половинок, без натяжения.
5. Сколоть и сметать шаговые срезы деталей передних и задних половинок, совмещая низшие точки средних срезов и срезов сидения, контрольные линии колена, низа и уравнивая срезы. Смётывание выполнять со стороны задних половинок, без натяжения.
6. Вывернуть правую половинку изделия на изнаночную сторону, левую половинку на лицевую сторону. Вложить левую половинку в правую лицевыми сторонами внутрь, совместить боковые и шаговые швы, уравнять средние срезы и срезы сидения деталей. Сколоть и сметать детали по линии среднего шва, начиная от линии конца застёжки на передних половинках до верхних срезов задних половинок. Смётывание выполнять по правой половинке.
7. Заметать припуски на обработку застёжки по копировальным строчкам на деталях передних половинок. Удалить нитки копировальных строчек, приутюжить припуски на застёжку.
8. Подогнуть нижние срезы правой и левой половинок брюк по контрольным линиям низа, заметать.
9. Заготовить деталь накладного кармана из остатков ткани (выпадов) или из бумаги.



Проведение примерки брюк

Инструменты, приспособления и принадлежности: игла, ножницы, напёрсток, булавки, портновский мел.

Материалы для работы: брюки, подготовленные к примерке, швейные нитки.

Перед работой заготовить из корсажной ленты пояс (корсаж), который застёгивается на ленту-липучку.

Ход работы:

1. Надеть корсаж, застегнуть на линии талии. Надеть брюки, прикрепить их булавками к корсажу, совмещая боковые швы и середины передней и задней половинок изделия с условными линиями на фигуре.
2. Уточнить по правой стороне фигуры: ширину изделия по линиям талии, бёдер, колена, низа; положение, длину и глубину вытачек.
3. Проверить положение боковых швов и сгибов (стрелок).
4. Уточнить длину изделия и глубину по линии среза сидения.
5. Уточнить и наметить место расположения накладных карманов.
6. Внести исправления, если это необходимо. Исправления выполнять с помощью булавок по правой стороне фигуры.
7. Снять брюки, проложить по булавкам стежки нитками другого цвета.
8. Перенести исправления с правой стороны изделия на левую сторону с помощью копировальных строчек или булавок и мела, предварительно распоров нитки всех сметочных строчек.
9. Сметать детали по новым линиям в местах исправлений.
10. Провести вторую примерку, уточняя посадку изделия на фигуре.

План работы по пошиву прямых брюк с застёжкой в среднем шве

1. Обработать шлёвки.
2. Обработать карманы.
3. Обработать пояс.
4. Обработать вытачки.
5. Соединить карманы с деталями передних половинок.
6. Обработать боковые срезы.
7. Обработать шаговые срезы.
8. Обработать средний срез.
9. Обработать застёжку.
10. Обработать срез сидения.
11. Обработать верхний срез.
12. Обработать нижние срезы.
13. Отутюжить готовое изделие.

ЗАДАНИЕ

Запишите план работы по пошиву прямых брюк в тетрадь.

ПРАКТИЧЕСКИЕ РАБОТЫ ПО ПОШИВУ ПРЯМЫХ БРЮК С ЗАСТЁЖКОЙ В СРЕДНЕМ ШВЕ (ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА)

№ п/п	Практическая работа	Технология выполнения
1	Обработка шлёвок	Раскрыть полоску ткани для изготовления пяти шлёвок. Выполнить обработку полоски, пользуясь практической работой на с. 153, 154, пункты 2—4. Разметить и разрезать обработанную полоску на пять шлёвок. Проверить качество работы
2	Обработка накладных карманов	Выполнить обработку карманов, пользуясь практической работой «Обработка накладного кармана, боковая сторона которого входит в шов соединения основных деталей» на с. 157—159, пункты 4—8
3	Обработка притачного пояса	Выполнить обработку притачного пояса, пользуясь практической работой на с. 165, 166, пункты 2—8
4	Обработка вытачек на деталях передних и задних половинок	Стачать вытачки по намеченным линиям, начиная от верхних срезов деталей. Концы строчек закрепить. Удалить нитки строчек временного назначения. Проверить качество работы. Заутюжить вытачки: увлажнить и приутюжить на ребро, а затем заутюжить сгибом в сторону середины деталей до полного прилегания, сутюжить слабины ткани в концах вытачек. Проверить качество работы
5	Соединение накладных карманов с деталями передних половинок	Наложить карманы на детали передних половинок по разметке, закрепить булавками, наметать, настроить по двум сторонам. Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить. Проверить качество работы

№ п/п	Практическая работа	Технология выполнения
6	Обработка боковых срезов	<p>Стачать боковые срезы деталей по передним половинкам. Следить, чтобы при соединении деталей необработанные боковые срезы карманов вошли в швы стачивания. Выполнить закрепку в начале и конце строчек. Удалить нитки строчек временного назначения. Обработать срезы швов одним из видов обработки срезов. Проверить качество работы.</p> <p>Увлажнить боковые швы, приутюжить на ребро, а затем разутюжить в разные стороны или заутюжить в сторону передних половинок до полного прилегания. Проверить качество работы</p>
7	Обработка шаговых срезов	<p>Стачать шаговые срезы деталей по передним половинкам. Выполнить закрепку в начале и конце строчек. Удалить нитки строчек временного назначения. Обработать срезы швов одним из видов обработки срезов. Проверить качество работы.</p> <p>Увлажнить шаговые швы, приутюжить на ребро, а затем разутюжить или заутюжить в сторону передних половинок до полного прилегания. Проверить качество работы</p>
8	Обработка среднего среза	<p>Обметать средине срезы и срезы сидения на правой и левой половинках изделия. Вложить правую половинку в левую лицевыми сторонами внутрь, совмещая швы и уравнивая срезы. Стачать по правой половинке от линии конца застёжки до шаговых швов. Выполнить закрепку в начале и конце строчки. Проверить качество работы</p>
9	Обработка застёжки тесьмой-молнией	<p>Надсечь припуски на швы по линии конца застёжки, не доходя до машинной строчки на 1—2 мм. Заметать припуск на обработку застёжки на правой половинке брюк на изнаночную сторону точно по намеченной контурной линии.</p>

№ п/п	Практическая работа	Технология выполнения
		<p>Заметать припуск на обработку застёжки на левой половинке брюк на изнаночную сторону, отступив от контурной линии на 10 мм в сторону среза припуска. Приутюжить припуски на обработку застёжки по сгибам. Проверить качество работы.</p> <p>Выполнить обработку застёжки тесьмой-молнией, пользуясь практической работой «Обработка застёжки в среднем шве передних половинок брюк тесьмой-молнией» на с. 161—163, пункты 8—11</p>
10	Обработка среза сидения	<p>Стачать срезы сидения по правой половинке от шаговых швов до верхних срезов задних половинок брюк двойной машинной строчкой, слегка растягивая срез шва сидения. Удалить нитки строчек временного назначения. Проверить качество работы.</p> <p>Увлажнить средний шов, приутюжить на ребро, а затем разутюжить до полного прилегания, растягивая срез шва на детали задней половинки. Проверить качество работы</p>
11	Обработка верхнего среза притачным поясом	<p>Раскроить полоски из тесьмы для вешалок. Приложить детали вешалок к верхнему срезу брюк с изнаночной стороны (одну — на линию среднего шва со стороны задних половинок, две другие — на передние половинки на расстоянии 10 мм от вытачек в сторону боковых швов), приколоть, приметать.</p> <p>Приложить детали шлёвок к верхнему срезу брюк с лицевой стороны, располагая их перпендикулярно к линии среза, приколоть, приметать.</p> <p>Соединить притачной пояс с верхним срезом брюк, пользуясь практической работой на с. 166—168, пункты 3—7.</p>

№ п/п	Практическая работа	Технология выполнения
		<p>Подогнуть свободные концы шлёвок на 10 мм, наложить на верхний край детали пояса, наметать, настрочить двойной машинной строчкой. Удалить нитки строчек временного назначения. Проверить качество работы.</p> <p>Обметать петлю. Закрыть замок тесьмы-молнии, определить и наметить место пришивания пуговицы. Пришить пуговицу. Проверить качество работы</p>
12	Обработка нижних срезов	<p>Надеть брюки на фигуру, уточнить длину изделия, наметить линию подгиба. Подогнуть обрабатываемые срезы по намеченной линии, заметать по сгибу.</p> <p>Обработать нижние срезы одним из способов обработки (швом вподгибку с закрытым срезом, прикрепляя подгиб машинной строчкой, строчкой ручных потайных стежков или машинной потайной строчкой цепного стежка; швом вподгибку с открытым срезом, предварительно обработав срез зигзагообразной машинной строчкой или строчкой обмёточного цепного стежка). Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить. Проверить качество работы</p>
13	Окончательная отделка изделия	<p>Сложить правую и левую половинки брюк, совмещая боковые и шаговые швы. Заутюжить передний и задний сгибы (стрелки) сначала на правой половинке, затем на левой.</p> <p>Удалить нитки строчек временного назначения, обрезать концы ниток, очистить изделие от ниток, выполнить влажно-тепловую обработку.</p> <p>Подвесить изделие на вешалке или разложить на столе до полного высыхания.</p> <p>Внимание! Температура нагрева подошвы утюга должна соответствовать волокнистому составу ткани. Все детали изделия утюжить по направлению долевой нити ткани</p>

Проверка качества готового изделия: 1) внешний вид изделия соответствует выбранной модели; 2) брюки хорошо сидят на фигуре; 3) изделие изготовлено в соответствии с требованиями к обработке отдельных узлов поясных швейных изделий; 4) влажно-тепловая обработка выполнена качественно.

62. Короткие прямые брюки с цельнокроеной кулиской по линии талии

Брюки (рис. 93, а) летние для повседневной носки, из льняной или хлопчатобумажной ткани, гладкокрашенной или с печатным рисунком.

Брюки короткие, длина — ниже колена, прямые. Без застёжки, верхний срез обработан цельнокроеной кулиской под резиновую тесьму. Отделка — накладные карманы на боковых швах.

При пошиве брюк применяют стачной, настрочной и накладной швы, шов вподгибку с закрытым срезом.

Детали кроя брюк приведены на рисунке 93, б.

Выкройку коротких прямых брюк с цельнокроеной кулиской по линии талии можно изготовить, используя выкройку длинных прямых брюк с застёжкой. Для этого надо выполнить следующую работу.



Рис. 93. Короткие прямые брюки с цельнокроеной кулиской по линии талии:

а — общий вид; б — детали кроя

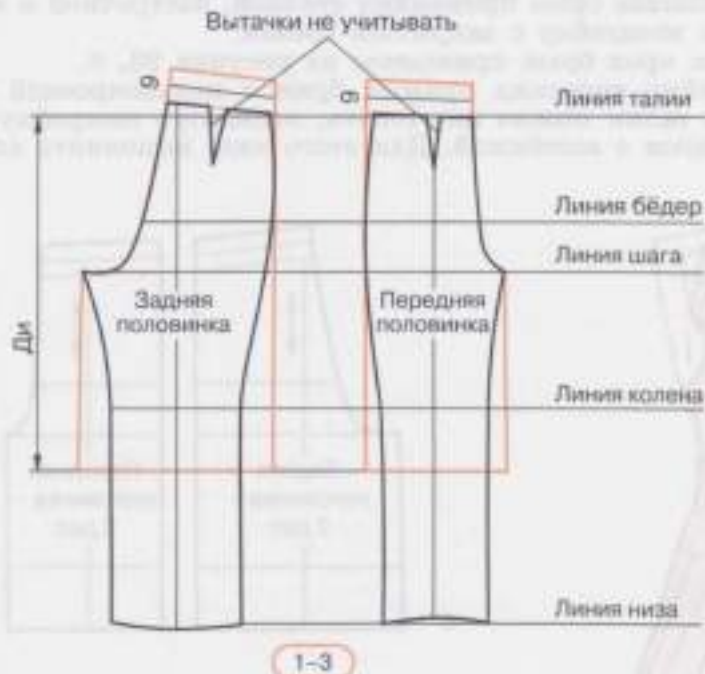
Изменение выкройки прямых брюк в масштабе 1:4

Инструменты, приспособления и принадлежности: масштабная линейка, угольник, сантиметровая лента, карандаш, ластик, ножницы, выкройка длинных прямых брюк в масштабе 1:4, альбом.

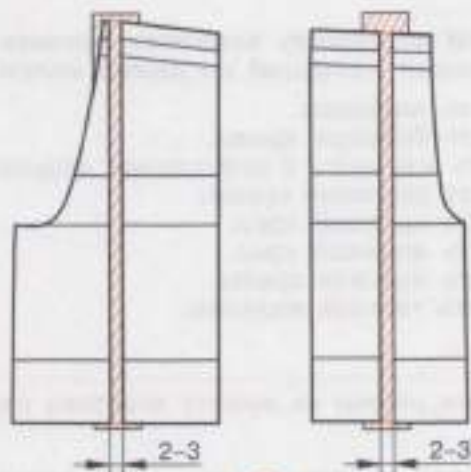
Материал для работы: бумага для изготовления выкройки.

Ход работы:

1. Наложить на лист бумаги детали передней и задней половинок выкройки длинных прямых брюк. Обвести контуры деталей.
2. Отложить от линии талии вниз мерку длины брюк ($D_{\text{б}}$). Провести новые линии низа.
3. Выполнить построение новых линий верхних, боковых и шаговых срезов деталей выкройки, как показано на рисунке.



Примечания. 1. При изготовлении выкройки брюк с кулиской по линии талии талиевые вытачки не учитываются. 2. Ширина кулиски 9 см.



4. Разрезать детали выкройки коротких брюк по средним линиям, раздвинуть на требуемую величину (2—3 см). Провести линии новых контуров передней и задней половинок.
5. Вырезать детали выкройки коротких брюк по новым контурным линиям.
6. Оформить детали выкройки в альбом.

ЗАДАНИЯ

1. Изготовьте выкройку коротких прямых брюк по своим меркам в натуральную величину.
2. Подготовьте выкройку к раскрою: подпишите названия деталей выкройки, укажите середину деталей, направление долевой нити и величину припусков на швы — по верхнему срезу 10 мм, по среднему, боковому и шаговому срезам 15 мм, по нижнему срезу 35 мм. Подпишите с обратной стороны выкройки свою фамилию, укажите размер.
3. Рассчитайте расход ткани для пошива изделия.
4. Выполните раскладку деталей выкройки коротких прямых брюк с цельнокроеной кулиской по линии талии на ткани.
5. Раскроите детали брюк.
6. Подготовьте детали кроя брюк к обработке: проложите контурные и контрольные линии (см. с. 184).
7. Подготовьте брюки к примерке и проведите первую примерку. Уточните расположение и форму карманов (по желанию).
8. Внесите исправления, если это необходимо. Проведите вторую примерку.

План работы по пошиву коротких прямых брюк с цельнокроеной кулиской по линии талии

1. Обработать карманы.
2. Обработать боковые срезы.
3. Соединить карманы с основными деталями изделия.
4. Обработать шаговые срезы.
5. Обработать средний срез.
6. Обработать верхний срез.
7. Обработать нижние срезы.
8. Отутюжить готовое изделие.

ЗАДАНИЕ

Запишите план работы по пошиву коротких прямых брюк в тетрадь.

ПРАКТИЧЕСКИЕ РАБОТЫ ПО ПОШИВУ КОРОТКИХ ПРЯМЫХ БРЮК С ЦЕЛНОКРОЕНОЙ КУЛИСКОЙ ПО ЛИНИИ ТАЛИИ (ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА)

№ п/п	Практическая работа	Технология выполнения
1	Обработка накладных карманов	Выполнить обработку карманов, пользуясь практической работой «Обработка гладкого накладного кармана» на с. 156, 157, пункты 4–7
2	Обработка боковых срезов	Стачать боковые срезы деталей по передним половинкам. Выполнить закрепку в начале и конце строчек. Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить шов. Обработать срезы швом одним из видов обработки срезов. Приутюжить швы на ребро, а затем заутюжить в сторону передних половинок до полного прилегания. Проложить по лицевой стороне изделия две отделочные строчки: первую — на расстоянии 1 мм от линии шва стачивания, вторую — на расстоянии 7–7,5 мм от первой. Приутюжить шов с лицевой стороны через проутюжильник. Проверить качество работы


№ п/п	Практическая работа	Технология выполнения
3	Соединение накладных карманов с основными деталями изделия	Наложить карманы на основную деталь по разметке, закрепить булавками, наметать, настрочить. Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить с лицевой стороны через проутюжильник. Проверить качество работы
4	Обработка шаговых срезов	<p>Стачать шаговые срезы деталей по передним половинкам. Выполнить закрепку в начале и конце строчек. Удалить нитки строчек временного назначения. Обработать срезы швов одним из видов обработки срезов. Проверить качество работы.</p> <p>Увлажнить шаговые швы, приутюжить на ребро, а затем разутюжить или заутюжить в сторону передних половинок до полного прилегания. Проверить качество работы</p>
5	Обработка среднего среза	<p>Вложить правую половинку брюк в левую лицевыми сторонами внутрь, совмещая швы и уравнивая срезы. Стачать от верхних срезов передних половинок до линии разметки сгиба кулиски на задних половинках. Оставить необработанным участок от линии разметки сгиба кулиски до верхних срезов задних половинок для продёргивания резиновой тесьмы. Стачивание выполнять со стороны правой половинки брюк. Удалить нитки строчек временного назначения. Обработать срезы швов одним из видов обработки срезов. Проверить качество работы.</p> <p>Увлажнить шов, приутюжить на ребро, а затем разутюжить до полного прилегания. Проверить качество работы</p>

№ п/п	Практическая работа	Технология выполнения
6	Обработка верхнего среза цельнокроеной кулиски	<p>Подогнуть верхний срез изделия на изнаночную сторону на 10 мм, заметать по сгибу. Перегнуть подогнутый край на изнаночную сторону по линии перегиба кулиски, заметать, застрочить. Проложить ещё две машинные строчки на расстоянии 15 мм от строчки застрачивания и друг от друга. Выполнить закрепки в начале и конце строчек. Удалить нитки строчек временного назначения.</p> <p>Отмерить резиновую тесьму, продёрнуть её в образовавшиеся кулиски, концы тесьмы закрепить ручными косыми стежками или машинной строчкой. Проверить качество работы</p>
7	Обработка нижних срезов	<p>Обработать нижние срезы швом вподгибку с закрытым срезом, закрепляя подгиб машинной строчкой. Удалить нитки строчек временного назначения, приутюжить. Проверить качество работы</p>
8	Окончательная отделка изделия	<p>Удалить нитки строчек временного назначения, обрезать концы ниток, очистить изделие от ниток, выполнить влажно-тепловую обработку.</p> <p>Подвесить изделие на вешалке или разложить на столе до полного высыхания.</p> <p>Внимание! Температура нагрева подошвы утюга должна соответствовать волокнистому составу ткани. Все детали изделия утюжить по направлению долевой нити ткани</p>


Проверка качества готового изделия: 1) внешний вид изделия соответствует выбранной модели; 2) брюки хорошо сидят на фигуре; 3) изделие изготовлено в соответствии с требованиями к обработке отдельных узлов поясных швейных изделий; 4) влажно-тепловая обработка выполнена качественно.



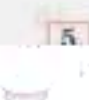


Дорогие друзья! 3

1. ПРОМЫШЛЕННЫЕ ШВЕЙНЫЕ МАШИНЫ 4

- 
1. Машинные стежки и строчки —
 2. Виды и обозначение промышленных швейных машин 5
 3. Общие сведения о швейных машинах 7
 4. Прямострочные одноигольные швейные машины челночного стежка 9
 5. Прямострочная двухигольная швейная машина челночного стежка 852 × 5 класса 15
 6. Образование цепных стежков 17
 7. Прямострочная швейная машина однониточного цепного стежка 2222-М класса 19
 8. Обмёточная швейная машина 51-А класса 21
 9. Стачивающе-обмёточные швейные машины 22
 10. Швейные машины потайного стежка 23
 11. Швейные машины-полуавтоматы 26
 12. Петельные швейные машины-полуавтоматы —
 13. Закрепочная швейная машина-полуавтомат 220-М класса 29
 14. Пуговичные швейные машины-полуавтоматы 30
 15. Приспособления к промышленным швейным машинам 32

2. ВОЛОКНА, ТКАНИ И НЕТКАНЫЕ МАТЕРИАЛЫ 36

- 
16. Получение синтетических волокон —
 17. Свойства и применение синтетических волокон 37
 18. Сведения о классификации тканей 42
 19. Ассортимент тканей из синтетических волокон и нитей 44
 20. Определение волокнистого состава тканей 46
 21. Технологические свойства тканей 47
 22. Технологические свойства тканей из синтетических волокон и нитей 49
 23. Дополнительные сведения о тканях из натуральных волокон 51
 24. Нетканые материалы 55

	3. ОБРАБОТКА ОТДЕЛЬНЫХ ДЕТАЛЕЙ И УЗЛОВ ПЛЕЧЕВЫХ ШВЕИНЫХ ИЗДЕЛИЙ	57
	25. Моделирование рукавов	—
	26. Обработка нижнего среза короткого рукава «фонарик»	60
	27. Плосколежащие воротники	64
	28. Обработка плосколежащего воротника и соединение его с горловиной	67
	4. ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПЛАТЬЯ, ОТРЕЗНОГО ПО ЛИНИИ ТАЛИИ ИЛИ ПО ЛИНИИ БЕДЕР	71
	29. Платье, отрезное по линии талии или по линии бедер	—
	30. Изготовление выкройки платья, отрезного по линии талии или по линии бедер	73
	31. Соединение лифа с юбкой	78
	32. Разработка фасонов платья, отрезного по линии талии или по линии бедер	81
	33. Раскрой и пошив платья, отрезного по линии талии или по линии бедер	89
	5. РАБОТА С ГОТОВЫМИ ВЫКРОЙКАМИ И ЧЕРТЕЖАМИ ОДЕЖДЫ В ЖУРНАЛАХ МОД	106
	34. Изготовление выкройки по чертежам одежды в журнале мод для платья	106
	35. Изготовление выкройки по чертежам одежды и умениям в журнале мод для блузы	109
	36. Проверка выкройки в соответствии со своими мерками	111
	6. ОРГАНИЗАЦИЯ ТРУДА И ПРОИЗВОДСТВА НА ШВЕИНЫХ ПРЕДПРИЯТИЯХ	111
	37. Виды производства одежды	111
	38. Структура швейного предприятия	115
	39. Производственный технологический процесс в производстве одежды	116
	40. Влажно-тепловая обработка швейных изделий	118
	41. Основные работы профессии швейного производства	122
	42. Сведения о трудовом законодательстве	124
	43. Безопасность труда на швейных предприятиях	128
	7. ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПРЯМОГО ЦЕЛЬНОКРОЕНОГО ПЛАТЬЯ ПРИМЕНИМАЯ В МАССОВОМ ПРОИЗВОДСТВЕ ОДЕЖДЫ	133
	44. Настройка выкройки и раскрой деталей швейных изделий	133

45. Последовательность пошива прямого цельнокроеного платья	135
46. Сведения об изделиях с рукавами рубашечного покроя	138
47. Последовательность пошива прямого цельнокроеного платья с рукавами рубашечного покроя	140
48. Соединение рукавов рубашечного покроя с проймами	141

8.



ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПОЯСНЫХ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ, ПРИМЕНЯЕМАЯ В МАССОВОМ ПРОИЗВОДСТВЕ ОДЕЖДЫ	143
---	-----

49. Сведения о верхней поясной одежде	—
50. Ткани для пошива поясных швейных изделий	146
51. Изготовление лекал и раскрой деталей поясных швейных изделий	147
52. Последовательность пошива поясных швейных изделий	149

9.



ОБРАБОТКА ОТДЕЛЬНЫХ ДЕТАЛЕЙ И УЗЛОВ ПОЯСНЫХ ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ	152
--	-----

53. Обработка плёвок	—
54. Обработка гладких накладных карманов	154
55. Соединение срезов поясного изделия «джинсовым швом»	159
56. Обработка застёжки в среднем шве	160
57. Обработка верхнего среза поясного изделия притачным поясом	163
58. Обработка верхнего среза поясного изделия кулисой под резиновую тесьму	170
59. Обработка нижнего среза юбки	172
60. Обработка нижних срезов брюк	173

10.



ИЗГОТОВЛЕНИЕ БРЮК НА ОСНОВЕ ГОТОВОЙ ВЫКРОЙКИ	179
---	-----

61. Прямые брюки с застёжкой в среднем шве	—
62. Короткие прямые брюки с цельнокроеной кулисой по линии талии	191

Учебное издание

Картушина Галина Борисовна
Мозговая Галина Георгиевна



ТЕХНОЛОГИЯ

ШВЕЙНОЕ ДЕЛО

9 класс

**Учебник для общеобразовательных организаций,
реализующих адаптированные основные
общеобразовательные программы**

Руководитель Центра специальных форм образования *С. В. Сацевич*
Зам. руководителя по редакционно-издательской работе *М. А. Зыкова*
Зав. редакцией литературы по коррекционной педагогике *О. А. Бондарчук*
Редакторы *Е. Е. Кушцова, Н. В. Гончарова*
Ответственный за выпуск *Н. В. Гончарова*
Художники *О. П. Богомоллова, В. С. Давыдов, О. Ю. Кобахия, М. С. Кушцова*
Художественные редакторы *Т. В. Глушкова, С. И. Ситников*
Компьютерная вёрстка и техническое редактирование *Н. А. Киселёвой*
Корректоры *Н. В. Белозёрова, Н. А. Смирнова*

Налоговая льгота — Общероссийский классификатор продукции ОК 005-93—953000.
Изд. лиц. Серия ИД № 05824 от 12.09.01. Подписано в печать 23.10.17.
Формат 70×90^{1/16}. Бумага офсетная. Гарнитура SchoolBookCSanPin. Печать офсетная.
Уч.-изд. л. 11,09. Доп. тираж 1000 экз. Заказ № 8138ЯПК.

Акционерное общество «Издательство «Просвещение», 127521, Москва,
3-й проезд Марьиной рощи, 41.

Отпечатано по заказу АО «ПолиграфТрейд»

arvato
BERTELSMANN

в полном соответствии с качеством
предоставленного электронного оригинал-макета
в ООО «Ярославский полиграфический комбинат»
150049, г. Ярославль, ул. Свободы, 97



Учебник имеет электронную форму

Дополнительные материалы к учебнику размещены в электронном каталоге издательства «Просвещение» на интернет-ресурсе www.prosv.ru

В состав предметной линии «Технология.

Швейное дело» входят:

- Технология. Швейное дело. Учебник. 5 класс (авторы Г. Б. Картушина, Г. Г. Мозговая)
- Технология. Швейное дело. Учебник. 6 класс (авторы Г. Б. Картушина, Г. Г. Мозговая)
- Технология. Швейное дело. Учебник. 7 класс (авторы Г. Г. Мозговая, Г. Б. Картушина)
- Технология. Швейное дело. Учебник. 8 класс (авторы Г. Г. Мозговая, Г. Б. Картушина)
- Технология. Швейное дело. Учебник. 9 класс (авторы Г. Б. Картушина, Г. Г. Мозговая)

Данная линия учебников предназначена для обучающихся с интеллектуальными нарушениями и обеспечивает реализацию требований адаптированной основной общеобразовательной программы в предметной области «Технологии».

В состав учебно-методического комплекта «Технология.

Швейное дело» для 9 класса входят:

- Рабочая программа. 5–9 классы (автор А. А. Еремина) (размещена на сайте)
- Учебник
- Методические рекомендации. 5–9 классы (автор А. А. Еремина) (размещены на сайте)




ПРОСВЕЩЕНИЕ
ИЗДАТЕЛЬСТВО
WWW.PROSV.RU

ISBN 978-5-09-059024-2

