



Нінель Батраченко, Інна Заряжко

Кравець

Технологія ВИГОТОВЛЕННЯ ОДЯГУ



Право для безоплатного розміщення підручника в мережі Інтернет має
Міністерство освіти і науки України <http://mon.gov.ua/> та Інститут модернізації змісту освіти <https://imzo.gov.ua>

Нінель Батраченко, Інна Заряжко

Кравець

Технологія ВИГОТОВЛЕННЯ ОДЯГУ

ПІДРУЧНИК

Рекомендовано
Міністерством освіти і науки України

Київ
Літера ЛТД
2019

УДК 687.1:377(075)
Б 28

Рекомендовано Міністерством освіти і науки України
(Наказ Міністерства освіти і науки України від 26.04.2019 № 594)

Видано за рахунок державних коштів. Продаж заборонено.

Батраченко Н. В.

Б 28 Кравець. Технологія виготовлення одягу : підручник для здобувачів професійної (професійно-технічної) освіти / Н. В. Батраченко, І. В. Заряжко. – Київ : Літера ЛТД, 2019. – 288 с.
ISBN 978-966-945-126-2

687.1:377(075)

Навчальне видання

БАТРАЧЕНКО Нінель Володимирівна
ЗАРЯЖКО Інна Вадимівна

КРАВЕЦЬ. ТЕХНОЛОГІЯ ВИГОТОВЛЕННЯ ОДЯГУ
Підручник

Рекомендовано Міністерством освіти і науки України
Видано за рахунок державних коштів. Продаж заборонено.

Відповідальна за видання О. О. Кішко

На обкладинці підручника використано світлини ImageFlow/shutterstock.com та Gorodenkoff/sutterstock.com відповідно до умов стандартної ліцензії.

Підп. до друку 28.11.2019. Формат 70x100/16.
Папір офсетний. Друк офсетний.
Ум. друк. арк. 23,4. Обл.-вид. арк. 30,42. Наклад 9004 пр. Зам.

Видавництво «Літера ЛТД».
Україна, 03057, м. Київ, вул. Нестерова, 3, оф. 508.
Тел. для довідок: (044) 456-40-21.
Свідоцтво суб'єкта видавничої справи ДК № 6901 від 10.09.2019.

Віддруковано у ТОВ «КОНВІ ПРІНТ».
Свідоцтво про внесення суб'єкта видавничої справи до Державного реєстру видавців, виготовлювачів і розповсюджувачів видавничої продукції серія ДК № 6115, від 29.03.2018.
03680, м. Київ, вул. Антона Цедіка, 12, тел. +38 044 332-84-73.

ISBN 978-966-945-126-2

© Батраченко Н. В.,
Заряжко І. В., 2019
© «Літера ЛТД», 2019

ЗМІСТ

Передмова	4	22. Обробка дрібних деталей	129
МОДУЛЬНИЙ БЛОК 1. Вивчення базового навчального блоку		23. Обробка рельєфних швів, шліц, кокеток	141
1. Правила безпеки при виконанні ручних робіт	7	24. З'єднання верхньої частини сукні з нижньою	150
2. Правила безпеки при виконанні машинних робіт	9	25. Обробка накладних кишень	153
3. Правила безпеки і протипожежна безпека при виконанні волого-теплових робіт	12	26. Основні дефекти у виготовленні спідниць, штанів, суконь та способи їх усунення* ¹	158
4. Організація робочих місць, інструменти і пристосування для виконання ручних, машинних і спецмашинних робіт ..	15	МОДУЛЬНИЙ БЛОК 3. Виготовлення верхніх (чоловічих) сорочок, штанів, жіночого верхнього одягу із середньою складністю технологічної обробки, виконання ремонту одягу та оновлення швейних виробів	
5. Класифікація ручних стібків і прийоми їх виконання	19	27. Обробка кишені у шві рельєфу*	160
6. Термінологія і технічні умови для виконання ручних робіт	27	28. Обробка кишені з листочкою	160
7. Термінологія і технічні умови для виконання машинних робіт	31	29. Обробка прорізної кишені в рамку ..	168
8. Класифікація машинних швів і прийоми їх виконання	36	30. Обробка кишені з клапаном*	173
9. Класифікація швейного обладнання. Основні робочі деталі швейних машин	48	31. Виготовлення жилета	173
10. Організація робочого місця, обладнання і пристосування для волого-теплової обробки виробу ..	54	32. Ремонт і оновлення одягу	184
11. Термінологія і технічні умови для виконання волого-теплових робіт ..	60	33. Основні дефекти у виготовленні верхніх чоловічих сорочок, жіночого верхнього одягу*	196
МОДУЛЬНИЙ БЛОК 2. Виготовлення виробів із нескладною технологічною обробкою		МОДУЛЬНИЙ БЛОК 4. Виготовлення виробів платтяного асортименту зі складною технологічною обробкою, жіночого одягу костюмно-пальтового асортименту та чоловічого верхнього одягу	
12. Основні деталі крою спідниці, напрямком нитки основи	64	34. Обробка петель	198
13. Технологічна послідовність виготовлення спідниці	68	35. Дублювання деталей одягу*	204
14. Обробка застіжки у виробх тасьмоу-блискавкою	72	36. Обробка бічних зрізів, прокладання пружка уздовж пройми, обробка бортів	204
15. Обробка виточок, підрізів, складок ..	78	37. Обробка бортів і низу	212
16. Обробка шліці і розрізів у з'єднувальних швах спідниці	94	38. Обробка плечових зрізів і з'єднання коміра з горловиною	222
17. Обробка верхнього зрізу спідниці ..	99	39. Обробка вшивного двошовного рукава	229
18. Технологічна послідовність пошиття штанів	106	40. З'єднання вшивних рукавів із проймами, обробка пройм	238
19. Обробка застіжки в штанах	111	41. Обробка виробів із рукавами типу «реглан»	246
20. Технологічна послідовність пошиття сукні	116	42. З'єднання підкладки з виробом	252
21. Початкова волого-теплова обробка пілочки і спинки	120	43. Обробка коміра для зимового пальта	261
		44. Кінцева обробка виробу	270
		45. Підготовка виробів до першої та другої примірки	277

¹ Навчальні елементи, позначені *, доступні за посиланням <http://kravec.e-litera.com.ua/> та QR-кодом.

ПЕРЕДМОВА

XXI століття – це час оновлення змісту освіти, що потребує розв’язання складної проблеми: як перетворити гігантський масив суспільних знань на індивідуальне надбання кожної особистості. Головне завдання освіти – підготовка молоді до сучасного життя, тобто формування в неї необхідних компетентностей. Тому мета освітньої системи – підготувати на належному рівні фахівця, який відповідатиме вимогам роботодавця за напрямками, потрібними на ринку праці. Рівень професійної освіти співробітника є головним елементом його соціального захисту в умовах ринкової економіки. Сучасному виробництву все більше потрібні висококваліфіковані працівники, які мають широкий технічний світогляд, здатні оперативно реагувати на будь-які зміни в технологічному процесі, спроможні передбачити наслідки цих змін, планувати свої дії, самостійно визначати найраціональніші рішення трудових дій.

Усе це потребує від працівника ґрунтовних знань відповідної професії.

Серед професій легкої промисловості найпопулярнішими є швачка, кравець, закрійник.

Легка промисловість – один із найважливіших показників розвитку промисловості країни, тому перспективність цієї галузі має значення як для економіки держави, так і для населення загалом.

Головна мета стратегічного розвитку легкої промисловості – створення умов для підвищення ефективності виробництва сучасних конкурентоспроможних товарів, які задовольнятимуть потреби населення, держави і суб’єктів господарювання.

Саме тому уряд окремою постановою надав професіям швачки, закрійника і кравця загальнодержавного значення, визначив їх як пріоритетні для розвитку економіки країни.

Пропонований підручник допоможе забезпечити підготовку кваліфікованих кадрів у рамках всеукраїнського проекту «Нелегкий прорив легкої промисловості». Головна мета проекту – зміна стереотипів щодо швейної галузі як у системі професійно-технічної освіти, так і в суспільстві, яке має побачити нову, змінену відповідно до сучасних стандартів сферу швейного виробництва та новий рівень підготовки її кадрів.

Виготовлення одягу – одне з найдавніших і найпотрібніших для людей ремесел. Це складний багатоетапний процес, до якого залучені різні спеціалісти. Художники-модельєри проектують нові моделі одягу, модельєри-конструктори розробляють рисунки, конструкції цих моделей, за якими виготовляють лекала для крою, інженери-технологи продумують до дрібниць увесь технологічний процес. А безпосереднє пошиття одягу – завдання кравців, спеціалістів, які можуть виконати технологічну обробку будь-якого елемента і зібрати всі деталі в готовий виріб. Кравець також виготовляє на індивідуальне замовлення швейні товари різного

призначення для всіх категорій населення, переробляє вироби, бере участь у запуску нових моделей у виробництво.

Кравець сьогодні – це і технічно грамотний спеціаліст, який може самостійно розв'язувати поставлені виробництвом завдання.

Підручник складено у вигляді підібраних за темами 45 навчальних елементів, які охоплюють усі основні теми предметів професійно-теоретичної та професійно-практичної підготовки кравців за Державним стандартом ПТО 7433.С.14.10-2016, а саме «Технологія виготовлення одягу», «Матеріалознавство», «Обладнання», та дають змогу засвоїти покроково певні інтегральні компетентності, особливо під час виробничого навчання.

Видання розраховане на учнів закладів професійної (професійно-технічної) освіти, студентів ЗВО I–II рівнів акредитації, викладачів і майстрів виробничого навчання.

Підручник складається із чотирьох модульних блоків, які відповідають змісту професійних компетентностей для професії «Кравець».

МОДУЛЬНИЙ БЛОК 1 «Вивчення базового навчального блоку» містить 11 навчальних елементів. Як і кожен наступний розділ, він розпочинається із втягу з Державного стандарту ПТО 7433.С.14.10-2016, де біля кожного коду професійних профільних компетентностей стандарту вказано номери навчальних елементів підручника. Цей перелік допоможе вивчити основні поняття і дії, які потрібні для перших кроків у професії та подальших навчальних досягнень.

МОДУЛЬНИЙ БЛОК 2 «Виготовлення виробів із нескладною технологічною обробкою» містить 15 навчальних елементів, необхідних для оволодіння професійними профільними компетентностями кравця 2–3 розряду.

МОДУЛЬНИЙ БЛОК 3 «Виготовлення верхніх (чоловічих) сорочок, штанів, жіночого верхнього одягу із середньою складністю технологічної обробки, виконання ремонту одягу та оновлення швейних виробів» складається із 7 навчальних елементів, які дають змогу оволодіти інтегральною компетентністю на рівні кравця 4 розряду за програмою «Стандарт».

Для засвоєння професійних профільних компетентностей, що відповідають вимогам освітньо-кваліфікаційної характеристики кравця 4 розряду, особливо важливо опрацювати та провести навчально-тренувальні роботи, пов'язані з обробкою кишень різних видів, бортів, лацканів, комірів, горловини, пройм, про-різних кишень, обшивних петель.

МОДУЛЬНИЙ БЛОК 4 «Виготовлення виробів платтяного асортименту зі складною технологічною обробкою, жіночого одягу костюмно-пальтового асортименту та чоловічого верхнього одягу» складається з 12 навчальних елементів, а відповідна інтегральна компетентність відповідає рівню 5 розряду за програмою «Стандарт».

Наприкінці кожного навчального елемента наведені контрольні запитання для перевірки засвоєних умінь і навичок та завдання для практичних робіт або уроків виробничого навчання. Запитання тестового формату можуть бути використані й для самоперевірки. Ілюстративний матеріал робить опис теоретичних знань більш наочним і допомагає їх легкому засвоєнню.

Модульні блоки 2 і 3 закінчуються навчальними елементами, у яких визначені основні можливі дефекти у виготовленні одягу.

Модульна система навчання, на якій ґрунтується цей підручник, дає змогу набути професійних компетентностей як у групі, так і індивідуально.

Модульний блок 1

ВИВЧЕННЯ БАЗОВОГО НАВЧАЛЬНОГО БЛОКУ

Для оволодіння інтегральною компетентністю, а саме готовністю до подальшого засвоєння модулів за програмою «Стандарт», пропонуємо вивчати навчальні елементи базового навчального блоку відповідно до модулів:

Код	Професійні профільні компетентності	Навчальні елементи
БК.7	Уміння виконувати найпростіші ручні та машинні роботи	№ 1–8
БК.8	Знання та вміння працювати з обладнанням швейного виробництва	№ 9–11
БК.13	Уміння виконувати волого-теплову обробку та клейові з'єднання	№ 3, 10, 11



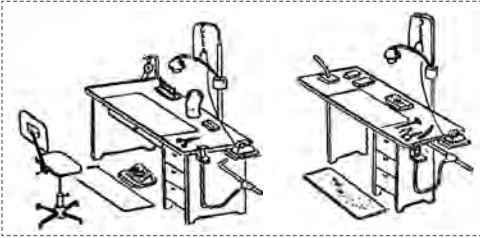
ПРАВИЛА БЕЗПЕКИ ПРИ ВИКОНАННІ РУЧНИХ РОБІТ

Мета: навчитися виконувати ручні роботи у процесі виготовлення одягу з дотриманням правил безпеки.

1. Загальні положення

Для виконання ручних робіт при виготовленні одягу потрібні такі засоби:

- робочий стіл кравця з набором інструментів і пристосувань;
- гвинтовий стілець із підставкою для ніг;
- діелектрична ковдра.



2. Вимоги безпеки перед початком роботи

2.1. Для виконання робіт із виготовлення швейних виробів потрібно мати спеціальний одяг: фартух із нагрудником та косинку. Форма і довжина основного одягу мають бути зручними, щоб не заважали руху рук під час роботи. Взуття також має бути зручним та легким.

2.2. Робоче місце для виконання робіт завжди слід тримати в порядку:

- стіл і гвинтовий стілець мають бути справними;
- стіл має бути чистим, щоб нічого не заважало роботі;
- стіл має бути гладким, без задирок на поверхні;
- гвинтовий стілець має бути встановлений на необхідну висоту.

2.3. На робочому місці необхідно тримати усі необхідні інструменти і пристосування для виконання ручних робіт. Якість голок, стан наперстка, справність і заточення ножиць, кушнірських ножів, ножа для обрізання ниток мають бути на належному рівні.

3. Вимоги безпеки під час роботи

3.1. Не можна сідати на робочий стіл.

3.2. Ручні роботи виконують сидячи на стільці, встановленому на необхідну висоту.

3.3. Голки і шпильки, потрібні для поточної роботи, мають лежати у визначеному для них місці.

3.4. Не можна класти ножиці й кушнірські ножі в кишеню або на край столу.

3.5. Кушнірські гребінці, ножі, ножиці, які тимчасово не використовують у роботі, слід зберігати у спеціальних футлярах зі шкіри.

3.6. Не можна використовувати леза бритв, які не вставлені у спеціальні тримачі.

3.7. Не можна працювати без наперстка або з наперстком не за розміром.

3.8. Не можна обривати нитки зубами чи руками. Для обрізування ниток користуються ножицями або спеціальним ножем.

3.9. Під час роботи з голкою, ножицями, кушнірським ножем, гребінцем, наперстком треба бути уважними та обережними.

Пам'ятайте!

Неуважність під час роботи може призвести до нещасного випадку!



ПРАВИЛА БЕЗПЕКИ ПРИ ВИКОНАННІ МАШИННИХ РОБІТ

Мета: навчитися виконувати машинні роботи при виготовленні одягу з дотриманням правил безпеки.

1. Загальні положення

1.1. Робоче місце кравця призначене для виконання всіх видів робіт із пошиття різноманітних швейних виробів на швейних машинах із використанням пристосувань і без них.

1.2. Основними елементами робочого місця кравця є швейна машина, інструменти та пристосування, діелектричний килимок (ізолювальна підставка).

1.3. Під час роботи на швейній машині небезпечними можуть бути такі місця:

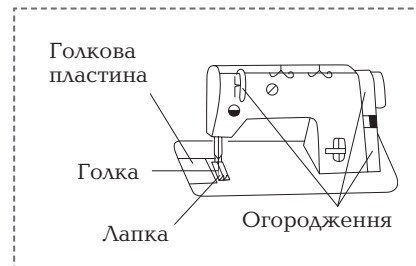
- голка, ниткопритягач, ніж (на машинах з одночасним обрізанням країв тканини);
- маховик, що не закритий кожухом, пасові передачі, проводка з порушенням ізоляції.

1.4. До роботи на швейних машинах допускаються особи, які навчені безпечним методам роботи та знають будову машин і правила їх експлуатації.

2.2. Роботу завжди слід виконувати у спецодязі: у фартусі з нагрудником і в косинці. Форма і довжина рукавів основного одягу мають бути зручними, щоб не заважали руху рук під час роботи; взуття також має бути зручним та легким.

2.3. Перед пуском машини необхідно перевірити:

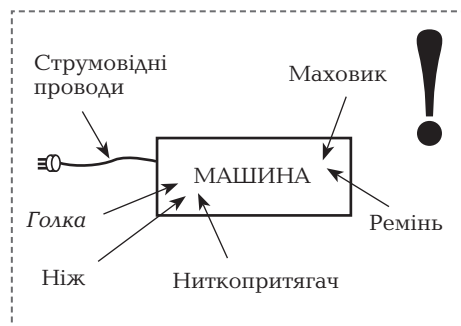
- наявність огорожень навколо приводу і ниткопритягача;
- надійність закріплення голкової пластини, притискної лапки, голки;
- справність фрикційної системи.



Щоб перевірити роботу фрикційної системи, треба увімкнути і вимкнути машину кілька разів. Якщо після цього машина продовжує працювати, отже, фрикціон несправний.

2.4. На кришці столу не має бути задирок і шерсткостей, щоб уникнути пошкодження рук під час роботи.

2.5. У разі виявлення будь-яких несправностей потрібно повідомити про це майстра виробничого навчання або викладача.



2. Вимоги безпеки перед початком роботи

2.1. Спецодяг має бути у повному порядку.

*Не можна розпочинати роботу,
доки не буде виправлено
несправності.*

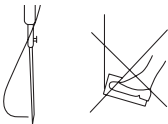
3. Вимоги безпеки під час роботи

3.1. Заправлення верхньої і нижньої ниток, заміну голки можна виконувати, тільки якщо електродвигун вимкнений.

3.2. Не можна працювати за машиною, якщо немає шпульного ковпачка або він не зафіксований у висячому положенні.

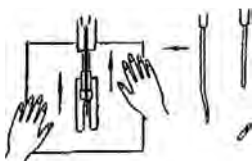
3.3. Під час роботи за машиною **заборонено:**

- змащувати та чистити машину на ходу;
- торкатися руками деталей машини, які обертаються або рухаються;
- залишати ножиці біля частин машини, що обертаються;
- тримати ногу на педалі під час заправлення нитки до голки;
- знімати огороження та запобіжні пристрої;
- одягати і знімати ремінь зі шківів машини.



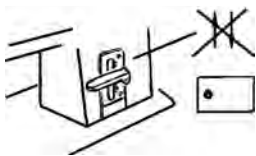
3.4. Не можна опускати лапку на пластину, якщо під лапку не підкладено тканину.

3.5. Не треба тягнути тканину під час шиття, бо може викривитися або поламатися голка.



3.6. Треба притримувати виріб двома руками з обох боків від голки при прокладанні строчки, щоб пальці рук не потрапили під голку.

3.7. Не можна натискати на важіль регулятора строчки під час роботи машини.



3.8. Не можна нахилитися близько до машини, щоб волосся не потрапило у механізми та щоб не вдаритися головою об огороження ниткопритягача.

3.9. Нитки, залишки тканин, які випадково потрапили до приводного механізму, видаляють тільки тоді, коли електродвигун вимкнений.

3.10. Машинні голки (як нові, так і відпрацьовані або зламані) зберігають у спеціально відведеному місці.

3.11. Під час роботи на петельній або гудзиковій машині, щоб уникнути поранення уламками голок або гудзиків, користуйтеся захисним екраном або захисними окулярами.

3.12. Не можна самостійно виконувати заміну ламп місцевого освітлення.

3.13. Треба стежити за чистотою робочого місця, тримати в належному стані інструменти, порожні бобіни й котушки, складати їх у відведене місце.

3.14. Якщо виникли несправності, слід терміново вимкнути машину і повідомити про це майстра виробничого навчання.

3.15. Треба бути уважними і вмілими під час виконання машинних робіт. У разі невмілого або неправильного поводження зі швейною машиною можна проколоти пальця машинною голкою, торкнутися рукою частин машини, що обертаються.

*Якщо стався нещасний випадок,
потрібно терміново звернутися
по медичну допомогу!*

4. Правила безпеки після виконання робіт

4.1. Потрібно вимкнути машину.

4.2. Слід почистити машину, змастити її машинним мастилом.

4.3. Необхідно прибрати інструменти і пристосування у відведене для них місце.

КОНТРОЛЬНІ ЗАПИТАННЯ

- 1. Швейні машини використовують тільки для виготовлення головних уборів із текстильних матеріалів.**
А так Б ні
- 2. небезпечним місцем під час роботи на швейній машині може бути...**
А притискна лапка Б голка
В огорожений маховик Г проводка з порушеною ізоляцією
- 3. Ізолювальна підставка входить до основного складу робочого місця кравця.**
А так Б ні
- 4. Якщо після вимкнення машини фрикціон продовжує працювати, це свідчить, що він...**
А справний Б несправний
- 5. Якщо немає огорожувальних пристроїв біля приводу і ниткопритягача, не можна розпочинати роботу.**
А так Б ні
- 6. Заміну голки та заправлення ниток необхідно проводити, коли електродвигун...**
А вимкнений Б увімкнений
- 7. Під час заправлення нитки в голку не можна тримати ногу на педалі машини.**
А так Б ні
- 8. Під час пошиття необхідно...**
А тягнути виріб, який шиєте Б притримувати виріб руками
- 9. Ремінь машини можна міняти самостійно під час роботи.**
А так Б ні
- 10. Регулювати довжину стібки потрібно, коли електродвигун...**
А увімкнений Б вимкнений
- 11. Змащувати і чистити машину потрібно...**
А під час роботи за машиною Б після завершення роботи
- 12. Якщо виникли несправності в роботі машини, потрібно...**
А усунути їх власноруч Б повідомити про це майстра



ПРАВИЛА БЕЗПЕКИ І ПРОТИПОЖЕЖНА БЕЗПЕКА ПРИ ВИКОНАННІ ВОЛОГО-ТЕПЛОВИХ РОБІТ

Мета: навчитися виконувати волого-теплові роботи у процесі виготовлення одягу з дотриманням правил безпеки і протипожежної безпеки.

ПРАВИЛА БЕЗПЕКИ ПІД ЧАС РОБОТИ

До роботи на обладнанні для волого-теплової обробки (ВТО) одягу допускаються особи, навчені безпечним методам роботи, які знають будову устаткування і правила експлуатації.

1. Загальні положення

За робочим столом для виконання ручних і прасувальних робіт, обладнаним кронштейном, підставкою для праски, праскою, пульверизатором від водопровідної мережі або побутовим, під ногами прасувальниці має бути діелектричний килимок.

Небезпечними місцями під час роботи з обладнанням для волого-теплової обробки одягу можуть бути:

- струмовідні проводи з порушеною ізоляцією;
- несправні штепсельна розетка, вилка, рубильник;
- гаряча поверхня і ручка праски;
- нагріті поверхні електроформ.

2. Вимоги безпеки перед початком роботи

2.1. Спецодяг завжди має бути у належному стані. Форма і довжина рукавів мають бути зручними і не заважати руху рук під час роботи. Взуття також має бути зручним та легким.

2.2. Робоче місце для виконання прасувальних робіт має бути підготовлене до роботи:

- необхідно перевірити справність праски, пульверизатора, ізоляції струмовідних проводів до них, розеток, вилок;

- треба перевірити наявність знімного запобіжного кожуха в рубильнику;
- праска має бути на підставці, розташованій на одному рівні з виробами, які обробляють, із бортиками з трьох боків;
- підошва праски має бути чистою, відшліфованою, щоб прилад ковзав по тканині, ручка праски також має бути відполірованою;
- слід перевірити наявність на робочому місці діелектричного килимка (ізолювальної підставки).

2.3. У разі виявлення будь-яких несправностей треба повідомити про це майстра виробничого навчання. Не можна розпочинати роботу, доки не буде усунуто всі несправності.

3. Вимоги безпеки під час роботи

3.1. Треба стежити, щоб рубильник був закритий запобіжним кожухом, і не знімати його. Під час вимкнення рубильника можна триматися тільки за дерев'яну ручку.

3.2. Слід бути уважними під час роботи з праскою, намагатися не торкатися її гарячої поверхні, а також струмовідних частин розетки, вилки.

3.3. Необхідно стежити за праскою: у разі замикання на корпусі людина відчуває легке поколювання рук під час роботи.

3.4. Треба стежити за нагріванням праски і не допускати її перегріву (якщо вона не обладнана терморегулятором).

Заборонено опускати перегріту праску у відро з водою, адже можна отримати опіки рук та очей. У разі перегріву праску вимикають і охоло-

джують, провівши нею по вологій тканині.

3.5. Не можна стукати праскою об стіл, бо її механічна частина розхитується й електричний елемент може з'єднатися з корпусом праски, а це небезпечно для життя.

3.6. Необхідно стежити, щоб струмовідний провід не торкався корпусу праски і був на кронштейні.

3.7. Не можна допускати падіння праски, перекручування шнура чи утворення на ньому петель і вузлів.

3.8. Зволожувати вироби або деталі виробів можна тільки пульверизатором (від водопровідної мережі або побутовим).

3.9. Заборонено від'єднувати електрообладнання від мережі, смикаючи за шнур. Якщо виявили несправність, треба вимкнути обладнання і повідомити майстра виробничого навчання.

3.10. У разі отримання поранення, опіку, появи ознак отруєння слід негайно звернутися по медичну допомогу до майстра виробничого навчання.

4. Вимоги безпеки після завершення роботи

Вимкніть електрообладнання!

4.1. Праску слід вимкнути й охолодити, вентиль до пульверизатора (від водопровідної мережі) необхідно закрити.

4.2. Робочі місця потрібно ретельно прибрати, виробниче сміття – винести з майстерні.

4.3. Силову й електроосвітлювальну лінії (за винятком чергового освітлення) слід вимкнути.

ПРАВИЛА ПРОТИПОЖЕЖНОЇ БЕЗПЕКИ

1. Загальні положення й вимоги

1.1. За протипожежний стан у навчальній майстерні відповідає майстер виробничого навчання.

1.2. Майстер виробничого навчання повинен регулярно (щонайменше двічі на рік) проводити інструктаж із протипожежної безпеки з усіма, хто навчається.

1.3. У навчальній майстерні має бути вивішений план евакуації людей із зазначенням відповідальних осіб і їхніх обов'язків на випадок виникнення пожежі.

1.4. Засоби пожежогасіння мають бути в справному стані, не можна захащувати доступи до них. Усі учні повинні знати, як користуватися засобами для гасіння пожежі.

1.5. У разі виникнення пожежі необхідно:

- негайно повідомити про пожежу в пожежну охорону за телефоном 101;
- вжити термінових заходів наявними первинними засобами пожежогасіння, щоб ліквідувати займання. Одночасно розпочати евакуацію людей, матеріальних цінностей і навчальної документації.

2. Вимоги безпеки перед початком роботи

2.1. Технологічне обладнання та електрообладнання мають бути справними, щоб не стати джерелом займання.

2.2. Приміщення навчальної майстерні, проходи й виходи мають бути вільними від сторонніх предметів.

2.3. Двері запасних виходів мають бути зачинені тільки зсередини на запори та замки, які легко закриваються.

3. Вимоги безпеки під час роботи

3.1. Експлуатацію обладнання, електроустаткування та інструментів слід здійснювати в суворій відповідності до затверджених інструкторами правил технічної експлуатації та правил техніки безпеки під час експлуатації електроустаткування.

3.2. Заборонено користуватися електронагрівальними приладами (чайниками, плитками, паяльниками) у приміщенні навчальної майстерні.

3.3. Легкозаймисті й горючі рідини мають міститися в металевому посуді.

Промашчені ганчірки, клатті тканини та інші обтиральні матеріали слід збирати в металеві ящики з кришками.

4. Вимоги безпеки після закінчення роботи

4.1. Необхідно звільнити приміщення навчальної майстерні від готової

продукції і прибрати робочі місця від виробничих відходів, сміття.

4.2. Слід вимкнути силову й електроосвітлювальну лінії (за винятком чергового освітлення).

4.3. Майстер виробничого навчання повинен здійснювати щоденний огляд приміщення навчальної майстерні і ставити позначку про це у спеціальному журналі.

4.4. Відповідальний за протипожежний стан зобов'язаний постійно стежити за справністю протипожежної сигналізації і не допускати її вимкнення в денний час.

КОНТРОЛЬНІ ЗАПИТАННЯ

1. Небезпечними місцями під час роботи з обладнанням для ВТО можуть бути...

- А пультверизатор
- Б перфороване оправлення установки для пропарювання ковпаків
- В струмовідні проводи зі справною ізоляцією
- Г нагріті поверхні електроформ

2. Чи усі види волого-теплових робіт необхідно виконувати стоячи?

- А так
- Б ні

3. У разі виявленні несправності в роботі устаткування для ВТО необхідно...

- А усунути несправність власними силами
- Б повідомити про це майстра виробничого навчання

4. Під час роботи з нагрітою сушильною шафою поверхня полиць сушильної шафи не становить небезпеки.

- А так
- Б ні

5. Електрообладнання потрібно відмикати від мережі...

- А смикаючи за шнур
- Б тримаючись за штепсельну розетку
- В будь-яким відомим способом

6. Учні в навчальній майстерні відповідають за її протипожежний стан.

- А так
- Б ні

7. Двері запасних виходів мають бути зачинені...

- А тільки зсередини
- Б зсередини або ззовні

8. Під час пожежі першочерговою є евакуація людей і матеріальних цінностей.

- А так
- Б ні

9. Промашчене ганчір'я слід зберігати...

- А у відрах для сміття
- Б у металевих ящиках

10. Готову продукцію, вироблену в навчальній майстерні, необхідно зберігати...

- А у цеху
- Б на складі

11. Після завершення робіт позначку у спеціальному журналі про задовільний протипожежний стан у навчальній майстерні ставить...

- А учень, який там працював
- Б майстер виробничого навчання

12. Охоронно-пожежна сигналізація має бути увімкнена...

- А цілодобово
- Б у неробочий час

ПРАКТИЧНЕ ЗАВДАННЯ

Виконайте волого-теплові роботи в процесі виготовлення одягу, дотримуючись вимог безпеки праці та протипожежної безпеки.



ОРГАНІЗАЦІЯ РОБОЧИХ МІСЦЬ, ІНСТРУМЕНТИ І ПРИСТОСУВАННЯ ДЛЯ ВИКОНАННЯ РУЧНИХ, МАШИННИХ І СПЕЦМАШИННИХ РОБІТ

Мета: навчитися правильно організовувати робочі місця для виконання ручних, машинних і спецмашинних робіт; вибирати інструменти і пристосування для виконання ручних і машинних робіт.

1. Організація робочого місця, інструменти та пристосування для виконання ручних робіт

1.1. Робоче місце для виконання ручних робіт має бути обладнане столом, стільцем і підставкою для ніг.



Конструкція стільця може бути різною, але вона має забезпечувати можливість поворотів і зміни висоти стільця й опори для спини.

Необхідні інструменти для виконання ручних робіт зберігають у верхніх висувних ящиках столу, а під час роботи їх розміщують на столі, праворуч від того, хто працює. Для зберігання деталей виробу й напівфабрикатів стіл обладнують тумбою (тумбами) з висувними ящиками.

В ательє використовують робочі столи завдовжки 120 см, завширшки 70 см, заввишки 80 см. Праворуч від столу розміщують кошик для виробничого сміття та манекен, укріплений на підставці.

На робочому місці для виконання ручних робіт мають лежати тільки деталі, які обробляють, та інструменти і пристосування, необхідні для виготовлення виробу.

Усю роботу виконують на столі. Деталь, яку обробляють, слід тримати перед собою.

Праворуч від того, хто працює, (у зоні дії рук) встановлюють спеціальну підставку для розміщення котушок із нитками.

Варто приділити значну увагу самопочуттю того, хто працює, та якості виконання роботи. Сидіти потрібно вільно і рівно, корпус тримати прямо або злегка нахилившись уперед.

Відстань від очей працівника до виробу чи деталі має становити в середньому 30 см (не менше ніж 25 см і не більше ніж 35 см). Її можна відрегулювати, опустивши або піднявши сидіння гвинтового стільця.

Водночас ноги працівника мають стояти на підпорі, а саме на підставці або перекладині.

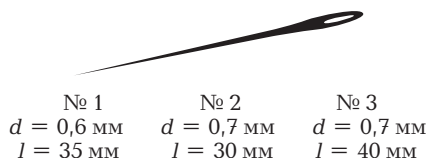
1.2. До інструментів для ручних робіт належать ручні голки, голківниця, наперсток, ножиці, сантиметрова стрічка; до пристосувань – манекен, лекала, кільце з ножом, кілочок, крейда, шпильки тощо.

Ручні голки мають бути гострими, пружними, неламкими, добре відполірованими, з вушком достатніх розмірів і без задирок.

Голки бувають різні за діаметром (товщиною) і довжиною, мають різну величину вушка.

Залежно від довжини і діаметра голки поділяють за номерами: від № 1

(найтонкіші) до № 12 (найтовстіші); голки вище ніж № 3 для шиття легкого одягу не застосовують.



Голка має відповідати цупкості тканини. Відповідно до голок і тканин, які обробляють, слід підбирати і номери ниток. Для виконання ручних робіт беруть нитки середньої довжини 50–90 см.

Під час протягування нитки в голку голку потрібно тримати в лівій руці, а нитку – в правій.



Наперсток призначений для захисту пальця від уколу під час проштовхування голки в тканину. Його надягають на середній палець правої руки.



На поверхні наперстка є заглиблення, розташовані в шаховому порядку, які перешкоджають ковзанню голки. *Наперсток добирають відповідно до товщини середнього пальця так, щоб він охоплював палець.*

Наперстки бувають із денцем і без нього. При виконанні ручних робіт із виготовлення одягу користуються конусоподібним наперстком із денцем.

Ножиці. В індивідуальному виробництві одягу ножиці застосовують як для розкроювання тканин, так і для підрізування деталей та інших ручних операцій.

Ножиці бувають різних номерів: від № 1 до № 8. Для підрізування кінців ниток застосовують ножиці № 8, для підрізування швів, нерівностей деталей – ножиці № 3–7.

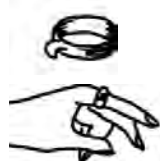
Сантиметрова стрічка – м'яка прогумована стрічка з нанесеними на

ній сантиметровими і міліметровими поділками.

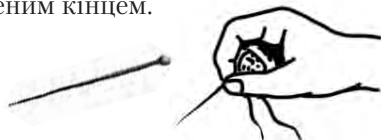
Сантиметрову стрічку застосовують для зняття мірок із фігури людини і вимірювання деталей виробу. З огляду на те, що стрічка у процесі роботи витягується, її необхідно систематично перевіряти і замінювати. Під час вимірювань слід користуватися тією самою сантиметровою стрічкою, інакше результат вимірювання буде неточним.

Кільце з ножем застосовують для обрізування ниток після закінчення виконаної роботи.

Кільце надягають на вказівний палець лівої руки. Застосування кільця з ножем замість ножиць сприяє економічному використанню часу та підвищенню продуктивності праці того, хто виконує роботу.



Кілочок застосовують для виправлення кутів борта, коміра, петель, різних фігурних швів, а також для видалення ниток. Кілочок – це виготовлений із деревини, кістки або металу круглий стрижень завдовжки 100–120 мм, діаметром 7 мм, з одним загостреним кінцем.



Манекен застосовують для перевірки правильності виготовлення виробів, як у процесі їх обробки, так і в готовому вигляді.

На манекені визначають, наприклад, положення бічних і плечових



швів виробу, правильність вметування коміра в горловину і рукавів у пройми і т. ін. Для зручності користування манекен має бути укріплений на підставці, щоб його можна було вільно повертати й піднімати. Висоту манекена змінюють регулювальним гвинтом.

Манекени випускають жіночі, чоловічі та дитячі, різних розмірів, різного зросту і повноти.

Різець. Різці бувають кількох видів.

Тупий різець застосовують для перенесення контуру деталі з паперу на тканину, з тканини на папір, а також для перенесення ліній складок, виточок, рельєфів і т. ін. Різець ведуть диском по лініях, і на тканині залишається слід у вигляді суцільної лінії.

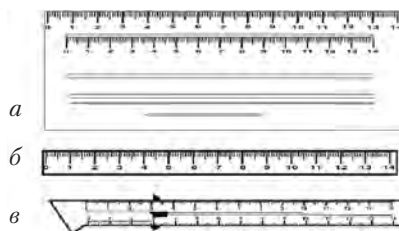
Зубчастий різець (показаний на малюнку) застосовують для перенесення контуру деталей із паперу на папір або на картон, із тканини на папір, а також для перенесення ліній складок, виточок, кишень та ін. Після обведення таким різцем намічених ліній залишаються сліди у вигляді точок, розташованих по контуру лекал.



Крейдю застосовують для нанесення ліній і знаків під час розкроювання і примірювання. Крейду випускають різних кольорів. Щоб усі крейдяні лінії були тонкими, краї крейди необхідно постійно заточувати. Ширина крейдяної лінії має бути від 0,5 до 1,5 мм. Під час нанесення ліній по лінійці крейду тримають усією площиною впритул до лінійки або шаблона і перпендикулярно до поверхні тканини (без нахилу в будь-який бік). Обведення крейдою ліній виконують у напрямку від працівника. Іноді замість крейди користуються тонко заточеним сухим милом.

Шпильки використовують під час виготовлення одягу для сколювання деталей у процесі перенесення ліній з однієї деталі виробу на іншу; коли уточнюють конструктивні лінії під час примірювання. Довжина шпильок – 3–4 см. Шпильки мають бути тонкими, гострими, добре відполірованими.

Лінійки-шаблони, лінійки. За допомогою прозорої лінійки-шаблона (а) зручно перевіряти напрямок нитки основи, розмічати петлі і складки. Звичайну лінійку (б) використовують для дрібних вимірювань. Лінійка з бігунком (в) дає змогу фіксувати розташування прорізних петель, рюшів, складок.

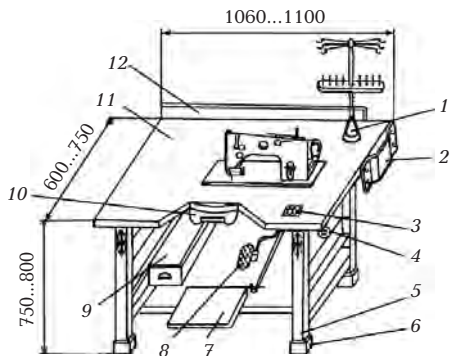


2. Організація робочого місця, обладнання та пристосування для виконання машинних і спецмашинних робіт

Робоче місце для виконання машинних і спецмашинних робіт обладнане столом з індивідуальним електроприводом, а також гвинтовим стільцем, у якому можна регулювати висоту сидіння. На столі встановлюють головку швейної машини й розкладають необхідні інструменти і пристосування.

Електродвигун вмикають шляхом натискання на пускову кнопку вимикача. Для підйому лапки ногою під кришкою столу обладнаний колінчастий важіль.

На столі укріплено спеціальне пристосування для намотування ниток на шпульку. Довжина кришки робочого столу дорівнює 1100 мм, ширина – 600 мм, висота столу – 800 мм. Поверхня столу має бути рівною і гладкою.



Робоче місце для машинних робіт:

1 – бобинотримач; 2 – планшет; 3 – магніт; 4 – підставка для маслянки; 5 – станина; 6 – гумові черевики; 7 – колінний важіль для підйому лапки; 8 – педаль; 9 – висувний ящик; 10 – знімний сміттєзбірник; 11 – кришка столу; 12 – знімний бортик (розміри в міліметрах)

Якщо машинне робоче місце розташоване в потоці й напівфабрикати від працівника (працівниці) до пра-

цівника (працівниці) передають уручну, то робочі місця облаштовують між столами, скатами, жолобами.

На столі мають бути тільки оброблені деталі, а також інструменти і пристосування, необхідні для виконання технологічної операції.

На машинному робочому місці має бути місцеве освітлення, вмонтоване в корпус машини або у вигляді окремого світильника. Світло має падати на виріб із лівого боку.

Працівник, який виконує машинні роботи, має тримати корпус прямо або злегка нахилено вперед. Нахилитися низько не рекомендують, щоб уникнути удару головою об головку машини.

Після закінчення роботи необхідно прибрати інструменти і пристосування в ящик столу.

КОНТРОЛЬНІ ЗАПИТАННЯ

1. При виконанні ручних робіт інструменти і пристосування необхідно розміщувати на столі...

А праворуч від працівника Б ліворуч від працівника В на будь-якому місці

2. Відстань від очей працівника до виробу чи деталі повинна бути...

А 15–20 см Б 25–35 см В 35–45 см

3. При виготовленні легкого одягу використовують ручні голки...

А № 1–12 Б № 1–3 В № 4–12

4. Довжина й діаметр ручної голки повинні відповідати...

А цупкості тканини Б номеру ниток В розміру наперстка

5. Для обрізування кінців ниток застосовують...

А ножиці № 1 Б ножиці № 8 В кільце з ножом

6. Для перенесення ліній складок, виточок, рельєфів на деталь виробу застосовують...

А тупий різець Б зубчастий різець

7. Нанесення ліній крейдою на виріб виконують...

А у напрямку на працівника Б у напрямку від працівника В у будь-якому напрямку

8. Під час виконання машинних робіт світло повинно падати на виріб...

А із будь-якого боку Б із правого боку В із лівого боку

ПРАКТИЧНЕ ЗАВДАННЯ

Підготуйте ручну голку до роботи, визначте довжину нитки, підберіть наперсток.

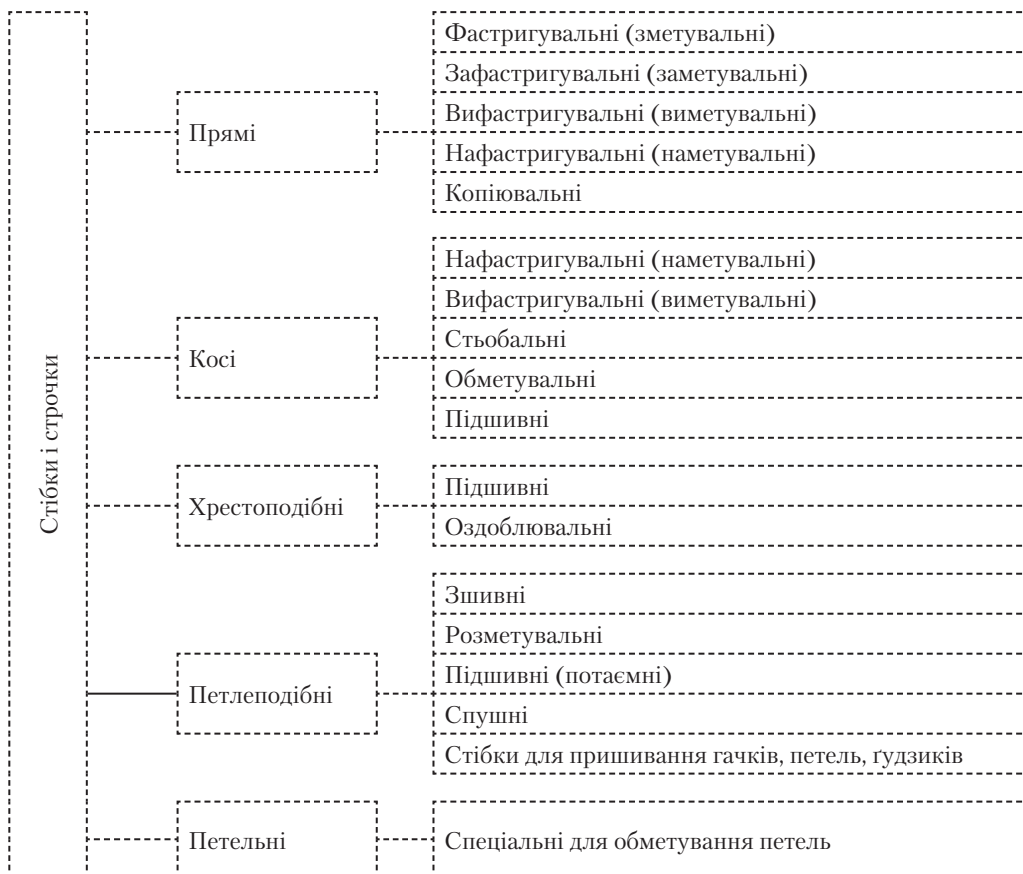
КЛАСИФІКАЦІЯ РУЧНИХ СТІБКІВ І ПРИЙОМИ ЇХ ВИКОНАННЯ

Мета: навчитися виконувати різні види ручних стібків відповідно до технічних вимог і з дотриманням правильних прийомів виконання.

КЛАСИФІКАЦІЯ СТІБКІВ І СТРОЧОК

Ручні стібки бувають постійного і тимчасового призначення. Від якості виконання стібків постійного призна-

чення залежить якість з'єднання деталей виробів. Ручні стібки утворюють строчки.

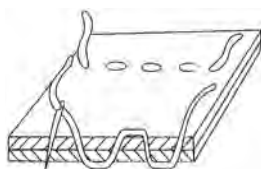


Прямі стібки

Прямі стібки найчастіше використовують при виготовленні одягу. Вони слугують для утворення фастригувальної, нафастригувальної, зафастригувальної, вифастригувальної, копію-

вальної строчок і строчок для утворення зборок.

1. Фастригувальна (зметувальна) строчка – це строчка тимчасового призначення. Стібки можна виконувати з присаджуванням деталі і без присаджування деталі.

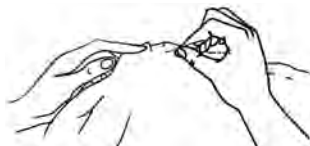


Деталі складають лицьовим боком усередину, рівняючи зрізи. Стібки виконують згори вниз, справа наліво. Деталі проколюють наскрізь на довжину інтервалу 2–5 мм. Після виходу голки з тканини її затягують нитки знову проколюють тканину на відстані, що дорівнює довжині стібка. Усі проколи тканини голкою розташовують на одній прямій.

1.1. Фастригувальна строчка без присаджування тканини: деталі розташовують на столі зрізом, який обробляють, до працівника. Пальці лівої руки лежать на поверхні тканини, притримуючи її. Довжина стібків – 10–50 мм.



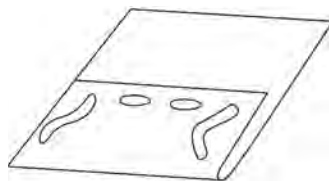
1.2. Фастригувальна строчка з присаджуванням тканини: деталі розміщують між великим і рештою чотирма пальцями лівої руки. Правою рукою роблять проколи, розташовуючи присаджування між стібками. Зріз деталі розвертають від працівника. Довжина стібків – 5–15 мм.



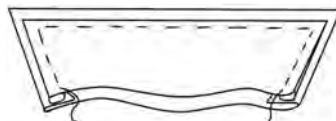
Застосовують ці строчки під час фастригування бічних, плечових зрізів, рельєфів, уфастригування рукава у пройму під час підготовки виробів до примірки, до виконання машинних робіт.



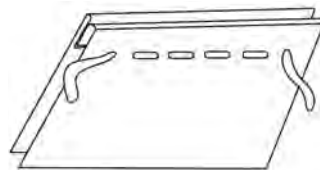
2. Зафастригувальна (заметувальна) строчка – це строчка тимчасового призначення. Застосовують під час закріплення підігнутого краю деталі (низу рукава, низу виробу). Край деталі підгинають на виворотний бік на величину підгину деталі. Деталь розташовують краєм, який обробляють, від працівника. Виконують стібки так само, як і фастригувальні стібки без присаджування. Довжина стібків – 10–30 мм.



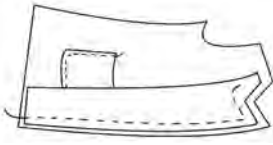
3. Вифастригувальна (виметувальна) строчка – це строчка тимчасового призначення. Її застосовують під час закріплення країв деталей, які раніше були з'єднані машинною строчкою і вивернуті на лицьовий бік (краї лацканів, комірців, бортів).



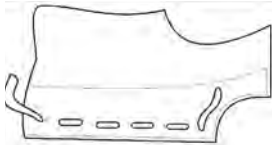
Край деталі, яку обробляють, розташовують від працівника, лівою рукою тримають деталь, виправляючи кант, а правою рукою підтримують деталь на столі й виконують вифастригування прямими стібками. Довжина стібків – 7–10 мм.



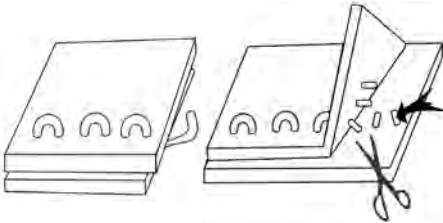
4. Нафастригувальна (наметувальна) строчка – це строчка тимчасового призначення. Її застосовують під час з'єднання деталей по поверхні (нафастригування підбортов на пілочку).



Деталі складають лицьовими боками всередину або виворітний бік однієї деталі кладуть на лицьовий бік іншої деталі. Деталь розташовують зрізом, який обробляють, або краєм до працівника. Виконують так само, як фастригувальну строчку. Довжина стібків – 10–50 мм.



5. Копіювальна строчка – це строчка тимчасового призначення. Її застосовують під час копіювання ліній з однієї однойменної деталі на іншу (виточок, рельєфів).

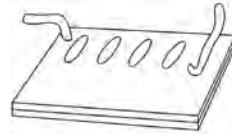


Деталі складають виворітним боком усередину, зрівнюють усі зрізи. Строчку прокладають по наміченій на одній із деталей лінії. Під час виконання прямих стібків строчку не затягують, а утворюють петельки заввишки 5–7 мм. Після виконання строчки деталі роз'єднують і нитки між тканинами розрізають. Кінці ниток (силки), які залишаються на тканині, вказують на другій деталі напрямок перенесених ліній.

Косі стібки

Нижня частина косого стібка розташована під певним кутом до його верхньої частини. Косі стібки дають можливість більш якісного з'єднання деталей виробу, ніж прямі. З'єднання

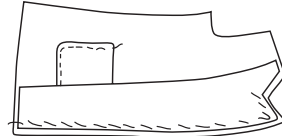
косими стібками запобігає зсуванню тканини під час обробки.



1. Нафастригувальна строчка – тимчасове з'єднання деталей на площині з присаджуванням однієї з деталей.

Стібки виконують із присаджуванням тканини і без, справа наліво, згори вниз, складаючи деталі лицьовим боком усередину.

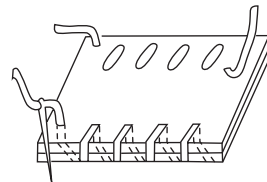
Косі стібки використовують під час нафастригування підбортів на пілочку.



1.1. Деталі розташовують зрізом, який обробляють, до працівника. Пальці лівої руки лежать на поверхні тканини, підтримуючи її. Проколюють деталі наскрізь на довжину інтервалу 5–10 мм, виводячи голку на поверхню щодо першого проколу під невеликим кутом.

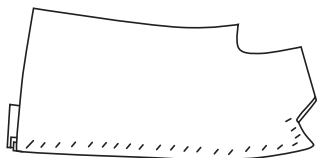


1.2. Наступний прокол виконують на довжину стібка 7–20 мм, вводячи голку в тканину на відстані від зрізу, що дорівнює відстані від зрізу до першого проколу. Стібок виконують під тим самим кутом, що і попередній.



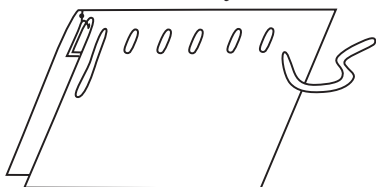
1.3. Процес повторюють, створюючи низку паралельних стібків. Відстань від зрізу до першого проколу – 10–15 мм.

2. Вифастригувальна строчка – тимчасове закріплення попередньо з'єднаних машинною строчкою і вивернутих на лицьовий бік деталей (краї клапанів, бортів, коміра).

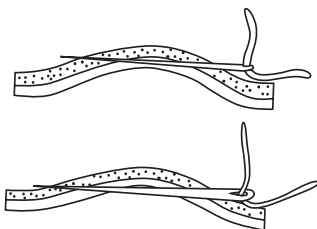


Строчку виконують із того боку деталі, на який перепускають шов, утворюючи кант. Довжина стібків – 7–10 мм. Відстань від краю деталі до строчки – 5–7 мм.

Деталь розташовують краєм, який обробляють, від працівника, лівою рукою тримають деталь і утворюють кант, а правою рукою, підтримуючи деталь на столі, виконують стібки.

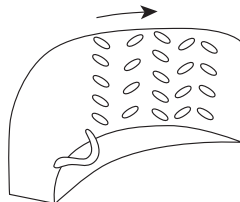


3. Стьобальна строчка – це постійне скріплення основної і прокладної тканини (прокладки в нижній комір, лацкан), непомітне з лицьового боку. Стьобальну строчку виконують двома способами. Деталі проколюють наскрізь або захоплюють тільки половину товщини нижньої деталі.

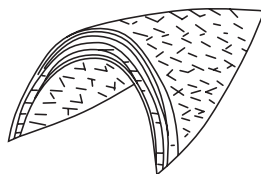


Якщо деталі проколюють наскрізь, то їх тримають у лівій руці, перегинаючи навпіл і присаджуючи верхню деталь щодо нижньої, вистьобують від середини до країв. Виконують стібки так само, як і в нафастригувальній

строчці. Довжина стібків – 15–20 мм. Відстань між строчками – 7–10 мм.



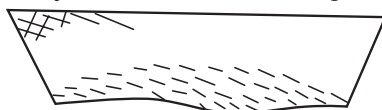
Стьобальну строчку застосовують також під час вистьобування плечових накладок.



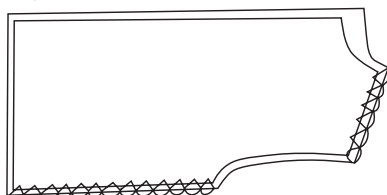
Якщо захоплюють половину товщини нижньої деталі, то деталі тримають у лівій руці, перегинаючи навпіл прокладкою догори. Вистьобують від середини до країв, захоплюючи нижню деталь за половину товщини.



Виконують стібки так само, як і в нафастригувальній строчці. Довжина стібка – 5–7 мм. Відстань між строчками – 2–7 мм. Цей різновид стьобальної строчки застосовують під час вистьобування нижнього коміра.

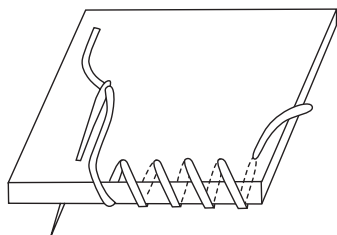


4. Обметувальна строчка – постійне закріплення краю деталі з метою запобігання обсипання зрізів деталей виробу.

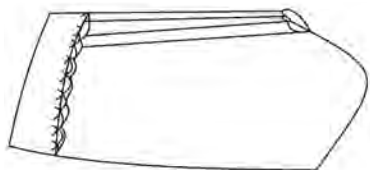


Обметують одну деталь або дві, складені лицьовими боками одна до одної. Деталь розташовують зрізом, який обробляють, до працівника. Обметують край справа наліво з проколом голки в напрямку до працівника.

Обметування виконують у вигляді спіралі. Довжина стібків – 3–5 мм. Відстань між стібками – 5–7 мм.



5. Підшивна строчка – постійне закріплення відкритих (у необсипальних тканинах) або закритих (у тонких обсипальних тканинах) зрізів.



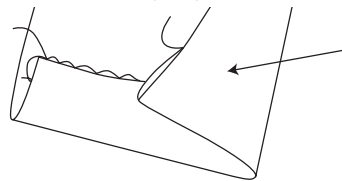
Деталь розташовують краєм, який обробляють, від працівника. Перед підшиванням підігнутий край деталі зафастриговують прямими стібками.

Підшивання виконують шовковими нитками в колір тканини, не затягуючи стібки. Голку вводять у тканину біля самого зрізу, захоплюючи половину товщини основної тканини, і виводять на поверхню підігнутого краю на відстані 2–4 мм від зрізу.



Наступний прокол виконують на 2–3 мм лівіше від попереднього. Стібки на підігнутому краї розташовують у косому напрямку. Із лицьового боку

виробу не має бути видно стібків і пролягання припуску.



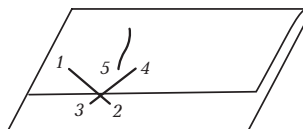
Хрестоподібні стібки

Ці стібки виконують під нахилом, утворюючи на поверхні переплетення стібків.

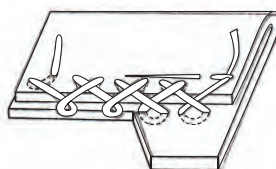
1. Хрестоподібна підшивна строчка – постійне закріплення підігнутого краю деталі з відкритим зрізом у виробках із тканин, що обсипаються. Цей вид стібків запобігає обсипанню зрізів.



Деталь розташовують на столі краєм, який обробляють, від працівника. Виконують стібки зліва направо, проколюючи підігнутий край наскрізь і виводячи голку на відстані 3–5 мм від зрізу.



Наступний прокол виконують правіше біля зрізу, захоплюючи товщину тканини. Голку виводять на поверхню тканини на 2–4 мм лівіше від попереднього проколу. Після затягування нитки знову проколюють підігнутий край. Процес повторюють.



2. Оздоблювальна строчка – це строчка постійного призначення. Її за-

стосовують під час вишивання для оздоблювання деталі.

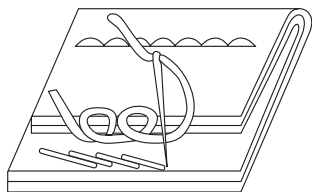


Стібки оздоблювальної строчки виконують кольоровими нитками, так само, як і хрестоподібні підшивні, але зріз деталі не підгинають. Можна зробити кілька послідовних строчок, утворюючи суцільний настил на поверхні тканини.

Петлеподібні стібки

Петлеподібні стібки замінюють машинну строчку. Їх використовують у тих випадках, коли складно виконати машинну строчку.

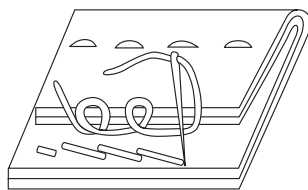
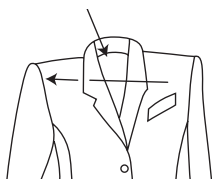
1. Зшивна строчка – постійне з'єднання двох деталей, де виконання машинної строчки утруднене (у позовжніх щілинах) чи потрібно отримати шов підвищеної розтяжності.



Стібки виконують зверху вниз, справа наліво. Також за прямого стібка виконують прокол наскрізь. Після затягування нитки голку направляють назад у попередній прокол. Унизу голка проходить відстань удвічі більшу, ніж згори.

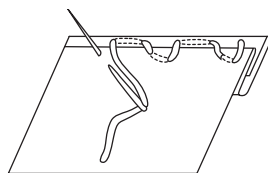
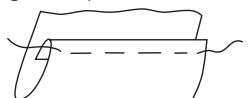
2. Розметувальна строчка – постійне з'єднання кількох шарів тканини, для утворення міцного та еластичного з'єднання (з'єднання підкладки виробу з проймою рукава, пришивання плечових накладок).

Цей стібок виконують так само, як і петлеподібний зшивний, тільки в цьому разі стібки з лицьового боку



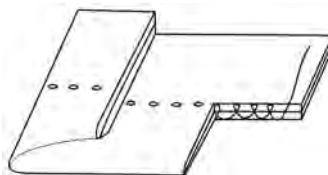
розташовані на певній відстані один від одного, оскільки голка не повертається в кінець попереднього стібка.

3. Підшивна (потаємна) строчка – постійне закріплення підігнутих країв деталей із закритим зрізом (підшивання деталей підкладки до деталей верху по низу виробу), з'єднання деталей основного матеріалу (накладних кишень із виробом).



Перед підшиванням край деталі зафастриговують. Згинають заметаний край, захоплюючи половину товщини основного шару, голку вводять усередину підгину на довжину 2–3 мм. Знову захоплюють основний шар тканини поруч із виходом голки з підгину. Процес повторюють.

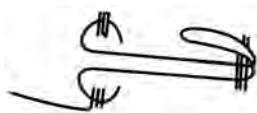
4. Спущна строчка – постійне скріплення та оздоблення країв деталей (країв бортів, лацканів, коміра, низу виробу тощо).



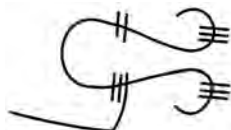
Спущну строчку виконують шовковими нитками в колір тканини. Нижню деталь голка захоплює за половину товщини. Із боку верхньої деталі довжина стібка – 0,5–1 мм.

5. Спеціальні стібки для пришивання гачків, петель, гудзиків – це стібки постійного призначення.

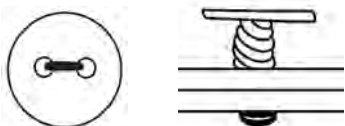
5.1. Гачки пришивають 3–4 наскрізними проколами біля кожного вушка, а також біля згину носика гачка 3–4 попереочними стібками.



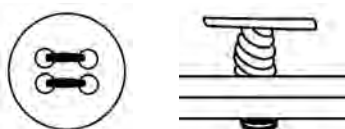
5.2. Петлі пришивають 3–4 наскрізними проколами в бічні частини петлі (на відстані 1/3 довжини зверху), а також 3–4 проколами в кожне вушко.



5.3. Гудзики з двома отворами пришивають 4–5 наскрізними проколами. Стібки не затягують, залишаючи відстань між гудзиком і тканиною, що дорівнює товщині тканини. Ці незатягнуті стібки обвивають ниткою (ніжка гудзика). Голку виводять на виворітний бік і закріплюють нитку 2–3 петельними стібками.

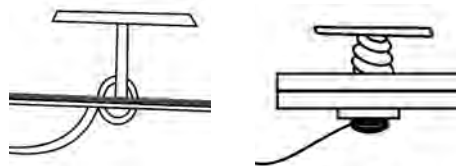


5.4. Гудзики з чотирма отворами пришивають 3–4 наскрізними проколами у кожен пару отворів. Стібки не затягують, а залишають відстань між гудзиком і тканиною, що дорівнює товщині тканини. Ці незатягнуті стібки обвивають ниткою (ніжка гудзика). Голку виводять на виворітний бік і закріплюють нитку 2–3 петельними стібками.



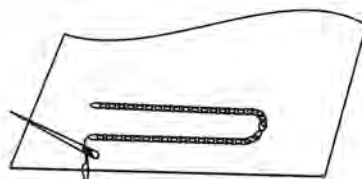
5.5. Гудзик на ніжці пришивають 4–5 наскрізними проколами, не залишаючи слабину між гудзиком і тканиною. Під час пришивання гудзиків захоплюють верхню і нижню тканину. Нитку закріплюють із виворітного боку 2–3 петельними стібками.

Гудзики пришивають із підгудзиком і без нього. Якщо гудзик пришивають із підгудзиком, то роботи із закріплення виконують із виворітного боку між підгудзиком і тканиною 2–3 петельними стібками.



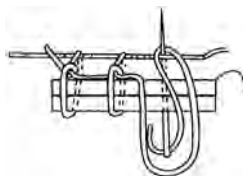
Петельні стібки

Петельні стібки – це спеціальні стібки для обметування петель постійного призначення.



Деталь розташовують зрізом, який обробляють, до працівника. На відстані 1–2 мм від зрізу укладають міцну нитку, по якій і розташовують стібки.

Після закріплення нитки голку вводять у тканину в напрямку від зрізу на ширину 1–2 мм. Голку виводять на половину довжини, нитку від вушка накидають на голку в напрямку зліва направо, затягуючи утворений вузол на поверхні тканини.



Усі проколи на тканині виконують на однаковій відстані один від одного і від краю тканини. Натяг нитки має бути увесь час однаковий; стібки розташовують так щільно, щоб вони повністю вкрили край тканини. Частота стібків – 12–15 у 10 мм строчки.

У кінці строчки роблять поперечну закріпку петельними стібками, з'єднуючи кінці строчки.



КОНТРОЛЬНІ ЗАПИТАННЯ

1. Фастригувальний стібко застосовують...

А для з'єднання плечових зрізів

Б для підшивання низу виробу

2. По якій деталі виконують нафастригувальні стібки?

А по більшій

Б по меншій

3. Під час виконання яких стібків нитку не затягують?

А зшивних

Б копіювальних

4. Деталь попередньо зафастриговують перед виконанням стібка...

А стьобального

Б підшивного

В петельного

5. Як виконують нафастригувальні стібки?

А справа наліво

Б зліва направо

6. Під час виконання яких стібків захоплюють тільки половину товщини тканини?

А зшивних

Б потаємних

В розметувальних

7. Які стібки можуть замінити машинну строчку?

А прямі

Б косі

В петлеподібні

Г петельні

8. Під час виконання якого стібка голка проходить з виворітного боку відстань удвічі більшу, ніж згори?

А розметувального

Б зшивного

В спушного

9. Скільки проколів голки в кожен отвір достатньо для пришивання гудзика з двома отворами?

А 3–4

Б 4–5

В 7–8

10. Які строчки тимчасові за призначенням?

А фастригувальні

Б зшивні

В стьобальні

ПРАКТИЧНІ ЗАВДАННЯ

1. Виконайте строчку із прямих стібків із присаджуванням деталі.
2. Виконайте строчку обметувальних стібків.
3. Пришийте гудзика з чотирма отворами.
4. Пришийте гудзика на ніжці.
5. Обметайте петлю.



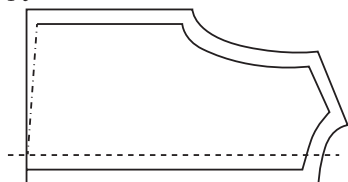
ТЕРМІНОЛОГІЯ І ТЕХНІЧНІ УМОВИ ДЛЯ ВИКОНАННЯ РУЧНИХ РОБІТ

Мета: вивчити терміни, якими позначають різні види ручних робіт; навчитися правильно називати види роботи і прийоми їх виконання.

ТЕРМІНОЛОГІЯ

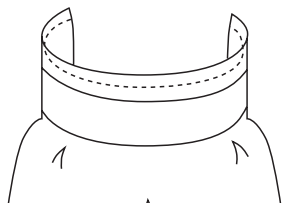
Виконання різних стібків і строчок називають спеціальними термінами, які вказують на призначення швів.

1. Фастригування (зметування) – це тимчасове ниткове з'єднання двох і більше деталей. Зметують плечові зрізи, бічні зрізи, передні та ліктьові зрізи рукава і т. ін.

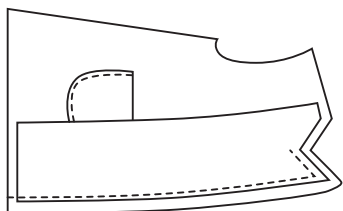


2. Прифастригування (приметування) – це тимчасове ниткове з'єднання дрібних деталей із великими.

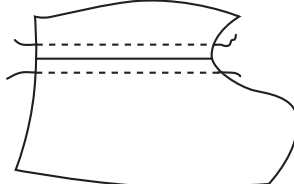
Приметують манжету до рукава, клапани до лінії кишені тощо.



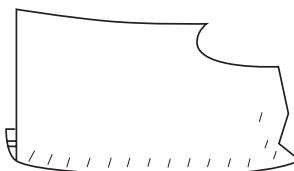
3. Нафастригування (наметування) – це тимчасове ниткове з'єднання деталей, накладених одна на одну. Наметують підборти на пілочку, накладну кишеню на пілочку, верхній комір на нижній і т. ін.



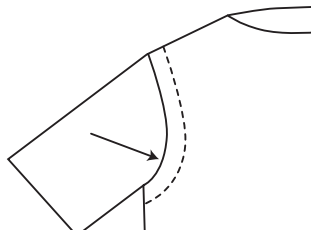
4. Розфастригування (розметування) – це тимчасове ниткове закріплення припусків деталей, розкладених у різні боки. Розфастригують припуски різних деталей, наприклад під час підготовки до примірювання.



5. Вифастригування (виметування) – це тимчасове ниткове закріплення обшитих країв деталей для збереження форми. Вифастригують борти, комір, клапани.

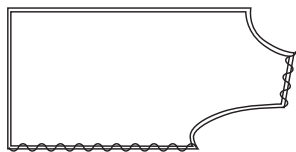


6. Уфастригування (уметування) – це тимчасове ниткове з'єднання деталей по овалному контуру. Уфастригують рукав у пройму, комір у горловину.

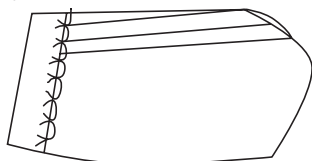


7. Обфастригування (обметування) – це ниткове закріплення зрізу деталі або країв прорізу для запобігання обсіпанню. Обфастригують зрізи

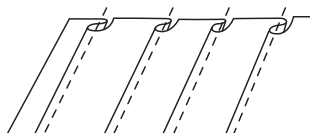
припусків на шви, проріз для шліци на підкладці спідниці та ін.



8. Підшивання – це прикріплення підігнутого краю деталі потайними стібками. Підшивають низ спідниці, брюк, рукавів та ін.



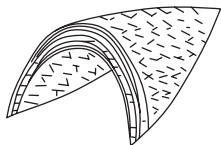
9. Зафастригування (заметування) – це тимчасове ниткове закріплення підігнутого краю деталі, складок, виточок, защіпів.



10. Пришивання – це закріплення будь-якого предмета або деталі на виробі. Пришивають гудзики, гачки, вішалки.



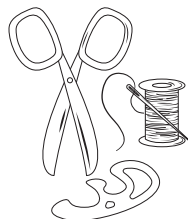
11. Вистьобування – це з'єднання двох і більше деталей, накладених одна на одну, потайними або наскрізними стібками. Вистьобують плечові накладки.



ТЕХНІЧНІ УМОВИ

Певні правила і прийоми виконання ручних робіт називають технічними умовами. Дотримання технічних умов впливає на якість роботи.

Ручні роботи можуть проводити з голкою, ножицями, крейдою, з використанням лекал.



1. Роботи з голкою завжди виконують із наперстком, який надягають на середній палець правої руки.



2. Якщо з'єднують деталі однакової довжини, то чотири пальці лівої руки мають лежати на поверхні тканини.



Під час з'єднання парних деталей, наприклад, під час зафастригування бічних зрізів пілочок і спинки, один зріз з'єднують знизу вгору, а інший – згори вниз.

3. Якщо деталь складної форми, край деталі розташовують між великим пальцем і чотирма пальцями лівої руки.



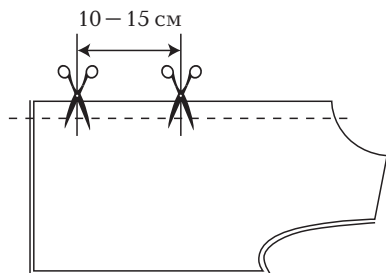
4. Для розподілу присадження за допомогою великого пальця лівої руки утворюють слабину. Верхню деталь зміщують щодо нижньої великим

пальцем лівої руки. Деталь тримають, перегинаючи в лівій руці.



5. Ручні стібки тимчасового призначення виконують світлими бавовняними некрученими нитками. Кінці ручних строчок закріплюють 2–3 зворотними стібками.

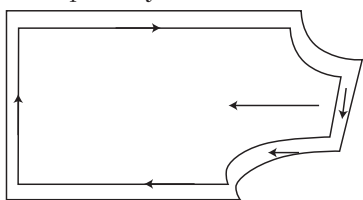
6. Під час видалення строчок тимчасового призначення нитки попередньо розрізають через інтервали 10–15 см. Нитки видаляють за допомогою кілочка.



7. Обведення деталей крою за допомогою лекалом виконують тонко відточеною крейдою або милом.

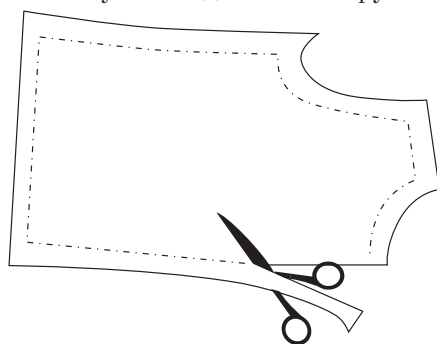
8. Із лицьового боку намітку виконують милом, з виворітного боку – крейдою. Перед волого-тепловою обробкою деталі крейду або мило видаляють за допомогою шматочка м'якої тканини.

9. Під час роботи з лекалом деталі розташовують на столі низом до лівої руки. Стоячи, притримують лекало лівою рукою, обведення контуру деталі виконують за годинниковою стрілкою, не переміщуючи деталь на столі.

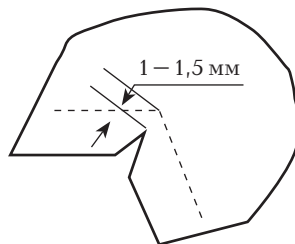


10. Ножиці для обрізування деталей мають бути добре заточеними й з гострими кінцями. Роботу з ножицями виконують стоячи.

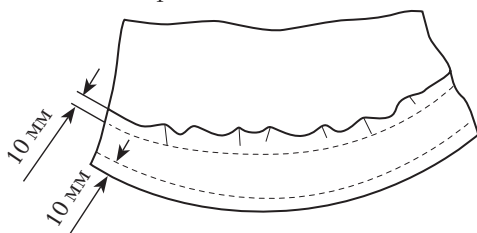
11. Під час обрізування деталей край, який обрізають, слід повернути до працівника. Лівою рукою притримують край тканини, яку обрізають. Якщо край занадто вузький, деталь розташовують на долоні лівої руки.



12. Надсікати кути деталей, обрізати кінці ниток слід гострими кінцями ножиць, не доходячи до шва.



13. Зафастригування розкльошеного низу виробу виконують двома строчками. Спочатку виріб перегинають по наміченій лінії і зафастриговують на 10 мм від згину, а потім зафастриговують на 10 мм від зрізу, рівномірно розподіляючи присадження.



КОНТРОЛЬНІ ЗАПИТАННЯ

1. Як розташовують деталь під час уточнення зрізу?

- А зрізом, який уточнюють, до працівника
- Б зрізом, який уточнюють, від працівника

2. У якому напрямку виконують обведення контуру деталей?

- А за годинниковою стрілкою
- Б проти годинникової стрілки

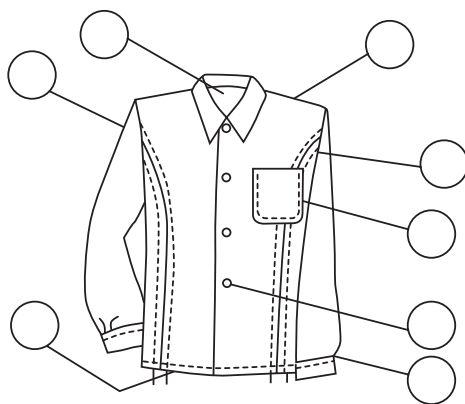
3. Як закріплюють кінці строчок тимчасового призначення?

- А 2–3 подібними стібками
- Б петельним стібком

ПРАКТИЧНЕ ЗАВДАННЯ

На рисунку позначте цифрами операції з елементами виробу, які можна назвати запропонованими термінами.

- 1 – фастригування
- 2 – прифастригування
- 3 – нафастригування
- 4 – зафастригування
- 5 – розфастригування
- 6 – вифастригування
- 7 – уфастригування
- 8 – обметування
- 9 – підшивання
- 10 – пришивання
- 11 – вистьобування





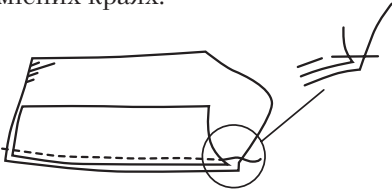
ТЕРМІНОЛОГІЯ І ТЕХНІЧНІ УМОВИ ДЛЯ ВИКОНАННЯ МАШИННИХ РОБІТ

Мета: навчитися правильно вживати терміни, якими позначають різні види машинних робіт; дотримуватися технічних умов для виконання машинних робіт.

ТЕРМІНОЛОГІЯ

У позначенні різних видів машинних робіт використовують спеціальну термінологію, що вказує на призначення шва.

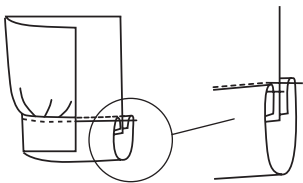
1. Зшивання – це ниткове з'єднання двох і більше деталей однакової або майже рівних за розміром по сумісних краях.



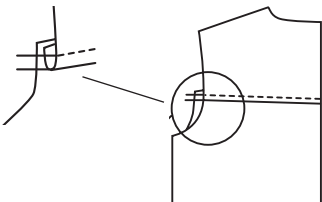
Зшивають плечові, бічні зрізи, передні і ліктьові зрізи рукавів і т. ін.

2. Пришивання – це ниткове з'єднання дрібних деталей із великими.

Пришивають манжету до рукава, клапани до пілочки по лінії кишені.

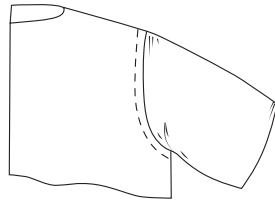


3. Настрочування – це прокладання строчки після накладання однієї деталі на іншу для їх з'єднання, закріплення припусків шва, складки, спрямованих в один бік.



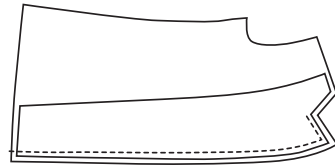
Настрочують накладні кишені, бічні, плечові шви, кокетки.

4. Ушивання – це ниткове з'єднання деталей по овному контуру.



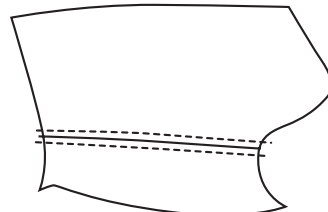
Ушивають рукави у пройму, нижній комір у горловину і т. ін.

5. Обшивання – це ниткове з'єднання деталей із подальшим їх вивертанням.



Обшивають клапани, нижній комір верхнім, борти.

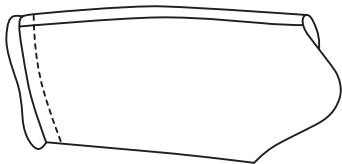
6. Розстрочування – це прокладання строчок на деталях для закріплення припусків шва, складок, спрямованих у протилежні боки.



Розстрочують виточки, шви, зустрічні складки та ін.

7. Застрочування – це прокладання строчки для закріплення підігнутого краю деталі або виробу, виточок, скла-

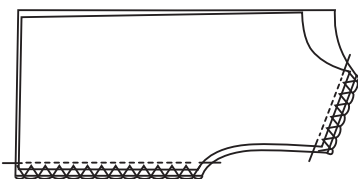
док, спрямованих в один бік, зборок (защипів).



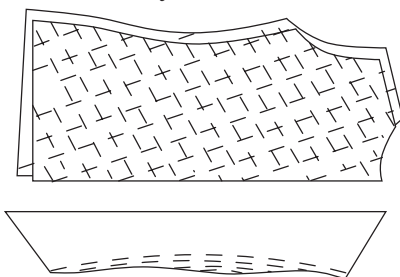
8. Обкантовування деталі – обробка зрізу деталі смужкою матеріалу, тасьмою для обробки або захисту зрізу від обсипання.



9. Обметування – ниткове закріплення зрізу деталі або країв прорізу для запобігання обсипанню.



10. Вистьобування – з'єднання кількома строчками деталей, накладених одна на одну.

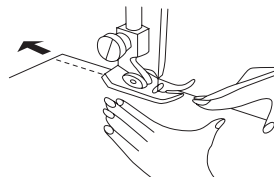


Вистьобують комір, плечові накладки, ватин із підкладкою та ін.

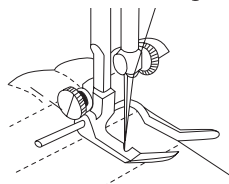
ТЕХНІЧНІ УМОВИ

Певні правила і прийоми виконання машинних робіт називають **технічними умовами**. Дотримання технічних умов впливає на якість роботи.

1. Для того щоб тканина не зминалася під час обробки, її треба розташувати ліворуч від голки. Відстань від зрізу до голки утворює ширину шва.

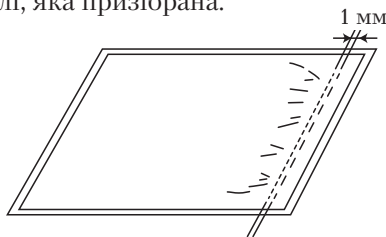


2. Задану ширину шва можна утримувати, використовуючи обмежувальну лінійку. Це спеціальне пристосування особливо ефективно під час прокладання оздоблювальної строчки.

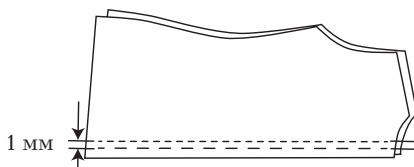


Допустиме відхилення строчок на основній тканині ± 1 мм, на підкладковій тканині ± 2 мм.

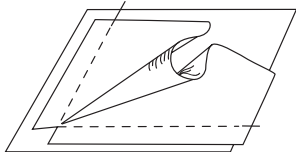
3. Якщо одна з деталей зібрана у зборку, строчка зшивання має проходити з відступом на 1 мм від строчки збирання, щоб строчки збирання не було видно з лицьового боку деталі. Тому зшивання виконують із боку деталі, яка призібрана.



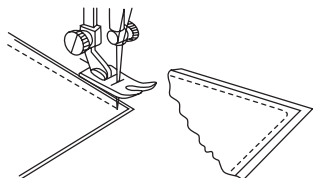
4. Якщо деталі фастриговані, то строчку треба виконувати з відступом на 1 мм від тимчасової строчки. Це полегшує видалення ниток із фастригованих деталей.



5. Якщо одна з деталей має надріз або надсічку, строчку виконують із боку розсіченої деталі, щоб під час їх зшивання можна було легко зорієнтуватися щодо кінця надрізу або надсічки, а під час вивертання деталей щоб розсічена деталь не обсипалася. При повороті строчки тканину розправляють, щоб не утворювалося зморщок.

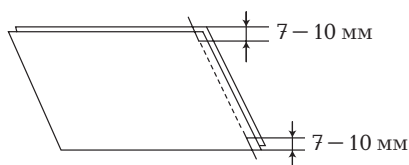


6. Щоб під час обшивання деталей кути були чіткими, при повороті строчки голку залишають у тканині, лапку піднімають і повертають тканину.

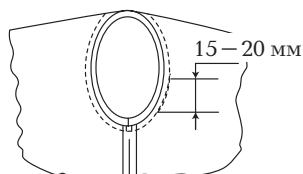


Під час обробки гострих кутів у деталях із цупких тканин на повороті строчки необхідно зробити один стібкок поперек кута.

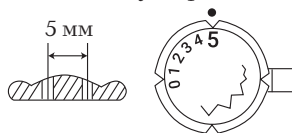
7. Для більшої міцності кінці всіх внутрішніх строчок закріплюють подвійною зворотною строчкою завдовжки 7–10 мм.



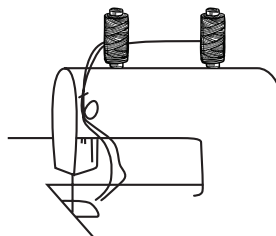
8. Під час прокладання строчок по замкнених лініях, наприклад, під час ушивання рукавів, строчки в кінцях швів мають заходити одна за іншу не менше ніж на 15–20 мм.



9. Частота строчок має відповідати характеру роботи, яку виконують, і типу тканини, яку обробляють.



10. Оздоблювальні строчки у виробках із пальтових і товстих вовняних тканин виконують нитками у два складання.



11. Нитки мають відповідати виду і кольору тканини.

12. Усі внутрішні строчки виконують нитками в колір тканини або темнішими.

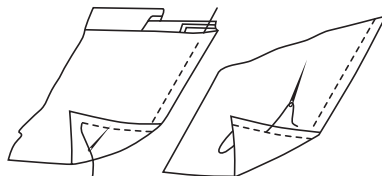
13. Під час виготовлення виробів із вовняних і шовкових тканин усі оздоблювальні строчки, петлі й закріпки виконують шовковими нитками.

14. У виробках із лляних тканин застосовують бавовняні нитки № 50.

15. Колір ниток для оздоблювальних строчок має відповідати кольору тканини верху або бути темнішим.

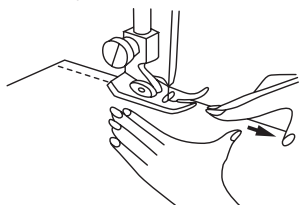
16. Оздоблювальні строчки можуть бути виконані нитками іншого кольору, якщо це передбачено моделлю.

17. Кінці ниток верхніх оздоблювальних строчок виводять на виворіт і зав'язують вузликом або закріплюють 3–4 ручними стібками. Кінці закріплених ниток засилують у голку і вводять усередину тканини.



ТЕХНІЧНІ УМОВИ, ЩО БЕЗПОСЕРЕДНЬО ЗАЛЕЖАТЬ ВІД ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНИ

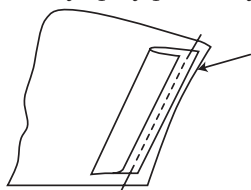
1. Під дією зворотно-поступальних рухів рейки машини нижня тканина завжди присаджується, тому під час зшивання двох деталей однакової довжини нижню тканину необхідно злегка підтягувати.



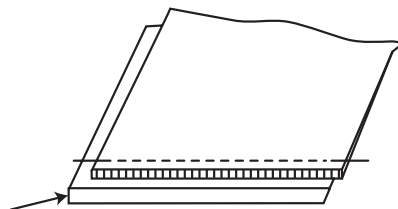
2. Під час з'єднання деталей із присаджуванням деталь, яку необхідно присадити, розташовують знизу.



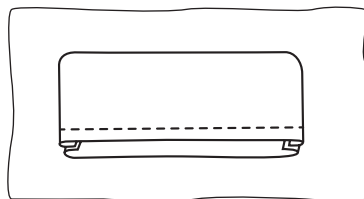
3. Якщо необхідно з'єднати дві деталі, одна з яких – із прямим зрізом, а інша – з косим, то деталь із косим зрізом слід покласти вниз. Рейка машини не дасть косому зрізу розтягнутися.



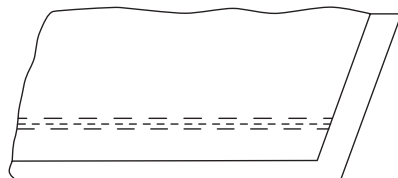
4. Якщо необхідно з'єднати дві деталі з тканин різної товщини, то вниз кладуть деталь із цупкої тканини. Наприклад, під час зшивання деталі з основної тканини з підкладкою.



5. Під час з'єднання двох деталей різного розміру меншу деталь кладуть згори. Наприклад, якщо пришивають клапан до пілочки. Це необхідно, щоб було видно, де починається і закінчується строчка.



6. У виробках з оксамиту деталі фастрігують двома строчками на відстані 2–3 мм одна від одної. Машинну строчку виконують між фастрігувальними строчками.



КОНТРОЛЬНІ ЗАПИТАННЯ

1. Яке допустиме відхилення ширини швів на основній тканині?

- А ± 2 мм Б ± 1 мм

2. Яке допустиме відхилення ширини швів на підкладковій тканині?

- А ± 3 мм Б ± 2 мм

3. Із якого боку з'єднують деталі, якщо одна з них має надріз?

- А із боку розсіченої деталі
Б із боку меншої деталі

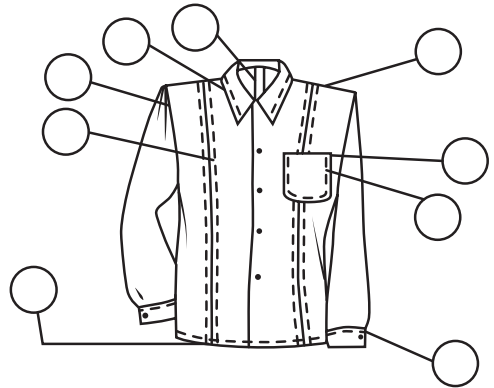
4. Чому деталь, яку необхідно присадити, розташовують знизу?

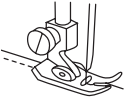
- А бо рейка машини присаджує нижню тканину
- Б бо лапка машини розтягує верхню тканину

ПРАКТИЧНЕ ЗАВДАННЯ

На рисунку позначте цифрами операції з елементами виробу, які можна назвати запропонованими термінами.

- 1 – зшивання
- 2 – пришивання
- 3 – настрочування
- 4 – ушивання
- 5 – обшивання
- 6 – розстрочування
- 7 – застрочування
- 8 – окантування
- 9 – обметування
- 10 – вистьобування



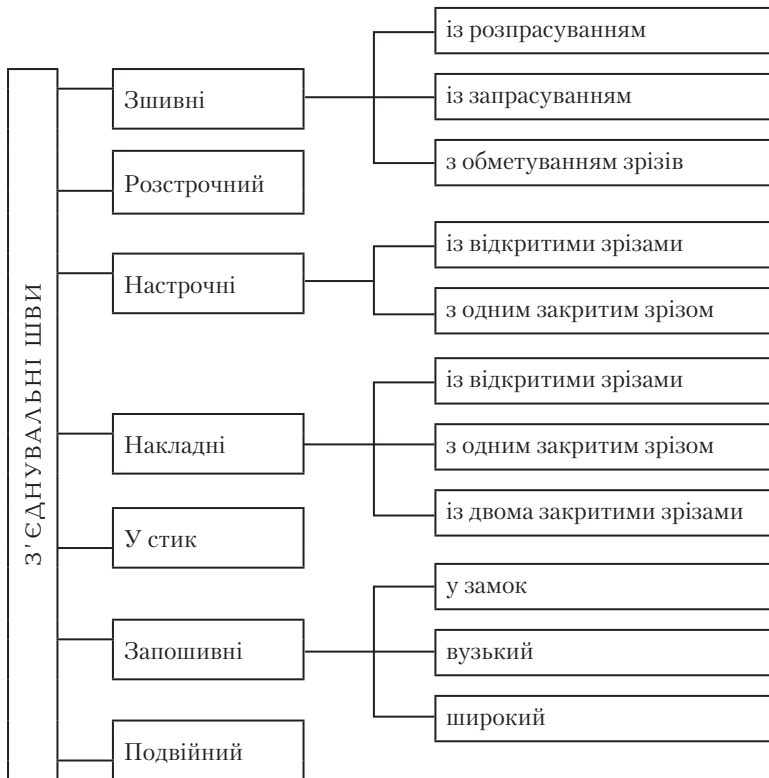


КЛАСИФІКАЦІЯ МАШИННИХ ШВІВ І ПРИЙОМИ ЇХ ВИКОНАННЯ

Мета: навчитися розрізняти види машинних швів і визначати їх призначення; навчитися виконувати різні види машинних швів.

За призначенням машинні шви можуть бути з'єднувальні, крайові та оздоблювальні.

КЛАСИФІКАЦІЯ І ПРИЙОМИ ВИКОНАННЯ З'ЄДНУВАЛЬНИХ ШВІВ



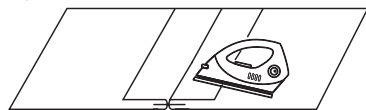
З'єднувальні шви використовують для скріплення деталей одягу.

ЗШИВНІ ШВИ

1. Зшивний шов із розпрасуванням

1. Деталі складають лицьовими боками всередину, зрізи рівняють і зшивають швом шириною, передбаченою моделлю.

2. Шов розпрасовують із виворітного боку.



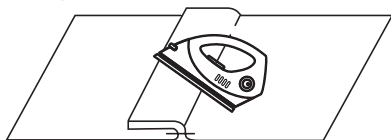
Шов використовують для з'єднання бокових зрізів, рельєфів, передніх і

ліктьових зрізів рукава, середніх зрізів пілочки, спинки, зрізів спідниці, плечових зрізів, для з'єднання верхньої частини сукні з нижньою; для пришивання надставок до підбортів, нижнього коміра, пояса, манжети до рукавів; а також для вшивання комірів, рукавів.

2. Зшивний шов із заправовуванням

1. Деталі складають лицьовим боком усередину, зрізи рівняють і зшивають швом шириною, передбаченою моделлю.

2. Шов заправують на один бік із вивороту.

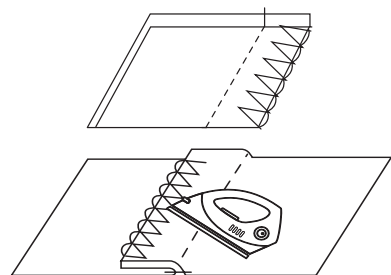


Шов застосовують для з'єднання бічних зрізів, рельєфів, передніх і ліктьових зрізів рукава, середніх зрізів пілочки, спинки, зрізів спідниці, плечових зрізів, для з'єднання верхньої частини сукні з нижньою; для пришивання пояса, пришивання манжет до рукавів; для вшивання рукавів.

3. Зшивний шов з обметуванням зрізів

1. Деталі складають лицьовим боком усередину, зрізи рівняють і зшивають швом шириною, передбаченою моделлю.

2. Шов обметують і заправують так, щоб згори був лицьовий бік обметування.

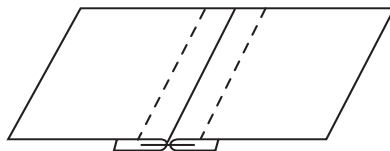


Застосовують шов для з'єднання бічних зрізів, рельєфів, передніх і ліктьових зрізів рукава, середніх зрізів пілочки, спинки, зрізів спідниці, плечових зрізів, для з'єднання верхньої частини сукні з нижньою, для пришивання надставок до підбортів, для вшивання рукавів.

РОЗСТРОЧНИЙ ШОВ

1. Деталі складають лицьовим боком усередину, зрізи рівняють і зшивають швом шириною, передбаченою моделлю.

2. Припуски шва розправляють у різні боки і розстрочують на лицьовому боці.



Використовують розстрочний шов для з'єднання бічних зрізів, рельєфів, передніх і ліктьових зрізів рукава, середніх зрізів пілочки, спинки, зрізів спідниці, плечових зрізів, верхньої частини сукні з нижньою; для пришивання надставок до підбортів, пояса; для вшивання рукавів.

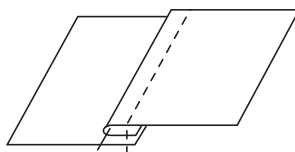
НАСТРОЧНІ ШВИ

Настрочні шви виконують двома строчками: зшивною (із виворітного боку деталі) і настрочною (з лицьового боку).

1. Настрочний шов із відкритим зрізом

1. Деталі складають лицьовим боком усередину, рівняють зрізи та зшивають.

2. Потім верхню деталь відгинають і настрочують припуск шва з лицьового боку.

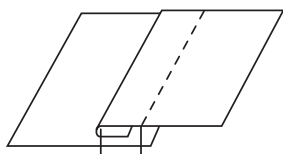


3. Якщо тканина дуже обсипається, то припуск шва перед настрочуванням обметують.

2. Настрочний шов із закритим зрізом

1. Деталі складають лицьовим боком усередину, припускаючи зріз нижньої деталі за зріз верхньої (на ширину настрочування плюс ширина припуску). Деталі зшивають.

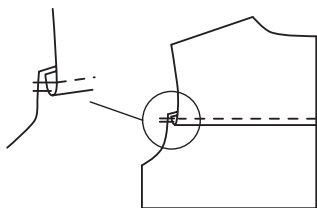
2. Якщо тканина обсипається, то перед настрочуванням зріз нижньої деталі обметують.



3. Потім верхню деталь відгинають і настрочують припуск шва з лицьового боку.

Настрочні шви застосовують для з'єднання деталей по тих самих зрізах, що і шивні, в трьох випадках:

- необхідно збільшити міцність з'єднання;
- потрібно досягти оздоблювального ефекту;
- матеріал виробу погано або зовсім не піддається волого-тепловій обробці.



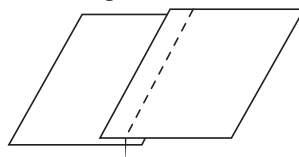
НАКЛАДНІ ШВИ

Накладні шви виконують однією настрочною строчкою з лицьового боку деталі, накладеною виворотом на лицьовий бік іншої деталі, орієнтуючись на надсічки, лінії розмітки або раніше виконані строчки.

1. Накладний шов з відкритим зрізом

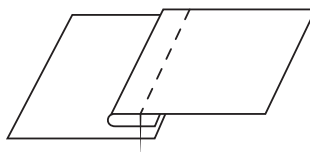
Деталі накладають одну на іншу: край однієї деталі повинен заходити за край іншої деталі на 10 мм. Деталі з'єднують прямою або зигзагоподібною строчкою. Ширина шва – 5 мм.

Накладний шов із відкритим зрізом застосовують для з'єднання прокладкових матеріалів, деталей зі шкіри.



2. Накладний шов з одним закритим зрізом

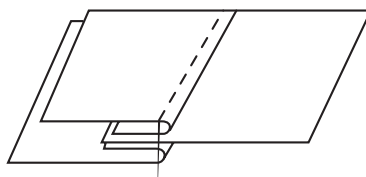
Край верхньої деталі підгинають або запрасовують на виворітний бік, накладають підігнутим краєм на іншу деталь. При цьому ширина підігнутого краю має бути 12–15 мм. Деталі з'єднують однією або двома машинними строчками.



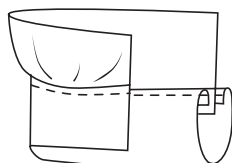
Використовують шов для з'єднання кишень, кокеток.

3. Накладний шов із двома закритими зрізами

Між двома деталями з підігнутими або запрасованими на виворітний бік припусками вкладають третю деталь на ширину підігнутих припусків. Усі три деталі з'єднують однією машинною строчкою.



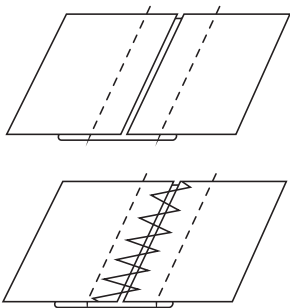
Застосовують шов для з'єднання манжети з рукавом, для обробки пояса, хомутиків.



ШОВ У СТИК

Шов у стик виконують за допомогою трьох з'єднувальних строчок і смужки тонкої тканини з шовку або коленкору завширшки 30–35 мм.

1. Краї деталей розташовують посередині смужки у стик один до іншого і нашивають на смужку з боку основних деталей на відстані 4–5 мм від їхніх країв.



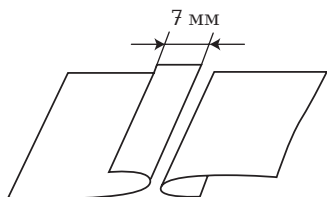
2. Краї деталей додатково закріплюють зигзагоподібною строчкою.

Застосовують шов для з'єднання виточок, частин підкладки.

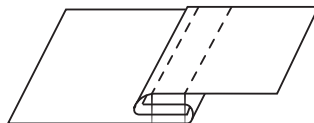
ЗАПОШИВНІ ШВИ

1. Шов у замок

1. Зріз однієї деталі підгинають на виворітний бік на 7 мм, зріз другої деталі підгинають на лицьовий бік на 7 мм.



2. Підігнуті припуски вкладають один в інший так, щоб з одного боку були лицьові боки двох деталей, а з іншого боку – виворітні.

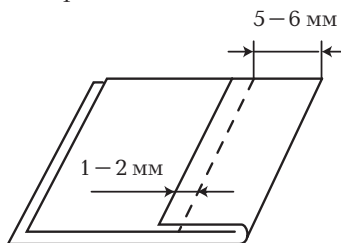


3. Деталі з'єднують двома строчками. Шов виконують із використанням пристосування.

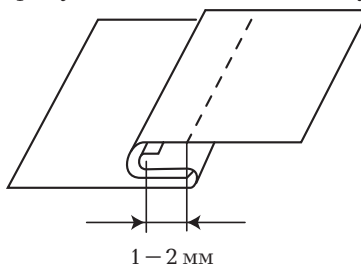
Застосовують шов для обробки виробів без підкладки.

2. Запошивний вузький шов

1. Дві деталі складають лицьовими боками всередину. Зріз верхньої деталі обгинають нижньою деталлю на 6–8 мм і прокладають строчку від підігнутого краю на 5–6 мм, скріплюючи три шари тканини.



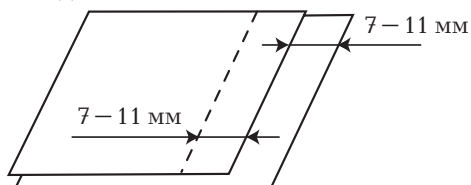
2. Верхню деталь відгинають, укладаючи деталі лицьовими боками униз, і настрочують на 1–2 мм від згину.



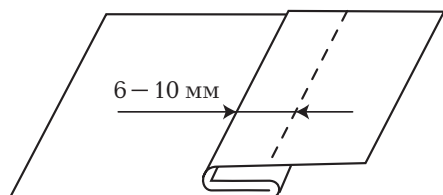
3. Запошивний широкий шов

1. Дві деталі складають лицьовими боками всередину, випускаючи зріз нижньої деталі на 7–11 мм щодо верхньої деталі.

Прокладають строчку, що скріплює дві деталі, на 7–11 мм від краю верхньої деталі.



2. Деталі розкладають, укладаючи лицьовим боком униз, і настрочують на 1–2 мм від підігнутого краю. Відстань між строчками – 6–10 мм.

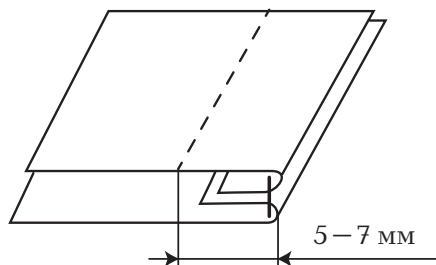


Запошивні шви застосовують для обробки виробів без прокладки.

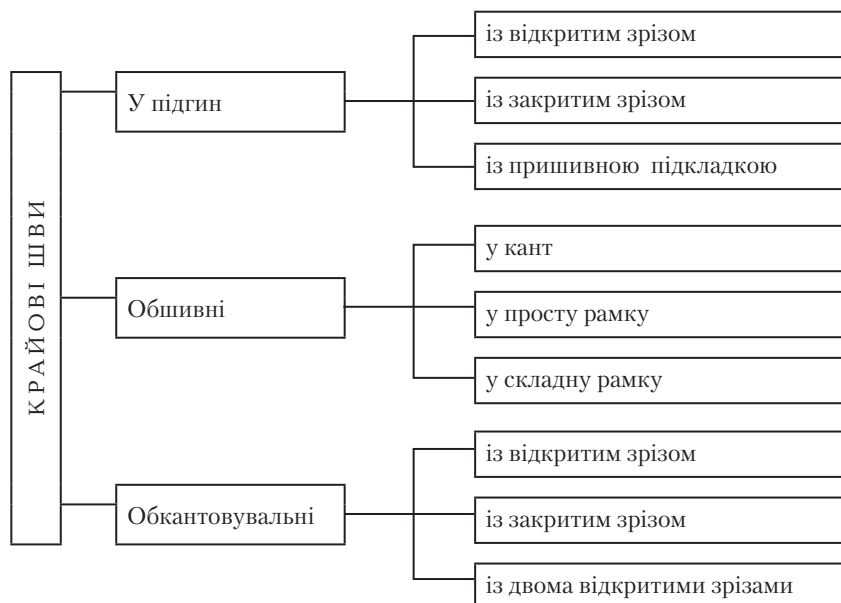
ПОДВІЙНИЙ ШОВ

1. Деталі складають виворітним боком усередину, зрівнюють зрізи і зшивають із швом завширшки 3–5 мм.

2. Деталі вивертають, складаючи їх лицьовим боком усередину, шов випрямляють і зшивають другою строчкою від краю деталі на 5–7 мм.



КЛАСИФІКАЦІЯ І ПРИЙОМИ ВИКОНАННЯ КРАЙОВИХ ШВІВ



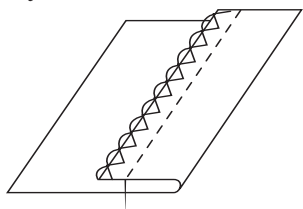
Крайові шви використовують для оформлення зрізів деталей.

ШВИ У ПІДГІН

1. Шов у підгин із відкритим зрізом

Зріз деталі виробу підгинають один раз і закріплюють строчкою.

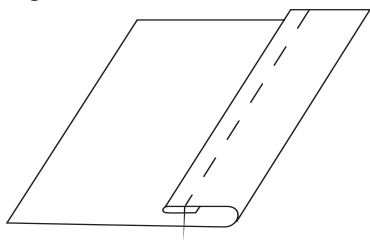
Якщо зріз виробу сильно обсыпается, його попередньо обметують або обкантовують.



У виробках із тканин, що не обсыпается, зріз підшивають потайною підшивною строчкою. Припуск шва і строчка не мають пролягати з лицьового боку.

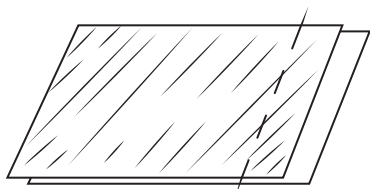
2. Шов у підгин із закритим зрізом

Зріз деталі підгинають двічі й закріплюють строчкою. У легкому одязі припуск застрочують. У верхньому одязі підшивають потайною підшивною строчкою.

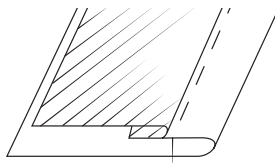


3. Шов у підгин із пришивною підкладкою

1. Підкладку пришивають до зрізу припуску швом завширшки 7–10 мм.



2. Низ деталі підгинають на виворітний бік на величину підгину і застрочують.



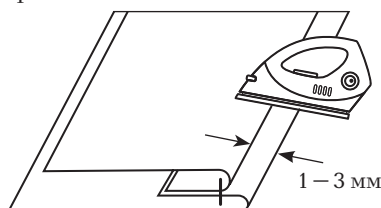
Шви у підгин застосовують для застрочування внутрішніх країв підбортів, для підшивання низу виробу і рукавів.

ОБШИВНІ ШВИ

1. Обшивний шов у кант

1. Деталі складають лицьовим боком усередину і обшивають швом завширшки 5–7 мм.

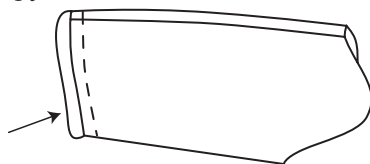
2. Деталі вивертають і припрасовують із боку деталі, на якій буде кант, утворюючи кант 1–3 мм.



2. Обшивний шов у просту рамку

Шов виконують так само, як і шов у кант, тільки в цьому випадку утворюють рамку 5–10 мм.

Застосовують шов для обшивання комірців, манжет, бортів, клапанів, хлястиків, поясів, горловини, пройм, низу рукавів.



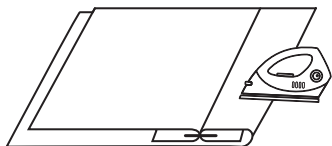
3. Обшивний шов у складну рамку

1. Дві деталі складають лицьовим боком усередину, зрізи рівняють і об-

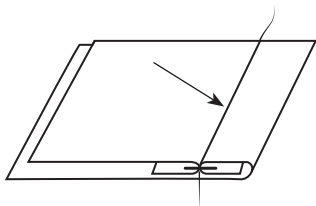
шивають із шириною 5–7 мм. Шов розпрасовують.



2. Деталі вивертають на лицьовий бік, обгинають однією деталлю припуск на шов і припрасовують.



3. Шов закріплюють машинною строчкою точно по шву з'єднання деталей.

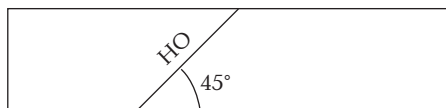


Шви в рамку застосовують для обробки прорізних кишень.

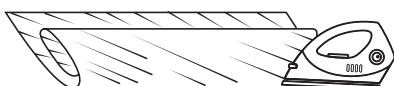
ОБКАНТОВУВАЛЬНІ ШВИ

1. Обкантивувальний шов із відкритим зрізом

Викроюють смужку тканини під кутом 45° у напрямку до нитки основи.

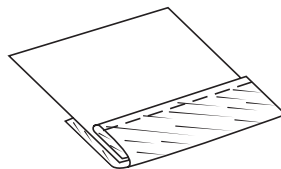


2. Смужку запрасовують навпіл виворітним боком усередину, потім один із припусків запрасовують до середини (на виворітний бік).

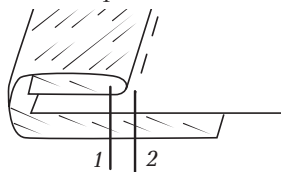


3. Між припусками смужки вкладають зріз деталі так, щоб смужка його

щільно обігнула, і настрочують по смужці швом завширшки 1–2 мм.



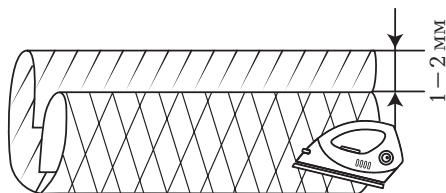
Смужку можна спочатку пришити до лицьового боку деталі, а потім щільно обігнути смужкою припуск шва і прокласти закріплювальну строчку в шов пришивання.



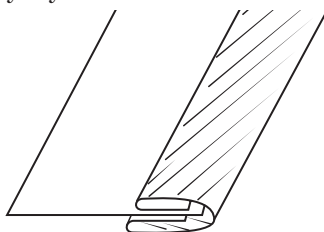
2. Обкантивувальний шов із закритим зрізом

1. Викроюють смужку тканини під кутом 45° у напрямку до нитки основи.

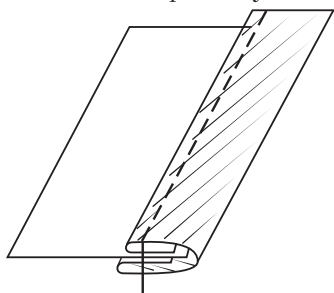
2. Смужку запрасовують виворітним боком усередину. Потім припуски ще раз запрасовують на виворітний бік до середини так, щоб один із запрасованих припусків виходив щодо іншого на 1–2 мм.



3. Посередині між запрасованими припусками вкладають зріз виробу точно до згину. Лицьовий бік виробу відповідає меншому запрасованому припуску.



4. Дві деталі з'єднують однією строчкою на 1–2 мм від заправованого згину припуску по лицьовому боці. Шов краще виконувати з використанням спеціального пристосування.

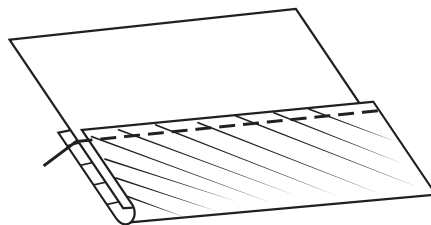


3. Обкантовувальний шов із двома відкритими зрізами

1. Тасьму заправують навпіл виворотним боком усередину.

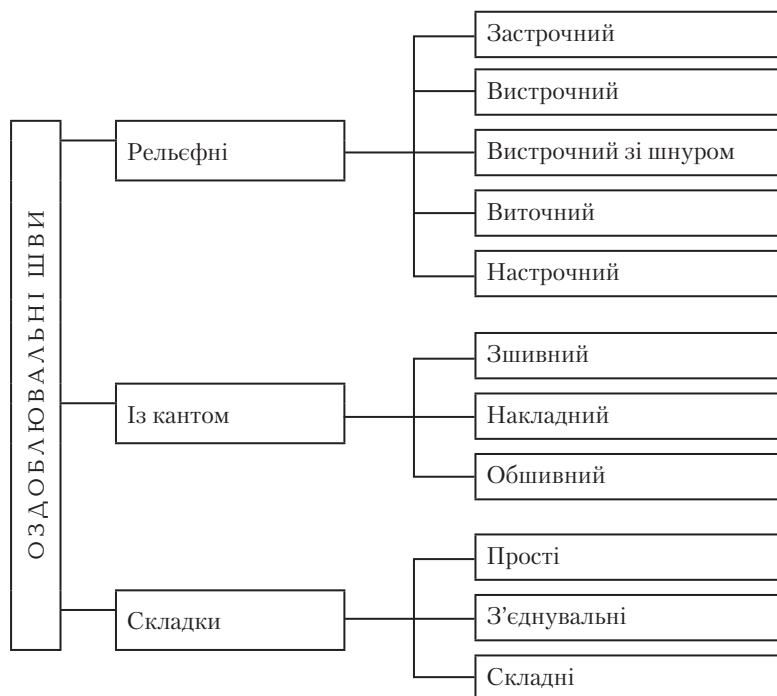


2. Посередині між припусками вкладають виріб так, щоб тасьма щільно обігнула зріз виробу, який обробляють. Прокладають строчку, яка з'єднує всі зрізи між собою, строчка проходить на 1–2 мм від краю тасьми.



Застосовують обкантовувальні шви для запобігання обсипанню зрізів або для оздоблення краю деталі.

КЛАСИФІКАЦІЯ І ПРИЙОМИ ВИКОНАННЯ ОЗДОБЛЮВАЛЬНИХ ШВІВ

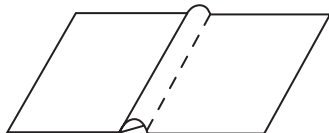


Оздоблювальні шви застосовують для обробки деталей або швів.

РЕЛЬЄФНІ ШВИ

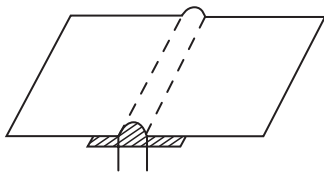
1. Застрочний шов

Деталь складають виворітним боком усередину, рівняючи надсічки, і застрочують швом завширшки 1,5–2 мм.



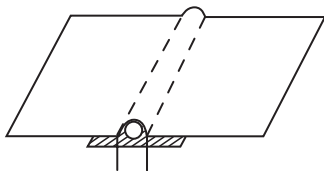
2. Вистрочний шов

Із виворітного боку виробу, де проходить шов, підкладають смужку матеріалу з ватину або м'якого драпу і прострочують із лицьового боку. Шов виконують на двоголкової машині.



3. Вистрочний шов зі шнуром

Виконують так само, як і вистрочний, тільки підкладають тонку підкладкову тканину, протягуючи між строчками і шаром тканини шнур.



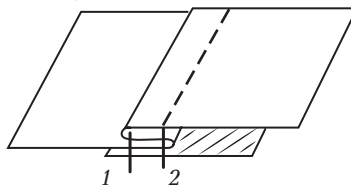
4. Виточний шов

Виконують на цілій деталі. Шви з додатковою смужкою матеріалу використовують у виробках із підкладкою.

1. Деталь перегинають по наміченій лінії лицьовим боком усередину і застрочують на 1,5–2 мм від лінії згину, підкладаючи смужку тканини.



2. Деталь розгортають так, щоб зверху був лицьовий бік деталі. Шов припрасовують.



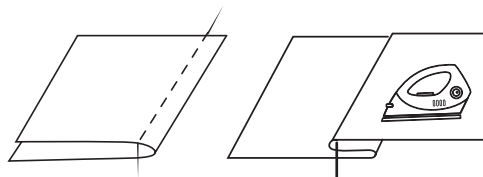
3. Прокладають закріплювальну строчку від шва застрочування на величину, передбачену моделлю.

5. Настрочний шов

Шов можна виконати зі смужкою тканини і без неї.

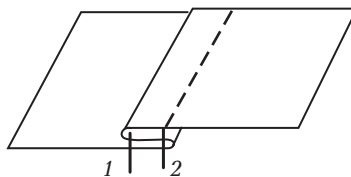
1. Якщо смужку тканини не використовують, намічають лінію шва з виворітного боку деталі.

2. Деталь перегинають по цій лінії лицьовим боком усередину і зшивають швом шириною, передбаченою моделлю.



3. Деталь розташовують лицьовим боком догори, шов припрасовують.

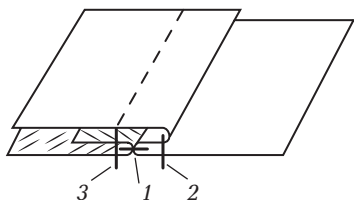
4. Деталь настрочують на припуск швом шириною, що передбачена моделлю.



5. Якщо використовують смужку тканини, лінію шва намічають із лицьового боку деталі.

6. За наміченою лінією виконують з'єднувальну строчку, підкладаючи з виворітного боку деталі смужку тканини.

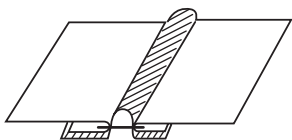
7. Деталь перегинають лицьовим боком усередину і настрочують на відстані 1,5–2 мм від строчки з'єднання основної деталі і смужки тканини. Потім деталь відгинають на смужку і настрочують.



ШВИ З КАНТОМ

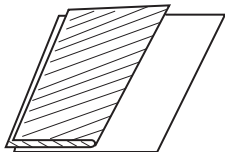
1. Зшивний шов

Смужку тканини для канта перегинають уздовж навіпіл лицьовим боком догори, укладають між двома деталями, урівнюючи зрізи і зшивають три деталі однією машинною строчкою. Під час виконання цього шва краще використовувати спеціальне пристосування.

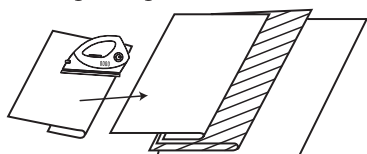


2. Накладний шов

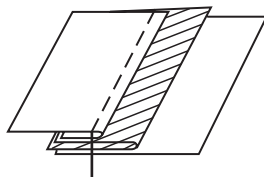
1. Смужку тканини для канта перегинають уздовж навіпіл лицьовим боком догори і укладають на нижню деталь.



2. Зріз верхньої деталі запрасовують на виворітний бік і укладають на смужку тканини і нижню деталь, поєднуючи зрізи трьох деталей.

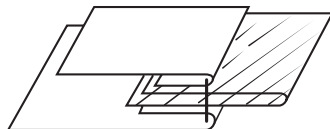


3. Прокладають машинну строчку на 1–2 мм від запрасованого краю верхньої деталі. Строчка повинна захоплювати всі деталі.



3. Обшивний шов

Смужку тканини для канта перегинають уздовж навіпіл лицьовим боком догори й укладають між двома деталями, складеними лицьовим боком усередину. Зрізи трьох деталей рівняють і обшивають швом шириною 5–10 мм.



Застосовують шви з кантом для обробки рельєфних швів, простих з'єднувальних швів, країв деталей.

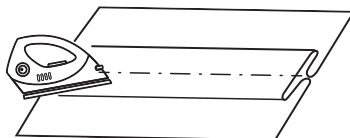
ОЗДОБЛЮВАЛЬНІ ШВИ-СКЛАДКИ

1. Прості оздоблювальні складки

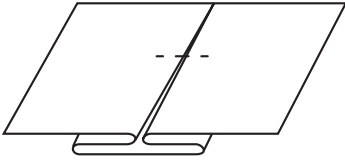
Зустрічні складки

1. Деталь складають лицьовим боком усередину по наміченій лінії і зшивають до кінця або до контрольної мітки.

2. Припуск під складку припрасовують, поєднуючи середину складки і шов зшивання.

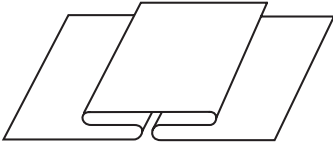


3. Припуск під складку закріплюють із лицьового боку подвійною машинною строчкою.



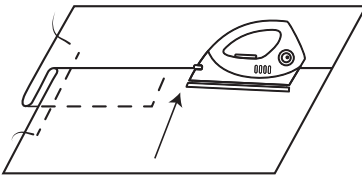
Бантові складки

Бантові складки виконують так само, як і зустрічні, тільки з лицьового боку.



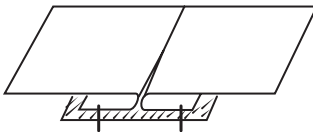
Односторонні складки

Припуск під складку зшивають і заправують на один бік.



2. Прості з'єднувальні складки

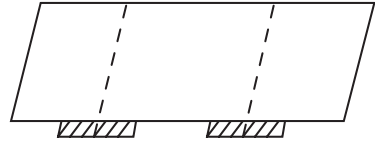
Ці складки виконують із додатковою смужкою тканини. Дві деталі зшивають до кінця або до контрольних міток. Шов розпрасовують. Під припуски підкладають смужку тканини і пришивають.



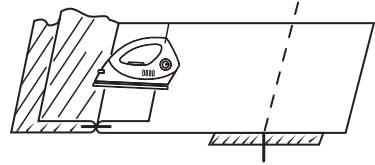
3. Складні складки

1. На основній деталі намічають дві лінії (внутрішні згини складки). Під кожен з цих ліній із виворітного боку підкладають смужку тканини, припускаючи за лінію на ширину шва.

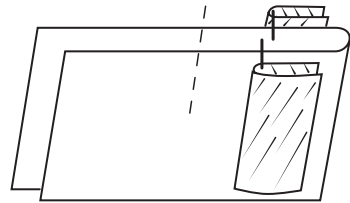
2. Настрочують деталь на смужки з лицьового боку.



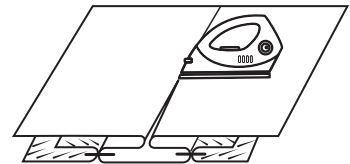
3. Смужки тканини відгинають у боки, шви розпрасовують.



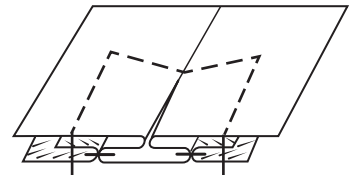
4. Основну деталь складають лицьовими боками всередину по намічених лініях (середина складки) і зшивають до контрольної мітки.



5. Припуск під складку припрасовують, поєднуючи середину припуску зі швом зшивання.



6. Із лицьового боку деталь настрочують на смужку тканини.



Складки застосовують для прикрашання виробів.

КОНТРОЛЬНІ ЗАПИТАННЯ

1. Деталі розташовують по обидва боки від шва під час виконання швів...
А з'єднувальних Б крайових
2. Для виконання настрочних швів необхідно виконати строчок...
А одну Б дві
3. Який шов належить до групи запошивних швів?
А у стик Б у замок
4. Під час обробки прорізної кишені застосовують обшивний шов...
А у кант Б у просту рамку В у складну рамку
5. Зшивний шов належить до групи швів...
А з'єднувальних Б крайових В оздоблювальних
6. Які складки виконують із додатковою смужкою тканини?
А прості оздоблювальні
Б прості з'єднувальні
7. Обкантовувальний шов використовують для...
А обробки зрізів деталей
Б обшивання комірів, манжет

ПРАКТИЧНЕ ЗАВДАННЯ

Виконайте:

- розстрочний шов;
- накладний шов з одним закритим зрізом;
- шов у стик;
- шов у замок;
- шов у підгин із закритим зрізом;
- обкантовувальний шов із відкритим зрізом;
- накладний шов із кантом;
- обшивний шов із кантом;
- зустрічну з'єднувальну складку.



КЛАСИФІКАЦІЯ ШВЕЙНОГО ОБЛАДНАННЯ. ОСНОВНІ РОБОЧІ ДЕТАЛІ ШВЕЙНИХ МАШИН

Мета: навчитися правильно визначати швейне обладнання для виконання машинних і спецмашинних робіт; визначати основні робочі деталі швейних машин; вибирати інструменти і пристосування для виконання ручних і машинних робіт.

ТИПИ ШВЕЙНИХ МАШИН

I. Універсальні швейні машини

Швейні машини дуже різні за своїм зовнішнім виглядом, конструкцією і призначенням. Для виготовлення легкого одягу використовують *універсальні* і *спеціальні* швейні машини.

На *універсальних машинах* виконують різні шивні операції однострочковою і двострочковою строчкою човниковою і ланцюговою переплетення.

Основні робочі елементи швейної машини пояснені на прикладі *універсальної машини 1022–М класу ОЗЛМ* (Оршанського заводу легкого машинобудування).

1. Промислова швейна машина 1022–М класу ОЗЛМ складається з таких частин:

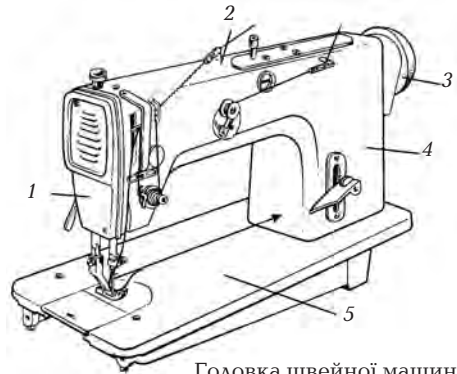
- головка машини;
- промисловий стіл;
- індивідуальний електропривід.

Головка швейної машини складається з таких частин:

- рукав (2);
- стійка рукава (4);
- платформа (5);
- фронтальна частина рукава (ліворуч рукава) (1).

Обертання від електродвигуна передається **маховому колесу** (3).

Виліт машини – це відстань від стійки рукава до лінії руху голки. Ця відстань визначає розмір виробів, які можна розмістити на платформі машини праворуч від голки.

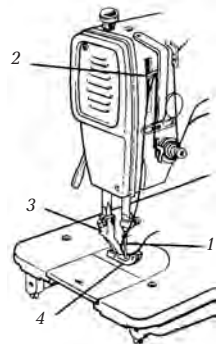


Головка швейної машини

Для виконання строчок човниковою або ланцюговою переплетення в кожній швейній машині є такі **основні робочі елементи**:

- **голка** (1) – проколює матеріал, проводить через них верхню нитку й утворює петлі;
- **ниткопритягач** (2), а в машинах ланцюгових переплетень **ниткоподавач** – передає нитку голці, човнику (петельнику), затуляє стібок і зриває резерв нитки з бобіни;

- **човник** (на рисунку не показаний) або **петельник** (у машинах ланцюгових переплетень) – захоплює петлю голки, розширює її, обводить навколо шпульки або вводить у попередню петлю (в машинах ланцюговою пере-



Робочі елементи швейної машини

плетення), здійснюючи переплетення ниток;

- механізм переміщення матеріалів (3) – виконує переміщення матеріалу на довжину стібка;
- лапка (4) – притискає матеріали до голкової пластини і рейки, сприяючи переміщенню матеріалу.

Аналогічно до універсальних машин класу 1022 працюють прямострочні швейні машини.

2. Прямострочна швейна машина *Siruba L917-M1*



Характеристики:

- максимальна швидкість обертання головного вала – 5000 об./хв;
- висота підйому лапки – 13 мм;
- човник класу В;
- довжина стібка – 4 мм;
- голка DVx1.

3. Прямострочна швейна машина *TYPICAL GC 6150M*



Характеристики:

- 31 хід голковода;
- довжина стібка – до 5 мм;
- голка DVx1;
- максимальна швидкість обертання головного вала – 5000 об./хв;

- висота підйому лапки – 13 мм;
- підйом лапки педаллю (опція);
- піддонне змащування;
- човник класу В.

II. Спеціальні машини

До спеціальних машин належать:

- машини зигзагоподібної строчки човникового переплетення;
- обметувальні машини;
- машини потайного стібка;
- напіваавтомати для обметування петель;
- напіваавтомати для збирання та обробки окремих деталей одягу;
- машини для пришивання гудзиків.

1. Спеціальна машина 26 кл. ПМЗ (Подільського механічного заводу)



Машина призначена для обробки деталей одягу з бавовняних і вовняних матеріалів зигзагоподібною строчкою човникового переплетення.

Характеристики:

- частота обертання головного вала – до 2500 об./хв;
- довжина стібка регулюється від 0 до 5 мм;
- ширина строчки – до 9 мм;
- голки – 0203 № 100–130 (ГОСТ 222249–82Е).

На виробництві використовують машину зигзагоподібної строчки.

2. Одноголкова швейна машина зигзагоподібної строчки *ZOJE ZJ 2290SR*

Це високошвидкісна машина ротаційного типу з електронним керуванням. Програмування стандартних

функцій: обрізування, закріплення, піднімання лапки, програмування декоративних строчок.



Характеристики:

- довжина стібка – 5 мм;
- голка DPx5 № 65–90;
- максимальна швидкість шиття – 5000 стіб./хв;
- тип тканини – легка і середня;
- ширина зигзага – 10 мм.

3. Спеціальна машина 51 кл. ПМЗ

Машина призначена для обметування зрізів трикотажних, сукняних, білизняних виробів дво- або тринитковим ланцюговим обметувальним переплетенням.



Машина 51–А кл. ПМЗ є модифікацією машини 51 кл. і призначена для обметування зрізів виробів із костюмних і пальтових тканин.

Характеристики:

- частота обертання головного вала машини – до 3500 об./хв;
- довжина стібка регулюється від 1,5 до 4 мм;

- ширина обметування – від 3 до 6 мм;
- товщина матеріалів у стисненому стані під лапкою – до 2,5 мм;
- голки – 0029 № 60–75 (ГОСТ 22249–82Е).

На виробництві використовують обметувальні машини.

4. Триниткова одноголкова обметувальна машина Zoje ZJ737 А–504М2–04 ланцюгового стібка

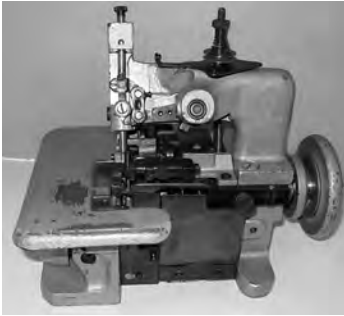


Машину застосовують для виконання обметувальних операцій на тканинах легкої та середньої групи. Обладнання має дуже зручну конструкцію і легкі механізми налаштування, що значно підвищує ефективність виробництва.

Машина добре себе зарекомендувала як на невеликих виробництвах і в ательє, так і на фабриках і дає змогу отримати хорошу якість шва у роботі з різними видами тканин.

Плоскошовна машина Zoje ZJ737 А–504М2–04 оснащена диференційним механізмом подавання тканини, який сприяє легкому просуванню матеріалу під лапкою за різної товщини шару шва. Наявність системи централізованого автоматичного подавання мастила дає змогу витратити менше часу на заправлення обладнання мастилом. Це підвищує ефективність виробництва і зносостійкість механізмів. Машина сконструйована на базі SIRUBA. Величина диференційного подавання тканини – 0,7–2 мм.

5. Спеціальна машина 85 кл. ПМЗ



Машина призначена для підшивання подолу спідниць, суконь із тонких матеріалів строчкою потайного однониткового стібка ланцюгового переплетення.

Характеристики:

- частота обертання головного вала – до 2600 об./хв;
- довжина стібка регулюється від 2 до 7 мм;
- товщина матеріалів у стисненому стані під притискними лапками – до 0,8 мм;
- голки – 0873 № 65–75 (ГОСТ 22249-82Е).

Деякі спеціальні машини використовують лише на виробництві.

6. Машина потайного стібка TYPICAL GL 13101-2



TYPICAL GL 13101-2 має стандартну рукавну платформу, оснащену механізмом захоплення через стібок, автоматичне змащування.

Характеристики:

- однониткова;
- з одностороннім потайним стібком;

- для легких, середніх тканин;
- із пристосуванням для установлення інтервалу – 1:1 / 1:2;
- ідеально підходить для підшивання рукавів, манжетів, спідниць, брюк, жакетів;
- максимальна швидкість шиття – 2500 стіб./хв;
- довжина стібка – 3–8 мм;
- висота підйому лапки – 6–13 мм;
- голки – LWx6T; 1114.

7. Швейна машина потайного стібка Zoje ZJ600



Одноголкова швейна машина однониткового ланцюгового стібка. Призначена для виконання потайної строчки на легких і середніх матеріалах.

Характеристики:

- висота підняття лапки – 12 мм;
- довжина стібка – до 8 мм;
- максимальна швидкість шиття – 2500 стіб./хв.

8. Спеціальна машина-напівавтомат 25-1 кл. ПМЗ



Машина призначена для виготовлення прямих петель із двома закріпками, строчкою двониткового зигзаго-

подібного човникового переплетення на білизняних, платтяних і костюмних матеріалах.

Характеристики:

- частота обертання головного вала – до 2450 об./хв;
- довжина петлі – до 24 мм;
- ширина петлі – до 4,5 мм;
- голки – 0319-42 № 80–120 (ГОСТ 22249-82Е).

Машина 25-1 кл. відрізняється від машини 25-А кл. зміненою конструкцією механізму ножа, що прорубує вхід у петлю, і тим, що обрізає верхню і нижню нитки.

На виробництві використовують *петельні машини*.

9. Петельна промислова машина PROMTEX PROTEX TY-783

Це петельна машина човникового стібка, призначена для виконання прямої петлі на сорочках, трикотажних виробах, нижній білизні, постільній білизні, халатах тощо. Завдяки високій продуктивності, плавній роботі механізмів і високоякісному виготовленню петель, зручності і простоті регулювання необхідної довжини петлі й ширини кромки ця машина є дуже потрібною у швейному виробництві. Відповідний механізм гарантує якісне зрізування ниток.

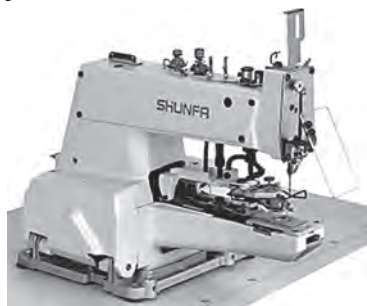


Характеристики:

- довжина петлі – від 6,4 до 31,8 мм;
- ширина петлі – від 2,5 до 5 мм;
- висота підйому лапки – до 12 мм;
- автоматичне змащування;

- максимальна швидкість шиття – до 3600 стіб./хв.

10. Гудзикова швейна машина Shunfa SF 373



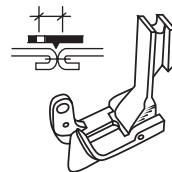
Ця машина – електронний напів-автомат для пришивання гудзиків. Її використовують для легких і середніх тканин.

Характеристики:

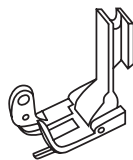
- максимальна швидкість шиття – 1400 стіб./хв;
- висота підйому лапки – від 9 мм;
- потужність – 400 Вт;
- тип голки – TQx1.

III. Типи пристосувань малої механізації

Для виконання машинних робіт під час виготовлення легкого одягу використовують *пристосування малої механізації*.

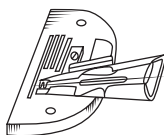
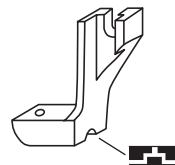


Лапка для розстрочування швів з'єднання деталей.



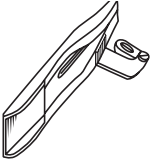
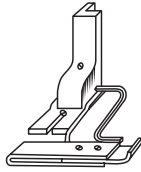
Лапка зі стрижнем. Застосовують для настрочування шва з'єднання деталей на один бік.

Лапка для настрочування сутажу на деталь виробу. Лапка має отвір для сутажу.



Пристосування для обкантовування зрізів деталей виробу, а також горловини, пройма, подолу косою бейкою.

Пристосування для вшивання тасьми між двома деталями, настрочування тасьми. Ширину шва вшивання можна регулювати.



Пристосування для подвійного підгинання зрізів смужки тканини для виготовлення бейок, зав'язок, бантиків. Ширина бейки в готовому вигляді – 1 см.

Під час виготовлення легких суконь також використовують інші пристосування:

- для пришивання тасьми-блискавки;
- для зшивання деталей з одночасним присаджуванням нижнього шару тканини;
- для обробки м'якого пояса;
- для обробки жорсткого пояса різної ширини;
- для застрочування оздоблювальних заціпів та ін.

КОНТРОЛЬНІ ЗАПИТАННЯ

1. Основними робочими елементами швейної машини 1022–М класу є...

- А голка, ниткопритягач, механізм переміщення матеріалу, лапка
- Б головка машини, промисловий стіл та індивідуальний електропривід
- В рукав, стійка рукава і платформа

2. Які операції виконують на універсальних швейних машинах?

- А обробка деталей одягу з бавовняних і шерстяних матеріалів зигзагоподібною строчкою човникового переплетення
- Б зшивання бавовняних, шовкових тканин однолінійною строчкою
- В різні шивальні операції однитковою і двонитковою строчкою човникового і ланцюгового переплетення

3. Які машини належать до спеціальних швейних машин?

- А машини зигзагоподібною строчки човникового переплетення, обметувальні машини, машини потайного стібка, напівавтомати для обметування петель, напівавтомати для збирання та оброблення окремих деталей одягу
- Б напівавтомати для обметування петель, напівавтомати для збирання та оброблення окремих деталей одягу

4. Виліт машини – це...

- А відстань від стійки рукава до лівого кінця платформи
- Б довжина платформи
- В відстань від стійки рукава до лінії руху голки

5. Робочим елементом машини, що сприяє переміщенню матеріалу, є...

- А ниткопритягач
- Б голка
- В механізм переміщення матеріалу
- Г лапка

6. Найбільша частота обертання головного вала у машини...

- А Siruba L917–M1
- Б 26 кл. ПМЗ
- В 51 кл. ПМЗ
- Г 85 кл. ПМЗ

7. До машин зі строчкою ланцюгового переплетення належать...

- А Siruba L917–M1
- Б 51 кл. ПМЗ
- В 85 кл. ПМЗ
- Г 25-1 кл. ПМЗ

ПРАКТИЧНЕ ЗАВДАННЯ

Оберіть потрібну машину і обметайте зрізи трикотажних білизняних виробів двонитковим або тринитковим ланцюговим обметувальним стібком.



ОРГАНІЗАЦІЯ РОБОЧОГО МІСЦЯ, ОБЛАДНАННЯ І ПРИСТОСУВАННЯ ДЛЯ ВОЛОГО-ТЕПЛОВОЇ ОБРОБКИ ВИРОБУ

Мета: навчитися правильно організовувати своє робоче місце, вибирати обладнання та пристосування для виконання волого-теплових робіт.

ОРГАНІЗАЦІЯ РОБОЧОГО МІСЦЯ ДЛЯ ВИКОНАННЯ ПРАСУВАЛЬНИХ РОБІТ

Волого-теплові роботи виконують на спеціально обладнаному столі, достатньо великому, щоб повністю розмістити на ньому увесь виріб чи окремі його деталі.

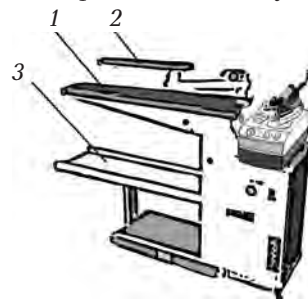
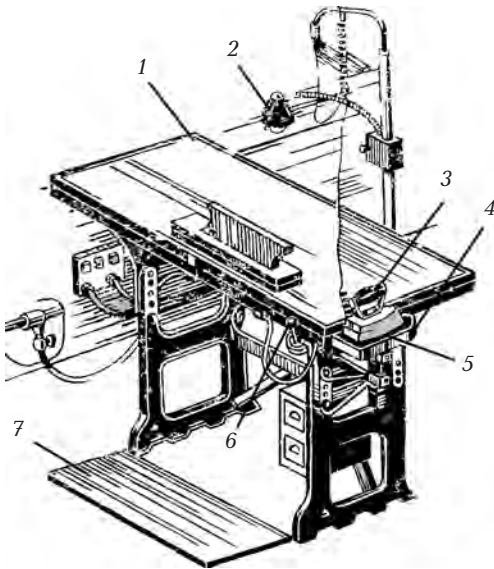
Стільницю (1) обтягують сукном і покривають полотном. Для освітлювання столу застосовують світильник із *гнучким шлангом (2)*. *Праску (3)* встановлюють на *підставці (4)*, що має бортики з трьох боків і *азбестову прокладку (5)*. Підставка для праски має бути встановлена на одному рівні з деталлю, яку обробляють, щоб працівник високо не піднімав праски. Із правого боку переднього краю столу

закріплюють *пульверизатор (6)*. На підлозі біля столу розміщують *гумовий килимок (7)*.

Пульверизатор призначений для зволоження виробів у процесі волого-теплової обробки.

За допомогою гнучкого шланга він підключений до водопровідної мережі з робочим тиском 0,2 МПа. Вода надходить у порожнину корпусу. У разі засмічення сопла слід розібрати пульверизатор і продути всі його деталі стисненим повітрям. Прочищати отвір твердим предметом заборонено. У неробочому положенні пульверизатор має бути в тримачі столу, праворуч від працівника.

Прасувальний стіл СУ-1 Пл є складовою частиною прасувальної лінії Л1-СУ, призначеної для волого-теплової обробки жіночої сукні.



Основна *подушка столу (1)* має зварену конструкцію з амортизаційним покриттям і електричним обігрівом. Подушка забезпечена пристроєм для підключення до централізованої системи відсмоктування зайвої вологи. *Допоміжна подушка (2)* має зварену конструкцію і призначена для прасу-

вання рукавів і плечових швів. *Столик (3)* призначений для підтримування нижніх частин оброблюваних виробів, виконаний із зігнутої трубки, обтягнутої технічною тканиною. *Електропарова праска марки УПП* – основний робочий елемент прасувального столу.

Прасувальний стіл із паровим обігрівом робочої поверхні – один із найбільш поширених і простих за конструкцією видів обладнання для волого-теплової обробки.

Представлений *прасувальний стіл марки CS-394KE-2* (Угорщина) має електронагрівання за допомогою тенів потужністю 1 кВт і температуру нагрівання прасувальної поверхні до 105–110 °С, витрата пари – 6 кг / год.

Прасувальний стіл складається зі *станини (1)*, *прасувальної робочої поверхні (6)*, *підтримувальної частини (4)*, *паропроводу (8)*, *конденсатовідводу (2)*, *вакуум-проводу (3)*.

Станина – це зварена конструкція, на яку монтують усі вузли. У конструкції станини передбачено регулювання, що забезпечує встановлення робочої *прасувальної поверхні (6)* на різній висоті від підлоги.

Робоча прасувальна поверхня – це повністю зварена конструкція, в яку вмонтований змійовик паропроводу

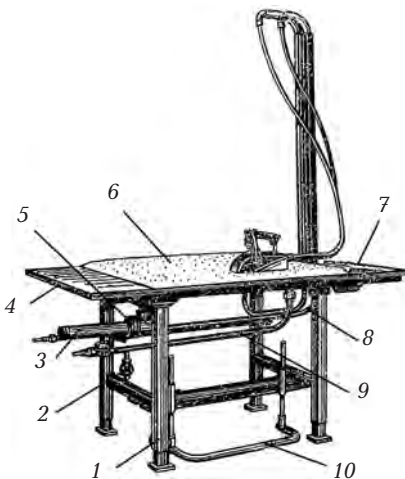
для нагрівання робочої поверхні тена. До нижньої частини столу приєднаний *вакуум-провід (3)*, з'єднаний із внутрішньою порожниною *робочої прасувальної поверхні (6)* за допомогою *вакуумного клапана (5)*. У верхній частині прасувальної поверхні є отвори, через які відсмоктується волога і пара. Згори робоча поверхня обтягнута суком, а потім – технічною тканиною.

На тих столах, де передбачено пропарювання через робочу частину столу, до порожнини через паровий клапан приєднаний паропровід. Під час відкривання клапана пар надходить спочатку в порожнину, а потім через отвір – у верхню стінку і через технічну тканину – на виріб. На правому кінці станини вмонтована *алюмінієва плита-підставка (7)* для праски. Підведення пари до столу від централізованої парової мережі здійснюється через *паропровід (8)*, яким пара проходить у змійовик для нагрівання *робочої поверхні (6)*. Через *конденсатовідвід (2)* конденсат відводиться в конденсаційну мережу. Вакуумний відсмоктувач вмикають натисканням на *педаль (10)*. Потім відчиняється *вакуумний клапан (5)*, і повітря разом із паром й вологою через *прасувальну поверхню (6)*, *клапан (5)* і *вакуум-провід (3)* виходить в атмосферу або вакуум-збірник.

ОБЛАДНАННЯ ДЛЯ ВИКОНАННЯ ВОЛОГО-ТЕПЛОВИХ РОБІТ

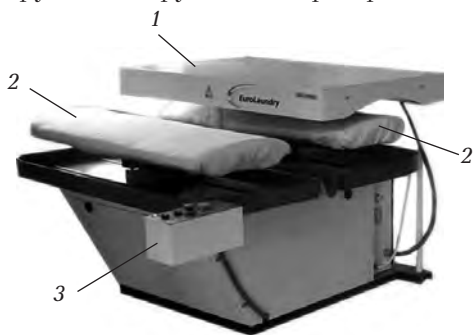
Операції волого-теплової обробки виробів поділяють на внутрішньопроектні й кінцеві. Для їх виконання застосовують *преси, праски, суміші, пароповітряні манекени, відпарювальні апарати*.

1. **Преси** найчастіше застосовують у волого-тепловій обробці виробів, вони значно підвищують продуктивність праці, поліпшують якість обробки виробів і полегшують працю виконавців.



Робочими органами пресів є *верхні і нижні пресувальні подушки* різної форми і розмірів (для різних операцій). *Подушки* пресів можуть бути з *паровим і електричним нагріванням*.

Універсальний прасувальний прес АСТРА КП 521 (електричне нагрівання). Прес призначений для прасування білизни із залишковою вологістю 50 %. Тип конструкції – карусельний (автоматичний поворот нижньої плити на 180°). Обслуговується одним оператором. Простий у керуванні: електронний блок винесений для зручності керування оператором.



Характеристики:

- продуктивність за вологості 15–20 % – 22 кг/год;
- продуктивність за вологості 50 % – 16,5 кг/год;
- діапазон регулювання нагрівання для прасування плити – 120–175 °С;
- питома витрата електроенергії – 0,52 кВт-год/кг;
- питома витрата стисненого повітря – 0,36 м³/кг;
- тиск стисненого повітря – 0,4 МПа;
- кріплення до фундаменту – 4×М16;
- мінімальна відстань між пресами або стіною – 0,8 м;
- перетин мідного кабелю – 6 мм².

Прес має такі основні частини:

- верхня подушка (1);
- нижні подушки (2);
- електронний блок керування (3).

Під час натискання на клавішу через отвори на підшві праски до виро-

бу надходить пара. На внутрішній поверхні рукоятки розташований *диск (4)* із поділками, що визначають температуру нагрівання підшви праски.

2. У швейній промисловості застосовують **праски з електричним, паровим і електропаровим нагріванням**. Застосування пари у прасках дає можливість поєднати три операції: зволоження, прасування і відпарювання. Парові праски відрізняються одна від одної за розмірами підшви, масою, потужністю електронагрівачів і т. ін.

Основні технічні вимоги до парових прасок:

- визначена маса;
- наявність регуляторів температури і пари;
- зручність у користуванні елементів керування.

Щоб уникнути пошкоджень оброблених матеріалів, використовують *спеціальне покриття підшви праски (тефлонове)*, яке запобігає утворенню полисків на матеріалі, добре ковзає і знижує контактну температуру між праскою і матеріалом.

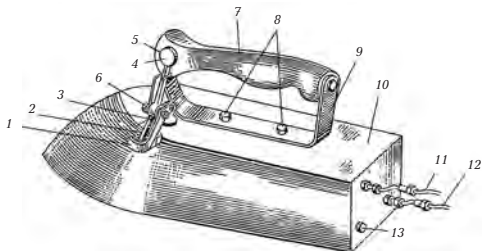


Праска складається з *підшви (2)*, в якій *металом залитий тен, корпусу (1)* і *рукоятки (3)*, на бічній частині якої розташована *клавіша (4)*, *електродрифт (5)*, *пародрифт (6)*.

Праска CS-395/2 (Угорщина) має масу 5 кг, її монтують на парові прасувальні столи, і вона призначена для *волого-теплової обробки верхнього одягу*.

Усередині чавунної праски є порожнина, в яку через *перший трубо-*

провід (11) від центральної мережі надходить пара. Через *другий трубопровід* (12) із внутрішньої порожнини відводиться конденсат.



На корпусі (10) праски двома болтами (8) закріплена скоба (9), до якої прикріплена ручка (7). Ліворуч, ближче до передньої частини ручки (7), розташована рукоятка (4), що допомагає відкривати перепускний клапан (2), що пропускає пару під час відпарювання через сім отворів у підшві праски.

Важіль рукоятки (4) надітий на вісь, закріплену гайкою (5). На цій самій осі гвинтом (6) закріплений обмежувач (1), що обмежує рух перепускного клапана (2) вперед. Пружина (3) намагається повернути важіль рукоятки (4) проти годинникової стрілки.

Щоб здійснити відпарювання, працівник натискає на рукоятку (4) великим пальцем правої руки, і перепускний клапан (2) переміщується вперед. Повернення перепускного клапана здійснює пружина (3). Гвинтова пробка (13) слугує для зливання конденсату.

Аналогічні за призначенням відпарювальні праски пропонує фірма Tefal **Pro Express Total GV8960**.



3. **Пароповітряний манекен** застосовують для припрасовування і відпарювання готового виробу. Розрізняють такі види манекенів:

- прості, традиційні пароманекени без натягання;
- пароманекени з натяганням для піджаків і курток;
- пароманекени для обробки брюк;
- універсальні високопродуктивні пароманекени з натягом;
- спеціалізовані сорочкові пароманекени.

Існують моделі як із вбудованим парогенератором, так і без нього, призначені для під'єднання до зовнішніх парових магістралей. Пароманекени можуть бути укомплектовані різними додатковими опціями, які суттєво впливають на їхні споживчі якості і, відповідно, на їхню вартість.

Виріб зазнає послідовного впливу пари і гарячого повітря, у результаті всі нерівності тканини розправляються і виріб підсушується. На пароповітряному манекені не рекомендують обробляти вироби з утеплювальними прокладками й оздобленням із натурального хутра.

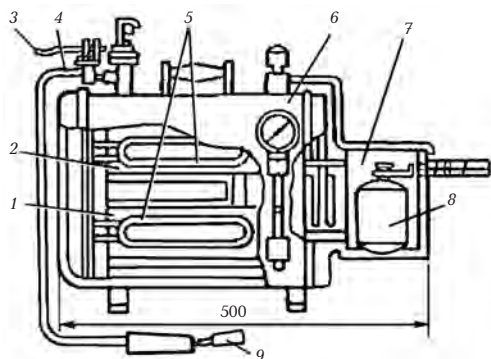
Універсальний пароповітряний манекен Stirovar MAJTSTIK/A (Італія) для плечових, білизняних, трикотажних виробів, жіночого демісезонного пальто, брюк.



Манекен складається з *корпусу (1)*, в який умонтовані вентилятор, калорифер і остов. На остов надітий *еластичний чохол (2)*. Перед роботою за допомогою *пульту керування (4)* встановлюють час пропарювання, час подачі гарячого повітря. За розміром виробу регулюють ширину еластичного чохла. Виріб надягають на еластичний чохол, фіксують за допомогою *затискача (3)* і вмикають манекен.

Спочатку відбувається пропарювання, потім просушування виробу гарячим повітрям. Поліски знімають ручною щіткою через отвори, які пропускаяють пару.

4. Відпарювальний апарат ОАГ-2 призначений для зняття полісків під час волого-теплової обробки виробів. Його наповнюють водою з водопровідної мережі.



Відпарювальний апарат складається з *котла (1)*, *паронагрівача (2)*, *корпусу (6)*, *щітки (9)*, *поплавкового пристрою (7)*.

Котел забезпечує отримання вологої пари з води за допомогою *нагрівальних елементів (5)*. Паронагрівач, з'єднаний із котлом, призначений для перетворення вологої пари на перегріту за допомогою трубчастих нагрівальних елементів. У корпус вмонтовані вузли та пристрої апарата.

Робочий елемент апарата – *металева щітка (9)*, обтягнута тканиною. Щітка призначена для обробки виробу,

вона з'єднана з пароперегрівником через перепускний клапан і *гнучкий шланг (4)*. Вихід пари з апарата припиняється, якщо щітку повісити на *важіль (3)*.

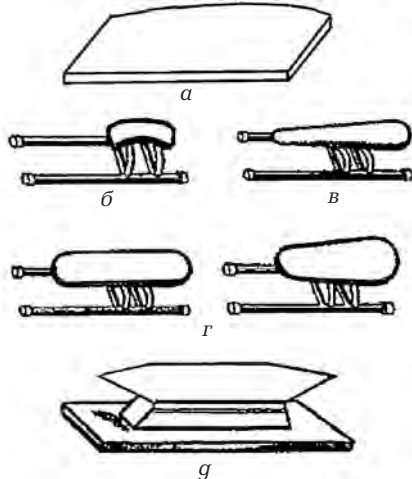
Поплашковий пристрій дає змогу автоматично підтримувати рівень води в котлі через *поплавок (8)*.

ПРИСТОСУВАННЯ ДЛЯ ВИКОНАННЯ ВОЛОГО-ТЕПЛОВИХ РОБІТ

Для підвищення продуктивності праці, поліпшення якості оброблюваних деталей, а також для полегшення виконання волого-теплових робіт застосовують такі пристосування:

- колодки;
- прасувальні подушечки;
- кардострічки;
- обприскувачі (пультверизатори);
- пропрасовувачі.

Колодки бувають різної форми, залежно від операцій, які на них виконують. Колодки виготовляють із *деревини твердих порід (а, д)*, вони можуть мати *металеву зварену конструкцію (б, в, г)*.



Види колодок:

а – універсальна колодка з овальним краєм для прасування пілочок; *б* – колодка для розпрасування плечового шва і шва вшивання коміра в горловину; *в* – колодка для розпрасування швів рукавів; *г* – колодки для розпрасування прямих швів; *д* – колодка для розпрасування швів обшивання

На колодці для розпрасовування швів обшивання зручно розпрасовувати шви на внутрішніх і зовнішніх кутках оброблених виробів (шов обшивання борта), особливо в роботі з цупкою тканиною.

Спеціальні прасувальні подушечки для припрасовування заокруглених швів, виточок, комірків та інших деталей виготовляють овальної форми. З одного боку їх обтягують бавовняною тканиною, а з іншого – шерстяною тканиною, яка інтенсивно вбирає пару.

Для виконання волого-теплової обробки виробів із матеріалів із ворсистю поверхнею (оксамит, напівоксамит, вельвет рубчик і т. ін.), які потребують особливої обережності через змінальність ворсу і можливість появи полисків, виготовляють **спеціальну колодку**. На дерев'яну основу закріплюють кардострічку – матеріал із гумовою основою і поверхнею з тонких металевих голок, які розташовані під кутом до основи.



Якщо стіл для виконання волого-теплових робіт не обладнано пульверизатором від водопровідної мережі, то для зволоження напівфабрикатів і готових виробів у процесі волого-теплової обробки використовують **пульверизатор ручний**.

Волого-теплову обробку деталей і готових виробів із лицьового боку виконують через **пропрасовувач**. Як пропрасовувач під час обробки верхнього одягу використовують бортову тканину, для легкого одягу – відбілену лляну чи бавовняну тканину, а для виробів із тканин, що містять у своєму складі синтетичні волокна, – марлю і м'які бавовняні тканини на кшталт байки, фланелі.

КОНТРОЛЬНІ ЗАПИТАННЯ

1. Розміри прасувального столу мають бути...

А чітко визначеними Б такими, щоб на ньому розмістився виріб, який обробляють

2. Підставка під праску має бути розташована щодо виробу, який обробляють...

А вище Б нижче В на одному рівні

3. Пульверизатор має бути закріплений...

А на правому боці столу Б на лівому боці столу В посередині столу

4. На усіх прасувальних столах має бути паровий обігрів робочої поверхні.

А так Б ні

5. Використання пресів для ВТО виробів дає змогу...

А покращити якість обробки виробів Б знизити витрати часу на виготовлення виробів
В полегшити працю виконавця

6. При виготовленні верхнього одягу використовують праски завважки...

А 1 кг Б 3 кг В 5 кг

7. Для виконання внутрішньопресової волого-теплової обробки виробів використовують...

А праски Б преси В пароповітряні манекени

8. Для зняття полисків під час волого-теплової обробки виробів краще використовувати...

А праску Б відпарювальний апарат В пароповітряний манекен

9. Форма колодки для виконання волого-теплової обробки виробу залежить від...

А матеріалу виробу Б моделі виробу В виду операції ВТО Г розміру виробу

10. Кардострічку використовують для ВТО виробів із...

А крепдешину Б оксамиту В льону Г вельвету

11. Для волого-теплової обробки виробів із тканин, які містять синтетичні волокна, використовують пропрасовувач із...

А бортової тканини Б марлі В фланелі Г лляної тканини

ТЕРМІНОЛОГІЯ І ТЕХНІЧНІ УМОВИ ДЛЯ ВИКОНАННЯ ВОЛОГО-ТЕПЛОВИХ РОБІТ

Мета: вивчити терміни, якими позначають різні види волого-теплових робіт; навчитися виконувати волого-теплову обробку виробу чи деталі.

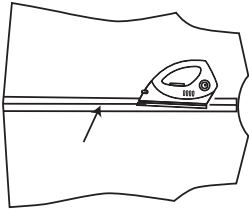
ТЕРМІНОЛОГІЯ

Різні види волого-теплових робіт називають спеціальними термінами, що вказують на призначення роботи.

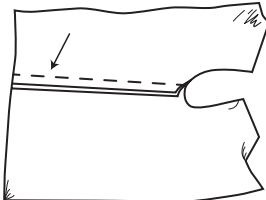
1. *Приprasовування шва (деталі)* – це зменшення товщини шва, згину або краю деталі за допомогою прасувальної обробки. Приprasовують кишені, комір, лацкани, борти тощо.



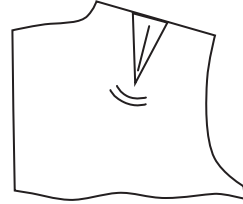
2. *Розprasовування* – розкладання припусків шва або складки на протилежні боки і закріплення їх у цьому положенні за допомогою прасувальної обробки.



3. *Заprasовування* – загинання припусків шва або складки, країв і деталей в один бік і закріплення їх у цьому положенні за допомогою прасувальної обробки. Заprasовують бічні, плечові шви і т. ін.

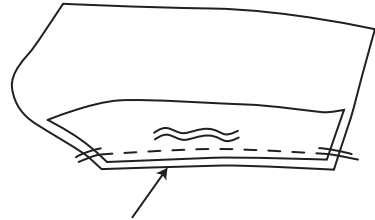


4. *Сprasовування* – це зменшення лінійних розмірів деталей на окремих ділянках за допомогою волого-теплової обробки для надання потрібної форми.



Сprasовують пілочки для утворення опуклості деталі в ділянці грудей, слабіну в кінці виточки і т.ін.

5. *Відтягування* – це збільшення лінійних розмірів деталі швейного виробу за допомогою волого-теплової обробки для надання потрібної форми.



Відтягують передній зріз рукава, бічні зрізи приталених виробів і т. ін.

6. *Пропарювання* – це волого-теплова обробка матеріалу, деталей крою для запобігання подальшій усадці.

7. *Відпарювання* – це обробка швейного виробу парою для усунення пошків.

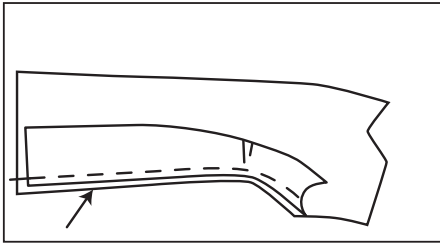
ТЕХНІЧНІ УМОВИ

Певні правила і прийоми виконання волого-теплових робіт називають **технічними умовами**.

Дотримання технічних умов не тільки впливає на якість виконання роботи, а й дає змогу уникнути появи небажаних, а іноді невиправних дефектів.

1. Ділянку деталі, яку обробляють, слід розташувати ближче до працівника, паралельно до краю столу або прямого боку колодки.

Праску переміщують зліва направо.



2. Залежно від конфігурації зрізу волого-теплову обробку слід здійснювати на столі або на спеціальних колодках. При прасуванні косих зрізів праску переставляють і зупиняють, потім знову переставляють праску на наступну ділянку.

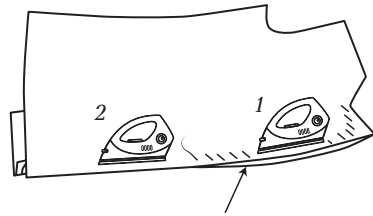
3. Волого-теплову обробку виробів з оксамиту, напівоксамиту і плюшу виконують на спеціальній кардострічці.

4. Волого-теплову обробку деталей або готових виробів виконують із попереднім їх зволоженням до повного видалення вологи. Якщо тканини погано піддаються волого-тепловій обробці, використовують парову праску.

5. На деталях із тканини, на якій залишаються сліди від води, наприклад підкладці, всі види робіт виконують без зволоження. Тканини з натурального і віскозного шовку, а також тканини, які містять ацетатне волокно, прасують без зволоження.

6. Волого-теплову обробку бортів, коміра, подолу й інших ділянок виконують у два етапи. Спочатку виріб припрасовують після вифастригування швів, потім удруге припрасовують після зняття ниток вифастригування,

щоб видалити сліди вифастригувальних строчок.



7. Волого-теплову обробку виробу або деталі з вивороту виконують без пропрасовувача, а з лицьового боку – через пропрасовувач. Як пропрасовувач застосовують вибілену бавовняну або лляну тканину в два шари. Якщо використовують парову праску, то можна виконувати волого-теплову обробку без пропрасовувача.

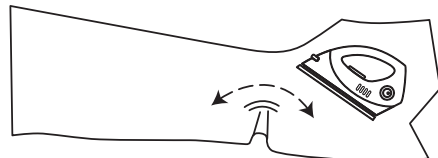
8. У виробі із тканин, з якими працюють уперше, щоб уникнути можливої втрати їхнього кольору чи міцності, необхідно перевірити дію праски на маленькому шматочку тканини.

9. Час витримки і температура прасувальної поверхні мають відповідати характеристикі тканини.

10. Під час відтягування, збільшення довжини зрізу праску переміщують дугоподібно від зрізу до центру деталі.



11. Під час спрашування, зменшення довжини зрізу праску переміщують дугоподібно від центру деталей до зрізу.

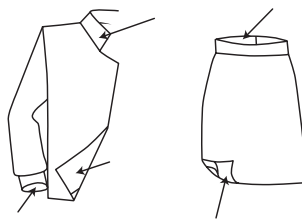


12. Для отримання чіткої і рівної лінії шва після запрашування, попередньо шов розпрасовують із виворотного боку.

13. Перед волого-тепловою обробкою деталі або виробу необхідно видаляти всі крейдяні лінії за допомогою м'якої тканини або щітки.

14. На підкладковій тканині лінії, які наносять за допомогою мила, так само перед волого-тепловою обробкою видаляють за допомогою підкладкової тканини.

15. У готовому виробі борти припрасовують із боку підбортів, лацкани – з боку пілочок, комір із боку нижнього коміра, манжети – з боку підкладки, пояси – по підкладці, низ виробу – з боку підгину.



16. Полиски (місцевий блиск на виробі або деталі, який утворюється від дотику до деталі праскою під час роботи без пропрасовувача) видаляють за допомогою пари. При цьому використовують праску з парою, або припрасовують виріб звичайною праскою через вологий пропрасовувач.

КОНТРОЛЬНІ ЗАПИТАННЯ

1. Під час відтягування зрізів праску необхідно переміщувати...

- А дугоподібно від працівника Б дугоподібно до працівника
В уздовж деталі, відтягуючи зріз

2. Під час спрасовування зрізів праску необхідно переміщати...

- А дугоподібно від працівника Б уздовж деталі
В дугоподібно до працівника

3. Під час обробки виробів з оксамиту застосовують пристосування...

- А спеціальна колодка Б кардострічка

4. Видалення слабини в кінці виточки називають...

- А спрасовування Б припрасовування

5. Щоб уникнути усадки, потрібно виконати...

- А відпарювання Б пропарювання В припрасовування

6. Закріплення припусків плечових швів, розкладених у різні боки, називають...

- А запрасовування Б розпрасовування

7. Закріплення припусків бічних швів, спрямованих на пілочку – це...

- А розпрасовування Б припрасовування В запрасовування

8. Видалення полисків – це...

- А пропарювання Б відпарювання В припрасовування

9. Зменшення товщини підгину низу називають...

- А припрасовування Б спрасовування В запрасовування

10. Збільшення розмірів зрізу за допомогою ВТО називають...

- А розпрасовування Б відтягування В спрасовування

ПРАКТИЧНІ ЗАВДАННЯ

1. Виконайте розпрасовування припусків шва.

2. Виконайте запрасовування плечового шва.

3. Виконайте волого-теплову обробку бортів.

ВИГОТОВЛЕННЯ ВИРОБІВ ІЗ НЕСКЛАДНОЮ ТЕХНОЛОГІЧНОЮ ОБРОБКОЮ

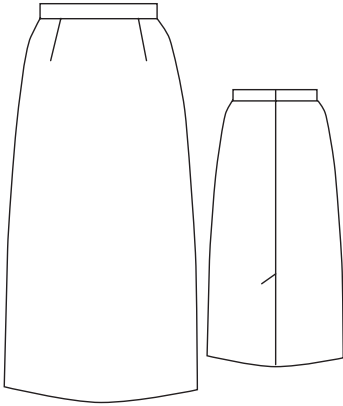
Для оволодіння інтегральною компетентністю, а саме здатністю виконувати роботу з виготовлення виробів із нескладною технологічною обробкою за програмою «Стандарт» пропонуємо вивчати навчальні елементи відповідно до модулів:

Код	Професійні профільні компетентності	Навчальні елементи базового блоку, а саме
МОДУЛЬ «КРВ – 3.1». Виготовлення постільної, столової білизни, штор, ламбрекенів та інших нескладних виробів		
КРВ – 3.1.1	Виготовлення виробів постільного, столового асортименту, штор, ламбрекенів	№ 5, 6, 7, 8, 11
КРВ – 3.1.2	Виготовлення фартухів	№ 5, 6, 7, 8, 11
МОДУЛЬ «КРВ – 3.2». Виготовлення поясних виробів		
КРВ – 3.2.1	Виготовлення спідниці	№ 12, 13, 14, 15, 16, 17
КРВ – 3.2.2	Виготовлення штанів	№ 17, 18, 19, 20
МОДУЛЬ «КРВ – 3.3». Виготовлення виробів платтяно-блузочного асортименту з нескладною технологічною обробкою		
КРВ – 3.3.1	Виготовлення сукні з нескладною технологічною обробкою	№ 12, 21, 22, 23, 24, 25, 26
КРВ – 3.3.2	Виготовлення халата з нескладною технологічною обробкою	
КРВ – 3.3.3	Виготовлення блузи з застібкою з нескладною технологічною обробкою	

ОСНОВНІ ДЕТАЛІ КРОЮ СПІДНИЦІ, НАПРЯМОК НИТКИ ОСНОВИ

Мета: навчитися визначати основні деталі крою спідниці; навчитися визначати назви зрізів; навчитися визначати напрямок нитки основи.

ПРЯМА КЛАСИЧНА СПІДНИЦЯ

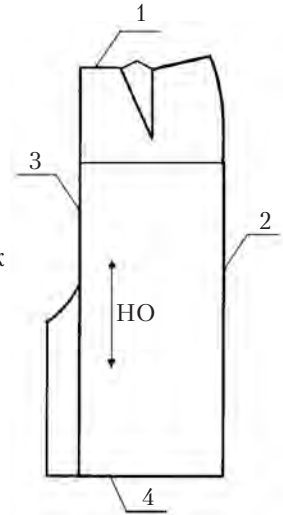


Деталі крою:

1. Переднє полотнище зі згином.
2. Заднє полотнище – 2 од.
3. Пояс.

2. Заднє полотнище.

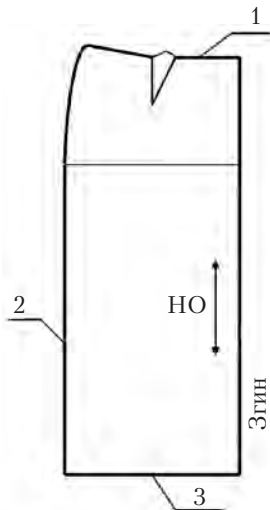
- 1 – верхній зріз;
 - 2 – бічний зріз;
 - 3 – середній зріз;
 - 4 – нижній зріз;
- НО – напрямок нитки основи.



Назви зрізів класичної спідниці

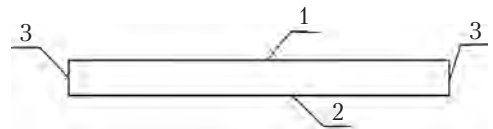
1. Переднє полотнище.

- 1 – верхній зріз;
 - 2 – бічний зріз;
 - 3 – нижній зріз;
- НО – напрямок нитки основи.

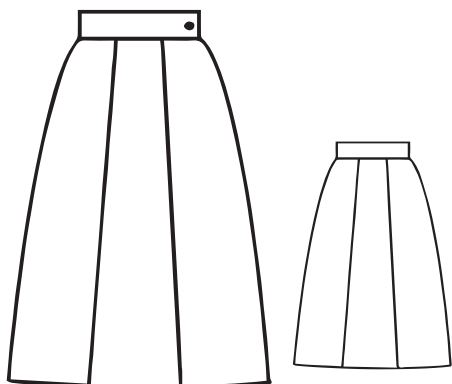


3. Пояс.

- 1 – в верхній зріз;
- 2 – нижній зріз;
- 3 – бічні зрізи.



СПІДНИЦЯ ШЕСТИКЛИННА



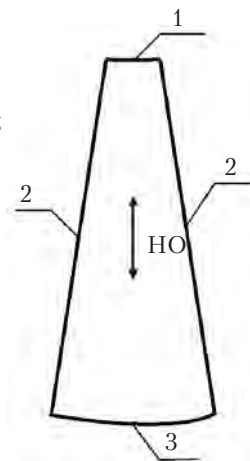
Деталі крою:

1. Клин – 6 од.
2. Пояс.

Назви зрізів спідниці шестиклинної

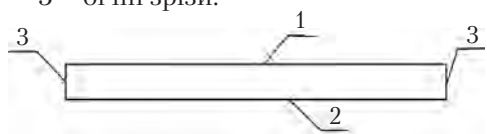
1. Клин.

- 1 – верхній зріз;
 - 2 – бічні зрізи;
 - 3 – нижній зріз;
- НО – напрямок нитки основи.

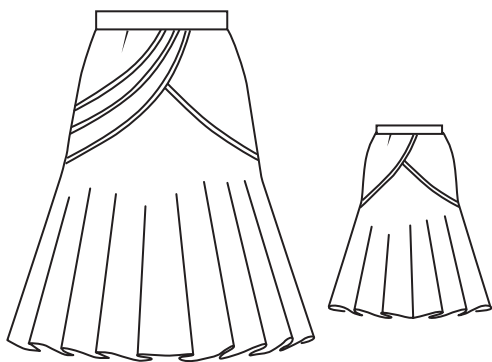


2. Пояс.

- 1 – верхній зріз;
- 2 – нижній зріз;
- 3 – бічні зрізи.



СПІДНИЦЯ УРОЧИСТА «ФАНТАЗІЯ»



Деталі крою:

1. Верхні частини переднього полотна – 4 од.
2. Нижня частина переднього полотна.
3. Верхні частини заднього полотна – 2 од.

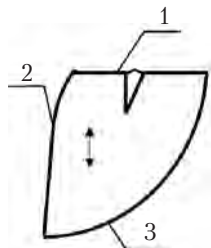
4. Нижня частина заднього полотна.
5. Пояс.
6. Смужки для обкантикування – 6 од.

Назви зрізів спідниці урочистої «Фантазія»

1. Верхні частини переднього полотна

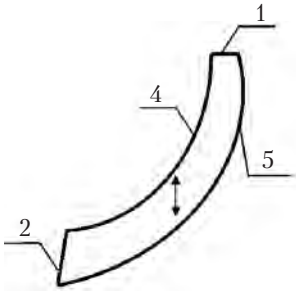
Перша деталь

- 1 – верхній зріз;
- 2 – бічний зріз;
- 3 – нижній зріз.



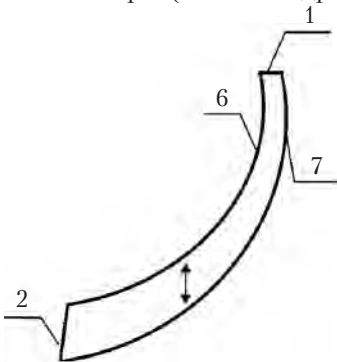
Друга деталь

- 1 – верхній зріз (по лінії талії);
- 2 – бічний зріз;
- 4 – верхній зріз (по лінії підрізу);
- 5 – нижній зріз (по лінії підрізу).



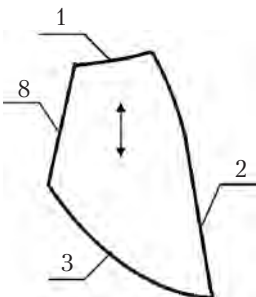
Третя деталь

- 1 – верхній зріз (по лінії талії);
- 2 – бічний зріз;
- 6 – верхній зріз (по лінії підрізу);
- 7 – нижній зріз (по лінії підрізу).



Четверта деталь

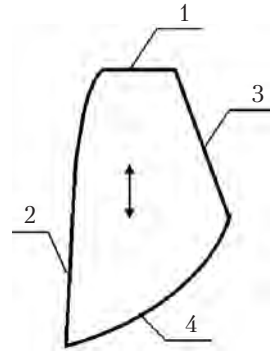
- 1 – верхній зріз;
- 2 – бічний зріз;
- 3 – нижній зріз (по лінії підрізу);
- 8 – верхній зріз (по лінії підрізу).



2. Верхні частини заднього полотна.

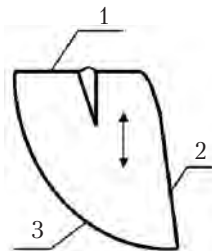
Перша деталь

- 1 – верхній зріз (по лінії талії);
- 2 – бічний зріз;
- 3 – верхній зріз (по лінії підрізу);
- 4 – нижній зріз (по лінії підрізу).



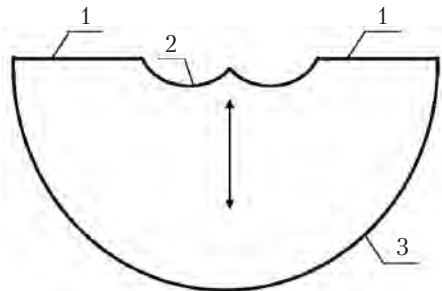
Друга деталь

- 1 – верхній зріз (по лінії талії);
- 2 – бічний зріз;
- 3 – нижній зріз (по лінії підрізу).

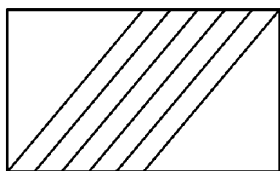


3. Нижні частини переднього і заднього полотнищ спідниці.

- 1 – бічні зрізи;
- 2 – верхній зріз (по лінії підрізу);
- 3 – нижній зріз.

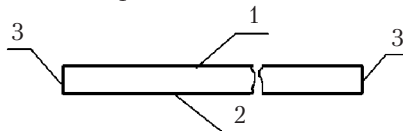


4. Смужки для обкантовування.



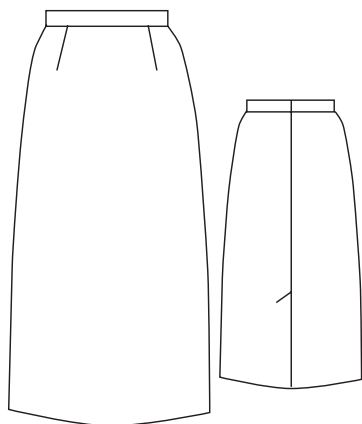
5. Пояс.

- 1 – верхній зріз;
- 2 – нижній зріз;
- 3 – бічні зрізи.



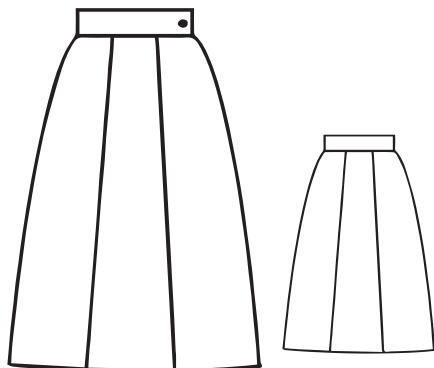
КОНТРОЛЬНІ ЗАПИТАННЯ

1. Пряма класична спідниця:



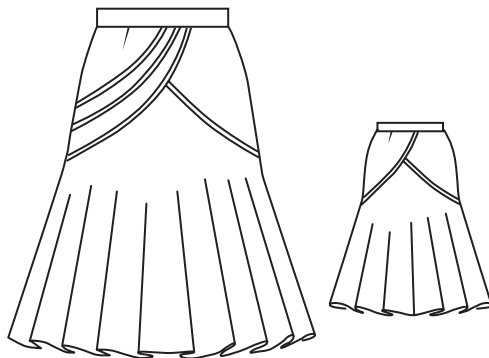
- назвіть основні деталі крою;
- назвіть напрямок нитки основи;
- назвіть зрізи.

2. Спідниця шестиклинна:



- назвіть основні деталі крою;
- назвіть напрямок нитки основи;
- назвіть зрізи.

3. Спідниця урочиста «Фантазія»:

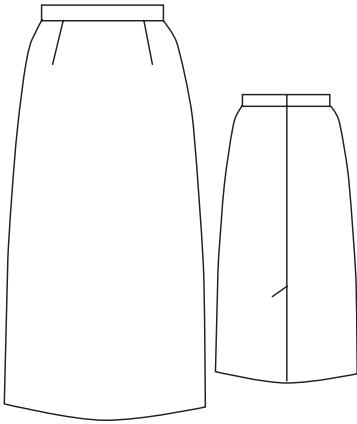


- назвіть основні деталі крою;
- назвіть напрямок нитки основи;
- назвіть зрізи.

ТЕХНОЛОГІЧНА ПОСЛІДОВНІСТЬ ВИГОТОВЛЕННЯ СПІДНИЦІ

Мета: навчитися складати технологічний опис зовнішнього вигляду моделей спідниць; навчитися виконувати пошиття спідниці, дотримуючись технологічної послідовності обробки.

ПРЯМА КЛАСИЧНА СПІДНИЦЯ



Опис зовнішнього вигляду моделі

Спідниця жіноча прямого силуету, завдовжки до лінії коліна з пришивним поясом, із застібкою в лівому бічному шві на тасьму-блискавку і на обметану петлю та гудзик на поясі. Переднє полотнище спідниці – з виточками по лінії талії. Заднє полотнище – з виточками по лінії талії, із середнім швом і однобічною складкою в середньому шві, яка закріплена косою строчкою на рівні середини стегна.

Деталі крою спідниці:

1. Переднє полотнище спідниці – 1 деталь зі згином.
2. Заднє полотнище спідниці – 1 деталь зі згином.
3. Пояс – 1 деталь.



Послідовність обробки спідниці

1. Підготувати спідницю до примірки:

- перевірити наявність деталей крою;
- позначити ниткою середину переднього полотнища спідниці;
- зафастригувати складку на задньому полотнищі спідниці, а виточки на задньому і передньому полотнищах зшити та запрасувати;
- фастригувати бічні зрізи, зафастригувати низ спідниці на 40 мм.

2. Провести примірку (уточнити довжину спідниці спереду, з боків і ззаду, щільність прилягання на талії і стегнах).

3. Зшити виточки на передньому і задньому полотнищах спідниці, зшити складку на задньому полотнищі, зшивання закінчити біля позначеної лінії і закінчити у зворотному на-

прямку; зшити бічні зрізи (лівий бічний зріз не зшивати на ділянці застібки); обметати зрізи на спеціальній машині.

4. Розпрасувати бічні шви, заправувати виточки в напрямку середини полотнища.

5. Скласти переднє і заднє полотнища спідниці виворітним боком усередину, вирівняти бічні шви, заколоти їх шпильками для уточнення низу і верху спідниці, позначити лінію підгину спідниці на відстані 40–50 мм від зрізу низу, прифастригувати і настрочити тасьму-блискавку в лівому бічному шві зверху від лінії талії.

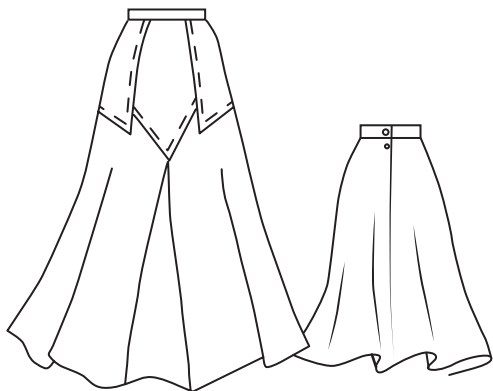
6. Обробити верхній зріз спідниці, обметати петлю, пришити гудзик.

- Викроєну деталь пояса скласти вдвоє вздовж лицьовим боком всередину, зрівнюючи зрізи. На внутрішній частині пояса прокласти прокладку.
- Обшити кінці пояса, зробивши з одного боку відступ під застібку. Ши-

рина шва – 5–7 мм. Припуски на обробку швів у кутах підрізати, не доходячи до строчки 1 мм, пояс повернути на лицьовий бік, шви та кути виправити, фастригувати і приправувати.

- Для правильного розташування пояса на виробі та його виворітному боці поставити контрольні позначки в місцях розташування виточок, середини полотнищ і правого бічного шва.
- Оброблений пояс накласти внутрішнім боком на лицьовий бік спідниці, зрівняти зрізи, сумістити позначки на поясі з відповідними конструктивними лініями на спідниці і пришити.
- На лівому боці пояса намітити петлю, розташувати її вздовж пояса на відстані 7–10 мм від краю. Довжина петлі має бути на 2 мм більша від діаметра гудзика. Петлю обметати на машинці із зигзагоподібною строчкою. Пришити гудзик.

СПІДНИЦЯ З КОКЕТКОЮ



Опис зовнішнього вигляду моделі

Спідниця розширена донизу, тришовна, з кокетками. По центру переднього полотнища – зустрічна складка. На передньому полотнищі настрочені фігурні кокетки. Заднє полотнище зі швом посередині.

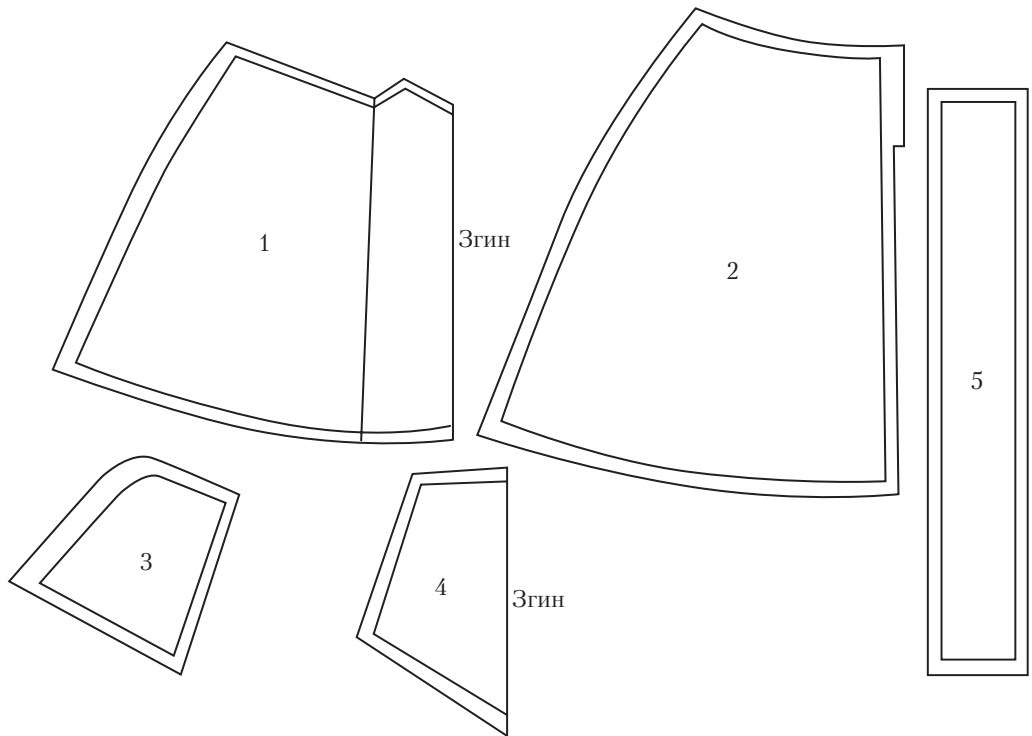
Спідниця застібається на тасьму-блискавку, що розташована у шві заднього полотнища. Верхній зріз спідниці оброблений пришивним поясом.

Низ виробу оброблений швом у підгин з обметаним зрізом.

Рекомендована тканина: напівшерстяна – 140×170, прокламелін – 3×66 см.

Деталі крою спідниці:

1. Переднє полотнище спідниці – 1 деталь зі згином.
2. Заднє полотнище спідниці – 2 деталі.
3. Бічна кокетка переднього полотнища – 2 деталі.
4. Центральна кокетка переднього полотнища – 1 деталь зі згином.
5. Пояс – 1 деталь.



Послідовність обробки спідниці

1. Підготувати деталі крою спідниці до обробки:

а) перевірити

- комплектність деталей крою спідниці;
- напрямки ниток основи;
- наявність дефектів тканини;

б) виконати пропарювання деталей крою;

в) прокласти прямими стібками копіювальні строчки по контрольних лініях

- кокеток;
- середині кокетки;
- бічних лініях переднього і заднього полотнищ;

- лініях з'єднання переднього полотнища з кокетками;
- глибини складки;
- по лінії підгину нижнього зрізу виробу.

2. Підготувати спідницю до першої примірки:

- сфастрігувати деталі кокетки і зафастрігувати їхні нижні зрізи;
- зафастрігувати складку на передньому полотнищі спідниці і розкласти її припуск на обидва боки;
- прифастрігувати деталі кокетки до переднього полотнища спідниці;

- сфастрігувати середній шов заднього полотнища, залишивши зверху від лінії талії 160–180 мм для застібки;
- сфастрігувати бокові зрізи спідниці;
- проклеїти пояс прокламеліном і припрасувати його, склавши навпіл уздовж;
- прифастрігувати пояс до верхнього зрізу спідниці;
- зафастрігувати нижній зріз виробу.

3. Після примірки потрібно:

- перенести всі контрольні зміни на симетричні деталі (з правого боку виробу на лівий), видалити тимчасові стібки і прокласти фастрігувальні стібки знову;
- намітити крейдою лінію низу за відмітками, залишити припуски на шов;
- підрізати припуски швів до 20 мм;
- зробити необхідний підкрій виробу і дрібних деталей;
- обметати нижні зрізи кокеток з верхнім зрізом переднього полотнища спідниці.

4. Зшити деталі кокетки; обметати зрізи, зшити зустрічну складку на передньому полотнищі спідниці по

контрольній мітці; розкласти припуск складки на обидва боки переднього полотнища і припрасувати; прифастрігувати і настрочити заготовлені кокетки по намічених лініях.

5. Зшити середній шов заднього полотнища спідниці, залишаючи зверху 180 мм на обробку застібки, припуски шва обметати і розпрасувати.

6. Сфастрігувати і зшити бічні зрізи полотнищ спідниці, припуски швів обметати, виконати міжопераційну волого-теплову обробку.

7. Прифастрігувати і вшити тасьму-блискавку.

8. Прифастрігувати і пришити пояс, поєднуючи контрольні мітки на поясі і верхньому зрізі спідниці, виконати міжопераційну волого-теплову обробку.

9. Обметати нижній зріз спідниці; зафастрігувати нижній зріз спідниці, припрасувати; підшити потайними стібками або застрочити нижній зріз спідниці.

10. Обметати петлю на поясі на спецмашині ZOJE 781 кл. або вручну.

11. Виконати кінцеву волого-теплову обробку спідниці.

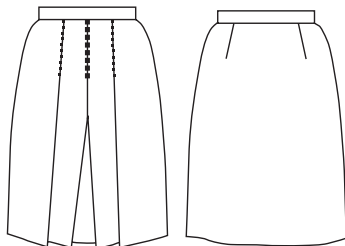
12. Пришити гудзик на поясі.

ПРАКТИЧНІ ЗАВДАННЯ

1. Пошийте спідницю, дотримуючись технологічної послідовності обробки:

- підготовка деталей крою спідниці до обробки;
- підготовка спідниці до першої примірки;
- уточнення крейджаних ліній і позначок після примірки;
- пошиття спідниці;
- виконання волого-теплової обробки спідниці.

2. Складіть опис зовнішнього вигляду моделі.



ОБРОБКА ЗАСТІБКИ У ВИРОБАХ ТАСЬМОЮ-БЛИСКАВКОЮ

Мета: навчитися обробляти застібку тасьмою-блискавкою в бічних і середніх швах виробів; навчитися обробляти застібку тасьмою-блискавкою з підзором, зі зміщенням; навчитися обробляти застібку потаємною тасьмою-блискавкою.

СПОСОБИ ОБРОБКИ ЗАСТІБКИ ТАСЬМОЮ-БЛИСКАВКОЮ

У виробках обробляють застібку тасьмою-блискавкою різними способами, що залежать від виду виробу та місця розташування застібки.

Так обробляють застібки-блискавки в бічних швах суконь, спідниць, штанів.



Так обробляють застібки-блискавки в середніх швах переду і спинки виробу.



Так вшивають тасьму-блискавку в спідницях, штанях, а іноді – в пальтах і куртках.

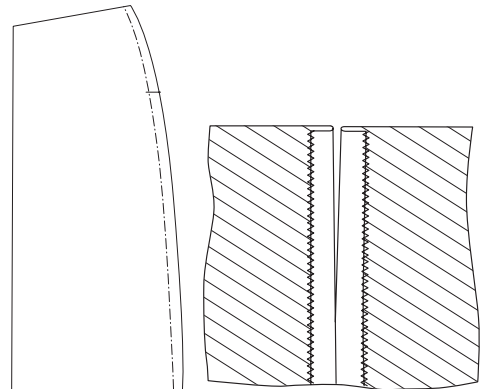


Перед вшиванням необхідно перевірити роботу замка і зубців тасьми-блискавки.

Обробка застібки тасьмою-блискавкою в бічному шві спідниці

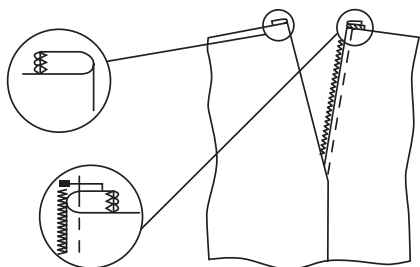
1. Намітити довжину розрізу для застібки в бічному шві спідниці, яка відповідає довжині підготовленої блискавки.

2. Зшити деталі виробу на ділянці застібки тимчасовою строчкою, а далі, після закріпки – постійною. Зрізи шва розпрасувати й обметати на обметувальній машині. Тимчасову строчку на ділянці застібки видалити.



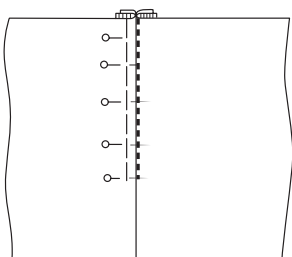
3. Укласти тасьму-блискавку лицьовим боком на виворітний бік виробу до припусків шва застібки. Відкрити тасьму-блискавку.

4. Зафіксувати і зафастригувати підігнутий край бічного шва спідниці з боку заднього полотнища на один бік тасьми-блискавки так, щоб він розташовувався поруч із зубцями. Настрочити згин припуску на тасьму-блискавку з боку виробу згори вниз швом завширшки 2 мм від краю.

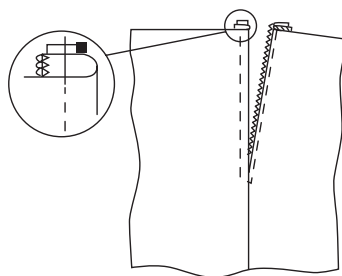


Під час вишивання тасьми-блискавки дуже зручно використовувати одноріжкову лопку.

5. Закрити тасьму-блискавку. Зафіксувати і зафастригувати другий згин припуску бічного шва спідниці з боку переднього полотнища так, щоб він закривав зубці тасьми-блискавки і розташовувався в стик до згину припуску заднього полотнища. Ширина шва – 7–10 мм.



6. Настрочити згин припуску на відкриту тасьму-блискавку з боку переднього полотнища швом завширшки 7–10 мм. На кінці застібки строчку провести перпендикулярно або під кутом до шва зшивання полотнищ. Виконати закріплювальний шов.



7. Видалити стібки тимчасового призначення.

8. Припрасувати застібку з виворітного боку через пропрасовувач.

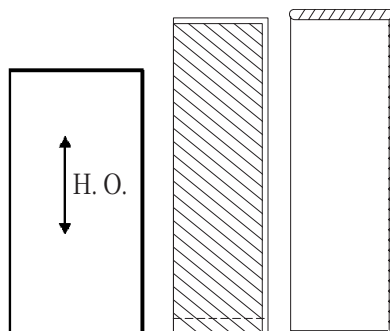
Обробка застібки тасьмою-блискавкою з підзором

1. У деяких випадках обробку тасьми-блискавки виконують із підзором.

2. Викроїти підзор, а саме смужку з основної тканини по нитці основи з довжиною, що відповідає довжині застібки плюс 15–20 мм, та завширшки 55–60 мм.

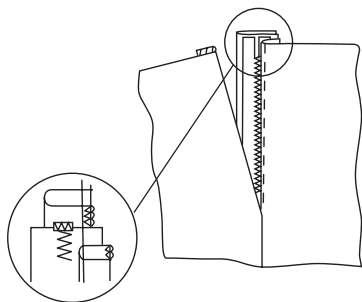
3. Обшити нижній край підзора швом завширшки 5–7 мм, склавши смужку навпіл уздовж лицьовим боком усередину.

4. Вивернути підзор на лицьовий бік, виправити обшитий край, обметати бічні зрізи разом і припрасувати підзор.

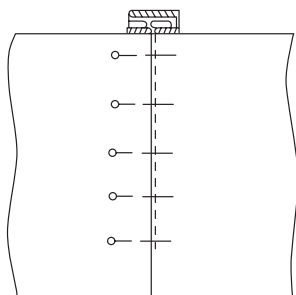


5. Перед тим, як зафастригувати підігнутий край бічного шва спідниці з боку заднього полотнища на один бік тасьми-блискавки, підкласти паралельно до тасьми-блискавки підзор

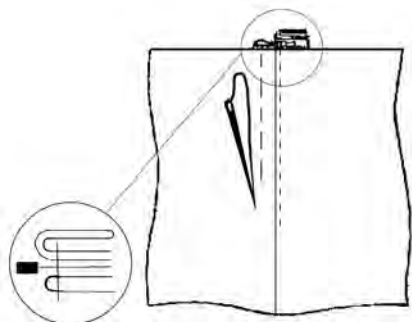
так, щоб його згин виходив на 15 мм у бік переднього полотнища спідниці. Зафіксувати, зафастригувати згин припуску на тасьму-блискавку з підзором і настрочити на відстані 1–2 мм від краю. За необхідності використовують одноріжкову лапку.



6. Укласти згин припуску переднього полотнища на тасьму-блискавку так, щоб він розташовувався в стик до згину припуску заднього полотнища, зафіксувати шпильками.

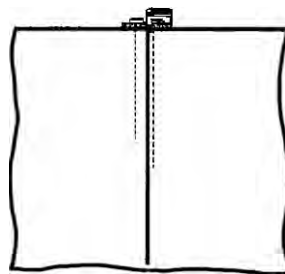


7. Зафастригувати згин припуску переднього полотнища на другий бік тасьми-блискавки на відстані 7–10 мм від краю, відігнувши підзор у бік заднього полотнища.

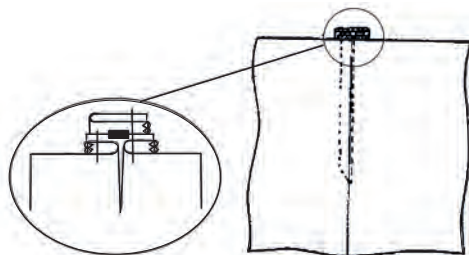


8. Настрочити згин припуску переднього полотнища на тасьму-блискавку, відігнувши підзор, у такий спосіб:

- з'єднувально-оздоблювальну строчку виконати згори вниз на відстані 7–10 мм від краю, не доходячи до кінця застібки на 10–15 мм, виконати закріпки;



- підняти лапку машини, відрізати нитки, відігнути підзор у бік переднього полотнища;
- продовжити строчку, починаючи її із закріпки в тому самому місці, де зупинилися, і закінчити строчку, спрямувавши її під нахилом або упоперек до шва зшивання полотнищ. Наприкінці виконати закріпки. При цьому підзор потрапляє під строчку.



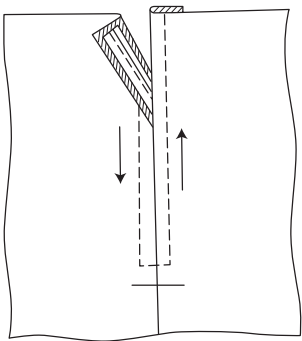
9. Видалити стібки тимчасового призначення. Приprasувати застібку з виворітного боку через проprasовувач.

Обробка застібки тасьмоу-блискавкою в середньому шві виробу

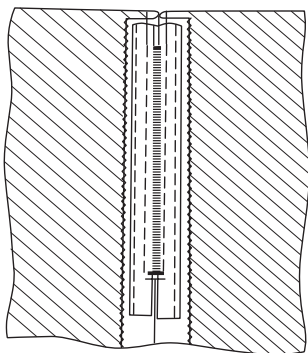
1. Укласти тасьму-блискавку в закритому стані лицьовим боком на ви-

ворітний бік припуску шва на застібку. Зафіксувати і зафастригувати так, щоб згини припусків шва розташовувалися в стик. Зафастригувати згори вниз швом завширшки 3–5 мм. Перевірити положення зубців тасьми-блискавки: вони мають розташовуватися точно на стику згинів припусків шва.

2. Настрочити тасьму-блискавку з відкритим замком з лицьового боку виробу за один прийом швом завширшки 5–7 мм. За потреби використати одноріжкову лапку.



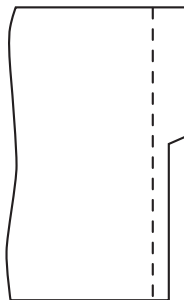
3. За потреби бічні краї тасьми-блискавки закріпити до припусків шва додатковою машинною строчкою або ручними стібками.



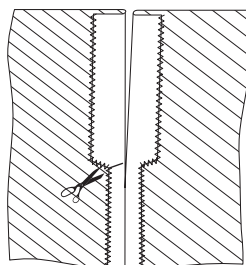
4. Видалити стібки тимчасового призначення. Припрасувати застібку з виворітного боку через пропрасовувач.

Обробка застібки тасьмоу-блискавкою зі зміщенням

1. Намітити довжину застібки на зшивних деталях виробу. Зшити деталі, закріпивши строчку в місці позначки. Прокласти прямі стібки, продовжуючи лінію шва на ділянці застібки.

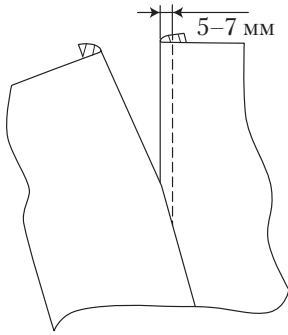


2. Обметати зрізи шва, виконати надсічку припуску верхньої (лівої) деталі у напрямку до початку строчки. Розпрасувати припуски шва на зшитій ділянці (у виробах зі щільної тканини).

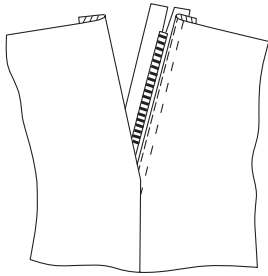


Запам'ятайте, у виробах із тонких тканин припуски шва запрасовують і надсічку не роблять.

3. Укласти оброблену деталь лицьовим боком до працівника. Зафастригувати припуск незшитої ділянки застібки на тій частині деталі, яка розташована ліворуч, зафастригувати так, щоб намічена стібками лінія була на згині. Зафастригувати припуск на деталі, яка розташована праворуч, змістивши згин від наміченої лінії вліво на 5–7 мм.

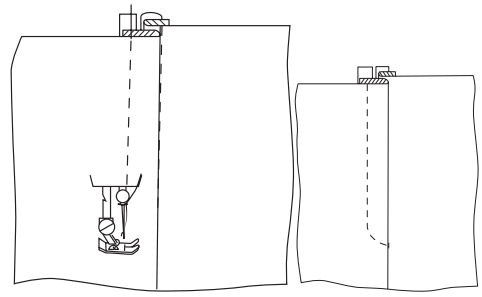


4. Підкласти тасьму-блискавку під згини припусків і прифастрігувати спочатку згин зміщеного припуску згори вниз так, щоб він розташовувався біля зубців тасьми-блискавки. Настрочити з боку основної деталі швом завширшки 1–2 мм, на початку і в кінці строчки зробити закріпки. За необхідності використати одноріжкову лапку.



5. Укласти згином до наміченої лінії зміщеного припуску другий бік основної деталі, зафіксувати шпильками. Намітити лінію прокладання оздоблювально-з'єднувальної строчки на відстані 15–20 мм від згину. Прифастрігувати і настрочити тасьму-блискавку з боку основної деталі по наміченій лінії, розкривши при цьому тасьму-блискавку.

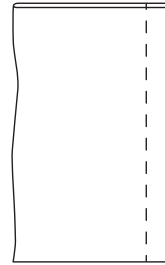
6. Підняти лапку, не доходячи до кінця застібки, залишити голку в тканині, тасьму-блискавку закрити. Опустити лапку і виконати косу або заокруглену машинну строчку в напрямку до згину. На початку і в кінці строчки виконати закріпки.



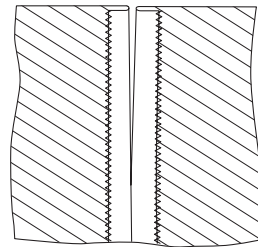
7. Виконати ВТО застібки.

Обробка застібки прихованою тасьмою-блискавкою

1. Зшити ділянку застібки тимчасовою строчкою. Довжина ділянки застібки має бути на 20 мм коротша від тасьми-блискавки.

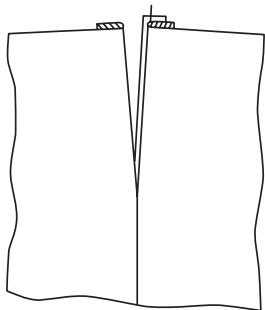


2. Розпрасувати припуски шва, обметати зрізи шва. Видалити тимчасову строчку на ділянці застібки.



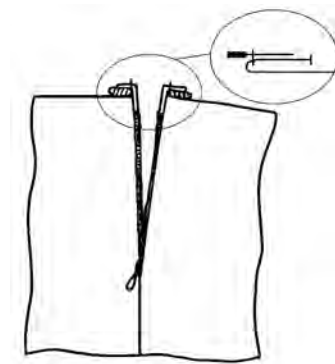
3. Розгорнути припуск шва, прифастрігувати один бік тасьми-блискавки так, щоб зубці блискавки на 1 мм виступали за згин основної деталі. Тасьма-блискавка при цьому має бути розкрита, фіксатор угорі не має доходити до верхнього зрізу основної деталі на 7–10 мм (припуск на пришиван-

ня пояса). Прифастрігувати з боку тасьми-блискавки.



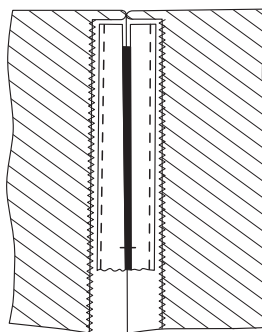
4. Прифастрігувати другий бік тасьми-блискавки в тому напрямку, що й перший – згори вниз.

5. Ушити тасьму-блискавку за допомогою одноріжкової лапки з боку тасьми-блискавки. Строчка має проходити поруч із зубцями тасьми-блискавки. Один бік ушивайте згори вниз, другий – навпаки.



6. Після вшивання витягнути замок на лицьовий бік виробу. Тасьму-блискавку закрити і припрасувати.

7. Закріпити вільні краї тасьми-блискавки до припусків шва додатковими строчками на відстані 2 мм від країв тасьми.



КОНТРОЛЬНІ ЗАПИТАННЯ

Укажіть послідовність етапів обробки застібки тасьмою-блискавкою в бічному шві, розставивши у клітинках їхні порядкові номери:

- відмітити довжину застібки;
- з'єднати тасьму-блискавку з виробом;
- зшити деталі виробу;
- видалити нитки тимчасового призначення;
- розпрасувати припуски шва і обметати їх на спецмашині;
- виконати ВТО застібки.

<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>

ПРАКТИЧНІ ЗАВДАННЯ

1. Виконайте обробку застібки тасьмою-блискавкою в бічному шві з підзором.
2. Виконайте обробку застібки тасьмою-блискавкою зі зміщенням.
3. Виконайте обробку потайної застібки тасьмою-блискавкою.

ОБРОБКА ВИТОЧОК, ПІДРІЗІВ, СКЛАДОК

Мета: навчитися обробляти розрізні та нерозрізні виточки, подрізи; навчитися вибирати методи обробки залежно від моделі і виду тканини; навчитися обробляти односторонні, зустрічні й бантові складки та прості оздоблювальні і з'єднувальні деталі.

ОБРОБКА ВИТОЧОК

Для надання виробу об'ємної форми, а також для кращого прилягання виробу до фігури на деталях обробляють виточки.

Виточка – це конструктивний шов, який проходить не через усю деталь.

За конструкцією виточки бувають:

- з однією вершиною (розташовані від зрізу);
- з двома вершинами (в ділянці талії);
- такі, що переходять у м'яку складку.

За способом обробки виточки бувають:

- запрасовані;
- розпрасовані;
- з підкладанням додаткової смужки тканини.

За місцем розташування виточки бувають:

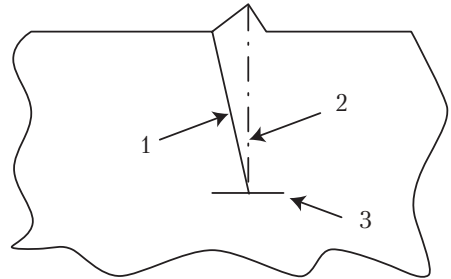
- ліктьові,
- плечові,
- нагрудні,
- на талії.

Виточки можуть бути *розрізні* і *нерозрізні*. Спосіб обробки виточок залежить від щільності тканини.

Обробка нерозрізних виточок

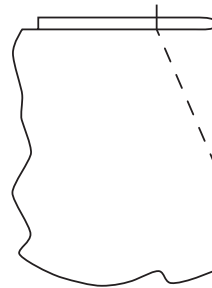
Нерозрізні виточки намічають за допомогою допоміжного лекала трьома лініями:

- 1 – лінія згину,
- 2 – лінія зшивання,
- 3 – поперечна лінія в кінці виточки.

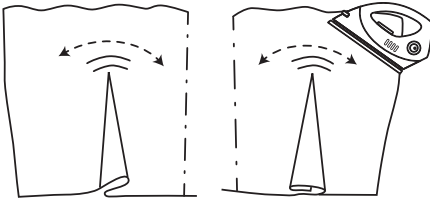


1. Скласти деталь лицьовим боком усередину по наміченій лінії згину. Зафастригувати виточку. Зафастригувати від вузького кінця до широкого прямими стібками завдовжки 10 мм, на 1 мм від наміченої лінії зшивання.

2. Зшити виточку від широкого кінця до вузького по наміченій лінії. На початку та в кінці строчки зробити закріпки.



3. Запрасувати або розпрасувати виточку. Запрасувати до середини деталі. Деталь розташувати на прасувальному столі зрізом до працівника. Слабину, яка утворюється в кінці виточки спрасувати дугоподібними рухами праски уперек шва зшивання виточки.



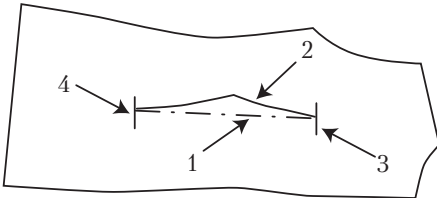
Виточки у виробках мають відповідати таким вимогам:

- симетричне розташування на деталях;
- щільне прилягання припусків до деталі;
- без слабину у кінцях і в напрямку пролягання тканини у разі перепаду її товщини;
- наявність закріпок у кінцях строчок.

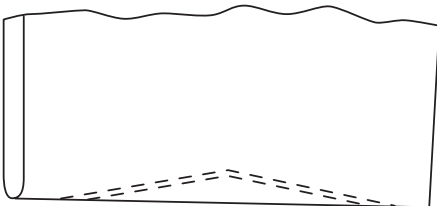
Обробка виточок усередині деталі

Виточку, яка розташована всередині деталі, намічають за допомогою лекала чотирма лініями:

- 1 – лінія згину,
- 2 – лінія зшивання,
- 3, 4 – поперечні лінії на кінцях виточки.



1. Деталь скласти по наміченій лінії згину. Зафастригувати виточку від одного з кінців на 1 мм від наміченої лінії зшивання прямими стібками завдовжки 10 мм.

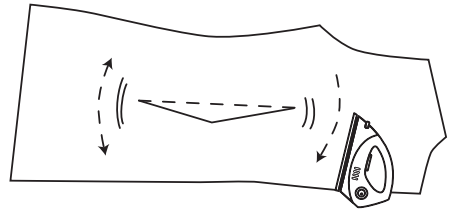


2. Зшити виточку по наміченій лінії. На початку та в кінці строчки зробити закріпки.

3. Складену навпіл деталь розташувати на прасувальному столі згином виточки до працівника. Відтягнути виточку по лінії згину дугоподібними рухами праски від працівника. Відтягування виконати для того, щоб виточка не затягувала основну деталь.



4. Деталь розгорнути на столі лицьовим боком униз. Виточку запрасувати до середини деталі. Слабину на кінцях виточки спрасувати дугоподібними рухами праски впоперек шва зшивання виточки.



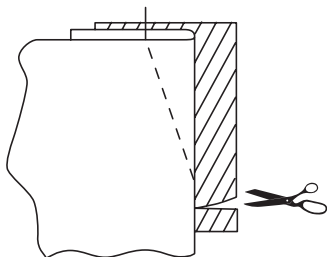
Обробка нерозрізної крайової виточки додатковою смужкою тканини

Під час обробки нерозрізної виточки у виробках із товстих шерстяних костюмних і пальтових тканин використовують додаткову смужку тканини по всій довжині виточки, щоб уникнути потовщення з одного боку. Смужка може бути бавовняною або з нетканого матеріалу – прокламеліну.

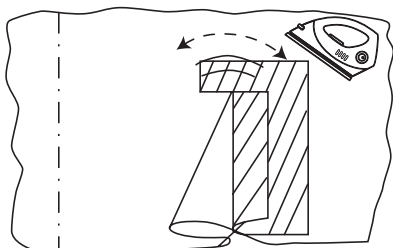


1. Під час зшивання виточки смужку тканини підкласти знизу. На початку і в кінці строчки виконати закріп-

ки. Довжина смужки має бути на 15–20 мм довша за виточку. Смужку тканини надсікти з боку вузького кінця виточки.



2. Деталь розташувати на прасувальному столі лицьовим боком униз, зрізом до працівника. Виточку запрасувати до середини деталі, смужку тканини запрасувати у протилежний бік. Слабину в кінці виточки спрасувати дугоподібними рухами праски впоперек шва зшивання виточки.



Обробка нерозрізної виточки всередині деталі смужкою тканини

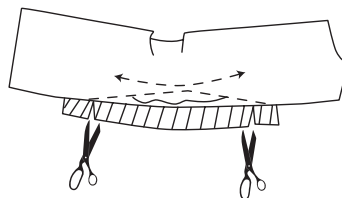
Нерозрізну виточку всередині деталі також можна обробити з додатковою смужкою тканини.

1. Під час зшивання виточки смужку тканини підкласти знизу. На початку та в кінці строчки виконати закріпки.

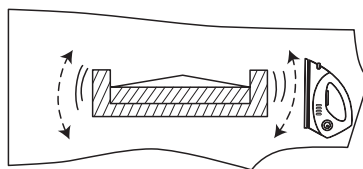


2. Відтягнути виточку. Деталь розташувати на прасувальному столі згином до працівника. Виточку відтягнути вздовж лінії згину дугоподібними

рухами праски. Смужку тканини надсікти у кінцях виточки.



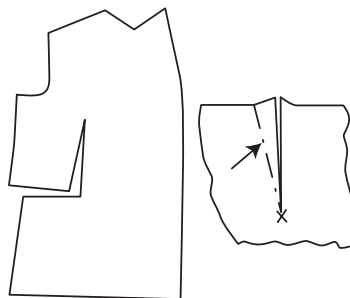
3. Деталь розгорнути лицьовим боком униз. Виточку запрасувати до середини деталі, смужку тканини запрасувати у протилежний бік.



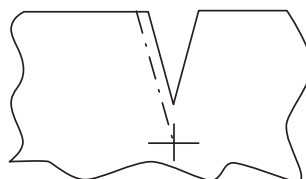
Слабину у кінцях виточки спрасувати дугоподібними рухами праски впоперек шва зшивання виточки.

Обробка розрізних виточок у зрізі деталі

У виробках із виточкою від лінії кишені, а також у виробках із товстих пальтових та костюмних тканин застосовують розрізні виточки.

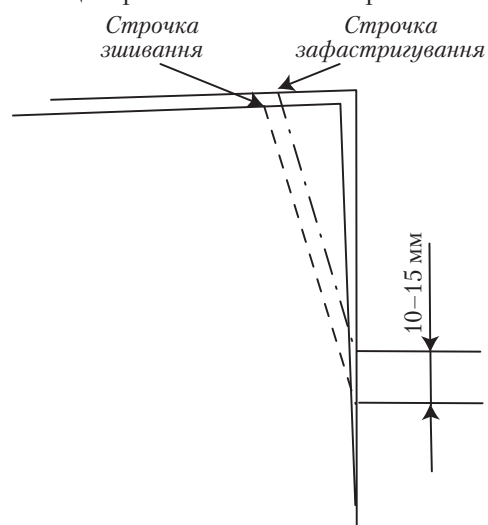


Розрізну виточку намітити хрестоподібною міткою в кінці лінії зшивання.



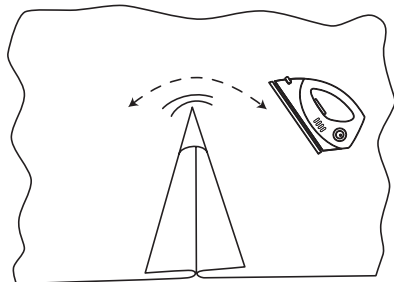
1. Деталь скласти навпіл лицьовим боком усередину, зрізи виточки вирівняти. Зафастригувати виточку від вузького кінця до широкого на 1 мм від наміченої лінії зшивання прямими стібками завдовжки 10 мм.

2. Зшити виточку по наміченій лінії від широкого кінця до вузького. Строчку закінчити далі від кінця розрізу на 10–15 мм на рівні поперечної хрестоподібної мітки. На початку та в кінці строчки виконати закріпки.



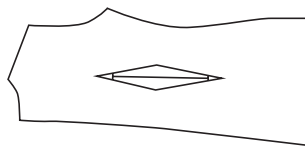
3. Деталь розташувати на прасувальному столі лицьовим боком униз, зрізом до працівника. Розпрасувати виточку. Нерозрізний кінець виточки розкласти на обидва боки і припрасувати.

Слабину у кінці виточки спрасувати дугоподібними рухами праски впоперек шва зшивання.



Обробка розрізних виточок усередині деталі

Розрізні виточки також можуть бути розташовані всередині деталі.

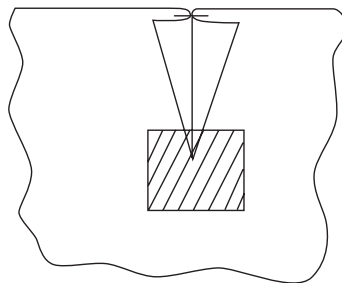


1. Намітити лінію зшивання та кінці виточки і зшити виточку так само, як розрізну виточку у зрізі деталі.

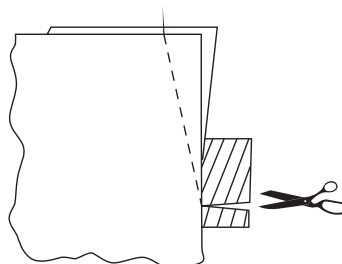
2 Відтягування виточки по лінії зрізу виконати так само, як і в нерозрізній виточці.

3. У виробках із підкладкою кінець розрізної виточки можна закріпити за допомогою праски смужкою матеріалу з клейовим покриттям. Можна використовувати також смужки бавовняної тканини або нетканий матеріал – прокламелін завдовжки 50–60 мм та завширшки 40 мм.

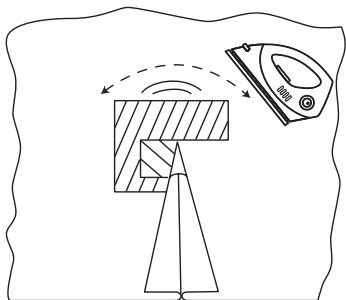
Під час зшивання виточки смужку тканини підкласти під шов симетрично щодо кінця виточки. На початку та в кінці строчки виконати закріпки.



4. Смужку тканини розсікти з боку вузького кінця виточки.

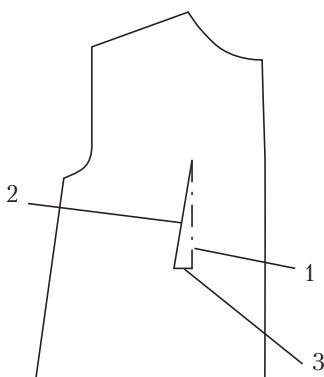


5. Деталь розташувати на прасувальному столі лицьовим боком униз, зрізом до працівника. Смужку тканини відігнути вище надсічки в протилежний бік. Розпрасувати виточку. Слабину в кінці виточки спрасувати дугоподібними рухами праски упоперек шва зшивання виточки.



Виточки можуть переходити в одnobічні та зустрічні складки.

Обробка виточок, які переходять в одnobічні складки



1. Виточку намітити за допоміжним лекалом трьома лініями:

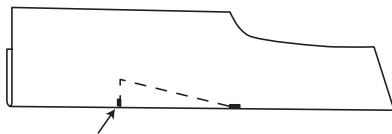
1 – лінія згину;

2 – лінія зшивання;

3 – лінія, що обмежує кінець виточки і розташована перпендикулярно до лінії згину виточки.

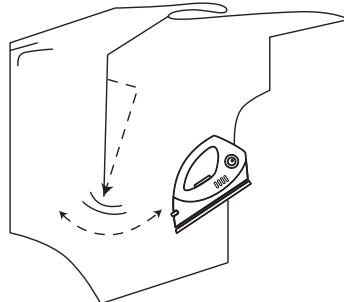
2. Деталь зігнути по лінії згину виточки. Зшити виточку по лінії, що перпендикулярна до лінії згину, далі залишити голку в тканині і повернути деталь та зшити по боковій наміченій

лінії. На початку та в кінці строчки виконати закріпки.



3. Деталь розташувати на прасувальному столі лицьовим боком униз, бортом до працівника. Запрасувати виточку до середини деталі.

Слабину у кінці виточки спрасувати дугоподібними рухами праски упоперек шва зшивання.

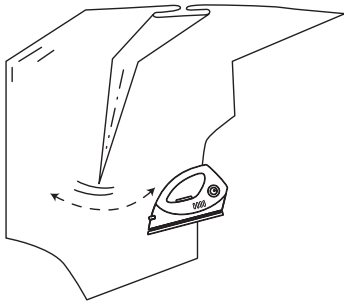


Обробка виточок, які переходять у м'які зустрічні складки

1. Під час обробки виточок, які переходять у м'які зустрічні складки, деталь перегнути по лінії згину виточки і зшити від широкого кінця до вузького по боковій наміченій лінії. На початку та в кінці строчки виконати закріпки.

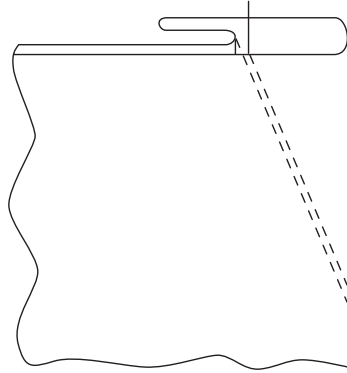


2. Деталь розкласти на прасувальному столі лицьовим боком вниз, бортом до працівника. Виточку розкласти на обидва боки деталі, симетрично щодо середини та припрасувати. Слабину в кінці виточки спрасувати дугоподібними рухами праски впоперек шва зшивання.



3. Для того, щоб припуск на виточку не змістився, його необхідно закріпити. Деталь перегнути по заправському краю виточки. На відстані 1–2 мм від строчки зшивання виточки про-

класти строчку. На початку та в кінці строчки зробити закріпку.

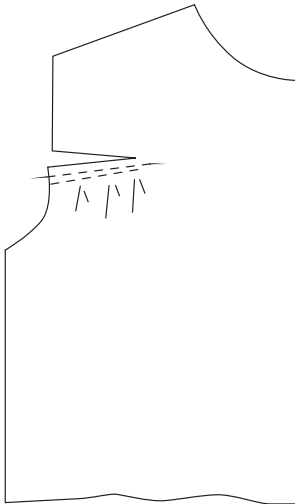


ОБРОБКА ПІДРІЗІВ

Підрізи – це різновид виточок. Конструктивна особливість підрізу – один бік виточки довший за інший, для того, щоб утворився припуск на зборку або складки.

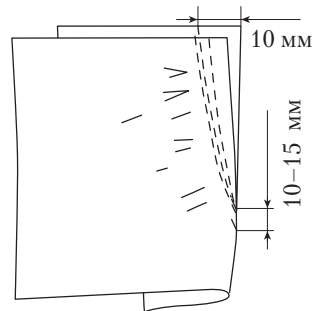
20–30 мм від пройма зборки не створюють.

3. Деталь по лінії підрізу скласти лицьовим боком всередину. Сторони підрізу зрівняти. Зшити підріз із боку деталі, яка зібрана на зборку.



На одній деталі зшивання підрізу виконуватиметься від широкого кінця до вузького, на іншій – від вузького кінця до широкого. Строчки розташовують на 10 мм від зрізу і проводять між зборковими строчками. На початку і в кінці строчки виконують закріпки. З боку вузького кінця підрізу строчки сходять нанівець і закінчуються на 10–15 мм далі від кінця розрізу.

1. По довшій стороні підрізу прокласти дві строчки для утворення зборки. Строчки розташувати на 9 мм від зрізу. Відстань поміж строчками – 2 мм. Із боку вузького кінця підрізу строчки сходять нанівець.

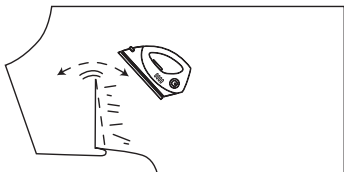


2. Зріз підрізу стягнути, щоб створити зборку і зрівняти сторони. На

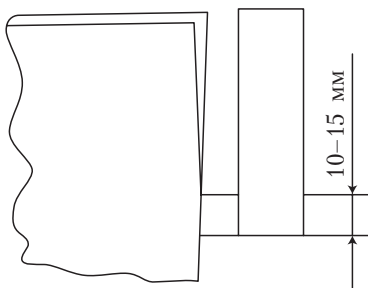
4. Видалити строчки, які збирають деталь на зборку. Деталь розташувати на прасувальному столі швом підрізу

до працівника. Шов припрасувати на ребро.

5. Розгорнути деталь лицьовим боком униз, зрізом до працівника. Запрасувати шов підрізу в бік деталі, що не має зборок. Слабину, що утворилася в кінці підрізу, спрасувати дугоподібними рухами праски впоперек шва зшивання.



По підрізу може проходити оздоблювальна строчка. Якщо ширина оздоблювальної строчки перевищує ширину припусків на шов підрізу, під зшивну строчку підкладають з вивороту смужку з основної тканини. Ширина смужки дорівнює ширині оздоблювальної строчки плюс 7–10 мм. Довжина смужки тканини має бути на 10–15 мм більша від довжини підрізу.

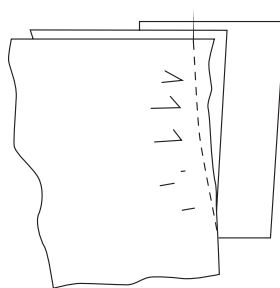


6. Зшити підріз, рівняючи його зрізи, зшивати по деталі, що не має зборок. Смужку тканини підкладають вниз, і вона виходить щодо зрізів підрізу на ширину оздоблювальної строчки.

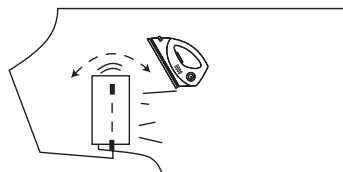
ОБРОБКА СКЛАДОК

Складки бувають трьох видів:

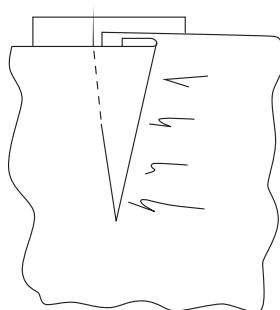
- 1 – прості оздоблювальні;
- 2 – прості з'єднувальні;
- 3 – складні.



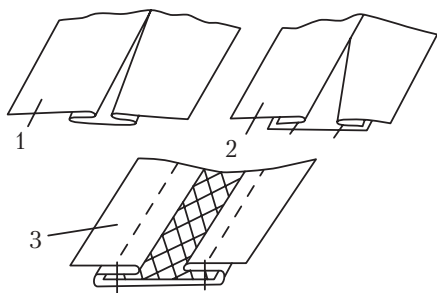
7. Деталь розташувати на прасувальному столі зрізом підрізу до працівника. Припрасувати шов на ребро. Розгорнути деталь на столі лицьовим боком униз, зрізом до працівника. Спрасувати слабину в кінці підрізу дугоподібними рухами праски впоперек шва зшивання.



8. Відігнути шов у бік деталі, яка не має зборок. Настрочити шов зшивання підрізу на ширину оздоблювальної строчки за допомогою напрямної лінійки. Під час настрочування шов необхідно розпрямляти, аби не створювався навал.



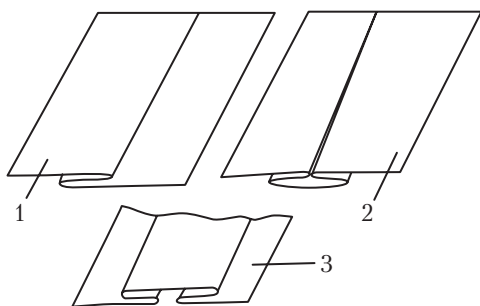
Розглянемо обробку простих складок, у яких тканину перегинають по прямій лінії або з невеликим вигином.



Прості оздоблювальні складки

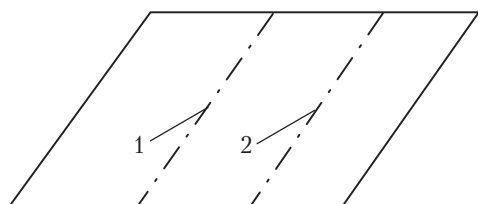
Прості оздоблювальні складки виконують на суцільних деталях. Вони потребують великих припусків на обробку. Прості оздоблювальні складки бувають:

- 1 – однобічні;
- 2 – зустрічні;
- 3 – бантові.

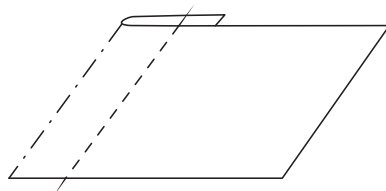


Обробка простих оздоблювальних однобічних складок

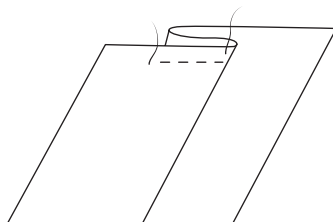
Припуск для обробки однобічної складки дорівнює подвійній глибині складки. Складку намітити з виворітного боку двома лініями – лінією внутрішнього згину 1 (середньою) і лінією зовнішнього згину 2 (боковою). Відстань між лініями дорівнює глибині складки.



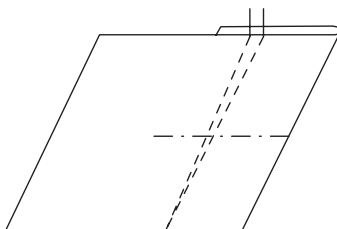
1. Деталь перегнути по наміченій середній лінії лицьовим боком усередину і зафастригувати по боковій лінії прямими стібками завдовжки 5 мм.



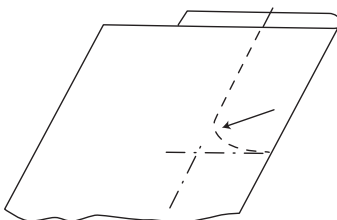
2. Складку відігнути у бік, який передбачений моделлю. Закріпити припуск складки по зрізах деталі зафастригувальними стібками. Складка може зшиватися з виворітного боку.



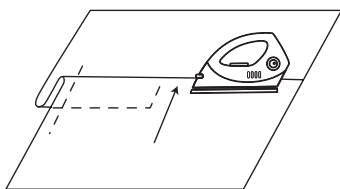
3. Намітити лінію, яка визначає кінець зшивання, уперек припуску на складку.



4. Складку зшити по наміченій бічній лінії, потім строчку повернути і зшити уперек припуску складки. Під час повороту строчки у куті потрібно зробити округлення, щоб строчка була міцною.

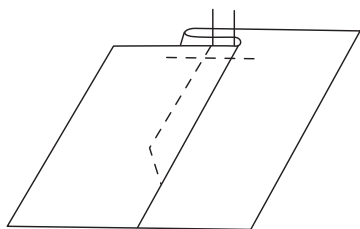


5. Деталь розташувати на столі лицьовим боком униз. Видалити нитки зафастригування на ділянці зшивання. Припрасувати складку, відігнувши її у бік, що передбачений моделлю.



Згідно з моделлю складка може бути настрочною.

Зафастриговану складку відігнути у потрібний бік і прокласти строчку на лицьовому боці деталі за допомогою напрямної лінійки.



Обробка простих оздоблювальних зустрічних складок

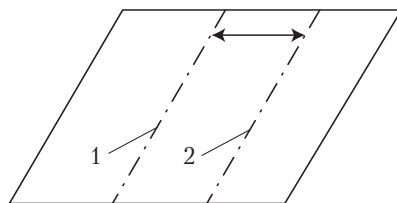
Зустрічні складки – це складки, спрямовані одна навпроти одної з лицьового боку, а з вивороту – в протилежні боки.

Припуск на зустрічну складку має дорівнювати глибині одного згину, помноженій на чотири.

1. Складку потрібно зафастригувати з виворотного боку двома лініями:

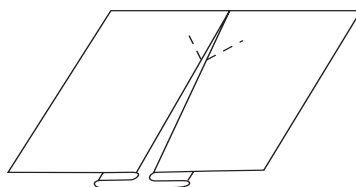
1 – середня лінія;

2 – бічна лінія (відстань між середньою та бічною лініями дорівнює подвійній глибині одного згину складки).

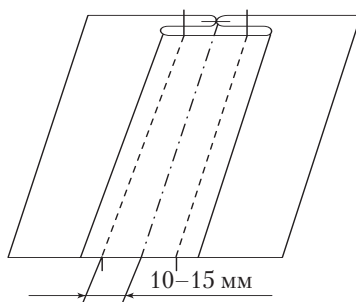


2. Складку скласти по наміченій середній лінії і зафастригувати по бічній лінії прямими стібками завдовжки 5 мм.

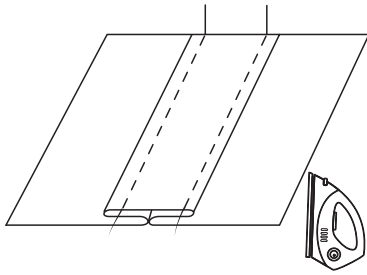
3. Якщо складку зшивають, необхідно намітити лінію, яка обмежує строчку зшивання. Строчка зшивання проходить за 1 мм від строчки зафастригування складки. На початку і в кінці строчки виконати закріпки.



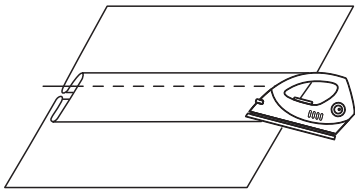
4. Зафастригувати складку. Деталь розташувати на столі лицьовим боком униз, строчку зафастригування складки видалити на ділянці зшивання. Припуск складки розпрямити на обидва боки, зрівнюючи лінію середини зі швом зшивання складки. Складку зафастригувати на 15–20 мм від середини прямими стібками завдовжки 7–10 мм.



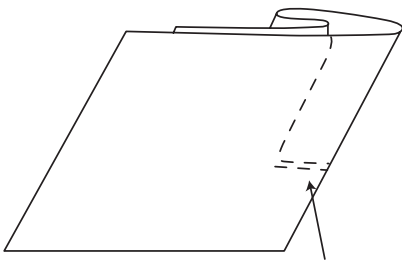
5. Деталь розташувати на прасувальному столі лицьовим боком униз. Припрасувати складку. Видалити нитки зафастригування складки.



6. Закріпити припуск на складку. Деталь розташувати на столі лицьовим боком догори, згин складки паралельно до краю столу. Деталь відігнути виворітним боком догори. Складку зшити упоперек припуску по лінії, яка обмежує кінець зшивання.



Строчка, яка закріплює припуск складки, може проходити по лицьовому боці і мати функцію оздоблення. У такому разі на лицьовому боці деталі намітити лінію для оздоблювальної строчки. Прокласти машинну строчку завдовжки 3–4 стібки в одному сантиметрі строчки або з частотою стібків 2–3 в одному сантиметрі.



Оформлення простих оздоблювальних зустрічних складок настрочною строчкою

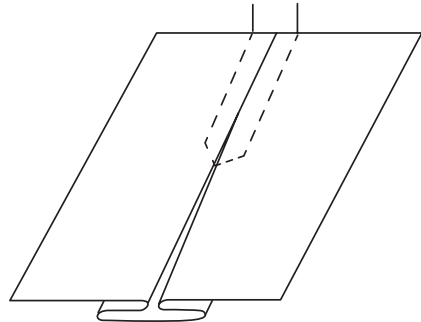
Згідно з моделлю строчка може бути настрочною. При цьому зафастриговану складку розташувати на обидва

боки від строчки зафастригування, зрівнюючи лінію середини зі швом зафастригування.

1. Зафастригувати складку на 15–20 мм від середини прямими стібками завдовжки 7–10 мм.

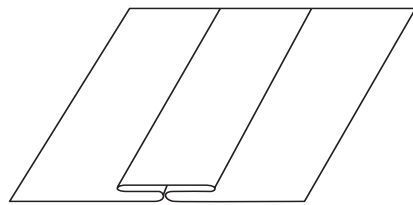
2. Припрасувати зафастриговану складку з виворітного боку деталі.

3. Прострочити по лицьовому боці деталі за допомогою напямної лінійки або по наміченій лінії.



Обробка простих оздоблювальних бантових складок

Бантові складки – це дві однобічні складки, в яких згини з лицьового боку спрямовані в протилежні боки. Отже, бантова складка – це зустрічна складка з виворітного боку. Розмітку і обробку бантової складки виконують так само, як і зустрічної складки, але тільки з лицьового боку деталі.

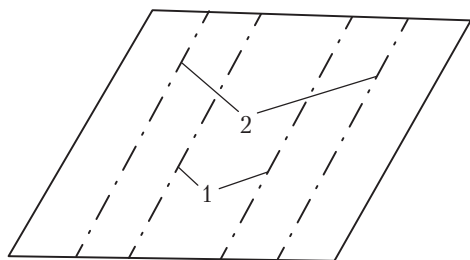


Якщо бантову складку обробляють накладним швом, складку потрібно намітити чотирма лініями з лицьового боку.

На рисунку:

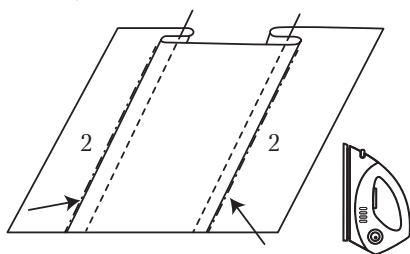
1 – дві лінії згину складки;

2 – дві лінії, які визначають глибину складки.



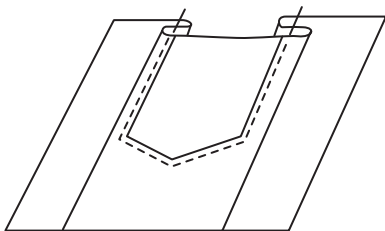
1. Деталь перегнути по лінії згину складки. Згин зрівняти з лінією глибини складки. Зафастрігувати згини складки прямими стібками завдовжки 5–7 мм.

2. Припрасувати складку з виворітного боку.



3. Прокласти машинну строчку на лицьовому боці деталі за допомогою напрямної лінійки або по наміченій лінії строчки.

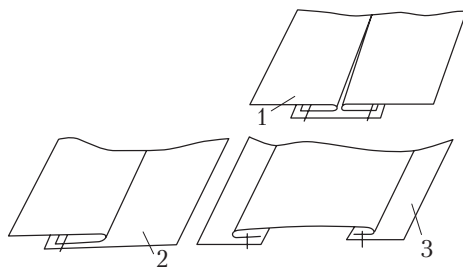
Конфігурація строчки залежить від модельних особливостей.



Прості з'єднувальні складки

Прості з'єднувальні складки виконують на деталях, які складаються з двох або трьох частин у разі, коли припуск на складку недостатній. Прості з'єднувальні складки бувають:

- 1 – однібічні;
- 2 – зустрiчні;
- 3 – бантові.



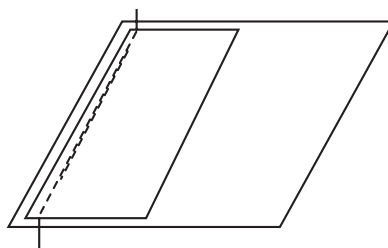
Обробка простих з'єднувальних однібічних складок

Однібічну з'єднувальну складку обробляють на деталях із частин. До зрізу кожної деталі надають припуск на глибину складки плюс збільшення на шов 7–10 мм.

Складку намітити з виворітного боку меншої деталі однією лінією внутрішнього згину і лінією, яка обмежує кінець вшивання складки.

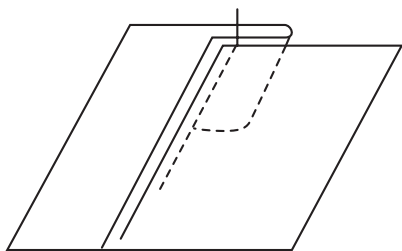


1. Деталі скласти лицьовими боками всередину, зрізи зрівняти. Зафастрігувати деталі по лінії внутрішнього згину складки прямими стібками завдовжки 5–7 мм.



2. Зшити деталі швом завширшки 7–10 мм, не доходячи до низу на подвійну ширину підгину низу виробу.

3. Зшити однібічну складку так само, як і на одній деталі по намічених лініях.



4. Запрасувати односторонню складку в бік, передбачений моделлю. Шов зшивання розташувати на ребро.

Обробка простої з'єднувальної складки з обмеженим припуском на складку

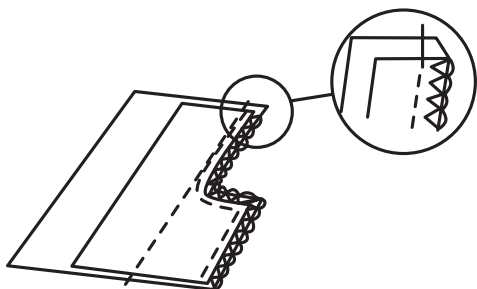
Для економії тканини *припуск на складку може бути тільки в тих місцях, де складка не зшита*.

Складку намітити з виворітного боку меншої деталі однією лінією внутрішнього згину, який розташований на 10 мм від зрізу, а в нижній частині – на глибину складки.

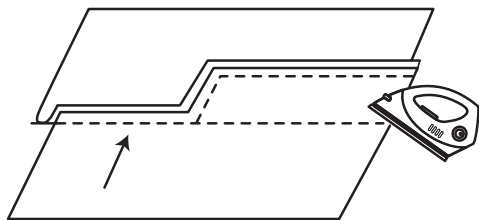


1. Для обробки такої складки скласти деталі лицьовими боками всередину, зрізи зрівняти. Складку зафастригувати на 10 мм від наміченої лінії прямими стібками завдовжки 5–7 мм.

2. Зшити деталі швом завширшки 7–10 мм. Якщо виріб без підкладки – зрізи обметати.

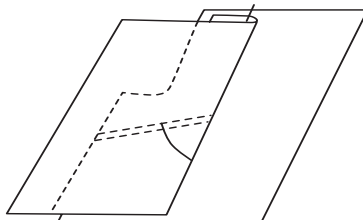


3. Видалити строчку зафастригування у верхній частині складки. Деталь розташувати на прасувальному столі швом до працівника. Припрасувати шов на ребро. Деталь розгорнути лицьовим боком униз. Запрасувати складку у бік, передбачений моделлю.

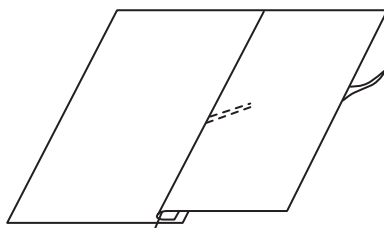


Для того, щоб згин складки не переміщувався під час носіння, з лицьового боку *слід зробити у два прийоми закріплювальну строчку, яка також є оздоблювальною*:

- на лицьовому боці намітити лінію оздоблювальної строчки. Вона має перебувати на рівні строчки зшивання по горизонталі й розташовуватися під кутом 45° до згину.

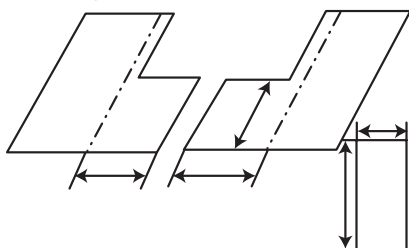


- Настрочити подвійною строчкою від згину до кінця лінії і назад до згину. Нитки вивести на виворітний бік і закріпити 2–3 ручними стібками.

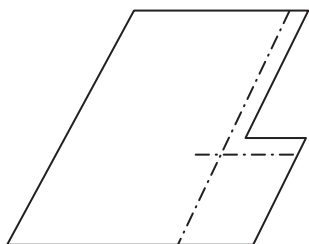


Обробка простих з'єднувальних зустрічних складок

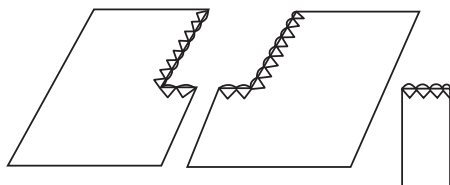
Для обробки простих з'єднувальних зустрічних складок, крім двох основних деталей, необхідна смужка основної тканини. Ширина смужки дорівнює подвоєній ширині припуску на складку. Довжина смужки дорівнює довжині складки. Для економії тканини припуск по довжині складки додають тільки в тих місцях, де складку не зшиватимуть.



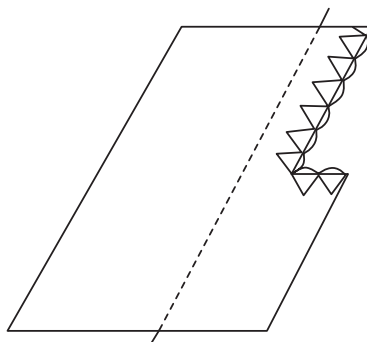
1. Намітити складку з виворітного боку деталі лінією внутрішнього згину складки. У верхній частині лінію розташувати за 10 мм від зрізу, а в нижній частині – на глибину складки, лінією, що обмежує кінець зшивання.



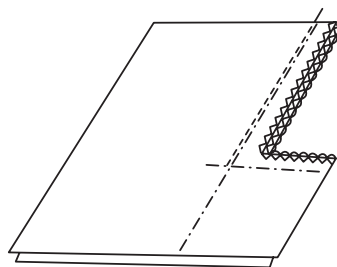
Пам'ятайте! Якщо виріб без підкладки, припуски зрізів становлять 10 мм і горизонтальний припуск зрізу складки обметують. На смужці тканини обметують одну з менших сторін деталі.



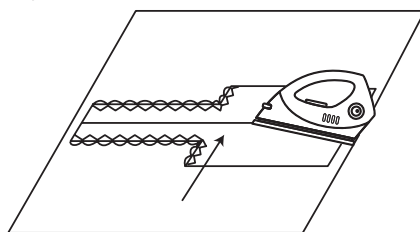
2. Скласти великі деталі лицьовими боками всередину, зрівнюючи зрізи. Зафастригувати складку по наміченій лінії згину прямими стібками завдовжки 5–7 мм.



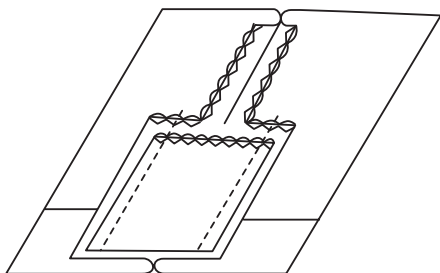
3. Зшити зрізи складки по наміченій лінії до лінії, яка обмежує кінець зшивання.



4. Видалити нитки зафастригування на ділянці зшивання складки. Розпрасувати складку, розташовуючи деталь на прасувальному столі лицьовим боком униз.

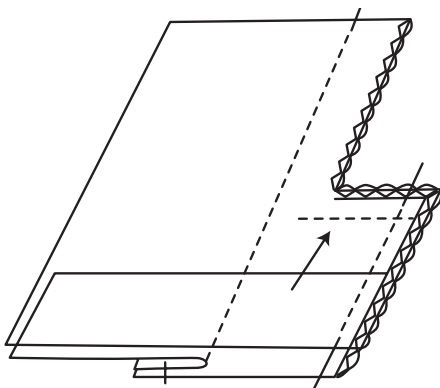


5. Зафастригувати зрізи прямими стібками завдовжки 7–10 мм за 11–12 мм від зрізів, розташовуючи деталь на столі лицьовим боком униз і рівняючи необметані зрізи смужки тканини зі зрізами складки.

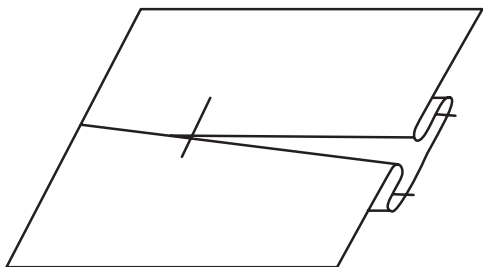


6. Зшити зрізи складки і смужки тканини швом завширшки 10 мм, не доходячи до низу на подвійну ширину підгину. Після підшивання низу виробу зшити шов складки по низу.

7. Деталь перегнути по шву зшивання припуску складки зі смужкою тканини і прокласти строчку паралельно до горизонтального зрізу складки від строчки зшивання складки до строчки зшивання складки зі смужкою тканини.

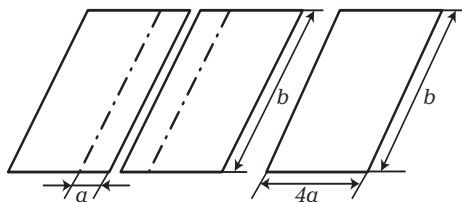


Якщо з лицьового боку деталі передбачають оздоблювальну строчку, лінію намітити вище незшитого кінця складки на 1–2 мм.

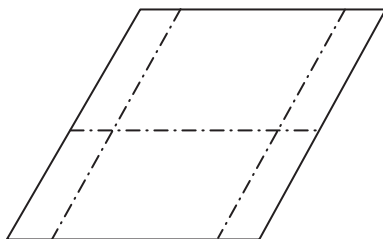


Обробка простих з'єднувальних бантових складок

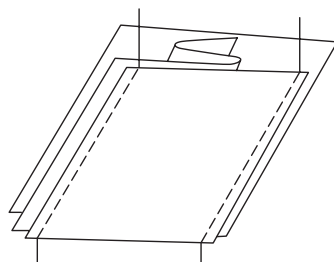
Для обробки простої з'єднувальної бантової складки необхідні дві основні деталі і смужка з основної тканини. Довжина смужки дорівнює довжині складки. По ширині смужка тканини дорівнює глибині складки, помноженій на чотири. Припуск на глибину бантової складки додається по всій довжині деталі.



1. Складку намітити на виворітному боці смужки тканини двома лініями внутрішнього згину і лінією, що обмежує кінець зшивання.



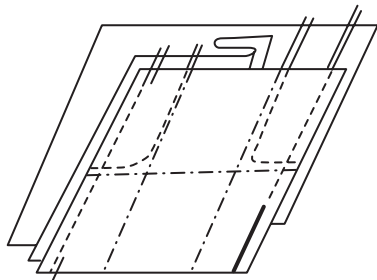
2. Скласти смужку тканини з основними деталями, зрівнюючи зрізи складки. Фастригувати деталі по наміченій лінії внутрішнього згину прямими стібками 7–10 мм.



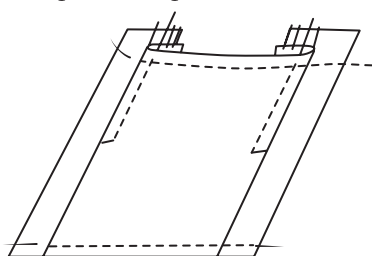
3. Зшити смужку тканини з основними деталями швом 10 мм.

4. Зшити складку по наміченій лінії внутрішнього згину до лінії, яка об-

межує кінець зшивання. Строчку повернути, зробивши заокруглення у кутах і зшити впоперек припуску складки до зрізів.



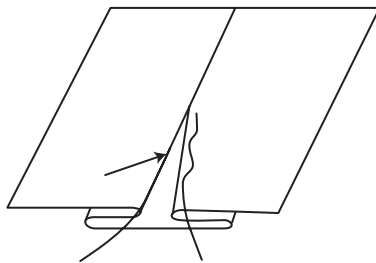
5. Зафастригувати складку по зрізах деталі, щоб припуск не переміщувався в процесі обробки.



6. Якщо моделлю передбачена оздоблювальна строчка, з лицьового боку деталі намітити лінію настрочування або прокласти машинну строчку за допомогою напрямної лінійки.

Після обробки будь-якої складки необхідно перевірити якість.

Якщо складки розходяться, під час обробки деталей був розтягнутий внутрішній згин складки.



КОНТРОЛЬНІ ЗАПИТАННЯ

- Із якого боку слід зафастригувати виточку?**
 - знизу догори
 - згори донизу
- Із якого боку необхідно зшивати виточку?**
 - згори донизу
 - знизу догори
- У яких випадках під час обробки виточки використовують додаткову смужку тканини?**
 - під час обробки розрізних виточок
 - під час обробки виробів зі щільних тканин
- Як намічають виточку, що переходить у складку?**
 - двома лініями
 - трьома лініями
- Чим підріз відрізняється від виточок?**
 - один бік підрізу викроюють довшим
 - підріз обробляють на деталі з двох частин
- У яких випадках під час обробки підрізу використовують додаткову смужку тканини?**
 - під час обробки виробів зі щільних тканин
 - під час прокладання оздоблювальної строчки по підрізу
 - якщо оздоблювальна строчка перевищує ширину шва

7. Чим відрізняються прості оздоблювальні складки від простих з'єднувальних?
А прості оздоблювальні обробляють на цілих деталях
Б прості оздоблювальні обробляють на деталях із частин
8. Скільки потрібно ліній, щоб намітити однобічну оздоблювальну складку?
А дві лінії
Б три лінії
В одна лінія
9. Чим відрізняється бантова складка від зустрічної складки?
А бантову складку обробляють із виворітного боку деталі
Б бантову складку обробляють із лицьового боку деталі
10. Чому припуск для обробки з'єднувальної складки роблять не по всій довжині деталі?
А для економії тканини
Б для того, щоб не виникало зайвої товщини
11. Чому складки можуть розходитися в різні боки?
А розтягнутий внутрішній згин складки
Б розтягнутий зовнішній згин складки
В складки неправильно заправовані

ПРАКТИЧНІ ЗАВДАННЯ

Виконайте обробку:

- нерозрізної виточки з додатковою смужкою тканини по всій довжині;
- розрізної виточки в центрі деталі;
- деталі пілочки з підрізом. По підрізу проходить оздоблювальна строчка завширшки 15 мм;
- оздоблювальної зустрічної складки завглибшки 40 мм;
- бантової з'єднувальної складки з оздоблювальною строчкою вільної конфігурації;
- оздоблювальної однобічної складки настрочним швом. Оздоблювальну строчку прокласти відповідно до моделі.

ОБРОБКА ШЛІЦИ І РОЗРІЗІВ У З'ЄДНУВАЛЬНИХ ШВАХ СПІДНИЦІ

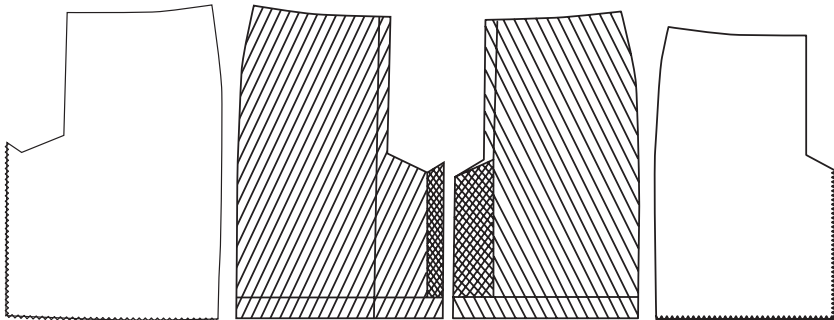
Мета: навчитися обробляти шліцу в середньому шві заднього полотнища спідниці; навчитися обробляти розрізи в з'єднувальних швах спідниці.

Шліца – оброблений розріз у нижній частині виробу. Шліца слугує для оздоблення та зручності руху у виробі прямого та звуженого до низу силуету. Розташовують шліци в середньому шві заднього полотнища спідниці. За конструкцією шліци можуть бути відкритими (незшита частина з'єднувального шва) та закритими (незшита частина одnobічної з'єднувальної складки). Припуск на шліцу залежно від моделі становить 30–60 мм до верхньої деталі. Припуск до нижньої деталі може бути таким самим, що й до верхньої, або удвічі більшим (залежно від способу обробки). Для запобігання розтягуванню та надання жорсткості припуск під шліцу верхньої деталі та іноді нижньої зміцнюють клейовою прокладкою.

ОБРОБКА ШЛІЦИ, РОЗТАШОВАНОЇ В СЕРЕДНЬОМУ ШВІ ЗАДНЬОГО ПОЛОТНИЩА СПІДНИЦІ



1. Шліца на задньому полотнищі спідниці з лицьового боку спрямована

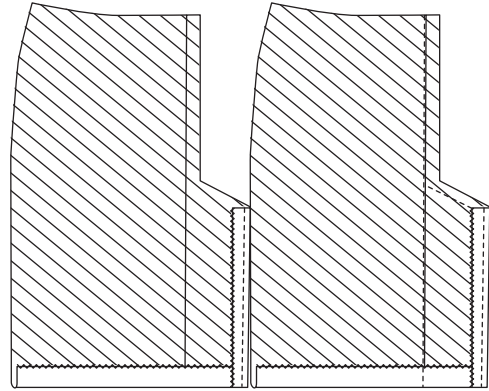
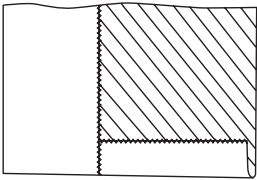
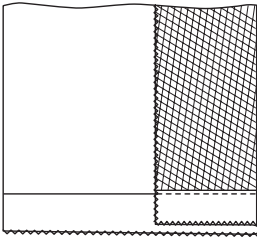


у той бік, що і застібка у виробі (справа наліво).

2. Із виворітного боку лівої частини заднього полотнища уздовж лінії згину шліци, а також із виворітного боку правої частини заднього полотнища уздовж внутрішнього зрізу шліци прокласти клейову прокладку.

Прокладку в нижній частині розташовувати на рівні лінії низу.

3. Обметати внутрішні зрізи шліци, а також нижні зрізи спідниці на обметувальній машині, з лицьового боку деталей.

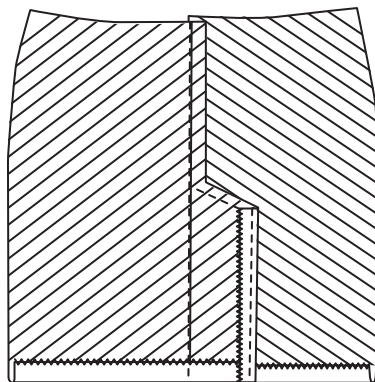


4. Обшити нижні зрізи шліці:
 - на лівій частині заднього полотнища по лінії згину перегнути запас шліці на лицьовий бік виробу;
 - зафастригувати й обшити нижній зріз шліці (машинна строчка має проходити по лінії підгину низу);
 - видалити нитки тимчасового призначення;
 - вивернути припуск шліці на виворітний бік основної деталі, вифастригувати і припрасувати нижній край шліці;
 - видалити нитки тимчасового призначення.
5. Так само обробити нижній зріз шліці на правій частині заднього полотнища, перегнувши внутрішній зріз шліці на лицьовий бік на 10–15 мм.
6. Після обшивання внутрішній зріз шліці на правій частині заднього полотнища перегнути на виворітний бік основної деталі, виправити шов, припуск зафастригувати і припрасувати.
7. Прострочити оздоблювальну і одночасно закріплювальну машинну строчку на відстані 2–7 мм від згину. Видалити нитки тимчасового призначення.

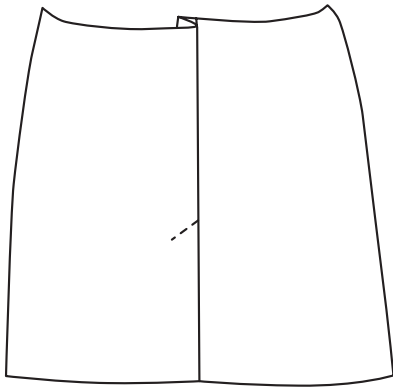
8. Скласти частини заднього полотнища лицьовим боком усередину, зрівнюючи зрізи середнього шва і суміщаючи мітки лінії низу і лінії талії.

9. Сфастригувати деталі по всій довжині середнього шва, і ділянку шліці також. Зшити деталі до контрольної мітки, що визначає довжину шліці, а потім із заокругленням до краю припуску. В кінці строчки виконати закріпку.

10. Видалити нитки фастригування тільки на ділянці середнього шва до початку шліці. Середній шов і шліцу запрасувати у бік лівої частини заднього полотнища. Видалити нитки тимчасового призначення у ділянці шліці.



11. Обметати середній шов і верхні зрізи шліці на обметувальній машині.

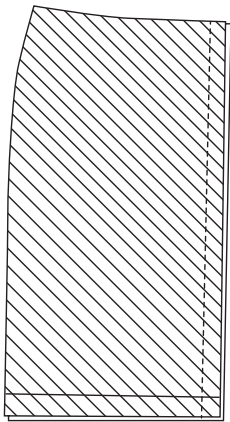
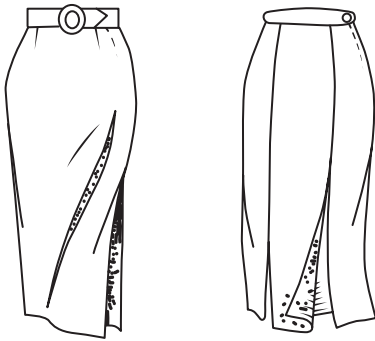


12. Позначити лінію з лицьового боку виробу за допомогою крейди і лінійки, по якій виконати строчку для закріплення припусків шліці. Строчку починати від контрольної мітки, яка визначає початок шліці.

13. Приprasувати середній шов і шліцу через вологий проprasовувач.

ОБРОБКА РОЗРІЗІВ

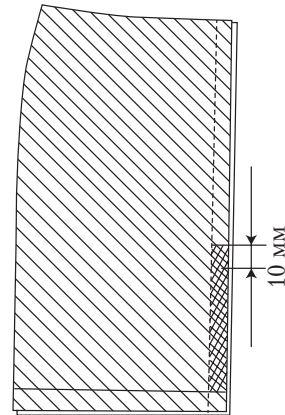
1. Розрізи обробляють у нижній частині бічних, середніх або інших з'єднувальних швів на передньому і задньому полотнищах спідниці.



2. Сфастригувати і зшити зрізи шва, в якому розташований розріз. Фастригування виконати по всій довжи-

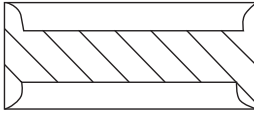
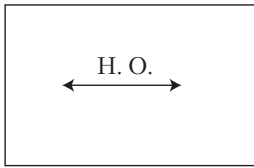
ні шва, а зшивання – до контрольної мітки, що визначає початок розрізу. У кінці строчки виконати закріпку.

3. Видалити нитки фастригування на ділянці шва до початку розрізу. Розprasувати шов по всій довжині. Видалити нитки фастригування на ділянці розрізу.

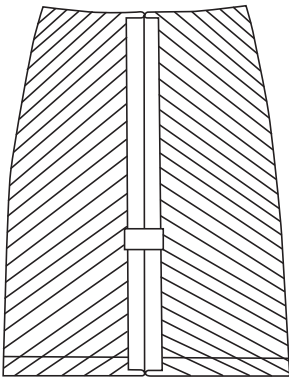


4. Продублювати припуски шва з виворітного боку на ділянці розрізу смужками клейового флізеліну. Прокладку розташувати у верхній частині на 10 мм вище від розрізу, а в нижній частині – на рівні лінії підгину низу.

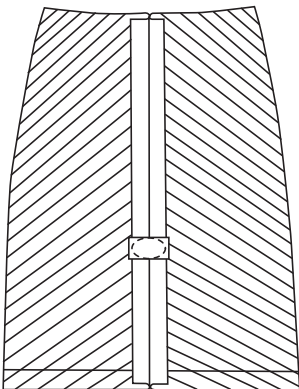
5. Зміцнення розрізу від розриву виконати смужкою тканини по по-вздожній нитці (нитці основи) або пружком:



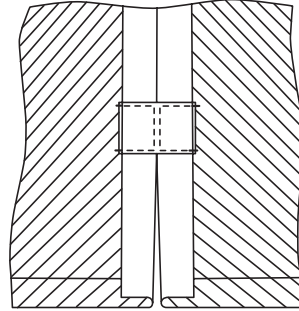
- викроїти смужку тканини у вигляді прямокутника розміром 40–50 × 25–30 мм, зігнути її верхній і нижній зрізи на виворітний бік і запрасувати;



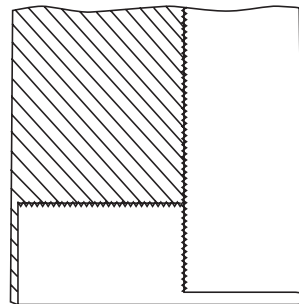
- укласти підготовлену смужку на припуски шва біля розрізу так, щоб нижній край смужки збігся з закріпкою;



- прифастрігувати смужку на припуски шва;
- настрочити смужку спочатку біля самого шва з кожного боку, потім по краях смужки, виконавши на початку і в кінці строчки закріпки.



6. Обметати зрізи шва, при цьому краї клейових прокладок і смужки-повздовжника мають потрапити під строчку обметувальної машини.



7. Обробити низ спідниці, потім припуски розрізу перегнути на виворітний бік деталі, зафастрігувати і припрасувати. Прикріпити припуски розрізів до виробу, а внизу – до припуску на підгин низу спідниці підшивальними стібками. Видалити нитки тимчасового призначення.

8. Припрасувати розріз із виворітного боку виробу через вологий пропрасовувач.

КОНТРОЛЬНІ ЗАПИТАННЯ

1. Укажіть послідовність обробки розрізу у з'єднувальному шві спідниці, проставивши у клітинках порядкові номери.

- розпрасування припусків
- обметування зрізів шва
- зшивання шва
- підшивання зрізів бічного шва до припуску на підгин низу
- проклеювання клейовими прокладками припусків шліці
- обробка низу спідниці

<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>

ПРАКТИЧНІ ЗАВДАННЯ

1. Виконайте обробку шліці в середньому шві спідниці.

- проклеювання припусків шліці;
- обметування внутрішніх зрізів шліці і низу деталей;
- обробка нижніх зрізів шліці;
- застрочування внутрішнього зрізу шліці на правій частині заднього полотнища;
- зшивання середнього шва заднього полотнища спідниці і верхніх зрізів шліці;
- запрашування шліці і середнього шва заднього полотнища спідниці;
- обметування середнього шва заднього полотнища спідниці і верхніх зрізів шліці;
- прокладання закріплювальної строчки з лицьового боку виробу.

2. Виконайте обробку розрізу в з'єднувальному шві спідниці.

- фастригування і зшивання з'єднувального шва;
- розпрасування припусків шва;
- проклеювання припусків розрізу;
- зміцнення розрізу смужкою-повздовжником;
- обробка припусків шва на обметувальній машині;
- обробка нижніх зрізів;
- кінцева волого-теплова обробка.

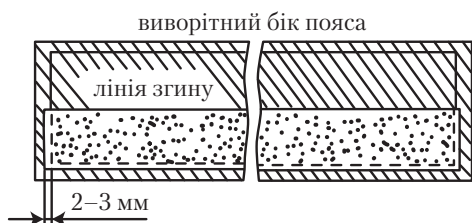
Навчальний елемент № 17

ОБРОБКА ВЕРХНЬОГО ЗРІЗУ СПІДНИЦІ

Мета: навчитися виконувати обробку верхнього зрізу спідниці пришивним та відкладним поясами, корсажною тасьмою, підкроєною обшивкою, швом у підгин (з еластичною тасьмою).

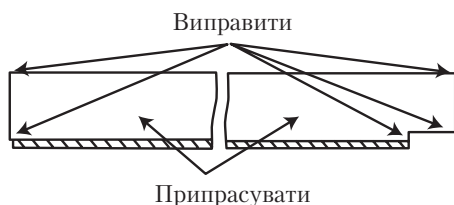
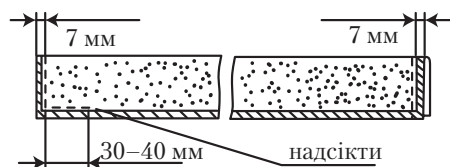
Верхній зріз спідниці може бути оброблений пришивним або відкладним поясом, корсажною тасьмою, підкроєною обшивкою, швом у підгин (з еластичною тасьмою).

ОБРОБКА ВЕРХНЬОГО ЗРІЗУ СПІДНИЦІ ПРИШИВНИМ ПОЯСОМ



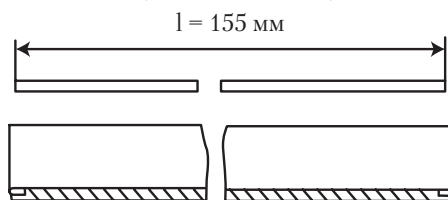
1. Заготівлення пояса та вішалок.

Продублювати пояс клейовим прокладковим матеріалом за допомогою преса або праски так, щоб прокладка по верхньому зрізу доходила до лінії згину пояса, а по бічних та нижньому – заходила на припуски на 2–3 мм.



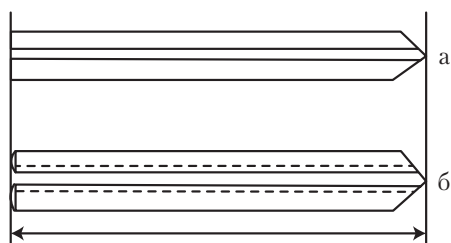
Сфастригувати та обшити кінці пояса швом завширшки 7 мм, склавши пояс по довжині навпіл лицьовим боком усередину, на одному кінці пояса, який потім буде з'єднуватися з заднім полотнищем спідниці, строчку про-

класти впоперек пояса, а на іншому обшити виступ завдовжки 30–40 мм, з поворотом строчки до зрізу під прямим кутом. Запас шва у куті надрізати, вивернути пояс на лицьовий бік, виправити кути та припрасувати.



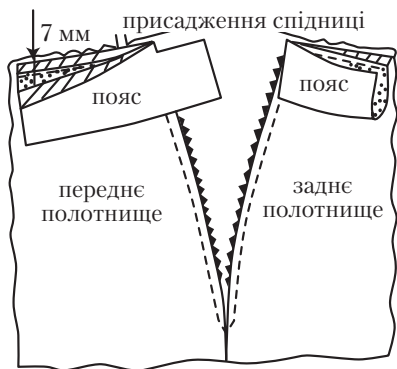
Примітка

Кінці пояса можуть бути оброблені без обшитого виступу на одному із кінців, як показано на рисунку. Це залежить від способу обробки застібки спідниці.



Заготовити дві вішалки із шовкової тасьми (а) або смужки шовкової тканини (б) так, щоб довжина вішалки в готовому вигляді була 70 мм. У крої довжина вішалки становить:

$$70 \times 2 + 15 = 155 \text{ мм.}$$

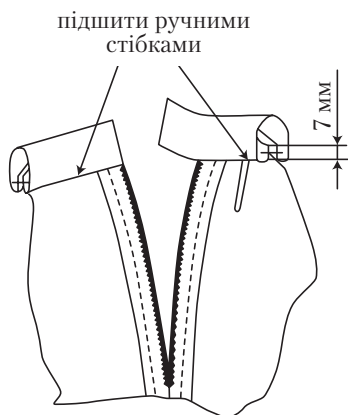


2. Є три способи пришивання пояса до спідниці, із яких два рекомендовано для тонких тканин, а третій – для товстих.

Перший спосіб

Прифастригувати заготовлений пояс лицьовим боком до лицьового боку спідниці, зрівнюючи зрізи, прифастригувати з боку спідниці з невеликим припосадженням останньої, одночасно підкладаючи вішалки з боку спідниці, на однаковій відстані від середини переднього та заднього полотнищ спідниці.

Пришити пояс із боку пояса, швом завширшки 7 мм. Видалити нитки прифастригування.



Обігнути шов пришивання пояса, як показано на рисунку, підігнути вільний зріз пояса на 7 мм на виворітний бік, зафастригувати біля строчки

пришивання та підшити ручними потайними стібками. Нитки мають бути кольору тканини, довжина стібка – 3–5 мм.

Видалити нитки зафастригування.

Другий спосіб

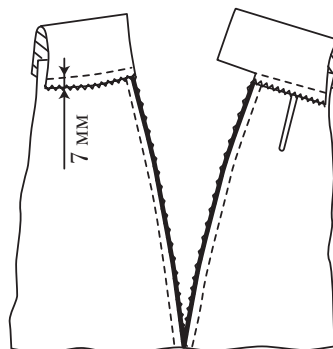


Застосовують у випадку, якщо за моделлю на поясі має бути оздоблювальна строчка.

Прифастригувати та пришити пояс, уклавши його лицьовим боком на виворітний бік спідниці, з'єднуючи зрізи, швом 7 мм, вкладаючи вішалки між поясом і спідницею.

Обігнути поясом шов пришивання, підігнути вільний зріз пояса на 7 мм на виворітний бік (закриваючи строчку пришивання на 1–1,5 мм), прифастригувати та настрочити біля самого згину нитками кольору тканини. Строчка може бути прострочена по всьому контуру пояса.

Третій спосіб



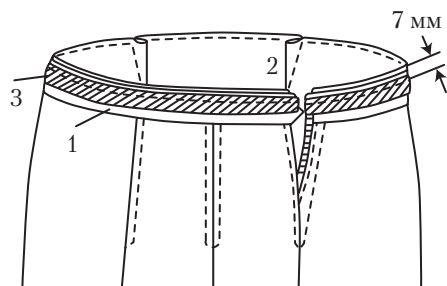
Для виробів із товстих тканин для зменшення товщини у місці з'єднання пояса зі спідницею бажано обійтися без підгину припусків. Для цього пояс викроїти так, щоб по дольовому зрізу проходив пружок тканини, або обметати один із зрізів. Подальшу обробку

провести так само, як за першого способу, однак, обігнувши поясом шов пришивання, прифастригувати та пришити його без підгину обметаного зрізу. Машинну строчку прокласти по лицьовому боці спідниці біля самого шва пришивання.

ОБРОБКА ВЕРХНЬОГО ЗРІЗУ СПІДНИЦІ ВІДКЛАДНИМ ПОЯСОМ

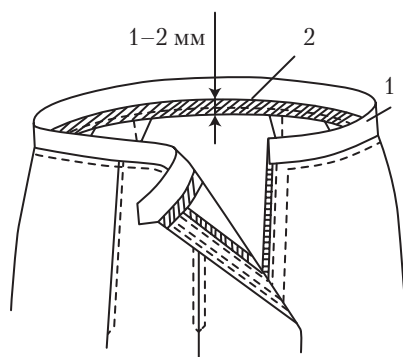


Виконати заготовку пояса та вішалок описаними раніше способами.

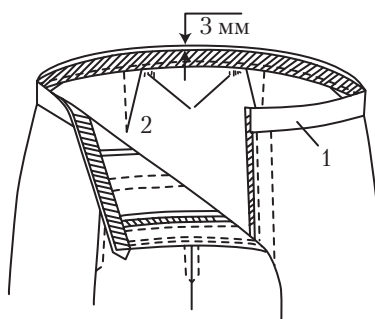


Оброблений пояс з'єднати зі спідницею за допомогою бейки із підкладкової тканини (одинарної чи подвійної): пояс 1 скласти зі спідницею 2 лицьовими боками всередину, згори на пояс лицьовим боком униз укласти бейку із підкладкової тканини 3, прифастригувати, а потім пришити деталі швом завширшки 7 мм. Видалити нитки прифастригування.

Пояс 1 відігнути у бік, протилежний від спідниці, край одинарної смужки 2 підігнути всередину на 7 мм і настрочити на спідницю на відстані 1–2 мм від підігнутого краю, при цьому укласти та закріпити зворотною строчкою кінці вішалок, розташовуючи їх, як показано раніше.

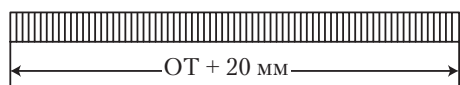


Пояс 1 відігнути на лицьовий бік спідниці 2, утворюючи кант із пояса завширшки 3 мм у бік лицьового боку спідниці, і припрасувати. Нижній край пояса з його внутрішнього боку на відстані 5 мм від краю прикріпити до спідниці вручну потайними стібками. Одночасно прикріпити кінці пояса.

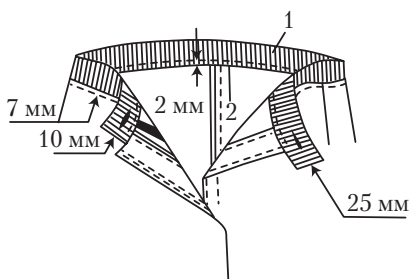


ОБРОБКА ВЕРХНЬОГО ЗРІЗУ СПІДНИЦІ КОРСАЖНОЮ ТАСЬМОЮ

Нарізати корсажну тасьму відповідно до мірки напівобхвату талії з припусками 10 мм на кінцях.



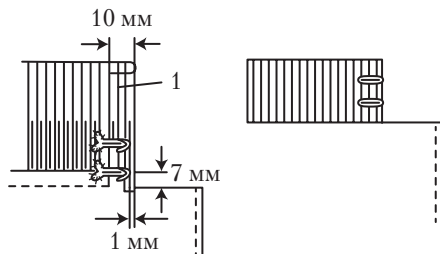
Позначити на тасьмі по лекалу поперечними лініями місця розташування виточок, складок, бічних та інших швів. Укласти тасьму 1 одним краєм на верх спідниці 2 і настрочити на відстані 2 мм від краю та 7 мм від верхнього зрізу спідниці, з'єднуючи позначені лінії з виточками, складками і швами спідниці, посаджуючи спідницю і одночасно вкладаючи вішалки з боків переднього та заднього полотнищ. Настрочування тасьми починати від краю нижнього боку застібки, випускаючи кінець тасьми за кінець застібки, та закінчити біля надсічки верхнього боку, випускаючи кінець тасьми за надсічку.



Кінець тасьми 1 верхнього боку застібки спідниці підігнути всередину та пришити два гачки на спеціальній машині чи вручну. Тасьму перегнути, край підкласти під кінці гачків та підшити ручними потайними стібками завдовжки 2 мм.

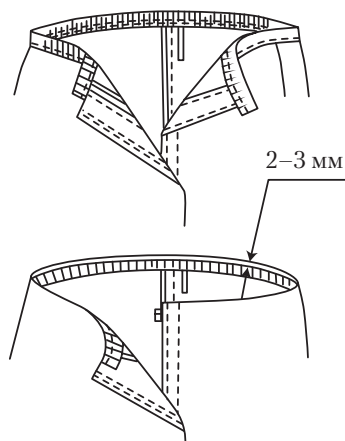
ОБРОБКА ВЕРХНЬОГО ЗРІЗУ СПІДНИЦІ ПІДКРОСНОЮ ОБШИВКОЮ

Продублювати підкросні обшивки клейовим прокладковим матеріалом за допомогою праски чи преса так,



Другий кінець корсажної тасьми відігнути на лицьовий бік спідниці та укласти так, щоб край тасьми проходив на рівні з першою строчкою настрочування, та настрочити другою строчкою на відстані 1 мм від краю, підгинаючи всередину. Застрочити поперечною строчкою другий кінець тасьми. Зробити на другому кінці тасьми дві ниткові петлі завдовжки 5 мм.

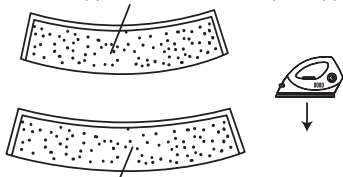
Припрасувати оброблений верхній край спідниці, перегнути корсажну стрічку на виворітний бік спідниці, утворюючи кант у бік тасьми завширшки 2–3 мм.



щоб верхні та бічні зрізи прокладки заходили на припуски на 2–3 мм, нижній – був на рівні зі зрізом деталі

верху (з урахуванням подальшої обробки).

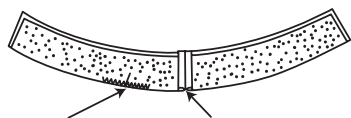
обшивка заднього полотнища спідниці



обшивка переднього полотнища спідниці

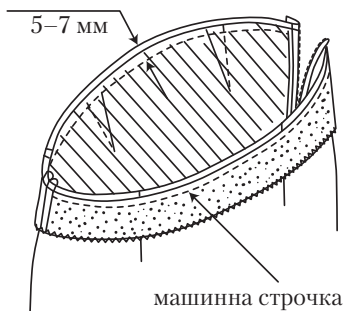
Сфастрігувати, а потім зшити обшивку по бічному зрізу швом завширшки 5–7 мм, склавши деталі обшивки лицьовими боками всередину. Видалити нитки фастрігування.

Розпрасувати шви зшивання. Обметати нижній зріз обшивки на обметувальній машині.



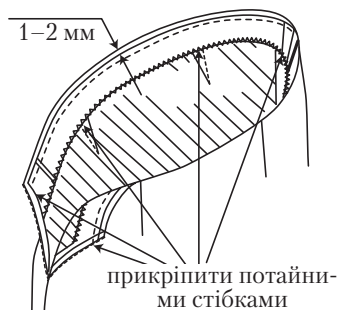
обметати зшити і розпрасувати

Прифастрігувати та обшити верхній зріз спідниці з боку обшивки швом завширшки 5–7 мм, уклавши заготовлену обшивку з верхнім зрізом спідниці лицьовими боками всередину, зрівнююючи зрізи, суміщаючи бічні шви та контрольні мітки. Прифастрігувати обшивку з боку спідниці, підгинаючи кінці обшивки на 1 мм на виворітний бік і вкладаючи між обшивкою і спідницею раніше заготовлені вішалки. Видалити нитки прифастрігування.



Відігнути обшивку та нашити її на припуски шва на відстані 1–2 мм від шва обшивання. Перегнути обшивку на виворітний бік і припрасувати перехідний кант. Прикріпити до спідниці кінці обшивки, а також прикріпити обшивку по нижньому зрізу в місцях розташування швів, складок, виточок ручними потайними стібками.

Якщо моделлю по верхньому зрізу спідниці передбачено оздоблювальну строчку, то замість попередньої операції виконати таке.

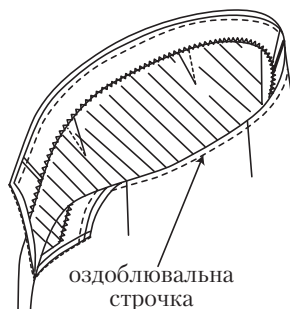


Примітка

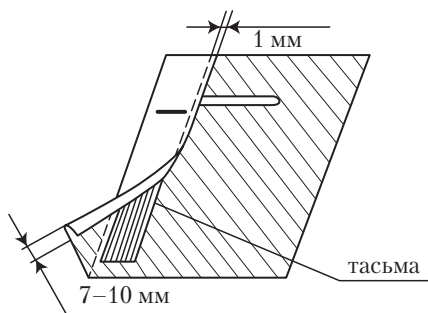
Якщо запроєктовано декілька строчок еластичної тасьми, то величина припуску на підгин відповідно збільшується. У такому разі обробити верхній край спідниці обшивкою. Потім відігнути обшивку на виворітний бік виробу та прокласти строчки, паралельні до верхнього зрізу спідниці на відстані між ними, що дорівнює ширині тасьми плюс 2–3 мм. При прокладанні останньої строчки, одночасно вкласти еластичну тасьму. Тасьму, яка залишилась, протягнути через петлі до обшивки вручну, потім зшити її кінці накладним швом або скріпити вручну 12–15 стібками.

Вифастрігувати верхній зріз спідниці прямими ручними стібками (у виробах із тканини з рисунком) або косими ручними стібками (у виробах із гладкофарбованих тканин) з утворенням канта завширшки 2–3 мм, відігнувши обшивку на виворітний бік

спідниці. Приprasувати верхній зріз спідниці з боку обшивки. Прострочити оздоблювальну строчку (ширина строчки – по моделі). Видалити нитки вифастригування. Приprasувати спідницю з боку обшивки. Прикріпити обшивку до виробу раніше описаним способом.

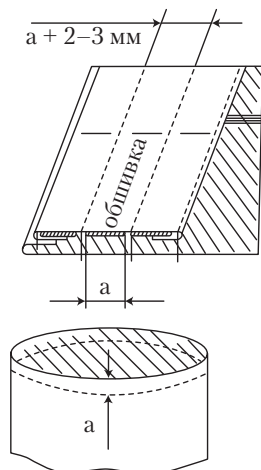


ОБРОБКА ВЕРХНЬОГО ЗРІЗУ СПІДНИЦІ ШВОМ У ПІДГІН З ЕЛАСТИЧНОЮ ТАСЬМОЮ

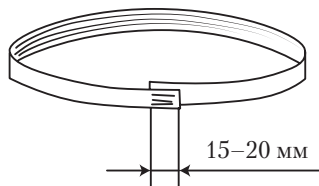


Уточнити довжину спідниці й визначити величину припуску на підгин по верхньому зрізу спідниці (а). Вона має дорівнювати ширині еластичної тасьми плюс 2–3 мм і плюс ширина підгину внутрішнього краю 7–10 мм. Якщо ширина еластичної тасьми 20 мм, то

$$a = 20 + (2-3) + (7-10) = 29-33 \text{ мм.}$$



З'єднати кінці еластичної тасьми накладним швом на з'єднувальній машині зигзагоподібною строчкою впоперек тасьми. Величина заходу одного кінця на другий становить 15–20 мм.



Обметати на спеціальній машині петлю на припуску на підгин верхнього зрізу спідниці, розташовуючи її на лицьовому боці виробу, перпендикулярно до верхнього зрізу спідниці.



Перегнути верхній зріз спідниці на виворітний бік по розмітці і застрочити на відстані 1 мм від підігнутого краю, одночасно вкладаючи тасьму і раніше заготовлені вішалки.

КОНТРОЛЬНІ ЗАПИТАННЯ

- 1. Один із кінців пояса обробляють обшиванням виступу або без обшивання залежно від...**
А способу обробки застібки Б обраної тканини В напрямку моди
- 2. При обробці пришивного пояса з оздоблювальною строчкою пояс пришивають до спідниці з її...**
А лицьового боку Б виворітного боку
- 3. При обробці верхнього зрізу спідниці пришивним поясом один із дольових зрізів пояса обробляють на красобметувальній машині у виробках із...**
А будь-яких тканин Б тонких тканин В товстих тканин
- 4. При пришиванні пояса до спідниці машинну строчку прокладають...**
А з боку спідниці Б з боку пояса В з будь-якого боку
- 5. Відкладний пояс з'єднують зі спідницею за допомогою:**
А корсажної тасьми
Б одинарної бейки із підкладкової тканини
В подвійної бейки із підкладкової тканини
- 6. Вішалку у спідниці розташовують...**
А на однаковій відстані від середини передньої та задньої частин спідниці
Б на рівні бічних швів спідниці
В на серединах передньої та задньої частин спідниці
- 7. Довжина корсажної тасьми при обробці нею верхнього зрізу спідниці має дорівнювати...**
А обхвату талії (ОТ) Б $ОТ + 20$ мм В $ОТ + 35$ мм
- 8. Корсажну тасьму з'єднують із верхнім зрізом спідниці...**
А накладним швом із відкритим зрізом
Б настрочним швом із відкритим зрізом
В накладним швом із закритим зрізом
- 9. Нижній зріз підкрійної обшивки може бути оброблений швом у підгин із відкритим зрізом.**
А так Б ні
- 10. Верхній край спідниці при обробці підкрійною обшивкою потрібно вифастригувати ручними стібками...**
А перед прокладанням оздоблювальної строчки
Б перед настрочуванням обшивки на припуски шва
- 11. При обробці верхнього зрізу спідниці швом у підгин величина підгину залежить від...**
А ширини еластичної тасьми
Б кількості строчок еластичної тасьми
В товщини тканини

ПРАКТИЧНЕ ЗАВДАННЯ

У вас є зразки обробки застібки спідниці тасьмою-блискавкою (з необробленим верхнім зрізом) і крій для виготовлення зразка обробки верхнього зрізу спідниці еластичною тасьмою, виданий майстром виробничого навчання.

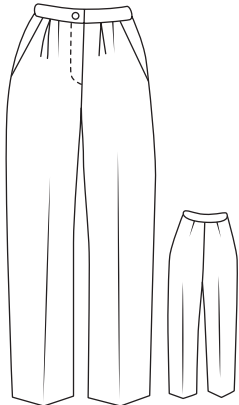
Виконайте обробку зразків верхнього зрізу спідниці:

- пришивним поясом;
- підкрійною обшивкою;
- швом у підгин (з еластичною тасьмою).

ТЕХНОЛОГІЧНА ПОСЛІДОВНІСТЬ ПОШИТТЯ ШТАНІВ

Мета: навчитися складати технічний опис моделі штанів; навчитися виконувати ВТО передніх і задніх половинок штанів; навчитися виконувати обробку штанів у технологічній послідовності.

Штани прямі, з пришивним поясом, із кишенями, розміщеними у швах передніх частин. На передніх частинах штанів по лінії талії розташовані м'які складки – по дві з кожного боку. Задні частини штанів із виточками по лінії талії – по одній із кожного боку. Застібка «блискавка» розташована спереду. Низ штанів оброблений швом у підгин із відкритим зрізом.



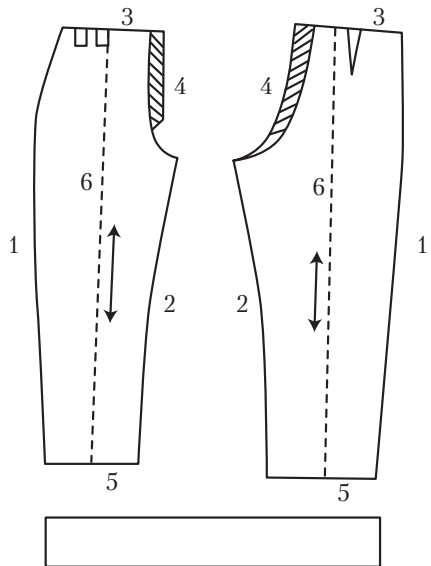
1. Штани викроїти без припусків на шви, оскільки припуски на шви 10 мм закладені в лекала виробу (по бічному, кроковому і передньому зрізах). Припуски по середньому зрізу задніх частин і по низу штанів додаються під час розкрою.

2. Деталі крою:

- передня частина штанів (дві деталі), нитка основи проходить уздовж лінії заprasовування;
- задня частина штанів (дві деталі), нитка основи проходить також уздовж лінії заprasовування;
- пояс (дві деталі), нитка основи проходить уздовж пояса.

Зрізи деталей штанів:

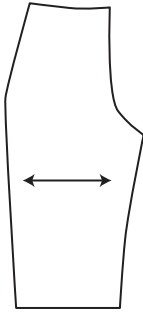
- 1 – бічний зріз;
- 2 – кроковий зріз;
- 3 – верхній зріз;
- 4 – середній зріз;
- 5 – нижній зріз;
- 6 – лінія заprasовування.



3. При виготовленні штанів із шерстяної або напівшерстяної тканини рекомендують передні частини обробляти з підкладкою.

4. За формою передньої частини штанів викроїти підкладку з шовкової підкладкової тканини довжиною на 150 мм коротшу від основної деталі.

Підкладку рекомендують викроювати по поперечній нитці, щоб уникнути розтягування передніх частин штанів на ділянках колін, а також для збереження форми, наданої штанам у процесі ВТО.



5. Готуючи деталі крою штанів до обробки, перевірити комплект деталей, перенести з одного боку на інший за допомогою копіювальних стібків усі контрольні мітки і лінії (лінію заправовування, лінію коліна, лінію підгину низу, глибину складок, виточки).

6. Обробити виточки на задніх частинах штанів, спрасовуючи їх слабіну в кінці.

7. Виконати волого-теплову обробку передніх частин штанів:

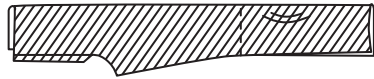
- дві передні частини штанів скласти лицьовими боками всередину, зрівнюючи зрізи;
- покласти деталі на прасувальний стіл правою частиною догори, бічними зрізами до працівника;
- відтягнути за допомогою праски бічні зрізи під лінією коліна, потім крокові зрізи, повернувши деталі кроковими зрізами до працівника;
- слабіну тканини, яка утворилася в цій ділянці, спрасувати до середини деталей.



8. Повторити операцію з боку лівої частини.

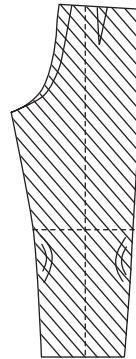
9. Роз'єднати передні частини штанів. Кожну частину скласти лицьовим боком усередину так, щоб від низу до лінії коліна бічні й крокові зрізи збіглися, а лінія спрасовування збіглася зі згином.

10. Складені таким чином передні частини, зволоживши, спрасувати по згину на ділянці нижче лінії коліна для створення плавної лінії прогину під коліном.

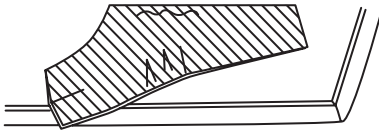


11. Виконати ВТО задніх частин штанів:

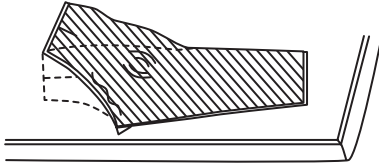
- обидві задні частини штанів скласти лицьовими боками всередину, зрівнюючи зрізи;



- задні частини штанів розмістити на прасувальний стіл правою частиною догори, бічними зрізами до працівника і ділянку зрізу під лінією коліна спрасувати;
- задні частини штанів перевернути кроковими зрізами до себе і ділянку під лінією коліна спрасувати так само, як і по бічних зрізах;
- зволожити ділянку верхньої частини крокового зрізу та середній зріз, лівою рукою взятись за верхній край крокового зрізу і за допомогою праски відтягнути зріз так, щоб утворилася пряма лінія;



– відтягнути середній зріз на ділянці найбільшої заглибини, слабину, яка виникла при цьому, спрасувати до середини задньої частини штанів;

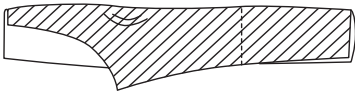


– задні частини штанів перевернути і повторити ті самі прийоми ВТО з боку лівої частини.

12. Роз'єднати задні частини штанів і скласти кожну частину окремо, лицьовим боком усередину.

13. На ділянці від низу до лінії коліна бічний зріз має збігтися з кроковим, зрізи по низу штанів зрівнятися, а згин має бути повернутий до верхньої частини середнього зрізу.

14. Надати кінцеву форму заднім частинам штанів, спрасувавши згин деталей навпроти верхньої частини крокового зрізу, отримуючи при цьому плавну увігнуту лінію.

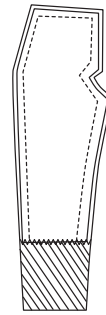


15. Згин злегка припрасувати, слабину по згину, що утворилася при цьому, спрасувати.

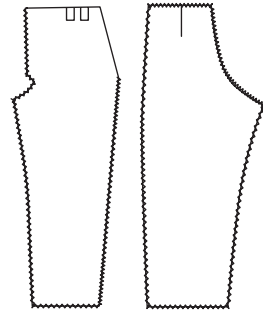
16. Обметати нижні зрізи підкладки до з'єднання підкладки з передніми частинами штанів.

17. Укласти підкладку на виворітний бік передніх частин штанів, зрівнюючи зрізи.

18. Прифастрігувати підкладку до передніх частин штанів на відстані 15–20 мм від зрізів.

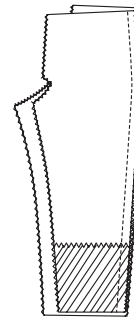


19. Обметати на спецмашині всі відкриті зрізи передніх і задніх частин штанів (крім верхнього і нижнього) одночасно з підкладкою з лицьового боку деталі.



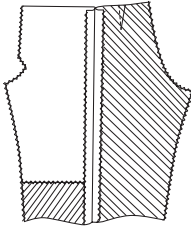
20. На передніх і задніх частинах, залежно від моделі, обробити кишені.

21. Скласти передню і задню частини штанів лицьовими боками всередину, зрівнюючи бічні зрізи. Сфастрігувати бічні зрізи з боку задньої частини швом завширшки 10 мм. Зшити бічні зрізи по передній частині швом завширшки 10 мм.

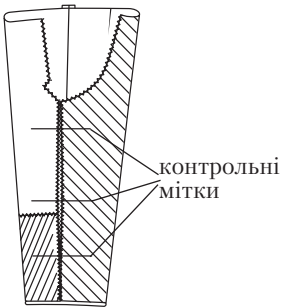


22. Видалити стібки тимчасового призначення. Розпрасувати бічні шви

на спецколодці до повного прилягання припусків шва.



23. Половини штанів розкласти на столі, склавши лицьовим боком усередину, розміщуючи крокові зрізи передньої та задньої частин упритул, і позначити контрольні крейджані мітки.



24. Укласти кожену половину штанів лицьовим боком усередину, зрівнюючи крокові зрізи і поєднуючи контрольні крейджані мітки. Сфастрігувати половини штанів на відстані 10 мм від зрізів із боку задніх частин. Зшити крокові зрізи з боку передніх частин швом завширшки 10 мм.

25. Видалити стібки тимчасового призначення. Розпрасувати крокові шви, застосувавши спецколодку.

26. Обробити застібку в штанах.

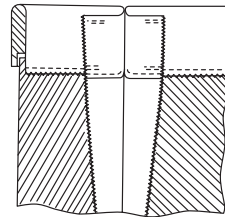
27. До верхнього зрізу кожної половини штанів пришити пояс, попередньо заклавши складки на передніх частинах.

28. Скласти обидві половини штанів лицьовими боками всередину, зрівнюючи середні зрізи. Сфастрігувати зрізи, при цьому стежити за тим, щоб зрівнялися шви пришивання пояса і крокові шви.

29. Зшити середні зрізи штанів по лівій половині двома строчками (другу строчку прокласти по першій або на відстані 1 мм від неї). Шов при зшиванні розтягнути, особливо по найбільш увігнутій його частині.

30. Видалити стібки тимчасового призначення. Розпрасувати верхню частину середнього шва на спецколотці через пропрасовувач. Нижню частину шва припрасувати «на ребро».

31. Кінці пояса на ділянці середнього шва прикріпити до пояса подвійною машинною строчкою або ручними потайними стібками.

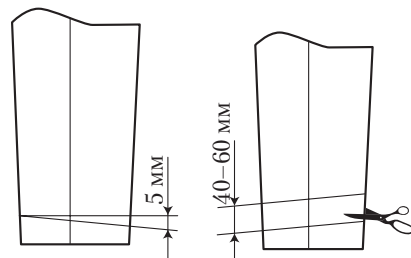


32. Укласти штани на робочий стіл, з'єднати праву та ліву половини, поясом вліво, правою половиною вверх, приступаючи до обробки низу штанів.

33. Зрівняти крокові й бічні шви штанів, зрівняти верхні краї пояса.

34. Відміряти довжину штанів і провести крейджану лінію підгину низу, при цьому передні частини по згину мають бути коротші від задніх на 5 мм.

35. Від лінії підгину намітити другу лінію підрізу на відстані, що дорівнює ширині підгину (40–60 мм). Перенести її на ліву половину штанів, зрізати зайву тканину.



36. Обробити низ штанів швом у підгин із відкритим зрізом таким чином:

- обметати нижні зрізи штанів;
- зафастригувати нижні зрізи на ширину підгину і запрасувати;
- підшити низ штанів ручними потайними стібками або застрочити на швейній машині.

37. Виконати кінцеву обробку штанів:

- видалити всі стібки і нитки тимчасового призначення;
- видалити сліди крейди;
- підрізати кінці ниток машинних строчок із лицьового та виворітного боків;
- почистити виріб від пилу і ниток щіткою для одягу.

38. Виконати кінцеву волого-теплову обробку штанів:

- на прасувальний стіл укласти окремо кожну половину штанів кроковим швом догори так, щоб від низу до лінії коліна бічний і кроковий шви збіглися;
- через пропрасовувач припрасувати згини передньої і задньої частин штанів від низу до середнього шва спочатку з боку крокового, а потім бічного шва;
- із лицьового боку штанів через пропрасовувач на спеціальній колодці припрасувати верхню частину штанів, послідовно переміщуючи їх від ділянки до ділянки.

39. Обметати петлю на поясі. Позначити місце розташування гудзика і пришити його.

КОНТРОЛЬНІ ЗАПИТАННЯ

1. Укажіть технологічну послідовність пошиття штанів, розставивши порядкові номери операцій у клітинках:

- обробка бічних швів
- з'єднання передніх частин із підкладкою
- виконання ВТО передніх і задніх частин штанів
- обробка крокових швів
- обробка пояса
- обробка кишень і виточок
- кінцева обробка виробу
- обробка середнього шва
- обробка низу штанів
- обробка застібки

<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>



ПРАКТИЧНІ ЗАВДАННЯ

1. Складіть опис зовнішнього вигляду моделі штанів.
2. Виконайте самостійно ВТО передніх і задніх частин штанів.

ОБРОБКА ЗАСТІБКИ В ШТАНАХ

Мета: навчитися обробляти застібку в штанах зі зшивним гульфіком (ширинською) і відкоском (за чоловічим типом); навчитися обробляти застібку в штанах із суцільно викроєним гульфіком.

1. Застібку в жіночих штанах обробляють у середньому шві передніх частин або в бічному шві тасьмою-блискавкою.

2. Застібку можна обробити також із пришивними гульфіком і відкоском (за чоловічим типом) та з суцільно викроєним гульфіком.

ПЕРШИЙ СПОСІБ

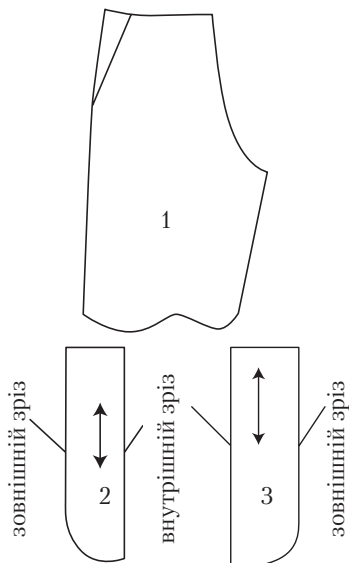
Обробка застібки в штанах із пришивними гульфіком і відкоском (за чоловічим типом)

1. Деталі крою та назви конструктивних ліній:

1 – передня частина штанів (2 деталі);

2 – гульфік (1 деталь) – нитка основи проходить уздовж деталі;

3 – відкосок (2 деталі, одна з яких викроєна з підкладки) – нитка основи проходить уздовж деталі.



2. Обметати зрізи деталей штанів. Виконати надсічки на передніх части-

нах, які вказують довжину застібки по передньому зрізу.



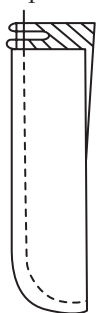
Обробка лівого зрізу застібки відкоском

1. Відкосок скласти з підкладкою лицьовими боками всередину. Фастригувати відкосок по зовнішньому зрізу, обшити швом завширшки 5 мм.

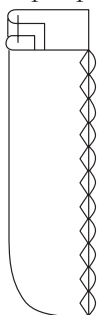


2. Видалити стібки тимчасового призначення. Вивернути відкосок на

лицьовий бік, виправити і вифастигувати шов, утворюючи кант з основної деталі завширшки 1–2 мм.



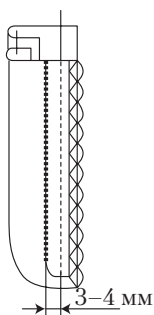
3. Приprasувати відкосок із боку підкладки через проprasовувач.



4. Обметати внутрішній зріз відкоска на спецмашині разом із підкладкою.

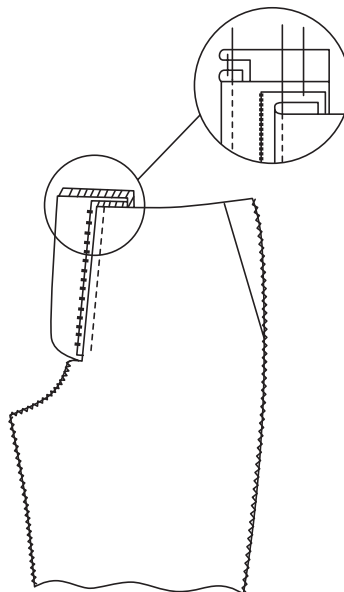
5. Видалити стібки тимчасового призначення.

6. Прифастигувати тасьму-блискавку до внутрішнього зрізу відкоска, зрівнюючи краї. Пришити тасьму до відкоска на відстані 3–4 мм від зубців блискавки.



7. Оброблений відкосок підкласти під ліву частину штанів, попередньо

заprasувавши припуск середнього шва до розтину на виворітний бік зі зміщенням на 2–3 мм від середньої лінії.



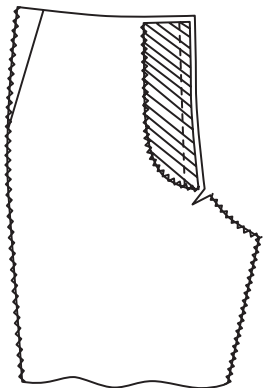
8. Прифастигувати відкосок до лівої передньої частини штанів від верхнього зрізу до розтину швом завширшки 2–3 мм. Пришити відкосок на швейній машині швом завширшки 1–2 мм. Видалити стібки тимчасового призначення.

Обробка правого зрізу застібки гультфиком

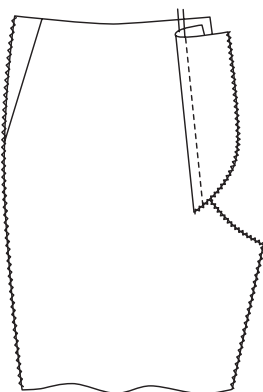
1. Обметати на спецмашині зовнішній зріз гультфика.



2. Скласти гульфік із правою передньою частиною штанів лицьовими боками всередину, прифастригувати і обшити на швейній машині з боку правої частини штанів. Видалити стібки тимчасового призначення.



3. Гульфік відгорнути у бік, протилежний правій частині, і прокласти строчку за уніфікованою технологією по гульфіку на відстані 1–2 мм від шва обшивання, закріплюючи припуски шва до гульфіка.

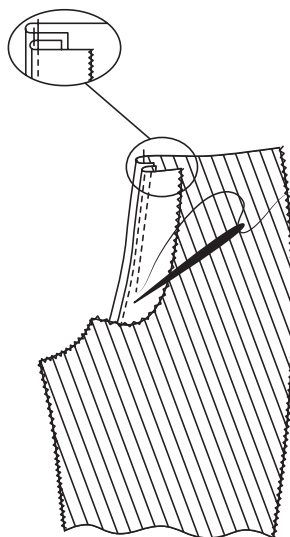


4. Розправити шов, вифастригувати кант із передньої частини штанів завширшки 1–2 мм.

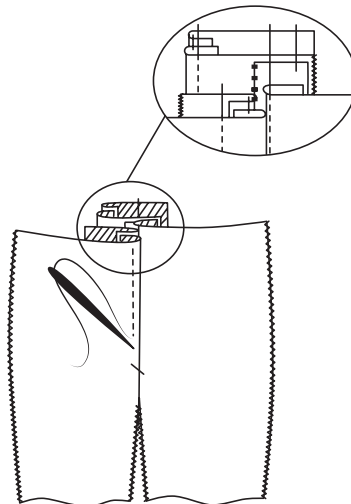
5. Припрасувати оброблену ділянку правої частини штанів через пропрасувач.

6. Скласти передні частини лицьовими боками всередину, зрівнюючи середні зрізи. Сфастригувати і зшити

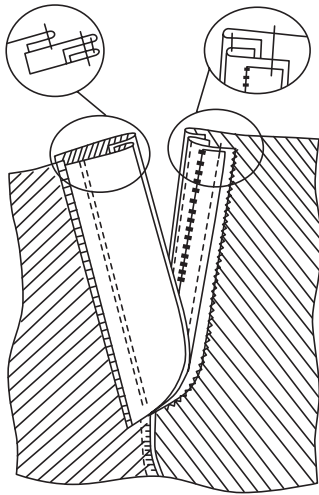
частину шва від розтинів, не доходячи до крокових швів на 15 мм.



7. Укласти основні деталі, розклавши їх на столі лицьовим боком до працівника, рівняючи середні лінії правої та лівої передніх частин застібки, скріпити тимчасовими ручними стібками.

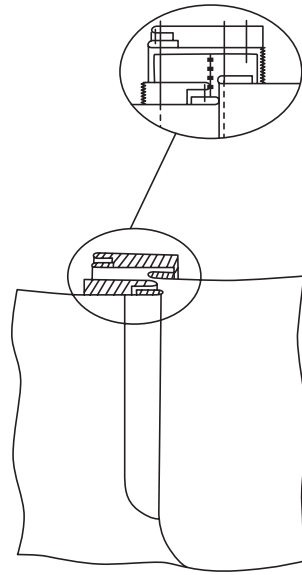


8. Повернути основні деталі виворітним боком до працівника, відігнути відкосок, прифастригувати другий бік тасьми-блискавки на гульфік. Пришити машинною строчкою на відстані 5–7 мм від зубців тасьми-блискавки.



9. Знову перевернути деталі лицьовим боком до працівника, намітити лінію оздоблювально-закріплювальної строчки на відстані 25 мм від краю гульфіка.

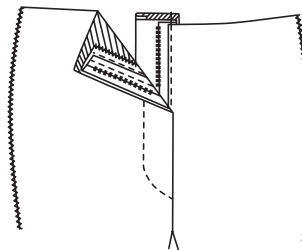
10. Відігнувши відкосок у бік лівої передньої частини, прокласти оздоблювально-закріплювальну строчку по гульфіку з лицьового боку основної деталі, закінчуючи її в кінці прямої лінії (до заокругленої частини) закріпкою.



11. Підняти лапку машини, обрізати нитки машинної строчки.

Відвернути відкосок у бік правої передньої половини. Укласти оброблювану ділянку на столі, закріпити її в кінці фастригувальними ручними стібками. Продовжити машинну строчку, захоплюючи відкосок, від закріпки по заокругленій лінії до середнього шва. На початку і в кінці строчки виконати закріпки.

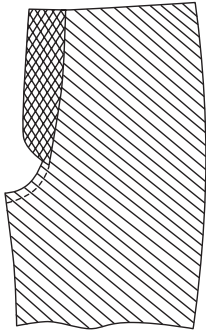
12. Припрасувати застібку з лицьового боку через пропрасовувач.



ДРУГИЙ СПОСІБ

Обробка застібки суцільно викроєним гульфіком

1. Продублювати суцільно викроєний гульфік клейовою прокладкою з виворітного боку на правій передній частині штанів.

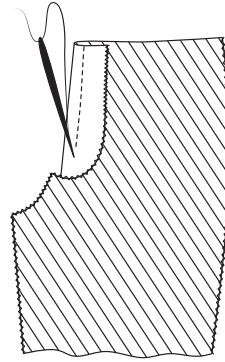


2. Обметати на спецмашині зрізи деталей крою штанів із лицьового боку. Виконати надсічки середнього шва в кінці застібки на обох передніх частинах штанів.

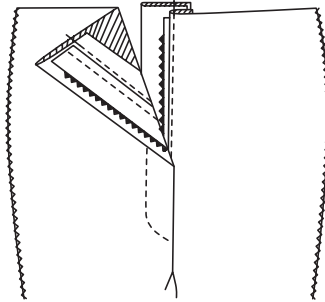
3. Ліву передню частину штанів із пришивним відкоском обробляють так само, як першим способом.

4. На правій передній частині штанів гульфік відігнути у бік вивороту

основної деталі і зафастригувати на відстані 10 мм від згину. Припрасувати з виворітного боку.



5. Подальша обробка застібки – як першим способом.



КОНТРОЛЬНІ ЗАПИТАННЯ

1. Позначити в клітинках деталі крою, що застосовуються при обробці застібки за чоловічим типом:

- задня частина штанів
- передня частина штанів
- пояс
- гульфік
- обшивка
- відкосок
- тасьма-блискавка

2. Назвіть відмінні риси першого і другого способу обробки застібки в штанах.

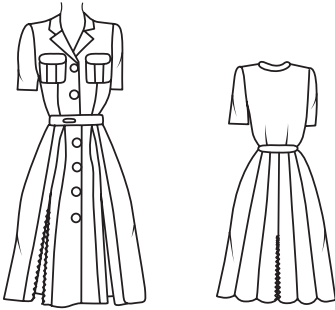
ПРАКТИЧНІ ЗАВДАННЯ

1. Виконайте обробку застібки із пришивним гульфіком та відкоском.
2. Виконайте обробку застібки в штанах із суцільно викроєним гульфіком.

ТЕХНОЛОГІЧНА ПОСЛІДОВНІСТЬ ПОШИТТЯ СУКНІ

Мета: навчитися складати опис зовнішнього вигляду моделі сукні; навчитися зшивати сукню в технологічній послідовності; навчитися орієнтуватися в деталях крою сукні та припусках у процесі виготовлення.

1. Рисунок моделі сукні та опис її зовнішнього вигляду.



Сукня жіноча, повсякденна напівприлеглого силуету, відрізна по лінії талії, зі знімним поясом, кінці якого застібаються на обметану петлю і гудзик, із швивним коротким рукавом. Застібка центрально-бортова на 7 обметаних петель та 7 гудзиків. Верхня частина пілочки з накладними кишнями, посередині яких закладені бантові складки, а верхній край кишені оформлений клапаном. Верхня частина пілочки приталена за рахунок виточок по лінії талії, нижня частина пілочки з розрізами по рельєфах, уздовж яких розташовані по дві м'які однобічні складки. Верхня частина спинки з виточками по лінії талії. По середньому шву нижньої частини спинки розташований розріз, уздовж якого закладені по дві однобічні складки. Комір відкладний. Комір, кишені, розрізи, низ рукавів оформлені оздоблювальною строчкою завширшки 5 мм від краю.

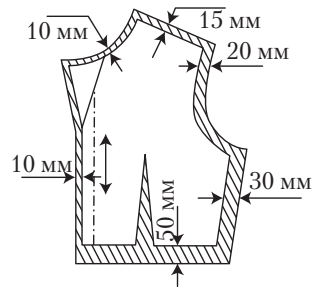
Рекомендовано: платтяні тканини з льону, бавовни або змішаних волокон, а також шовк, креп-сатин.

Витрати тканини 1,4 × 2,3 м.

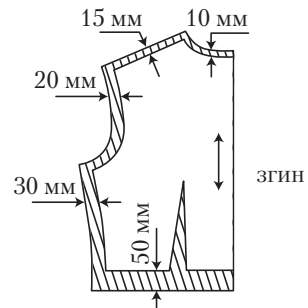
Витрата клейового матеріалу: 0,6 × 1,14 м.

2. Деталі крою сукні:

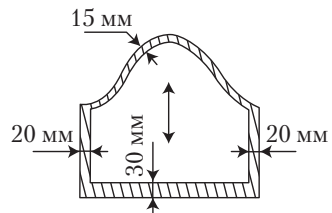
– верхня частина пілочки (дві деталі), нитка основи проходить уздовж лінії напівзаносу;



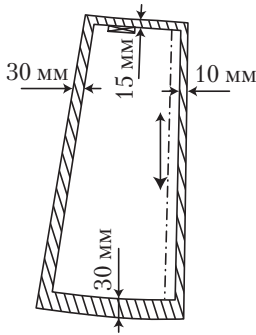
– верхня частина спинки (одна деталь із згином), нитка основи проходить уздовж лінії середини;



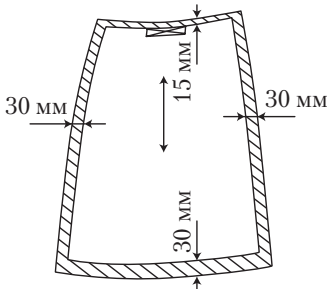
– рукав (дві деталі), нитка основи проходить уздовж деталі;



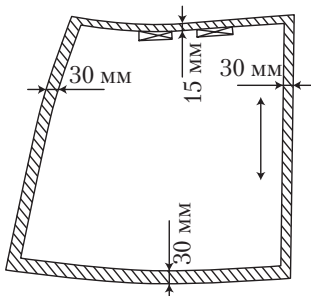
- нижня середня частина пілочки (дві деталі), нитка основи проходить уздовж лінії напівзаносу;



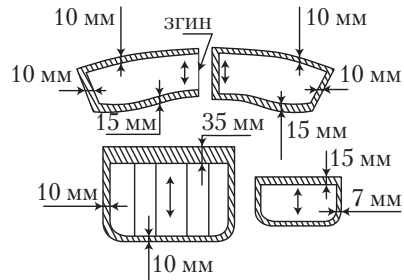
- нижня бокова частина пілочки (дві деталі), нитка основи проходить посередині, уздовж деталі;



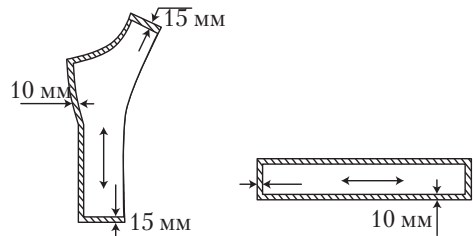
- нижня частина спинки (дві деталі), нитка основи проходить уздовж лінії середини;



- комір (верхній комір – 1 деталь, нижній комір – 2 деталі), нитка основи проходить уздовж лінії середини;
- кишеня (2 деталі), нитка основи проходить уздовж лінії середини;
- клапан (2 деталі);
- підкладка клапана (2 деталі);



- підборт (дві деталі), нитка основи проходить посередині, уздовж деталі;
- пояс (одна деталь), нитка основи проходить уздовж деталі.



3. При підготовці деталей крою до обробки перевірити:

- комплектність деталей крою сукні;
- напрямок ниток основи, наявність дефектів тканини (візуально).

Виконати пропарювання деталей крою.

4. При підготовці сукні до першої примірки:

- перевірити якість крейдяних ліній і припуски до деталей крою згідно з технічними умовами на цю модель;
- перенести крейдяні лінії з однієї деталі на іншу за допомогою копіювальних стібків;
- прокласти фастригувальні строчки стібками величиною 10–10,5 мм по лінії середини спинки, пілочки, лінії талії, грудей, стегон;
- сфастригувати плечові і бокові зрізи верхньої частини пілочки та спинки;
- зафастригувати складки на нижній частині пілочки та спинки, фастригувати бокові зрізи;

- з'єднати верхню частину з нижньою по лінії талії;
- зафастригувати низ виробу;
- підготувати рукави: сфастригувати зрізи рукавів, сформувати присадження по окату, злегка спрасувати її та зафастригувати нижній зріз рукавів;
- уфастригувати правий рукав у пройму, сумістити контрольні мітки;
- уфастригувати в горловину комір, викроєний із бязі;
- прикріпити до виробу шпильками дрібні деталі;
- підготувати плечові накладки до примірки, якщо вони передбачені моделлю.

5. Після проведення першої примірки:

- перенести всі контрольні зміни на симетричні деталі (з правого боку на лівий), видалити намітку і прокласти фастригувальні стібки знову;
- зробити намітки лінії низу по нових мітках, підрізати надлишки тканини, залишити запас шва;
- підрізати запаси інших швів до 20 мм;
- зробити необхідний підкрій виробу і дрібних деталей.

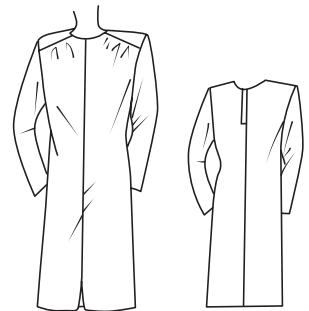
6. Наступні етапи шиття виробу:

- перевірити деталі крою;
- заготовити комір, пояс, кишені, клапани;
- зшити виточки на деталях пілочки і спинки;

- настрочити на виріб кишені і клапани по розмітці;
- зшити передні й ліктьові зрізи рукавів, бічні й рельєфні зрізи до рівня розрізів на нижній частині пілочки та спинки, закласти складки і закріпити машинною строчкою по верхньому зрізу;
- з'єднати верхню частину з нижньою, суміщаючи контрольні мітки;
- сфастригувати і зшити шов по лінії талії;
- обшити борт підбортом, вифастригувати кант і припрасувати;
- уфастригувати і вшити комір разом із підбортом, обметати припуски шва вшивання коміра по горловині спинки з подальшим настрочуванням запасу шва;
- обробити нижній зріз виробу швом у підгин із відкритим зрізом;
- обробити нижній зріз рукава швом у підгин із відкритим зрізом;
- уфастригувати і вшити рукави, шов вшивання обметати на обметувальній машині;
- запрасувати та направити припуски шва в бік рукава;
- на комірі, краю борта і розрізах прокласти оздоблювальні строчки;
- обметати петлі;
- виконати ВТО виробу;
- пришити гудзики;
- очистити виріб від виробничого сміття (крейдянні лінії, строчки тимчасового призначення);
- перевірити якість шиття.

КОНТРОЛЬНІ ЗАПИТАННЯ

1. Складіть опис зовнішнього вигляду моделі сукні:



2. Позначте правильні відповіді, які відповідають нормі припусків швів при обробці деталей виробу.

Найменування зрізів деталі	Відповідь	Норма припуску
по лінії зрізу горловини (обшивні шви)	<input type="checkbox"/>	3–5 мм
	<input type="checkbox"/>	7–10 мм
	<input type="checkbox"/>	10–15 мм
по плечовому зрізу (зшивні шви)	<input type="checkbox"/>	7–10 мм
	<input type="checkbox"/>	12–15 мм
	<input type="checkbox"/>	20–25 мм
по бічному зрізу (зшивні шви)	<input type="checkbox"/>	7–10 мм
	<input type="checkbox"/>	10–15 мм
	<input type="checkbox"/>	20–30 мм
по лінії талії (відрізний виріб, індивідуальний пошив) (зшивні шви)	<input type="checkbox"/>	35–50 мм
	<input type="checkbox"/>	30–40 мм
	<input type="checkbox"/>	10–20 мм
по зрізу пройми (зшивні шви)	<input type="checkbox"/>	7–10 мм
	<input type="checkbox"/>	10–15 мм
	<input type="checkbox"/>	15–20 мм

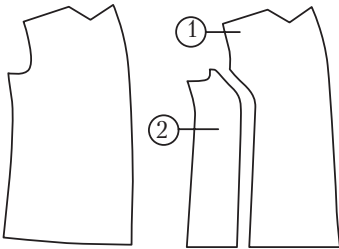
3. Укажіть технологічну послідовність пошиття сукні, проставивши порядкові номери операцій у клітинках:

- обробка краю борта
- обробка пілочок
- вшивання коміра
- обробка плечових і бічних зрізів верхньої частини
- обробка нижньої частини спинки
- обробка бічних зрізів нижньої частини
- обробка спинки
- з'єднання верхньої частини з нижньою
- обробка рукавів
- вшивання рукавів
- кінцева ВТО
- обробка низу виробу
- обробка нижньої частини пілочки
- обробка дрібних деталей

ПОЧАТКОВА ВОЛОГО-ТЕПЛОВА ОБРОБКА ПІЛОЧОК І СПИНОК

Мета: навчитися виконувати волого-теплову обробку деталей пілочки і спинки; навчитися вибирати способи волого-теплової обробки залежно від силуету моделі.

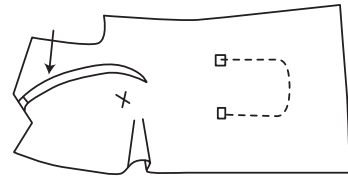
ВОЛОГО-ТЕПЛОВА ОБРОБКА ПІЛОЧОК ПРЯМОГО СИЛУЕТУ У ВИРОБАХ ІЗ ВШИВНИМ РУКАВОМ



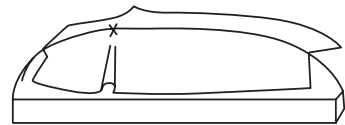
- лацкана (1);
- борта (2);
- горловини (3);
- пройми (4).

1. Деталь укласти на столі лицьовим боком униз, бортом до працівника.

На рівні лацкана утворити слабину, яку направити від центру грудей до зрізу, при цьому за лінією грудей утворюється дугоподібний перегин деталі.



2. За наявності колодки центр грудей сумістити з центром овального боку колодки. Перегин лацкана розташувати паралельно до основи колодки.



3. Ділянку спрасовування зволожити пульверизатором, слабину спрасувати дугоподібними рухами праски від центру деталі до зрізу, притримуючи слабину лівою рукою. Слабину повністю спрасувати, деталь просушити.

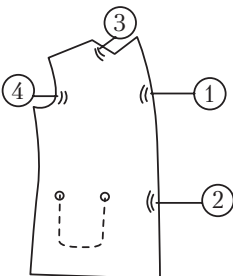
Волого-теплову обробку пілочки і спинки виконують для того, щоб надати виробу форму, відповідно до фігури.

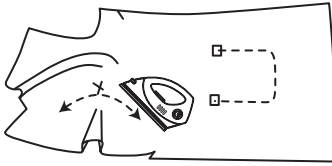
Формування деталей залежить від конструкції моделі.

Пілочка буває суцільною, а також може складатися з двох частин:

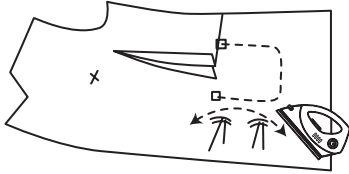
- 1 – передня частина;
- 2 – бочок.

На суцільних деталях пілочки формування для створення опуклості у ділянці грудей виконується після пропарювання деталей, дублювання, обробки виточок, підрізів і кишень. Спрасовування застосовують на ділянках:

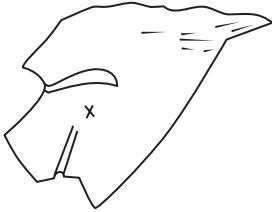




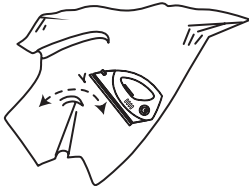
4. Не знімаючи деталь зі столу, дугоподібними рухами праски спрасувати слабину, яка утворилася після обробки кишені й передньої виточки.



5. Деталь повернути на столі так, щоб зріз горловини був повернений до працівника. На рівні зрізу горловини утворити слабину від центру грудей до зрізу горловини. При цьому за лінією грудей утворюється дугоподібний перегин деталі.

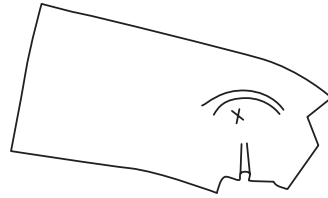


6. Ділянку спрасовування зволожити пульверизатором. Слабину спрасувати дугоподібними рухами праски від центру грудей до зрізу, притримуючи слабину лівою рукою. Повністю спрасувати слабину, деталь висушити.

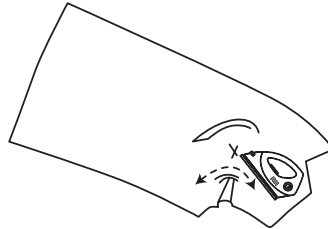


7. Повернути деталь на столі зрізом пройми до працівника. У нижній частині утворити слабину від центру грудей до зрізу пройми. За лінією грудей

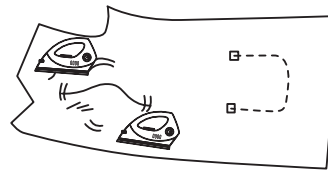
деталь утворює дугоподібний перегин деталі.



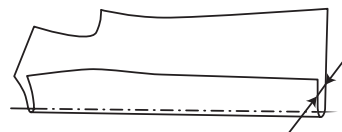
8. Ділянку спрасовування зволожити пульверизатором. Слабину спрасувати дугоподібними рухами праски від центру грудей до зрізу пройми, притримуючи слабину лівою рукою. Слабину повністю спрасувати, деталь просушити.



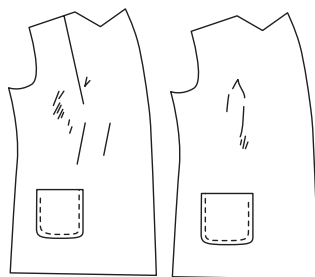
9. Деталь пілочки розташувати на столі, бортом до працівника, на рівні грудей утворилася опуклість. Ділянку навколо опуклості на грудях злегка спрасувати, переставляючи праску паралельно до зрізу лацкана, горловини, пройми і плечового зрізу.



10. Перевірити правильність спрасовування, перегнувши пілочку по лінії напівзаносу. Лінія напівзаносу має бути прямою, а зріз низу на відігнутій ділянці збігатися зі зрізом низу пілочки.



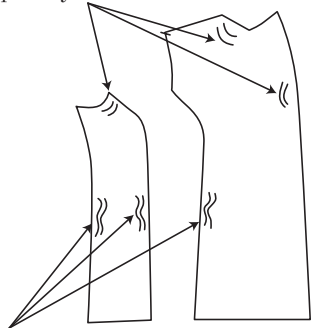
11. У результаті волого-теплової обробки пілочки на рівній площині деталі утворилася опуклість на рівні грудей. Таким чином, деталь набула такої самої форми, як під час обробки виточок на рівні грудей.



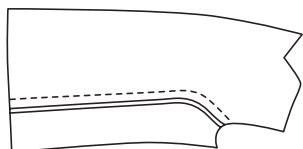
ВОЛОГО-ТЕПЛОВА ОБРОБКА ПІЛОЧОК ПРИЛЕГЛОГО І НАПІВПРИЛЕГЛОГО СИЛУЕТІВ

Пілочка, яка складається з двох частин, буває у виробках прилеглого і напівприлеглого силуету. Для створення об'ємної форми у ділянці грудей спрасувати середню деталь пілочки тільки на ділянці лацкана, тому що у конструкції середньої частини і бочка пілочки вже закладені виточки, необхідні для створення об'ємної форми на рівні грудей.

Щоб скоротити витрати часу на волого-теплову обробку середньої частини і бочка пілочки, відтягування деталей виконують після зшивання зрізів рельєфу середньої частини і бочка зони спрасування

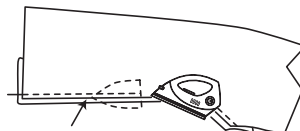


зони відтягування



1. Деталі пілочки скласти лицьовими боками всередину, укласти на столі

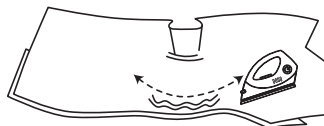
бічною частиною вниз, зшити зрізи, звернені до працівника. Зрізи зволожити з пульверизатора і спрасувати на ребро, переставляючи праску вздовж зрізів.



2. У ділянці найбільш увігнутої частини деталі (на рівні грудей) зрізи відвести від себе. При цьому на рівні зрізу борта утворюється слабина.



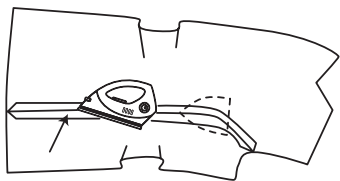
3. Ділянку відтягування зволожити пульверизатором. Зрізи відтягнути дугоподібними рухами праски від працівника. Слабина, утворена в результаті відтягування зрізу, спрасовується рухами праски. Праска доходить до половини ширини середньої частини пілочки.



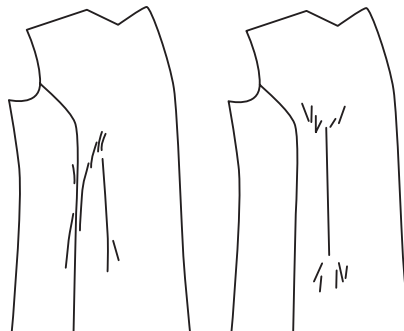
4. На ділянці відтягування зріз повністю просушити. Слабина по зрізу борта має спрасовуватися до половини ширини деталі. Не знімаючи де-

таль зі столу, випрямити зріз борта. Приprasувати деталі, щоб видалити заломі і слабину, що утворилися в результаті відтягування зрізів.

5. Середню частину і бочок пілочки розгорнути. Деталь укласти на столі лицьовим боком униз, бічним зрізом до працівника. Шов зшивання середньої частини і бочка пілочки розprasувати або запрасувати до центру деталі відповідно до технічних умов на модель. При цьому праску переставляти вздовж шва.



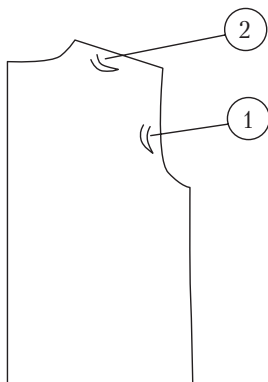
6. Sprасовування пілочки в ділянці грудей для створення об'ємної форми виконати так само, як за обробки суцільної деталі. У процесі відтягування рельєфного шва середньої частини по центру sprасувалася слабину. В результаті чого деталь набула прилеглої форми, як за обробки виточок у центрі деталі.



ВОЛОГО-ТЕПЛОВА ОБРОБКА СПИНКИ ПРЯМОГО СИЛУЕТУ

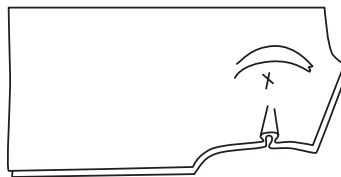
Спинка може бути суцільною, складатися з двох частин. Якщо деталь спинки без середнього шва і виточок на лінії плеча, необхідно виконати sprасовування для створення об'єму на рівні лопаток на ділянках:

- зрізу пройми (1);
- плечового зрізу (2).



1. Спинку скласти навпіл, лицьовими боками всередину. Деталь укласти на столі зрізами пройми до працівника. В ділянці пройми утворюють сла-

бину, яка направляється від центру лопаток до зрізу пройми. За лінією лопаток утворюється дугоподібний перегин деталі.

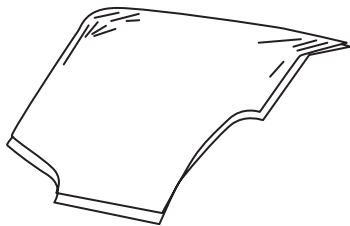


2. Ділянку sprасовування зволожити пульверизатором. Слабину sprасувати дугоподібними рухами праски від центру деталі до зрізу, притримуючи слабину лівою рукою. Слабину повністю sprасувати, деталь просушити.

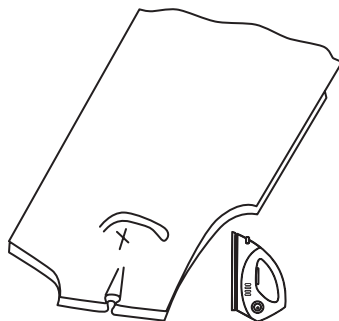


3. Відповідно до конструкції спинки плечовий зріз завжди більший від

плечового зрізу пілочки, тому його необхідно спрасувати. Деталь повернути на столі так, щоб плечовий зріз був повернений до працівника.



4. На рівні плечових зрізів утворити слабину, спрямовану від центру лопаток до зрізу. При цьому за лінією лопаток утворюється дугоподібний перегин деталі. Ділянку спрасовування зволожити пульверизатором. Зрізи спрасувати дугоподібними рухами праски від центру деталі до зрізу, притримуючи слабину лівою рукою. Слабину повністю спрасувати, деталь просушити.

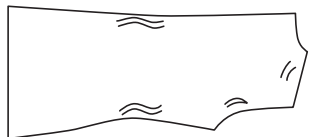


5. Перевірити правильність спрасовування. Деталь спинки розгорнути і розташувати на столі. На рівні лопаток утворилася опуклість. Плечові зрізи на спинці мають бути рівними з плечовими зрізами на пілочці.

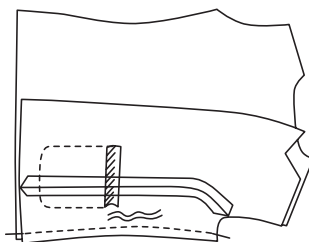


ВОЛОГО-ТЕПЛОВА ОБРОБКА ДЕТАЛЕЙ У ВИРОБАХ ПРИЛЕГЛОГО І НАПІВПРИЛЕГЛОГО СИЛУЕТУ

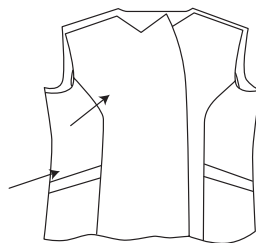
У виробках прилеглого і напівприлеглого силуету спинка може складатися з двох частин, тому необхідно додатково виконати відтягування середнього і бічного зрізів, щоб забезпечити прилягання в ділянці талії. Відтягування виконується так само, як за обробки пілочки прилеглого силуету.



Для економії часу бічні зрізи відтягнути після зшивання зрізів спинки та бочка. Перед зшиванням бічних зрізів на пілочці обробити кишені. Відтягування бічних зрізів виконати так само, як за обробки рельєфного шва на пілочці.

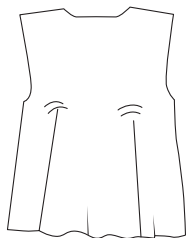


У процесі волого-теплової обробки деталей та зрізів створюється об'ємна форма в ділянках лопаток і грудей. У талії забезпечується прилягання.

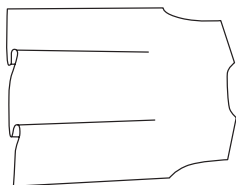


ВОЛОГО-ТЕПЛОВА ОБРОБКА ДЕТАЛЕЙ У ВИРОБАХ РОЗШИРЕНОГО СИЛУЕТУ

У виробках розширеного силуету на деталях пілочки і спинки утворюються фалди. Щоб надати фалдам потрібний нахил, необхідно виконати волого-теплову обробку.

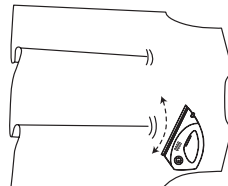


1. Виріб розташувати на прасувальному столі лицьовим боком униз, з боку лівої руки. У центрі кльшової деталі утворити фалди так, щоб бічні зрізи були паралельні до краю столу.

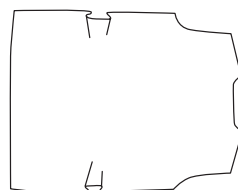


2. У верхній частині фалди зволожити пульверизатором. Кінець фалди

спрасувати дугоподібними рухами праски на 40–50 мм униз, притримуючи деталь лівою рукою. Деталь повністю просушити.



3. Перевірити правильність спрасування. Якщо після спрасування фалди розправити, то в бічних швах має утворитися слабина. Внаслідок цього фалди на виробі будуть утворюватися не в бічних частинах виробу, а рівномірно розподілятися в центрі пілочки і спинки.



ВОЛОГО-ТЕПЛОВА ОБРОБКА ПІЛОЧКИ І СПИНКИ У ВИРОБАХ З РУКАВАМИ ПОКРОЮ РЕГЛАН

Виконується так само, як за обробки виробів із вшивним рукавом.



ВОЛОГО-ТЕПЛОВА ОБРОБКА ДЕТАЛЕЙ У ВИРОБАХ ІЗ СУЦІЛЬНО ВИКРОЄНИМИ РУКАВАМИ

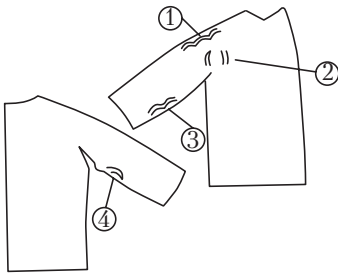
У виробках із суцільно викроєними рукавами з ластовицею волого-теплова обробка пілочок і спинки виконується на ділянках:

– переходу пілочки в рукав у верхній частині деталі (1);

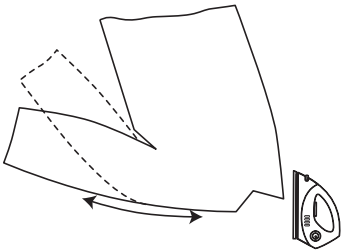
– переходу пілочки в рукав у нижній частині деталі (2);

– внутрішнього зрізу передньої частини рукава, суцільно викроєного зі спинкою (3);

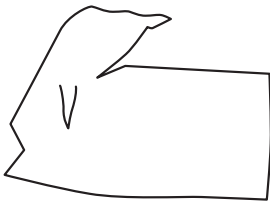
– внутрішнього зрізу задньої частини рукава, суцільно викроєного зі спинкою (4).



1. Деталь пілочки укласти на столі лицьовим боком униз, плечовим зрізом до працівника. На ділянці переходу плечового зрізу в рукав зрізи відвести від працівника. Ділянку відтягування зволожити пульверизатором, зріз відтягнути дугоподібними рухами праски від працівника. Праска не має доходити до горловини на 50–60 мм і до рівня ліктя на 60–80 мм.

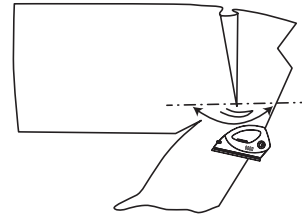


2. Деталь розгорнути на столі бічним зрізом до працівника. На рівні пройми утворити слабіну, яка прямує від центру грудей до лінії переходу пілочки в рукав.

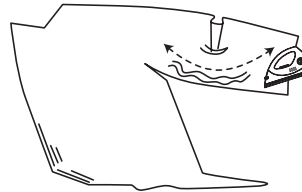


3. Ділянку спрасовування зволожити пульверизатором. Слабіну спрасувати дугоподібними рухами праски до працівника до рівня переходу пілочки

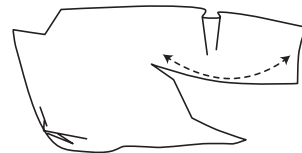
до рукава. Деталь на ділянці спрасовування повністю просушити.



4. Выпрямити рукав. По рукаві утворилася слабіна, яку необхідно спрасувати. Ділянку спрасовування зволожити пульверизатором. Слабіну по рукаву спрасувати дугоподібними рухами праски від працівника до лінії переходу пілочки в рукав. Ділянку спрасовування повністю просушити.



5. Деталь повернути на столі переднім зрізом рукава до працівника. Відвести зріз від працівника, при цьому з верхнього зрізу утворюється слабіна.

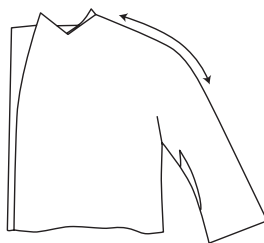


6. Ділянку відтягування зволожити пульверизатором. Зріз відтягнути дугоподібними рухами праски від працівника. Рухом праски спрасувати слабіну, яка утворена в результаті відтягування. Праска має доходити до половини ширини деталі.

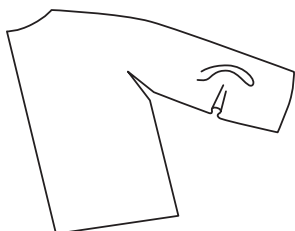


7. Ділянку відтягування повністю просушити. Деталь випрямити. Спрасувати слабіну і заломи, що утворилися в результаті відтягування зрізів. Праску переставляти від верхнього зрізу до переднього перекату.

8. Деталь спинки укласти на прасувальному столі лицьовим боком униз, внутрішнім зрізом рукава до працівника. На рівні внутрішнього зрізу утворити слабіну, спрямовану від центру деталі рукава до ліктьового зрізу. За лінією середини деталь рукава утворює дугоподібний перегин деталі.



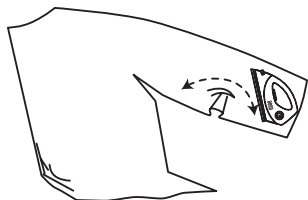
У виробках із суцільно викроєними рукавами без ластовиці додатково виконують волого-теплову обробку деталей на ділянках переходу бічного зрізу пілочки і спинки у внутрішній зріз рукава.



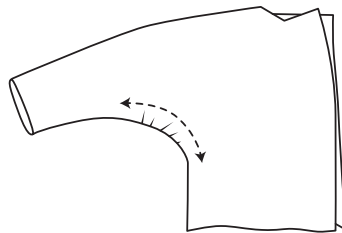
9. Ділянку спрасовування зволожити пульверизатором. Послаблення спрасувати дугоподібними рухами праски від центру деталі до зрізу, притримуючи слабіну лівою рукою. Слабіну повністю спрасувати, деталь просушити.



На ділянці внутрішніх зрізів рукава і лінії зовнішнього зрізу рукава волого-теплову обробку виконати так само, як за обробки деталей із ластовицею. У передній частині деталей, які переходять у рукав, виконати відтягування, щоб зріз не затягував деталь після розпрасовування.



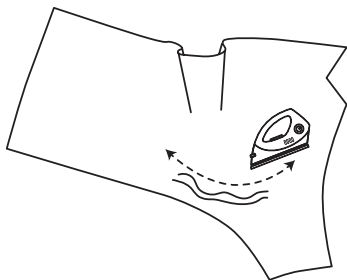
10. У процесі волого-теплової обробки деталей пілочки і спинки створена об'ємна форма в ділянці плеча і плавний перехід від лінії плеча в рукав. На рівні переднього перекату отримано увігнуту форму рукава.



11. Пілочку розташувати на прасувальному столі лицьовим боком униз, переднім зрізом до працівника. На ділянці переходу пілочки в рукав зріз відвести від працівника і відтягнути дугоподібними рухами праски від зрізу до центру деталі.

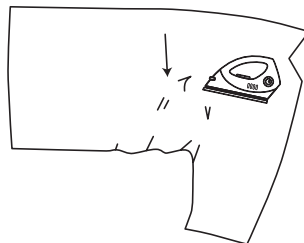
Зріз попередньо зволожити, із рухом праски спрасовується слабіна,

утворена в результаті відтягування зрізу.



12. Деталь просушити. Випрямити внутрішній зріз. Припрасувати слаби-

ну й заломи, що утворилися в результаті відтягування. Відтягування внутрішнього зрізу суцільно викроєної зі спинкою задньої частини рукава виконати так само, як за обробки пілочки.



КОНТРОЛЬНІ ЗАПИТАННЯ

1. На яких ділянках виконують спрасовування на пілочці прямого силуету?
А лацкана, борта, горловини, пройми
Б лацкана, борта, пройми
В борта, пройми, бічного зрізу
2. Для чого виконують відтягування у виробках прилеглого силуету?
А для створення прилягання
Б для створення об'єму
3. На яких ділянках виконують ВТО спинки для утворення опуклості на рівні лопаток?
А плечового зрізу пройми
Б пройми, горловини
В пройми, плечового зрізу, середнього зрізу спинки
4. Для чого виконують ВТО деталей розширеного силуету?
А для отримання об'ємної форми
Б для отримання прилеглої форми
В для надання напрямку фалдам
5. Як перевірити правильність ВТО деталей розширеного силуету?
А на ділянці бічних зрізів утворюється слабина
Б на ділянці низу утворюється слабина
6. На яких ділянках виконують відтягування на деталях із суцільно викроєними рукавами без ластовиці?
А плечового зрізу, нижнього зрізу рукава, переходу полочки в рукав
Б нижнього зрізу рукава, плечового зрізу, ліктьового зрізу
7. Як пересувається праска при спрасуванні зрізів?
А уздовж зрізу
Б дугоподібно від працівника
В дугоподібно до працівника

ПРАКТИЧНІ ЗАВДАННЯ

Виконайте такі види робіт:

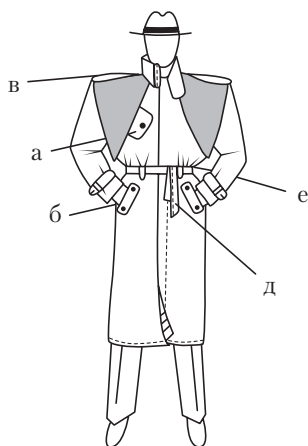
- волого-теплову обробку пілочки приталеного силуету, що складається з двох частин;
- волого-теплову обробку спинки на опуклість лопаток;
- волого-теплову обробку пілочки розширеного силуету з суцільно викроєними рукавами з ластовицею.

ОБРОБКА ДРІБНИХ ДЕТАЛЕЙ

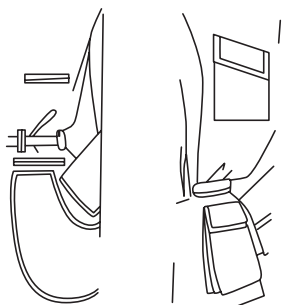
Мета: навчитися вибирати спосіб обробки деталей залежно від моделі, устаткування і властивостей тканини; навчитися технологічно правильно обробляти дрібні деталі.

До дрібних деталей належать:

- а) клапани;
- б) листочки;
- в) погони;
- г) хлястики;
- д) пояси;
- е) хомутики.

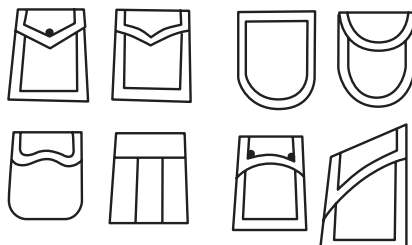


При виготовленні деталей необхідно дотримуватися технічних умов. Це впливає на якість готових деталей. Способи обробки змінюються залежно від призначення моделі, виду матеріалу, а також від конструкції деталей.

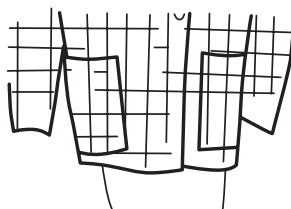


Деталі в готовому вигляді повинні мати стійку форму, оброблені краї,

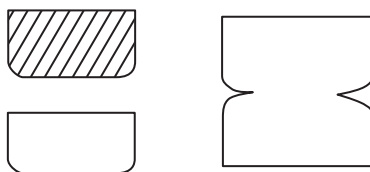
рівні оздоблювальні строчки, парні деталі мають бути симетричними, сторони – паралельними.



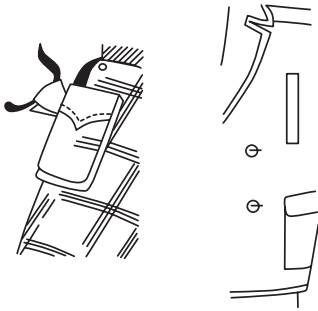
У тканинах із рисунком у смужку або яскраво виражену клітинку рисунок на дрібній деталі має збігатися з рисунком на основній деталі.



Деталі можуть бути суцільно викроєними, а також виготовлятися на підкладці. Верхню деталь викроюють із основної тканини, нижню деталь – із підкладкової.

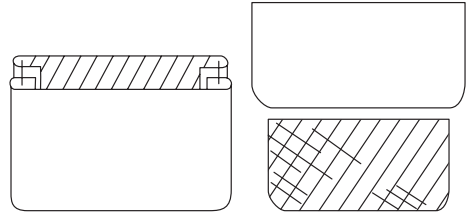


Для пальт, піджаків, курток нижню деталь найчастіше виготовляють із підкладкової тканини, а для суконь, блуз, спідниць – з основної тканини.



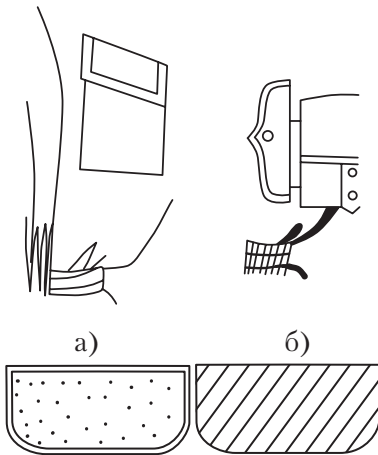
При обробці оздоблювальних деталей на підкладці кант має бути виконаний із верхньої деталі.

Для того, щоб кант вийшов потрібної величини, підкладку викроюють на 2–4 мм меншу від деталі з основної тканини залежно від товщини тканини. Чим товстіша тканина, тим величина канта більша.



ОБРОБКА КЛАПАНА З ПІДКЛАДКОЮ

Клапан може бути деталлю прорізної кишені або ж виконувати роль оздоблювальної деталі і настрочуватись на виріб.

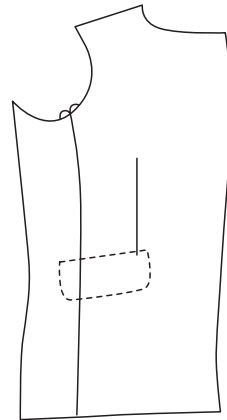


При виготовленні пальт і костюмів клапан обробляють із підкладкою:

а) деталь клапана, дубльована з виворітного боку клейовою прокладкою;

б) підкладка клапана із підкладкової тканини.

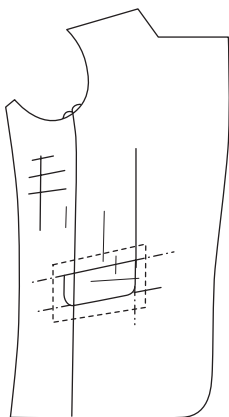
1. На тканині у смужку або клітинку необхідно підігнати рисунок клапана і рисунок пілочки. На пілочці намітити місце розташування кишені з лицьового боку тонкою крейдою.



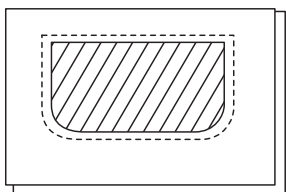
2. Тканину для клапана покласти на лицьовий бік пілочки виворітним боком униз так, щоб тканина для клапана перекривала намічені лінії розташування кишені, але кінці ліній було видно.

За наявності передньої виточки рисунок на тканині для клапана сумістити з рисунком на пілочці по нижньому і передньому краю по всій довжині.

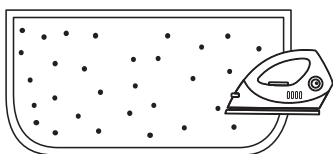
3. Лекало клапана покласти на тканину для клапана і сумістити з лініями розташування кишені, кінці яких видно. Обвести тонкою крейдою форму клапана.



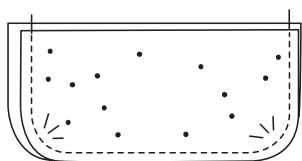
4. Тканину для двох клапанів скласти виворітними боками всередину, суміщаючи рисунок. Розкрити деталі клапана по намічених лініях, враховуючи припуски на шов обшивання клапана. Припуск на шов і на кант – 10 мм.



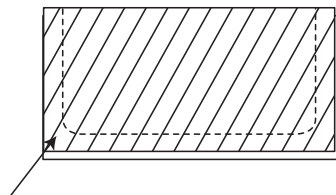
5. Деталі клапана продублювати з виворітного боку деталей клейовим матеріалом.



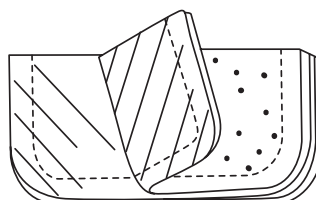
6. Підкладку клапана скласти з деталлю клапана лицьовими боками всередину, зрівнюючи зрізи деталей, і фастригувати прямими стібками на відстані 7 мм. Фастригувати деталі з боку клапана, присаджуючи тканину в кутах на 3–4 мм для утворення канта.



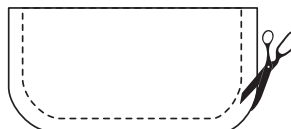
7. Обшити клапан із боку підкладки швом завширшки 5–7 мм. При обшиванні клапанів із гострими кутами на повороті виконати один косий стібок.



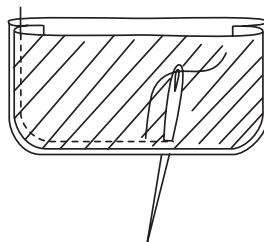
8. Для того, щоб перевірити якість, скласти два клапани, суміщаючи зрізи. Строчки обшивання мають збігатися і бути рівними.



9. Видалити нитки фастригування, шов обшивання підрізати в кутах, залишаючи припуск 2–3 мм. Клапан повернути на лицьовий бік, допомагаючи в кутах кілочком.



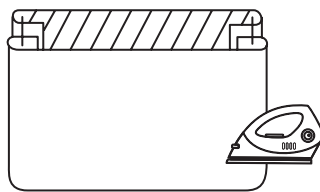
10. Вифастригувати клапан із боку підкладки прямими стібками на відстані 5–7 мм від краю, утворюючи кант завширшки 1–2 мм із клапана.



11. Якщо є металевий шаблон, клапан можна не вифастригувати, а надіти його на шаблон, направляючи шви в бік підкладки.

Клапан припрасувати з боку підкладки, а потім з боку клапана через вологий пропрасовувач.

Видалити нитки фастригування і припрасувати клапан ще раз для того, щоб видалити сліди від проколів голки при вифастригуванні.

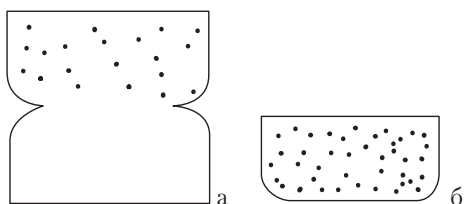


ОБРОБКА КЛАПАНА БЕЗ ПІДКЛАДКИ

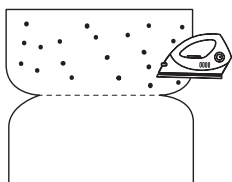
У виробках із тканин тонких і середньої товщини клапан може бути суцільно викроєним без підкладки.

Деталі крою суцільно викроєного клапана:

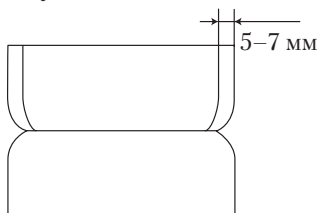
- а) суцільно викроєний клапан;
- б) прокладка.



1. Продублювати клапан із боку нижньої частини клапана.

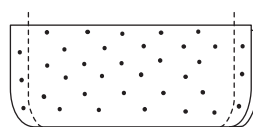


2. Намітити за лекалом лінію обшивання клапана. Якщо клапан із заокругленими кінцями, лінію обшивання намітити за лекалом на 5–7 мм від бокових зрізів, плавно зводячи її до лінії згину.

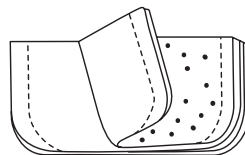


3. Обшити клапан по намічених лініях із боку дубльованої частини дета-

лі, склавши лицьовим боком усередину, зрівнюючи зрізи. Обшити клапан по намічених лініях із боку дубльованої частини деталі.



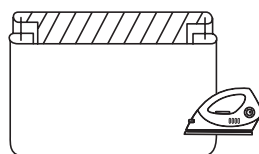
4. Перевірити якість, наклавши один клапан на інший, суміщаючи зрізи. Строчки обшивання мають збігатися і бути якісними та рівними.



5. Підрізати шов у кутах, залишаючи припуск 2–3 мм. Вивернути клапан на лицьовий бік, виправляючи шов, у кутах за допомогою кілочка.



6. Припрасувати клапан спочатку з боку підкладки клапана, розправляючи шов обшивання і виправляючи кант із верхньої деталі. Потім припрасувати деталь із боку клапана через вологий пропрасовувач.

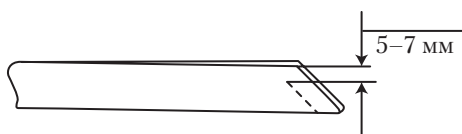
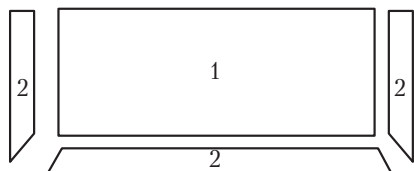


ОБРОБКА КЛАПАНА З БЕЙКОЮ

Викроїти клапан меншим на ширину бейки. У готовому вигляді бейка повторює форму зовнішнього зрізу клапана (нитка основи проходить так само, як і на клапані):

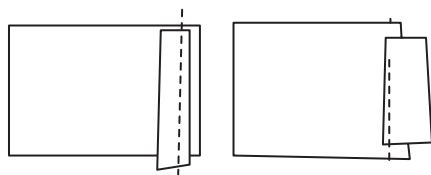
- 1) клапан;
- 2) бейка.

Якщо бейка складається з частин, частини бейки зшити швом завширшки 5–7 мм, у місцях розташування кутів залишити незшитими 5–7 мм від внутрішнього боку бейки.

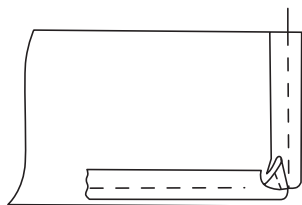


Шов розправити або розпрасувати.

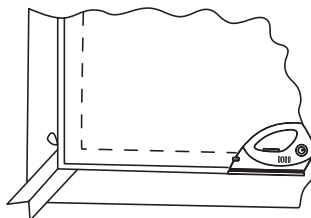
Бейку з клапаном можна з'єднати зшивним або накладним швом, залежно від тканини, яку обробляють.



1. При обробці зшивним швом бейку скласти з клапаном лицьовими боками всередину і пришити в три приййоми. Спочатку зшити до шва зшивання частин бейки. Голку залишити в крайньому нижньому положенні, деталь повернути і пришити по нижньому боці бейки до наступного шва зшивання частин бейки. Потім голку знову залишити в тканині, деталь повернути і пришити третій бік бейки.

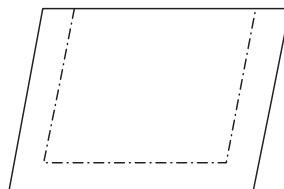


2. Перевірити якість з'єднання бейки з клапаном. У кутах не має бути заломів, защипів, дірок. Строчка має бути рівною і якісною.

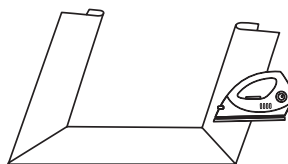


3. Шов пришивання бейки запрасувати в бік бейки. З підкладкою клапан з'єднати звичайним способом.

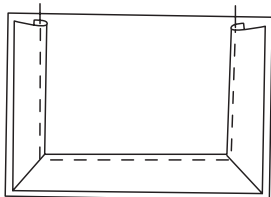
4. При обробці накладним швом на клапані необхідно намітити контрольні лінії пришивання бейки. На лицьовому боці клапана провести лінію, яка розташовується від зрізів на ширину бейки в готовому вигляді плюс припуск на шов 7–10 мм.



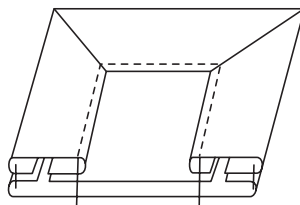
5. Внутрішній зріз бейки запрасувати на виворітний бік на ширину ділянки, яку залишили незшитою при з'єднанні частин бейки.



6. Бейку накласти виворітним боком на лицьовий бік клапана до контрольної лінії, зрізи зрівняти і настрочити бейку. Перед настрочуванням бейку можна прифастригувати на клапан. Після настрочування нитки прифастригування видалити.

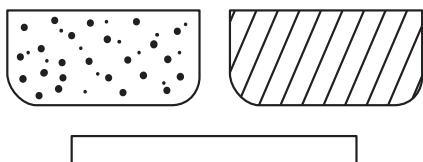


7. Перевірити якість настрочування, не має бути перекошеності бейки і клапана, заціпів, заломів, дірок у кутах строчки, строчка має бути якісною і рівною.



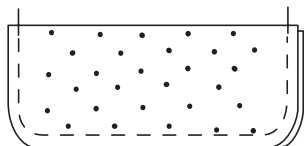
8. Потім з'єднати клапан із підкладкою звичайним способом.

ОБРОБКА КЛАПАНА ОБКАНТОВУВАЛЬНИМ ШВОМ

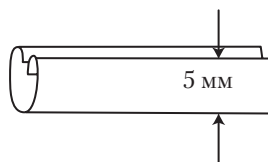


При обробці клапана обкантивувальним швом крім основних деталей клапана і підкладки клапана потрібна коса бейка – смужка тканини, що викроєна під кутом 45 градусів до нитки основи.

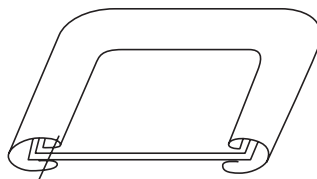
1. Клапан скласти з підкладкою виворітними боками всередину, зрізи зрівняти і зшити деталі по клапану швом завширшки 5 мм.



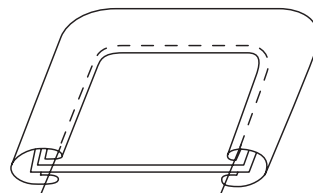
2. Зрізи смужки заправувати на виворітний бік. Потім заправувати краї бейки всередину так, щоб ширина смужки в готовому вигляді становила 5 мм і один із заправуваних країв виходив щодо іншого на 2 мм.



3. Між припусками смужки щільно вкласти зрізи зшитих деталей клапана і підкладки клапана, щоб між деталями не було порожнього простору. Менша заправувана сторона обшивки має відповідати лицьовому боку клапана.



4. Смужку настрочити по меншій стороні завширшки шва 1–2 мм, смужку можна попередньо прифастригувати або без попереднього прифастригування.

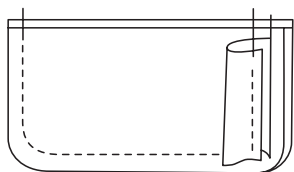


5. Перевірити якість. На деталях не має бути перекошеності, заломів, защипів. Строчка має бути якісною і рівною, ширина смужки має бути однаковою по всій довжині.

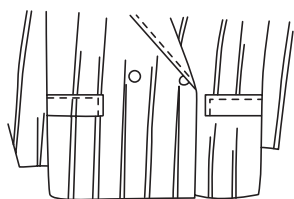


Залежно від моделі клапан можна обшити вдвічі складеною смужкою тканини. Клапан заготовити з підкладкою так само, як у першому варіанті.

6. Смужку тканини перегнути вздовж посередині виворітним боком усередину і покласти на лицьовий бік клапана. Всі зрізи зрівняти. Пришити смужку до зрізів клапана, виконуючи строчку по деталі смужки швом завширшки 5–7 мм.



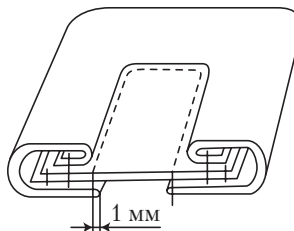
ОБРОБКА ЛИСТОЧКИ



Листочка оформлює розріз кишені або виконує роль оздоблювальної деталі. Листочка може бути з настрочними або вшивними кінцями. При обробці тканин у смужку чи клітинку рисунок листочки і рисунок на основній деталі необхідно підігнати (так само, як і на клапані).

1. Листочку з настрочними кінцями у виробках із тонких тканин необхідно

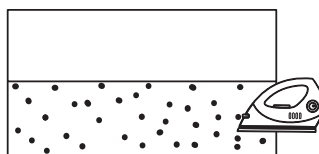
7. Смужку відігнути у бік підкладки клапана так, щоб згин смужки перекивав шов пришивання на 1–2 мм, настрочити по лицьовому боку клапана. Строчка має проходити точно в шов пришивання смужки.



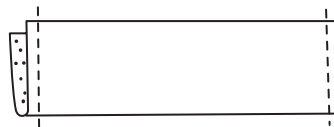
8. Якщо настрочування виконувати по смужці з боку деталі підклапана, то строчка має проходити на 1 мм від згину смужки. Попередньо смужку можна прифастигувати або виконати без попереднього прифастигування.

9. Перевірити якість. Ширина обшивної смужки по всій довжині має бути однаковою, нижній згин смужки має потрапити під строчку настрочування на однакову ширину, строчка має бути якісною і рівною, не має бути заломів на деталі клапана або смужці.

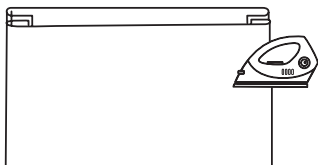
продублювати з боку деталі, яка буде внизу.



2. Обшити листочку по бічних краях швом завширшки 5–7 мм, склавши листочку навпіл лицьовим боком усередину, рівняючи зрізи.



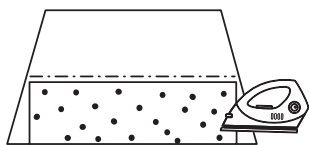
3. Вивернути деталь на лицьовий бік, шов обшивання і кути виправити. Припрасувати листочку без утворення канта.



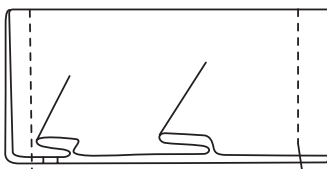
4. Перевірити якість: по всій довжині деталі ширина листочки мають бути однаковими, бічні кінці листочки мають бути рівними і паралельними.

Листочку з настрочними кінцями у виробках із товстих тканин викроїти по формі трапеції, щоб уникнути потовщення в бічних краях.

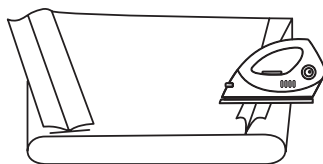
5. Продублювати зовнішній бік листочки прокладкою, яка має бути викроєна за формою листочки в готовому вигляді.



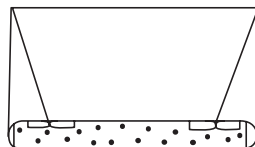
6. Обшити бічні краї листочки, склавши її лицьовим боком усередину. Зрізи зрівняти і обшити деталь по бічних краях швом завширшки 5–7 мм.



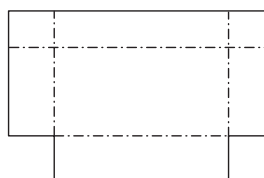
7. Розпрасувати шви обшивання. Вивернути деталь на лицьовий бік, припрасувати листочку.



8. Перевірити якість. Ширина листочки по всій довжині має бути однаковою, бічні краї паралельними, кути чіткими.

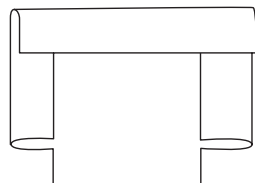


Листочку з настрочними кінцями для верхньої нагрудної кишені викроїти з припусками по бічних сторонах і по нижньому краю 10 мм, по верхньому краю 15 мм.



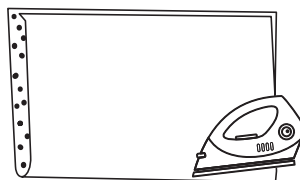
9. Бічні й верхній боки запрасувати до середини, по нижньому припуску листочка буде з'єднуватися з пілочною.

10. Запрасовані краї мають бути паралельними між собою і рівними.



Листочку з вшивними кінцями дублюють із того боку, який буде внизу.

11. Запрасувати листочку навпіл, склавши її вздовж виворітним боком усередину, рівняючи зрізи.

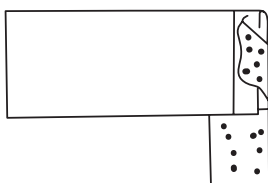


ОБРОБКА ДЕТАЛЕЙ ПОГОНІВ

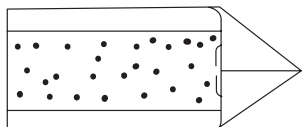


Погон – деталь або вузол швейного виробу у вигляді смужки, закріпленої до виробу в ділянці плеча, для його оздоблення.

1. При виготовленні погона з легкої тканини деталь перегнути вздовж навпіл і обшити його кінець, підкладаючи під край деталь із прокладкового матеріалу. Обшити кінець основної деталі так, щоб строчка пройшла посередині прокладки швом завширшки 5–7 мм.



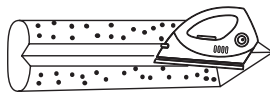
2. Вивернути кут, розкладаючи припуск шва обшивання в різні боки.



3. Зшити погон по довжині, склавши його лицьовим боком усередину.



4. Розпрасувати шов зшивання, вивернути погон, припрасувати.



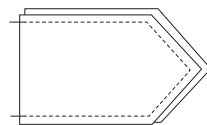
5. Перевірити якість: сторони погона мають бути рівними і симетричними.



6. У щільних тканинах дублюють нижню деталь погона.



7. Обшити погон з усіх боків, крім краю, яким він буде вшиватися в шов виробу, склавши верхню і нижню деталі лицьовими боками всередину. Підрізати шов у кутах, залишаючи припуск 2–3 мм.



8. Вивернути погон на лицьовий бік, допомагаючи в кутах кілочком, і припрасувати, розташовуючи шви обшивання на ребро.



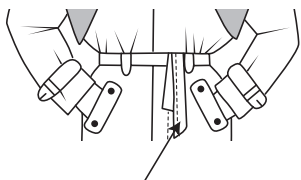
9. Перевірити якість: сторони погона мають бути рівними і симетричними.

ОБРОБКА ПОЯСА

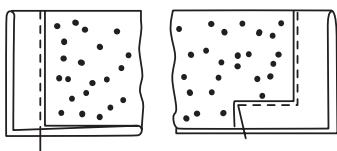
Пояс – деталь для фіксування швейного виробу під грудьми, на талії або стегнах та його декоративного оформлення.

Пояс може бути пришивний або знімний. У деяких моделях пояс має вигляд двох напівпоясів, одним кінцем вшитих у бічні шви. Пояс може

зав'язуватись або застігатись на пряжку, кнопки, гудзики, гачки. Пояси можуть бути вузькими і широкими, м'якими, напівтвердими і жорсткими, суцільно викроєними і складатися з частин.

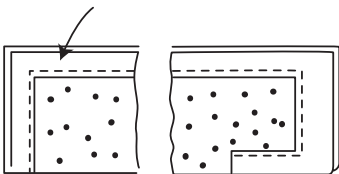


Пояс, який пришивають до виробу, може бути суцільно викроєним і складатися із двох деталей з основної тканини.

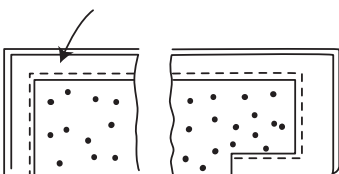


Виворітний бік зовнішньої частини пояса дублюють.

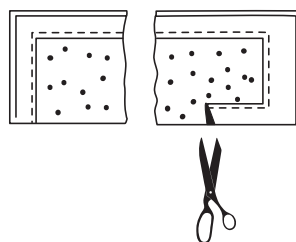
1. Пояс скласти лицьовими боками всередину і обшити верхній бік пояса. Кінець пояса, з боку якого буде петля, обшити швом завширшки 5–7 мм тільки по бічній частині. Ділянку пояса, де буде пришиватися гудзик, обшити на довжину перехідного пояса. Ширина шва по бічному краю 5–7 мм, на нижньому краю дорівнює ширині шва пришивання пояса 7–10 мм.



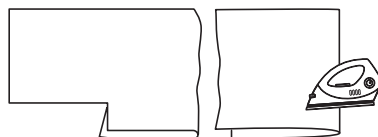
2. Якщо пояс складається з двох частин, то необхідно обшити верхній бік деталі.



3. Із боку перехідної частини пояса зробити косу розсічку до кінця строчки, не доходячи до неї на 2 мм.



4. Пояс вивернути на лицьовий бік і припрасувати без утворення канта.



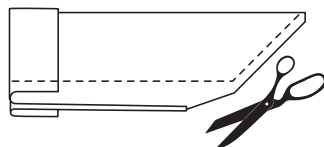
5. Перевірити якість пояса по всій довжині. Пояс має бути однієї ширини, краї пояса мають бути рівними і симетричними.

Якщо пояс є оздоблювальною деталлю, то дублювання може не виконуватися, залежно від модельних особливостей.

6. Пояс скласти вздовж лицьовим боком усередину, відгинаючи одну з бічних сторін на виворітний бік на 7–10 мм.

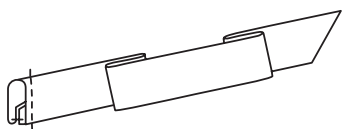


7. Обшити пояс з обох боків, залишаючи один підігнутий край не обшитим. Якщо кінець пояса входить у шов виробу, його можна не підгинати. Шов у кутах підрізати, залишаючи припуск шва 2–3 мм.



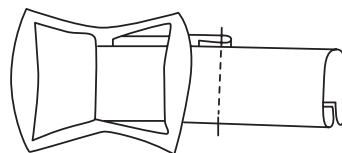
8. Пояс вивернути на лицьовий бік, виправляючи шов у кутах. Кінець по-

яса застрочити на відстані 1–2 мм від краю деталі, розташовуючи шов обшивання пояса на ребро.



9. Якщо моделлю передбачена пряжка, то в пряжку вставити кінець

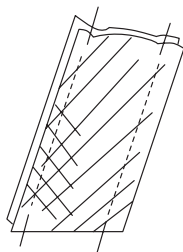
пояса, перегнути пояс у бік внутрішньої частини пояса на 20–40 мм і застрочити, підгинаючи зріз пояса на 7 мм. Строчка має проходити на 1–2 мм від згину.



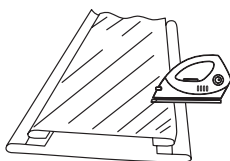
ОБРОБКА ХОМУТИКІВ

Хомутики можуть бути вузькими та широкими. Широкі хомутики можуть оброблятися на підкладці.

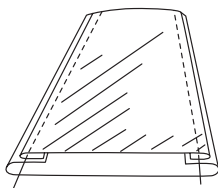
1. Обшити хомутик із двох бічних країв, склавши лицьовими боками всередину з підкладкою.



2. Вивернути хомутик на лицьовий бік і припрасувати, виправляючи кант з основної деталі на 1–2 мм.

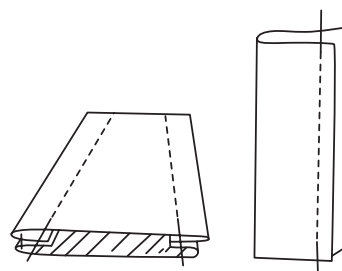


3. Якщо передбачена оздоблювальна строчка, прокласти її по краю деталі. Ширина строчки залежить від модельних особливостей.

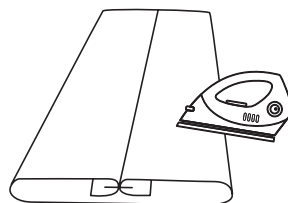


4. Перевірити, щоб ширина хомутика, канта та оздоблювальної строчки по всій довжині була однаковою.

Якщо хомутик без підкладки, то деталь скласти лицьовим боком усередину, зрізи зрівняти і обшити швом завширшки 5–7 мм. Шов припрасувати.

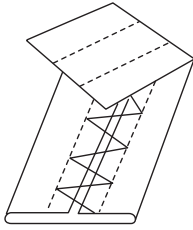


5. Вивернути хомутик на лицьовий бік і припрасувати, розташовуючи шов посередині деталі.

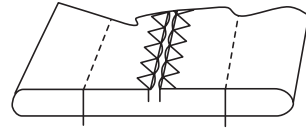


6. Перевірити, щоб ширина хомутика по всій довжині була однаковою і шов розташовувався точно посередині.

Вузькі хомутики обробити швом у стик на спеціальній двоголковій машині ланцюгового стібка.



усередину на 7–10 мм і застрочити швом завширшки 5 мм. Ширина хомутика по всій довжині має бути однаковою.



Хомутик можна обметати з обох боків. Обметані боки хомутика підігнути

КОНТРОЛЬНІ ЗАПИТАННЯ

- 1. Згідно з якою деталлю фастригують клапан і підкладку кишені?**
А по клапану
Б по підкладці
- 2. Яка ширина шва при фастригуванні клапана і підкладки кишені?**
А 4 мм
Б 5 мм
В 10 мм
- 3. Яку деталь при фастригуванні присаджують?**
А клапан
Б підкладку клапана
- 4. Згідно з якою деталлю обшивають клапан?**
А по клапану
Б по підкладці клапана
- 5. З якої деталі вифастриговують кант?**
А із клапана
Б із підкладки клапана
- 6. Скільки прийомів використовують при пришиванні бейки до клапана?**
А один прийом
Б два прийоми
В три прийоми
- 7. Що роблять зі швом пришивання бейки до клапана?**
А розпрасовують
Б заправують у бік бейки
В заправують у бік клапана
- 8. Яку форму листочки використовують при виготовленні деталей із товстих тканин?**
А у вигляді трапеції
Б у вигляді прямокутника

ПРАКТИЧНІ ЗАВДАННЯ

- 1. Обробіть клапан із бейкою накладним швом.**
- 2. Заготуйте листочку з нашивними кінцями у виробх із товстих тканин.**
- 3. Обробіть деталь погона.**
- 4. Заготуйте деталь пояса, яку пришиватимуть до виробу.**
- 5. Обробіть хомутик на підкладці.**

ОБРОБКА РЕЛЬЄФНИХ ШВІВ, ШЛІЦ, КОКЕТОК

Мета: навчитися обробляти шви рельєфів різної конфігурації; навчитися обробляти шліци; навчитися обробляти кокетки відповідно до конфігурації зрізів кокетки; навчитися вибирати методи обробки залежно від оброблюваної тканини.

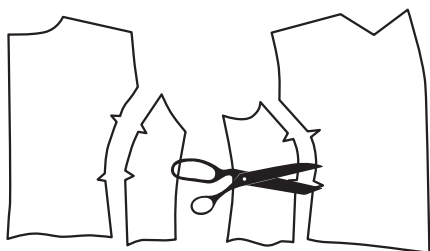
ОБРОБКА РЕЛЬЄФНИХ ШВІВ

Відповідно до конструкцій виробів виточки на деталях пілочок і спинки можуть переводитися в шви рельєфів. Рельєфи можуть бути спрямовані від зрізу пройми, горловини, плечового зрізу.

1. Перевірити наявність деталей крою: спинки, пілочки, бочка спинки, бочка пілочки. Опукла частина на бочку пілочки завжди більша, ніж на бочку спинки.

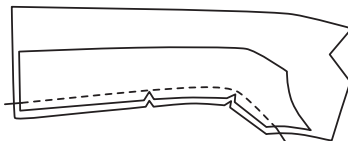


2. Перед зшиванням зрізів рельєфів на деталях поставити надсічки, щоб при обробці зрізи деталей не перемістилися. Надсічки розташувати на рівні талії та грудей.



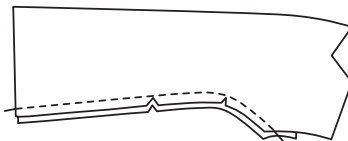
3. Сфастригувати прямими стібками зрізи рельєфів, склавши деталі лицьовими боками всередину, рівняючи

зрізи рельєфу, суміщаючи надсічки. Фастригувати деталі з боку деталі з опуклим зрізом.



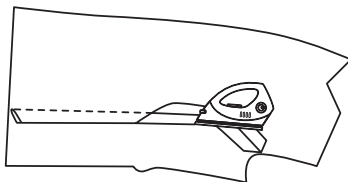
4. Зшити зрізи рельєфу по деталі з увігнутим зрізом. На початку і в кінці строчки зробити закріпки.

При зшиванні необхідно стежити, щоб на деталі бочка не утворювалися заломы та викривлення шва.



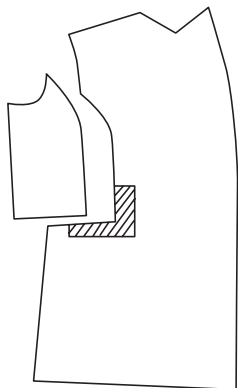
5. Приprasувати шов на ребро, розташовуючи деталь на prasувальному столі швом рельєфу до працівника. Розгорнути деталь і виконати відтягування шва рельєфу для створення прилеглої форми на рівні талії.

Розprasувати шов рельєфу на спеціальній колодці. Якщо моделлю передбачена оздоблювальна строчка, шов рельєфу запрасувати.

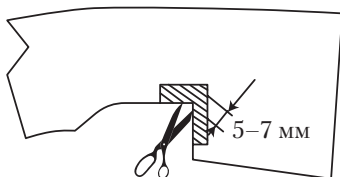


ОБРОБКА РЕЛЬЄФУ, ЩО ПЕРЕХОДИТЬ У ПІДРІЗ

Рельєф може переходити в підріз на лінії талії. Для обробки внутрішнього кута середньої частини необхідний повздовжник. Повздовжник забезпечує міцність розсіченого кута і чіткість форми.



1. Наклеїти повздовжник з виворітного боку пілочки або настрочити на пілочку з боку повздовжника швом завширшки 5–7 мм. На пілочці строчка має проходити по наміченій лінії рельєфу.



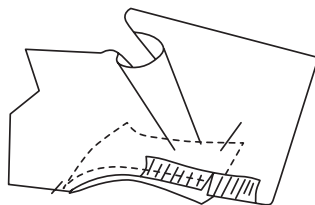
2. На деталі пілочки зробити надсічку завдовжки 8–9 мм.

3. Сфастрігувати середню частину і бочок пілочки, склавши лицьовими боками всередину. Зрізи сфастрігувати по деталі, що має надсічку, прямими стібками завдовжки 7–10 мм.

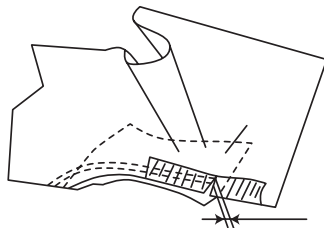
ОБРОБКА ШЛІЦ

По низу виробу в швах обробляють шліци.

Шліци є декоративним елементом виробів і забезпечують свободу руху в процесі носіння.



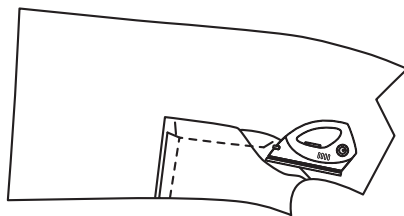
4. Перевірити якість. При фастрігуванні необхідно суміщати надсічки і зрізи пройми середньої частини і бочка. У куті не має бути зморщок.



5. Зшити деталі завширшки 7–10 мм. На рівні надсічки строчка не доходить до кінця зрізу на 1–2 мм.

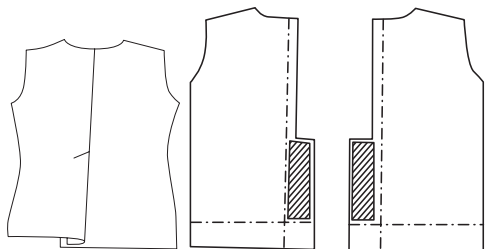
6. Припрасувати шов, розташовуючи на прасувальному столі швом рельєфу до працівника. Шов припрасувати на ребро.

Шов розпрасувати на спеціальній колодці, розгорнувши деталь лицьовим боком униз, або запрасувати, якщо відповідно до моделі передбачена оздоблювальна строчка.

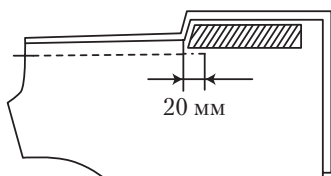


1. Продублювати припуск верхньої деталі шліци клейовою прокладкою і прокласти клейовий пружок, щоб припуск шліци не витягувався.

Пружок прокласти з натягом на 1 мм від наміченої лінії згину шліци. Нижню деталь шліци обробити тільки клейовою прокладкою.



2. Зшити дві деталі спинки від горловини, закінчуючи на 20 мм нижче припуску шліци.

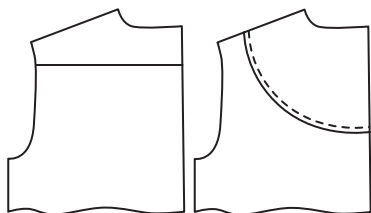


3. Деталь розташувати на прасувальному столі лицьовим боком униз. Поставити надсічку у верхньому кінці шліци.

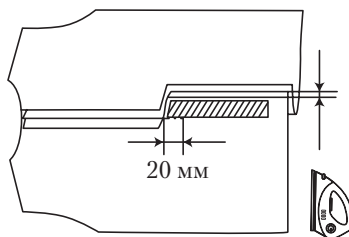
4. Розпрасувати припуск шва вище шліци, а шліцу запрасувати у бік лівої частини спинки.

У виробках із товстих тканин зріз нижньої шліци запрасувати у бік вивороту на 15 мм.

ОБРОБКА КОКЕТОК



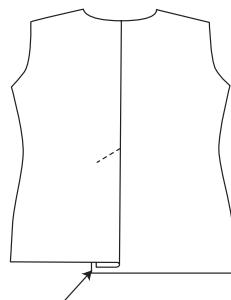
Кокетки – конструктивні лінії в виробі. Кокетки можуть бути відлітні, пришивні, настрочні. Лінії кокетки можуть бути прямі, овальні, фігурні з виступними і внутрішніми кутами.



5. Закріпити верхній кінець шліци, на лицьовому боці виробу намітити лінію строчки, яка є і закріплювальною, і оздоблювальною. Лінію розташувати на рівні верхнього кінця шліци під кутом 45–60° до середнього зрізу. Довжина оздоблювальної строчки відповідає ширині шліци.

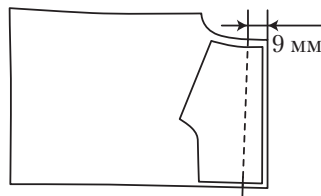
6. Якщо підкладка пришивна по низу, нижні кути шліци обробити при з'єднанні підкладки з виробом.

Якщо підкладка відлітна по низу, кути обробити після уточнення і підшивання низу виробу.



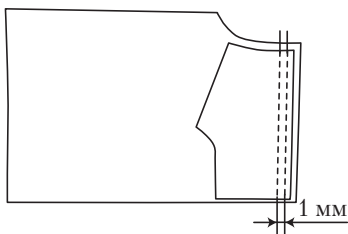
Способи обробки кокетки залежать від конструкції моделі та тканини, яку застосовують.

1. При з'єднанні прямої кокетки з виробом деталі скласти лицьовими боками усередину.

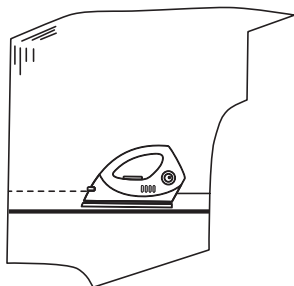


2. Зрізи зрівняти, суміщаючи зрізи пройми основної деталі і кокетки. Прифастригувати деталі прямими стібками завдовжки 7–10 мм, на 9 мм від зрізу.

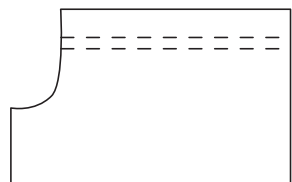
3. Зшити зрізи по деталі кокетки, строчка має проходити на 1 мм від строчки прифастригування. На початку і в кінці строчки зробити закріпки.



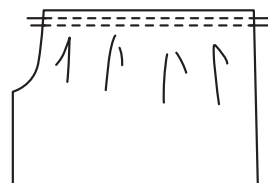
4. Деталь укласти на прасувальний стіл швом до працівника. Шов припрасувати на ребро, а потім розпрасувати. Якщо на деталі передбачена оздоблювальна строчка, шов запрасувати на деталь кокетки.



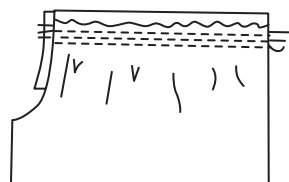
5. По зрізу з'єднання з кокеткою основна деталь може бути призібрана або в складки. У цьому випадку по зрізу основної деталі прокласти дві строчки на відстані 9 мм від зрізу. Відстань між строчками – 2 мм.



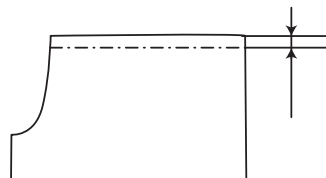
6. Стягнути зріз, утворюючи зборку і зрівнюючи зі зрізом на кокетці.



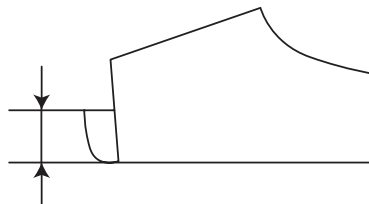
7. Деталі скласти лицьовими боками усередину, зрізи зрівняти. Зшити зрізи по основній деталі, що має зборку, швом завширшки 7–10 мм. На початку і в кінці строчки виконати закріпки. Нитки, що збирали деталь у зборку, видалити. Шов направити у бік кокетки.



8. Якщо кокетка і основна деталь з'єднуються накладним швом, то на лицьовому боці основної деталі намітити місце розташування кокетки. Припуски мають дорівнювати ширині оздоблювальної строчки плюс 7–10 мм.

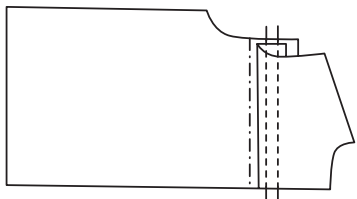


9. Запрасувати на кокетці зріз настрочування кокетки на виворітний бік на ширину припуску шва.

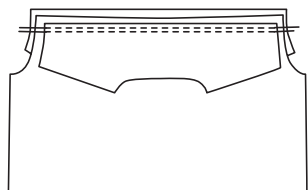


10. На лицьовий бік основної деталі накласти кокетку запрасованим зрізом до наміченої лінії.

Прифастрігувати кокетку на основну деталь прямими стібками завдовжки 7–10 мм. Прокласти оздоблювальну строчку по деталі кокетки за допомогою напрямної лінійки або по наміченій лінії.

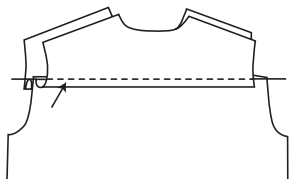


11. У виробках без підкладки пряма кокетка може складатися з двох частин. У цьому випадку деталі кокетки скласти лицьовими боками усередину. Спинку розташувати між деталями кокетки. Зрізи зрівняти і сфастрігувати прямими стібками завдовжки 7–10 мм.



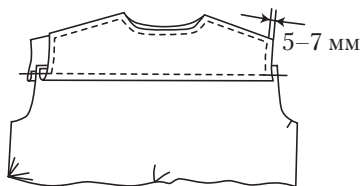
12. Зшити деталі спинки і кокеток на 1 мм від строчки фастрігування. На початку і в кінці строчки зробити закріпки.

13. Деталі кокеток і спинки відігнути в протилежні боки, щоб кокетки розташовувалися виворітними боками усередину. Зафастрігувати шов зшивання спинки з кокеткою прямими стібками завдовжки 7–10 мм, розправляючи деталі так, щоб не утворювався напуск зі шва. Шов припрасувати.

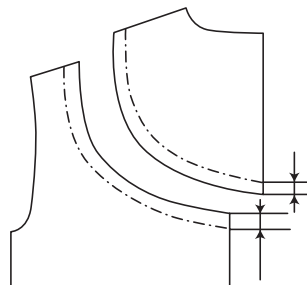


14. Плечові зрізи, зрізи горловини і пройм на деталях кокетки зрівняти

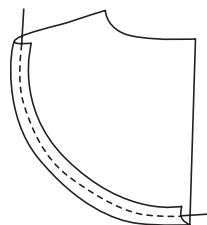
і сфастрігувати прямими стібками завдовжки 7–10 мм або настрочити на відстані 5–7 мм від зрізів.



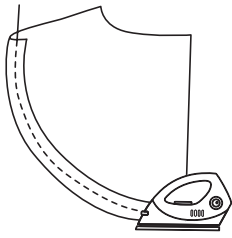
15. Овальні кокетки обробляють накладним швом. Якщо ширина оздоблювальної строчки менше ніж 10 мм, на деталі кокетки намітити по допоміжному лекалу край кокетки, а на основній деталі намітити лінію настрочування кокетки. Лінію на основній деталі й лінію на деталі кокетки розташувати від зрізу на ширину оздоблювальної строчки плюс 7–10 мм припуск на шов.



16. Край кокетки підігнути по наміченій лінії виворітним боком усередину і зафастрігувати прямими стібками довжиною 5–7 мм.

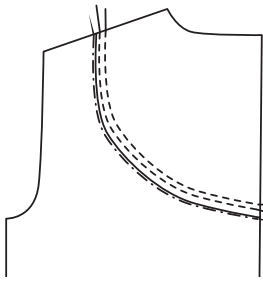


17. Припрасувати зафастрігований край кокетки, розташовуючи на прасувальному столі лицьовим боком униз, підігнутим краєм кокетки до працівника, переставляючи праску вздовж краю деталі.



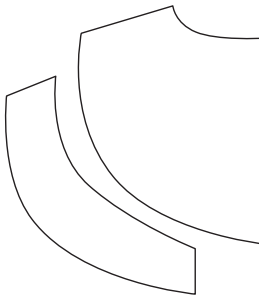
18. Кокетку прифастригувати на основну деталь прямими стібками 5–7 мм.

Запрасований край кокетки з'єднати з лінією, наміченою на основній деталі.



19. Прокласти оздоблювальну строчку по деталі кокетки за допомогою напрямної лінійки або по наміченій лінії. Нитки строчок тимчасового призначення видалити.

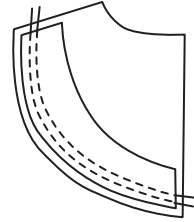
20. Якщо величина оздоблювальної строчки більше ніж 10 мм, край кокетки обробити обшивкою. Обшивку викроїти по формі краю кокетки. Ширина обшивки дорівнює ширині оздоблювальної строчки плюс 7–10 мм.



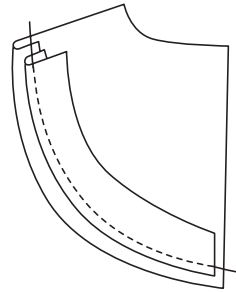
21. Прифастригувати обшивку з кокеткою прямими стібками 7–10 мм на 11 мм від краю, склавши деталі лицьом

вими боками усередину, зрівнюючи зрізи.

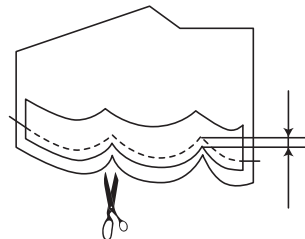
Обшити край кокетки обшивкою, швом завширшки 5–7 мм. На початку і в кінці строчки зробити закріпки.



22. Вивернути обшивку на виворітний бік кокетки. Вифастригувати шов обшивання. Вифастригувати косими стібками завдовжки 710 мм, з деталі кокетки виправити кант завширшки 1–2 мм. З'єднати кокетку з основною деталлю так само, як за обробки кокетки з запрасованим краєм.



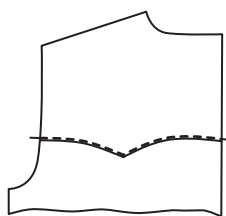
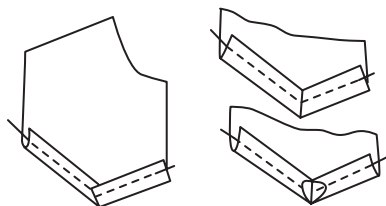
23. Кокетки з фігурними краями обробити накладним швом. Для обробки фігурного краю застосувати обшивку, яку викроюють за формою зрізу кокетки. Якщо фігурний зріз має внутрішній кут, то необхідно зробити надсічку перед вивертанням обшивки. Надсічка в куті не має доходити до строчки обшивання на 1–2 мм.



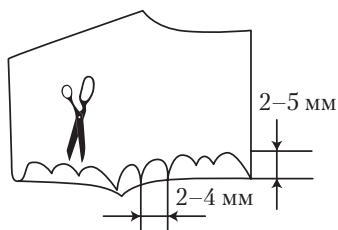
ОБРОБКА КОКЕТКИ З ВИСТУПНИМИ КУТАМИ

1. Кокетки з виступними кутами можуть бути оброблені без обшивки. При зафастригуванні краю такої кокетки на виворітний бік припуск на шов зовнішнього кута закласти складочкою. У виробках із товстих тканин припуск зовнішнього кута зшити у стик.

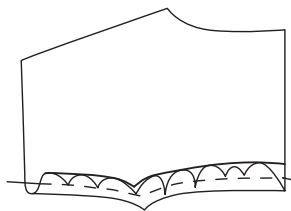
2. Якщо на кокетці край має увігнуту форму і ширина настрочування не перевищує 5 мм, при з'єднанні можна не застосовувати обшивку.



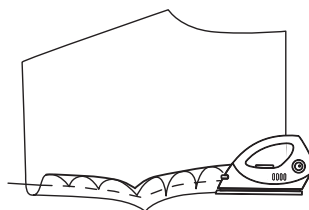
3. На деталі кокетки з лицьового боку намітити лінію перегину. Увігнути зрізи кокетки, розсікти через проміжок 2–4 мм. Надсічка не має доходити до наміченої лінії на 2–5 мм, залежно від ширини оздоблювальної строчки.



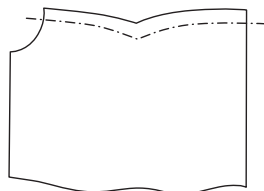
4. Підігнути край кокетки по наміченій лінії виворітним боком усередину і зафастригувати прямими стібками завдовжки 5–7 мм.



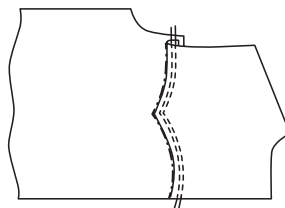
5. Припрасувати згин деталі, уклавши на прасувальний стіл лицьовим боком униз, зафастригованим краєм деталі до працівника, переставляючи праску вздовж краю кокетки. Якщо зріз затягує основну деталь, необхідно додатково зробити надсічки по зрізу.



6. Намітити лінію з'єднання кокетки з деталлю на лицьовому боці деталі. Лінію намітити від зрізу на відстані, яка дорівнює ширині оздоблювальної строчки плюс 7–10 мм.



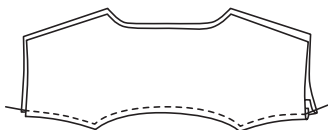
7. Прифастригування і настрочування кокетки виконати так само, як за обробки фігурних кокеток. Кокетку укласти на основну деталь лицьовим боком догори. Запрасований край кокетки з'єднати з наміченою лінією.



ОБРОБКА ВІДЛІТНИХ КОКЕТОК

1. Відлітні кокетки обробляють на підкладці і без підкладки. Деталі з основної і підкладкової тканини скласти лицьовими боками всередину, зрізи зрівняти.

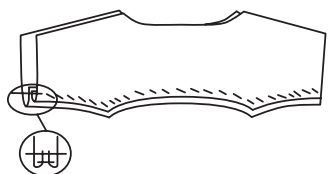
Обшити відлітний край кокетки обшивним швом 5–7 мм.



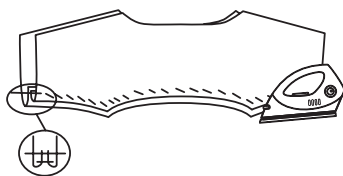
2. Зробити надсічки по зрізах, не доходячи до строчки 1–2 мм, якщо край кокетки має увігнуту форму.

Вивернути деталі на лицьовий бік.

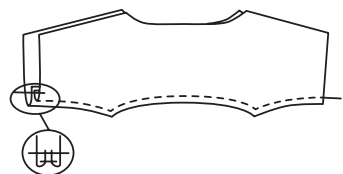
Вифастригувати шов, виправляючи кант з основної деталі 1–2 мм. Вифастригувати косими стібками завдовжки 7–10 мм.



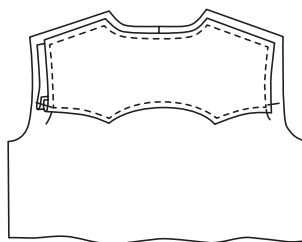
3. Припрасувати шов, уклавши деталі на прасувальному столі лицьовим боком униз, обшитим краєм кокетки до працівника.



4. Якщо на моделі передбачена оздоблювальна строчка, прокласти її за допомогою напрямної лінійки або по наміченій лінії.

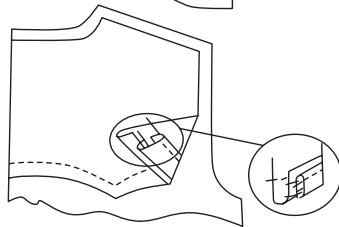
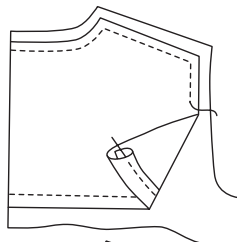


5. Прифастригувати заготовлену кокетку на лицьовий бік основної деталі прямими стібками завдовжки 5–7 мм, зрівнюючи зрізи горловини, пройми і плечові зрізи на основній деталі, деталі кокетки і підкладки.



6. При обробці кокеток без підкладки необхідно обробити відлітний край кокетки.

Зрізи обробити швом у підгин із закритим зрізом, або обкантиувати, фігурні зрізи обробити обшивкою, яку викроїти за формою зрізу.

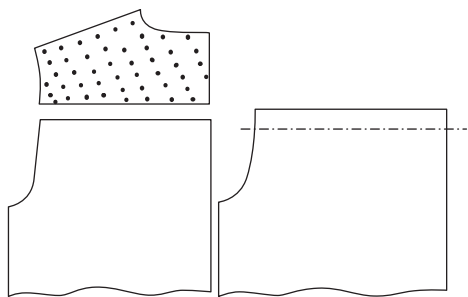


7. У виробках із плащових синтетичних тканин частину основної деталі, яка розташовується під кокеткою, викроїти окремо з бавовняної, підкладкової тканини або плащової тканини у вигляді сітки.

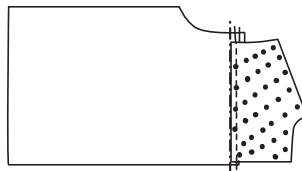
8. Деталі з'єднати накладним швом або зшити.

При з'єднанні накладним швом на деталі з основного матеріалу намітити

лінію, розташовану від зрізу на подвійну ширину припуску на шов.



9. Зріз другої деталі зрівняти з наміченою лінією і настрочити швом завширшки 7–10 мм. На початку і в кінці строчки зробити закріпки. З'єднати кокетку з основною деталлю так само, як за обробки відлітної кокетки.



КОНТРОЛЬНІ ЗАПИТАННЯ

- 1. З боку якої деталі потрібно фастригувати зрізи рельєфів?**
А з боку деталі з увігнутих зрізом
Б з боку деталі з овальним зрізом
- 2. З боку якої деталі зшивають деталі?**
А з боку деталі з увігнутих зрізом
Б з боку деталі з овальним зрізом
- 3. В яких випадках зріз рельєфу заправують?**
А при обробці виробів із тонких тканин
Б якщо передбачена оздоблювальна строчка
- 4. В якому випадку при обробці рельєфу використовують повздовжник?**
А при обробці виробів із тонких тканин
Б якщо рельєф переходить у підріз на рівні кишені
- 5. Які матеріали використовують для дублювання шліци?**
А клейову прокладку, крайку Б прокламелін, крайку
- 6. На яких ділянках дублюють шліцу?**
А на ділянці припуску з боку шліци
Б на рівні припуску з боку пілочки
- 7. Під яким кутом розташовують строчку, що закріплює верхній кінець шліци?**
А 45° Б 65° В 35°
- 8. З боку якої деталі зшивають кокетку з основною деталлю?**
А з боку кокетки Б з боку основної деталі
- 9. У яких випадках при обробці кокеток необхідна обшивка?**
А при обробці виробів із тонких тканин
Б якщо ширина оздоблювальної строчки перевищує ширину припуску на шов
- 10. Коли основна деталь під відлітною кокеткою може складатися з двох частин?**
А при обробці виробів із товстих тканин
Б при обробці виробів із плащових тканин
В при обробці фігурних кокеток

ПРАКТИЧНІ ЗАВДАННЯ

1. Зшийте рельєф, що переходить у підріз на лінії талії.
2. Обробіть деталь спинки з подвійною кокеткою.
3. Обробіть деталь пілочки з овальною кокеткою. Оздоблювальна строчка дорівнює 5 мм.
4. Обробіть деталь спинки з кокеткою, що має виступні внутрішні кути.

З'ЄДНАННЯ ВЕРХНЬОЇ ЧАСТИНИ СУКНІ З НИЖНЬОЮ

Мета: навчитися з'єднувати верхню частину сукні з нижньою зшивним швом; навчитися з'єднувати верхню частину сукні з нижньою накладним швом; навчитися з'єднувати верхню частину сукні з нижньою з прокладанням еластичної тасьми по лінії талії.

Перед з'єднанням верхньої частини сукні з нижньою необхідно:

- обробити виточки й інші фасонні лінії і деталі оздоблення;
- зшити бічні і плечові зрізи;
- вшити комір у горловину.

Рукави можна вшити після з'єднання верхньої частини з нижньою.

У нижній частині:

- обробити виточки й інші фасонні лінії;
- з'єднати нижню частину пілочки та нижню частину спинки.

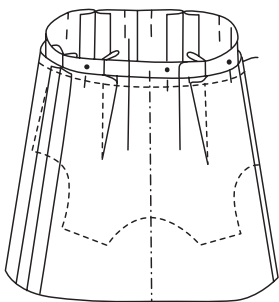
I. З'ЄДНАННЯ ВЕРХНЬОЇ ЧАСТИНИ СУКНІ З НИЖНЬОЮ ЗШИВНИМ ШВОМ

Сукня без зборок по лінії талії

1. Вивернути нижню частину сукні на виворітний бік, верхню частину – на лицьовий бік.

В індивідуальному пошитті при розкрої по лінії талії дають такі припуски:

- по верхній частині – 40 мм;
- по нижній частині – 15 мм.



Зрізи обметують окремо, перед з'єднанням верхньої частини з нижньою. А в масовому пошитті – і по верхній частині, і по нижній частині дають однакові припуски – 15 мм, і зрізи обметують разом після з'єднання верхньої частини з нижньою.

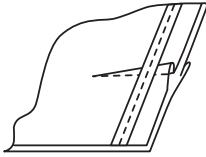
2. Зафіксувати шпильками, уфастригувати деталі з боку нижньої частини по наміченій лінії талії, уклавши верхню частину в нижню, суміщаючи намічену лінію талії верхньої частини з наміченою лінією талії нижньої частини, а також бічні шви, виточки і мітки середини пілочки та спинки на верхній та нижній частинах.

3. Зшити верхню частину з нижньою подвійною машинною строчкою з метою запобігання розтягуванню шва, дотримуючись відстані між ними 1–3 мм.

4. Приprasувати припуски шва з'єднання з виворітного боку і запрасувати у бік верхньої частини або за моделлю.

5. Величина припуску з боку верхньої частини в дитячих виробках може бути збільшена до 50 мм.

6. З метою запобігання розтягуванню шва під строчку з'єднання верхньої частини з нижньою рекомендують підкладати пружок з основної тканини, розташовуючи зрізи пружка в бік зрізу нижньої частини.

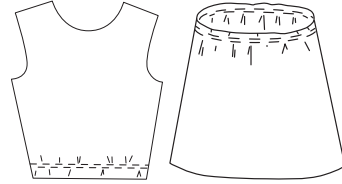


Сукня зі зборкою по лінії талії

1. Виконати зборку по нижньому зрізу верхньої частини і по верхньому зрізу нижньої частини за допомогою двох паралельних машинних строчок, попередньо обметавши зрізи припусків.

2. Вивернути нижню частину сукні на виворітний бік, а верхню частину – на лицьовий бік.

3. Вкласти верхню частину в нижню, сумістити контрольні мітки і лінії деталей, зафіксувати шпильками.

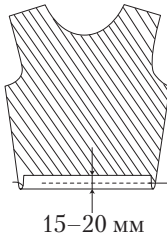


4. Уфастригувати деталі по лінії складання з боку нижньої частини, одночасно приметуючи тасьму або пружок з основного матеріалу, поєднуючи зріз пружка зі зрізом нижньої частини.

5. Зшити деталі двома машинними строчками, дотримуючись відстані між ними 1–2 мм.

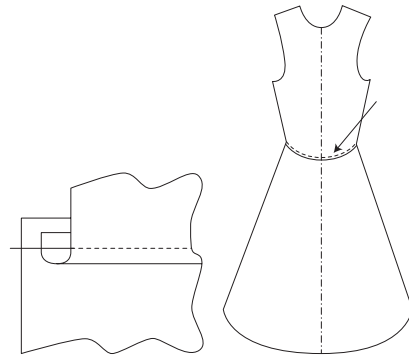
II. З'ЄДНАННЯ ВЕРХНЬОЇ ЧАСТИНИ СУКНІ З НИЖНЬОЮ НАКЛАДНИМ ШВОМ

1. Зафастригувати на виворітний бік і припрасувати попередньо обметаний зріз верхньої частини по наміченій лінії або на величину, що дорівнює ширині оздоблювальної строчки плюс 15–20 мм.



2. Укласти оброблений край верхньої частини на нижню (до наміченої лінії), сумістити контрольні мітки і лінії. Заколоти шпильками.

3. Уфастригувати та настрочити верхню частину на нижню у край згину або на відстані від згину, передбаченій моделлю.

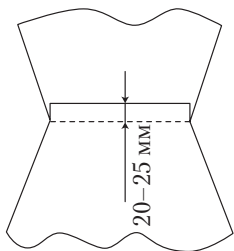


4. Запрасувати припуски шва з'єднання з виворітного боку через пропрасовувач.

III. З'ЄДНАННЯ ВЕРХНЬОЇ ЧАСТИНИ СУКНІ З НИЖНЬОЮ З ПРОКЛАДАННЯМ ЕЛАСТИЧНОЇ ТАСЬМИ ПО ЛІНІЇ ТАЛІЇ

1. Зшити верхню частину з нижньою по лінії талії, залишаючи припуски завширшки 20–25 мм.

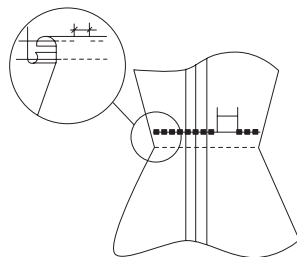
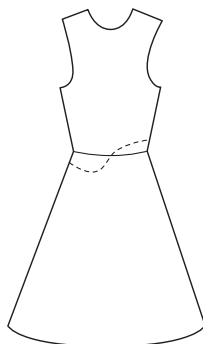
2. Підрізати припуск на деталях верхньої частини до 5–7 мм, а на деталях нижньої частини – підвернути на 5–7 мм та зафастригувати його.



Відігнути припуски у бік верхньої частини та сфастрігувати їх стібком завдовжки 7–10 мм.

3. Настрочити припуск нижньої частини з підігнутим зрізом поверх деталей верхньої частини на відстані 2 мм від згину, залишаючи незшитою ділянку завдовжки 30 мм.

4. Вставити в отриману куліску еластичну тасьму і скріпити її кінці. Настрочити незшиту ділянку, натягуючи під час строчки еластичну тасьму.



КОНТРОЛЬНІ ЗАПИТАННЯ

1. **Укажіть послідовність виконання з'єднання верхньої частини сукні з нижньою зшивним швом зі зборками на верхній та нижній частинах, проставивши порядкові номери в клітинках:**

- утворення зборки по нижньому зрізу верхньої частини та по верхньому зрізу нижньої частини
- зшивання верхньої частини сукні з нижньою
- поєднання верхньої частини з нижньою по контрольних мітках за допомогою шпильок
- обметування зрізів припусків на обметувальній машині
- уфастрігування верхньої частини з нижньою з одночасним прифастрігуванням тасьми або крайки

2. **Укажіть послідовність виконання з'єднання верхньої частини сукні з нижньою накладним швом, проставивши порядкові номери у клітинках:**

- нафастрігувати оброблений край на нижню частину
- зафастрігувати підігнутий нижній зріз верхньої частини по наміченій лінії
- настрочити верхню частину на нижню частину
- припрасувати нижній зріз верхньої частини

ПРАКТИЧНІ ЗАВДАННЯ

1. Виконайте з'єднання верхньої частини з нижньою зшивним швом без зборок по лінії талії.
2. Обробіть виріб із прокладанням еластичної тасьми по лінії талії.

ОБРОБКА НАКЛАДНИХ КИШЕНЬ

Мета: навчитися вибирати спосіб обробки накладної кишені; навчитися виконувати технологічні операції обробки кишені, дотримуючись технічних умов.

Накладні кишені за розташуванням бувають верхні й бічні. Ці кишені частіше використовують у виробі спортивного стилю. Кишені можуть бути гладкими або оформлені листочками, клапанами, складками, защипами.

Обробку накладних кишень виконують у два етапи:

- заготовка накладних кишень;
- з'єднання кишені з пілочкою.

У цьому навчальному елементі розглянуто три методи обробки з'єднання кишені з пілочкою:

- з'єднання зшивним швом;
- з'єднання накладним швом із закритим зрізом;

- з'єднання кишені з суцільно викроєним клапаном.

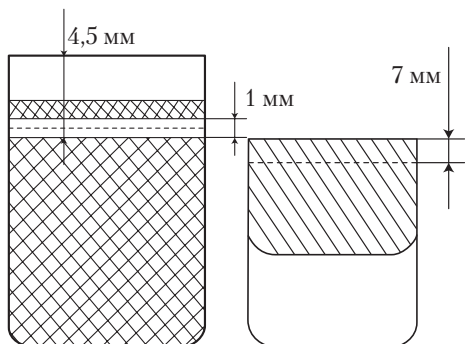


З'ЄДНАННЯ НАКЛАДНОЇ КИШЕНІ З ПІЛОЧКОЮ ЗШИВНИМ ШВОМ

1. Гладку накладну кишеню розкрити з припуском на обробку верхнього краю.

У тканинах, що легко розтягуються, прокласти пружок із натягом із боку припуску верхнього краю на 1 мм від лінії перегину.

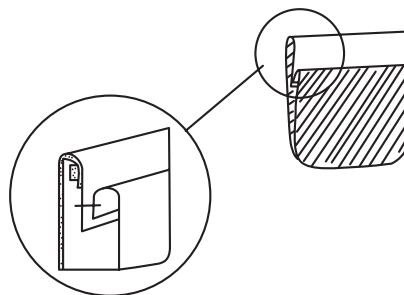
2. Пришити підкладку до верхнього припуску кишені швом завширшки 7 мм, складаючи деталі лицьовим боком усередину. Строчку виконати з боку підкладки.



3. Запрасувати кишеню, перегинаючи її по наміченій лінії. Шов з'єднання

підкладки запрасувати в бік підкладкової тканини.

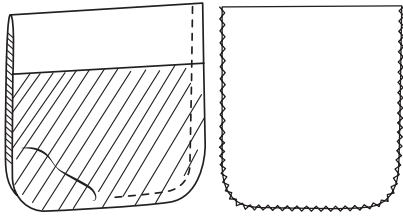
Перевірити симетричність кишень складанням двох деталей.



4. Фастригувати підкладку на основну деталь прямими стібками завдовжки 5–7 мм.

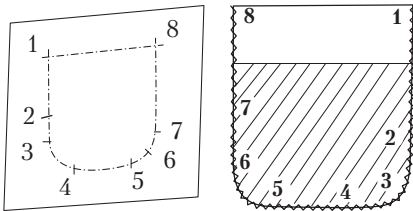
Не допускати перекошеності деталей.

5. Обметати зрізи кишені з боку основної тканини, якщо моделлю не передбачено настрочування кишені, а тканина сипка. Видалити нитки фастригування.

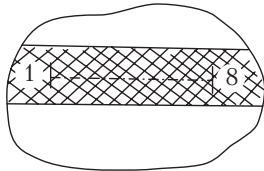


6. Намітити місце розташування кишені й контрольні позначки для правильного з'єднання кишені з пілочкою.

7. Намітити контрольні позначки на кишені з боку підкладки по допоміжному лекалу.

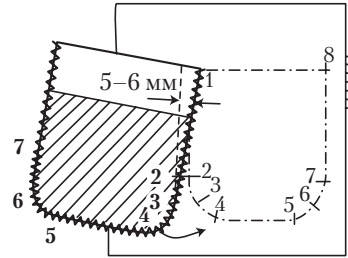


8. З'єднати з пілочкою клейовий повздовжник, накладаючи середину повздовжника на лінію верхнього краю кишені. Кінці повздовжника випустити за бічні краї кишені на 20–30 мм.



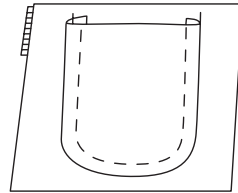
9. Кишеню укласти на пілочку лицьовим боком усередину, суміщаючи зрізи кишені з крейдяною лінією розташування кишені. Верхній край кишені сумістити з першою контрольною міткою. Пришити кишеню, посажуючи її на заокруглених ділянках,

суміщаючи однойменні контрольні мітки. Ширина шва 5–6 мм.

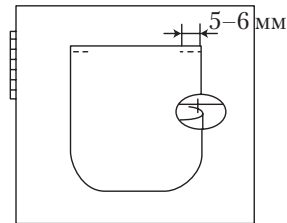


З лицьового боку перевірити якість з'єднання кишені. Не має бути заломів, зайвого натягу чи слабини на кишені.

10. Розправити кишеню, прифастригувати прямими стібками завдовжки 7–10 мм, не допускаючи напуск уздовж швів. Ширина шва – 7–10 мм.



11. Припрасувати кишеню з лицьового боку через пропрасовувач, не допускаючи утворення полісків. Видалити нитки і ще раз припрасувати. Паралельно до верхнього краю кишені на відстані 1 мм виконати закріпки завдовжки 5–6 мм.

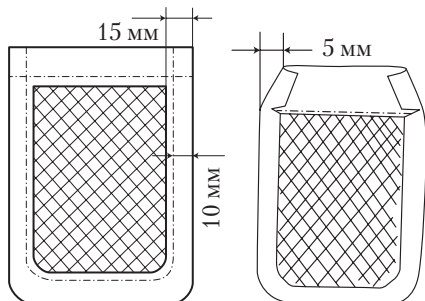


З'ЄДНАННЯ КИШЕНІ З ПІЛОЧКОЮ НАКЛАДНИМ ШВОМ ІЗ ЗАКРИТИМ ЗРІЗОМ

1. Намітити на кишені лінії для заправовування зрізів по допоміжному лекалу.

Продублювати кишеню, розташовуючи зрізи прокладки у стик до крейдяних ліній.

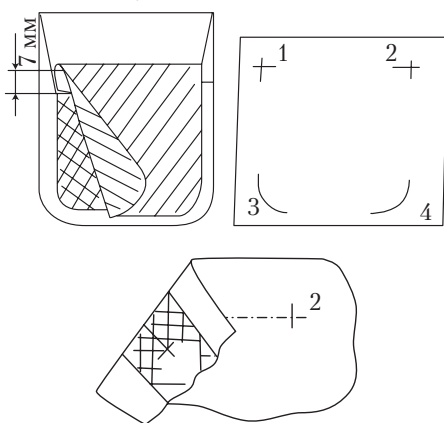
2. Допоміжне лекало укласти на виворітний бік кишені до крейдяних ліній. Притримуючи лекало, перегинати зрізи кишені й запрасувувати кінчиком праски. Зняти лекало і ще раз припрасувати. По лінії перегину верхнього краю кишені запрасовані зрізи надсітки для зменшення товщини.



Перевірити симетричність двох кишень складанням. Звернути увагу на рівність ліній кишень, симетричність кутів.

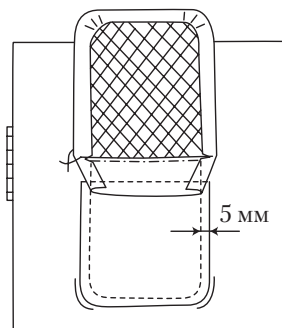
3. Пришити підкладку до верхнього зрізу кишені швом завширшки 7 мм. Перегнути кишеню по верхній крейдяній лінії, припрасувати. Шов з'єднання підкладки запрасувати у бік підкладки.

4. Намітити місце розташування кишень на лицьовому боці пілочки контрольними позначками, що визначають довжину кишені і розташування нижніх кутів кишені.

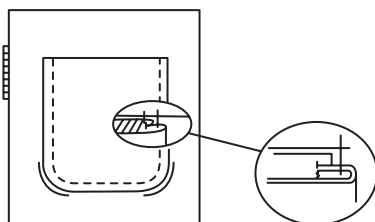


5. Продублювати пілочку по лінії верхнього краю кишені. Середину повздовжника сумістити з лінією 1–2. Кінці повздовжника мають виходити за лінії кишені на 20–30 мм.

6. Кишені покласти на пілочку лицьовим боком догори, з'єднати краї кишені з контрольними позначками. Притримуючи підкладку, відігнути кишеню. Настрочити кишеню потрібною строчкою по лінії перегину на довжину 10 мм, потім настрочити підкладку з трьох боків швом завширшки 5 мм. Закінчити настрочування потрібною строчкою по лінії перегину кишені.



7. Перегнути кишеню в бік підкладки. З'єднати краї кишені з лініями 3 і 4. Щоб не допустити перекошеності кишені, сколоти його з пілочкою кількома шпильками перпендикулярно до бічних країв. Настрочити кишеню шовковими нитками кольору тканини швом завширшки 4–5 мм. Видалити шпильки.

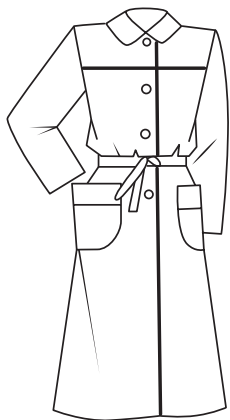


8. Припрасувати готову кишеню через зволожений пропрасовувач.

Звернути увагу, щоб не було полисків, заломів. Перевірити, чи не видно зрізи підкладки по краях кишені.

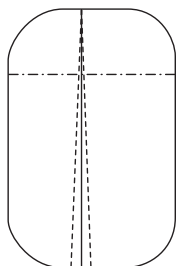
ОБРОБКА НАКЛАДНОЇ КИШЕНІ З СУЦІЛЬНО ВИКРОЄНИМ КЛАПАНОМ

Накладні кишені з відворотом частіше використовують у пальтах прямого силуету.

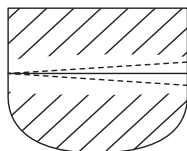


Для обробки кишені необхідні:

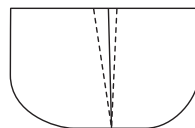
- пілочка;
- накладна кишеня, розкроєна з припуском на підкладку клапана; нитка основи на кишені збігається з напрямком нитки основи пілочки;



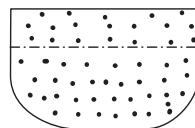
- підкладка накладної кишені, нитка основи, на якій проходить по ширині кишені;
- клапан з основної тканини, нитка основи на якій проходить по ширині деталі;



- прокладка, нитка основи на якій проходить по довжині деталі.



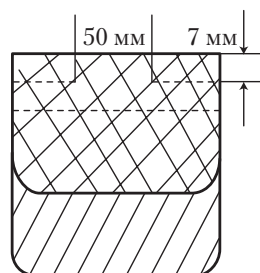
Кишені обробити без повздовжника, тому що пілочка прямого силуету дублюється повністю.



Виконати з'єднання клейових прокладок.

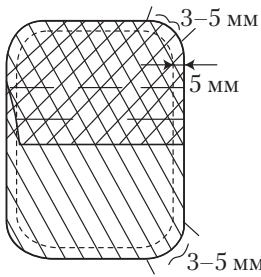
Послідовність обробки

1. Пришити підкладку накладної кишені до клапана швом завширшки 7 мм, залишаючи незшиту ділянку довжиною 40–50 мм, склавши деталі лицьовими боками всередину, зрівнюючи зрізи.

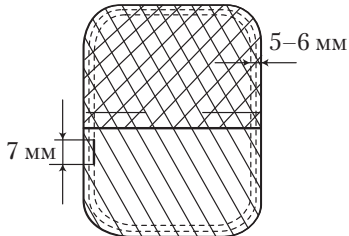


2. Запрасувати шов у бік підкладки. Намітити лінію перегину клапана.

3. Сфастригувати накладну кишеню з підкладкою і клапаном, складаючи деталі лицьовими боками всередину. Фастригувати прямими стібками завдовжки 5–7 мм, швом завширшки 4–5 мм. У нижніх кутах зробити присадження основної деталі на 3–5 мм залежно від товщини тканини. У верхніх кутах зробити присадження клапана на 3–5 мм.



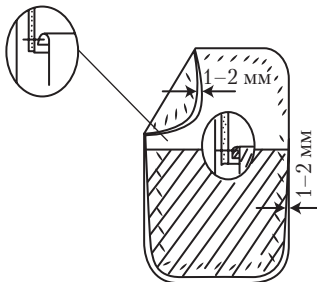
4. Обшити кишеню з боку підкладки швом завширшки 5–6 мм, починаючи строчку з бічного краю кишені і закінчуючи закріпкою в перший шов на довжину 7 мм.



Перевірити симетричність деталей, чи немає викривлення строчки.

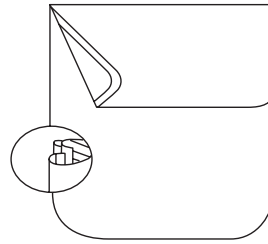
5. Видалити нитки фастригування, повернути кишені на лицьовий бік, виправити кути. Вифастригувати кишеню у два прийоми:

- клапани вифастригувати з боку накладної кишені, починаючи від лінії перегину;
- кишені вифастригувати з боку підкладки, починаючи від лінії перегину. Вифастригувати косими стібками завдовжки 5–7 мм на відстані 7 мм від краю. Ширина канта – 1–2 мм.

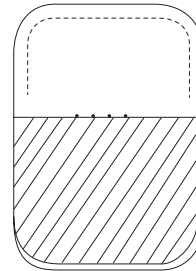


6. Припрасувати кишеню через зволожений пропрасовувач, не допус-

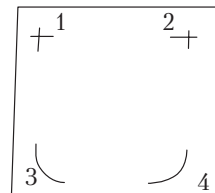
каючи викривлення країв, утворення полисків. Видалити нитки фастригування та ще раз припрасувати.



7. По краях клапана виконати оздоблювальну строчку на задану ширину шовковими нитками. Закінчити строчку на 5 мм за лінією згину кишені. Підшити незшиті частину підкладки потайними стібками.



8. Намітити на пілочці з лицьового боку місце розташування кишені чотирма контрольними точками.



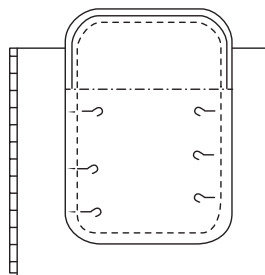
9. Кишеню покласти на пілочку лицьовим боком догори. Вирівняти лінію перегину клапана з лініями 1–2, нижні кінці кишені з лініями 3–4. Щоб не перекосити деталі при настроюванні, сколоти кишеню з пілочкою шпильками, розташовуючи їх перпендикулярно до бічних і нижніх країв.

10. Настрочити кишеню шовковими нитками на відстані, заданій моделлю. Верхній край кишені настрочити по лінії перегину потрійною строчкою на

ширину оздоблювальної строчки. Видалити шпильки.

Перевірити симетричність кишень складанням двох пілочок, відсутність заломів, рівність оздоблювальної строчки.

Приprasувати кишені з лицьового і виворітного боків.



КОНТРОЛЬНІ ЗАПИТАННЯ

- 1. Деталі, необхідні для обробки накладної кишені, – це...**
А пілочка, накладна кишеня, прокладка кишені
Б пілочка, накладна кишеня, прокладка кишені, крайка, підкладка кишені
- 2. Як проходить нитка основи на підкладці кишені?**
А по довжині деталі Б по ширині деталі
- 3. В якому із способів заготовки кишені при пришиванні підкладки залишається незшита частина?**
А якщо край накладної кишені запрасовують
Б якщо край кишені обшивають
- 4. Чи обметують зрізи накладної кишені, якщо її з'єднують із пілочкою настрочним швом?**
А так Б ні
- 5. За якого способу з'єднання накладної кишені з пілочкою потрібні додаткові контрольні мітки?**
А при з'єднанні зшивним швом Б при з'єднанні накладним швом, швом із закритим зрізом
- 6. Чи присаджують основну деталь накладної кишені в нижніх кутах?**
А так Б ні
- 7. Чому в накладній кишені з обшивними зрізами видно кант на відкритій частині деталі?**
А не зробили присадження в кутах Б велике присадження основної деталі
- 8. Чому утворилися косі заломли на кишені, з'єднаній із пілочкою зшивним швом?**
А не поєднали контрольні позначки на пілочці й кишені
Б збільшили ширину з'єднання кишені з пілочкою
- 9. Чому утворився напуск із накладної кишені вздовж шва з'єднання кишені й пілочки?**
А зменшили ширину шва з'єднання кишені з пілочкою
Б збільшили ширину шва з'єднання кишені з пілочкою
- 10. Чому видно підкладку в готовій кишені, з'єднаній із пілочкою накладним швом із закритим зрізом?**
А ширина шва з'єднання підкладки з пілочкою більша, ніж передбачено
Б неправильно розкроїли підкладку
- 11. З якої деталі утворюють кант на накладній кишені?**
А основної тканини Б підкладки
- 12. З якої тканини утворюють кант на отворі (клапані)?**
А клапана Б основної деталі кишені

Навчальний елемент № 26

ОСНОВНІ ДЕФЕКТИ ПРИ ВИГОТОВЛЕННІ СПІДНИЦЬ, ШТАНІВ, СУКОНЬ ТА СПОСОБИ ЇХ УСУНЕННЯ

Мета: навчитися виявляти дефекти при виготовленні виробів, визначати причини їх появи; навчитися визначати способи запобігання та усунення дефектів.



<http://kravec.e-litera.com.ua/>

ВИГОТОВЛЕННЯ ВЕРХНІХ (ЧОЛОВІЧИХ) СОРОЧОК, ШТАНІВ, ЖІНОЧОГО ВЕРХНЬОГО ОДЯГУ ІЗ СЕРЕДНЬОЮ СКЛАДНІСТЮ ТЕХНОЛОГІЧНОЇ ОБРОБКИ, ВИКОНАННЯ РЕМОНТУ ОДЯГУ ТА ОНОВЛЕННЯ ШВЕЙНИХ ВИРОБІВ

Інтегральна компетентність: здатність виконувати роботу з виготовлення чоловічих сорочок, штанів, жіночого верхнього одягу із середньою складністю технологічної обробки за програмою «Стандарт».

Для засвоєння професійних профільних компетентностей, що відповідають вимогам освітньо-кваліфікаційної характеристики кравця 4 розряду, особливо важливо опрацювати та провести навчально-тренувальні роботи з блоку навчальних елементів, які описують та ілюструють обробку кишень різних видів. Ці навчальні елементи дають змогу доповнити зміст професійних профільних компетентностей.

Код	Професійні профільні компетентності	Навчальні елементи
КРВ – 4.1	Обробка кишень	№ 27, 28, 29, 30
МОДУЛЬ «КРВ – 4.2». Виготовлення чоловічих штанів, напівкомбінезонів		
КРВ – 4.2.1	Виготовлення чоловічих штанів	№ 18, 19
КРВ – 4.2.2	Особливості виготовлення напівкомбінезонів	
МОДУЛЬ «КРВ – 4.3». Виготовлення верхнього жіночого одягу (жилета, жакета, куртки)		
КРВ – 4.3.1	Виготовлення жилета	№ 31
КРВ – 4.3.2	Виготовлення жакета	
КРВ – 4.3.3	Особливості виготовлення куртки	
МОДУЛЬ «КРВ – 4.4». Виконання ремонту одягу та оновлення швейних виробів		
КРВ – 4.4.1	Виконання ремонту одягу	№ 32, 33
КРВ – 4.4.2	Оновлення швейних виробів	

ОБРОБКА КИШЕНІ У ШВІ РЕЛЬЄФУ

Мета: навчитися вибирати спосіб обробки кишені відповідно до моделі і обробляти кишеню, дотримуючись технічних умов.



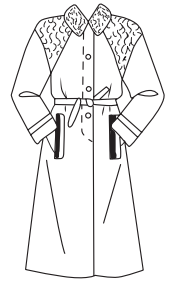
ОБРОБКА КИШЕНІ З ЛИСТОЧКОЮ

Мета: навчитися вибирати спосіб обробки кишені з листочкою відповідно до моделі та властивостей тканини і обробляти кишеню, дотримуючись технічних умов.

СПОСОБИ ОБРОБКИ КИШЕНІ З ЛИСТОЧКОЮ

Кишені з листочкою широко застосовують у виготовленні пальт, плащів, курток, жакетів.

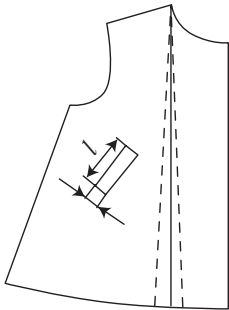
Кишені можуть розташовуватися *горизонтально, похило, вертикально*. Довжина листочки залежить від розміру виробу, а ширина – від особливостей моделі. Кишеню з листочкою обробляють *із вшивними і настрочними кінцями*.



Кишеня з листочкою із вшивними кінцями

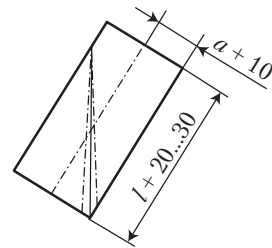
Для обробки кишені необхідні такі деталі:

- *пілочка* з основної тканини, на якій визначають розташування і довжину l кишені відповідно до зовнішнього вигляду моделі;

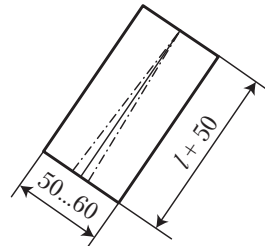


- *листочка*, яку розкроюють з основної тканини разом із підкладкою листочки із збереженням напрямку нитки основи відповідно до напрямку нитки основи на пілочці,

щоб уникнути утворення різотональності;

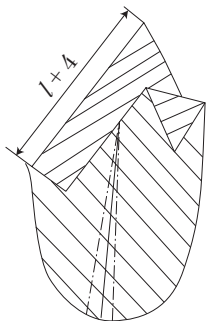


- *підзор* з основної тканини завширшки 50–60 мм із напрямком нитки основи по довжині деталі;

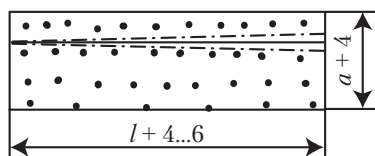


- *підкладка кишені* у вигляді прямокутника або трапеції у разі горизонтального і похилого розташу-

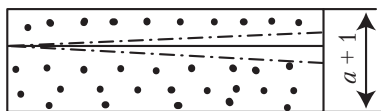
ванні кишені, у разі вертикального розташування кишені підкладка по одному зрізу відповідає напрямку кишені, інші зрізи – овальні;



– *повздовжники* з клейової тканини із шириною більшою, ніж ширина листочки (a), на 4 см; нитка основи повздовжників проходить по довжині деталі;

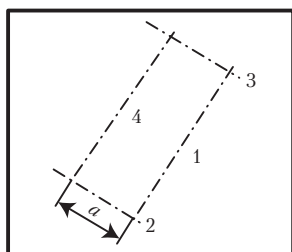


– *прокладка листочки*, нитка основи якої проходить паралельно верхньому краю листочки, для того, щоб запобігти її витягуванню.



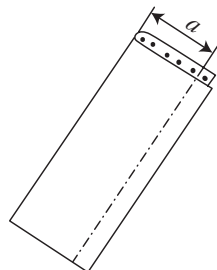
Процес обробки кишені

1. Намітити на пілочці з лицьового боку місце розташування кишені чотирма лініями шляхом накладання лекала. Лінії 2–3 обмежують довжину

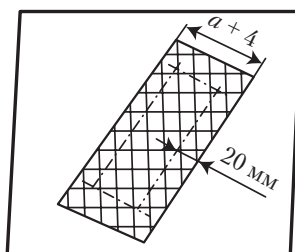


кишені, лінія 1 – лінія пришивання листочки, лінія 4 – лінія пришивання підзора, відстань між лініями 1 і 4 дорівнює ширині листочки у готовому вигляді «а». В індивідуальному виробництві лінії 1, 2, 3 намічають під час розкроювання.

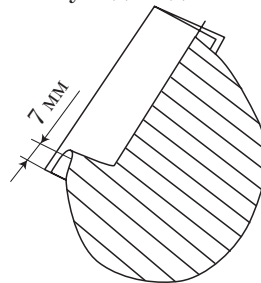
2. Позначити ширину листочки.



3. Приклеїти повздовжники з виворітного боку пілочки. Зрізи повздовжників мають виходити за лінії розташування кишені на 20 мм.

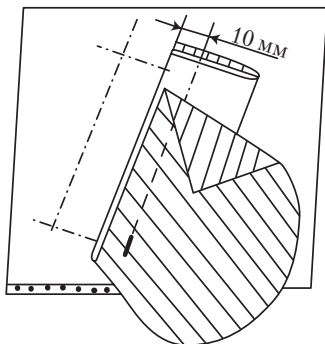


4. Пришити підзор до підкладки кишені швом завширшки 7 мм. Строчку виконати з боку підкладки.



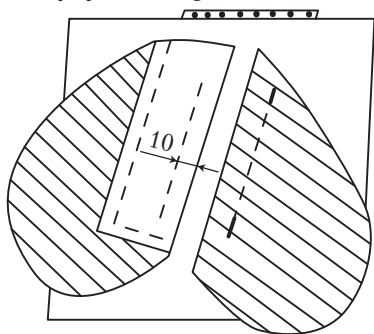
5. Пришити листочку і підкладку кишені до пілочки. Листочку покласти на пілочку лицьовим боком униз, лінію на листочці сумістити з лінією 1 на пілочці. За кінці кишені листочка має виходити на однакову ширину. Підклад-

ку кишені покласти на листочку лицьовим боком униз, випускаючи за лінію пришивання листочки на 10 мм. Ширина шва пришивання деталей – 10 мм, кінці строчки слід закінчити на рівні ліній 2, 3 закріпками.



6. Пришити підзор до пілочки, розташовуючи деталь лицьовим боком униз. Ширина шва з боку підзора – 10 мм, на пілочці строчку поєднати з лінією 4 і закінчити на рівні ліній 2, 3.

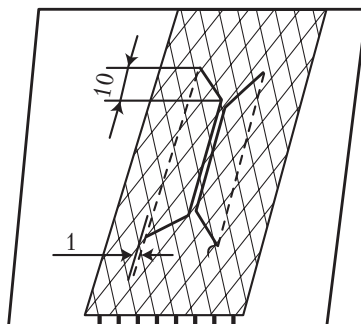
Необхідно звернути увагу на правильність з'єднання деталей. Якщо відстань між швами більша за ширину листочки, на пілочці утворюється зазор між листочкою і швом з'єднання підзора. За різної довжини строчок з'єднання підзора і листочки з пілочкою кінці кишені будуть не паралельні.



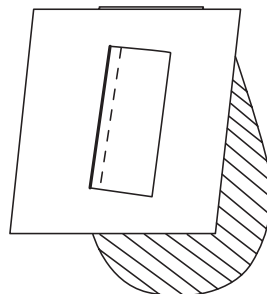
7. Розрізати пілочку між строчками з боку повздовжників у два прийоми. Похилі надрізи виконати, не доходячи до строчок на 1 мм.

Слід звернути увагу на правильність виконання операції. Якщо пере-

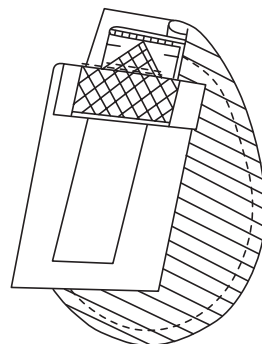
різати пілочку щодо кінців строчок, виникнуть дірки на пілочці. Якщо недорізати більше ніж на 1 мм, виникнуть зморшки уздовж шва пришивання листочки і підзора.



8. Вивернути деталі на виворіт, розправити листочку, заправляючи кінці на виворітний бік пілочки. Прифастригувати листочку прямими стібками, не допускаючи перекошування листочки. Край листочки поєднати зі швом пришивання підзора.

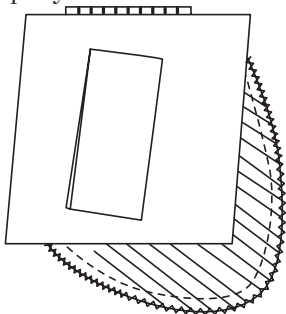


9. Зшити кінці кишені й підкладку. Пілочку відвернути по лінії кінця кишені, підтягнути листочку. Подвійну строчку виконати по основі розрізу.



Підкладку зшити швом завширшки 10 мм, не допускаючи перекошування. Зшити другий кінець кишені закріплювальною строчкою по основі розрізу.

10. Обметати зрізи кишені з трьох сторін, якщо виріб із відлітною по низу підкладкою. Видалити нитки прифастригування листочки.



11. Приprasувати готову кишеню з лицьового і виворітного боків через зволожений проprasувувач. Приprasувати пілочку під швами з'єднання деталей із пілочкою.

Треба звернути увагу на якість виконання операції. Не має бути напуску по довжині швів пришивання листочки, полисків, обпаленості тканини, пролягання швів.

Обробка кишені з листочкою з настрочними кінцями

Для обробки кишені з листочкою з настрочними кінцями необхідні такі деталі:

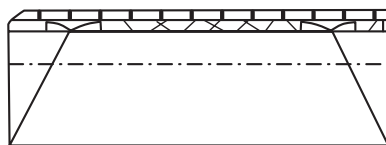
- пілочка;
- листочка;
- підкладка кишені з двох частин;
- повздовжники;
- прокладка листочки.

Якщо ширина листочки понад 4 см, кишеню обробляють без повздовжників.

Спосіб обробки кишені залежить від товщини тканини верху.

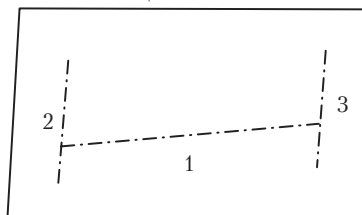
Перший спосіб

1. Намітити ширину листочки згідно з моделлю.

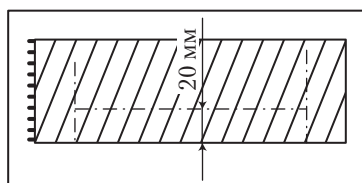


2. На пілочці намітити місце розташування кишені трьома лініями:

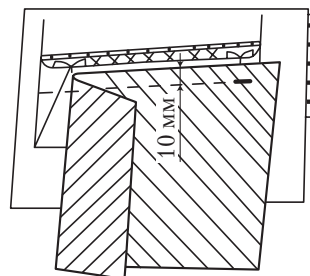
- 1 – лінія пришивання листочки;
- 2, 3 – лінії кінців кишені.



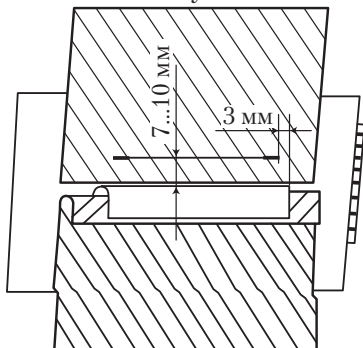
3. Приклеїти повздовжник із виворітного боку пілочки. За лінії кінців кишені і вниз від лінії пришивання листочки повздовжники випускають на 20–30 мм. Угору від лінії пришивання листочки повздовжники мають виходити на ширину листочки плюс 20 мм.



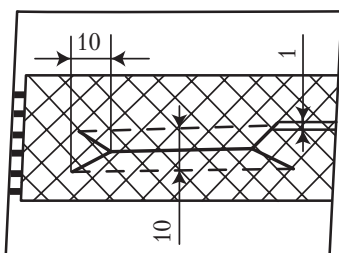
4. Пришити листочку й підкладку кишені до пілочки, поєднуючи лінію на листочці з лінією 1 на пілочці, кінці листочки – з лініями 2, 3. Підкладку укласти лицьовим боком усередину, випускаючи за кінці кишені на однакову ширину. Ширина шва пришивання деталей – 10 мм, строчку закінчити закріпками на рівні ліній 2, 3.



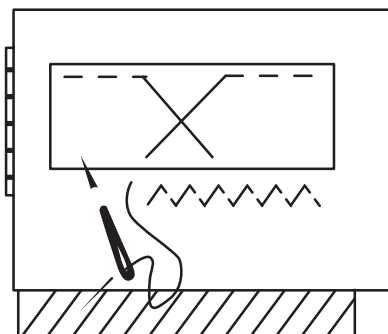
5. Пришити підкладку кишені до пілочки, розташовуючи зрізом у стик до шва пришивання листочки. Ширина шва 7–10 мм. Строчка має бути коротша за шов пришивання листочки на 3 мм із кожного боку.



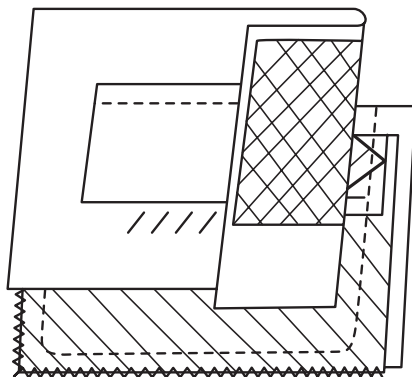
6. Розрізати пілочку між строчками, роблячи похилі надрізи до строчок.



7. Вивернути підкладку кишені. Вифастригувати шов пришивання листочки косими стібками завдовжки 7 мм. Виправити шов, щоб не було напуску тканини. Прифастригувати листочку на пілочку, поєднуючи кінці листочки з крейдяними лініями на пілочці.

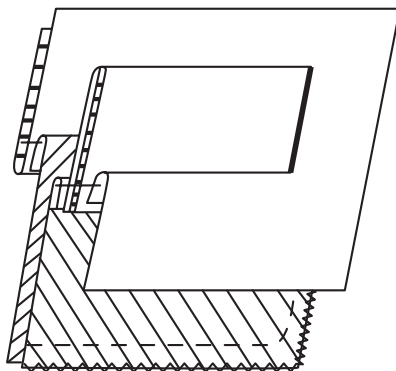


8. Сфастригувати кінці кишені по основі розрізу потрійними строчками. Зшити підкладку швом завширшки 10 мм, не допускаючи перекошування.



9. Обметати зрізи підкладки кишені.

10. Настрочити на пілочку кінці й верхній край листочки на довжину 5 мм на машині з зигзагоподібною строчкою шовковими нитками в колір тканини або безбарвними нейлоновими нитками. Ширина строчки – 1–1,5 мм, частота стібків – 5 у 10 мм строчки. Кінці листочки можна пришити хрестоподібними стібками завширшки 5 мм із виворітного боку пілочки.



11. Припрасувати готову кишеню з лицьового і виворітного боків, не допускаючи утворення полисків, напуску тканини пілочки, пролягання швів.

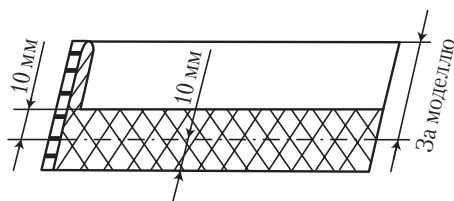
Другий спосіб

Якщо тканина товста, то для зменшення товщини по шву пришивання

листочки змінюють заготовку листочки і спосіб пришивання її до пілочки.

1. Запрасувати продубльовану листочку по верхньому краю по наміченій лінії.

2. Намітити лінію пришивання листочки з боку вивороту листочки від запрасованого краю на відстані, що дорівнює ширині листочки.

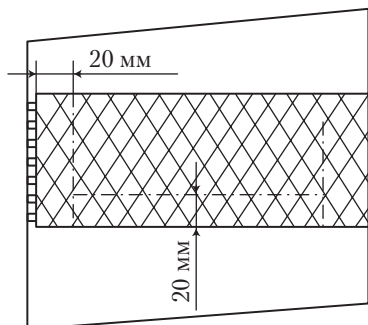


3. Намітити на пілочці місце розташування кишені трьома лініями:

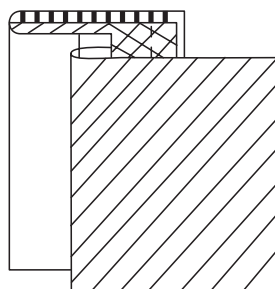
- 1 – лінія для пришивання листочки;
- 2, 3 – лінії кінців кишені.



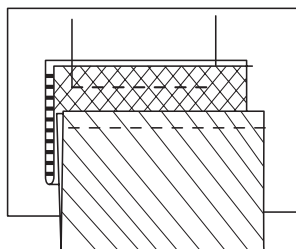
4. Приклеїти клейовий повздовжник, випускаючи його за лінії кінців кишені на 20–30 мм; вгору від лінії 1 повздовжник має виходити на відстань, більшу за ширину листочки на 10–20 мм.



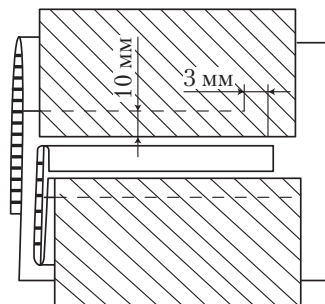
5. Пришити до листочки підкладку кишені швом завширшки 5–7 мм. Шов спрямувати у бік підкладки.



6. Пришити листочку до пілочки, складаючи її лицьовим боком до пілочки і рівняючи лінію на листочці з лінією 1. За кінці кишені листочку випустити на 7–10 мм. Пришити листочку до поперечних ліній, не захоплюючи підкладки.

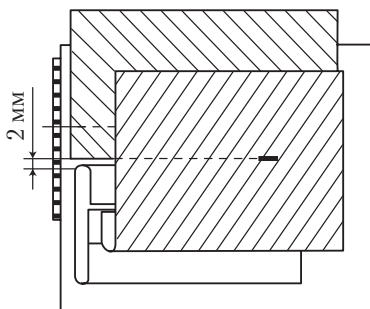


7. Пришити до пілочки другу частину підкладки кишені, розташовуючи її у стик до шва пришивання листочки. Строчка коротша за шов пришивання листочки на 3–5 мм із кожного боку. Ширина шва – 10 мм.



8. Пришити підкладку кишені в шов з'єднання листочки, накриваючи відвернений зріз листочки у бік верхнього краю листочки. Строчку закінчити,

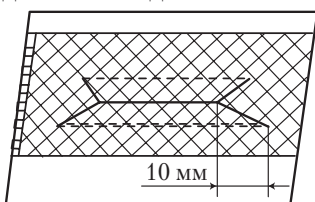
на 2 мм не доходячи до рівня шва пришивання листочки.



Увага!

Зрізи швів пришивання листочки до пілочки й підкладки до листочки мають бути розташовані у стик один до одного.

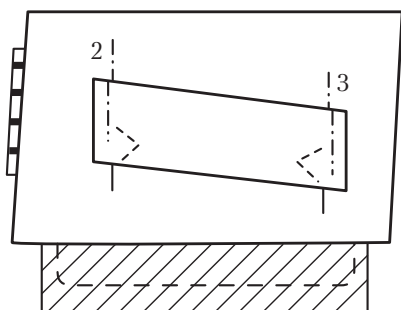
9. Розрізати пілочку між строчками в два прийоми з похилими надрізами до строчок пришивання листочки і підкладки кишені до пілочки.



10. Вивернути підкладку кишені на виворітний бік, розправити.

11. Зшити підкладку кишені швом завширшки 10 мм, не захоплюючи в шов пілочку в кінці розрізу (куточки накріті листочкою).

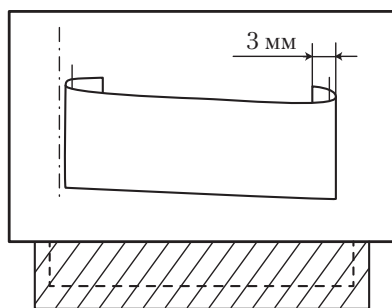
12. Зшити кінці листочки з пілочкою. Лінії на кінцях листочки сумістити з лініями 2, 3 на пілочці, листочку укласти лицьовим боком усередину



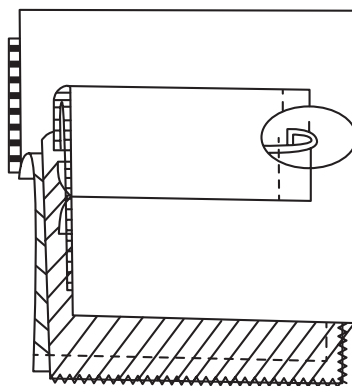
до пілочки. Зшити по крейдяній лінії. Один шов виконати зверху до шва пришивання листочки, другий бік – від шва пришивання. Під строчки мають потрапити трикутні надрізи пілочки в кінцях кишені.

Необхідно перевірити правильність пришивання листочки до пілочки. Сторони листочки мають бути паралельними, верхній край листочки не натягнутий щодо пілочки.

13. Підрізати шви з'єднання кінців листочки, залишаючи 3 мм.



14. Настрочити бічні сторони листочки швом завширшки 5 мм.



15. Обметати зрізи підкладки кишені.

16. Припрасувати кишеню, не допускаючи утворення полісків і пролягання швів.

КОНТРОЛЬНІ ЗАПИТАННЯ

1. Як намітити розташування кишені з листочкою із вшивними кінцями?

- А трьома лініями Б чотирма лініями

2. Де закінчується строчка пришивання листочки в кишені із вшивними кінцями?

- А на рівні зрізів Б не доходячи до зрізів

3. Як розташовуються кінці настрочної листочки з тонких тканин щодо крейдових ліній на пілочці?

- А виходять за поперечні лінії кишені Б поєднуються з поперечними лініями

4. Яка відстань між швами пришивання листочки і підзора в кишені із вшивними кінцями листочки?

- А дорівнює ширині листочки Б дорівнює 10–15 мм

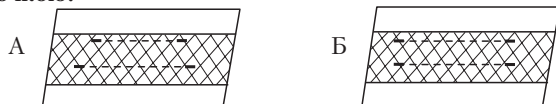
5. Яка довжина швів пришивання листочки й підзора до пілочки в кишені із вшивною листочкою?

- А рівні за довжиною Б не рівні за довжиною

6. Чи однакова довжина шва пришивання листочки й підкладки до пілочки в кишені з настрочними кінцями листочки?

- А так Б ні

7. Виберіть правильний малюнок пришивання листочки й підзора для кишені із вшивною листочкою.



8. Чому в кишені із вшивною листочкою утворився зазор між верхнім краєм листочки і швом пришивання листочки?

- А відстань між строчками пришивання менша за ширину листочки
Б відстань між швами дорівнює ширині листочки
В відстань між швами більша за ширину листочки

9. Як пришивають листочку з настрочними кінцями у виробах із товстих тканин?

- А разом із підкладкою кишені Б не захоплюючи підкладку кишені

10. Який вид шва застосовують, коли пришивають листочку до пілочки в кишені з настрочною листочкою у виробах із товстих тканин?

- А зшивний шов із розпасовуванням
Б зшивний шов із заправовуванням

11. Під час виконання якої операції можуть утворюватися заломы на підкладці кишені?

- А під час зшивання зрізів Б під час обметування зрізів

12. Де розташовуються трикутні надрізи пілочки в кишені з настрочною листочкою у виробах із товстих тканин?

- А із виворітного боку пілочки Б накрите листочкою

13. Чому утворилися зморшки вздовж шва пришивання листочки?

- А розрізали пілочку не до строчки пришивання листочки
Б перерізали пілочку щодо кінців строчки

14. Чому пролягає шов пришивання листочки?

- А товста тканина виробу
Б не відпрасували пілочку під швами з виворітного боку

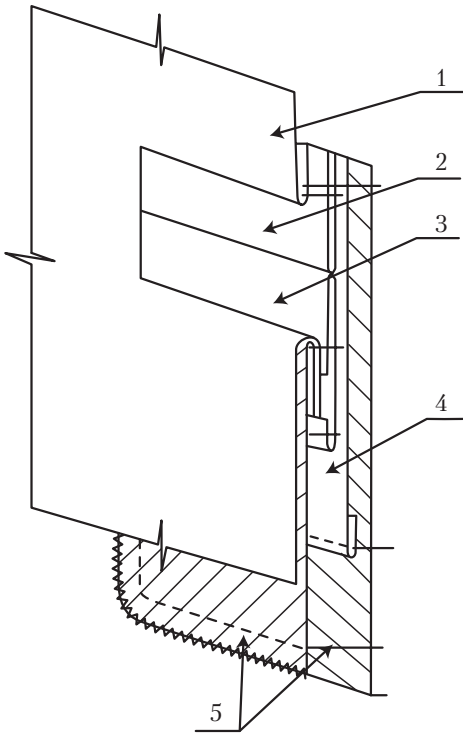
ПРАКТИЧНЕ ЗАВДАННЯ

Обробіть кишеню, дотримуючись технічних умов.

ОБРОБКА ПРОРІЗНОЇ КИШЕНІ В РАМКУ

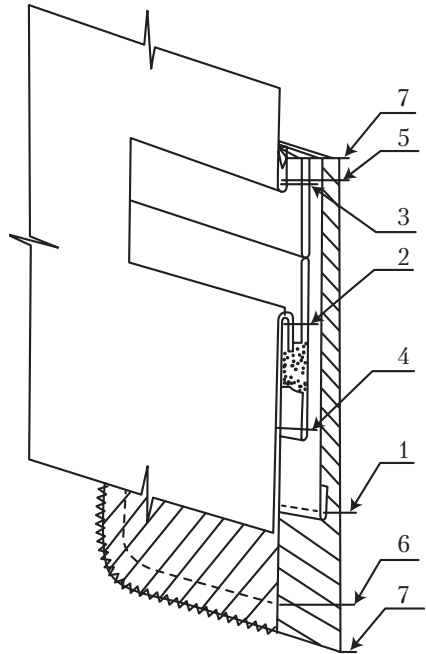
Мета: навчитися підбирати деталі крою, необхідні для обробки прорізної кишені в рамку і послідовно виконувати складальні операції.

СКЛАДАЛЬНА СХЕМА ПРОРІЗНОЇ КИШЕНІ В РАМКУ



- 1 – основний виріб;
- 2 – верхня обшивка;
- 3 – нижня обшивка;
- 4 – підзор;
- 5 – підкладка кишені.

СХЕМА ПОСЛІДОВНОСТІ ВИКОНАННЯ СКЛАДАЛЬНИХ ОПЕРАЦІЙ

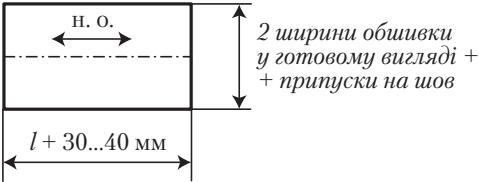


- 1 – настрочування підігнутого зрізу підзору на підкладку кишені;
- 2 – пришивання нижньої обшивки з підкладкою до основного виробу;
- 3 – пришивання верхньої обшивки до основного виробу;
- 4 – настрочування підігнутого зрізу нижньої обшивки на підкладку кишені;
- 5 – пришивання підкладки з підзором до шва, яким пришита верхня обшивка до основного виробу;
- 6 – зшивання зрізів підкладок кишені;
- 7 – обметування шва зшивання зрізів підкладки.

Деталі крою, необхідні для обробки прорізної кишені в рамку

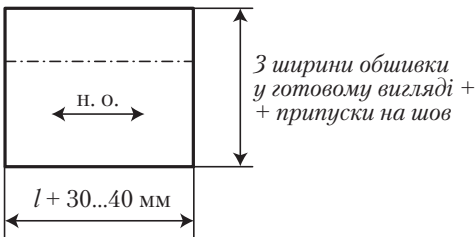
1. Деталі з основної тканини

- 1.1. Основний виріб.
- 1.2. Верхня обшивка – 1 дет.

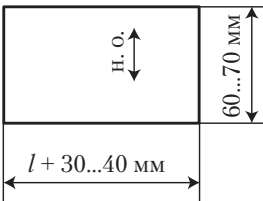


l – довжина розрізу кишені

- 1.3. Нижня обшивка – 1 дет.

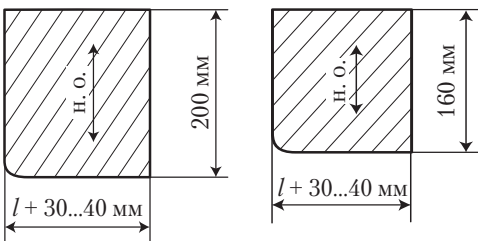


- 1.4. Підзор – 1 дет.



2. Деталі з підкладкової тканини

- 2.1. Підкладки кишені – 2 дет.

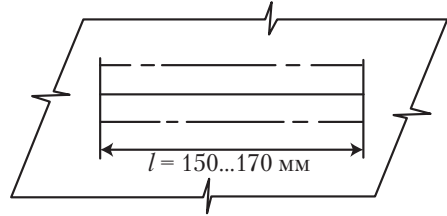


Процес обробки кишені

1. Намітити місце розташування кишені з лицьового боку основного виробу трьома лініями: однією поздовжньою, що визначає напрямок кишені,

і двома поперечними, що визначають довжину кишені.

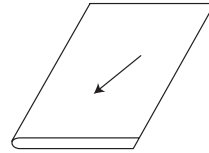
2. Нанести дві допоміжні лінії вище і нижче від наміченої поздовжньої лінії на відстані, що дорівнює подвоєній ширині кожної обшивки в готовому вигляді.



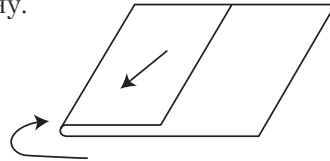
3. Обробка дрібних деталей.

3.1. Обробка обшивок.

3.1.1. Запрасувати верхню обшивку навпіл.

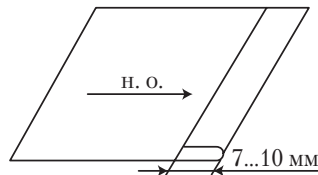


3.1.2. Запрасувати нижню обшивку на 1/3 ширини, виворітним боком усередину.

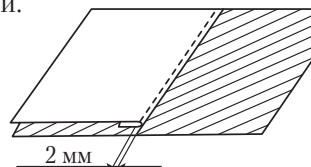


3.2. Обробка підзора.

3.2.1. Запрасувати нижній зріз підзора на виворітний бік на 7–10 мм.

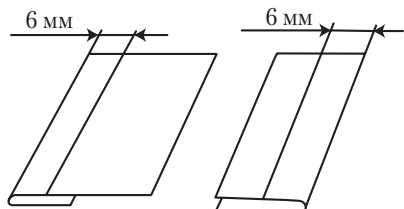


3.2.2. Настрочити підзор на підкладку, розташовуючи строчку на відстані 2 мм від згину, рівняючи верхні й бічні зрізи.



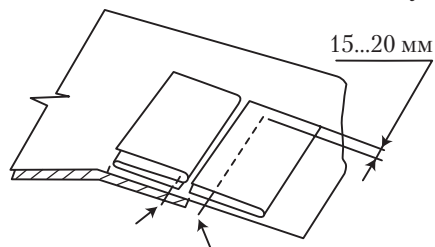
4. Збирання кишені.

4.1. Намітити крейдою на обшивках їхню ширину в готовому вигляді (ширину обшивок відкласти від згинів). Ширина обшивок залежить від моделей, але не менше ніж 6 мм.

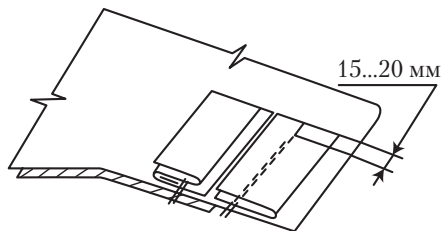


4.2. Укласти підготовлені обшивки на лицьовий бік основного виробу, згинами до намічених допоміжних ліній, а зрізами – в бік прорізу кишені.

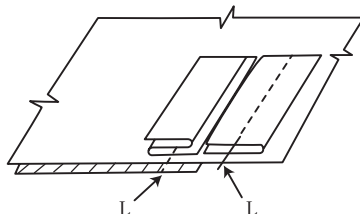
Із виворітного боку укласти меншу підкладку кишені лицьовим боком до виворітного боку виробу, верхнім зрізом до середньої наміченої лінії. Прифастригувати обшивку за наміченими лініями так, щоб кінці обшивок і підкладки кишені виходили за лінії, що визначають довжину кишені, на 15–20 мм однаково з кожного боку.



4.3. Пришити обшивку і підкладку кишені до основного виробу (кінці строчок закінчити строго у поперечних лініях, що визначають довжину кишені), ставлячи в кінці строчок закріпки.



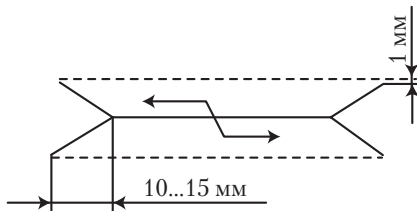
4.4. Видалити нитки прифастригування обшивок і підкладки кишені.



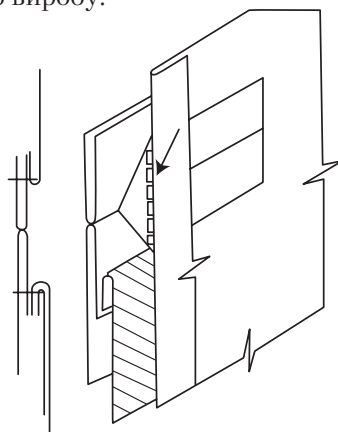
4.5. Перевірити правильність пришивання обшивок і підкладки кишені з виворітного боку основного виробу (строчки пришивання мають бути паралельні і закінчуватися на одному рівні біля поперечних ліній розмітки кишені). Ширина обшивок має бути однаковою по всій довжині.

4.6. Розрізати вхід у кишеню з виворітного боку основної деталі посередині між строчками, починаючи від середини кишені вліво і вправо і не доходячи до кінців кишені 10–15 мм.

Зробити розрізи похило у напрямку до кінців строчок, закінчуючи їх на відстані 1 мм від кінців строчок.

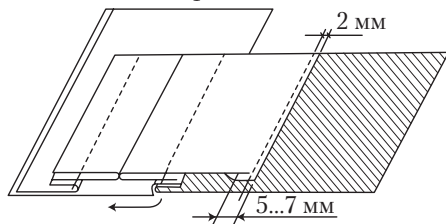


4.7. Вивернути обшивки через отриманий отвір на виворітний бік основного виробу.

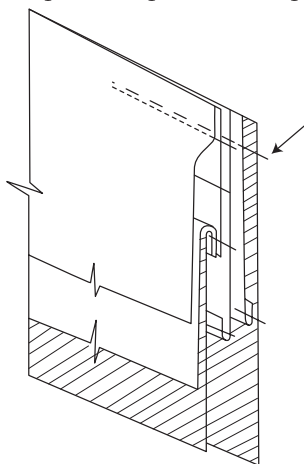


Виправити обшивки. Підтягнути кінці обшивок так, щоб згини обшивок з'єдналися у стик, а кути були прямими. Закріпити кінці кишені зворотною машинною строчкою до основи кутів.

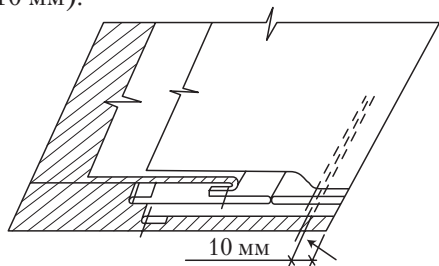
4.8. Настрочити обшивку на підкладку кишені на відстані 2 мм від підігнутого на 5–7 мм краю.



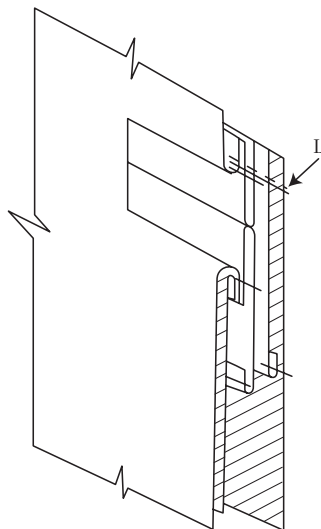
4.9. Прифастригувати до припусків шва пришивання верхньої обшивки підкладку з підзором лицьовим боком униз, попередньо зрівнюючі зрізи.



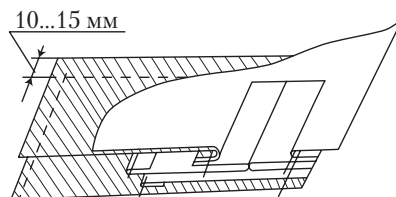
4.10. Пришити підкладку з настроченим підзором, прокладаючи строчку з виворітного боку в шов пришивання обшивки (ширина шва не менша ніж 10 мм).



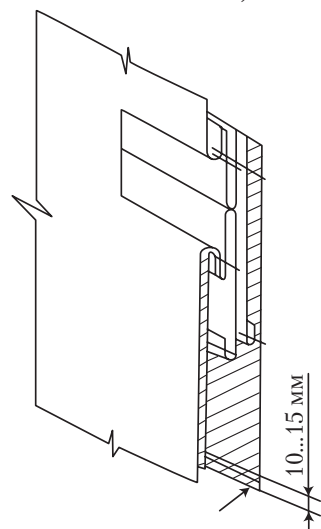
4.11. Видалити нитки прифастригування підкладки з підзором.



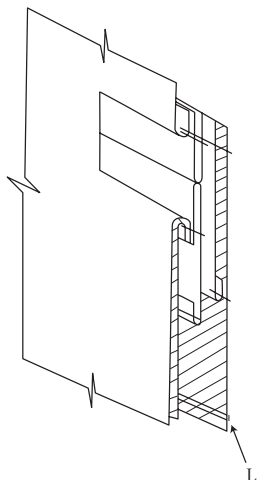
4.12. Сфастригувати зрізи підкладки кишені (ширина шва – 10–15 мм), рівняючи бічні й нижні зрізи підкладки кишені.



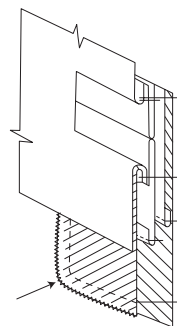
4.13. Зшити зрізи підкладок кишені (ширина шва – 10–15 мм).



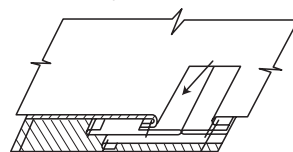
4.14. Видалити нитки фастригування зрізів підкладок кишені (L).



4.15. Обметати шви зшивання підкладок кишені по колу з боку більшої підкладки.



4.16. Припрасувати готову кишеню з лицьового боку.



КОНТРОЛЬНІ ЗАПИТАННЯ

1. Деталлями прорізної кишені в рамку є...

А верхня обшивка Б підкладка кишені В підборт Г підзор Д кокетка Е шліца

2. Для прорізної кишені в рамку необхідно викроїти в двох деталях такі елементи:

А верхню обшивку Б підзор В шліцу Г підкладку кишені Д підкладку основного виробу

3. Визначте послідовність виконання складальних операцій.

А настрочування підігнутого зрізу на підкладку кишені проводять на завершення всіх операцій
Б настрочування підігнутого зрізу на підкладку кишені проводять на самому початку всіх операцій

В пришивання верхньої обшивки до основного виробу проводять після пришивання нижньої обшивки з підкладкою до основного виробу

Г зшивання зрізів підкладок кишені проводять після підшивання нижнього зрізу виробу

4. Уточнити місце розташування кишені можна, якщо використати...

А таблицю розмірів Б лекала В таблиць технічних вимірювань

5. Ширина обшивок у готовому виробі має бути...

А верхня – 0,5 мм, нижня – 10 мм Б верхня – 0,7 мм, нижня – 15 мм

В співвідношення ширини верхньої і нижньої обшивок не має значення

Г ширина обшивки має бути однаковою по всій довжині

6. Під час обробки деталей кишені кінці строчок обробляють таким чином:

А ніяк не обробляють Б вузлами – від 2 до 4 вузлів В ручним вузлом

Г нитки зрізують упритул до строчки Д в кінці строчки ставлять закріпки

7. Визначте, яке обладнання застосовують для обробки кишені.

А універсальна машина 85 кл. Б універсальна машина 1022 кл.

В універсальна машина 302 кл. Г обметувальна машина 51-А кл.

ПРАКТИЧНІ ЗАВДАННЯ

1. Підберіть необхідні матеріали (із запропонованих) для обробки прорізної кишені в рамку.

2. Обробіть прорізну кишеню в рамку, дотримуючись технічних умов.

Навчальний елемент № 30

ОБРОБКА КИШЕНІ З КЛАПАНОМ



<http://kravec.e-litera.com.ua/>

Мета: навчитися вибрати спосіб обробки відповідно до моделі і виду тканини та виконувати технологічні операції з обробки кишені, дотримуючись технічних умов.

Навчальний елемент № 31

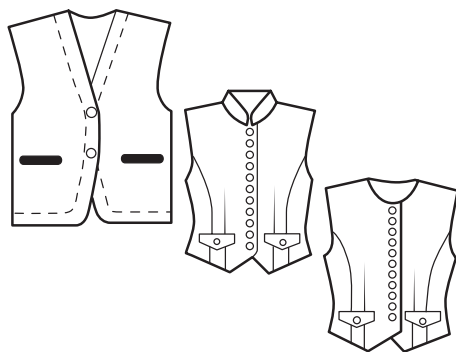
ВИГОТОВЛЕННЯ ЖИЛЕТА

Мета: навчитися вибрати спосіб обробки відповідно до властивостей матеріалів та обробляти виріб.

Жилет може бути частиною костюма або самостійним видом одягу.

За конструкцією жилети можуть бути прямого, прилеглого або напів-прилеглого силуету з центральною або зміщеною застібкою, з коміром або без нього, з різними видами кишень.

Жилети виготовляють із різних видів тканини: шовкової, джинсової, вовняної, костюмної тощо.



Деталі крою жилета

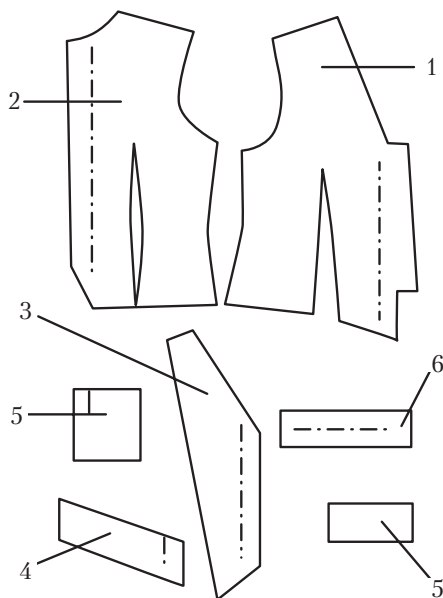
Для обробки жилета необхідні деталі з основної тканини, прокладки, підкладки.

Із тканини верху потрібно розкроїти:

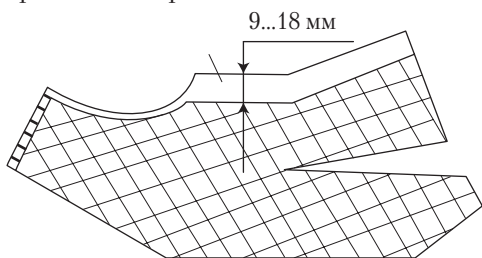
- 1 – пілочку;
- 2 – спинку;
- 3 – підборти;
- 4 – обшивку низу;
- 5 – підкладку кишені, листочку;
- 6 – хлястик.

Пройму можна обробити обшивкою з основної тканини або без неї, залежно від товщини тканини верху.

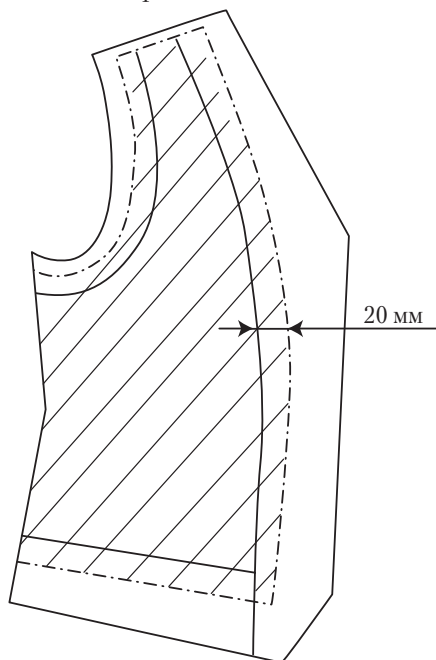
1. За деталями верху *розкроїти з клейової тканини прокладку для пілочок, обшивок пройми, низу, підбортів,*



листочок. Прокладку пілочок розкроїти, не доходячи до бокового зрізу на 9–18 мм, залежно від способу з'єднання бічних зрізів. Якщо основна тканина товста, стійка до розтягування, то пілочки можна не дублювати. Дублювати потрібно підборти, обшивки низу, листочки, клапани. Прокладку для горловини і пройми спинки розкроїти завширшки 40 мм.

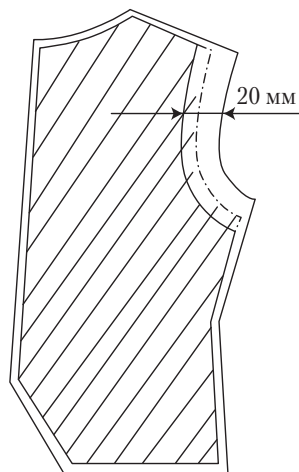


2. Деталі підкладки розкроїти за деталями верху. Пілочки заходять за внутрішній зріз підборта і обшивки на 20 мм (подвійна ширина шва з'єднання). Якщо моделлю передбачена обшивка пройми, підкладка також заходить за зріз обшивки на 20 мм.



3. Розмір підкладки спинки має відповідати розміру деталі верху. Якщо

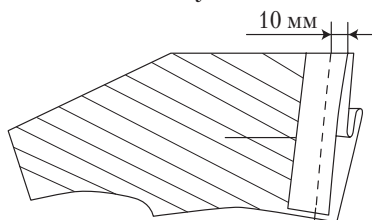
моделлю передбачена обшивка пройми, підкладка спинки має заходити за зріз обшивки на 20 мм.



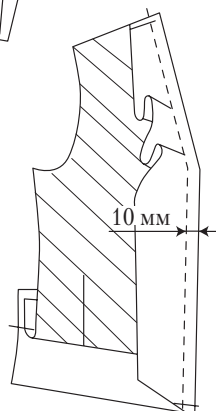
Перед розкроюванням підкладки потрібно пропарити.

Початкова обробка деталей

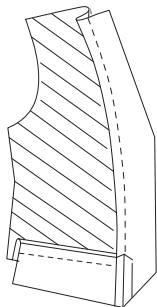
1. Пришити підкладку до обшивки низу швом завширшки 10 мм, закладаючи складку за контрольними надсічками замість виточки. Строчку виконати з боку підкладки.



2. Пришити підборти до підкладки пілочки швом завширшки 10 мм. Строчку виконати з боку підкладки. Шов з'єднання обшивки спрямувати в бік підкладки.

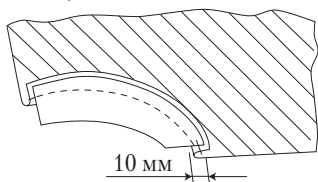


3. Надсікти шов пришивання підборта до обшивки.



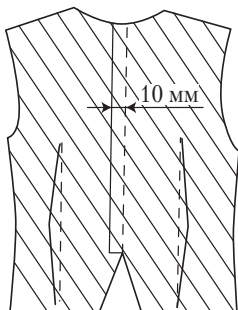
4. Запрасувати підкладку, запрасовуючи шви в бік підкладки. На ділянці обшивки шов розпрасувати.

5. Пришити обшивку пройми до підкладки пілочки й спинки швом завширшки 10 мм (за наявності обшивок пройми).



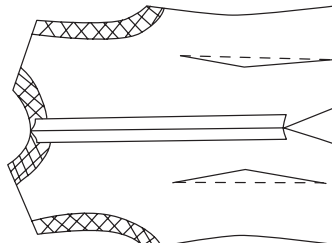
6. Запрасувати шов пришивання обшивок у бік підкладки.

7. Зшити середній зріз спинки на підкладці швом завширшки 10 мм. Зшити виточки за наміченою лінією, плавно зводячи шов нанівець у кінцях. Запрасувати середній шов і виточки до бічних зрізів.



8. Продублювати зріз горловини, пройми на спинці верху. Зшити середні зрізи спинки, виточки, так само, як на підкладці. Розпрасувати середній шов. Запрасувати виточки до середи-

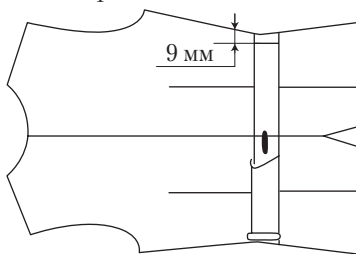
ни, спрасовуючи слабіну в кінцях виточки.



9. Обробити хлястики: обшити з двох боків, вивернути, припрасувати з утворенням канта. На правому кінці хлястика обметати петлю.

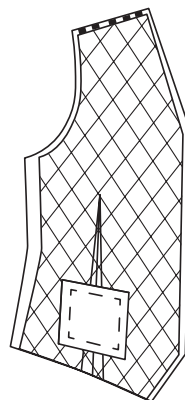


10. Настрочити хлястики на бічні зрізи спинки верху за контрольними мітками, визначеними під час розкрювання. Ширина шва – 8–9 мм.

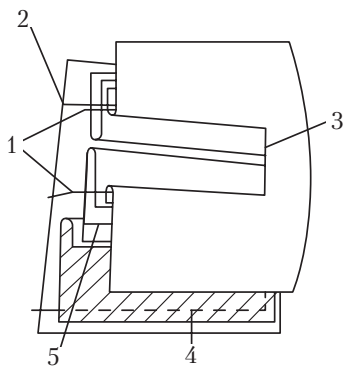


11. Продублювати пілочки з основної тканини, зшити розрізні виточки, розпрасувати виточки, спрасовуючи слабіну в кінцях.

12. Обробити рельєфи, кишені.

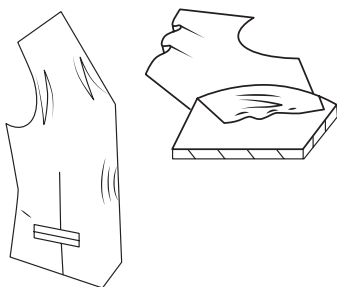


Ліва пілочка



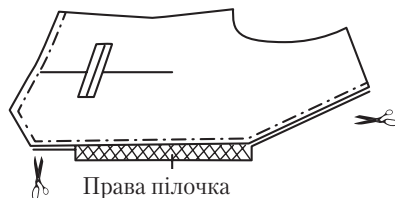
- 1 – шви пришивання обшивок до пілочки
- 2 – шов пришивання підзора із суцільнокроєною підкладкою кишені до пілочки
- 3 – шов зшивання підкладки кишені
- 4 – шов зшивання підкладки кишені
- 5 – шов пришивання обшивки до підкладки кишені

13. Спрасувати пілочку вгору в ділянках грудей, горловини, пройми, на рівні петель. Спрасувати кожну пілочку окремо, виконуючи дугоподібні рухи праскою від центру грудей на деталях до зрізу, який обробляють. У ділянці петель праску слід вести від рівня виточки до зрізу. Спрасувати деталі на колодці, поєднуючи центр грудей на пілочках із центром овальної частини колодки.



14. Уточнити зрізи бортів і низу. Скласти дві пілочки лицьовим боком назовні, з'єднати кишені, виточки, зрізи. Покласти деталі правою пілочкою догори. Намітити лінію підрізання бортів та низу за допомогою крейди, лекала або лінійки. Підрізати зрізи. Якщо

за конструкцією передбачений припуск для пришивання гудзиків, на правій пілочці слід зрізати цей припуск.



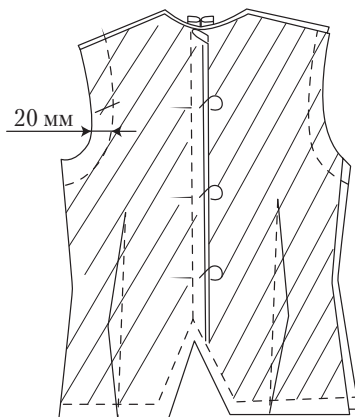
Подальша обробка жилета залежить від товщини тканини вершу.

У жилетах із тонких тканин пілочка й спинка необхідно обробити підкладкою по бортах, горловині, проймі, по низу, залишаючи незшитими бічні й плечові зрізи. Їх потрібно зшити через горловину спинки.

У жилетах із товстих тканин зшити бічні зрізи вершу й підкладки, залишаючи отвір в одному бічному шві. Потім обробити борти, низ, пройму, горловину, спинку. Зшити плечові зрізи через отвір бічного шва підкладки. Обробити останній бічний шов підкладки.

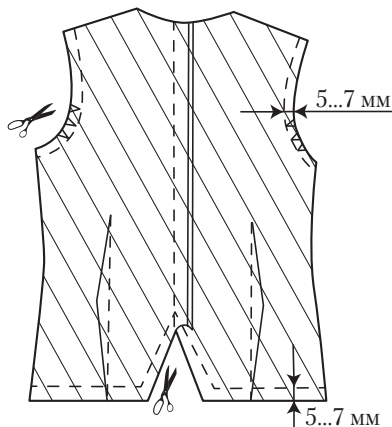
Обробка жилета з тонких тканин

1. З'єднати підкладку спинки з основною тканиною спинки лицьовим боком усередину. Сфастригувати підкладку уздовж зрізів пройми, низу, сполучити середні шви, сколовши їх шпильками. Сфастригувати потрібно за 20 мм від зрізів пройми. Підкладка

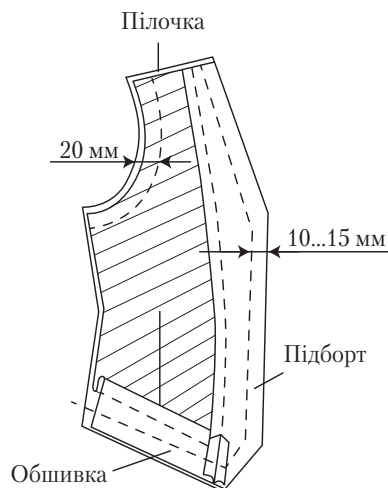


завширшки має бути меншою, ніж деталь верху, на 2 мм із кожного боку для утворення канта, а для утворення канта по низу і пройми вона має бути коротшою уздовж бічних зрізів від тканини верху на 4 мм.

2. Обшити пройму і низ виробу швом завширшки 5–7 мм. Під час обшивання шліці строчку рівняти із середнім швом. Надсікти зрізи пройми і внутрішній кут шва обшивання низу. Видалити нитки від сфастригування підкладки, шпильки.

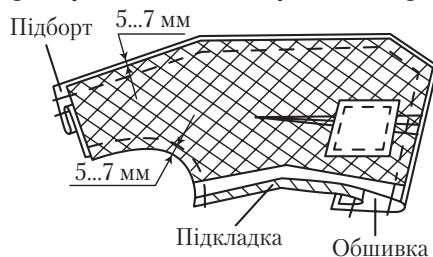


3. Сфастригувати підкладки пілочок із пілочками з тканини верху. Деталі розташувати лицьовим боком усередину, бортом до працівника. Сфастригувати потрібно прямими стібками паралельно до горловини, борта і низу



на відстані 10–15 мм від зрізу. У куточках борта і низу натягнути підборти (присадження пілочки для утворення канта). Розправити підкладку вздовж пройми, фастригувати на відстані 20 мм від зрізу. Підкладка завширшки і завдовжки вздовж бічних зрізів має бути меншою, ніж деталь верху, на 3–4 мм.

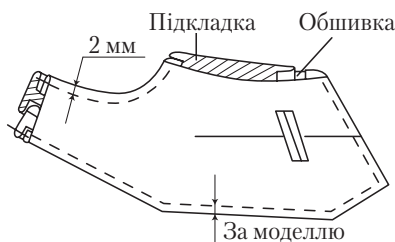
4. Обшити горловину, борти, низ, пройму швом завширшки 5–7 мм. Строчку виконати з боку деталі верху.



Увага!

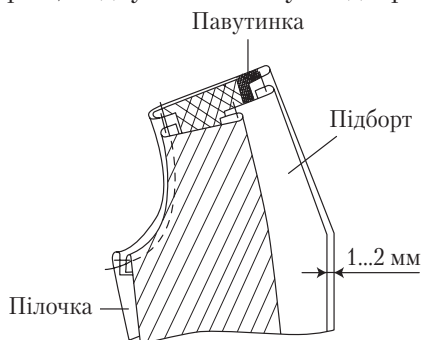
Слід перевірити симетричність бортів, низу шляхом складання двох пілочок.

5. Видалити нитки сфастригування підкладки, підрізати шви в куточках уздовж бортів і низу, залишаючи 2–3 мм. Надсікти шов уздовж пройми. Вивернути пілочки на лицьовий бік через бічні зрізи. Вифастригувати борти, низ, пройму, утворюючи кант із пілочки за 2–5 мм від краю, щоб підкладка під час носіння не переміщувалась. Уздовж бортів, низу, горловини прокласти оздоблювальну строчку, якщо це передбачено моделлю.

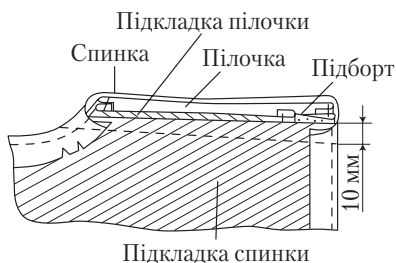


6. Якщо оздоблювальної строчки немає, тоді до вивертання пілочки з боку прокладки слід прокласти паутинку на папері, а потім папір видалити

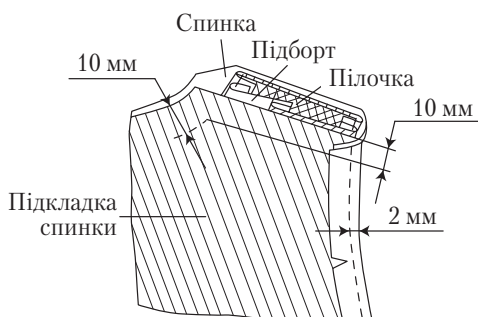
ти перед вивертанням виробу. Павутинку розплавити під час прасування бортів, з'єднуючи пілочку з підбортом.



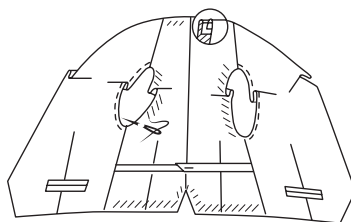
7. Пілочку вкласти у спинку, поєднуючи лицьові боки основної тканини, бічні зрізи. Сфастрігувати і зшити бічні зрізи швом завширшки 10 мм, спрямовуючи шви обшивання низу і пройми спинки у бік підкладки.



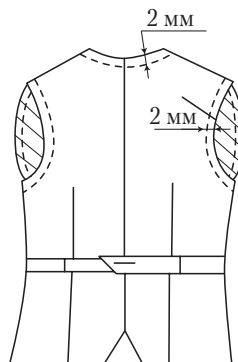
8. Зшити плечові зрізи виробу, огинаючи край пройми пілочки швом обшивання пройми спинки. Ширина шва – 10 мм. За горловину пілочка спинка має виходити на 10 мм. Одночасно обшити горловину на довжину 15–20 мм. Решту горловини залишити не обшитою для вивертання виробу.



9. Вивернути виріб через горловину виробу. Розправити деталі. Вифастрігувати пройми спинки, утворюючи кант із основної тканини спинки. Вифастрігувати низ виробу з утворенням канта з основної тканини. Зрізи горловини підігнути всередину на 10 мм, зафастрігувати. Припрасувати горловину, плечові шви, низ виробу, бокові шви.

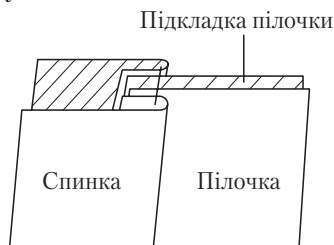


10. Прострочити горловину за 2 мм від краю. Прострочити пройму швом завширшки 2 мм. Настрочити хлястики над виточками.

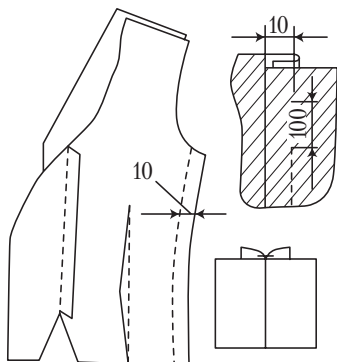


Обробка жилета з товстих тканин

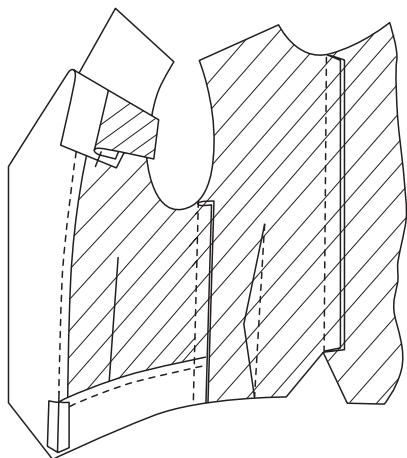
1. У виробі із тонких тканин бічні й плечові зрізи зшивають одночасно на деталях верху й підкладки, так утворюється потовщення вздовж швів із боку спинки.



У виробках із товстих тканин необхідно з'єднати бічні зрізи пілочки й спинки на тканині верху і на підкладці окремо до обшивання пройм і низу. Зшити з боку спинки швом завширшки 10 мм. На одному бічному зрізі підкладки залишити незшити частину на 100–150 мм. Шви на тканині верху розпрасувати, на підкладці шви запра-сувати на спинку.

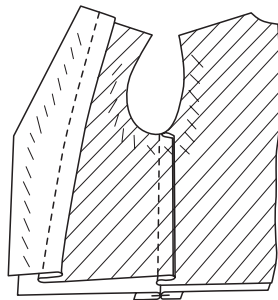


2. Сфастригувати підборти й підкладку на жилет з основної тканини. Скласти деталі лицьовим боком усе-редину, бічні шви зрівняти на тканині верху й підкладки. Сфастригувати підборти й обшивки низу, пілочки, приса-джуючи пілочки верху в куточках.

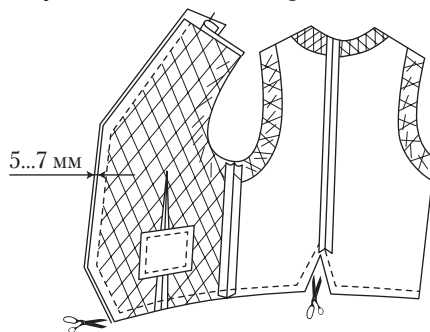


3. Сфастригувати підкладку пара-лельно до зрізів пройм на відстані 20 мм від зрізів, розправляючи під-кладку за шириною пілочки й спинки.

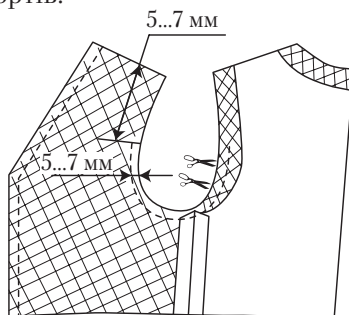
Підкладка має бути вужчою від дета-лей верху на 3–4 мм.



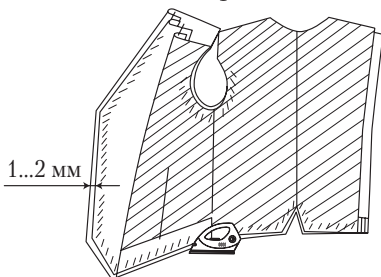
4. Обшити горловину, пілочки, бор-ти, низ пілочки й спинки швом зав-ширшки 5–7 мм. Строчку виконати з боку пілочки верху. Над середнім швом спинки строчка обшивання низу має збігтися із середнім швом спинки. Підрізати шви в куточках, розітнути шліцу, не доходячи до строчки 1 мм.



5. Обшити пройму з боку основної тканини швом завширшки 5–7 мм. За 5–7 мм до плечових зрізів зрізи пройм не обшивати. Розітнути шви уздовж пройми на заокруглених ділянках, не доходячи до строчки 2–3 мм. Видалити нитки фастригування підкладки й підбортів.

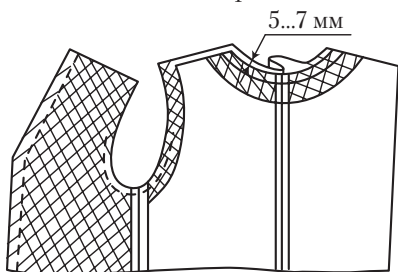


6. Вивернути виріб через плечові зрізи спинки. Вифастригувати борти, низ, пройму, утворюючи кант із основної тканини, швом завширшки 1–2 мм.



7. Припрасувати борти, низ, пройму з боку підбортів і підкладки.

8. Уточнити розміри підкладки за горловиною спинки. Вона має бути коротша за тканини верху на 2 мм. Обшити горловину спинки, склавши підкладку з основною тканиною лицьовим боком усередину швом завширшки 5–7 мм. Деталі вивернути через пройму або незшитий бічний зріз підкладки.

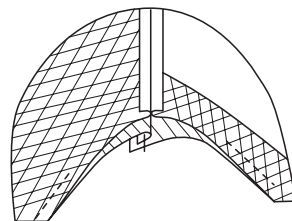


9. Зшити плечові зрізи підкладки і тканини верху. Деталі скласти лицьовим боком одну до одної, урівняти строчку обшивання горловини спинки

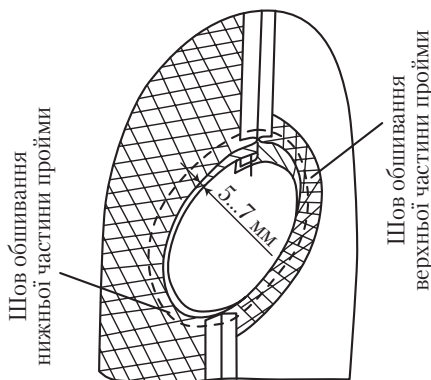


й пілочки (розкладаючи припуски швів). Зшити плечові зрізи підкладки від пройми до шва обшивання горловини швом завширшки 10 мм.

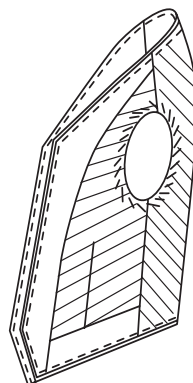
10. Розпрасувати плечові шви верху на колодці, щоб не допустити зминання. Шов на підкладці запрасувати у бік спинки.



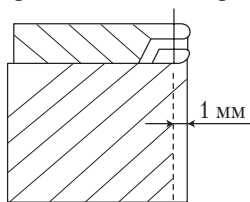
11. Обшити верхні частини пройми продовженням шва обшивання нижніх частин пройм. Плечові шви підкладки і верху при цьому урівняти. Ширина шва обшивання – 5–7 мм. Деталі скласти лицьовим боком усередину через незшиту частину бічного шва підкладки.



12. Вивернути виріб у проймах, розправляючи деталі, вифастригувати пройми, горловину, спинки. Припрасувати пройми й горловину. Прострочити горловину, борти, низ виробу, пройму на ширину, передбачену моделлю.



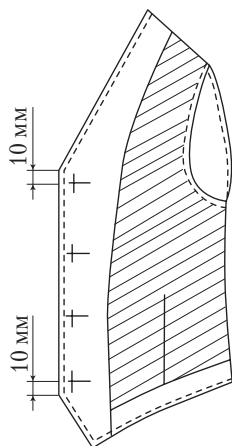
13. Зшити бічний зріз підкладки продовженням верхньої частини шва, підгинаючи зрізи швом завширшки 1 мм.



Кінцева обробка жилета

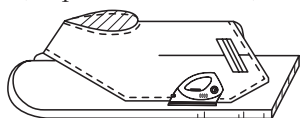
1. Видалити всі нитки тимчасового призначення, сліди від крейди, виробниче сміття.

2. Намітити та обметати петлі. Петлі з вічком намітити з боку підборта двома лініями: лінією прорізу петлі й лінією кінця петлі. Відстань між петлями залежить від кількості петель. Верхню й нижню петлі розташувати за 10 мм від кута горловини та борта і 10 мм від борта. Обметати на спеціальній машині з одночасним закріпленням кінців петель.

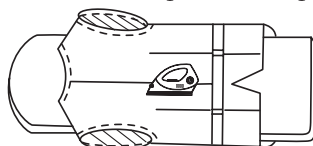


3. Відпрасувати жилет у такій послідовності:

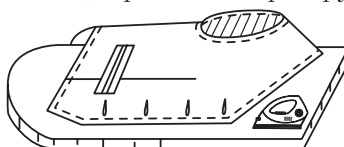
- припрасувати ліву пілочку, розташовуючи виріб бортом до працівника, горловиною зліва;



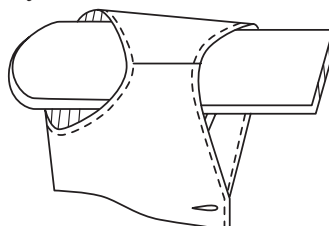
- припрасувати жилет паровою праскою без пропрасувача або з пропрасувачем, якщо праска не парова;



- припрасувати бокові шви, спинку, урівнюючи краї виробу;
- припрасувати праву пілочку, розташовуючи виріб бортом до працівника, горловиною праворуч;

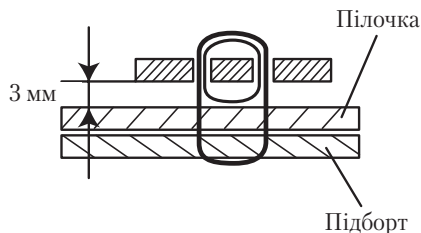


- припрасувати плечові шви, горловину спинки;



- припрасувати підкладку;
- зняти полиски відпарювачем.

4. Намітити й пришити гудзики. Дві пілочки скласти лицьовими боками всередину. Намітити розташування гудзиків хрестоподібним знаком, проколюючи пілочку голкою біля переднього кінця петлі. Гудзики пришити на спеціальній машині або вручну паралельними стібками, захоплюючи підборт, виконуючи 3–4 проколи в кожную пару отворів. Ніжку обвити кількома витками.



КОНТРОЛЬНІ ЗАПИТАННЯ

1. Підкладку пілочки слід розкрити...

- А без припуску на підборт і обшивку низу
- Б без припуску на підборт і обшивку низу плюс 2 см за шириною й довжиною
- В без припуску на обшивку і підборт мінус 2 см по ширині й довжині

2. Обшивку до підкладки потрібно пришити...

- А до з'єднання підборта швом завширшки 10 мм, закладаючи складку на підкладці за надсічками
- Б після пришивання підборта швом завширшки 10 мм, закладаючи складку на підкладці за надсічками
- В швом завширшки 10 мм, виконуючи строчку з боку підкладки

3. Волого-теплову обробку підкладки слід виконати таким чином:

- А з боку вивороту підкладки без зволоження
- Б розпрасувати шви з'єднання підкладки з підбортом і обшивкою
- В розсікти шов зшивання обшивки з підбортом, цей шов розпрасувати, інші запрасувати на підкладку

4. Спрасувати пілочки верху слід за зрізами...

- А борта у виробах напівприлеглої силуету
- Б горловини
- В пройми, горловини, борта
- Г пройми

5. У виробах із тонких тканин спинку слід обробляти таким чином:

- А зшити середній зріз, виточки на тканині верху й підкладки
- Б продублювати горловину і пройму, зшити середній зріз, виточки
- В продублювати горловину, пройму, зшити середній зріз, виточки, запрасувати виточки й середній шов, настрочити хлястики
- Г продублювати горловину, пройму, обробити виточки й середні зрізи на основній тканині й підкладці, відпрасувати деталі, сфастригувати підкладку на спинку, обшити низ, пройми

6. Сфастригувати підкладку та пілочку верху слід таким чином:

- А уздовж борта, низу, пройми на відстані 15–20 мм від зрізів
- Б уздовж борта, низу на відстані 10–15 мм, уздовж пройми за 20 мм від зрізів, натягуючи підкладку по ширині на 4 мм і по довжині вздовж бокового зрізу на 4 мм
- В сфастригувати паралельно до низу, борта, пройми, присаджуючи підкладку по ширині й по довжині на 4 мм

7. У виробах із тонких тканин на пілочці до з'єднання бічних зрізів слід обшити...

- А горловину, низ, пройму
- Б плечові зрізи, горловину
- В пройму, плечові зрізи, горловину, низ

8. Бічні й нижні зрізи у виробах із тонких тканин зшити...

- А на підкладці зшивним швом у заправування, на основній тканині швом у розправування
- Б на підкладці зшивним швом у розправування, на основній тканині зшивним швом у заправування
- В пілочки вкласти всередину спинки, поєднати всі зрізи, зшити швом завширшки 10 мм

9. Горловину спинки у виробах із тонкої тканини обробити...

- А обшивним швом у кант
- Б накладним швом із двома закритими зрізами
- В швом у стик
- Г окантовувальним швом

10. У виробах із товстих тканин обшивання бортів і низу виконати...

- А після зшивання бічних зрізів основної тканини, підкладки, сфастригування підбортів, обшивки низу, підкладки спинки по низу
- Б після сфастригування підбортів і обшивок низу пілочок
- В після сфастригування підкладки спинки уздовж низу, пройм

11. Пройму у виробках із товстих тканин обшити...

- А в один прийом від плечового зрізу пілочки до плечового зрізу спинки
- Б у два прийоми: в нижній частині пройми – до вивертання виробу, у верхній – після обшивання горловини
- В у нижній частині пройми – до вивертання виробу; у верхній частині – після зшивання й розпрасовування плечових швів.

ПРАКТИЧНІ ЗАВДАННЯ

- 1. Виберіть спосіб обробки відповідно до моделі, властивостей тканини.**
- 2. Розкрійте деталі з підкладкової тканини і прокладкового матеріалу.**
- 3. Обробіть виріб, дотримуючись технічних умов, безпечних умов праці.**

РЕМОНТ І ОНОВЛЕННЯ ОДЯГУ

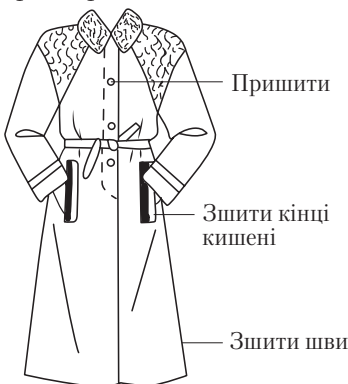
Мета: навчитися визначати вид і спосіб ремонту окремих вузлів одягу, виконувати ремонт виробів.

Одяг із часом застаріває морально й фізично. Ступінь витирання окремих елементів швейних виробів може бути різним. Найбільше зношуються ділянки, які зазнають тертя під час носіння. До них належать низ рукавів, край борта, петлі, рамки кишень, низ виробу, ліктюва частина рукавів, верхній комір, місця пришивання гудзиків, підкладка кишень виробу.

Усі **види ремонту** за трудомісткістю можна поділити на три групи: *дрібний, середній і складний*.

До *дрібного* ремонту належить ремонт виробу без зміни фасону, конструкції деталей.

Дрібний ремонт передбачає перешивання гудзиків, гачків, обметування петель, закріплення кінців кишень, листочок, накладних кишень до пілочок, виготовлення й перешивання вішалки, підшивання підкладки, зшивання розпоротих швів.

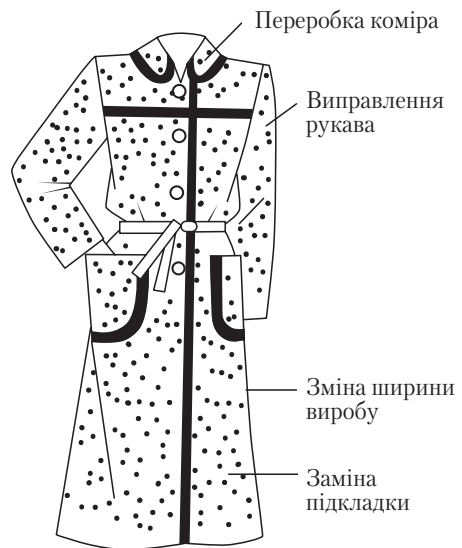


До *середнього* ремонту належать такі види робіт: оновлення або ремонт стійки верхнього коміра, низу виробу й рукавів, ремонт бортів, лацканів, ремонт пошкоджених ділянок деталей,

часткова зміна розміру або фасону виробів.



До *складного* ремонту належать такі види робіт: переробка коміра й лацканів, заміна підкладки, виправлення стану рукавів, переробка виробу зі зміненою застібкою на виріб із центральною застібкою, зміна ширини виробу.

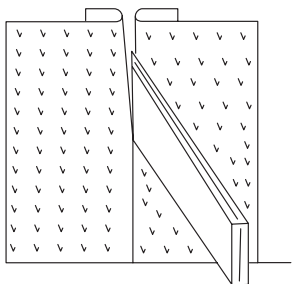


Оновлюють одяг із повним або частковим перекроюванням. У разі повного перекроювання можливе перелицьовування тканини. У разі перелицьовування рекомендують застосовувати клейові прокладки незалежно від виду й вартості тканини, з якої виготовлений одяг.

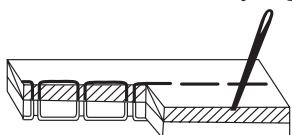
Під час ремонту й перелицьовування виробу необхідно провести розпорювання і чистку.

Розпорювання і чистка виробу

1. Акуратно розпороти шви, розтягуючи деталі упоперек шва і розрізаючи нитки ножем або спеціальним пристосуванням, не торкаючись лезом сторін шва.



2. На дуже зношених ділянках тканини шви розпороти голкою, висмикуючи верхню й нижню нитку строчки.



3. Сліди від поліамідного клею зняти теплим мильним водним розчином, полівінілбутералієвого клею – етиловим технічним спиртом. Ділянку змочити розчином або спиртом, потім зняти клей тупим боком ножа.

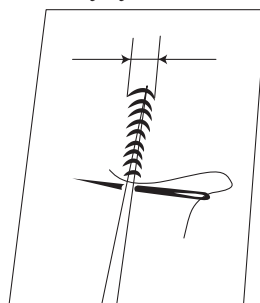
4. Очистити деталі від пилу, звяляних волокон у приміщенні з вентиляційним пристроєм. Чистити можна волосяною або капроною щіткою, механічною щіткою з пілозбірником.

5. Відпрасувати деталі, пропарюючи всі шви, щоб не залишилося слідів зшивання нитками.

Ремонт пошкоджених ділянок тканини

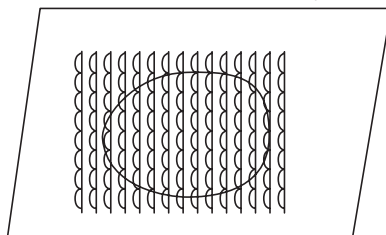
Ремонт пошкоджених ділянок тканини виконують художнім штопанням, штукуванням, розпошиванням, ушиванням вставок, клейовим способом.

1. **Штукуванням** можна з'єднати розрізи петель, кишень у виробках із драпу, сукна. Зрізи слід розташувати у стик один до одного. Стібки виконати перпендикулярно до зрізів із виворітного боку деталі шовковими нитками. Довжина стібків – 3–4 мм. Почати строчку від розрізу на відстані 5–7 мм. Стібки затягнути, щоб зрізи розташувалися у стик один до одного. Із лицьового боку стібків не має бути видно. Частота – 10–15 стібків на 10 мм шва. Із лицьового боку після припрасування кінчиком голки підняти ворс уздовж лінії штукування.



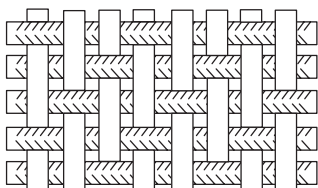
2. **Штопання** – один із поширених видів ремонту розрізів, дірок, пошкодження від молі, якщо площа пошкодження менша ніж 5 × 2 см. Штопання можна виконати на універсальній машині або ручним способом.

Для ручного штопання використовують нитки, висмикнуті з тканини, що відповідає тканині виробу.

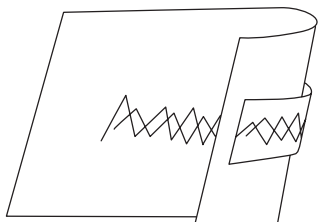


Над отвором слід прокласти нитки основи такої самої щільності, що й у тканині виробу. Кінці ниток виводити за межі отвору на 10 мм.

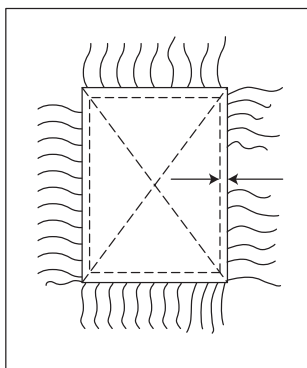
Потім необхідно прокласти нитки утку, переплітаючи їх із нитками основи. Рисунок переплетення має відповідати основній тканині. Кінці ниток також вивести на виворітний бік. Підтягнути з чотирьох боків кінці ниток для ущільнення відремонтованої ділянки.



Менш трудомістким і менш якісним є **штопання на універсальній машині**. Із виворітного боку основної тканини покласти відрізок тканини, що за кольором і структурою близька до основної. Виконати кілька зигзагоподібних строчок.



3. Уплетення вставки з кінцями виконують на дорогих тканинах. Вставку слід підібрати однакою за кольором, рисунком тканини, а за розміром



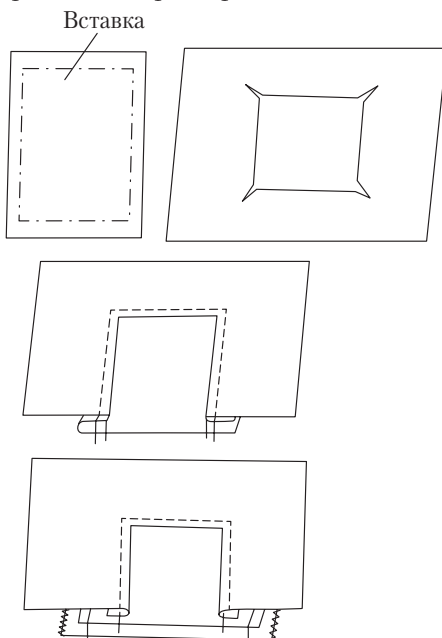
більшу, ніж пошкоджена ділянка, на 50 мм. По краях латки витягнути нитки на відстані 20 мм. Виворітним боком вставку укласти на лицьовий бік пошкодженої деталі, перекриваючи на 5 мм ділянку ушкодження. Вставку прифастригувати частими стібками.

Вплітати нитки вставки необхідно, дотримуючись напрямку переплетення ниток основи й утку. Видалити нитки прифастригування вставки. Припрасувати деталь.

Увага!

Вставка має бути малопомітною.

4. Зношену ділянку можна відремонтувати **вставкою, виштою в отвір**. Тканина для вставки має відповідати тканині верху, а за розміром бути більшою від пошкодженої ділянки на 10–15 мм. Прифастригувати і вшити вставку швом завширшки 5–7 мм. За наявності внутрішніх кутів їх слід розсікти, ширина шва в кутах – 1 мм, строчку виконати з боку основної тканини. Шов спочатку потрібно розпрасувати або запрасувати, а далі – настрочити або розстрочити.

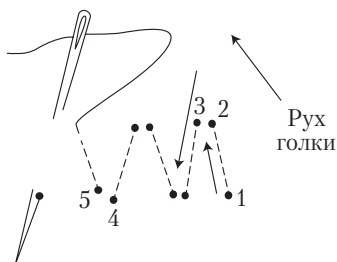
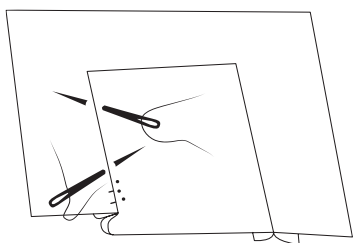


Увага!

Не допускайте утворення зморщок і дірок у кутах.

Із виворітного боку на вставку можна покласти бавовняну тканину-підсилувач для зміцнення. Зрізи підсилувача мають перекривати зрізи швів. З'єднати зрізи підсилувача з припусками швів вставки машинною строчкою.

5. Шов вставки можна **розшити ручними стібками**, які виконують із лицьового боку шовковими нитками в колір основної тканини. Розпрасований шов вшивання вставки перегнути на ребро. Голку ввести в тканину під кутом, захоплюючи по одній-дві нитки по обидва боки від шва. Слід чергувати проколи від працівника і до працівника. Частота – 15–20 стібків на 10 мм шва.

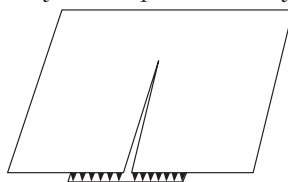


Увага!

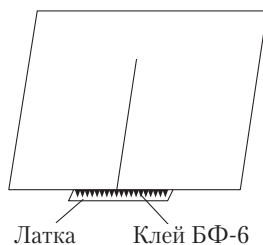
Шов виходить малопомітним через те, що точки входу і виходу голки на тканині розташовуються близько одна до одної, а стібки – короткі й часті.

6. При ремонті **клеєвим способом** зрізи тканини укласти у стик один до одного. На тканину з виворітного боку покласти клейову плівку або паутинку. Приклеювати через фторопластову

плівку (як припрасувальник). Праску нагріти до 160–170 °С протягом 15–20 с. Прикріпити праскою заздалегідь заготовлену латку, накладаючи її на клейову основу з виворітного боку деталі.

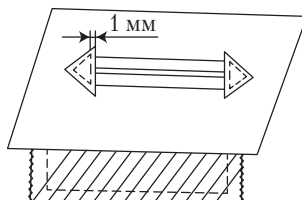


7. Для ремонту розрізів можна використовувати **клей БФ-6**. Краї деталей слід зволожити. Коли тканина висохне, нанести два шари клею. Після нанесення кожного шару тканину знову просушити за кімнатної температури. Потім з'єднати склеювані поверхні і припрасувати через пропрасувач праскою за температури 100–120 °С протягом 10–15 с.



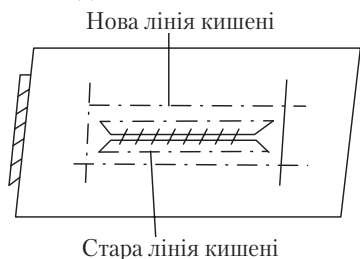
Ремонт кишень

1. Зношені кінці кишень можна оновити настрочуванням декоративних відрізків оздоблювального матеріалу (шкіри, замші) швом завширшки 1 мм від зрізів.

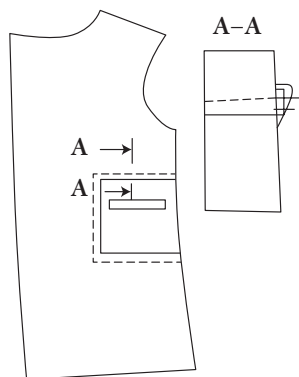


2. Якщо тканина зношена над обшивкою, клапаном, листочкою, тоді потрібно відпороти деталі, спрасувати слабину пілочки. Прорізи кишень розташувати у стик, вифастригувати ко-

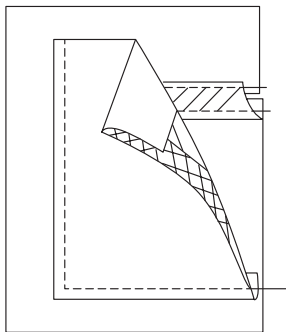
сими стібками. Із виворітного боку приклеїти повздовжник. Обробити кишені, збільшуючи ширину рамок, листочки, так щоб зношена частина пілочки була закрыта виворітним боком нових деталей.



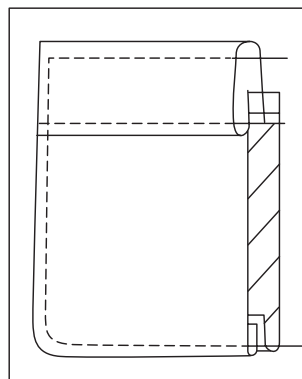
3. У разі значного зношення тканини верху навколо кишень слід вирізати зношену ділянку, замінити її новою тканиною, імітуючи накладну кишеню. З'єднати нову деталь настрочним швом, потім обробити як кишеню в рамку або з листочкою.



4. Прорізну кишеню можна замінити накладною. Розпороти кишеню, краї прорізу з'єднати ручними стібками, настрочити тасьму або смужку підкладкової тканини в колір тканини верху. Оброблену накладну кишеню настрочити на пілочку, перекриваючи тасьму або смужку.

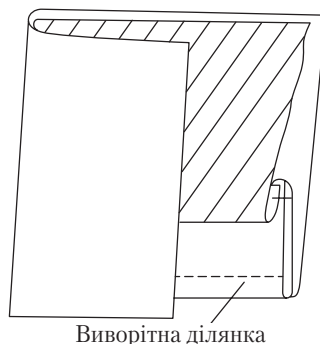


5. Зношений верхній край накладної кишені можна відремонтувати обшивкою з оздоблювального матеріалу (шкіри, замші). Відпороти кишеню від пілочки, відрізати зношену ділянку. Обшивку зі шкіри замші або тканини з'єднати з кишенею накладним або настрочним швом. До внутрішнього зрізу обшивки пришити підкладкову тканину. Обробити і з'єднати кишеню з пілочкою.



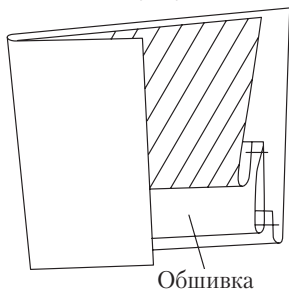
Ремонт і оновлення рукавів

1. Якщо зношення рукавів незначне, місце ушкодження можна заштопати й намітити нову лінію підгину низу рукавів, так щоб відремонтовані ділянки розташовувалися на припусках підгину низу.

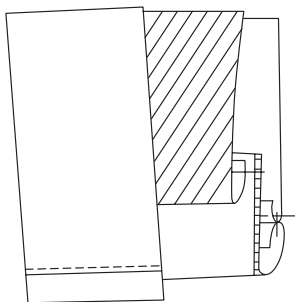


2. При значному пошкодженні тканини низ рукава обробити обшивкою, попередньо продубльованою. Обшити низ рукава швом завширшки 5–7 мм, шов настрочити з боку обшивки.

Утворити кант із рукава. До обшивки пришити підкладку рукава.

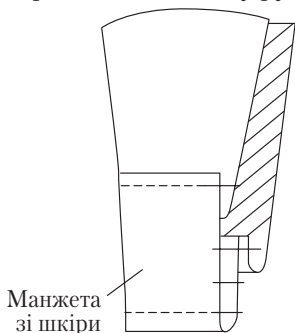


3. Для збереження необхідної довжини рукава зміцнити низ рукава обшивкою, розпрасувати шов. Зафастригувати низ рукава, випускаючи обшивку на лицьовий бік. Прокласти оздоблювальну строчку в шов пришивання обшивки.



Низ рукава можна обробити шкірою, замшею, трикотажним полотном, тканиною, імітуючи відкладну манжету.

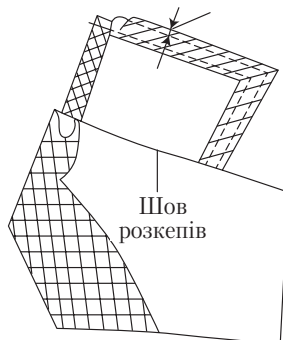
4. Розпороти підкладку, відрізати зношену ділянку основної тканини. Пришити до низу рукава манжету зшивним швом або накладним із відкритим зрізом, якщо манжета із замші, шкіри. До манжети пришити підкладку рукава.



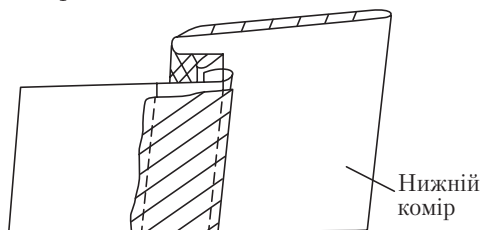
Ремонт і оновлення комірів

Зношені краї коміра можна оновити тасьмою щільної структури або оздоблювальною бейкою зі штучної чи натуральної шкіри, замші.

1. Тасьму можна настрочити (не розпорюючи відльоту і кінців) накладним швом із відкритим зрізом.



2. Перед настрочуванням тасьми розпороти шов розкепів. Край тасьми вирівняти з краєм відльоту. Настрочити швом завширшки 1 мм від зовнішнього краю тасьми. Під час застрочування другого боку тасьми відігнути нижній комір.



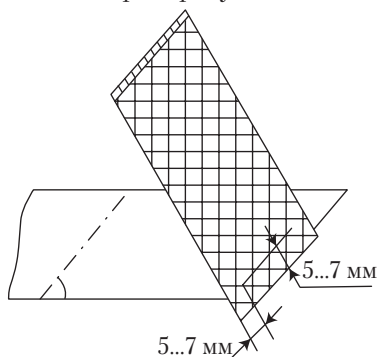
Увага!

Зшийте розкети, не допускаючи викривлення шва.

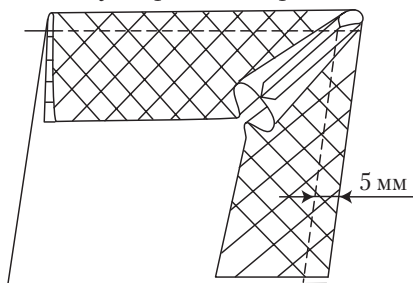
3. Для ремонту коміра бейкою слід розпороти відліт і кінці. Припрасувати деталі. Перекроїти верхній комір, зменшуючи його розміри.

4. Бейку розкрити під кутом 45° до нитки основи. Якщо комір із гострими кутами, бейка складається з трьох частин. Продублювати, частини бейки зшити швом завширшки 5–7 мм, не

доходячи до внутрішнього зрізу бейки 5–7 мм. Шви розпрасувати.



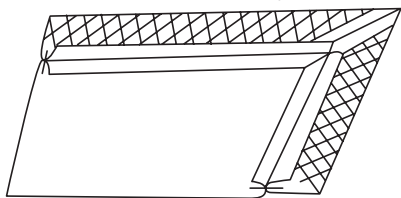
5. Пришити бейку до верхнього коміра, поєднуючи зрізи, лінії середини коміра та бейки. Строчку виконати з боку бейки. Поблизу швів з'єднання частин бейки встромити голку машини в тканину, повернути деталі, не допускаючи утворення зморщок.



Увага!

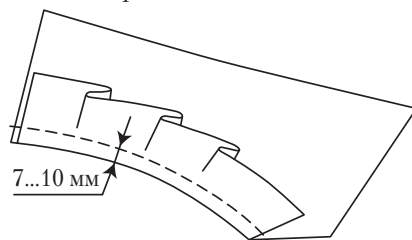
Перевірте симетричність бейки, кінців коміра.

6. Розпрасувати або запрасувати пришиті бейки, не розтягуючи зрізів.

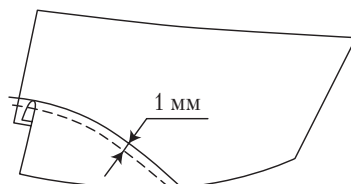


7. Зношену стійку можна замінити новою. Для цього слід розпороти шов з'єднання верхнього коміра з підбортами і підкладкою. Припрасувати деталі. Розкроїти стійку з тканини, близької за кольором і фактурою до основної.

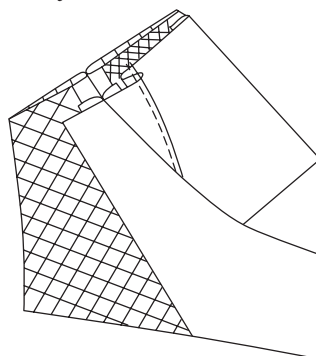
Пришити стійку до верхнього коміра швом завширшки 7–10 мм.



8. Шов розпрасувати. У товстих тканинах шов спрямувати на стійку і настрочити за 1–2 мм від шва пришивання.



9. Вшити верхній комір у підборти й підкладку.



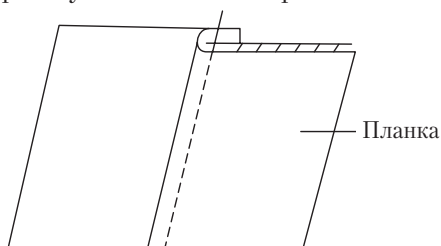
Ремонт і оновлення бортирів

Краї бортирів можна оновити щільною тасьмою або бейкою, так само як і комір.

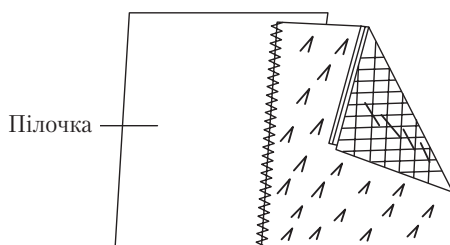
Уздовж бортирів зношуються не лише краї, а й місця розташування петель. Тому борти оновлюють планками, розкритими з тканини або штучного хутра, шкіри.

1. При оновленні пришивною планкою з тканини або хутра слід відрізати від пілочки зношену ділянку.

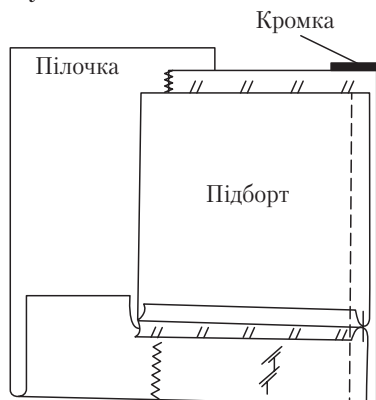
Дублювати планку з тканини, пришити до пілочки зшивним швом із розпрасуванням або настрочним швом.



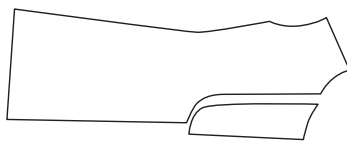
2. Планку з хутра з'єднати з прокладкою з бавовняної тканини косими стібками або на машині потайного стібка. Настрочити планку на пілочку накладним швом із відкритим зрізом на машині зигзагоподібної строчки. Ворс під час настрочування відігнути у бік планки.



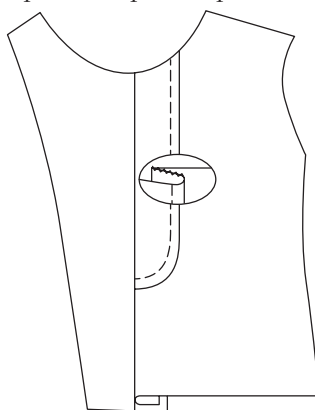
3. Обробити борти підбортами з іншої тканини або підборти попередньо відремонтувати. Підборти пришити до зрізу низу. Розкласти шов. Обшити борт, перегинаючи виріб уздовж лінії підгину низу. Строчку виконати з боку планки, одночасно захоплюючи кромку.



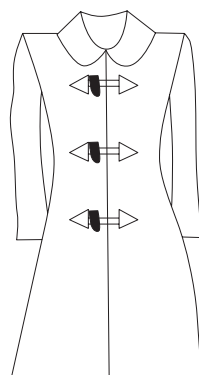
Борти можна оновити оздоблювальною тканиною, розкровоною не по всій довжині пілочки.



4. Продублювати оздоблювальну деталь і пришити до пілочки. Шов запрасувати і настрочити. Підборт також оновити оздоблювальною тканиною і обробити зрізи бортів.



5. Місця розташування петель можна оновити смужками з натуральної замші, шкіри. З обшивного чи оздоблювального шнура доцільно виготовити пришивні петлі, кінці яких закрити смужками шкіри.

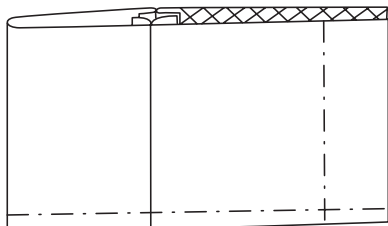


Ремонт низу, подовження виробу

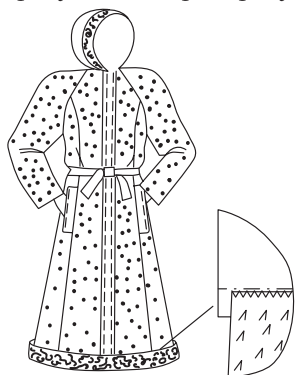
Найпоширенішим видом ремонту виробу є зміна його довжини. Подовжити низ виробу можна натуральним або штучним хутром, шкірою, замшею.

1. При подовженні виробу по низу надставкою зі шкіри, замші, хутра надставку слід розкрити з припуском на підборти. Розпороти шви обшивання

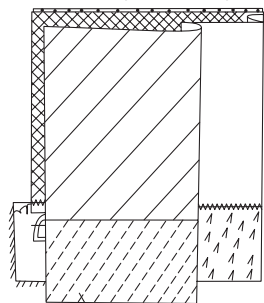
нижньої частини борта, строчку підшивки низу. Відпрасувати низ виробу. Якщо низ нерівний, уточнити довжину виробу. Уздовж лінії перегину підборта, середнього шва спинки намітити лінію під кутом 90°.



2. Пришити надставку з хутра накладним швом із відкритим зрізом на машині зигзагоподібною строчкою, відгинаючи ворс. Частота – 3 стібки на 10 мм строчки. Надставку з тканини пришити зшивним швом завширшки 10 мм. Шов запрасувати або розпрасувати.

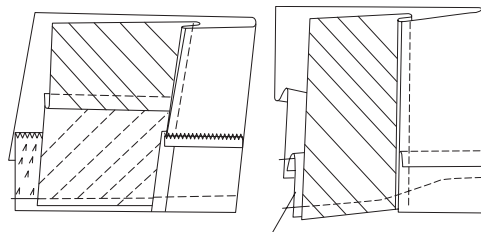


3. Підкладку виробу можна подовжити надставкою, підбраною за кольором і фактурою. Шов пришивання настрочити декоративною строчкою або вистьобати подовжену частину підкладки.



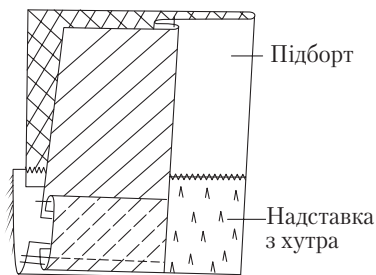
Надставка підкладки

4. Пришиваючи підкладку до низу виробу, одночасно обшити кут борта. Підборт і підкладку скласти лицьовими боками всередину, з'єднати шви підкладки зі швами верху, щоб не було перекошування. Пришити швом завширшки 7 мм. Якщо надставка з тканини, строчку виконати уздовж лінії підгину низу на ділянці підборта й поступово зводити до шва завширшки 7 мм.



Надставка з тканини

5. Вивернути куточки борта, зафастрігувати низ, перегинаючи надставку уздовж лінії підгину низу. Якщо надставка з хутра, шов слід відвернути на підкладку, настрочити. Ширина шва – 1 мм. Потім вифастрігувати, утворюючи кант із хутра.



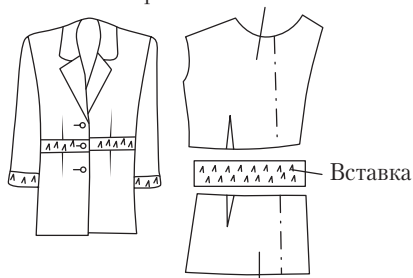
6. Прикріпити шви підкладки до швів верху. Припрасувати низ у виробі із надставкою з тканини.

Зміна виробу вставкою по лінії талії

1. Відпороти підкладку від підбортів, розпороти бічний шов і шов обшивання бортів. На ділянці вшивання вставок розрізати пілочку і спинку верху й підкладки. Припрасувати

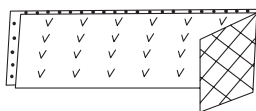
деталі. Розкроїти вставку з тканини, трикотажу або шкіри.

Верхня частина пілочки

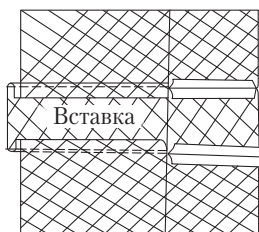


Нижня частина пілочки

2. Продублювати вставку пілочки й спинки.

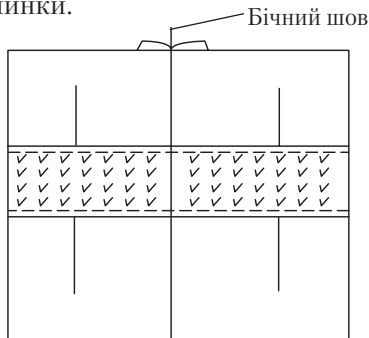


3. Пришити вставку до пілочок і спинки швом завширшки 10 мм. Шви запрасувати в бік вставки або основних деталей.



4. Якщо підборти суцільно викроєні, по лінії перегину підборта шви розітнути і розпрасувати. Шви пришивання вставок настрочити.

5. Зшити бічні зрізи. Під час зшивання бічних зрізів урівняти шви з'єднання вставок смужки пілочки і смужки спинки.

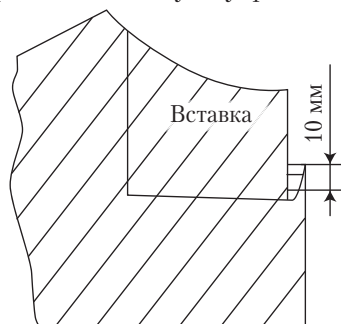


6. Обробити борти, з'єднати підкладку з підбортами.

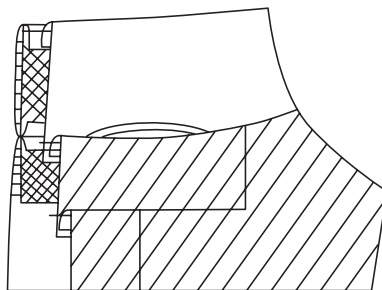
Ремонт і оновлення підкладки

Підкладка найбільше зношується на спинці уздовж шва вшивання коміра, під проймою виробу, по низу.

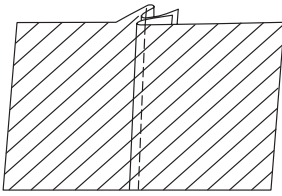
1. Якщо підкладка зносилася, необхідно розпороти біля горловини шов з'єднання коміра з підкладкою. Приprasувати деталі. Вирізати зношену ділянку підкладки спинки. Розкроїти вставку і вішалку. Вшити вставку швом завширшки 10 мм, не допускаючи утворення заломів у внутрішніх кутах.



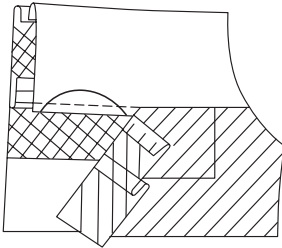
2. З'єднати підкладку з верхнім коміром швом завширшки 10 мм, вставляючи кінці нової вішалки на рівній відстані від середнього шва. Шов з'єднання верхнього коміра прикріпити до шва вшивання нижнього коміра.



3. У виробках із підкладкою, приштою до низу, для з'єднання підкладки з коміром розпороти середній шов підкладки. Після з'єднання коміра з підкладкою середні зрізи підкладки застрочити за 1 мм від згину.

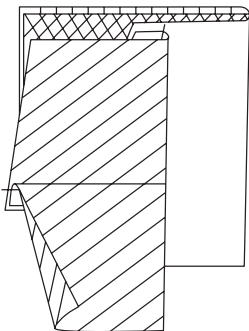


4. Підкладку уздовж горловини можна з'єднати з коміром ручними стібками. Для цього зріз верхнього коміра розметувальними стібками пришити до шва вшивання нижнього коміра. Одночасно з'єднати кінці вішалки. Підкладку підігнути уздовж продовжень розкєпів і підшити потайними стібками з частотою 3 стібки на 10 мм строчки.



Аналогічно ремонтують підкладку під проймою.

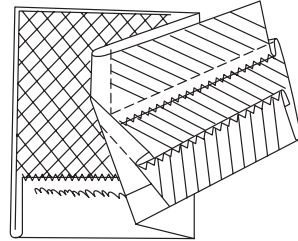
5. Під час ремонту підкладки уздовж низу розпороти шов застрочування підкладки уздовж низу, а також з'єднання підкладки в нижній частині підбортів. Відрізати зношену ділянку підкладки. Надставку пришити до підкладки швом завширшки 10 мм. У виробках із відлітною уздовж низу підкладкою шов обметати й запрасувати.



Увага!

У зимових пальтах шов не обметують.

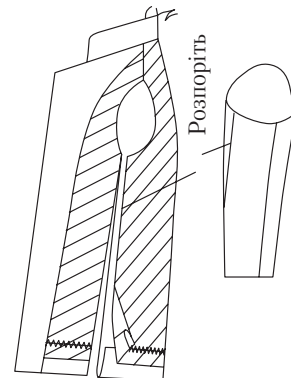
6. Пришити підкладку до підбортів швом завширшки 10 мм. Застрочити підкладку уздовж низу швом у підгин із закритим зрізом. Прикріпити підборт до підгину низу закріпкою.



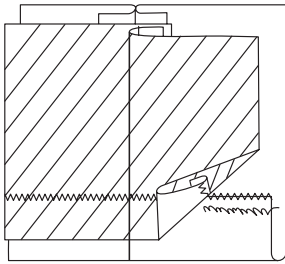
Зміна ширини виробу

Ширину виробу змінюють за рахунок припусків бічних швів, рельєфів, складок. Якщо виріб розширюють за рахунок ширини швів, слід врахувати, що колір основного виробу може відрізнитися від припусків швів через зношеність основної тканини.

1. Розпороти виріб уздовж бічних швів, швів ушивання рукавів у нижній частині пройми. У разі значної зміни ширини виробу рукави випороти повністю. Розпороти ліктьові шви рукавів. Розпороти бокові шви підкладки, строчку застрочування низу підкладки. Припрасувати зрізи деталей.



2. Уздовж ліній, намічених під час розкроювання, прокласти копіювальні стібки. Фастригувати і зшити бокові шви. Розпрасувати шви. Зшити бічні зрізи підкладки. Обметати зрізи. Запрасувати шви на підкладку.



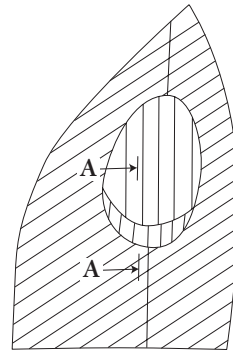
3. Уточнити довжину округлості рукава щодо пройми (див. навчальний елемент «З'єднання вшивного рукава з проймами, обробка пройм»).

4. Фастригувати ліктьові зрізи за наміченою лінією, зшити й розпрасувати зрізи. Обробити низ рукава (див. навчальний елемент «Обробка вшивного двшовного рукава»).

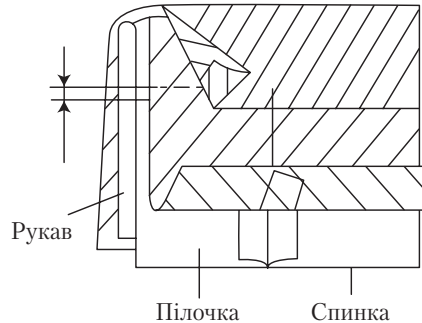
5. Вшити рукав у пройму (див. навчальний елемент «З'єднання вшивного рукава з проймами, обробка пройм»).

Підкладку виробу можна з'єднати уздовж пройми ручним способом.

6. Підкладку виробу розправити уздовж пройми й зафастригувати на відстані 1 мм від шва вшивання рукава.



7. Підкладку рукава підігнути на 7 мм, перекриваючи шов зафастригування підкладки виробу на 1 мм і підшити підкладку рукава потайними стібками. Частота – 3 стібки на 10 мм шва.



КОНТРОЛЬНІ ЗАПИТАННЯ

1. Які ділянки виробу підлягають ремонту?

А ділянки, які зазнають тертя і найбільшого навантаження під час носіння
 Б пілочки уздовж бортів В низ виробу Г рукави

2. До великого ремонту належать...

А пришивання гудзиків, гачків, штопання Б ремонт низу рукава, кишень
 В оновлення петель Г зміна ширини виробу, переробка коміра

3. Як видалити залишки клею прокладки?

А жорсткою щіткою Б наждачним папером
 В за допомогою технічного спирту з подальшим видаленням клею тупим боком ножа
 Г ластиком

4. Як ремонтують розрізи на петлях, кишнях?

А ушивають вставки Б штукують зрізи В з'єднують зшивним швом

5. Штопання розрізів виконують шляхом...

А уплетення ниток в отвір
 Б уплетення ниток в отвір із дотриманням рисунка переплетення тканини
 В уплетення ниток в отвір із дотриманням щільності ниток тканини, рисунка переплетення тканини, фактури пряжі

6. Як з'єднують розрізи на деталях?

А зшивним швом Б настрочуванням тасьми
 В настрочуванням аплікації Г накладним швом
 Д з'єднують зрізи у стик клейовою павутинкою і тканиною, підкладеною з виворітного боку виробу, припрасовують праскою

7. Як оновити зношені кінці кишень?

- А закріпити кінці кишень на машині Б заштопати кінці кишень
В настрочити декоративні відрізки шкіри трикутної форми

8. Як оновити зношений верхній край накладної кишені?

- А штопанням Б вставками В підгином краю в бік підкладки
Г обробкою верхнього краю кишені відрізною листочкою з декоративного матеріалу

9. Чому відгинають нижній комір під час настрочування другого боку тасьми уздовж відльоту й кінців коміра?

- А щоб уникнути перекошення тасьми
Б щоб забезпечити зшивання підборта з верхнім коміром
В щоб уникнути перекошення верхнього коміра щодо нижнього

10. Як розкroїти бейку для обробки відльоту й кінців коміра?

- А під кутом 45° до нитки основи, з припуском на подвійну ширину шва пришивання
Б під кутом 45° до нитки основи, з припуском на ширину шва пришивання до коміра
В із припуском на подвійну ширину шва пришивання до коміра
Г під кутом 45° до нитки основи, з припуском на шов пришивання за наявності припуску на комір

11. Як розпороти шов з'єднання верхнього коміра з підкладкою і підбортами при оновленні коміра-стійки?

- А до уступів борта
Б далі шва пришивання стійки на 1,5–2 см в бік уступів борта
В не доходячи до зрізу стійки на ширину шва пришивання його до коміра

12. Який вид шва застосовують для з'єднання хутряної планки під час оновлення борта, низу?

- А накладний шов із відкритим зрізом Б зшивний шов
В розстрочний шов Г настрочний шов

13. Як слід обробити підкладку, якщо виріб подовжують надставкою з хутра?

- А пришити надставку зшивним швом з обметуванням зрізів, застрочити низ підкладки
Б застрочити швом у підгин із закритим зрізом
В надставку з хутра розкroїти з припуском на підгин низу, пришити підкладку до хутра

14. Які роботи слід виконати для зменшення ширини виробу?

- А розпороти бокові шви підкладки й верху
Б розпороти шов ушивання рукавів, бічні шви верху
В розпороти бокові шви верху і підкладки, шов ушивання рукавів, ліктьові шви рукавів
Г розпороти шов ушивання рукава, передні шви рукава, бічні шви верху

ПРАКТИЧНІ ЗАВДАННЯ

1. Визначте, які частини виробу потребують ремонту.
2. Підготуйте деталі для ремонту, розпороти, очистити, відпрасувати, розкroїти деталі з нової тканини.
3. Виконайте ремонт виробів, дотримуючись технічних умов, безпечних умов праці.

Навчальний елемент № 33

**ОСНОВНІ ДЕФЕКТИ У ВИГОТОВЛЕННІ
ВЕРХНІХ ЧОЛОВІЧИХ СОРОЧОК,
ЖІНОЧОГО ВЕРХНЬОГО ОДЯГУ**



<http://kravec.e-litera.com.ua/>

Мета: навчитися виявляти дефекти при виготовленні виробів, визначати причини їхньої появи і способи, як запобігти дефектам та як їх усунути.

ВИГОТОВЛЕННЯ ВИРОБІВ ПЛАТТЯНОГО АСОРТИМЕНТУ ЗІ СКЛАДНОЮ ТЕХНОЛОГІЧНОЮ ОБРОБКОЮ, ЖІНОЧОГО ОДЯГУ КОСТЮМНО-ПАЛЬТОВОГО АСОРТИМЕНТУ ТА ЧОЛОВІЧОГО ВЕРХНЬОГО ОДЯГУ

Інтегральна компетентність: здатність виконувати роботу з виготовлення виробів платтяного асортименту зі складною технологічною обробкою, жіночого одягу костюмно-пальтового асортименту та чоловічого верхнього одягу за програмою «Стандарт».

Код	Професійні профільні компетентності	Навчальні елементи
МОДУЛЬ «КРВ – 5.1». Виготовлення платтяного асортименту виробів зі складною технологічною обробкою		
КРВ – 5.1.1	Виготовлення сукні зі складною технологічною обробкою	№ 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40
МОДУЛЬ «КРВ – 5.2». Виготовлення жіночого одягу костюмно-пальтового асортименту МОДУЛЬ «КРВ – 5.3». Виготовлення чоловічого верхнього одягу		
КРВ – 5.2.1	Виготовлення демісезонного жіночого пальта	№ 41, 42, 43, 44, 45
КРВ – 5.2.2	Особливості виготовлення зимового жіночого пальта	
КРВ – 5.3.1	Виготовлення чоловічого пальта	
КРВ – 5.3.2	Виготовлення чоловічого піджака	
КРВ – 5.3.3	Особливості виготовлення форменого чоловічого одягу	

ОБРОБКА ПЕТЕЛЬ

Мета: навчитися визначати спосіб обробки петель залежно від моделі й товщини тканини; виконувати технологічні операції з обробки петель із дотриманням технічних умов.

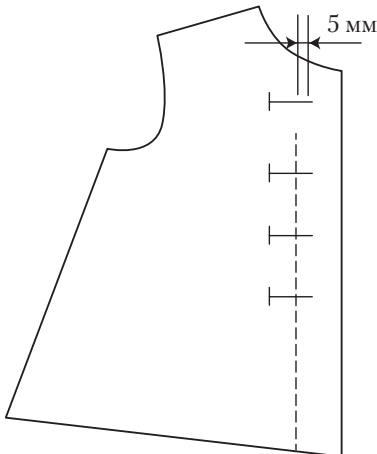
Петлі у швейних виробах мають функціональне й декоративне призначення. Залежно від моделі й матеріалу *петлі бувають обшивними з вічком або без нього, руликові зі смужкою з основної тканини або шнура*. У виробах із матеріалів, що обсипаються, петлі обробляють у шві пришивною планкою.

ОБРОБКА ОБШИВНИХ ПЕТЕЛЬ БЕЗ ВІЧКА

Ознайомлення з технічним описом моделі чи квітанняцією на виріб

Визначити кількість петель, яким чином вони розташовуються щодо лінії напівзаносу або борта. Якщо петлі розташовуються горизонтально у виробах із центральною застібкою, передній кінець петлі змістити щодо напівзаносу на 5 мм у бік борта.

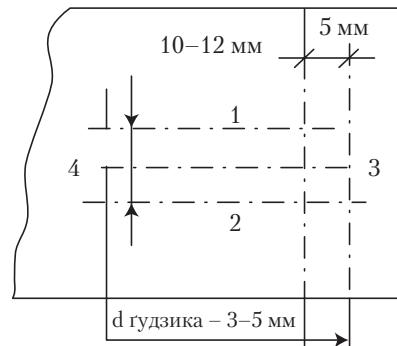
Вертикальні петлі розташувати уздовж лінії напівзаносу.



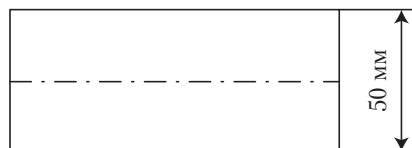
Процес обробки

1. Намітити місце розташування петель. Із лицьового боку пілочки, від лінії, наміченої згідно з «Технічним описом моделі», провести дві горизон-

тальні лінії 1, 2, відстань між якими – 10–12 мм. Від переднього кінця петлі виміряти довжину петлі й провести вертикальну лінію 4. Довжина петлі має бути більшою від діаметра гудзика на 3–5 мм.

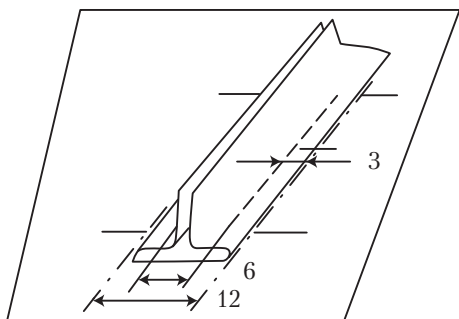


2. Розкроїти обшивку з основної тканини, ширина яких 50 мм, а довжина більша за довжину петель на 20 мм. Нитка основи на обшивках має бути паралельною довжині петель.



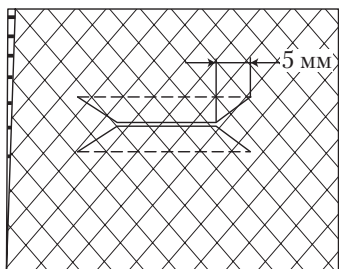
3. Обшивку укласти на пілочку лицьовим боком усередину, розташовуючи середину обшивки між горизонтальними лініями розмітки 1, 2. За кінці петель обшивку випустити на

10 мм. Перегнути обшивку, поєднавши згин обшивки з лінією 1. Пришити швом завширшки 2–3 мм, закінчуючи строчку на лініях кінців петель. Відігнути другий бік обшивки і, поєднавши згин із лінією 2, пришити швом завширшки 2–3 мм.



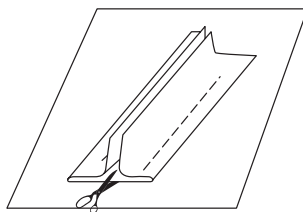
Відстань між строчками має дорівнювати сумі двох кантів (6 мм). Строчки на всіх петлях мають бути однакової довжини, закінчуватися на одному рівні від краю борта.

4. Розрізати пілочку між строчками у два прийоми, починаючи від середини довжини петлі, не дорізаючи до кінця петлі на 5 мм, зробити похилі надрізи, не доходячи до строчок на 1 мм.

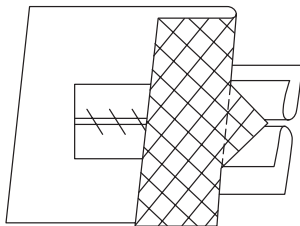


Звернути увагу на виконання похилих надрізів. У разі недостатнього надсікання виникнуть горизонтальні заломы пілочки, у разі перерізання – дірки у кінці петлі.

5. Розрізати обшивку з лицьового боку до кінця, продовжуючи розріз петлі, щоб запобігти утворенню зайвої товщини.



6. Вивернути обшивку на виворітний бік пілочки, виправити шви, розправити кінці петель. Розташувати канти у стик один до одного і сфастригувати косими стібками завдовжки 5–7 мм. Відігнути пілочку в кінцях петель, зшити кінці петель подвійною чи потрійною строчкою уздовж основи розрізу, підтягуючи обшивку.

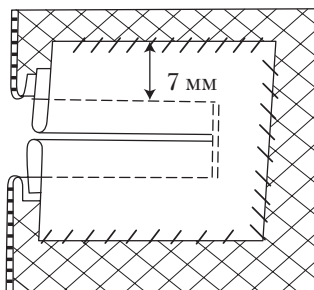


Звернути увагу на правильність виконання строчок.

У разі зміщення строчок у бік пілочки щодо основного розрізу утворюються вертикальні зморшки на кінцях петель.

У разі недостатньої ширини шва виникають дірки.

7. Припрасувати пілочку з виворітного боку, не допускаючи напуску вздовж швів з'єднання обшивок.



8. Підрізати обшивку, залишаючи припуск із кожного боку завширшки 7–10 мм. Зрізи обшивок прикріпити

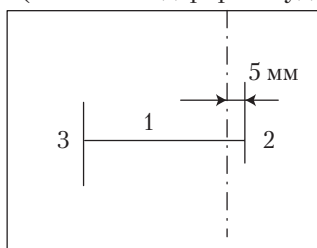
до прокладки косими стібками, не захоплюючи тканини зверху. Можна з'єднати обшивки з прокладкою за допомогою клейової павутинки, яку по-

кладають між пілочкою і обшивкою. Припрасувати обшивки у виробі із тканини костюмної групи, зрізи обшивок можна не пришивати.

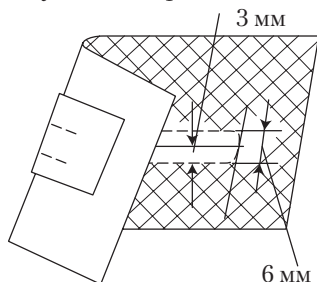
ОБРОБКА ОБШИВНИХ ПЕТЕЛЬ ІЗ ВІЧКОМ

1. Намітити розташування петель на правій пілочці з боку прокладки трьома лініями: лінія 1 – розташування петлі щодо довжини виробу; лінії 2 і 3 обмежують довжину петлі.

Передній кінець петлі у виробі із центральною застібкою заходить за лінію напівзаносу на 5 мм у бік борта. У виробі зі зміщеною застібкою передній кінець петлі розташовується за 3–3,5 см від краю борта. Довжина петлі – більша за діаметр гудзика на 2–5 мм (залежно від форми гудзика).

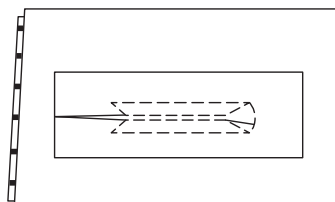
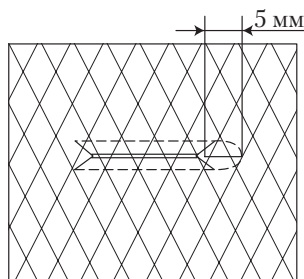


2. Покласти обшивку на лицьовий бік пілочки, суміщаючи середину обшивки з лінією 1. За кінці петель обшивка має виходити на 10–15 мм. Обшити петлі з боку прокладки, починаючи строчку від внутрішнього кінця петлі. Ширина шва щодо лінії 1 – 2–3 мм. На передньому кінці шов плавно закруглити. У разі вертикального розташування петель вічко петлі розташовується згори.



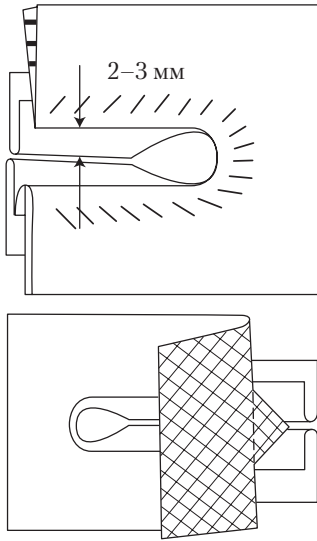
Перевірити довжину всіх петель, відстань від петель до краю борта.

3. Розрізати пілочку з обшивкою між строчками, починаючи від середини довжини. Не доходячи до кінців петель на 5–6 мм, виконати похилі надрізи до строчок. На передньому кінці петель зробити кілька розсікань, не дорізаючи до строчок на 1 мм. Із лицьового боку пілочки обшивку у кінці петлі розрізати до кінця між строчками.



4. Вивернути обшивку на виворітний бік пілочки, виправити обшивку в кінці петлі. Вифастрігувати кант із обшивки завширшки 2–3 мм. Передні кінці петель вифастрігувати без утворення канта. Довжина вифастрігувальних косих стібків – 5–7 мм.

5. Зшити внутрішні кінці петель. Пілочку відвернути, підтягнути обшивку, щоб канти були розташовані у стик один до одного. Строчки виконати уздовж основи розрізу закріпкою.

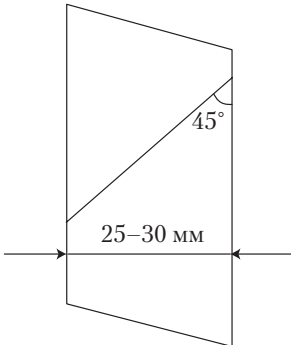


Перевірити якість обробки: з лицьового боку пілочки не має бути зморщок або дірок у кінцях петель.

ОБРОБКА РУЛИКОВИХ ПРИШИВНИХ ПЕТЕЛЬ

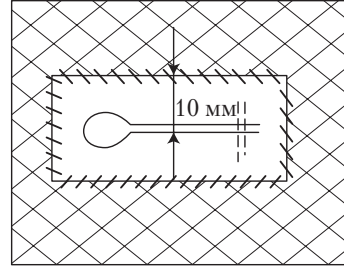
При виготовленні плащів, курток, пальт можливе застосування пришивних петельок. Їх виготовляють з основної тканини або тасьми.

1. Смужки тканини для петель завширшки 25–30 мм розкроїти під кутом 45° до нитки основи.



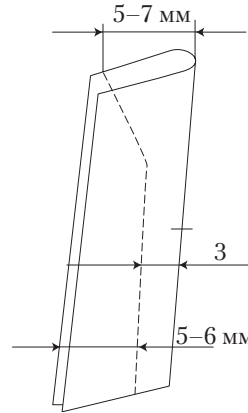
2. Зшити руликові петлі. Зігнути смужки тканини вдвоє уздовж, зшити швом завширшки 5–7 мм на довжину 7–10 мм. Далі виконати строчку на відстані 3 мм від лінії згину.

6. Припрасувати петлі з боку вивороту пілочки, не допускаючи утворення напуску уздовж швів. Видалити нитки і ще раз припрасувати.

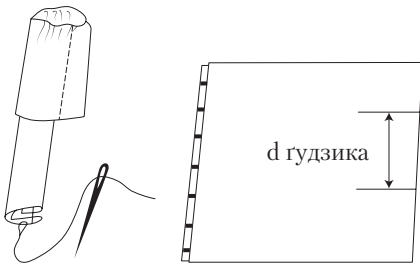


7. Підрізати обшивки, залишивши ширину 7–10 мм із кожного боку. Зрізи обшивок пришити до прокладки косими стібками завдовжки 5 мм, не захоплюючи основну тканину. Кінцеву обробку петель виконати після обшивання бортів підбортами.

3. Підрізати зрізи петельок, залишаючи шов завширшки 5–6 мм.



4. Вивернути руликові петлі за допомогою голки з ниткою. Кінець нитки закріпити на кінці петлі кількома стібками. Голку пропустити всередину смужки. Підтягнути нитку, обережно вивернути петлі. За наявності пристрою петлі вивертають під час їх зшивання.

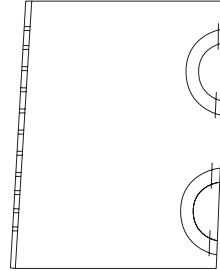


5. Нарізати петлі завдовжки з діаметр гудзика плюс 3–5 мм на вільне просування гудзика і 15 мм на ширину шва обшивання борта.

6. Намітити місця розташування петель згідно з «Технічним описом виробу».

7. Настрочити руликові петлі чи тасьму. Петлі розташувати так, аби

шви зшивання петель були згори. Зрізи петель і борта сумістити. Настрочити швом завширшки 5–7 мм. Відстань між кінцями рулика має дорівнювати діаметру гудзика.

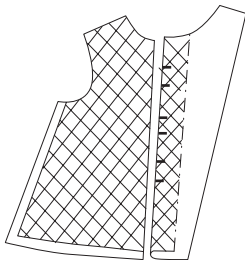


Перевірити симетричність розташування петель. Після обшивання бортів руликові петлі будуть повернуті від пілочки.

ОБРОБКА БОРТІВ ІЗ ПЕТЛЯМИ У ШВИ ПРИШИВНОЇ ПЛАНКИ

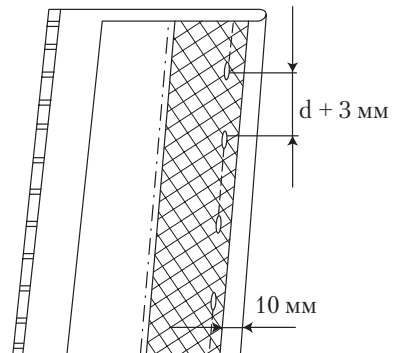
У виробках із тканин, які легко обсіпаються, петлі обробити у шві пришивної планки. Праву пілочку розкроїти без припуску на напівзанос. Планку пілочки розкроїти з підбортом.

1. На планці намітити місця розташування петельок контрольними лініями.

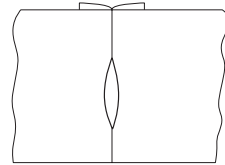


2. Пришити планку до смужки швом завширшки 10 мм. Дійшовши до місця розташування першої петлі, зробити закріпку, пропустити строчку на довжину петлі, далі зшити до наступної контрольної точки. У кінцях кожної петлі виконати закріпку.

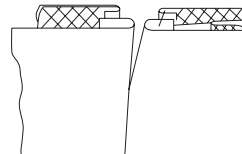
Перевірити симетричність розташування петель.



3. Розпрасувати шов пришивання планки до щільного прилягання зрізів.



4. Кінцеву обробку бортів виконати так само, як під час обробки бортів із суцільно викроєними підбортами.



КОНТРОЛЬНІ ЗАПИТАННЯ

- 1. Яка довжина розкросених обшивок для обшивних петель?**
 - А дорівнює довжині петлі у готовому вигляді
 - Б на 2 см довша за петлю
 - В на 3–4 см довша за петлю
- 2. Чому дорівнює довжина петлі?**
 - А діаметру гудзика
 - Б більша за діаметр гудзика на 2–5 мм
 - В більша за діаметр гудзика на 5–10 мм
- 3. Як розташовується передній кінець петлі щодо лінії напівзаносу?**
 - А збігається з лінією напівзаносу
 - Б заходить за лінію напівзаносу на 10 мм
 - В заходить за лінію напівзаносу на 5 мм
- 4. Як намітити розташування петель із вічком?**
 - А трьома лініями
 - Б чотирма лініями
- 5. Із якого боку деталі намічають розташування петель із вічком?**
 - А із боку прокладки
 - Б із боку пілочки верху
- 6. Із боку якої деталі намічають розташування обшивних петель без вічка?**
 - А із боку прокладки
 - Б із боку пілочки верху
- 7. Із боку якої деталі пришивають обшивки в петлях із вічком?**
 - А із боку обшивки
 - Б із боку прокладки
- 8. Яка відстань між швами пришивання обшивок?**
 - А 3–4 мм
 - Б 5–6 мм
- 9. Із якого боку деталі розрізають петлі?**
 - А із боку прокладки
 - Б із боку обшивки
- 10. Чому канти розташовують із зазором у петлях без вічка?**
 - А відстань між швами пришивання обшивок менша, ніж сума ширини кантів
 - Б відстань між швами пришивання обшивок більша, ніж сума ширини кантів
- 11. Чому канти в петлях без вічка заходять один на одного?**
 - А відстань між швами пришивання обшивок менша, ніж сума ширини кантів
 - Б відстань між швами пришивання обшивок більша, ніж сума ширини кантів
- 12. Чому утворюються зморшки вздовж шва зшивання кінців петель?**
 - А строчки зшивання кінців петель зміщені від основи розрізу в бік пілочки
 - Б строчки зшивання кінців петель зміщені від основи розрізу до вершини кута
- 13. Як розташовують шви зшивання руликових петель?**
 - А із лицьового боку пілочки
 - Б згори
- 14. Як розташовують кінці руликових петель?**
 - А у стик один до одного
 - Б на відстані, що дорівнює діаметру гудзика
- 15. Яка довжина руликових петель у готовому виробі?**
 - А дорівнює довжині окружності гудзика плюс 3 мм
 - Б дорівнює діаметру гудзика плюс 3 мм
- 16. Яку відстань залишають для петель, коли пришивають планку?**
 - А меншу за діаметр гудзика
 - Б що дорівнює окружності гудзика
 - В що дорівнює діаметру гудзика плюс 3 мм

ПРАКТИЧНІ ЗАВДАННЯ

- 1. Оберіть спосіб обробки петель відповідно до наданої моделі та властивостей матеріалу.**
- 2. Обробіть петлі, дотримуючись технічних умов.**



Мета: навчитися визначати зони дублювання різних деталей;
навчитися виконувати дублювання і вибирати режими волого-теплової обробки.

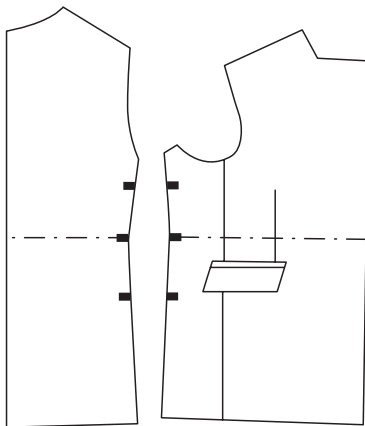
ОБРОБКА БІЧНИХ ЗРІЗІВ, ПРОКЛАДАННЯ ПРУЖКА
УЗДОВЖ ПРОЙМИ, ОБРОБКА БОРТІВ

Мета: навчитися з'єднувати бічні зрізи виробів; уточнювати зрізи (лінію) бортів, низу з урахуванням конструкції виробу; навчитися прокладати пружок уздовж пройми, борта, лацкана, низу, горловини, дотримуючись технічних умов.

З'ЄДНАННЯ БІЧНИХ ЗРІЗІВ, ПРОКЛАДАННЯ ПРУЖКА УЗДОВЖ ПРОЙМИ

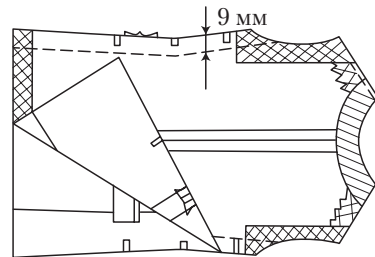
Конфігурація бічних зрізів виробу визначається статурою людини і ступенем прилягання виробу.

Для правильного з'єднання деталей уздовж бічних зрізів пілочки і спинки нанести надсічки уздовж лінії талії, стегон і нижче від зрізу пройми на 70–80 мм. В індивідуальному виробництві уздовж лінії талії прокласти копіювальні стібки.



1. Сфастригувати пілочку та спинку уздовж бічних зрізів. Деталі скласти лицьовим боком усередину, боковим

зрізом до себе, спинкою догори, зрізом горловини праворуч.



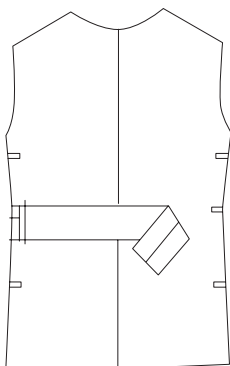
Поєднати контрольні лінії або надсічки. Сфастригувати прямими стібками завдовжки 10–15 мм.

Під час фастригування спинку присаджувати на 5–7 мм на ділянці на 70–80 мм нижче від пройми. Пілочку присаджувати на рівні бічних кишень на 5–7 мм, на ділянці завдовжки 120–150 мм.

У виробках вільного крою або з бічними виточками присаджування на цій ділянці пілочки не робити.

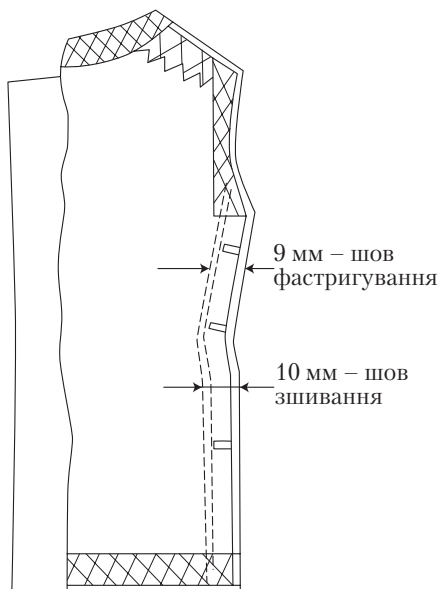
В індивідуальному виробництві фастригувати за 1 мм від копіювальних стібків у бік зрізів. У масовому виробництві ширина шва фастригування – 2 мм.

У виробах із хлястиком на лінії талії прифастригувати хлястик по бічних зрізах спинки, розташовуючи лицьовим боком догори, поєднуючи зрізи. Краї хлястика поєднати з контрольними позначками. Сфастригувати пілочку зі спинкою уздовж бічних зрізів так само, як у виробах без хлястика.

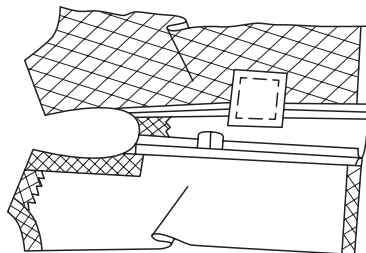


Зверніть увагу на поєднання зрізів пройми, симетричність розташування хлястика уздовж бічних швів.

2. Зшити бічні зрізи з боку спинки швом на 1 мм більшим, ніж ширина шва фастригування. Один шов зшити від пройми вниз, інший (лівий) – від низу до пройми.



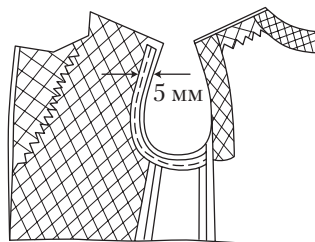
3. Видалити нитки фастригування. Припрасувати шви з боку спинки. У приталених виробах відтягнути зрізи, переміщуючи праску дугоподібно від зрізу до спинки. Розкласти пілочку й спинку лицьовим боком униз, горловиною ліворуч. Розпрасувати бічні шви до щільного прилягання зрізів. Кінці хлястика спрямувати в бік пілочки. Якщо за моделлю шви настрочні, зрізи запрасувати у бік спинки.



Зверніть увагу на якість розпрасування. Не допускайте викривлення шва, витягування тканини.

4. Настрочити бічні шви з боку спинки шовковими нитками.

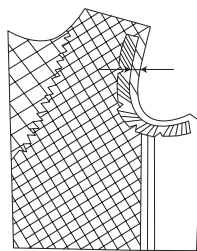
5. Уздовж пройми пілочку настрочити тасьму завширшки 3–4 мм для забезпечення зрізів пройми від розтягування. Тасьму розташувати за 5–7 мм від зрізу пройми. Строчку виконати посередині ширини тасьми. Починати настрочувати, відступаючи від плечового зрізу на 7–8 мм. Настрочити тасьму з натягом до бічного шва. Тасьму на правій пілочці настрочити з боку прокладки, на лівій – по лицьовому боці виробу.



Якщо немає тасьми, уздовж пройми прокласти пружок завширшки 10 мм. Виріб розташувати прокладкою дого-

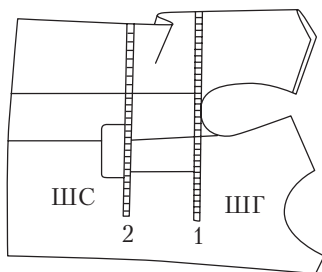
ри, проймою до себе. Приклеїти пружок із натягом, відступаючи від плечового зрізу на 8 мм і від пройми – на 2–5 мм. Внутрішній бік пружка на закруглених ділянках пройми розітнути, потім приклеїти.

Перевірте симетричність пройм складанням виробу.

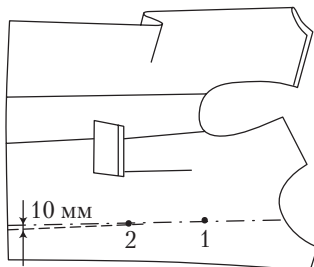


УТОЧНЕННЯ БОРТІВ І НИЗУ У ВИРОБАХ ІЗ СУЦІЛЬНО ВИКРОЄНИМИ ПІДБОРТАМИ

1. Для уточнення бортиків виріб перегнути уздовж середнього шва спинки лицьовим боком догори. Поєднати бічні шви, виточки, кишені, плечові зрізи, пройми, горловину. Покласти виріб на стіл правою пілочкою догори, бортом до працівника.



Для того, щоб провести лінію перегину підборта, необхідно від лінії середини спинки на рівні глибини пройми виміряти ширину виробу уздовж лінії грудей (ШГ). Величину цієї мірки визначати з таблиці вимірювань «Технічного опису моделі» для відповідного розміру виробу. На рівні стегон виміряти ширину виробу на лінії стегон (ШС). Намітити контрольні точки 1, 2.

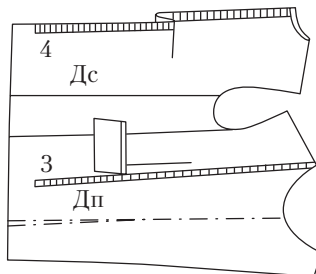


Лінію перегину підборта проводити через намічені точки 1, 2 тонкою крейдою. Від рівня стегон змістити лінію перегину щодо вертикальної лінії на 10 мм у бік бічного зрізу.

2. Для уточнення низу намітити дві точки 3, 4, що визначають довжину виробу:

- довжину переду від вершини горловини пілочки (Дп);
- довжину спинки від горловини спинки уздовж середнього шва (Дс).

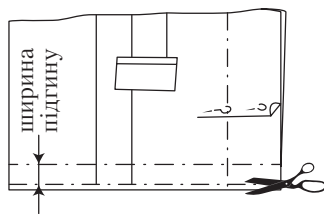
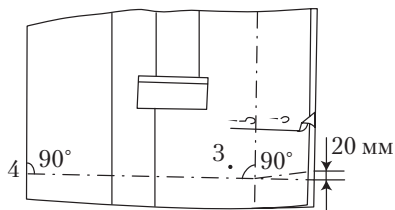
Величину цих мірок також визначати за таблицею вимірювань «Технічного опису моделі».



Зверніть увагу на форму лінії низу. На довжині 100–120 мм вона перпендикулярна лінії напівзаносу, далі вона має плавну овальну лінію. Щоб під час застібання верхня пілочка не задиралася, треба довжину правого борта збільшити на 10 мм. Сколоти шпилькою складку завширшки 10 мм від борта, зводячи нанівець до лінії напівзаносу.

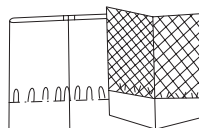
3. Намітити лінію підгину низу. Повернути виріб низом до працівника. Від борта й середнього шва спинки на довжину 100–120 мм провести лінію під прямим кутом. У решті частини лінія проходить через намічені контрольні точки і має плавну овальну форму.

На підборті лінію підгину низу провести вище від рівня горизонталі на 20 мм до внутрішнього зрізу.



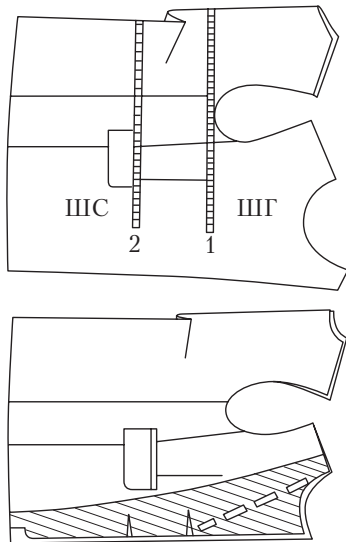
4. Намітити лінію для обрізування низу на відстані ширини підгину низу, величину якої визначають за «Технічним описом моделі». Надлишки тканини підрізати за наміченою лінією на двох частинах виробу одночасно. Над середнім швом підрізати низ, розгорнувши виріб.

5. Лінію перегину підборта й підгину низу перенести на другу частину виробу строчками копіювальних стібків.



УТОЧНЕННЯ БОРТІВ І НИЗУ У ВИРОБАХ ІЗ ВІДРІЗНИМИ ПІДБОРТАМИ

Для уточнення бортів і низу слід використовувати допоміжні лекала.



1. Намітити ширину виробу на рівні грудей і стегон. Виріб укласти на стіл

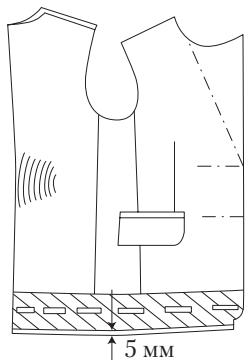
бортом до працівника, лицьовим боком правої пілочки догори. Вирівняти всі зрізи і шви двох частин виробу.

Зріз лекала поєднати з плечовим зрізом, вершиною горловини пілочки. Намітити за допомогою крейди лінію горловини, зрізу лацкана. Далі лекало поєднати з наміченими точками ширини виробу. На тканинах у смужку від першої петлі до низу лекало поєднати зі смужкою. Намітити крейдою борти, нанести лінії розташування петель, перегин лацкана. Надлишки тканини підрізати на двох пілочках одночасно.

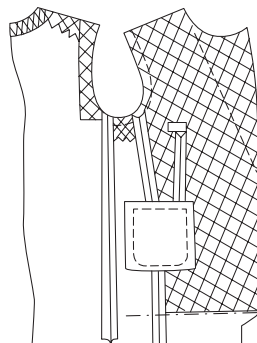
Зверніть увагу на якість зрізу. Зріз має бути рівним, без зазубрин.

2. Уздовж борта закласти складку на правій пілочці на довжину 10 мм. У жакетах із закругленими бортами довжина двох пілочок має бути однаковою. Повернути виріб низом до пра-

цівника. Лекало укласти врівень зі зрізом борта, вище від зрізу низу на 5–7 мм. Намітити тонкою крейдою лінію підрізання надлишків тканини та лінію підгину низу. Надлишки тканини підрізати.



3. Лінію підгину низу намітити на лівій частині виробу, зрівнюючи зрізи лекала і низу. З боку вивороту пілочки лінію підгину намітити на довжину 250–300 мм для прокладання пружка. Нанести лінію перегину лацкана з боку прокладки, поєднуючи зріз лекала й пілочки.

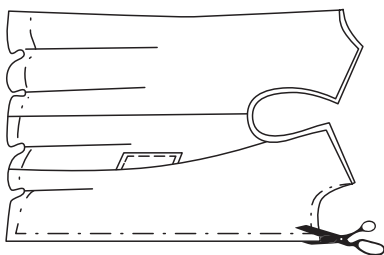


УТОЧНЕННЯ БОРТІВ І НИЗУ В ІНДИВІДУАЛЬНОМУ ВИРОБНИЦТВІ

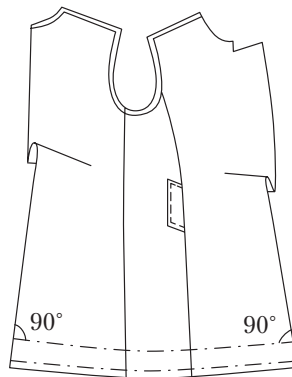
Під час примірки відповідно до моделі і побажань замовника закрійник на правій частині виробу позначає лінії по лацкану, борту, низу. Подальшу роботу виконує кравець.

1. Розташувати виріб бортом до працівника, правою пілочкою догори, поєднуючи всі шви на двох частинах виробу.

Якщо модель із розширеним донизу силуетом, закласти фалди на пілочці й спинці так, щоб борти плоско лежали на столі. Якщо лінія нечітка, намітити її за допомогою лінійки або лекала. Підрізати надлишки тканини, зрізуючи по товщині крейдяної лінії.



2. Виріб повернути низом до працівника. Від лінії, позначеної закрійником, намітити ширину підгину (узгоджену із закрійником ширину підгину). Виріб розправити, щоб тканина плоско лежала на столі. Підрізати надлишки тканини.



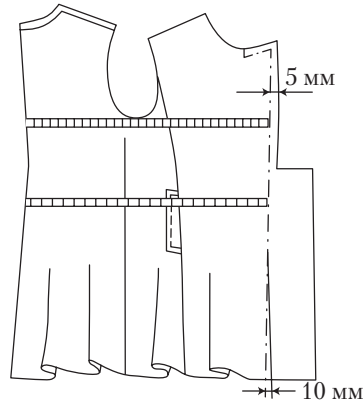
Перевірте довжину виробу при закладених фалдах. Лінія підгину має збігатися по згину фалд.

3. Перенести лінію підгину низу строчкою копіювальних стібків на ліву частину виробу.

УТОЧНЕННЯ ВИРОБУ З ВІДРІЗНИМИ ПІДБОРТАМИ У ЛАЦКАННІЙ ЧАСТИНІ

1. Скласти виріб лицьовим боком догори бортом до працівника, поєднуючи всі зрізи. Виміряти ширину виробу на рівні глибини пройми (ШП) і на рівні стегон (ШС). Намітити контрольні точки.

2. Намітити лінію перегину підборта через намічені точки, вниз лінію змістити на 10 мм від вертикальної лінії в бік бічного зрізу. У лацканній частині зріз виробу намітити на відстані 5 мм від точки ширини виробу уздовж лінії грудей, паралельно зрізу. Лацканну частину можна намітити за допомогою лекала. Надлишки тканини підрізати.



Уточнення низу виконати як у виробках із суцільно викроєними підбортами по всій довжині.

ПРОКЛАДАННЯ ПРУЖКА УЗДОВЖ БОРТА, ЛАЦКАНА І НИЗУ

Пружок уздовж країв виробу прокладають для запобігання їхньому витягуванню. Якщо моделлю передбачені обшивні петлі, спочатку слід обробити петлі, потім приєднати пружок. Пружок може бути клейовим, його потрібно з'єднати з виробом праскою. Неклейовий пружок використовують рідше, тому що витрати часу на його приєднання різко збільшуються. Неклейовий пружок спочатку необхідно прифастригувати, а потім пришити косими підшивними стібками.

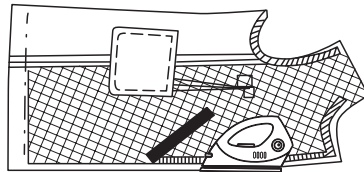
Прокладання клейового пружка

1. Виріб розташувати бортом до працівника, прокладкою догори. На лівій пілочці приклеїти пружок від горловини до низу, на правій – від низу до горловини, дотримуючись таких відстаней від зрізу (лінії) до пружка:

- уздовж горловини – 11 мм;
- уздовж зрізу лацкана – 5 мм;
- уздовж борта – 7 мм;
- уздовж низу вище підгину низу – 1 мм на довжину 250–300 мм;
- уздовж перегину лацкана – 2 мм за лінію перегину лацкана в бік пройми на 2/3 довжини перегину.

Під час приклеювання пружка необхідно присаджувати пілочку уздовж зрізу лацкана на 4–5 мм, уздовж перегину лацкана – на 4 мм, на кожен пару

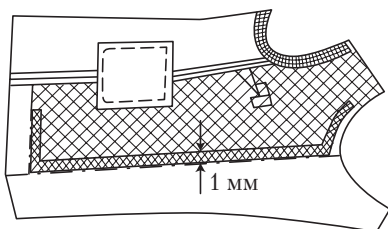
петель – 2 мм. У решті частин пілочки пружок прокласти з натягом. Розташувати зволожений пружок на відстані від зрізу, приклеїти, переставляючи праску і утримуючи до повного приклеювання і спрасування присадження.



Перевірте правильність прокладання пружка, перегинаючи пілочку уздовж лінії напівзаносу. Вона має бути прямою, паралельною до зрізу борта, нижні зрізи мають збігатися. Симетричність двох пілочок перевіряють складанням.

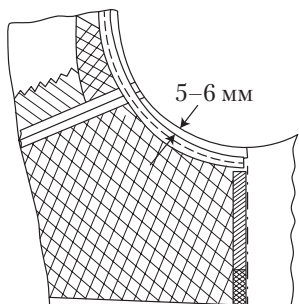
Пам'ятайте! У разі зайвого присадження пілочки борти внизу заходять один на одного більше, ніж на рівні петель. У разі нерівномірного присадження на пружок краї пілочки викривляються.

2. У виробках із суцільно викроєними підбортами пружок приклеїти з боку пілочки на відстані 1 мм від наміченої лінії перегину підборта, уздовж низу вище від лінії підгину на 1 мм на довжину 300 мм.

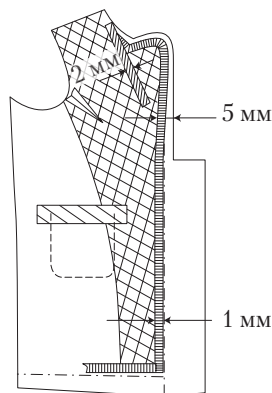


Пружок приклеїти з натягом. На кожну пару петель пілочку присадувати на 2 мм.

Уздовж горловини пілочки й спинки можна настрочити шовкову тасьму завширшки 3–4 мм замість пружка. Тасьму розташувати на відстані 5–6 мм від зрізу. Строчку прокласти по середині тасьми, натягуючи її.

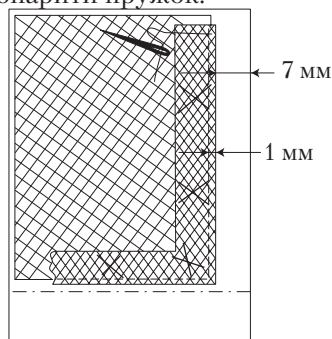


3. У виробках із відрізним підбортом у лацканній частині пружок приклеїти від зрізу горловини за 11 мм, від зрізу лацкана – за 5 мм, від лінії перегину підборта – за 1 мм. Уздовж низу і перегину лацкана необхідно дотримуватися тієї самої відстані приклеювання пружка, що і під час обробки пілочок із відрізними підбортами.

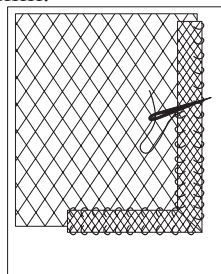


Прокладання неклеєвого (ляного) пружка

1. Пропарити пружок.



2. Прифастрігувати пружок, розташовуючи його зовнішній край на такій самій відстані від зрізів (ліній), як і під час прокладання клейового пружка. Прифастрігувати прямими стібками завдовжки 4–5 мм за 1 мм від пружка. Через кожні 3–4 стібки закріплювати внутрішній бік пружка хрестоподібним стібком по ширині пружка. На правій пілочці прифастрігувати від горловини вниз, на лівій – знизу до горловини.



3. Після перевірки пришити пружок уздовж зовнішнього і внутрішнього країв косими підшивними стібками, виконуючи 3 стібки на 10 мм строчки.

4. Видалити нитки, спрасувати посадку на ширині 100–120 мм від зрізу борта.

КОНТРОЛЬНІ ЗАПИТАННЯ

- 1. З боку якої деталі необхідно фастригувати бічні зрізи?**
А пілочки Б спинки
- 2. Як розташувати хлястик уздовж бокового зрізу?**
А лицьовим боком до пілочки
Б лицьовим боком усередину до спинки
- 3. Яку деталь присаджують на рівні лопаток під час фастригування бічних зрізів?**
А спинку Б пілочку
- 4. У бік якої деталі спрямувати кінець хлястика під час розпрасовування бічних швів?**
А у бік пілочки Б у бік спинки
- 5. Яке призначення прокладення пружка (тасьми) уздовж пройми?**
А для жорсткості Б для захисту зрізів від розтягування
- 6. На якій відстані від зрізів пройми слід прокласти пружок (тасьму)?**
А 8 мм Б 5 мм
- 7. Які мірки використовують для уточнення лінії перегину підборта?**
А ширина виробу по лінії грудей і по лінії стегон
Б довжина пілочки і спинки
- 8. Чи однакова довжина двох бортів (від лінії напівзаносу)?**
А так Б права пілочка довша за ліву В ліва пілочка довша за праву
- 9. Як уточнюють зріз борта на тканинах у смужку?**
А зріз борта паралельний смужці від рівня першої петлі до низу
Б зріз борта уточнюють без урахування малюнка тканини
- 10. На якій відстані від зрізів прокладають пружок?**
А уздовж горловини – 11 мм, лацкана – 5 мм, борта – 7 мм
Б уздовж горловини – 9 мм, лацкана – 7 мм, борта – 9 мм
- 11. На яку довжину прокладають пружок уздовж перегину лацкана?**
А на всю довжину перегину лацкана
Б на 2/3 довжини перегину лацкана, починаючи від борта
В на 2/3 довжини перегину лацкана, починаючи від горловини
- 12. На яку величину присаджують пілочку на пружок?**
А уздовж зрізу лацкана на 4 мм, перегину лацкана на 4 мм, на пару петель – 2 мм
Б натяг пружка уздовж зрізу лацкана, перегину лацкана, присадження пілочки між петлями – 2 мм
- 13. Чому борти надміру заходять один на одного по низу?**
А завелике присадження пілочок на пружок
Б недостатнє присадження пілочок на пружок
- 14. Чому викривилися зрізи лацканів і бортів?**
А нерівномірно розподілили присадження пілочки на пружок
Б неоднакова відстань від пружка до зрізу

ПРАКТИЧНІ ЗАВДАННЯ

- 1. З'єднайте бічні зрізи, враховуючи особливості моделі.**
- 2. Прокладіть пружок або тасьму уздовж пройми, виконуючи технічні умови.**
- 3. Уточніть зрізи (лінії) бортів, низу відповідно до конструкції і «Технічного опису моделі».**
- 4. Прокладіть пружок уздовж борта, лацкана і низу, звертаючи увагу на якість обробки.**

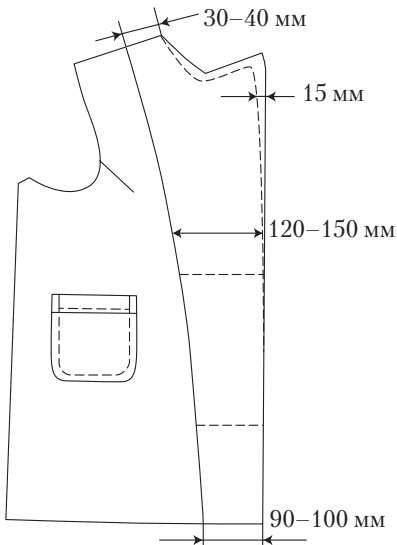
ОБРОБКА БОРТІВ І НИЗУ

Мета: навчитися розкроювати і обробляти підборти; навчитися обробляти борт підбортами, низ виробу відповідно до особливостей моделі.

ОБРОБКА ПІДБОРТА

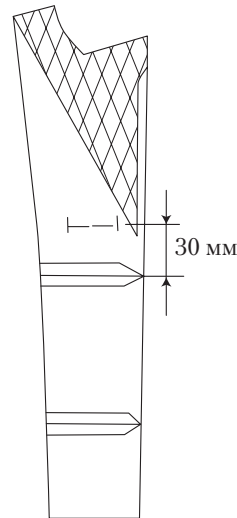
В індивідуальному виробництві підборт розкроює кравець відповідно до форми та розміру пілочки верху.

1. Пілочку верху покласти на тканину для розкроювання підборта, обвести крейдою паралельно до плечового зрізу, лацкана, борта, низу. Зняти пілочку. Оформити внутрішній зріз підборта. Ширина підборта згори – 30–40 мм, на рівні грудей – 120–150 мм, знизу – 90–100 мм. По зовнішньому зрізу в кутку лацкана підборт розкроїти з припуском на присаджування на 15–20 мм. На тканині у смужку зовнішній зріз розкроїти за смужкою.



2. Конструкція підборта допускається з двох або трьох частин. Надставки розмістити на 20–30 мм нижче від першої петлі, нижня надставка не

менше ніж 60 мм у готовому вигляді. Частини підборта зшити швом завширшки 5–7 мм, урівнюючи зовнішні зрізи. Шви розпрасувати й підрізати навкоси уздовж зовнішнього зрізу на довжину 10 мм, залишаючи шов завширшки 2–3 мм.

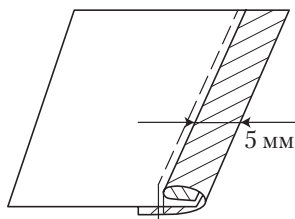


3. Виконати дублювання підборта.

На тканинах у смужку виконати волого-теплову обробку внутрішнього зрізу підборта на рівні лацкана. Підборт укласти внутрішнім зрізом до працівника. Праскою проводити від зовнішнього зрізу дугоподібно до внутрішнього. Смужки тканини підборта набувають овальної форми, відповідної зрізу лацкана пілочки. Іншу частину підборта пропарити.

Внутрішній зріз підборта залежно від способу з'єднання підкладки може

бути окантований смужкою підкладкової тканини.



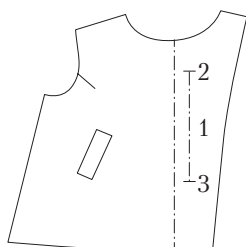
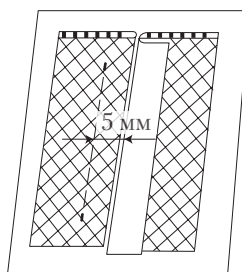
ОБРОБКА ПОТАЙНОЇ ЗАСТІВКИ НА ПІДБОРТАХ

Потайну застібку обробляють у виробках із центральною бортовою застібкою на відрізному або суцільно викроєному з пілочкою підборті.

бути закінчені закріпками на рівні поперечних ліній.

Обробка потайної застібки на суцільно викроєному з пілочкою підборті

1. Для обробки прорізу застібки намітити лінію паралельно до перегину підборта (зовнішнього зрізу). Кінці прорізу обмежити поперечними лініями.

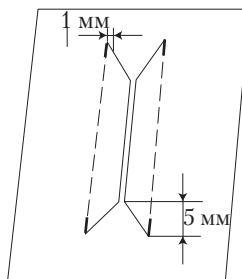


Довжину лінії і відстань від лінії перегину підборта (зрізу) узгодити із закрійником або «Технічним описом моделі».

2. Пришити обшивку з підкладкової тканини до підборта. Широку обшивку класти з боку внутрішнього зрізу у стик до лінії 1, випускаючи за лінії 2, 3 на 10–15 мм. Ширина шва пришивання – 5–7 мм. Вузьку обшивку класти з боку зовнішнього краю підборта у стик до шва пришивання першої обшивки. Ширина шва пришивання – 5–7 мм.

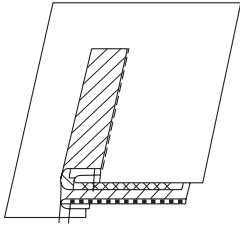
Зверніть увагу на паралельність строчок і їхню довжину. Вони мають

3. Розрізати підборт між строчками, виконуючи похилі надрізи до строчок пришивання обшивок, відгинаючи обшивки пальцями лівої руки.

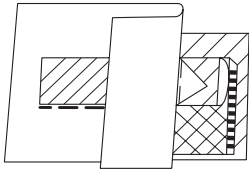


Не допускайте перерізування підборта, оскільки можуть виникнути дірки. У разі недостатнього розрізування виникнуть складки вздовж шва пришивання обшивок.

4. Вивернути широку обшивку, огинаючи шов, створюючи рамку завширшки 5–7 мм. Закріпити рамку строчкою у шов пришивання обшивки. Вивернути вузьку обшивку, розправити шов і настрочити уздовж обшивки швом завширшки 1 мм.

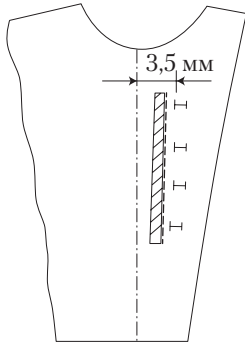


5. Зшити кінці застібки. Підборт відігнути в кінці застібки, підтягнути рамку у стик до шва пришивання вузької обшивки. Строчку виконати по основі розрізу.



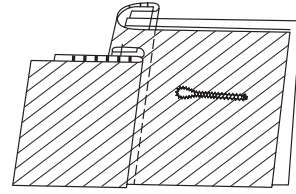
Перевірте з лицьового боку підборта паралельність строчок, відсутність зморщок і дірок у кінці застібки, натягнутість рамки.

6. Намітити місце розташування петель. Передній кінець петлі розташувати від лінії перегину підборта на відстані ширини напівзаносу мінус 5 мм. Довжина петлі більша за діаметр гудзика на 2–5 мм. Кількість петель залежить від довжини застібки.

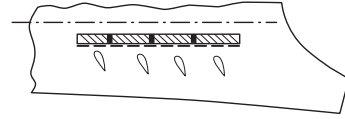


7. Обметати петлі з вічком на спеціальній машині, відгинаючи нижню обшивку.

8. Виконати закріпки між кожною парою петель паралельно до петель. Довжина строчок – 7–10 мм.



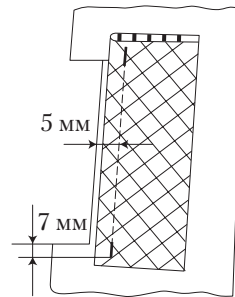
9. Припрасувати підборти.



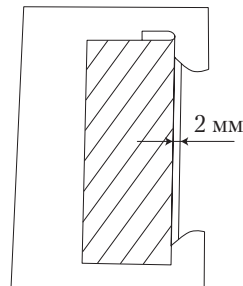
Обробка потайної застібки на відрізнаму підборті

Довжину застібки на відрізнаму підборті позначити двома надсічками. Підборт між надсічками вужчий на 15 мм.

1. Край застібки обшити підкладковою тканиною швом завширшки 5–7 мм. Строчку закінчити на 7 мм далі від уступів (обшивка може бути продубльована).

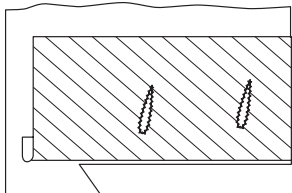


2. Зробити похилі надсічки до кінців строчки обшивання. Вивернути обшивку, утворюючи кант із підборта завширшки 2 мм.

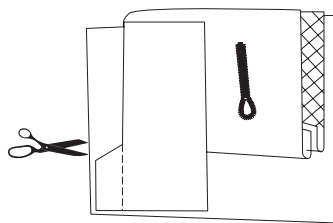


3. Припрасувати край застібки.

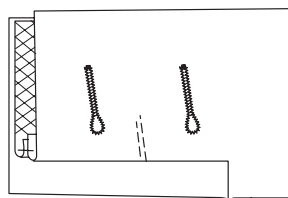
4. Намітити місце розташування петель, дотримуючись розмірів, які передбачені «Технічним описом моделі». Обметати петлі з боку обшивки на спеціальній машині.



5. Зшити підборт із підзором з основної тканини. Підзор покласти лицьовим боком догори, вирівняти із зовнішнім краєм підборта. Відігнути підборт від надсічок у бік підзора. Зшити від надсічок до зрізу підборта. Підзор у кінці шва розсікти.



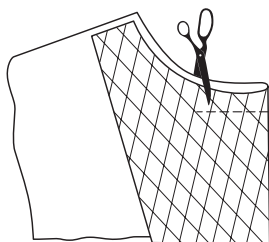
6. Поміж кожною парою петель виконати закріпки потрійною строчкою завдовжки 10 мм.



7. Припрасувати підборт, розпрасовуючи шви з'єднання підборта з підзором.

ОБРОБКА БОРТІВ У ВИРОБАХ ІЗ СУЦЬЛНО ВИКРОЄНИМИ ПІДБОРТАМИ

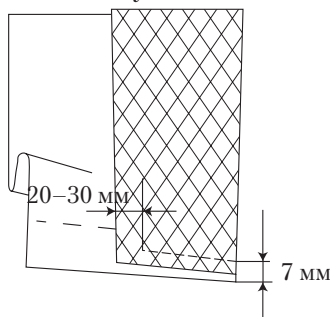
1. Обшити уступ борта швом завширки 5–7 мм до надсічки (частіше – до лінії напівзаносу), перегнувши підборт за лінією, що намічена при уточненні борта, лицьовим боком усередину до пілочки.



2. Зшити нижній кут борта, поєднуючи зріз підборта зі зрізом низу, перегнувши деталь за наміченою лінією лицьовим боком усередину. Строчку виконати, не доходячи до внутрішнього зрізу підборта на 20–25 мм, швом завширки 7 мм.

3. Зробити надсічку в уступі лацкана, не доходячи до шва обшивання на 1 мм. Підрізати шов, залишаючи ши-

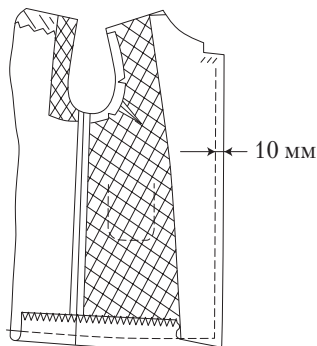
рину 5 мм. Вивернути кути борта, розправляючи тканину.



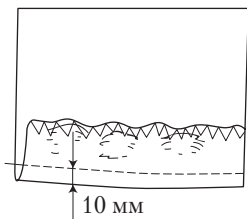
4. Обметати зріз низу з лицьового боку у виробі із відлітною уздовж низу підкладкою. За наявності клейової нитки, заправити її замість нижньої нитки обметувальної машини. Під час припрасовування клей розплавиться і поєднає підгин низу з виробом.

5. Зафастригувати підборти і низ виробу на машині однопіткового ланцюгового стібка 2222 класу або строчкою прямих стібків завдовжки 15–20 мм. Уступ борта вифастригувати

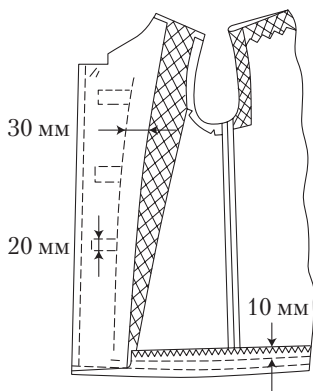
косими стібками завдовжки 7 мм, вільно розташовуючи шов і не створюючи канта. Далі підборт перегнути за наміченою лінією, строчку виконати на відстані 10–20 мм від згину.



Низ виробу перегнути за наміченою лінією підгину низу. Зафастригувати на відстані 10 мм від згину, якщо пальто розширене до низу. У виробах прямого силуету строчку виконати за 20 мм від зрізу низу.

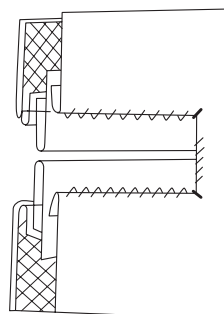
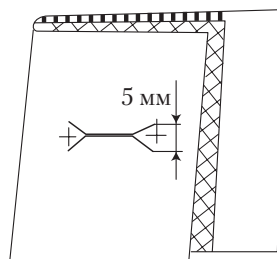


6. Виконати фастригувальну строчку за 20–30 мм від внутрішнього зрізу підборта, щоб не було перекошення підборта під час з'єднання підкладки з виробом.



7. У виробах з обшивними петлями строчку виконати паралельно до прорізів петель на відстані 20 мм. У розширених до низу виробах зафастригувати низ другою строчкою на відстані 10 мм від зрізу, щоб не допустити перекошення тканини.

8. У виробах з обшивними петлями намітити їхні кінці хрестоподібними знаками, проколюючи пілочку голкою. Підборт розрізати в кутах у кінцях петель. Ширина основи розрізу – 5–6 мм.

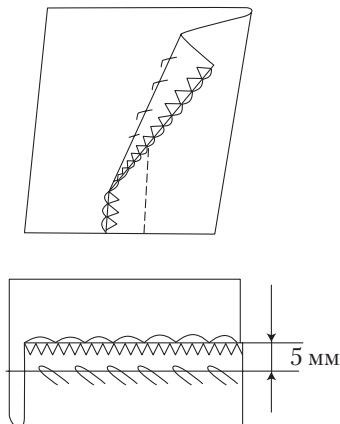


9. Підшити підборт потайними стібками нитками кольору тканини, підгинаючи підборт за 2–3 мм від зрізу, а кути – у кінці розрізу. Частота – 3 стібки на 10 мм строчки. У кутах виконати кілька похилих стібків.

Припрасувати борти і низ виробу з боку підборта та підгину низу. Прасувати до повного прилягання тканини і видалення вологи.

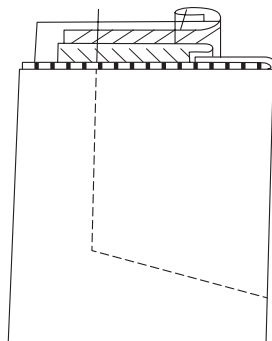
Перевірте симетричність бортів, складаючи дві пілочки. Зверніть увагу, щоб не було полисків і місць пролягання зрізів, на рівність краю борта і низу, на прокладання клейової смужки уздовж низу.

10. Якщо низ обметаний без клейової нитки, підшити низ на машині потайного стібка або вручну потайними стібками, відгинаючи обметаний зріз низу. Частота – 3 стібки на 10 мм строчки.



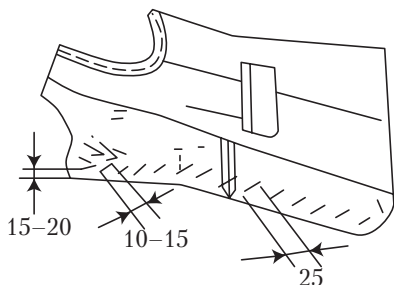
Пам'ятайте! Оздоблювальну строчку уздовж краю борта виконують після з'єднання коміра з виробом.

У виробках із потайною застібкою виконати оздоблювальну строчку з лицьового боку пілочки за наміченою лінією для кінцевого з'єднання обшивок і підборта з пілочкою.



ОБРОБКА БОРТІВ ІЗ ВІДРІЗНИМИ ПІДБОРТАМИ

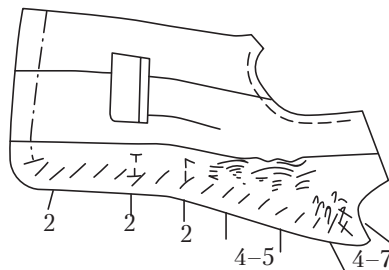
1. Нафастригувати підборти на пілочці косими стібками завдовжки 10–15 мм у частині лацкана, уздовж бортів – 25–30 мм на відстані 15–20 мм від зрізу борта, укладаючи пілочку лицьовим боком догори бортом до працівника. Підборт покласти на пілочку лицем усередину, перекриваючи зрізи пілочок у частині лацкана на 5–7 мм.



Пам'ятайте! На тканинах у смужку малюнок підбортів має бути паралельним до зрізу лацкана пілочки. Нафастриговувати слід прямими стібками.

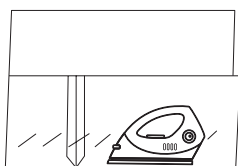
Під час нафастригування слід присаджувати підборт по кутах лацкана

на 4–7 мм залежно від товщини тканини. Присадження необхідне для створення канта та обгинання товщини шва обшивання. На рівні центру грудей підборт необхідно присаджувати на 4–5 мм, для того, щоб внутрішній зріз підборта не затягував об'ємної частини пілочки. На кожну пару петель підборт присаджувати на 2 мм. У нижньому куті борта підборт прифастригувати з присадженням пілочки на 2–3 мм.

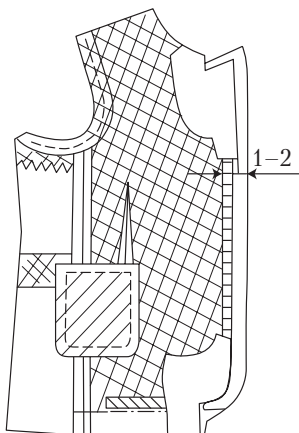


Лівий підборт нафастригувати згори донизу, правий – знизу догори. Перевірити рівномірність присадження тканини та його достатність.

2. Спрасувати присадження з боку підборта на ширині 30 мм від зрізу, не допускаючи утворення зморщок.



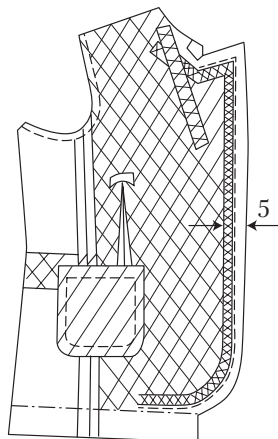
3. Намітити лінії обшивання борта за допоміжним лекалом для дотримання симетричності кутів лацканів і бортів. Лекало в лацканній частині розташувати близько до пружка, поєднуючи з розсіканням в уступі лацкана. Лінію намітити м'яким олівцем. Якщо нижній кут будуть обшивати, лекало слід розташувати вище від лінії підгину низу на 1 мм, перекриваючи пружок уздовж борта на 2 мм.



4. Обшити борти і лацкани з боку пілочки. Ліву пілочку починати обшивати від надсічки в уступі лацкана за наміченою лінією, тільки не захоплюючи пружка. Борти обшити за 2 мм від пружка швом завширшки 5 мм. Нижній кут борта обшити за наміченою крейдою лінією, не доходячи до внутрішнього зрізу підборта на 20–30 мм. Праву пілочку обшити знизу до уступу лацкана.

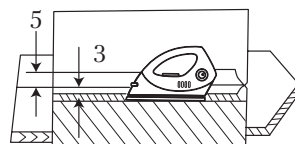
Перевірити симетричність куточків складання пілочок. Звернути увагу на паралельність строчки і зрізу. На

тканинах у смужку строчка має бути паралельною смужці підбортів у частині лацканів, уздовж бортів – паралельна смужці пілочки на ділянці петель або до низу залежно від форми бортів.



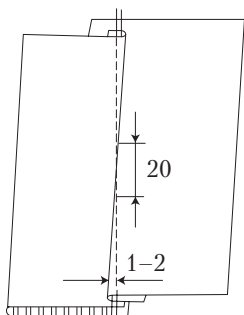
5. Розсікти уступ лацкана не доходячи до шва обшивання на 1 мм.

Розпрасувати шви обшивання лацкана і борта на спеціальній колодці праскою або пресом до повного прилягання швів. На товстих тканинах перед розпрасовуванням провести по шву металеву пластинкою для зняття ворсу і зменшення товщини.

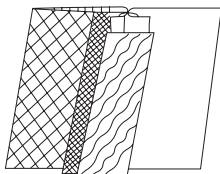


6. Підрізати шви обшивання, залишаючи ширину шва з боку підборта 5–6 мм, з боку пілочки – 3–4 мм. Розсікти шов на рівні першої петлі.

7. У виробках без оздоблювальної строчки шов обшивання настрочити, спрямовуючи шов у частині лацкана в бік пілочки. Від рівня першої петлі шов спрямувати на підборт. Ширина шва настрочування – 1 мм. Не доходячи до першої петлі на 20 мм, виконати строчку в шов обшивання.



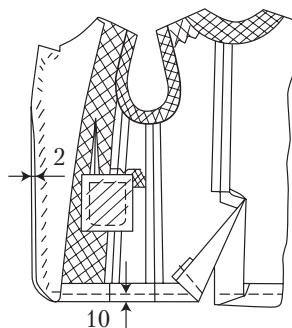
8. За наявності клейової павутинки замість настрочування приклеїти павутинку праскою через папір на розпрасований шов або на пілочку поруч із строчкою обшивання.



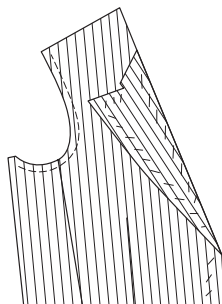
9. Вивернути підборти на лицьовий бік, виправити кути. Вифастрігувати лацкани косими стібками завдовжки 5–7 мм або на машині 2222 класу на відстані 7 мм від краю виробу.

Лацкани вифастрігувати з боку пілочки, утворюючи кант із підборта завширшки 2 мм, не доходячи до першої петлі на 20 мм. Далі вифастрігувати без утворення канта.

10. Вифастрігувати борти косими стібками з боку підборта, створюючи кант із пілочки завширшки 1–2 мм, починаючи строчку від кінця перегину лацкана правої пілочки. Зафастрігувати низ прямими стібками завдовжки 15–20 мм за 10 мм від лінії підгину низу. У виробах зі шлицею на верхній шліці підігнути низ, потім припуск шліці, зафастрігувати низ. Обробку кутів шліці виконати під час з'єднання підкладки з виробом. Лівий борт вифастрігувати від низу до перегину лацкана. Вифастрігування на машині починати від канта перегину лацкана лівої пілочки до правого лацкана.

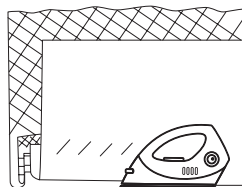


11. Нафастрігувати підборт за перегином лацкана косими стібками завдовжки 10–15 мм, створюючи присадження підборта на огинання товщини перегину лацкана. За 20 мм від внутрішнього зрізу підборта прокласти нафастрігувальну строчку, щоб не допустити перекошення підборта під час з'єднання підкладки з виробом та обметування петель.



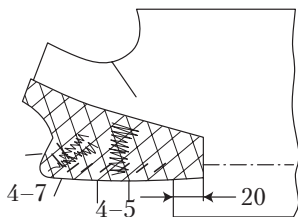
12. Припрасувати борти, лацкани і низ праскою або на пресі, послідовно переміщуючи виріб на подушці пресу або прасувальному столі. Прасувати лацкани з боку пілочки, борти й низ – із боку підборта.

Перевірити якість обробки бортів і лацканів. Не має бути викривлення країв, полисків, пролягання зрізів, зрізи низу не мають бути розтягнутими.

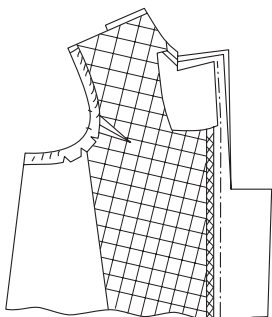


ОБРОБКА БОРТІВ ІЗ ВІДРІЗНИМ ПІДБОРТОМ У ЧАСТИНІ ЛАЦКАНА

1. Нафастригувати лацканну частину підборта на пілочку, склавши лицьовим боком усередину з пілочкою. Нафастригувати косими стібками завдовжки 10–15 мм, присаджуючи підборт у кутах лацкана на 4–7 мм, за зрізом лацкана – на 4–5 мм. Нижній зріз підборта має бути розташований нижче від суцільно викроєного підборта на 15–20 мм.

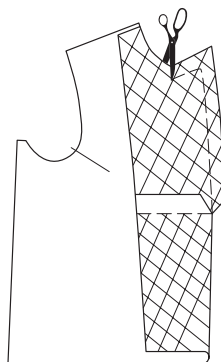


2. Спрасувати присадження підборта на ширині 30 мм від зовнішнього зрізу підборта.



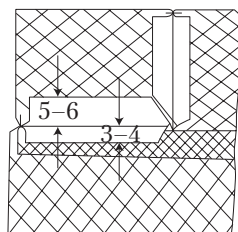
3. Із боку прокладки пілочки намітити лінію для обшивання кутів за допоміжним лекалом. Лінія є продовженням лінії перегину суцільно викроєного підборта й розміщується поряд із пружком.

4. Обшити лацканну частину, починаючи від розсікання уступу лацкана лівої пілочки. Закінчити строчку на 7–10 мм нижче від зрізу суцільно викроєного підборта. Зробити розсікання уздовж шва обшивання. Скласти нижній зріз лацканної частини зрізом до суцільно викроєного підборта і зшити швом завширшки 7–10 мм.

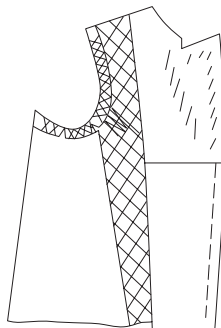


Перевірити, щоб не було зморщок та дірок на переході шва обшивання у шов зшивання частин підборта.

5. Підрізати шов, залишаючи ширину з боку пілочки 3–4 мм, з боку підборта – 5–6 мм. Розпрасувати шви. Шов зшивання двох частин підборта підрізати навкоси, залишаючи ширину шва біля зовнішнього зрізу 2 мм.



6. Вивернути підборт на лицьовий бік. Вифастригувати лацканну частину аналогічно до обробки виробу з відрізними підбортами. Зафастригувати підборти і низ виробу так само, як і у виробах із суцільно викроєними підбортами.



КОНТРОЛЬНІ ЗАПИТАННЯ

- 1. Яка ширина вершини підборта, на рівні грудей, знизу?**
А 20 мм; 160 мм; 80 мм
Б 30–40 мм; 120–150 мм; 90 мм
- 2. На тканинах у смужку підборт розкроюють...**
А паралельно до смужки від рівня першої петлі до низу
Б паралельно до смужки на ділянці зрізу лацкана
- 3. Послаблення верхнього краю застібки може утворюватися, тому що...**
А не підтягнули рамку під час закріплення кінців застібки
Б ширина рамки менша за відстань між строчками пришивання обшивок
- 4. Відстань між рамкою і швом пришивання нижньої обшивки утворюється, якщо...**
А при закріпленні кінців застібки не підтягнули рамку
Б ширина рамки менша за відстань між швами пришивання обшивок
- 5. У прорізи петель потайної застібки видно прокладку пілочки, тому що...**
А не відвернули нижньої обшивки під час обметування петель
Б не відвернули верхньої обшивки під час обметування петель
- 6. Борти і лацкани обшивають із боку...**
А пілочки Б підборта
- 7. Строчка обшивання бортів проходить щодо пружка...**
А у лацканній частині за 2 мм від пружка, уздовж бортів біля пружка
Б у лацканній частині біля пружка, уздовж бортів – за 2 мм від пружка в бік зрізів
- 8. Кути лацкана не прилягають до пілочки через...**
А велике присадження підборта в кутах лацкана
Б маленьке присадження підборта в кутах лацкана
- 9. Послаблення під лінією перегину лацкана утворюється, якщо...**
А не зробили присадження підборта на рівні зрізу лацкана
Б не зробили присадження підборта під час наметування уздовж перегину лацкана
- 10. Послаблення на рівні центру грудей утворюється, якщо...**
А затуляє внутрішній зріз підборта через недостатнє присадження підборта на рівні зрізу лацкана
Б не зробили присадження підборта під час нафастригування уздовж перегину лацкана
- 11. Лацкани і борти вифастриговують...**
А лацкан – із боку підборта, борт – із боку пілочки
Б лацкан – із боку пілочки, борт – із боку підборта
- 12. Низ виробу розкльошеного пальта потрібно зафастригувати...**
А однією строчкою посередині ширини підгину
Б двома строчками на відстані 10 мм від підгину і зрізу
- 13. Потовщення уздовж краю борта над швами з'єднання частин підборта утворюється, якщо...**
А не підрізали припуски швів
Б погано припрасували борти

ПРАКТИЧНІ ЗАВДАННЯ

- 1. Розкрийте і обробіть підборт.**
- 2. Виберіть спосіб обробки бортів і низу залежно від конструкції виробу і властивостей матеріалів.**
- 3. Обробіть борти і низ виробу.**

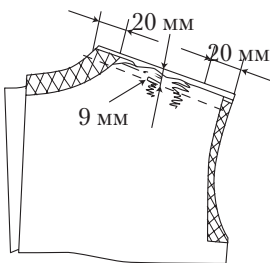
ОБРОБКА ПЛЕЧОВИХ ЗРІЗІВ І З'ЄДНАННЯ КОМІРА З ГОРЛОВИНОЮ

Мета: навчитися вибирати спосіб з'єднання коміра залежно від конструкції горловини, способу обробки коміра, виду одягу; навчитися з'єднувати плечові зрізи й комір із горловиною.

З'єднання плечових зрізів і коміра з горловиною значною мірою визначає якість виробів. Ці операції є найскладнішими. Способи з'єднання коміра залежать від обробки відльоту й кінців, виду застосовуваних матеріалів, конструкції горловини. У цьому навчальному елементі розглянуто способи з'єднання коміра в демі-сезонному пальті з овальною і прямокутною горловиною, з'єднання хутряного коміра з виробом, а також з'єднання коміра з обкантикованими зрізами відльоту й кінців.

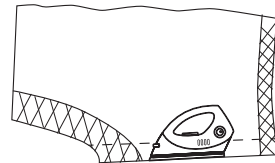
З'ЄДНАННЯ ПЛЕЧОВИХ ЗРІЗІВ

1. Сфастригувати плечові зрізи прямими стібками завдовжки 10 мм, швом завширшки 9 мм або на відстані 1 мм від лінії, наміченої закрійником. Скласти пілочку зі спинкою лицьовими боками всередину, зрівняти плечові зрізи, а також зрізи горловини й пройми. На довжину 15–20 мм від зрізу горловини і пройми сфастригувати без присадження, в решті частини рівномірно присаджуючи спинку для створення об'єму на ділянці лопаток.

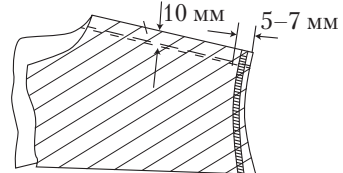


Перевірити симетричність горловини складанням. Звертати увагу на лінію горловини і пройми пілочки й спинки. Лінії не мають бути зміщені одна щодо одної.

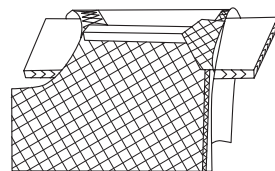
2. Спрасувати присадження на ширину 30 мм, переставляючи праску. Не допускати утворення зморщок.



3. Зшити плечові зрізи з боку пілочки швом завширшки 10 мм або за наміченою лінією, закріплюючи кінці строчки на довжину 5–7 мм.



4. Видалити нитки фастригування, розпрасувати шви, переставляючи праску, щоб не витягнути шов. Біля зрізу пройми над плечовим швом приклеїти прокладку, суміщаючи вздовж зрізу пройми. Додаткова прокладка дасть змогу запобігти зміщенню плечового шва під час вшивання рукавів.

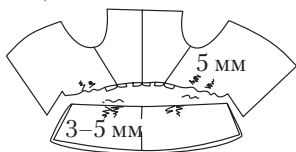


Під час розпрасовування плечових швів із тонких тканин із боку виворотної спинки під припусок шва покласти

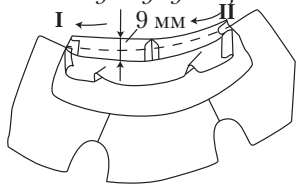
пропрасовувач або смужку тefлону, щоб не було пролягання шва.

З'ЄДНАННЯ КОМІРА З ГОРЛОВИНОЮ ДЕМІСЕЗОННОГО ПАЛЬТА

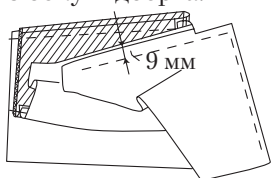
1. Уфастригувати нижній комір у горловину прямими стібками завдовжки 7–10 мм, швом завширшки 9 мм. Нижній комір скласти з виробом лицьовим боком усередину, зрівняти зрізи горловини, лінію середини з середнім швом спинки. Уфастригувати з боку нижнього коміра від лінії середини до лівого кінця коміра, потім від правого кінця – до середини. Над плечовими швами на ділянці 20–30 мм в обидва боки від шва присаджують комір на 3–5 мм. Горловину пілочки присаджують на ділянці за лінією перегину лацкана на 5 мм.



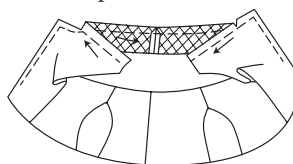
Звертати увагу на суміщення кінців коміра з надсічками в уступі лацкана. Строчка уфастригування має бути продовженням уступу лацкана.



2. Сфастригувати підборт із верхнім коміром швом завширшки 9 мм, склавши лицьовим боком усередину, зрівнюючи зрізи й кінці коміра з надсічкою в уступах лацкана. Фастригувати прямими стібками завдовжки 7–10 мм з боку підборта.



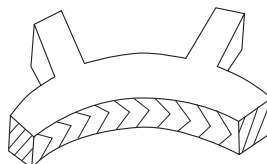
3. Зшити розкєпи від вершини лівого підборта до уступу лацкана. У точці уступу лацкана опустити голку в крайнє нижнє положення, піднявши лапку, розгорнути деталь, вшити нижній комір до правого уступу. Знову розгорнути деталь і вшити другий розкєп від уступу до вершини підборта швом завширшки 10 мм.



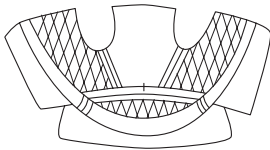
Якщо ширина підбортів угорі більша ніж 30 мм, вшити розкєпи, не доходячи до вершини підборта на 20–30 мм. Нитки вифастригування видалити.

Перевірити симетричність горловини, перегнувши виріб уздовж середнього шва спинки. Мають збігатися кінці коміра, плечові шви. Звернути увагу на зрівнювання шва розкєпу, шва вшивання нижнього коміра зі швом обшивання уступів лацкана.

4. Надсікти верхній комір у кінці шва розкєпу, не доходячи до строчки на 1 мм. Підрізати шви вшивання коміра навкоси, залишаючи ширину 2 мм у точці уступу лацкана.



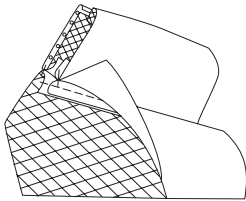
5. Розпрасувати шов вшивання нижнього коміра до повного прилягання зрізів, розклавши виріб на столі або колодці відльотом коміра до працівника.



Розправити зрізи шва розкепу на нижньому комірі. Розпрасувати шов через зволожений пропрасовувач.

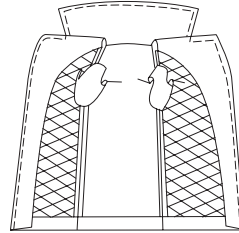
Не допускати утворення зім'яток на пілочці й спинці.

6. Нафастригувати верхній комір на нижній прямими стібками завдовжки 7–10 мм на відстані 1 мм від швів розкепу. Відвернути підборти, прикріпити шви розкепу до шва вшивання нижнього коміра прямими стібками завдовжки 5 мм або на універсальній машині на відстані 1 мм від шва розкепу. Нитки нафастригування видалити.



7. Припрасувати комір і борти на пресі або праскою.

8. Прострочити оздоблювальну строчку, якщо передбачено моделлю. Операцію виконати у два прийоми:



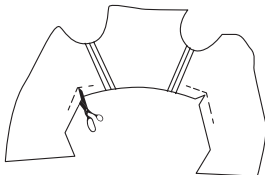
– уздовж лацканів і коміра з боку підбортів і верхнього коміра, починаючи від кінця перегину правого лацкана до кінця лівого;

– уздовж бортів строчку виконати з боку пілочок на задану ширину шва.

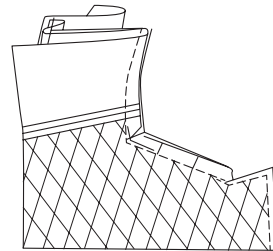
Строчку виконати шовковими нитками кольору тканини, не допускаючи викривлення строчки.

З'ЄДНАННЯ КОМІРА У ВИРОБАХ ІЗ ПРЯМОКУТНОЮ ФОРМОЮ ГОРЛОВИНИ

1. Намітити лінію для вшивання коміра на пілочці з боку прокладки на відстані 10 мм від зрізів. Уздовж наміченої лінії або за 1 мм від неї в бік зрізів прокласти строчку на довжину 30–40 мм. Надсікти горловину, не доходячи до строчок на 1 мм.



2. Уфастригувати нижній комір у горловину прямими стібками завдовжки 7 мм, швом завширшки 9 мм. Уфастригувати з боку пілочки й спинки у два прийоми:



– від середнього шва спинки до уступу правої пілочки, присаджуючи комір над плечовим швом на 3–5 мм;

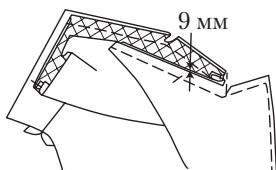
– від уступу лівої пілочки до середнього шва спинки.

Біля надсічок горловини розправити пілочку й комір, щоб не було зморщок. Ширина шва тут 1–1,5 мм, тому виконати кілька зшивних стібків, щоб

не було зміщення деталей при вшиванні коміра.

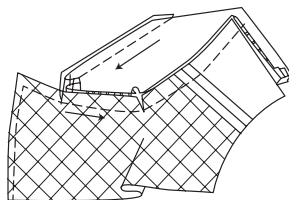
Перевірити симетричність горловини складанням, суміщенням кінців коміра з уступами лацканів.

3. Сфастрігувати верхній комір з підбортами швом завширшки 9 мм прямими стібками, зрівнюючи зрізи й кінець коміра з надсічкою в уступі борта.



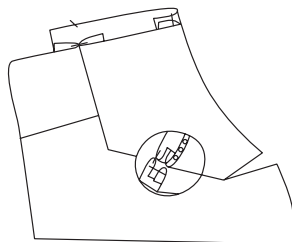
4. Зшити розкєпи від вершини правого підборта до надсічки в уступі борта. Опустити голку в крайнє нижнє положення, підняти лапку, відвернути уступ лацкана від працівника, розправити виріб. Опустити лапку, вшити нижній комір до надсічки горловини за попередньо виконаною строчкою. Так само з'єднати другу

частину коміра, закінчуючи строчку біля вершини підборта лівої пілочки.



Перевірити суміщення швів розкєпу, вшивання нижнього коміра, обшивання уступу лацкана, чи немає зморщок або дірок біля надсічки горловини пілочки.

5. Розпрасувати шов вшивання коміра в горловину, шви розкєпів.



6. Прикріпити шви розкєпів до шва вшивання нижнього коміра.

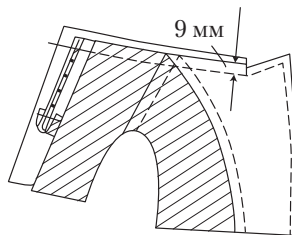
З'ЄДНАННЯ КОМІРА З ВИРОБОМ ІЗ ПЛАЩОВИХ ТКАНИН, З ОБКАНТОВАНИМИ КІНЦЯМИ КОМІРА

З'єднання коміра у виробх із плащової тканини, а також коміра з обкантиваними кінцями відльоту і кінців виконати після зшивання підкладки виробу з підбортами.

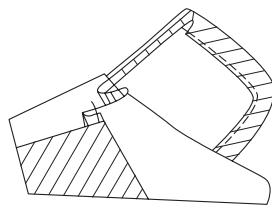
1. Уфастрігувати комір у горловину прямими стібками завдовжки 7–10 мм, швом завширшки 9 мм. Комір розташувати між пілочкою верху і підбортами, кінці коміра поєднати з надсічками в уступі борта, середину коміра – із серединою спинки. Під час уфастрігування над плечовим швом робити присадження коміра на 3–5 мм, а пілочку присаджувати на косій ділянці горловини.

Перевірити симетричність горловини й коміра.

2. Вшити комір, починаючи строчку від лівого уступу до правого борта, швом завширшки 10 мм. Зробити кілька надсічок по горловині, щоб шов не затягував виріб.



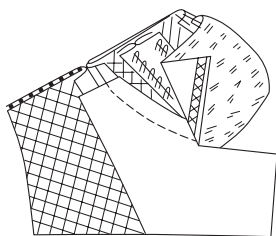
3. Приprasувати комір і шов вшивання через вологий проprasовувач.



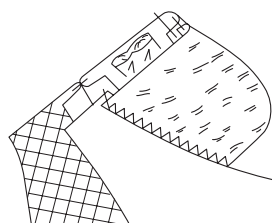
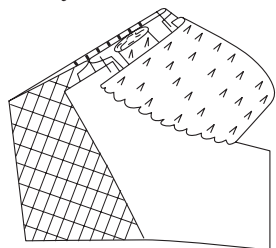
З'ЄДНАННЯ ХУТРИЯНОГО КОМІРА З ГОРЛОВИНОЮ У ЗИМОВОМУ ПАЛЬТІ

Перший спосіб

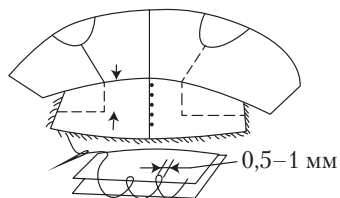
1. Уфастригувати і вшити нижній комір так само, як і під час обробки демісезонного пальта. Приprasувати шов вшивання нижнього коміра. Розправити підборти на нижньому комірі, пришити їх до шва вшивання нижнього коміра розметувальними стібками за 1 мм від шва вшивання нижнього коміра.



2. Хутряний комір розправити, перекриваючи зрізи підбортів. Пришити зрізи хутряного коміра косими підшивними стібками до підборта з частотою 3 стібки на 10 мм шва. Зрізи хутряного коміра можна настрочити на підборти на машині зигзагоподібної строчки. Зрізи підборта не мають бути пришиті до шва нижнього коміра, тому що під час настрочування хутряного коміра потрібно роз'єднати підборт і плічку.

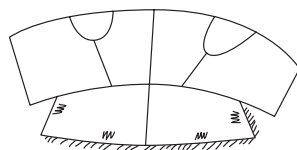


3. З'єднати хутряний комір із нижнім по ширині трьома ручними строчками спушних стібків. Першу строчку виконати уздовж лінії середини нижнього коміра, а дві інші – від плечових швів до половини ширини коміра і далі до кінців коміра.



Строчки замінують волого-теплову обробку. Їх виконати після з'єднання підкладки з виробом.

У комірах зі штучного хутра можна з'єднати нижній комір із верхнім уздовж відльоту і кінців на закріпній машині на відстані 10 мм від краю.

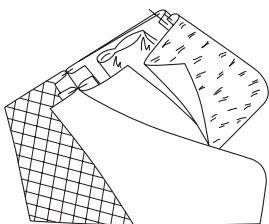


Другий спосіб

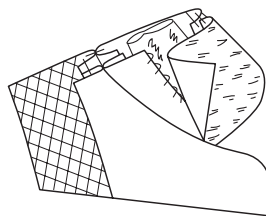
Якщо хутро дороге, використати відрізу стійку тканини.

1. З'єднати нижній комір із горловою вирубкою швом зшивним швом у розпрасування.

2. Стейку верхнього коміра з основної тканини пальта зшити з підбортами і підкладкою вирубкою швом завширшки 10 мм. Шов розпрасувати.

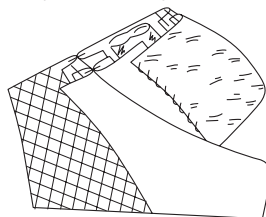


3. Пришити зрізи стійки косими підшивними стібками до прокладки нижнього коміра. Частота – 2–3 стібки на 10 мм шва. Пришити шов розкєпу до шва нижнього коміра прямими стібками.



4. Розправити хутрянний комір на стійці, пришити зрізи хутра косими підшивними стібками завдовжки 3 мм.

5. З'єднати нижній комір із верхнім по ширині трьома строчками, такими самими, як у першому способі.



КОНТРОЛЬНІ ЗАПИТАННЯ

1. При фастригуванні плечових зрізів технічні умови такі:

А фастригують із боку спинки швом завширшки 9 мм

Б фастригують із боку пілочки швом завширшки 9 мм

В фастригують із боку спинки швом завширшки 9 мм, розподіляючи присадження в середній частині плечового шва

Г зрівнюють зрізи горловини, пройми пілочки і спинки, фастригують прямими стібками з боку спинки швом завширшки 9 мм без присадження, на 20 мм не доходять до пройми й горловини

2. Яке призначення додаткової клейової прокладки над плечовим швом?

А створення жорсткості

Б щоб не зміщувався плечовий шов під час вшивання рукава

3. Нижній комір уфастригують у два прийоми:

А із боку нижнього коміра

Б лівий край коміра від середини до уступу, правий – від уступу до середини, присаджуючи нижній комір над плечовим швом і пілочною посередині довжини горловини

В від правого кінця коміра до лівого, присаджуючи комір над плечовим швом і пілочною посередині довжини горловини

4. Верхній комір із підбортом сфастригують:

А із боку підборта швом завширшки 9 мм прямими стібками

Б із боку верхнього коміра швом завширшки 9 мм прямими стібками

5. Послідовність вшивання коміра в горловину:

А зшити розкєпи від вершини підборта лівої пілочки до уступу лацкана, вшити нижній комір у горловину пілочки й спинки, зшити другий розкєп від уступу до вершини підборта

Б зшити розкєпи від вершини підборта до уступів лацкана, потім вшити нижній комір у горловину пілочки й спинки

6. Шов обшивання кінця коміра в точці уступу лацкана розташовується...

А у стик до уступу лацкана Б зміщується на 1–2 мм від уступу лацкана в бік пілочки

В зміщується на 1–2 мм від уступу лацкана в бік підборта

7. **Як розташувати виріб для розпрасовування швів вшивання коміра?**
 А лицьовим боком догори, відльотом коміра до працівника
 Б відльотом коміра до працівника, виворотом догори
 В відльотом коміра від працівника, виворотом догори
8. **Як підготувати прямокутну горловину до з'єднання з нижнім коміром?**
 А настрочити повздовжник із боку вивороту пілочки, розсікти внутрішній кут
 Б намітити лінію вшивання коміра, розсікти внутрішній кут
 В намічену лінію вшивання коміра, прокласти строчку за 1 мм від лінії на довжину 40 мм, розсікти внутрішній кут
9. **З боку якої деталі з'єднується комір із горловиною у виробі з прямокутною горловиною?**
 А із боку коміра Б із боку пілочки й спинки
10. **Чому в уступі лацкана утворилася товщина?**
 А погано розпрасували шов
 Б не підрізали шов вшивання коміра
 В не підрізали шов обшивання кінця коміра
 Г не урівняли кінець коміра з надсічкою в уступі лацкана
11. **Який вид шва застосовують для з'єднання коміра з обкантиваними кінцями з горловиною?**
 А зшивний у заправування
 Б зшивний у розпрасовування
 В накладний шов із закритим зрізом
12. **Чому утворилася слабина на пілочці й спинці нижче від шва вшивання коміра?**
 А не розсікли зрізи горловини
 Б широкий шов вшивання коміра
 В зробили присадження коміра уздовж горловини
 Г не відпрасували шов вшивання коміра
13. **Як поєднати хутряний комір із підбортом у зимовому пальті?**
 А зшивним швом у розпрасовування
 Б накладним швом із відкритим зрізом на універсальній машині
 В на кушнірській машині швом у стик
 Г накладним швом із відкритим зрізом косими підшивними стібками або на машині із зигзагоподібною строчкою
14. **Яку кінцеву обробку коміра виконують у зимовому пальті?**
 А відпрасовують комір із боку нижнього коміра
 Б з'єднують ручними стібками хутряний комір із нижнім трьома строчками
15. **Як поєднати стійку з підбортом?**
 А зшивним швом у розпрасовування
 Б накладним швом на машині з зигзагоподібною строчкою
 В зшивним швом у заправування
16. **Як поєднати хутряний комір зі стійкою?**
 А зшивним швом у розпрасовування
 Б накладним швом із відкритим зрізом косими підшивними стібками
 В накладним швом із закритим зрізом косими підшивними стібками
 Г зшивним швом у заправування

ПРАКТИЧНІ ЗАВДАННЯ

1. **Виберіть спосіб з'єднання коміра з горловиною відповідно до виду одягу, форми горловини, обробки зрізів відльоту і кінців коміра.**
2. **З'єднайте плечові зрізи й комір із горловиною.**

ОБРОБКА ВШИВНОГО ДВОШОВНОГО РУКАВА

Мета: навчитися обробляти вшивний двошовний рукав відповідно до моделі.

Рукави можуть бути різноманітними за конструкцією й обробкою.

Класифікація рукавів:

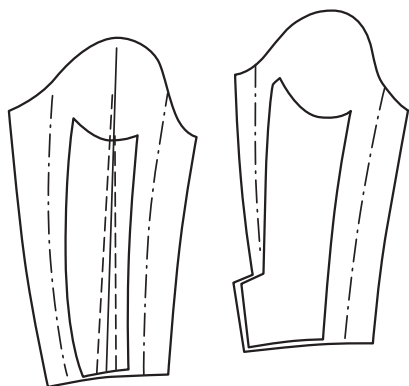
- за покромом – вшивні, реглан, суцільно викроєні та комбіновані;
- за кількістю швів – одношовні, двошовні, тришовні;
- за обробкою низу – з вшивними (закритими), відлітними або відкритими шліцями;
- з пришивними або відкладними манжетами з тканини або хутра натурального або штучного;
- з кантами, хлястиками.

Незважаючи на велику різноманітність рукавів, більшість технологічних операцій виконуються однаково, на основі обробки двошовного рукава.

ОБРОБКА ДВОШОВНОГО РУКАВА БЕЗ ШЛІЦІ АБО ІЗ ЗАКРИТОЮ ШЛІЦЮЮ В ДЕМІСЕЗОННОМУ ПАЛЬТІ

Для обробки рукава потрібні верхня й нижня частини рукава з основної тканини, підкладки, прокладки для дублювання низу й окату. На особливу увагу заслуговує розташування ліктьового перекату.

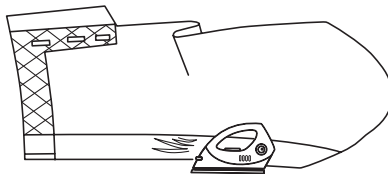
Ліктьовий перекат зміщується в бік нижньої частини або проходить уздовж ліктьового шва в рукавах зі шліцею.



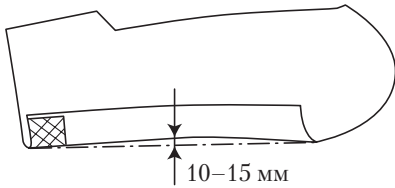
1. Продублювати низ рукава й ділянку шліци.



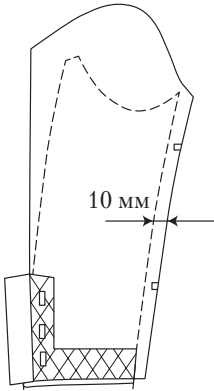
2. Дві верхні частини рукава скласти лицьовим боком усередину, зрівнюючи зрізи. Деталі покласти на стіл переднім зрізом до себе. Відтягнути передні зрізи на рівні ліктя, переміщуючи праску дугоподібно від зрізу до лінії перекату. Іншу частину рукава пропарити, розташовуючи рукав без заломів. Праска не має заходити за лінію переднього перекату. Ці прийоми повторити з боку другого рукава.



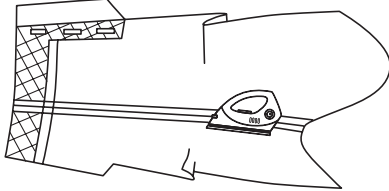
3. Перевірити правильність відтягнення, відігнувши рукав уздовж лінії переднього перекату. Перекат має бути паралельний передньому зрізу, прогин на рівні ліктя – 10–15 мм.



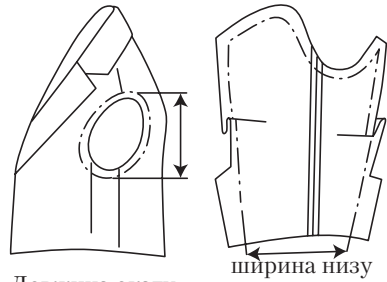
4. Зшити передні зрізи рукавів із боку верхніх частин швом завширшки 10 мм, поєднуючи зрізи уздовж окату й низу.



5. Розпрасувати передні шви рукавів до щільного прилягання зрізів. Праска не має заходити за лінію переднього перекауту.

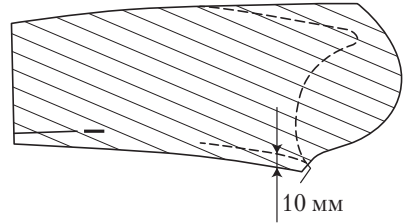


6. Уточнити довжину й висоту окату рукава щодо пройми. Виміряти довжину пройми на відстані 10 мм від зрізів або уздовж лінії, що намічена закрійником. Довжину окату виміряти також на відстані 10 мм від зрізу. Окат має бути довший за пройму на величину присадження (на 35–50 мм). Виміряти глибину пройми виробу. Висота окату рукава залежно від бажаної форми й розміру виробу може дорівнювати або бути меншою за глибину пройми на 25 мм.

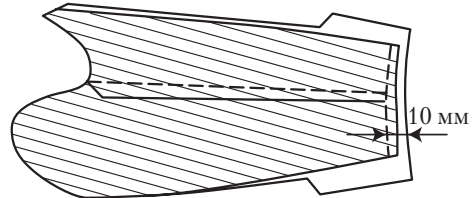


Довжина окату =
довжина пройми + (35–50) мм.
Висота окату =
глибина пройми – (0–25) мм.

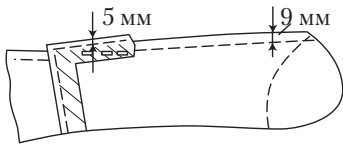
7. Зшити передні зрізи підкладки з боку верхньої частини, присаджуючи нижню на 8–10 мм. Якщо підкладка рукава буде вшита в пройму, в середній частині шва залишають незшиті передні зрізи для вивертання виробу.



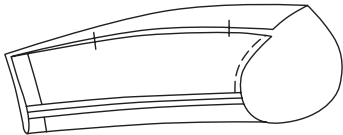
8. Пришити підкладку до низу рукава швом завширшки 10 мм, поєднуючи передні шви.



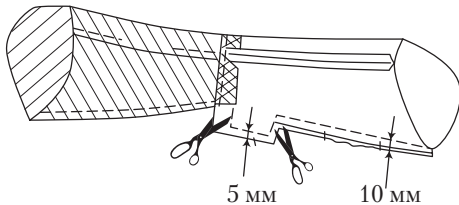
9. Сфастригувати ліктьові зрізи основної тканини і підкладки. Деталі скласти лицьовим боком усередину, суміщаючи контрольні надсічки і лінії вздовж зрізів. Фастригувати прямими стібками завдовжки 10 мм із боку верхньої частини рукава, присаджуючи її на рівні ліктя. У рукаві зі шлицю фастригувати припуски шлиці швом завширшки 5 мм, поєднуючи шви пришивання підкладки до низу рукава.



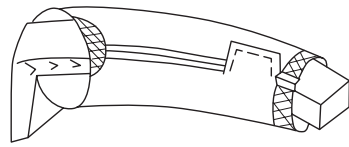
В індивідуальному виробництві контрольні позначки уздовж ліктьових зрізів має нанести кравець до фастригування зрізів. Рукав перегнути уздовж лінії переднього перекату, розташовуючи передній шов паралельно до перекату. Перегнути верхню частину ліктьовим зрізом у стик до нижньої частини. Контрольні позначки намітити за 80–100 мм від окату і низу рукава. Уточнити зріз окату.



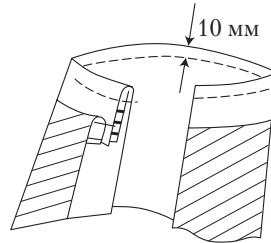
10. Зшити ліктьові зрізи верху рукава й підкладки з боку нижньої частини швом завширшки 5 мм до лінії підгину низу. Внизу шліцу фастригувати уздовж лінії підгину до рівня ліктьового шва, потім сфастригувати припуски підгину низу. Ліктьові зрізи підкладки зшити продовженням ліктьових швів верху.



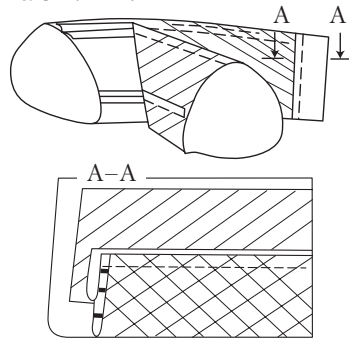
11. Розсікти шов шліцу вгорі й біля лінії підгину низу, не доходячи до шва на 1 мм. Видалити нитки основної тканини, заправувати до повного прилягання припусків шва. Шліцу заправувати в бік верхньої частини. Шви підкладки заправувати в бік нижньої частини. Над ліктьовим швом врівень з окатом приклеїти прокладку з нетканого матеріалу.



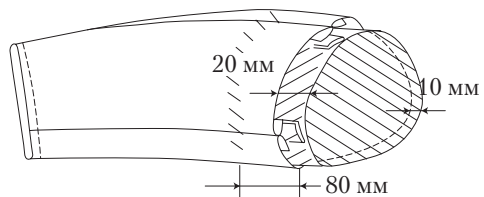
12. Зафастригувати низ рукава прямими стібками на відстані 10 мм від лінії підгину низу.



13. Вивернути рукав на виворітний бік. Поєднати ліктьові шви верху й підкладки і з'єднати їх машинною строчкою. З'єднати передній шов підкладки й верху швом завдовжки 10–15 мм. При перегині підкладки по низу зробити напуск до лінії підгину низу на 5–7 мм.



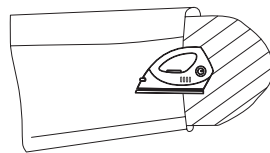
14. Вивернути рукав на лицьовий бік, розправити підкладку всередині рукава. На відстані 80–100 мм від зрізу окату нафастригувати підкладку на основну тканину косими стібками завдовжки 30 мм.



15. Надлишки підкладки підрізати. Вона має виходити у верхній частині окату на 10–15 мм, у нижній частині – на 20–25 мм.

16. Приprasувати рукав із боку нижньої частини, не приprasовуючи передній і ліктювий переكاتи, укладаючи всередину рукава м'яку подушку, зволожуючи проprasовувач. Приprasу-

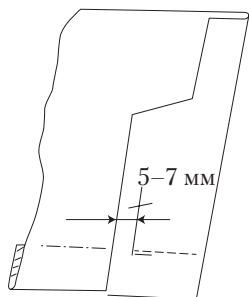
увати низ рукава, видалити нитки фастригування уздовж низу і ще раз приprasувати низ. Не допускати утворення полисків.



ОБРОБКА РУКАВА З ВІДЛІТНОЮ ШЛІЦЮ

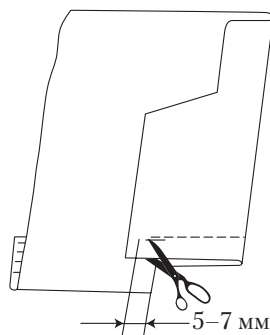
Волого-теплову обробку переднього зрізу, зшивання та розprasовування переднього шва, уточнення ширини ліктювого шва, висоти окату виконати так само, як у двошовних рукавах із виточною шліцею.

1. Обшити кут шліци верхньої частини рукава. Перегнути верхню частину лицьовим боком усередину уздовж лінії ліктювого шва. Строчку виконати уздовж лінії підгину низу, не доходячи до зрізу шліци на 5–7 мм.

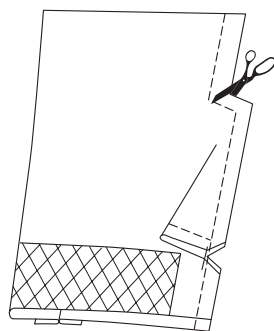


2. Підрізати надлишки шва кута шліци, залишаючи ширину 5–7 мм. З боку підгину низу розсікти паралельно до строчки, не доходячи до кінця строчки на 5–7 мм. Зробити косу надсічку до строчки.

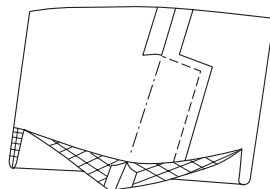
3. Сфастригувати і зшити ліктюві зрізи, присаджуючи верхню частину на рівні ліктя. Фастригують уздовж верхньої частини, зшивають уздовж нижньої швом завширшки 10 мм або за наміченою лінією. Шліцу зшивають швом завширшки 5–7 мм, відгинаючи до зрізу низу оброблений кут шліци.



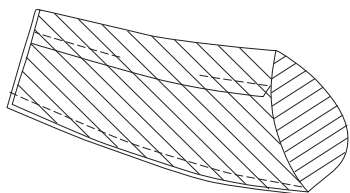
Звернути увагу на суміщення строчок обшивання кута і зшивання шліци по довжині.



4. Розсікти шов шліци. Вивернути кут, розprasувати ліктювий шов і на ділянці підгину низу, шліцу запрасувати на верхню частину.

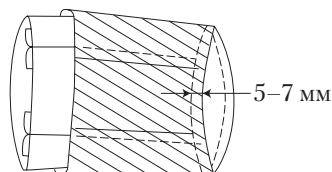


5. Зшити передні зрізи підкладки, залишаючи в середній частині незшити ділянку. Зшити ліктьові зрізи підкладки з боку нижньої частини, присаджуючи верхню частину на рівні ліктя. Шви запрасувати в бік нижньої частини.



6. Пришити підкладку до зрізу низу, складаючи деталі лицьовими боками усередину. Поєднати шви підкладки й верху, зрізи низу. Ширина шва – 5–7 мм.

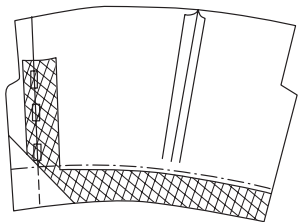
Подальшу обробку рукава виконати так само, як у рукаві з виточною (закритою) шліцею.



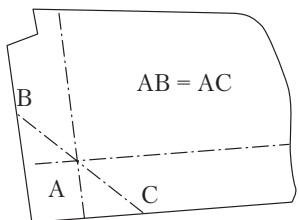
ОБРОБКА РУКАВА З ВІДКРИТОЮ ШЛІЦОЮ

Обробка передніх зрізів, уточнення окату й ширини ліктьових швів виконати так само, як у двошовному рукаві.

1. Намітити лінію для зшивання кута шліці верхньої частини. За однакової ширини підгину низу й припуску шліці лінію провести через точку перетину лінії підгину низу й продовження ліктьового шва уздовж бісектриси кута. За різної ширини підгину низу й припуску шліці провести лінію під більш гострим кутом.



Звернути увагу на довжину лінії, на підгин низу й шліці – вони мають бути рівними.



2. Обшити кути шліці на верхній частині за наміченою лінією, не доходячи до зрізу низу на 5–7 мм (рис. А). На нижній частині рукав перегнути уздовж лінії підгину низу, обшити швом завширшки 5 мм, не доходячи до зрізу низу на 5–7 мм (рис. Б).

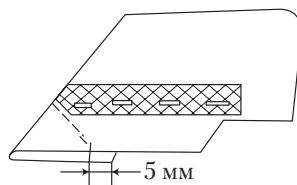


рис. А

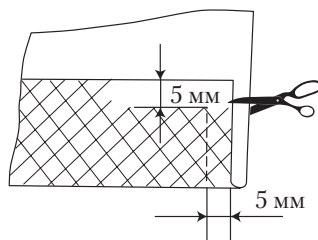
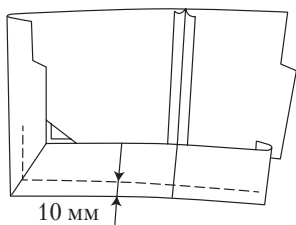


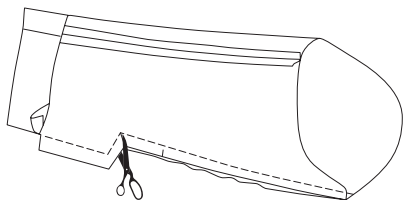
рис. Б

3. Розсікти зрізи, не доходячи до строчки на 1 мм. Вивернути кути на лицьовий бік. На верхній частині шов розправити на різні боки. Зафастригувати низ рукава строчкою прямих стібків на відстані 10–15 мм від лінії підгину. Припрасувати низ рукава.

Не допускається розтягування краю шліці й низу рукава.

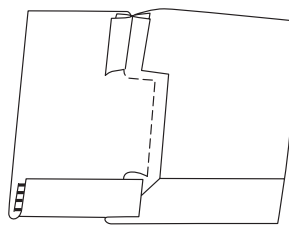


4. Сфастрігувати і зшити ліктьові зрізи, присаджуючи верхню частину на рівні ліктя. Зшити з боку нижньої частини швом завширшки 10 мм або уздовж наміченої лінії. Шліцу зшити швом завширшки 5 мм до строчок зшивання кутів.

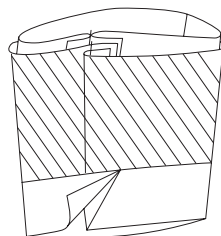


Перевірити збіг нижніх кінців шліци на верхній і нижній частинах.

5. Розсікти шов у верхньому кінці шліци. Розпрасувати ліктьові шви і запрасувати припуски шліци в бік верхньої частини.



6. Зшити передні та ліктьові зрізи підкладки, пришити підкладку до зрізу низу рукава, так само, як у рукаві з відлітною шліцою.



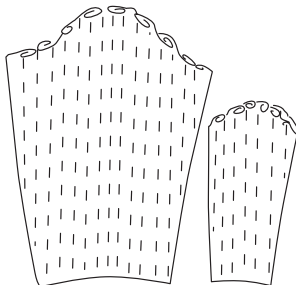
Не допускається зміщення швів обробки кутів шліци щодо один одного під час пришивання підкладки до низу рукава.

Прикріплення швів підкладки, підрізування уздовж окату виконати так само, як у двошовному рукаві із закритою шліцою.

ОБРОБКА ДВОШОВНОГО РУКАВА ДЛЯ ЗИМОВОГО ПАЛЬТА

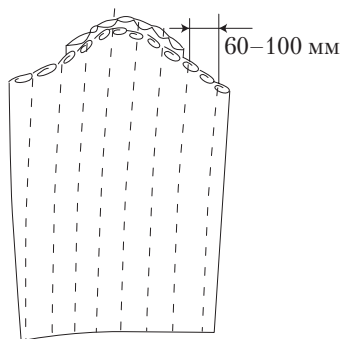
I спосіб

Обробку передніх і ліктьових зрізів, зафастрігування низу рукава виконати так само, як під час обробки рукава для демісезонного пальта.

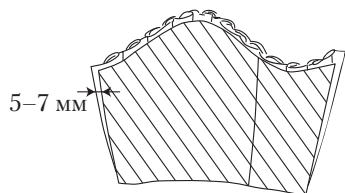


Розкріяти утеплювальну прокладку за підкладкою без переднього шва. Другий шар утеплювальної прокладки розташувати від зрізу окату до рівня ліктя верхньої частини рукава.

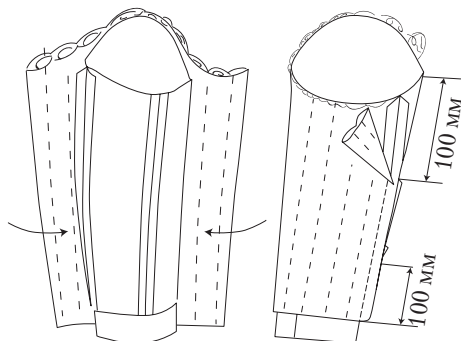
1. Вистьобати утеплювальну прокладку рукава, складаючи дві прокладки пухнастим боком усередину, неткану прокладку розправити на не пухнастому боці. Строчку виконати від окату до низу з відстанню між ними 60–100 мм, довжина стібка машинної строчки – 3–5 мм із мінімальним натягом ниток.



2. Перевірити прокладку за підкладкою. Вона має бути більшою, ніж підкладка на рівні вершини ліктьових зрізів, на 5–7 мм.



3. Зшити ліктьові зрізи утеплювальної прокладки. Основний рукав покласти на марлевий бік утеплювальної прокладки, поєднуючи зрізи окату. До низу основного рукава утеплювальна прокладка не має доходити на половину ширини підгину. Поєднати ліктьові зрізи утеплювальної прокладки, зшити швом завширшки 10 мм на довжину 100 мм. Потім між зрізами утеплювальної прокладки вкласти один зріз ліктьового шва і зшити, не доходячи до низу на 100 мм. Відігнути зріз основної тканини, зшити зрізи утеплювальної прокладки.



З'єднання прокладки з рукавом виконати так само, як у двошовному рукаві демісезонного пальта.

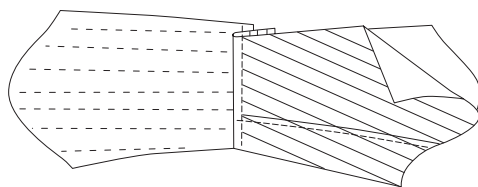
II спосіб

Підготувати утеплювальну прокладку так само, як у першому способі.

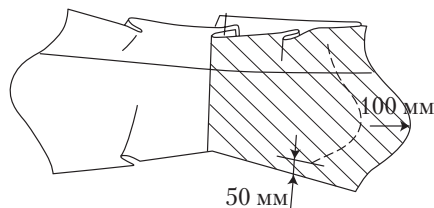
На підкладці зшити передні зрізи.

1. Пришити утеплювальну прокладку і підкладку до низу основного рукава.

На виворітний бік основної тканини покласти утеплювальну прокладку пухнастим боком догори на ширину 15–20 мм за зріз низу. Зрізи окату розташувати в протилежні боки. На основний рукав покласти підкладку лицьовим боком усередину, поєднуючи передні шви. Пришити швом завширшки 7–10 мм.

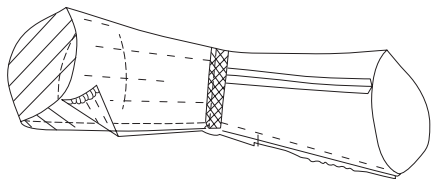


2. Відвернути підкладку та утеплювальну прокладку, зробити напуск підкладки уздовж низу на 5–7 мм. Настрочити підкладку паралельно до окату на відстані 100–120 мм, не дострочуючи до ліктьових зрізів на 30 мм.



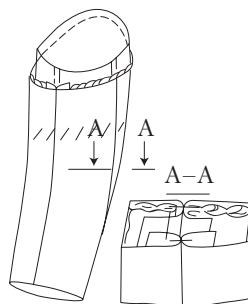
3. Зшити ліктьові зрізи основної тканини, утеплювальної прокладки й підкладки. Скласти деталі лицьовими боками усередину, зрівняти шви пришивання підкладки до низу рукава.

Зшити з боку нижньої частини, присаджуючи верхню на рівні ліктя. Підкладку зшити разом з утеплювальною прокладкою, не доходючи до окату на 100–120 мм. На цій ділянці підкладку й утеплювальну прокладку зшити окремо швом завширшки 10 мм.



4. Розпрасувати ліктьові шви, зафастригувати низ рукава, з'єднуючи ліктьові шви верху й підкладку, вивернути рукав, нафастригувати уте-

плювальну прокладку і підкладку паралельно до окату.



Підрізати надлишки утеплювальної прокладки врівень зі зрізом окату основної тканини.

Підкладку підрізати так само, як у демісезонному пальті.

КОНТРОЛЬНІ ЗАПИТАННЯ

1. Який зріз рукава піддається відтягуванню?

- А передній зріз нижньої частини рукава
- Б передній зріз верхньої частини рукава
- В ліктьовий зріз верхньої частини рукава
- Г ліктьовий зріз нижньої частини рукава

2. Передні зрізи рукава зшивають із боку...

- А нижньої частини, присаджуючи верхню
- Б верхньої частини без присаджування деталей
- В верхньої частини, присаджуючи її на рівні ліктя

3. Розміри окату рукава щодо пройми мають такі параметри:

- А довжина окату більша за довжину пройми на 35–50 мм; висота окату менша або дорівнює глибині пройми
- Б довжина окату дорівнює довжині пройми виробу; висота окату більша від глибини пройми на 10–25 мм
- В довжина окату менша від довжини пройми на 35–50 мм; висота окату дорівнює або менша, ніж глибина пройми, до 25 мм

4. Ліктьові зрізи рукава зшивають...

- А із боку нижньої частини
- Б із боку нижньої частини, присаджуючи верхню на рівні ліктя
- В із боку верхньої частини, присаджуючи нижню на рівні ліктя

5. Ліктьові зрізи рукава з закритою (виточною) шліцею зшивають...

- А із боку нижньої частини, присаджуючи верхню на рівні ліктя; шліцу зшивають паралельно до зрізу шліци
- Б із боку нижньої частини, присаджуючи нижню, одночасно зшивають шліцу до лінії підгину низу і по ній на довжину, що дорівнює ширині верхньої частини шліци
- В уздовж нижньої частини, присаджуючи верхню, одночасно зшиваючи шліцу паралельно до зрізів і підгину низу, закінчуючи біля зрізу низу строчкою продовженням ліктьового шва

6. Чому шліцу розсікають у нижньому і верхньому кінцях?

- А ліктьові шви на ділянці підгину низу розпрасовують, а шліцу заправують
- Б для зменшення товщини шва

7. **Шви підкладки прикріплюють до швів верху...**
 А щоб не зміщувалась підкладка щодо тканини верху
 Б щоб не зміщувался припуск підгину низу рукава
8. **Уздовж окату рукава підкладка щодо тканини верху розташовується...**
 А врівень зі зрізами верху
 Б виходить уздовж окату на 10–15 мм
 В виходить у нижній частині окату на 10–15 мм; у верхній частині окату – на 20–25 мм
9. **У рукаві з відлітною шліцею зшивають...**
 А кут шліці на верхній частині уздовж лінії підгину низу до зрізу шліці
 Б кут шліці на нижній частині уздовж лінії підгину низу, не доходячи до зрізу шліці на 5–7 мм
 В кут шліці на верхній частині уздовж лінії підгину низу, не доходячи до зрізу шліці на 5–7 мм
10. **Ліктьові зрізи в рукаві з відлітною шліцею зшивають...**
 А уздовж нижньої частини, присаджуючи верхню, швом завширшки 10 мм; шліцу зшивають швом завширшки 5 мм, відгинаючи куточок шліці верхньої половинки
 Б по верхній частині, присаджуючи нижню, швом завширшки 10 мм, на шліці швом завширшки 5 мм, відгинаючи кут шліці
11. **Кути шліці на рукаві з відкритою шліцею зшивають...**
 А на верхній частині уздовж бісектриси кута, на нижній паралельно до зрізу шліці
 Б на нижній частині уздовж бісектриси кута, на нижній паралельно до зрізу шліці
 В на нижній і верхній частинах уздовж бісектриси кута
12. **Чому лінія відкритої шліці не є продовженням ліктьового шва?**
 А неправильно запрасували шліцу
 Б під час пришивання підкладки до низу рукава змістили шов зшивання верхньої шліці щодо нижньої
13. **Як підготувати утеплювальну прокладку рукава?**
 А зшити передні зрізи, вистьобати прокладку
 Б скласти два шари утеплювальної прокладки пухнастим боком усередину, покласти марлю на основний шар, вистьобати від окату до низу паралельними строчками з відстанню між ними 60–80 мм
 В марлю покласти на пухнастий бік, вистьобати паралельними строчками з відстанню між рядками 60–80 мм
14. **Ліктьові зрізи утеплювальної прокладки зшивають:**
 А швом завширшки 10 мм, захоплюючи зріз основного рукава в середній частині
 Б швом завширшки 10 мм, захоплюючи зріз основної тканини в нижній частині рукава
 В швом завширшки 10 мм, захоплюючи зріз основної тканини у верхній частині ліктьового шва
 Г швом завширшки 10 мм, захоплюючи зріз основної тканини рукава в середній частині, виворіт рукава розташовуючи на марлевому боці утеплювальної прокладки

ПРАКТИЧНІ ЗАВДАННЯ

1. **Виберіть спосіб обробки рукава згідно з «Технічним описом моделі» та видом одягу.**
2. **Обробіть рукави, виконуючи технічні умови.**

З'ЄДНАННЯ ВШИВНИХ РУКАВІВ ІЗ ПРОЙМАМИ, ОБРОБКА ПРОЙМ

Мета: навчитися вибирати спосіб з'єднання рукава відповідно до конструкції виробу; навчитися з'єднувати рукави з проймами та обробляти і з'єднувати плечові накладки з виробом.

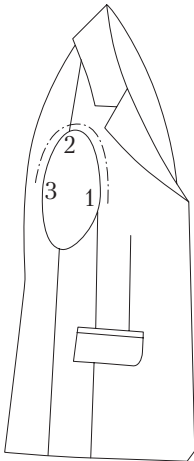
Якість швейних виробів значною мірою визначають монтажно-складальні операції зі з'єднання коміра й рукава з виробом. Згідно зі стандартами, у виробках не-припустиме:

- відхилення рукавів уперед або назад;
- нерівномірний розподіл присадження рукава;
- викривлення шва вшивання.

Рукави можуть бути з класичною формою окату або сорочкового типу з опущеною лінією плеча. Рукави класичного типу вшивають після з'єднання бокових зрізів (у закриту пройму), рукави сорочкового типу – до з'єднання бокових зрізів пілочки та спинки, нижніх зрізів рукава (у відкриту пройму).

З'ЄДНАННЯ РУКАВІВ ІЗ ПРОЙМАМИ

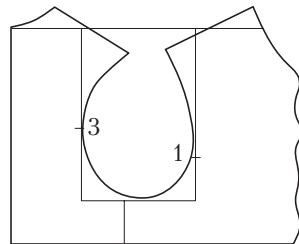
1. Перевірити лінію пройми. Від шва вшивання коміра виміряти довжину плечового шва згідно з технічним описом моделі, намітити кінець плечового шва. Лінію за проймою намітити паралельно до зрізу через намічену точку. На проймі позначити три контрольні точки:



1 – на пілочці, на найвужчій ділянці уздовж пройми;

2 – верхня точка пройми дуже часто збігається з плечовим швом;

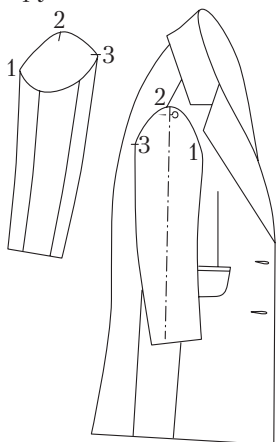
3 – на спинці, на найвужчій ділянці уздовж пройми.



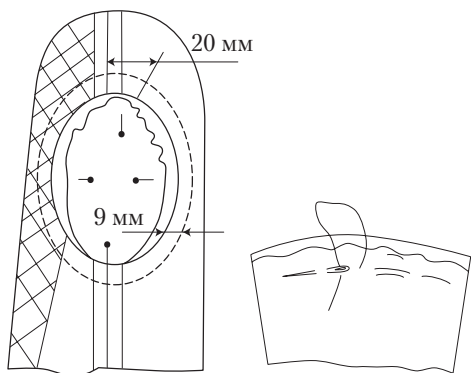
2. Позначити контрольні точки на окаті рукава.

Виріб надягнути на манекен. Правий рукав прикласти до пройми так, аби зріз окату перекривав намічену лінію на 10 мм, вершина окату рукава збігалася з точкою 2 на проймі. Якщо рукав із верхнім швом, він має збігатися з плечовим швом. Приколоти рукав шпилькою. Розташувати рукав вертикально так, аби передній перекаат був розташований паралельно до борта. Біля точок 1, 3 на рукаві намітити контрольні позначки. Часто ці точки

збігаються з переднім і ліктьовими перекатами рукава.

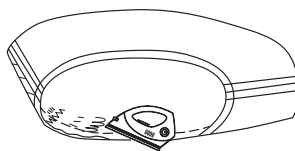


3. Уфастригувати рукави в пройму, складаючи з виробом лицьовим боком усередину. Виріб розташувати на столі зрізом пройми від працівника. Зрізом рукава перекрити намічену лінію на 10 мм, з'єднати рукави з виробом шпильками над контрольними точками, перпендикулярно до зрізів. Уфастригувати строчкою прямих стібків завдовжки 10 мм, швом завширшки 9 мм. Правий рукав уфастригувати, починаючи від ліктьового перекату в бік плечового шва. Зріз пройми вигнути з метою рівномірного розподілу присадження. Над переднім перекатом та плечовим швом на довжину 20 мм у бік пілочки та спинки присадження робити мінімальним. Шпильки видалити у процесі уфастригування.

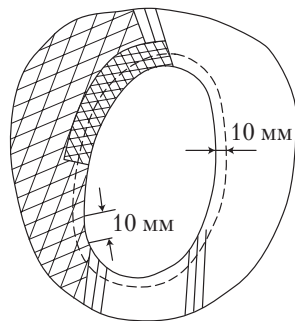


Надягаючи виріб на манекен, перевіряють правильність уфастригування рукава. Присадження має бути розподілено рівномірно. Передній перекат рукава має бути паралельним до борта, кишеня перекрита рукавом на 2/3 довжини.

4. Спрасувати присадження на ширину 25–30 мм уздовж всього периметра пройми. Виріб розташувати на прасувальному столі зрізом пройми до працівника, виворотом зверху. Зволожити тканину.



5. Вшити рукави швом завширшки 10 мм, виконуючи строчку з боку рукава. Правий рукав вшити від переднього перекату уздовж усього периметра пройми, закінчуючи строчку закріпкою по шву вшивання на довжину 10 мм. З боку пілочки від плечових швів до низу на довжину 10 см з'єднати смужки тканини, якщо на моделі передбачено розпрасовування шва вшивання рукава.

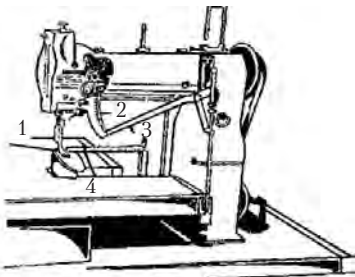


Не допускати викривлення шва вшивання рукава в пройму, зміщення присадження.

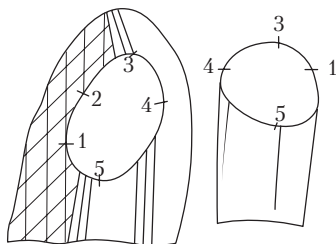
Вшивання рукава можна виконати без попереднього уфастригування на машині 302 класу.

Присадження виконати верхньою рейкою 1, яка регулюється за допомо-

гою колінного важеля, що розташований під кришкою столу машини. На шкалі 2 стрілка 3 вказує величину присадження між рукавом і виробом.

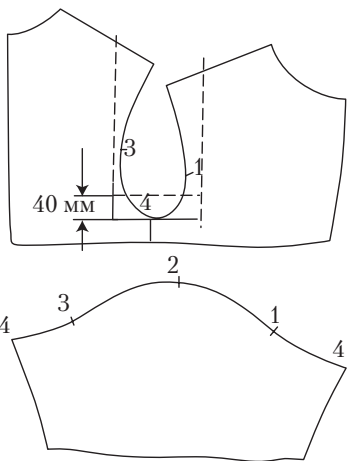
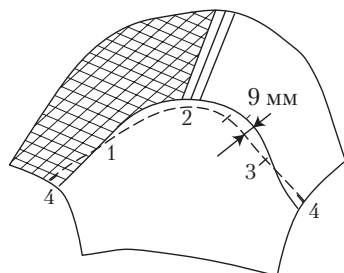


Під час вшивання точно сумістити контрольні надсічки. Кількість контрольних надсічок визначає конструктор.



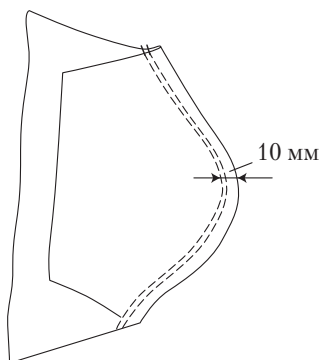
З'ЄДНАННЯ РУКАВІВ У ВІДКРИТУ ПРОЙМУ

У рукавах сорочкового покрою з поглибленою проймою (30–40 мм) на пілочці і спинці подовжити плечовий зріз, на цю саму величину зменшити й висоту окату. Присадження рукава уздовж пройми дуже незначне (від 0–20 мм). Нижні зрізи рукава мають збігатися з боковими зрізами. Рукави уфастригувати і вшити до з'єднання бокових зрізів.



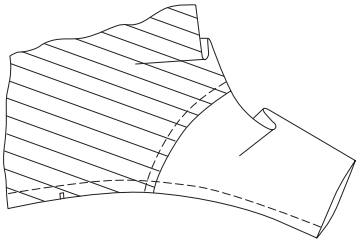
2. Спрасувати присадження рукава на ширину 25–30 мм від зрізу.

3. Вшити з боку рукави швом завширшки 10 мм. Правий рукав вшити від бокового зрізу пілочки до бокового зрізу спинки.



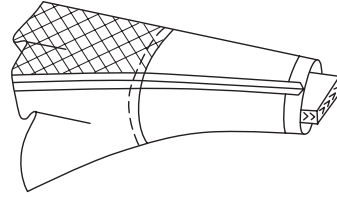
1. Уфастригувати рукави в пройму прямими стібками завдовжки 10 мм, швом завширшки 9 мм, суміщуючи контрольні надсічки, бокові зрізи пілочки й спинки зі зрізами рукавів. Присадження рівномірно розподілити на ділянках 1–2, 2–3.

4. Зшити внутрішні зрізи рукава, суміщуючи шви вшивання рукава, лінії талії на пілочці та спинці. Ширину шва визначити технічними умовами на виготовлення моделі.



5. Розпрасувати бокові шви, розташовуючи виріб на столі. Нижній шов рукава розпрасувати на колодці.

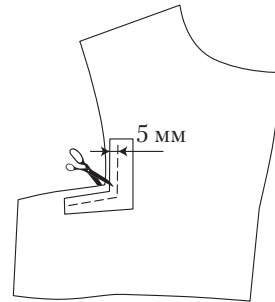
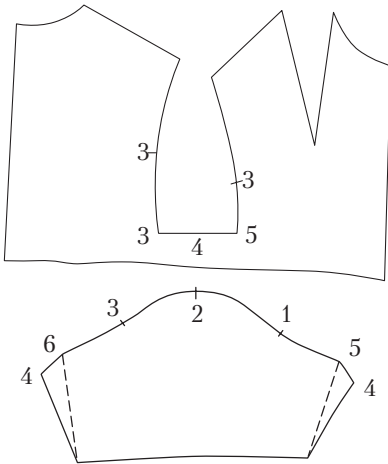
6. Зафастригувати низ рукава, перегинаючи за лінією підгину низу. Подальша обробка виробу буде такою самою, як і у виробах із закритою проймою.



З'ЄДНАННЯ РУКАВА У ВИРОБАХ ІЗ КВАДРАТНОЮ ПРОЙМОЮ

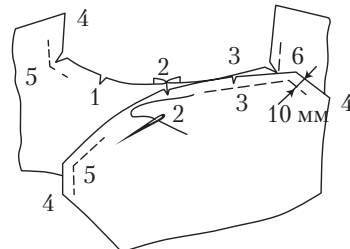
Поглиблену пройму із квадратним оформленням найчастіше використовують в одязі спортивного асортименту. Рукави можна з'єднати у відкриту або закриту пройму, попередньо обробивши пройму в прямих кутах повздовжниками.

правий рукав від надсічки пройми спинки 6 до надсічки пройми плічки 5, випускаючи прямі зрізи окату рукава на 10 мм за надсічки. Ширина шва уфастригування – 9 мм, довжина прямих стібків – 10 мм. Присадження рукава розподілити рівномірно.



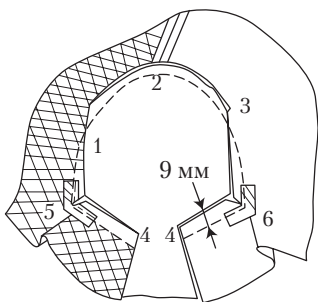
1. Настрочити повздовжники уздовж пройми, розташовуючи їх із виворітного боку плічки та спинки. Настрочити швом завширшки 5 мм із боку повздовжника, 9 мм із боку плічки й спинки. Робити надсічки, не доходячи до швів настрочування повздовжників на 1 мм.

Перевірити рівномірність розподілу присадження, чи немає дірок біля надсічок пройми.



2. Уфастригувати рукави у відкриті пройми, суміщаючи контрольні надсічки рукава і пройми. Уфастригувати

3. Уфастригувати рукави в нижній частині окату. Зріз рукава сумістити з проймою, уфастригувати з боку плічки та спинки. Ширина шва біля надсічки – 1 мм, у решті частин – 9 мм.

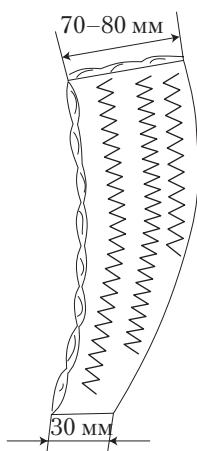


Перевірити, чи немає зморщок на рукаві біля надсічок пройма пілочки та спинки.

4. Вшити рукави з боку пілочки та спинки від бокового зрізу до надсічки. Опустити голку, повернути виріб та

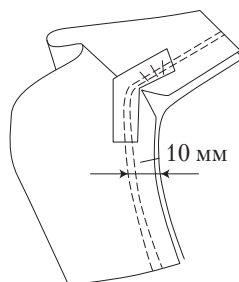
ОБРОБКА ПРОЙМИ

Залежно від конструкції пройми й окату рукава, особливостей статури уздовж пройми з'єднати верхні плечові накладки, підокатники, задні плечові накладки.



1. Задні плечові накладки використовувати для зорового випрямлення сутулої фігури. Їх викроїти з утеплювального матеріалу за формою пройми завширшки 70–80 мм щодо плечового зрізу, другий шар утеплювального матеріалу має бути вузьчий від першого. Шари утеплювального матеріалу розташувати між проклад-

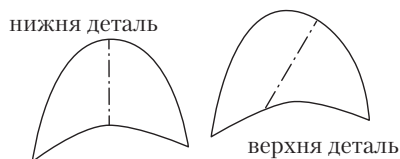
вшити до наступної надсічки, знову повернути деталь і закінчити строчку біля іншого бокового зрізу.

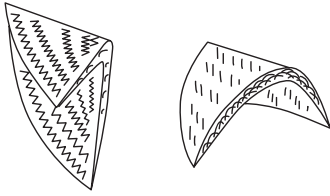


Подальшу обробку виробу виконати так само, як і у виробках із сорочковим покровом рукава.

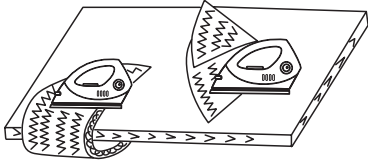
кою з текстильних матеріалів, вистьобувати паралельно до пройми на машині з зигзагоподібною строчкою з послабленим натягом нитки. Відстань між строчками – 10–15 мм.

2. Обробити верхні плечові накладки. Їхня форма залежить від конструкції пройми й окату рукава. Між двома деталями з бортової тканини або флізеліну покласти декілька шарів утеплювального матеріалу таким чином, аби всі шари були суміщені з увігнутих зрізом, за овальним боком один шар не доходить до іншого. Кількість шарів визначати бажаною висотою накладки. Вистьобувати накладки на машині з зигзагоподібною строчкою з боку повздовжньої деталі, вигинаючи накладку зрізом догори для надання форми. Відстань між строчками – 5 мм. Вистьобати плечові накладки можна косими стібками завдовжки 7 мм. Строчки виконати з боку косої деталі, надаючи увігнутої форми.

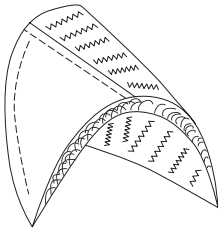




3. Відпрасувати плечову накладку на колодці або на столі з увігнутим та овальним боком.

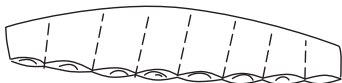


4. Щоб уникнути прилягання строчок вистьобування з боку спинки у виробках без задньої плечової накладки, на плечову накладку настрочити м'яку тканину за 5 мм від овального зрізу.



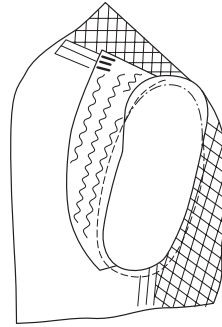
Перевірити конструкцію плечової накладки уздовж увігнутого зрізу. Накласти деталь на виріб, зріз накладки має повторювати лінію шва вшивання рукава.

5. Підокатники розкроїти з утеплювального матеріалу завширшки 50 мм у середній частині та 20 мм у кінцях. Довжина накладки дорівнює довжині пройми від переднього до ліктьового перекатів рукава.

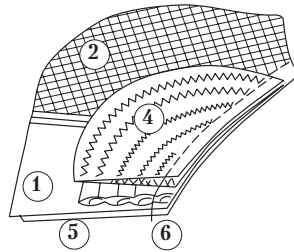


6. Пришити задні плечові накладки уздовж пройми розметувальною строчкою, петлеподібними стібками завдовжки 7 мм, швом завширшки

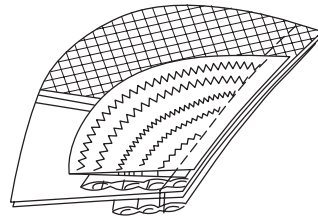
9 мм, суміщаючи зрізи накладки та пройми. Пришити внутрішній зріз накладки над плечовим швом.



7. Пришити верхні плечові накладки розметувальними стібками швом завширшки 9 мм. Строчку виконати з боку рукава, суміщаючи зріз накладки зі зрізом пройми, середину накладки – з плечовим зрізом. Овальний бік накладки розташувати до пілочки та спинки.



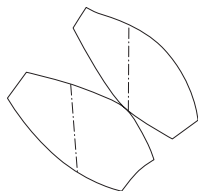
8. Пришити підокатник розметувальними стібками, розташовуючи його з боку рукава врівень зі зрізом окату. Ширина шва – 9 мм. Підокатники, плечові накладки можна з'єднати з проймами на спеціальній машині.



Із лицьового боку перевірити якість обробки. Уздовж шва вшивання не має бути напуску пілочки і спинки. Уздовж окату рукава не має бути зморщок.

ОБРОБКА ПРОЙМ У ВИРОБАХ СОРОЧКОВОГО ПОКРОЮ

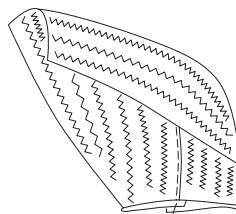
У виробках сорочкового покрою немає підокатників, задніх плечових накладок. Верхні плечові накладки мають таку саму форму, як і у виробках із рукавами реглан та суцільно викресленими рукавами.



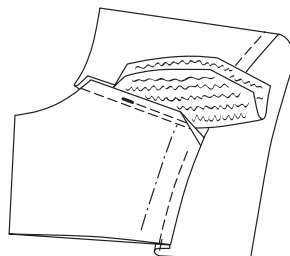
1. Обробити плечову накладку. Частини накладок зшити накладним швом або зшивним у розпрасовування. У шарах утеплювального матеріалу швом у стик з'єднати виточки. Укласти перший шар урівень зі всіма зрізами. Наступні шари класти зі зміщенням зрізів на 5 мм. Найбільша товщина плечової накладки має бути на рівні лінії пройми класичного покрою рукава. Вистьобати накладку з боку повздовжньої деталі, вигинаючи зрізи догори. Строчки розташувати

від середнього шва до овальних зрізів. Відстань між швами – 2–5 мм.

2. Відпрасувати плечову накладку так само, як було розглянуто вище.



3. Пришити плечову накладку до плечового шва виробу розметувальними стібками. Найтовстішу частину накладки сумістити з лінією пройми класичного покрою рукава.



КОНТРОЛЬНІ ЗАПИТАННЯ

1. Які контрольні точки на рукаві й проймі є основними?

А передній та ліктьовий переكاتи рукава, по проймі на ділянці найменшої ширини плічки та спинки

Б вершина окату рукава, передній та ліктьовий переكاتи, уздовж пройми на ділянці найменшої ширини плічки та спинки і верхня точка пройми

2. Як розташувати рукав на виробі для визначення контрольних точок?

А зрізом рукава у стик до наміченої лінії уздовж пройми, суміщуючи на рукаві вершину окату рукава з верхньою точкою пройми

Б вершину окату рукава суміщати з плечовим швом, розташовуючи передній переكات паралельно до борта

В вершину окату рукава суміщати з верхньою точкою пройми, перекриваючи намічену лінію по проймі зрізом рукава на 10 мм, переднім перекатом паралельно до борта

3. Як розподіляється присадження рукава?

А рівномірно уздовж усієї пройми

Б над плечовим швом і переднім перекатом найменше, в решті частин рівномірно

В найменше присадження в нижній частині окату, передньому і плечовому шві, в решті частин рівномірно

4. Яких технічних умов потрібно дотримуватися під час уфастригування рукава?

А шов завширшки 10 мм, довжина стібків – 9 мм, інтервали між стібками – 2–3 мм

Б шов завширшки 9 мм, довжина стібків – 10 мм

В уфастригувати правий рукав, потім лівий, вигнути пройму, з метою рівномірного розподілу присадження швом завширшки 9 мм, довжина прямих стібків – 10 мм

5. **Як спрасувати присадження рукава?**
 - А окремими ділянками уздовж усієї пройми на ширину 20 мм
 - Б розташовуючи виріб зрізом до працівника, спрасувати на ширину 25–30 мм
6. **Як вшити рукави?**
 - А починаючи від переднього перекату (правий) або ліктьового (лівий) у бік плечового шва швом завширшки 10 мм, закінчуючи закріпкою по шву зшивання рукава
 - Б спочатку вшивають нижню частину окату, а потім верхню
 - В починають зшивати від верхньої частини окату
7. **Які дефекти не можна допускати під час з'єднання рукавів із проймами?**
 - А нерівномірний розподіл присадження
 - Б викривлення шва вшивання рукава
 - В викривлення шва вшивання рукава, нерівномірний розподіл присадження, виникнення заломів через відхилення рукавів уперед або назад
8. **Чим відрізняється з'єднання рукава сорочкового крою з проймою від з'єднання рукава класичного крою?**
 - А зменшенням величини присадження
 - Б зміною послідовності обробки пройм і бічних зрізів
 - В зміною послідовності обробки пройм, з'єднанням бічних і нижніх зрізів рукава, зменшенням присадження рукава вздовж пройми
9. **Як настрочити повздовжник на прямокутній частині пройми?**
 - А швом завширшки 5 мм з боку вивороту пілочки і спинки
 - Б із виворотного боку пілочки й спинки, швом завширшки 9 мм із боку основної деталі і 5 мм із боку повздовжників
10. **Як уфастрігувати рукави у виробих із прямокутною проймою?**
 - А із боку рукава швом завширшки 9 мм, рівномірно розподіляючи присадження
 - Б із боку пілочки й спинки швом завширшки 9 мм, рівномірно розподіляючи присадження
 - В від надсічок прямокутної частини пройми, виконуючи складання з боку рукава, потім уфастрігувати уздовж нижньої частини окату з боку пілочки й спинки
11. **Чим відрізняється вшивання рукавів у виробих із прямокутною проймою від виробів із рукавами сорочкового крою?**
 - А у виробих із прямокутною проймою рукави вшивають з боку виробу так, щоб не допустити утворення дірок або зморщок біля надсічок у нижній частині пройми
 - Б під час вшивання рукава у виробих із прямокутною проймою повертають виріб, опустивши голку біля надсічок пройми
12. **У якій послідовності обробляють пройму?**
 - А з'єднують задню плечову накладку, верхню плечову накладку, підокатник
 - Б з'єднують підокатник і задню плечову накладку, потім верхню плечову накладку
 - В підокатник, верхню й задню плечові накладки
13. **Чому утворилися заломі пілочки й спинки навколо шва вшивання рукава?**
 - А нерівномірний натяг ниток під час пришивання плечових накладок
 - Б зовнішній зріз плечової накладки не відповідає конструкції пройми
14. **Чому на ділянці пройми спинка має негладку поверхню?**
 - А пролягання швів вистьобування плечової накладки виникає через погане припрасовування
 - Б недостатньо припрасували плечову накладку, не настрочили додаткову деталь на неї, тому і пролягають шви вистьобування

ПРАКТИЧНІ ЗАВДАННЯ

1. Виберіть спосіб з'єднання рукава з виробом відповідно до конструкції виробу.
2. З'єднайте рукави з виробом, дотримуючись правил безпеки.
3. Обробіть і з'єднайте накладки вздовж пройми виробу.

ОБРОБКА ВИРОБІВ ІЗ РУКАВАМИ ТИПУ «РЕГЛАН»

Мета: навчитися обробляти і з'єднувати рукави реглан із виробом відповідно до конструкції пройми.



У виробих із рукавами покрою реглан оригінальне оформлення пройми

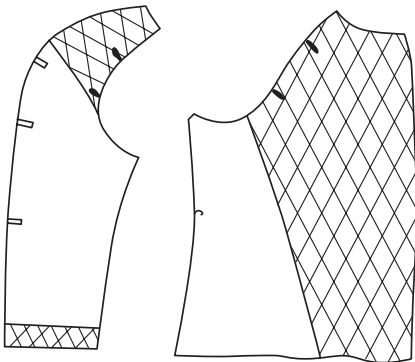
ми, що йде від горловини пілочки і спинки. У виробих із рукавами реглан-погон пройма оформлена паралельно до плечового зрізу, що переходить у плавну криву в нижній частині.

У виробих із рукавами напівреглан лінія пройми починається від третьої частини або середини плечового зрізу.

М'якість форми рукава залежить від оформлення верхнього зрізу рукава й ширини рукава під проймою. Рукави можуть бути одношовними, двошовними або тришовними.

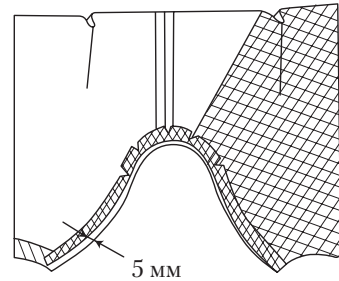
ОБРОБКА І З'ЄДНАННЯ РУКАВА РЕГЛАН ІЗ ВИРОБОМ

На пілочці обробити виточки, кишені, рельєфи, виконати початкову волого-теплову обробку так само, як у виробих із вшивними рукавами. Після початкової обробки спинки і з'єднання бічних зрізів прокласти пружки уздовж пройми.

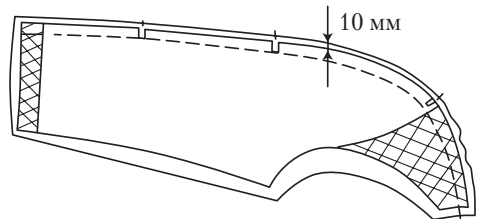


1. Пружок розташувати на відстані 5–7 мм від зрізу пройми. Приклеїти пружок по всій довжині пройми з натягом. У нижній частині пройми внутрішній зріз пружка розрізати, щоб

він не стягував виріб. Перевірити симетричність пройми.



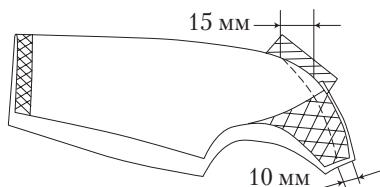
2. Волого-теплову обробку переднього зрізу рукава виконати так само, як у виробих зі вшивним рукавом.



3. Зшити верхні зрізи рукава швом завширшки 10 мм або залежно від мо-

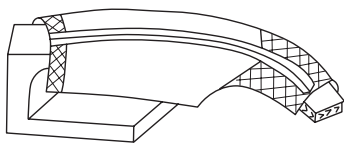
делі, якщо шов буде настрочуватися. Зшити з боку передньої частини рукава, уздовж плечового зрізу присаджуючи спинку.

Перевірити симетричність рукавів уздовж зрізів горловини.

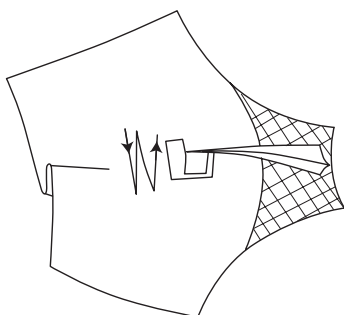


В одношовних рукавах зшити верхню плечову виточку, починаючи від горловини, швом завширшки 10 мм, плавно зводячи шов нанівець, далі від розрізу на 15 мм. Під шов підкласти смужку тканини в кінці виточки.

4. Розпрасувати або запрасувати в бік, передбачений моделлю, верхній шов рукава у два прийоми або в один, використовуючи прасувальну колодку.

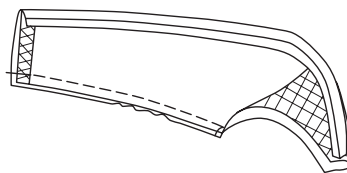


Під час розпрасовування плечової виточки в кінці шва розтинати смужку. Слабину в кінці виточки спрасувати, ведучи праску дугоподібно вперек шва.



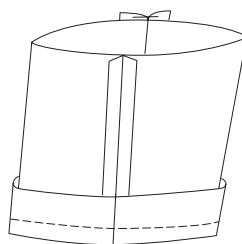
Із лицьового боку перевірити рівність шва, чи немає слабину в кінці виточки.

5. Зшити нижні зрізи рукава з боку передньої частини швом завширшки 10 мм, поєднуючи зрізи пройми і низу. Якщо немає ліктьової виточки, присаджувати задню частину рукава на рівні ліктя.



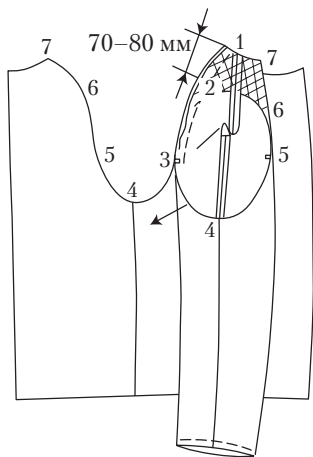
6. Розпрасувати нижній шов рукава на колодці. Зафастригувати низ рукава, перегинаючи уздовж лінії підгину.

Припрасувати рукави так само, як вшивні.

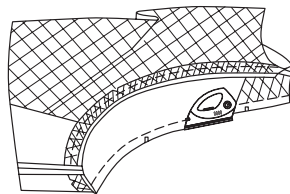


7. Уфастригувати рукав у пройму прямими стібками завдовжки 7–10 мм, швом завширшки 9 мм, поєднуючи зрізи горловини і пройми, на довжину 70–80 мм від горловини пілочки і спинки, уфастригувати без присаджування, у решті частин до переднього та ліктьового перекатів рівномірно присаджувати рукав. У рукавах реглан загальний розмір присадження не перевищує 20 мм.

Перевірити правильність з'єднання рукава на манекені. Рукави мають закривати кишені на 2/3 довжини, передні перекати мають бути паралельні до борта. Звернути увагу на горловину, вона не має бути розтягнутою. Зняти виріб із манекена, перегнути вздовж середнього шва спинки. Перевірити симетричність швів рукавів по горловині.



8. Вшити рукав швом завширшки 10 мм, виконуючи строчку з боку рукава. Нитки фастригування видалити, спрасувати присадження на ширину 20–30 мм від зрізу.

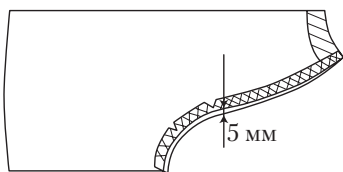


Горловину і борти обробити так само, як у виробах зі вшивним рукавом.

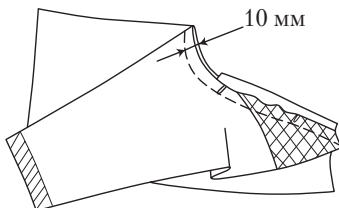
З'ЄДНАННЯ РУКАВА У ВІДКРИТУ ПРОЙМУ

Якщо за конструкцією нижні зрізи рукавів збігаються з бічними, рукави з'єднати у відкриту пройму в такій послідовності.

1. Прокласти пружок уздовж пройми пілочки й спинки.

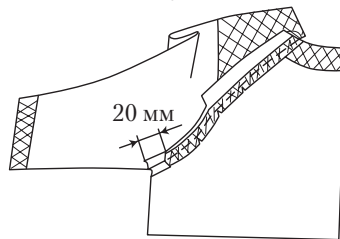


2. Уфастригувати і вшити рукави в пілочку й спинку, поєднуючи зрізи горловини, бічні з нижніми зрізами рукавів. Якщо моделлю передбачена оздоблювальна строчка, зріз рукава поєднати з наміченою лінією уздовж пройми.

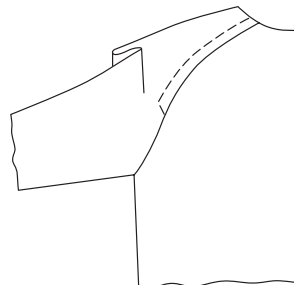


3. У кінці припуску шва і від бічного зрізу на відстані 20 мм розрізати шви вшивання рукава. Від горловини до розрізу заправувати шов у бік рука-

ва, не допускаючи розтягування та утворення змінань на рукаві. У нижній частині пройми шов не заправувати. Від бічного зрізу на довжину 20 мм шов розправувати.

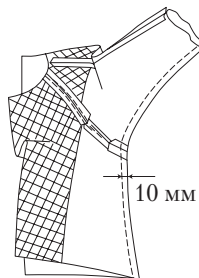


4. Настрочити шов вшивання рукава від горловини до наміченої довжини, закінчуючи строчку біля шва вшивання рукава.

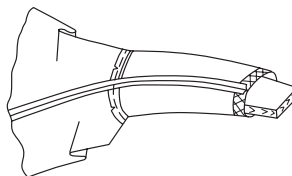


5. Зшити верхні зрізи рукава, шов розправувати або заправувати, як було розглянуто вище. Зшити нижні й бічні зрізи рукава швом завширшки 10 мм,

поєднуючи шви вшивання рукавів, розрізи по лінії талії і стегон на пілочки і спинці. Зшивати з боку передньої частини рукава й пілочки.



6. Розпрасувати бічні шви рукавів до щільного прилягання зрізів. Шви рукавів прасувати на колодці, бічні – на столі.



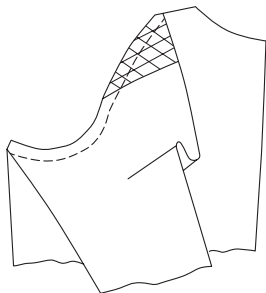
7. Зафастригувати низ рукава й припрасувати.

Обробити горловину й борти.

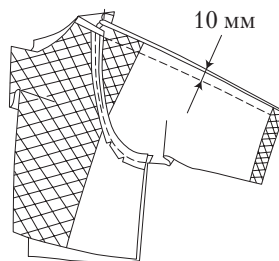
ОБРОБКА ВИРОБУ З РУКАВАМИ НАПІВРЕГЛАН

Рукави напівреглан можна з'єднати у відкриту пройму.

1. Вшити рукави у пройму пілочки і спинки. Верхній зріз рукава з'єднати з плечовим зрізом. Вшити з боку рукава швом завширшки 10 мм, рівномірно розподіляючи присадження.



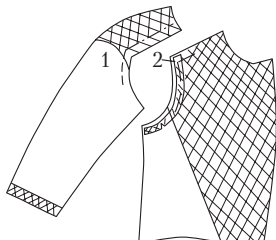
2. Зшити верхні й плечові зрізи виробу з боку пілочки, зрівнюючи шви вшивання рукавів і зрізи горловини швом завширшки 10 мм або за моделлю, якщо передбачено настрочування шва.



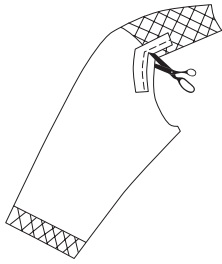
Подальшу обробку виробу виконати так само, як під час обробки виробу з рукавом реглан.

ОБРОБКА ВИРОБУ З РУКАВОМ РЕГЛАН-ПОГОН

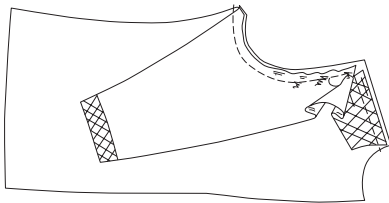
1. На передній і задній частині рукава, пілочки й спинці намітити лінії вшивання рукава на відстані 10 мм від зрізів.



2. Настрочити повздовжники на передню й задню частини рукавів із вивороту деталей на внутрішні кути пройми. Швом повздовжника – 5 мм, із боку рукавів – 9 мм. Зробити розрізи, не доходячи до строчки на 1 мм. Якщо шов вшивання рукава буде настрочуватися, за наміченою лінією прокласти строчку й надсікти внутрішній кут.



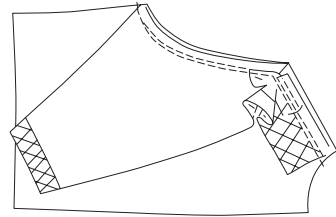
3. Уфастригувати рукави в пройми пілочок і спинки. Рукав скласти з пілочкою лицьовим боком усередину, рівняючи надсічку (точку 1) з контрольною міткою 2 на пілочці, зрізи горловини. Правий рукав уфастригувати від горловини до надсічки без присаджування деталей. Поряд із надсічкою закріпити шов зшивним стібком, розгорнути рукав, щоб збіглися зрізи пройми. Уфастригувати до бічного зрізу, рівномірно присаджуючи рукав від розрізу до перекату рукава. Лівий рукав уфастригувати від бічного зрізу до горловини. Якщо моделлю передбачено настрочування шва, зрізи пілочки й спинки випустити за зрізи рукава на ширину шва настрочування.



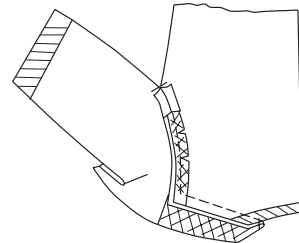
Перевірити з лицьового боку пілочки і спинки, чи немає зморщок у внутріш-

ніх кутах пройми, рівномірність розподілу присаджування, симетричність горловини.

4. Вшити рукави у пройми пілочок і спинки на відстані 1 мм від швів уфастригування. Біля розрізу шов завширшки – 1–1,5 мм. Вшивати у два прийоми: правий рукав від бічного зрізу до розрізу, опустити голку, повернути виріб і вшивати до горловини.



5. Видалити нитки уфастригування. Спрасувати присаджування рукава. Від горловини до надсічки шов запрасувати на пілочку й спинку. На довжині 20 мм від бокових зрізів шви вшивання рукава розпрасувати.



Обробку верхніх, нижніх і бічних зрізів виконати так само, як було розглянуто вище.

КОНТРОЛЬНІ ЗАПИТАННЯ

1. Як прокласти пружок уздовж пройми?

- А із натягом на 5 мм від зрізу, надсікаючи внутрішню сторону пружка на заокруглених ділянках пройми
- Б врівень зі зрізом, натягуючи пружок
- В за 2 мм від зрізу, з натягом, відступаючи від горловини пілочки й спинки на 7–8 мм

2. Як зшити верхні зрізи рукава?

- А із боку задньої частини рукава швом завширшки 10 мм
- Б із боку передньої частини рукава швом завширшки 10 мм
- В із боку передньої частини рукава швом завширшки 10 мм, присаджуючи спинку по плечовому зрізу

3. **Як зшити плечову виточку?**
 А швом завширшки 10 мм від горловини, зводячи нанівець, далі від розрізу на 15 мм
 Б швом завширшки 10 мм від горловини, зводячи нанівець, далі від розрізу на 15 мм, підкладаючи смужку тканини в нижньому кінці виточки
4. **Чому в кінці виточки утворилася слабина?**
 А погано спрасували
 Б неплавне зведення шва виточки нанівець і недостатнє спрасовування
5. **Яка величина присадження рукава реглан уздовж пройми?**
 А 0–20 мм Б 20–30 мм В 40–50 мм
6. **Як уфастригувати рукави у пройму?**
 А зрівняти зрізи окату і пройми, горловини, уфастригувати прямими стібками завдовжки 7–10 мм, швом завширшки 10 мм
 Б зрівняти зрізи окату й пройми, горловини й сфастригувати на довжину 7 мм без присадження, далі до перекату рукава, присаджуючи рукав, у нижній частині пройми без посадки, від ліктьового перекату, не доходячи до горловини на 70 мм, присаджуючи рукав
7. **Які ознаки свідчать про правильне уфастригування і вшивання рукава?**
 А передній перекаат паралельний борту
 Б передній перекаат паралельний борту, рівномірно розподілене присаджування
 В рівномірний розподіл присаджування, зрізи горловини на рукаві, пілочці й спинці суміщені, рукав паралельний борту
 Г шви вшивання рукава уздовж горловини розташовуються симетрично щодо середини спинки, немає викривлення швів і зрізів, присадження рівномірно розподілене, передній перекаат паралельний борту
8. **Як обробити внутрішній кут рукава реглан-погон, якщо шов вшивання рукава буде настрочений?**
 А накреслити лінію для вшивання рукава, зробити надсічку
 Б накреслити лінію для вшивання рукава, настрочити повздовжник, розсікти зріз
 В накреслити лінію, по ній прокласти скріплювальну строчку, розсікти зріз
9. **Як вшити рукави реглан-погон?**
 А із боку пілочки й спинки швом завширшки 10 мм, рівномірно розподілити присадження
 Б із боку передньої і задньої частини рукава, рівномірно розподілити присадження
 В із боку передньої і задньої частини рукава від горловини або бічних зрізів до надсічки, залишити голку в тканині, повернути деталь, вшити іншу частину
 Г із боку передньої і задньої частини рукава, швом завширшки 10 мм, поблизу надсічки швом завширшки 1,5 мм; строчку вшивання рукава і настрочування повздовжника поєднати, розподіливши рівномірно присадження і не допускати утворення зморщок рукава біля надсічки
10. **Яку волого-теплову обробку шва вшивання рукава виконують?**
 А спрасовують присадження
 Б розпрасовують шов на довжину 20 мм від бокового зрізу, спрасовують присадження
 В верхню частину шва запрасовують, від бокового шва на 20 мм шов розпрасовують, решту шва припрасовують на ребро, спрасовуючи присадження
11. **Як зшити верхні зрізи рукавів напівреглан?**
 А із боку спинки швом завширшки 10 мм
 Б із боку пілочки швом завширшки 10 мм, зрівнюючи шви вшивання рукавів, спрямованих у бік рукавів
 В із боку пілочки швом завширшки 10 мм, зрівнюючи шви вшивання рукавів, спрямованих у бік пілочки й спинки

ПРАКТИЧНІ ЗАВДАННЯ

1. Ознайомтеся з конструкцією деталей, оберіть спосіб обробки.
2. Обробіть і з'єднайте рукави з проймами, виконуючи технічні умови.

З'ЄДНАННЯ ПІДКЛАДКИ З ВИРОБОМ

Мета: навчитися з'єднувати підкладку з виробом.

Перед з'єднанням підкладки з виробом припрасувати борти, лацкани, низ виробу, комір із боку закритої частини виробу. Припрасувати пілочки й спинку з боку вивороту, щоб не було зминань, пролягання швів.

У зимових виробах спочатку слід з'єднати утеплювальну прокладку, а потім підкладку.

Якщо підкладка настрочена на утеплювальну прокладку уздовж бортових зрізів, горловини, виріб потрібно обробити як демісезонний одяг.

Послідовність з'єднання підкладки з виробом залежить від таких умов:

- підкладка рукавів з'єднана з підкладкою виробу вздовж пройм;
- підкладка рукавів пришита до низу основного рукава і не вшита в пройму підкладки;
- підкладка уздовж низу виробу буде відлітною або пришивною;
- виріб зі шліцею або без неї;
- внутрішній зріз підборта збігається або ні зі зрізом стійки коміра.

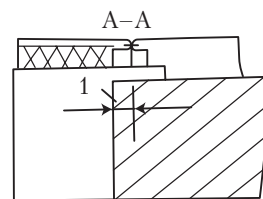
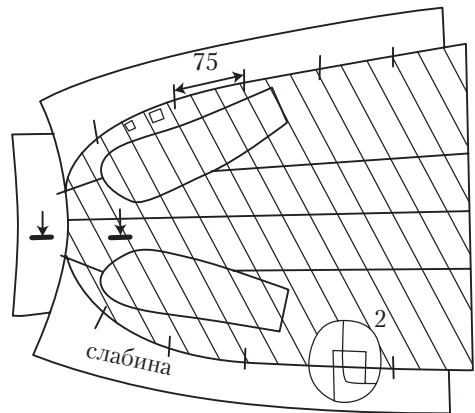
З'ЄДНАННЯ ПІДКЛАДКИ ВІДЛІТНОЇ ПО НИЗУ ВИРОБУ

1. Позначити контрольні мітки на підборті й підкладці, аби не було перекошення підкладки щодо тканини верху. Виріб покласти виворітним боком догори, горловиною ліворуч. Підкладку розташувати на виробі лицьовим боком догори, рівняючи бічні й плечові шви підкладки й верху, перекриваючи зрізи підборта на 2 см і шов ушивання нижнього коміра на 1 см. Розправити підкладку щодо внутрішнього зрізу підборта.

На верхньому комірі позначити контрольну мітку на рівні плечового шва. На підборті й підкладці позначити лінії перпендикулярно до зрізу підкладки через 150–200 мм. На рівні грудей підкладка повинна мати слабину на 5–7 мм, на решті частин – без присадження й натягу.

2. Сфастрігувати і зшити підкладку з підбортами і верхнім коміром, складаючи її з виробом лицьовим боком усередину. Фастригувати прямими стібками завдовжки 10 мм, швом за-

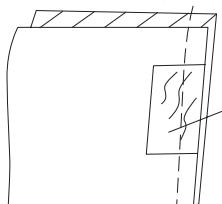
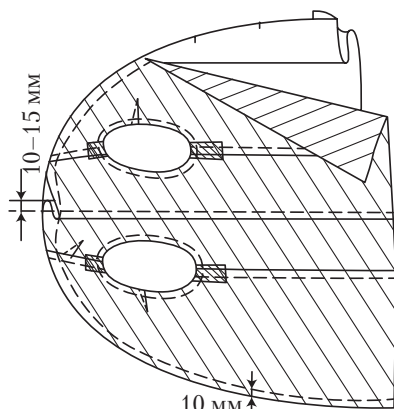
вширшки 9 мм, суміщаючи контрольні мітки. На рівні грудей присаджувати підкладку.



Між підкладкою і верхнім коміром укласти вішалку, довжина якої в готовому вигляді має становити 7 см. Вішалка повинна мати слабину на 5–7 мм, розташувати її слід на рівній відстані від середнього шва спинки.

Над середнім швом спинки зробити складку з підкладки на 10–15 мм. Зшити з боку підкладки швом завширшки 10 мм, починаючи строчку від низу лівого підборта, закінчуючи біля зрізу низу правого підборта. Під строчку з боку підборта підкласти клейову павутинку, яка під час подальшої волого-теплової обробки з'єднає підборт із пілочкою.

Перевірити після фастригування і зшивання рівність шва, щоб не було перекосення підкладки щодо тканини верху. Перевірити на манекені, повісивши виріб підкладкою догори. У виробх із внутрішньою кишенею перевірити, щоб не було дірок і зморщок у кінці кишені.



клейова павутинка

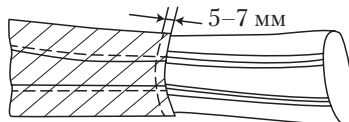
3. Пришити шов з'єднання підкладки з верхнім коміром до шва вшивання нижнього коміра швом завширшки

8–9 мм ручними стібками або на універсальній машині. Під час ручного з'єднання біля кінців вішалки виконати кілька зшивних стібків.

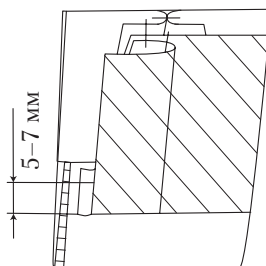


4. Розправити підкладку внутрішньої кишені й пришити зріз підкладки за допомогою смужки тканини до шва рельєфу пілочки верху або до підкладки пілочки на машині потайного стібка у верхній частині підкладки кишені на довжину 5–6 см.

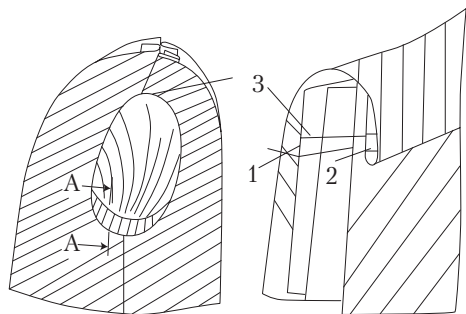
5. Вивернути рукави на виворіт виробу. Пришити підкладку до низу рукава швом завширшки 5–7 мм, з'єднуючи зріз низу, шви передні та ліктьові, рукави верху і підкладки. У рукавах із манжетами пришити рукави до верхньої манжети.



6. Пришити шви підкладки до швів верху вручну або на машині, роблячи напуск підкладки на 5–7 мм. Довжина строчки – не більше ніж 50–60 мм. У рукавах зі шліцею ліктьових швів підкладки не пришивати, адже під час пришивання гудзиків на шліці закріплюють підкладку.

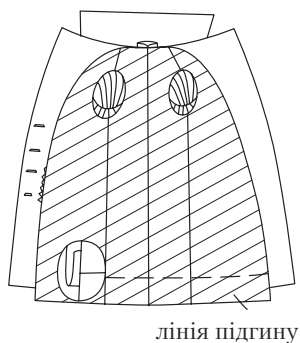


7. Прикріпити підкладку виробу до плечової накладки або до шва вшивання рукава розметувальними стібками за допомогою смужок тканини, з'єднаних із підкладкою над плечовими швами. У нижній частині пройми також з'єднати підкладку зі швом вшивання рукава розметувальними стібками швом завширшки 9 мм.



- 1 – шов ушивання рукава,
- 2 – шов ушивання підкладки рукава,
- 3 – шов прикріплення підкладки

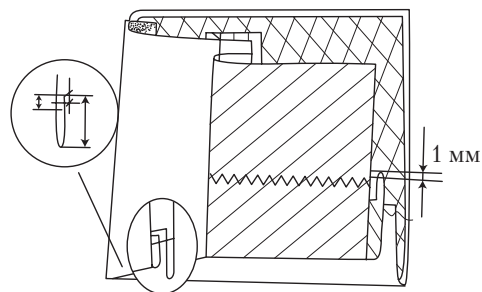
8. Вивернути виріб на лицьовий бік через низ, вивернути рукава, розправити виріб. Покласти виріб на стіл підкладкою догори. Намітити лінію підгину підкладки. У готовому виробі підкладка має бути вищою від низу пальця на половину ширини підгину. Ширина припуску на підгин підкладки має становити 50–60 мм, нерівності підкладки підрізають.



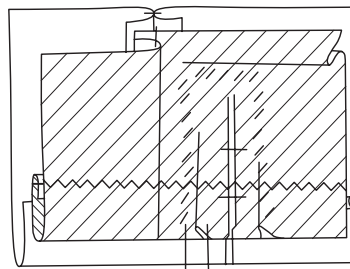
лінія підгину

9. Застрочити низ підкладки швом у підгин із закритим зрізом на машині зигзагоподібною строчки. Використовувати лавсанові нитки в колір під-

кладки. Строчку виконати за 1 мм від внутрішнього підгину.



10. У виробах зі шліцою нафастригувати підкладку над припусками шліці прямими або косими стібками. За шириною підкладка повинна мати слабину 15–20 мм для пришивання підкладки. Угорі підкладка над шліцою повинна також мати слабину на 5–10 мм, щоб у готовому виробі підкладка не затягувала основну тканину. Розрізати підкладку над зрізами шліці, закінчуючи розріз далі верхнього кінця шліці на 10 мм. Поставити кілька контрольних міток на підкладці і шліці, щоб не допускати перекошення підкладки. Видалити нитки фастригування.

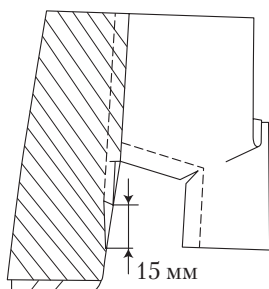
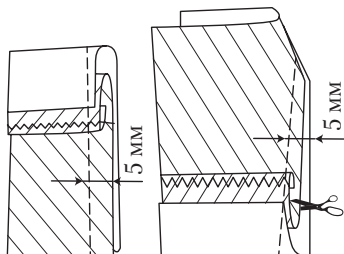


слабина підкладки

11. Пришити підкладку до припусків шліці основної тканини, складаючи підкладку лицьовим боком усередину. Підкладку на правій шліці обігнути припуском на підгин низу виробу, на лівій шліці – припуском підгину шліці. До правої шліці підкладку пришити знизу вгору, до лівої – згори вниз. Ширина шва – 7 мм. На лівій шліці зробити надсічку до

шва пришивання підкладки. Вивернути кути.

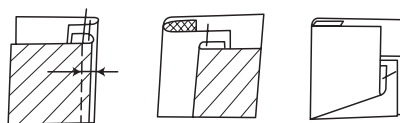
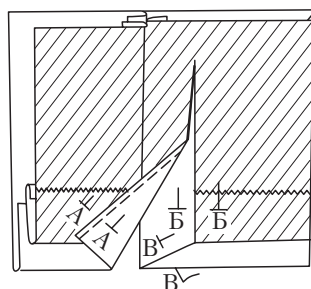
Із лицьового боку перевірити збіг підгину низу основної тканини, підкладки на двох частинах шліці. Не має бути перекошення підкладки.



12. Зшити верхній кінець розрізу підкладки. Підкладку скласти лицьовим боком усередину, рівняти шви

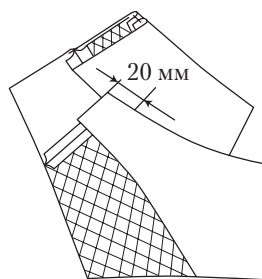
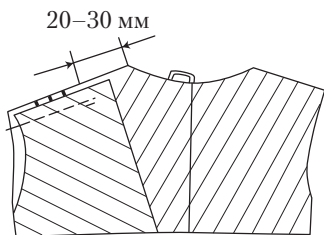
пришивання підкладки до припуску шліці. Строчку виконати від швів з'єднання підкладки до шліці, плавно зводячи нанівець на відстані від розрізу у 10–15 мм.

13. Настрочивши правий край шліці швом завширшки 3 мм, утворювати кант з основної тканини у 2 мм. Зшити припуск лівої шліці з підгином низу швом завширшки 5–7 мм. Підшити низ виробу біля кутів шліці потайними стібками або за допомогою клейової павутинки, яку слід покласти з боку підгину низу. Припрасувати низ.



З'ЄДНАННЯ ПІДКЛАДКИ У ВИРОБАХ ІЗ ШИРОКИМИ ВГОРІ ПІДБОРТАМИ

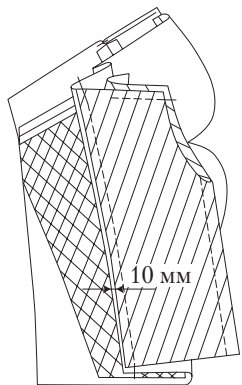
Якщо виріб із довгими відворотами лацканів, підборти вгорі заходять за плечовий зріз на 2–3 см і не є продовженням зрізу горловини, коміра. За такої конструкції підборта верхній комір із підбортом зшити уздовж зрізів, не доходячи до вершини підборта на 20–30 мм.



Під час зшивання плечових зрізів підкладки строчка не доходить до бортового зрізу підкладки пілочки на 20–30 мм.

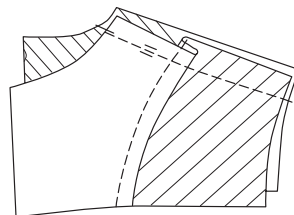
Нанесення контрольних ліній на підкладці й підборті виконати так само, як було розглянуто вище.

1. Зшити підкладку з підбортами з боку підкладки, суміщаючи контрольні мітки, плечові зрізи підкладки пілочки й вершини підбортів. Зшити швом завширшки 10 мм, присаджуючи підкладку на рівні грудей.

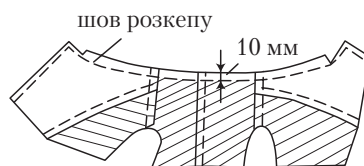


2. Зшити плечові зрізи підкладки, урівнюючи зрізи горловини швом завширшки 10 мм, спрямовуючи шви з'єднання підкладки з підбортами у бік підкладки. Перевірити, щоб не було викривлення плечового шва і

зморщок біля внутрішнього шва підборта.



3. Зшити підкладку з верхнім коміром, починаючи від шва розкєпу й закінчуючи біля другого шва розкєпу. Над середнім швом на підкладці закласти складку завширшки 10–15 мм. Ширина шва – 10 мм.



З'єднання підкладки з виробом, прикріплення швів, обробку низу підкладки виконати так само, як у виробках із відлітною по низу підкладкою.

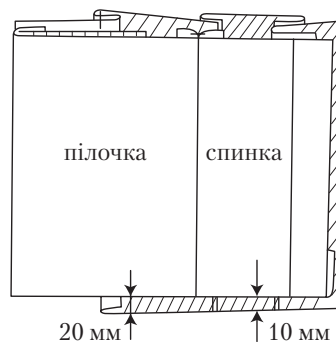
З'ЄДНАННЯ ПРИШИВНОЇ ПІДКЛАДКИ З ВИРОБОМ

З'єднання підкладки з підбортами й верхнім коміром, пришивання шва уздовж горловини виконати так само, як у виробках із відлітною уздовж низу підкладкою. Підкладка рукавів може бути пришита до низу рукавів до вшивання їх у пройми. Кінцева обробка пройми підкладки буде виконана після обробки низу.

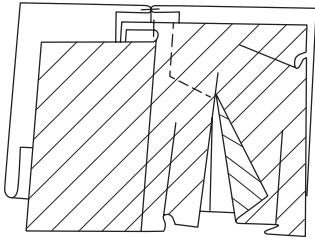
1. Уточнити підкладку уздовж низу виробу: виріб покласти на стіл лицьовим боком догори, низом до працівника; поєднуючи зрізи пройми, бокові шви підкладки й верху.

Увага! Підкладка пілочки біля бортового зрізу має виходити на 18–20 мм, над середнім швом підкладка спинки виходить за підгин низу на 10 мм.

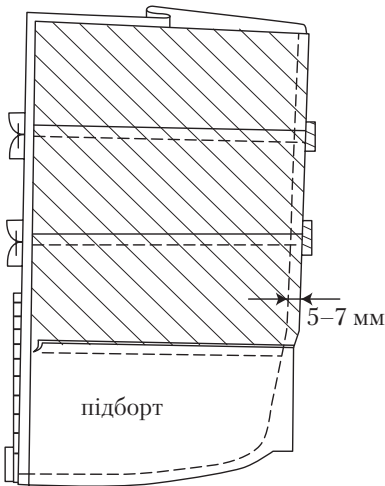
Надлишки підкладки підрізати.



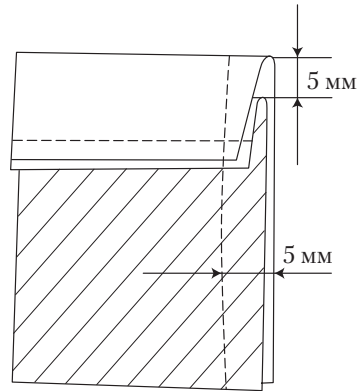
2. Якщо виріб зі шліцею, розрізати підкладку над зрізами шліці, закінчуючи розріз на 10 мм вище від кінця шліці.



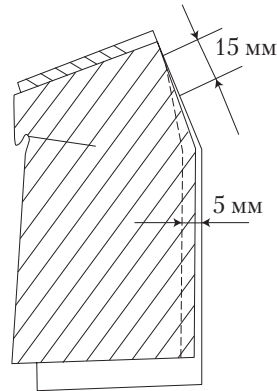
3. Пришити підкладку до низу виробу, складаючи деталі лицьовим боком усередину. Шви підкладки й верху поєднати. Строчку почати виконувати від шва обшивання кута борта, підтягуючи підкладку врівень зі зрізом низу. Пришивати з боку підкладки швом завширшки 5–7 мм. Із боку основної тканини покласти смужки клейової павутинки для остаточного з'єднання підгину низу. У виробках без шліци строчку закінчити біля лівого краю борта. У виробках зі шліцією до лівої частини низу підкладку пришити після з'єднання її з припусками шліци.



4. Пришити підкладку до правого припуску шліци. Перегнути виріб уздовж лінії підгину низу, зробити напуск підкладки, щоб її згин не доходив до підгину на 5–7 мм. Пришити з боку підкладки швом завширшки 5–7 мм. Пришити підкладку до лівого припуску шліци швом завширшки 5–7 мм.

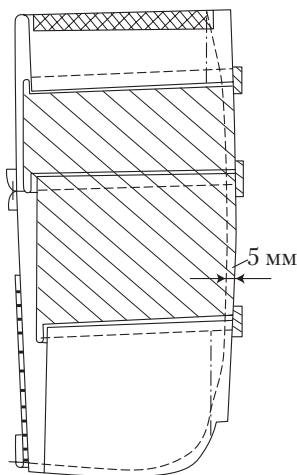


5. Строчку виконати від верхнього кінця шліци, внизу відвертаючи підігнутий край низу основної тканини, не допускаючи перекошення підкладки.

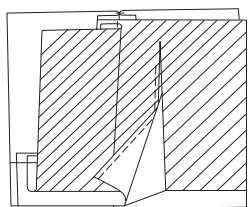


6. Зшити верхній кінець розрізу підкладки так само, як у виробках із відлітною підкладкою.

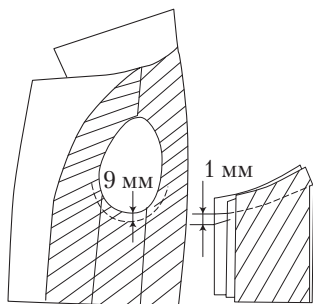
7. Пришити підкладку до низу лівої частини виробу. Припуск шліци і підкладку скласти лицьовим боком усередину. Пришити від згину шліци уздовж лінії підгину низу, підтягуючи підкладку і поєднуючи її зі зрізом низу. Пришивати швом завширшки 5–7 мм, закінчити строчку біля шва обшивання борта. Над усіма швами з боку основної тканини підкласти смужки клейової павутинки. Якщо клейової павутинки немає, всі шви підкладки прикріпити до швів верху.



8. Вивернути виріб через пройму, розправити підкладку. Уздовж правої шліці виконати строчку за 3 мм від краю, утворюючи кант з основної тканини завширшки 1–2 мм.



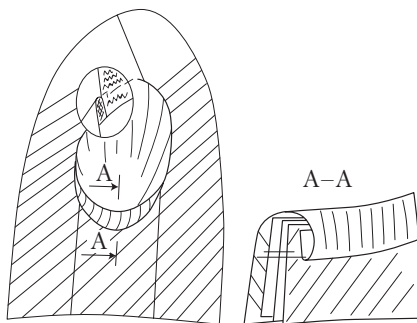
9. Підкладку розправити уздовж пройми, поєднуючи бічні шви й зрізи. З'єднати підкладку розметувальними стібками або на універсальній машині, відступаючи 1 мм від шва вшивання рукава у бік зрізів. З'єднати в нижній частині пройми.



Перевірити довжину підкладки щодо верху. Вона має бути довшою від верху на 5–7 мм.

10. Вивернути рукави підкладкою догори. Через незшитий передній шов підкладки з'єднати підкладку рукава з підкладкою виробу у два прийоми:

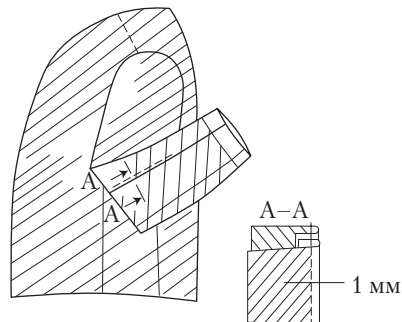
– у нижній частині пройми строчку виконати в шов розметування підкладки виробу;



– у верхній частині зшити підкладку виробу й підкладку рукава швом завширшки 9–10 мм, рівномірно присаджуючи підкладку рукава. Вершину окату рукава поєднати з плечовим швом. Над швом покласти смужку тканини, настрочену на плечову накладку.

Не допускати перекошення підкладки рукава щодо основної тканини. Усі шви підкладки мають розташовуватися над швами основного рукава. По довжині підкладка має бути вільнішою від тканини верху.

11. Застрочити передні зрізи підкладки. Зрізи підігнути на виворітний бік продовженням верхньої та нижньої частини шва, ширина шва – 1 мм. Вивернути рукава на лицьовий бік.



КОНТРОЛЬНІ ЗАПИТАННЯ

1. Як визначити контрольні мітки на підкладці й підбортах?

А виріб надягнути на манекен виворотом догори, підкладку покласти лицьовим боком догори; контрольні мітки поставити перпендикулярно до зрізу підкладки через 150–200 мм

Б виріб покласти на стіл лицьовим боком униз, підкладку – лицьовим боком догори; контрольні лінії намітити через 150–200 мм перпендикулярно до зрізу підкладки

В виріб покласти виворотним боком догори, горловиною зліва; підкладку покласти лицьовим боком догори, поєднуючи плечові й бокові шви підкладки, зріз підборта перекрити на 20 мм, створюючи слабину підкладки за довжиною на рівні грудей; контрольні лінії позначити через 150–200 мм перпендикулярно до зрізу підкладки

2. Як зшити підкладку з підбортами і верхнім коміром?

А зшити з боку підкладки швом завширшки 10 мм, урівнюючи контрольні надсічки, середину коміра й підкладку спинки, вкладаючи вішалку між коміром і підкладкою

Б зшити з боку підборта й коміра швом завширшки 10 мм, присаджуючи підкладку на рівні центру грудей

В зшити з боку підкладки швом завширшки 10 мм, урівнюючи контрольні мітки на підкладці й підборті, плечові шви підкладки з контрольними мітками на комірі, надлишки підкладки над середнім швом спинки закладають у складку. Кінці вішалки розташовують за 35 мм від середини коміра. З боку підборта підкладають клейові смужки

3. Як прикріпити шов з'єднання верхнього коміра з підкладкою?

А з боку вивороту, поєднуючи шов верхнього й нижнього коміра, строчку виконати за 1 мм від строчки з'єднання коміра з підкладкою

Б із лицьового боку в шов з'єднання підкладки з коміром

4. Чому утворилися дірки в кінцях внутрішньої кишені?

А не зробили закріпки в кінцях кишені

Б ширина шва зшивання підкладки кишені з підбортами менша, ніж глибина розсікання

5. Як пришити підкладку до низу рукава?

А складаючи підкладку з рукавом лицьовим боком усередину, швом завширшки 7 мм

Б з'єднати лицьові сторони підкладки й верху, передні та ліктьові шви, ширина шва зшивання – 7 мм

6. Як з'єднати шви підкладки уздовж пройми?

А прикріпити над плечовими та боковими швами розметувальними стібками за допомогою смужок тканини, з'єднаних із підкладкою

Б прикріпити плечові шви підкладки й верху за допомогою смужки тканини

В прикріпити бічні шви підкладки розметувальними стібками, відступаючи від пройми на 50 мм

7. Як розташовується відлітна підкладка уздовж низу виробу?

А вище від підгину низу виробу на 10 мм

Б вище підгину низу виробу на 20 мм

В вище від низу пальта на половину ширини підгину

8. Як застрочити підкладку уздовж низу?

А швом у підгин із закритим зрізом зигзагоподібною строчкою на відстані 1 мм від внутрішнього підгину. Частота стібка – 3 на 10 мм строчки

Б із лицьового боку зигзагоподібною строчкою з частотою стібків 3 на 10 мм строчки

В підігнути підкладку уздовж наміченої лінії, потім підігнути зріз на 7 мм, застрочити швом завширшки 1 мм

9. Як нафастригувати підкладку над шліцею?

А косими стібками завдовжки 10 мм

Б косими стібками завдовжки 7–15 мм, створюючи слабину по ширині на 15–20 мм

В косими стібками завдовжки 10–15 мм, створюючи слабину підкладки по ширині на 15–20 мм і над верхнім кінцем шліці – на 10 мм

- 10. Як пришити підкладку до припусків шліці з відлітною уздовж низу підкладкою?**
 А із боку підкладки швом завширшки 5–7 мм
 Б із боку підкладки швом завширшки 5–7 мм, відгинаючи підкладку припуском підгину низу пальта
- 11. Чим відрізняється з'єднання підкладки у виробих із широкими згори підбортами від обробки виробів звичайної конструкції?**
 А послідовністю з'єднання підкладки з виробом
 Б заготовкою підкладки
 В зшиванням розкепів
 Г зшиванням плечових зрізів підкладки, розкепів, послідовністю з'єднання підкладки з підбортами і верхнім коміром
- 12. Як уточнити підкладку уздовж низу, якщо вона пришивна з виробом?**
 А виріб покласти підкладкою догори, поєднати бічні шви, зрізи пройми підкладки й верху; підкладка має виходити уздовж низу на 10 мм
 Б виріб покласти основною тканиною догори, поєднати всі шви підкладки і верху, підрізати підкладку, залишаючи щодо підгину низу борта 18–20 мм, над середнім швом спинки – 10 мм
- 13. Послідовність з'єднання підкладки уздовж низу й припусків шліці має бути така:**
 А пришити підкладку до правого низу, до правої шліці, лівої шліці, лівого низу, зшити кінець розрізу підкладки
 Б пришити підкладку до правої шліці, правого низу, лівого низу, лівої шліці
 В пришити підкладку до лівої шліці, лівого низу, правої шліці, до правої частини низу виробу
- 14. У якій послідовності обробляють пройму, якщо підкладка пришита уздовж низу рукава до вшивання його в пройму?**
 А вшивають підкладку рукава у пройму підкладки виробу у два прийоми, прикріплюють шви підкладки до пройми, застрочують передні зрізи підкладки рукава
 Б розметують підкладку виробу уздовж пройми, вшивають підкладку рукава у пройму підкладки у два прийоми, застрочують передні зрізи підкладки рукава
- 15. Як застрочити передні зрізи підкладки рукава?**
 А підігнути зрізи підкладки продовженням шва зшивання передніх зрізів верху і низу, застрочити швом завширшки 1 мм
 Б застрочити швом завширшки 3 мм

ПРАКТИЧНЕ ЗАВДАННЯ

Обробіть і з'єднайте підкладку з виробом відповідно до особливостей моделі.

ОБРОБКА КОМІРА ДЛЯ ЗИМОВОГО ПАЛЬТА

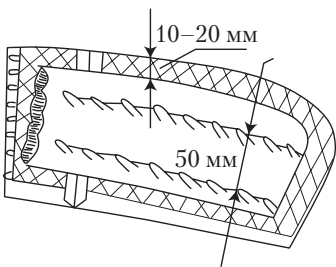
Мета: навчитися вибирати спосіб обробки відповідно до моделі, властивостей матеріалів, конструкції деталей; навчитися обробляти комір для зимового пальта.

Під час виготовлення зимового пальта для верхнього коміра використовують натуральне хутро з різною довжиною волосяного покриву й різною щільністю шкіряної частини. Широко використовують для коміра і штучне хутро. Коміри можуть бути знімними й незнімними. Зрізи відльоту і кінців коміра можна обробити на кушнірській машині, універсальній або машині із зигзагоподібною строчкою. У разі обробки на машині із зигзагоподібною строчкою хутрянний комір має бути більший від нижнього на 10–12 мм по зрізу відльоту і кінцях коміра.

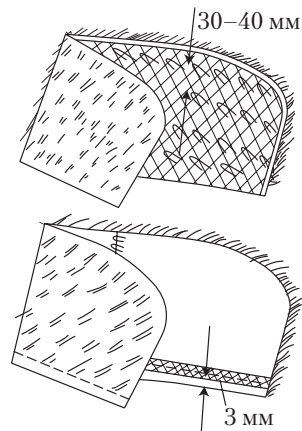
ОБРОБКА КОМІРА НА УНІВЕРСАЛЬНІЙ МАШИНІ

Якщо хутро є коротковорсовим, необхідна додаткова прокладка на нижній комір для збільшення пишності хутра.

1. З'єднати прокладку з ватину з нижнім коміром. Розташувати її від перегину стійки на 10–20 мм від зрізу відльоту і кінців коміра з боку клейової прокладки. Строчки виконати косими стібками завдовжки 10–15 мм або на машині потайного стібка. Першу строчку виконати на відстані 30–40 мм від зрізу відльоту, другу – на відстані 50–60 мм від першої строчки.



зу відльоту або стійки з відстанню між ними 30–40 мм.



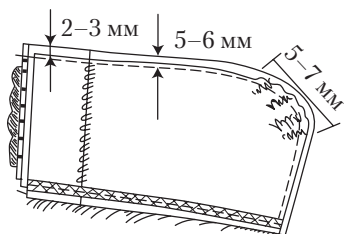
Замість прокладки можна настроювати пружок уздовж стійки. Його розташовують за 3 мм від зрізу стійки, настроюють швом завширшки 1–2 мм, злегка натягуючи пружок. Щоб не ослабити міцності шкіри, необхідно зменшити частоту стібків у машинній строчці до 3 на 10 мм шва.

2. Обробка верхнього коміра. Коміри з неміцним шкіряним шаром (із хутра норки, песця, білки та ін.) зміцнити прокладкою з бязі. Прокладку з'єднати зі шкірою на машині потайного стібка або ручними стьобальними стібками завдовжки 7–10 мм. Строчки виконати паралельно до зрі-

3. Нафастригувати хутрянний комір на нижній. Деталі скласти лицьовим боком усередину, поєднуючи лінії середини. Уздовж горловини хутрянним коміром перекрити зріз нижнього коміра. Уздовж відльоту і кінців нижній комір може виходити за зрізи верх-

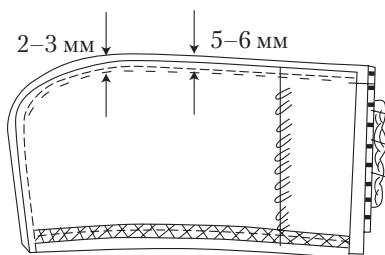
нього на 2–3 мм. Заправити ворс усередину деталей за допомогою голки. Нафастригувати прямими стібками завдовжки 5 мм, швом завширшки 5–6 мм від зрізу нижнього коміра. У кутах зробити присадження хутряного коміра на 5–7 мм.

Зверніть увагу на достатність присадження у кутах згідно з товщиною матеріалів. У разі недостатнього присадження кути коміра не прилягатимуть до виробу.



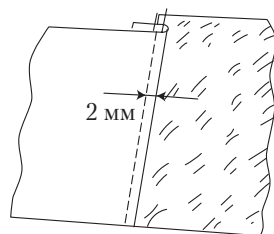
4. Обшити комір уздовж відльоту і по кінцях. Ширина шва щодо зрізів хутряного коміра – 2–3 мм, а від нижніх зрізів – 5–6 мм. Обшити з боку хутряного коміра із частотою стібків 3–4 на 10 мм шва.

Перевірити симетричність кутів з'єднанням. Звернути увагу на паралельність строчки до зрізів коміра.

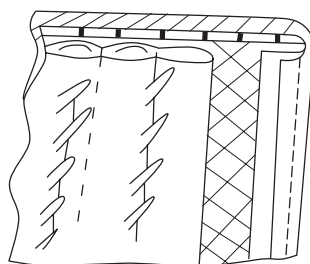


5. Настрочити шов обшивання коміра. Спрямувати припуск на нижній комір. Настрочити швом завширшки 2 мм.

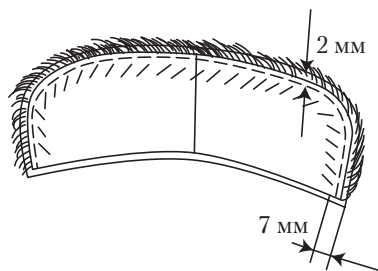
Запам'ятайте! Із хутром не можна проводити волого-теплову обробку, тому шов настрочують.



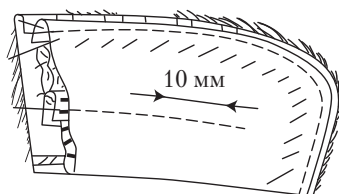
Замість застрочування хутряний комір можна пришити до нижнього коміра косими підшивними стібками, виконуючи 3 стібки на 10 мм шва.



6. Вивернути комір, виправити кути, вифастригувати косими стібками завдовжки 7 мм на відстані 7 мм від краю. Під час вифастригування утворити кант із хутра.



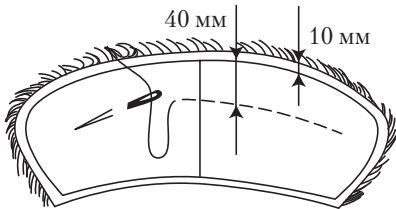
7. Нафастригувати верхній комір на нижній уздовж лінії перегину стійки прямими стібками завдовжки 10 мм. Строчки виконати з боку нижнього коміра.



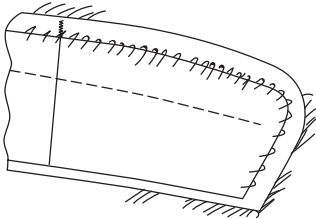
ОБРОБКА КОМІРА НА МАШИНІ ІЗ ЗИГЗАГОПОДІБНОЮ СТРОЧКОЮ

Додаткові прокладки з нижнім і верхнім комірами з'єднати так само, як було розглянуто вище.

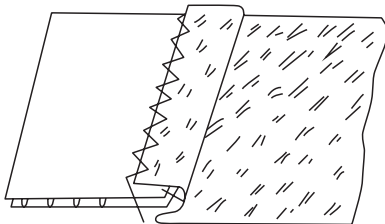
1. Нафастригувати нижній комір на верхній. На стіл покласти хутряний комір волосяним покривом донизу. Нижній комір покласти лицьовим боком догори, поєднуючи лінії середини деталей. Хутряний комір випустити за зрізи нижнього на 10 мм. Нафастригувальну строчку виконати прямими стібками завдовжки 10–15 мм на відстані 40–50 мм від зрізу відльоту.



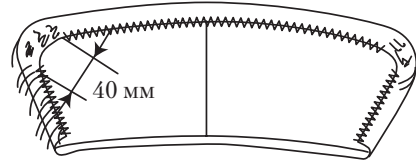
2. Пришити зрізи нижнього коміра до шкіри хутряного коміра косими підшивними стібками завдовжки 3 мм. Видалити нитки фастригування.



3. Настрочити зрізи хутряного коміра на нижній. Від'єднати нижній комір від верхнього. Зрізи хутра спрямувати на нижній комір. Настрочити зигзагоподібною строчкою на машині. Строчка має захоплювати зрізи хутряного коміра.

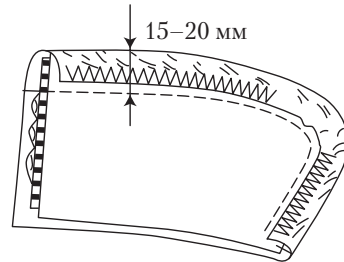


На кутах коміра залишити ненастрочені ділянки завдовжки 30–40 мм, тому що виконання строчки в кутах утруднене.



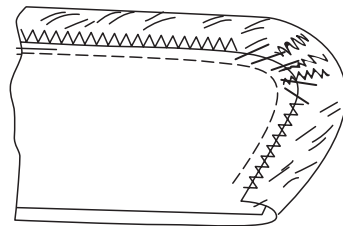
Звернути увагу, щоб не було перекошення, і на розташування строчки щодо зрізів хутра.

4. Виправити краї коміра. Щільно обігнути зрізи нижнього коміра верхнім. Вифастригувати прямими стібками завдовжки 7–10 мм, утворюючи кант із хутра завширшки 10 мм. Строчку виконати на відстані 15–20 мм від країв відльоту і кінців коміра.



5. Пришити зрізи хутряного коміра до нижнього у кутах косими підшивними стібками завдовжки 3–4 мм, рівномірно розподіляючи присадження.

Перевірити симетричність кінців коміра складанням.



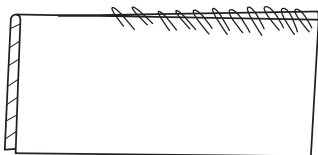
ОБРОБКА КОМІРА НА КУШНІРСЬКІЙ МАШИНІ

У моделях з об'ємним хутряним коміром передбачені виточки на нижньому і верхньому комірах.

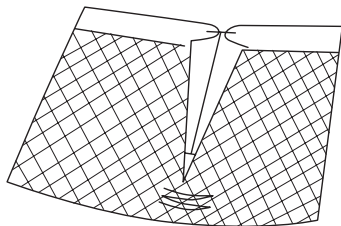
1. Намітити місце розташування виточок із боку шкіри. Вирізати хутро за наміченими лініями лезом або ножем, щоб не пошкодити волосяного покриву.



2. Зшити виточки хутряного коміра на кушнірській машині, заправляючи ворс усередину.

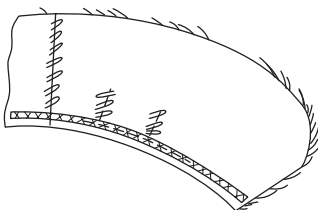


3. Зшити виточки на нижньому комірі швом завширшки 7 мм, плавно зводячи строчку нанівець на відстані 10–15 мм від розрізу.



4. Розпрасувати шви виточок нижнього коміра.

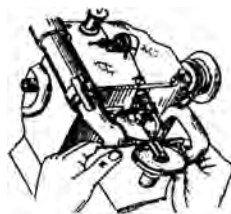
5. З'єднати ватин із нижнім коміром, настрочити пружок на зріз стійки хутряного коміра, як було розглянуто вище.



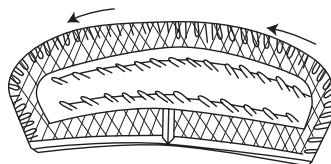
6. Обшити відліт і кінці коміра у два прийоми:

- від лінії середини до кінця коміра;
- від іншого кінця коміра до середини.

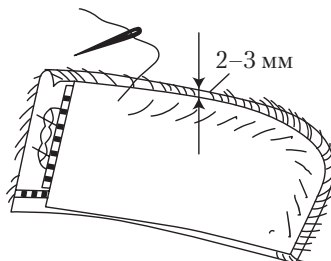
Хутряний комір скласти лицьовим боком усередину з нижнім коміром, поєднуючи зрізи й лінії середини, заправляючи ворс усередину.



Строчку виконати з боку нижнього коміра, присаджуючи хутряний комір на закруглених ділянках на 4–5 мм.



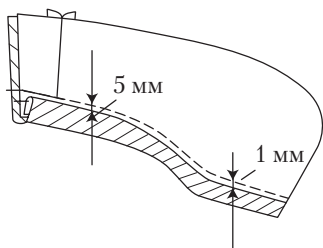
7. Вивернути комір, розправляючи кути. Вифастригувати з боку нижнього коміра косими стібками завдовжки 7–10 мм, утворюючи кант із хутряного коміра завширшки 2–3 мм.



ОБРОБКА ХУТРЯНОГО КОМІРА, ЩО ПРИСТІБАЄТЬСЯ

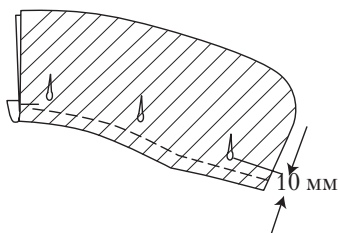
Нижній комір розкроїти без припусків на стійку. Для обробки необхідна підкладка для нижнього і верхнього комірів. Нижній комір обробити без ватину.

1. Обкантиувати зріз стійки нижнього коміра. Скласти підкладку нижнього коміра зі стійкою лицьовим боком усередину, поєднуючи зрізи й лінію середини, обшити швом завширшки 5 мм, обігнути зрізи шва підкладкою, настрочити за 1 мм від шва обшивання.



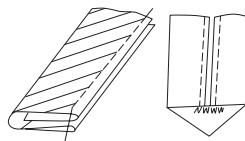
2. Позначити місця розташування петель за лекалом. Якщо петлі з вічком, позначити їхнє розташування з боку підкладки.

3. Обметати петлі на нижньому комірі.



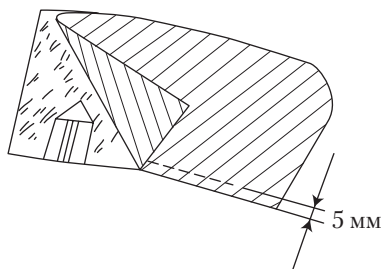
4. Підрізати надлишки підкладкової тканини уздовж відльоту і на кінцях урівень зі зрізом нижнього коміра.

5. Обробити петлі для хутряного коміра з підкладкової тканини або тасьми. Петлі з підкладкової тканини зшити накладним швом із закритими зрізами. Перегнути смужку (тасьму) за довжиною, закріплюючи потрійною строчкою куточок петлі.

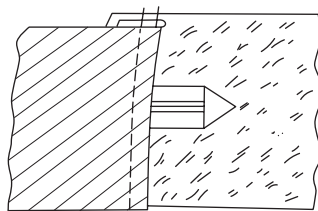


6. Позначити місце розташування петель на хутряному комірі уздовж зрізу стійки з боку шкіри.

Обшити зріз стійки підкладкою, складаючи деталі лицьовим боком усередину. Між хутряним коміром і підкладкою вкласти петлі за контрольними мітками. Обшити з боку підкладки швом завширшки 5 мм, направляючи ворс усередину.

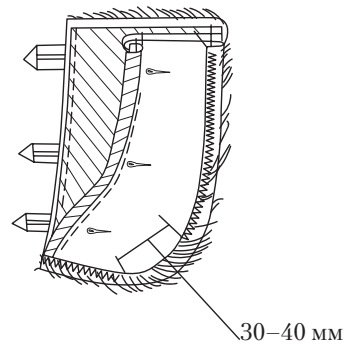
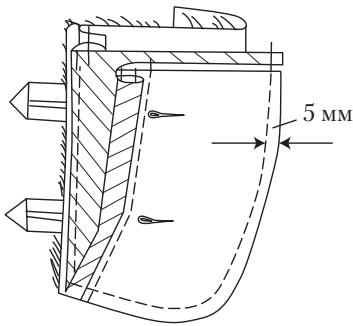


7. Настрочити шов обшивання уздовж підкладки швом завширшки 1 мм. Вифастигувати комір уздовж стійки прямими стібками, утворюючи кант із хутра в 1–2 мм.



8. Зшити підкладку хутряного коміра з нижнім коміром уздовж відльоту і на кінцях. Деталі скласти лицьовим боком підкладок усередину, вирівняти зрізи й лінії середини, відігнути зрізи хутряного коміра. Ширина шва – 5 мм.

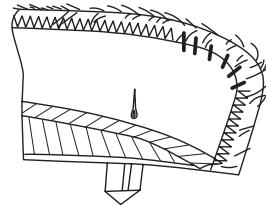
Звернути увагу, щоб не було перекошення деталей уздовж відльоту і по кінцях.



9. Настрочити зрізи хутряного коміра уздовж відльоту і по кінцях на нижній комір. Хутряним коміром обігнути зрізи нижнього коміра. Від'єднати нижній комір від підкладки хутряного коміра. Строчку виконати, захоплюючи зрізи хутряного коміра на машині із зигзагоподібною строчкою. На закруглених ділянках залишити незшиті ділянки завдовжки 30–40 мм.

10. Підшити незшиті ділянки хутряного коміра косими підшивними стібками завдовжки 3 мм. Видалити нитки вифастригування коміра.

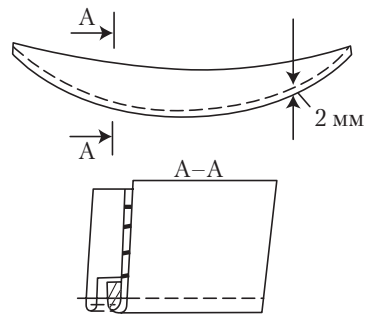
Перевірити симетричність кінців коміра складанням.



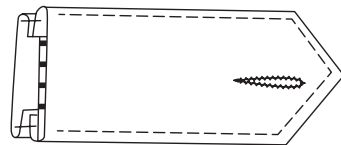
ДРУГИЙ СПОСІБ ОБРОБКИ ЗНІМНОГО КОМІРА

У цьому знімному комірі немає нижнього коміра, його замінили стійкою з підкладкової тканини 1. На кінцях коміра вшиті хлястики 2, хутряний комір оброблений підкладковою тканиною 3. Комір пристібается до верхнього коміра виробу хлястками і стійкою.

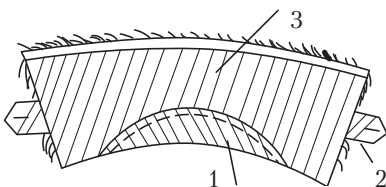
1. Обшити стійку по овальному зрізу швом завширшки 5 мм. Вивернути деталь на лицьовий бік, поставивши шов на ребро, настрочити шов завширшки 2 мм. На лінії середини обметати петлю на відстані 10 мм від обметаного краю.



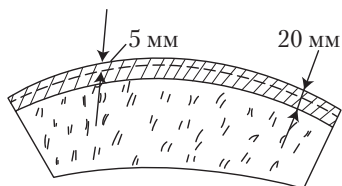
2. Обробити хлястики з підкладкової тканини.



3. Обшити зріз відльоту хутряного коміра смужкою бавовняної тканини, розкритої під кутом 45° до нитки

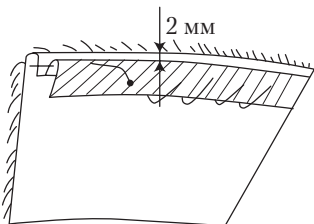


основи, швом завширшки 5 мм, заправляючи ворс усередину.

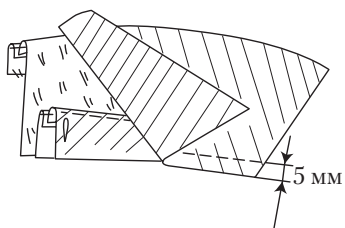


4. Вифастрігувати відліт прямими стібками, утворюючи кант із хутра завширшки 2 мм.

Другий зріз смужки пришити косими підшивними стібками до шкіри. Частота – 3 стібки на 10 мм строчки. Видалити нитки вифастрігування.



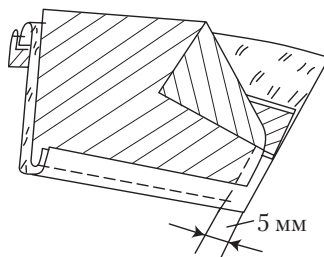
5. Обшити зріз стійки хутряного коміра. На лицьовий бік хутряного коміра покласти стійку, поєднуючи лінії середини деталей. Підкладку хутряного коміра скласти лицьовим боком усередину, вирівнюючи зрізи стійок. Обшити з боку підкладки швом завширшки 5 мм.



6. Обшити кінці хутряного коміра підкладкою, укладаючи за контрольними мітками хлястики між підкладкою та хутряним коміром, заправляючи ворс усередину. Шов обшивання горловини перегнути в бік підкладки і обшити швом завширшки 5 мм.

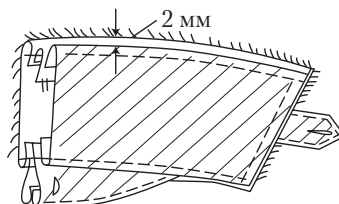
7. Вивернути комір на лицьовий бік, виправити куточки.

Перевірити симетричність кінців коміра складанням.



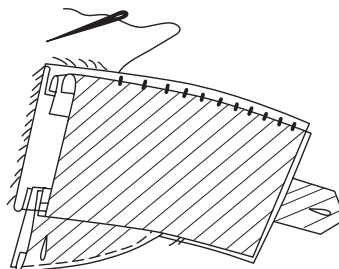
8. Вифастрігувати стійку і кінці коміра прямими стібками завдовжки 5–7 мм, утворюючи кант із хутряного коміра завширшки 2 мм. Уздовж відльоту підігнути підкладкову тканину, щоб вона не доходила на 2 мм до краю коміра, вифастрігувати прямими стібками завдовжки 5–7 мм.

Звернути увагу на якість обробки. Не має бути перекошення і слабини підкладки в кутах коміра.



9. Підшити підкладку уздовж відльоту потаємними стібками з частотою 3 стібки на 10 мм шва. Нитки вифастрігування видалити.

Хутряний комір не можна прасувати, тому зріз косої смужки пришивають до шкіри, а підкладка з'єднана зі смужкою.



КОНТРОЛЬНІ ЗАПИТАННЯ

1. Чи завжди потрібна додаткова прокладка нижнього коміра?

А так

Б якщо шкіряний покрив хутряного коміра неміцний

В якщо хутро із коротким ворсом

2. Як поєднати прокладку з ватину з нижнім коміром?

А розташувати врівень зі зрізами нижнього коміра, з'єднати косими стібками

Б розташувати на відстані 20 мм від зрізів, з'єднати стьобальними стібками

В розташувати на відстані 20 мм від зрізів і в стик до лінії перегину стійки з'єднати стьобальними стібками

Г розташувати від лінії перегину стійки, від зрізів на відстані 10–20 мм, з'єднати двома паралельними строчками відльоту на машині потайного стібка

3. Чи завжди потрібна додаткова прокладка для хутряного коміра?

А тільки для комірів зі штучного хутра

Б для комірів зі штучного й натурального хутра з неміцною структурою шкіри

В для напухлих хутряних комірів

4. Як нафастригувати хутряний комір на нижній?

А косими або прямими стібками, зрівнюючи зрізи з присадженням хутра у кутах

Б поєднуючи зрізи, лінію середини, присаджуючи комір у кутах

В поєднати лінію середини, присаджувати хутряний комір, заправляючи ворс усередину

Г розташувати хутряний комір за 2–3 мм від зрізів нижнього коміра, поєднати лінію середини, нафастригувати прямими стібками завдовжки 5 мм, заправляючи ворс усередину

5. Як обшити хутряний комір?

А з боку нижнього коміра швом завширшки 5 мм

Б з боку нижнього коміра швом завширшки 5 мм від зрізів верхнього коміра

В з боку верхнього коміра швом завширшки 2–3 мм від верхнього зрізу коміра

6. Чому шов обшивання коміра настрочують?

А із коміром не можна проводити волого-теплову обробку, строчка фіксує шов

Б строчка настрочування полегшує вифастригування краю коміра

7. Як нафастригувати нижній комір на верхній під час з'єднання деталей на машині із зигзагоподібною строчкою?

А деталі розташувати виворотним боком усередину, поєднуючи зрізи, наметати прямими стібками

Б нижній комір розташувати від зрізів відльоту і кінців за 10 мм, наметати прямими стібками

В зрізи нижнього коміра не доходять до зрізів відльоту і кінців верхнього коміра на 10 мм, наметати їх прямими стібками за 10 мм від зрізу відльоту

8. Як настрочити зрізи хутряного коміра на нижній комір?

А обігнути зрізи нижнього коміра верхнім, від'єднати нижній комір від верхнього, настрочити, щоб зигзагоподібна строчка захоплювала зріз хутряного коміра

Б обігнути зріз нижнього коміра верхнім, настрочити зигзагоподібною строчкою з частотою стібка 3 на 10 мм шва

В обігнути зріз нижнього коміра верхнім, настрочити, захоплюючи зрізи хутра з частотою стібка 3 на 10 мм шва, від'єднавши верхній комір від нижнього

Г обігнути зріз нижнього коміра верхнім, роз'єднавши деталі, настрочити, захоплюючи зрізи хутра зигзагоподібною строчкою із частотою стібків 3 на 10 мм шва, залишаючи ненастрочені зрізи у кутах на довжину 30–40 мм

9. Як обшити краї коміра на кушнірській машині?

А з боку хутряного коміра у два прийоми, поєднуючи зрізи, лінію середини

Б обшивають у два прийоми з боку нижнього коміра, поєднуючи зрізи й лінію середини

В обшивають із боку нижнього коміра у два прийоми, поєднуючи лінію середини, зрізи, присаджуючи верхній комір у кутах на 4–5 мм

- 10. Яким інструментом користуються під час підрізання хутра?**
 А ножицями
 Б лезом або ножем
- 11. Який вид шва застосовують для зшивання частин хутра, виточок?**
 А зшивний із розпрасуванням
 Б накладний із відкритим зрізом
 В шов у стик
- 12. Який вид шва застосовують для обробки зрізу стійки знімного коміра?**
 А обшивний у кант
 Б обшивний
 В обшивний у рамку
- 13. При обробці якого коміра використовують нашивні петлі?**
 А верхнього
 Б нижнього
- 14. Як поєднати підкладку хутряного знімного коміра з нижнім коміром?**
 А урівняти зрізи підкладки верхнього й нижнього комірів, зшити уздовж відльоту і по кінцях швом завширшки 5 мм
 Б урівняти зрізи підкладки зі зрізами підкладки та основною тканиною нижнього коміра, зшити швом завширшки 5 мм, не допускаючи перекошення деталей
- 15. Який вид шва використовують для обробки зрізів відльоту і кінців знімного коміра за першого способу обробки?**
 А накладний шов із відкритим зрізом
 Б шов у підгин із відкритим зрізом
 В обшивний шов
- 16. Чому під час обробки хутра зменшують кількість стібків на 10 мм шва?**
 А для економії часу
 Б щоб не прорубувалася шкіра хутра
- 17. Який вид шва застосовують під час обробки кінців і зрізів горловини у знімному комірі без нижнього коміра?**
 А зшивний шов із розпрасуванням
 Б обшивний шов у кант
 В обшивний шов у рамку
- 18. Чому утворилися косі заломли на підкладці у знімному комірі?**
 А перекосили підкладку під час обшивання стійки
 Б перекосили підкладку під час зафастригування уздовж лінії відльоту

ПРАКТИЧНІ ЗАВДАННЯ

1. Виберіть спосіб обробки відповідно до розмірів хутряного коміра та наявного обладнання.
2. Обробіть комір, дотримуючись технічних умов.

КІНЦЕВА ОБРОБКА ВИРОБУ

Мета: навчитися обробляти петлі; остаточно відпрасувувати виріб відповідно до наявного обладнання; пришивати гудзики.

До оздоблювальних робіт входять: розмітка і обметування петель, чищення й прасування виробу, пришивання гудзиків.

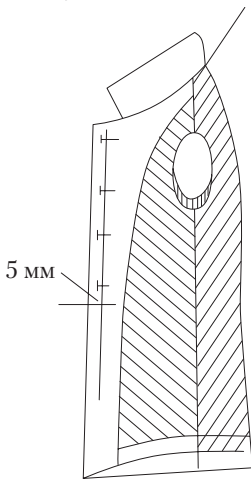
Від кінцевої волого-теплової обробки виробів залежить їхній товарний вигляд. Чим ретельніше виконують прасування, дотримуючись технічних умов і правил прасування, тим вища якість готового швейного виробу.

До завдань кінцевого прасування належать: виправлення форми країв, надання їм стійкості, видалення заминань, полисків.

Для кінцевого прасування готових виробів застосовують різне устаткування: преси, відпарювачі, парові праски, різноманітні прасувальні колодки, спеціальні дошки, пароповітряні манекени.

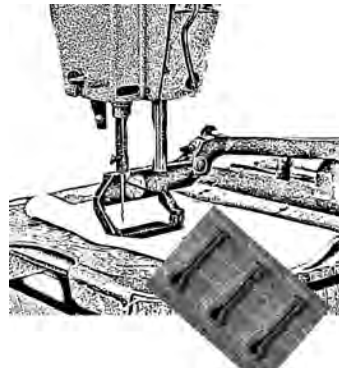
ОБРОБКА ПЕТЕЛЬ

1. На правій пілочці намітити місце розташування петель із боку підборта двома лініями: передній кінець петлі; лінія прорізу петель.



У виробках із центральною бортовою застібкою передній кінець петлі на 5 мм заходить за лінію напівзаносу в бік борта. У виробках із застібкою до верху першу петлю розташовують нижче від горловини на 30–40 мм, останню петлю – на рівні кишені. Відстань між петлями залежить від їх кількості. У виробі зі зміщеною застіб-

кою петлі розташовують за 25–30 мм від краю борта. В індивідуальному виробництві місце розташування петель намічає закрійник, у масовому виробництві намічають за лекалами.

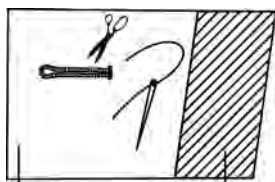


2. Обметати петлі на спеціальній машині. Виріб розташувати на платформі машини бортом від працівника, підбортом догори. Лінію розмітки петлі розташувати посередині затискачів. Передній кінець петлі розташувати точно над вічком ножа машини. Після обметування петель підтягнути і відрізати нитки, залишаючи кінці, достатні для виведення їх на виворотний бік.

3. Якщо петлі не закріплені в кінцях, виконати закріпки в кінцях петлі на машині 220 кл. Закріпки виконати перпендикулярно до прорізів петлі. Кінці закріпок заходять за краї петель на 1 мм.

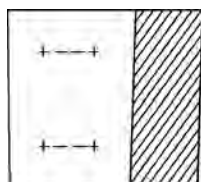


4. Кінці ниток обметування петель вивести між пілочкою і підбортом за допомогою голки або пристрою. Відрізати нитки.

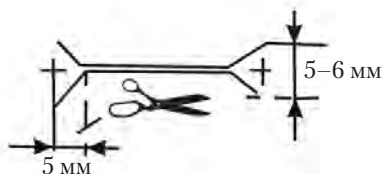


підборт пілочка

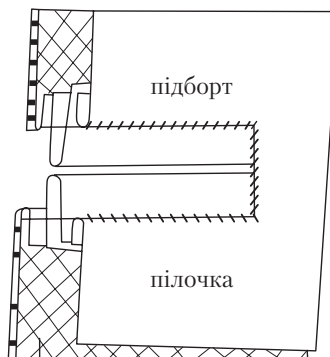
5. Якщо петлі обшивні, намітити місця розташування кінців петель із боку підборта хрестоподібним знаком, прокалюючи тканину підборта голкою.



6. Розрізати підборт по прямій, не доходячи до кінців петель на 5 мм, виконати косі надрізи до рівня поперечної лінії. Ширина відстані розрізу – 5–6 мм.



7. Підшити підборт над петлями шовковими нитками кольору тканини, виконуючи 3 стібки в 10 мм строчки. Зрізи підборта при цьому підігнути до строчки пришивання обшивок до пілочки.



КІНЦЕВА ВОЛОГО-ТЕПЛОВА ОБРОБКА ВИРОБУ

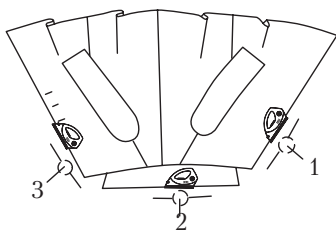
За індивідуального виробництва кінцеву волого-теплову обробку виконують праскою з використанням колодок, у масовому виробництві – на пресах, профіль подушок яких відповідає оброблюваній ділянці швейного виробу. Обсяг робіт під час кінцевої волого-теплової обробки залежить від якості внутрішньо-процесного прасування і підготовки виробу до з'єднання підкладки з виробом. Перед кінцевою волого-тепловою обробкою необхідно почистити виріб від вироб-

ничого сміття, строчок тимчасового призначення.

Волого-теплову обробку праскою виконати в такій послідовності:

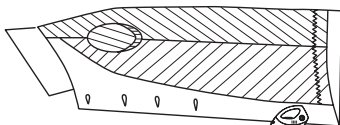
1. Відпрасувати лацкани, комір. Виріб розташувати підкладкою вниз, відльотом коміра до працівника. Відпрасувати через зволожений пропрасовувач спочатку правий лацкан, комір і лівий лацкан. При цьому виправляти краї, кути лацканів, коміра. Пропарювати краї, підтягуючи тканину в міс-

цях нерівностей, відпрасувати його до повного висихання.

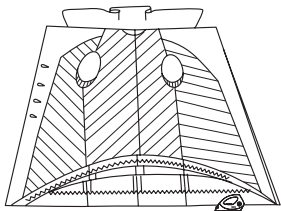


Увага! У зимових пальтах хутрянйй комір НЕ прасують.

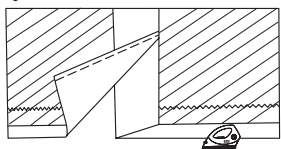
2. Відпрасувати борт, низ, шліцу. Виріб розташувати підбортом догори, бортом до працівника, коміром зліва. Відпрасувати правий борт.



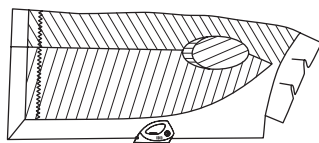
3. Під час припрасовування низу виріб розташувати низом до працівника, відігнувши підкладку. Прасувати через пропрасовувач. Під час прасування шліци розправити її краї. Припрасувати правий край шліци. Потім відігнути праву частину спинки, припрасувати лівий край шліци.



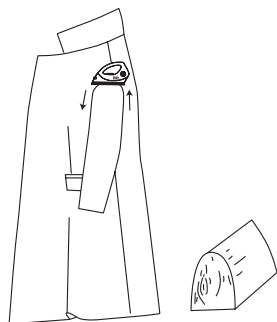
4. Під час припрасовування країв шліци не допускається заминань на підкладці і потрапляння вологи на підкладку.



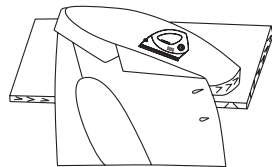
5. Припрасувати борт лівої пілочки, розташувавши виріб бортом до працівника, коміром зліва.



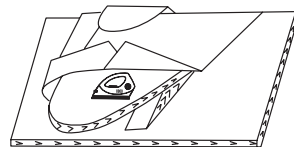
6. Припрасувати окати рукавів і плечові шви на колодці через пропрасовувач. Поблизу переднього і ліктьового перекатів рукавів праска не має заходити за шви вшивання рукавів. У решті частин окату припрасувати шов вшивання рукава на ширині 10–15 мм.



7. У виробах із коміром піджачного типу запрашувати лацкан і перегин стійки. Перегнути лацкан, відступаючи від верхньої петлі на 10 мм, комір перегнути так, аби вилога закрила шов ушивання коміра на 5–10 мм.

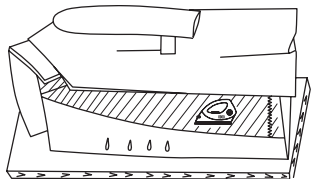


8. Припрасувати на колодці у два прийоми: праву частину лацкана, потім ліву. Лацкани запрашувати на дві третини довжини.



Увага! Ширина лівого й правого лацканів має бути однаковою, лінія перегину – прямою.

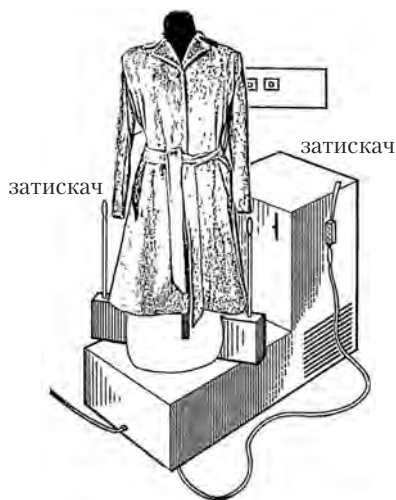
9. Відпрасувати виріб із боку підкладки. Виріб розташувати підкладкою догори, бортом до працівника, коміром зліва. Прасувати підкладку без зволоження, прасувати підкладку лівої пілочки, потім спинку, закінчити на правій пілочці. Не допускати утворення заминань на тканині верху.



Увага! Температура праски має відповідати волокнистому складу підкладки.

10. Зняти полиски.

Для цього виріб надягнути на манекен, розправити. Полиски зняти парою, використовуючи ручний паровідпарювач або пароповітряний манекен. Перед пропарюванням на пароповітряному манекені виріб зафіксувати затискачами. Режими пропарювання, розправлення затискачів і сушіння напівфабрикату автоматизовані і здійснюються за програмою, заданою на пульті управління.



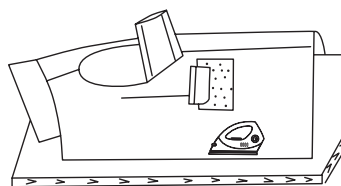
Кінцеву волого-теплову обробку можна виконати паровою праскою з

тефлоновим обтягуванням на прасувальних столах. Прасувальні столи мають парове нагрівання і пристрій для відсмоктування вологи після пропарювання деталей. На прасувальних столах цього типу можна установити подушки для виконання різноманітних операцій.

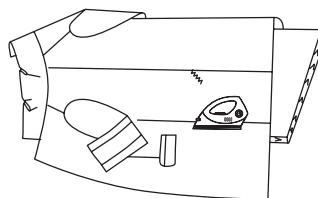


Увага! Під час відпрасовування на прасувальних столах паровими прасками виріб прасують із лицьового боку.

11. Припрасувати ліву пілочку, потім спинку, праву пілочку. Під час прасування пілочок під клапан підкладати пропрасовувач із фторопласту, щоб не було пролягання клапана на пілочці.



12. Під час прасування спинки розправити її на столі, рукави відвернути у бік пілочок. Припрасувати середній шов, шліцу, бокові шви.



13. Припрасувати плечові шви, окати, підкладку, запрасовування лацканів виконати так само, як було розглянуто вище.



14. Під час прасування на пресах виріб розташувати оброблюваним краєм від працівника, розправити його на столі; виріб не має звисати.



15. Під час прасування рукавів на пресі їх слід по черзі надягнути на нижню подушку преса у верхній частині окату і розправити за довжиною. Опустити подушку преса, поправляючи виріб.

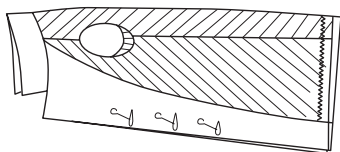


16. Запрасовування перегину стійки і лацкана виконати на вертикальному пресі. Підняти комір, покласти шаблон до перегину стійки, обігнути шаблон, перегнути лацкани так, щоб їхня ширина і довжина були однаковими. Під лацкани покласти фторопластові прокладки. Опустити подушку преса.



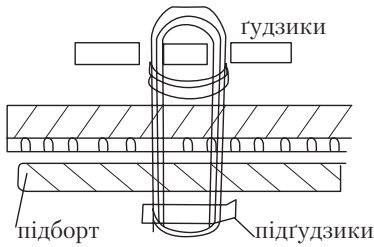
ПРИШИВАННЯ ГУДЗИКІВ

1. Намітити місця розташування гудзиків, використовуючи лекало або склавши дві пілочки підкладкою догори, бортом до працівника. Через «вічко» петлі намітити розташування гудзиків двома взаємно перпендикулярними лініями.

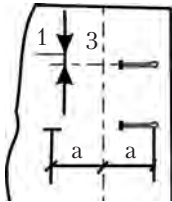


2. Пришити гудзики для застібання на ніжці заввишки 3–5 мм, виконуючи 3–4 проколи в кожную пару отворів нитками у два складання, захоплюючи прокладку пілочки і підборт на дві третини товщини. Ніжку обвивати 3–4 витками.

Гудзики краще пришивати з підгудзиками діаметром 10 мм.



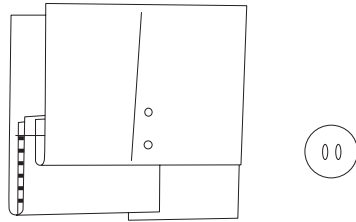
3. Оздоблювальні гудзики розташувати від лінії напівзаносу на відстані, що дорівнює відстані до вічка петлі. Рівень гудзика розташовувати на 3–5 мм вище від рівня петлі, тому що під час застібання виробу гудзик петлею підіймається. Оздоблювальні гудзики пришивати без ніжки.



4. Намітити місце розташування гудзиків на шліцах рукавів. У готовому вигляді край гудзика має відступати від краю шліци на 5–10 мм. Перший гудзик розташувати вище від підгину низу на 25–30 мм. Відстань між гудзиками намітити відповідно до моделі.



5. Пришити на рукавах гудзики без ніжки, захоплюючи підкладку рукава.
Увага! Перевірити симетричність розташування гудзиків складанням рукавів.



6. Навісити маркувальний ярлик за допомогою ручного пістолета (для виробів масового виробництва). На товарному ярлику зазначити найменування виробу, розмір, зріст, повноту, артикул основної тканини (чи іншого основного матеріалу), роздрібну ціну виробу, надбавки за обробку. Навісити ярлик на другу петлю або низ лівого рукава.



Увага! Перевірити якість прасування. Не має бути полисків, викривлення країв, швів, пролягання припусків швів.

КОНТРОЛЬНІ ЗАПИТАННЯ

1. Місця розташування петель намічають...

- А з боку підборта
- Б з боку підборта двома лініями
- В з боку підборта, розташовуючи передній кінець петлі за лінією напівзаносу в бік борта на 5 мм
- Г з боку підборта за лінією напівзаносу на 5 мм у бік бічного зрізу

2. **У виробих із застібною до вершу перша петля нижча від уступу борта на...**
А 20 мм Б 30 мм В 50 мм Г 60 мм
3. **В обшивних петлях підборт розрізають...**
А до рівня кінців петель
Б на відстані від рівня кінців петель за 5 мм
В не доходячи до рівня кінців петель на 5 мм, роблять косі розрізи до рівня кінців петель
4. **Підборти над обшивними петлями з'єднують...**
А потайними стібками, підгинаючи зрізи підборта
Б косими стібками
В настрочують у шов пришивання обшивок
Г підшивають потайними стібками, підгинаючи зрізи підборта на 2–3 мм
5. **Комір і лацкани випрасувати праскою таким чином:**
А з боку пілочок і нижнього коміра у два прийоми
Б випрасувати лівий лацкан, потім випрасувати комір і правий лацкан із боку пілочок і нижнього коміра
В випрасувати з боку підбортів і верхнього коміра
6. **Борти випрасувати непаровою праскою...**
А із боку підбортів через пропрасовувач, виправляючи краї; виріб розташовують бортом до працівника
Б із боку пілочок без пропрасовувача
В із боку пілочок із пропрасовувачем, розташовуючи виріб бортом до працівника
7. **Окати рукавів і плечові шви слід припрасовувати...**
А заходячи за шов ушивання рукава на 20 мм
Б заходячи за шов ушивання рукава на 10 мм
В заходячи за шов ушивання рукава на 10 мм, не торкаючись переднього й ліктьового перекату
8. **Лацкани запрасувати...**
А до рівня першої петлі
Б не доходячи до рівня першої петлі
В на дві третини довжини перегину лацкана
9. **Під час запрасовування перегину стійки вилоги слід розташувати від шва вшивання коміра**
А за 10 мм Б за 5 мм В за 15 мм
10. **Паровою праскою з тefлоновим обтягуванням виріб відпрасовують...**
А із лицьового боку
Б із боку підборта
В із лицьового боку без пропрасовувача
11. **Місця розташування декоративних гудзиків намічають від напівзаносу...**
А на відстані, що дорівнює відстані від вічка петлі до напівзаносу, вище від рівня петлі на 3 мм
Б на відстані, що дорівнює відстані від вічка петлі до напівзаносу
В на відстані, що дорівнює відстані від напівзаносу до борта

ПРАКТИЧНІ ЗАВДАННЯ

1. Перевірте якість внутрішньопроецесної волого-теплової обробки.
2. Обробіть петлі.
3. Відпрасуйте виріб відповідно до наявного обладнання. Дотримуватися режиму обробки, безпечних умов праці.
4. Пришийте гудзики відповідно до моделі, кольору тканини.

ПІДГОТОВКА ВИРОБІВ ДО ПЕРШОЇ ТА ДРУГОЇ ПРИМІРКИ

Мета: навчитися готувати виріб до першої та другої примірки відповідно до конструкції виробу і властивостей матеріалів.

Виготовлення одягу на індивідуальне замовлення відрізняється від масового виробництва низкою додаткових операцій, які дають змогу забезпечити уточнення виробів на фігурі замовника.

Ступінь готовності виробу до примірки може бути різним і залежить від фігури замовника, виду виробу, складності фасону й конструкції виробу, властивостей матеріалів, кваліфікації закрійника.

Підготовлений до примірки виріб має дати замовнику повне уявлення про силует, форму, розміри деталей і оздоблювальні елементи.

Послідовність підготовки виробу до першої примірки залежить від видів прокладкових матеріалів, моделі, виду виробу, ступеня готовності виробу до примірки.

Разом із кроєм пілочки, спинки, рукавів, нижнього коміра кравець отримує паспорт замовлення. Ознайомлюється з описом моделі, малюнком моделі, датою проведення примірки. Слід розгорнути деталі крою, ознайомитися з їхньою конструкцією, лініями на них.

Після отримання утеплювальної прокладки для підкладки слід розкрити прокладку відповідно до особливостей моделі.

Прокладка може бути клейова або лляна залежно від якості тканини верху. Кількість деталей прокладки залежить від бажаної жорсткості пілочки,

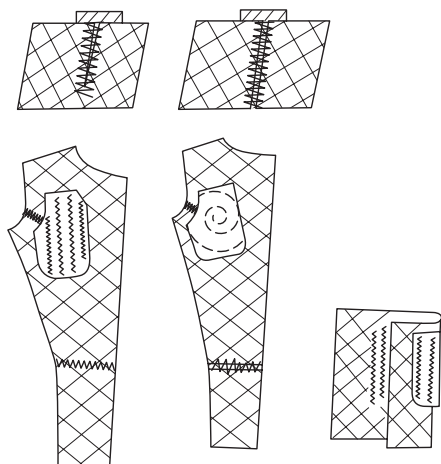
властивостей матеріалів верху. Слід узгодити із закрійником кількість і форму деталей прокладки. Розкрити деталі клейової або лляної прокладки.

Якщо прокладка лляна, її необхідно розкрити за плечовими зрізами, проймаю, бортом із припусками щодо основної тканини на 5 мм на усадку. Нитка основи на прокладці пілочки проходить паралельно до перегину лацкана, у накладці – паралельно до борта. Можливі додаткові накладки на плечову частину виробу і центр грудей, форми яких потрібно намітити за допомогою крейди та лекала.

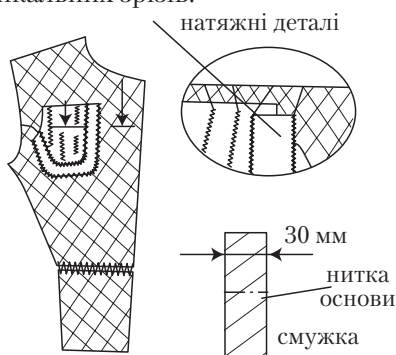
Продублювати ліву пілочку, а праву – після перенесення контрольних ліній на ліву. Продублювати спинку, низ рукава, нижній комір. Дублювання деталей розглянуто у відповідному навчальному елементі.

Увага! Дублювання пілочок виконують до перенесення ліній на парні деталі.

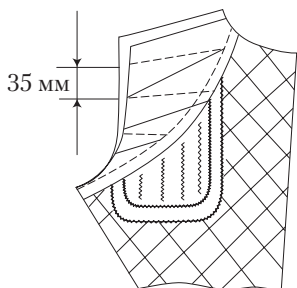
Обробити прокладки з лляної тканини. Пришити накладки, зшити виточки швом у стик. Під час обробки виточки строчки виконати за 15 мм від розрізу. За наявності додаткових накладок розташувати їх по центру лінії грудей пілочки. Вистьобувати на універсальній або спеціальній машині з боку пілочки, вигинаючи її, щоб зберегти об'єм прокладки пілочки. Строчки виконати по спіралі або паралельно, по довжині накладок.



Якщо накладка по центру грудей із волосяної тканини, її слід закрити смужкою бавовняної тканини. Настрочити смужку з двох боків, натягуючи її під час настрочування уздовж вертикальних зрізів.

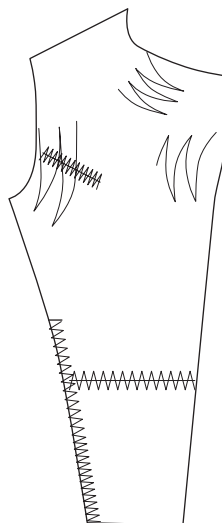


Настрочити додаткову накладку на плечову частину прокладки строчкою паралельно до овального зрізу і зигзагоподібної строчки від пройми до овального зрізу. Відстань між вершинами зигзагів – 35–45 мм.

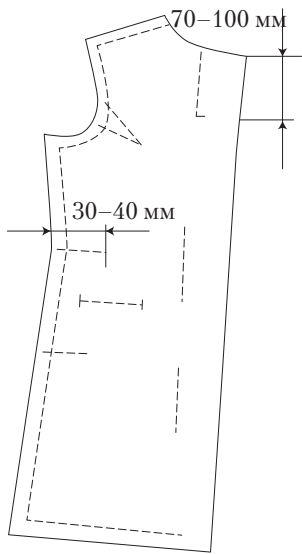


Виконати волого-теплову обробку прокладки для створення об'ємної форми, що відповідає фігурі й пілочці верху. За першого прийому від центру грудей спрасувати лацканну частину пілочки, потім зріз горловини, пройму. Праску вести від центру грудей пілочки до зрізу дугоподібними рухами. Відпрасовувати й пропарити нижню частину прокладки пілочки. Спрасувати дві пілочки водночас, повторюючи прийоми з боку лівої і правої деталей.

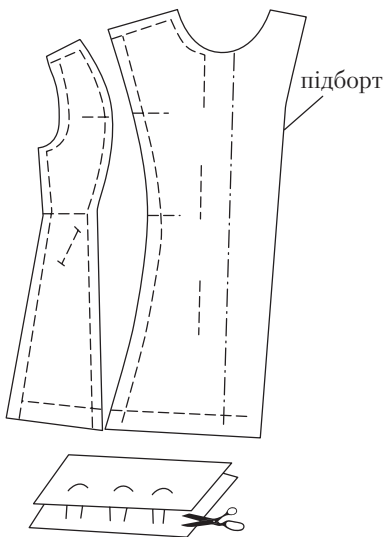
Обметати внутрішній зріз прокладки від рівня стегон до низу, якщо підкладка буде відлітна уздовж низу.



Припуски на шви в індивідуальному виробництві – ширші, ніж у масовому, тому необхідно перенести лінії швів на парні деталі. Деталі пілочок скласти лицьовими боками всередину, зрівнюючи зрізи. Прокласти строчки копіювальними стібками вздовж лінії напівзаносу пілочок по всій довжині або від горловини, талії, стегон на довжину 70–100 мм за лініями, наміченими закрійником, паралельно до всіх зрізів, уздовж лінії талії від бічних зрізів на довжину 30–40 мм, уздовж лінії виточок, кишень.

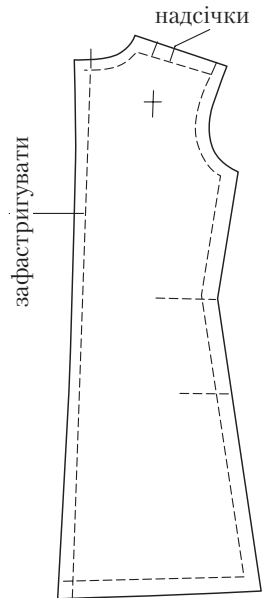


Якщо пілочка складається з частин, перенести лінію талії на всі частини пілочки, а також лінію центру грудей. На пілочці із суцільно викроєним підбортом перенести лінію перегину. Розрізати лінії строчок копіювальних стібків між деталями.

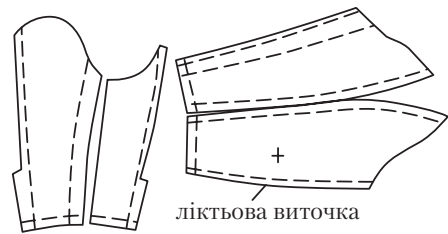


На спинці сфастригувати середні зрізи або складку до низу виробу за наміченою закрійником лінією прямими стібками завдовжки 7–10 мм або на машині 2222 класу. Плечові виточки перенести на другу половину над-

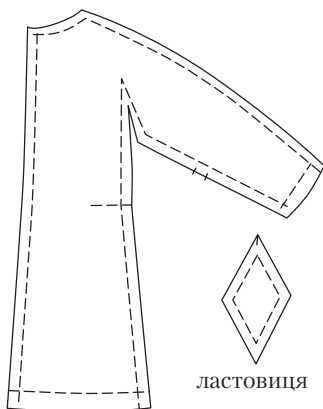
січками й хрестоподібною крейдяною міткою позначити кінець виточки. Уздовж решти зрізів і ліній (талії, стегон, підгину низу) прокласти строчки копіювальних стібків.



Перенести лінію перекату рукава на ділянках від окату, низу, рівня ліктя на довжину 40–50 мм. Уздовж ліктьових зрізів, підгину низу, верхніх зрізів рукавів строчки копіювальних стібків прокласти по всій довжині деталі. Ліктьову виточку намітити так, як на спинці плечову виточку.

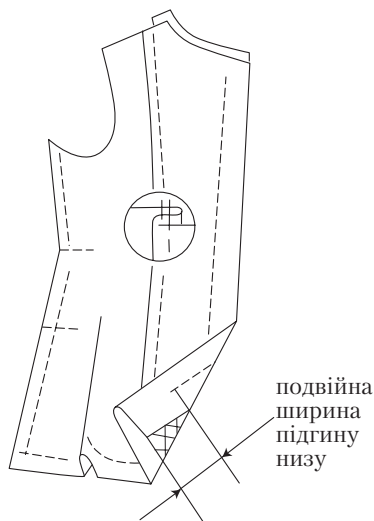


У виробках із суцільно викроєними рукавами перенести крейдяні лінії на другу деталь, так само як на пілочці, спинці, рукавах виробу зі вшивними рукавами. На ластовиці прокласти копіювальні стібки за всіма наміченими лініями.



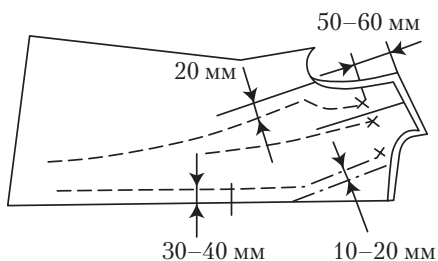
Обробити на пілочці рельєфи, виточки, кишені, виконати волого-теплову обробку, зафастригувати суцільно викроєні підборти.

Відповідно до вимог закрійника рельєфні шви можуть бути сфастриговані або зафастриговані у бік передньої частини пілочки прямими стібками завдовжки 10 мм. На пілочках виконати волого-теплову обробку, зафастригувати підборти. Строчка зафастригування підборта не доходить до підборта на подвійну ширину підгину низу.

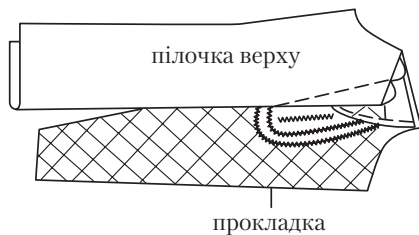


Якщо у виробі лляна прокладка, після спрасовування пілочок на ділянці грудей нафастригувати пілочку верху за прокладкою. Для цього пілочку вер-

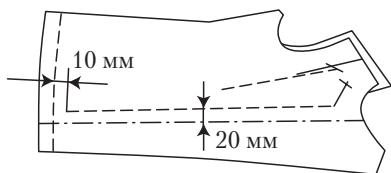
ху покласти на прокладку лицьовим боком догори, поєднуючи центри грудей пілочок. За наявності додаткових накладок на прокладці вони мають бути звернені до вивороту пілочки верху. Виріб розташувати бортом до працівника. Нафастригувати пілочку трьома строчками прямих стібків, від плечового зрізу відступаючи на 50–60 мм:



– перша нафастригувальна строчка через центр грудей до рівня кишені; відігнути пілочку, прикріпити шов виточки до прокладки розмічальними стібками, не доходячи до плечового шва на 50–60 мм;



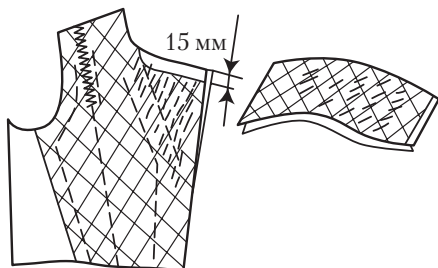
– другу нафастригувальну строчку виконати паралельно до горловини, борта на відстані 30–40 мм, від лінії перегину лацкана на 10–20 мм в бік центру грудей, у виробих із суцільно викроєним підбортом строчку виконати паралельно до перегину підборта на відстані 20–30 мм, не доходячи до підгину низу на 10 мм;



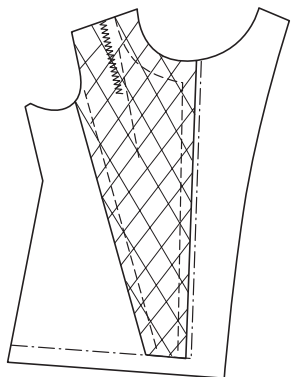
– третю нафастригувальну строчку прокласти паралельно до пройми на 50–60 мм від зрізу паралельно до внутрішнього зрізу прокладки до першої строчки.

Між нафастригувальними строчками не допускати слабину й перекошення деталей.

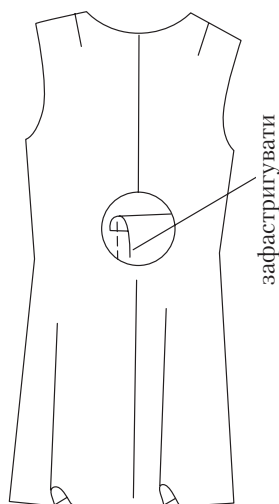
У виробках із неклеювою прокладкою вистьобати лацкани на спеціальній машині або ручною стьобальною строчкою зі стібками завдовжки 7 мм. Відстань між стібками – 2–7 мм, присаджувати прокладку між строчками на 1 мм. Строчки закінчити, не доходячи до зрізів лацкана на 15 мм.



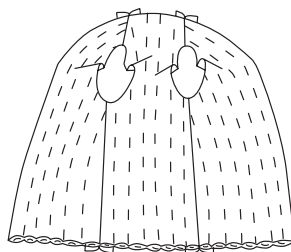
Спрасувати ще раз кожен пілочку окремо в ділянці грудей, підрізати надлишки прокладки врівень зі зрізом пілочки або у стик до лінії перегину підборта й підгину низу.



Обробити спинку: виточки, рельєфи, шліцу, з'єднати кокетки, виконати початкову волого-теплову обробку. Рельєфи, кокетки, середній шов відповідно до вимог закрійника можуть бути сфастриговані. Рельєфні шви з лицьового боку зафастригувати в бік середини, середній шов, шліцу зафастригувати в бік лівої частини спинки, шов кокетки – у бік горловини.

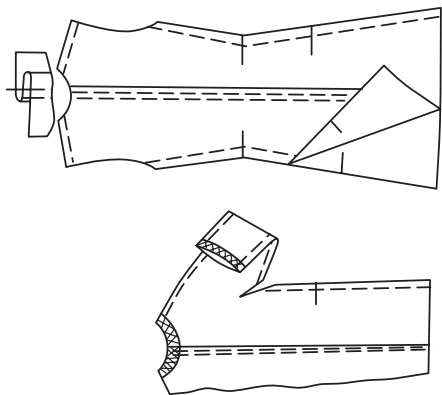


Для зимових пальт розкроїти і обробити утеплювальну прокладку: вистьобати деталі, уточнити їх за деталями верху, зшити виточки, бічні й плечові зрізи.

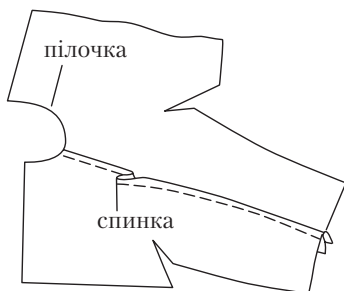


Сфастригувати пілочку й спинку вздовж бічних і плечових зрізів. Сфастригувати з боку спинки прямими стібками, суміщаючи копіювальні стібки уздовж зрізу, лінії талії і стегон. Під час фастригування плечових зрізів сумістити не тільки копіювальні стібки уздовж зрізів, а й зрізи горло-

вини, пройми. У виробках із суцільно викроєними рукавами сфастригувати верхні й нижні зрізи рукавів, бічні зрізи.



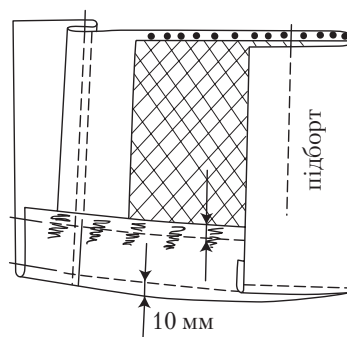
Зафастригувати плечові й бокові шви в бік спинки. Строчки виконати прямими стібками завдовжки 7–10 мм з лицьового боку на відстані 5–7 мм від шва зафастригування. У виробках із суцільно викроєними рукавами зафастригувати верхні й нижні шви рукава у бік задньої частини рукава.



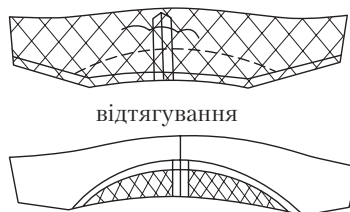
Не допускається утворення напуску тканини вздовж шва фастригування.

Зафастригувати низ пальта, перегинаючи виріб уздовж лінії підгину низу. Зафастригувати однією строчкою прямими стібками завдовжки 15–20 мм по середині ширини підгину у виробках прямого силуету і двома строчками – у виробках розкльошених. Строчки розташувати за 10 мм від підігнутого краю і від зрізу. У виробках із суцільно викроєними підбортами під-

гин низу має розташовуватися всередині підборта.

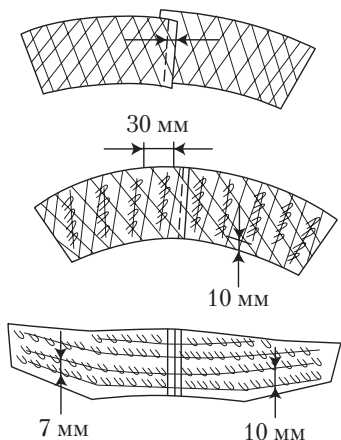


Обробити нижній комір: продублювати клейовою прокладкою, зшити середні зрізи, розпрасувати шов. У комірці піджачного типу відтягнути зріз стійки, проводячи праску дугоподібно від зрізу до перегину стійки. Відтягнути зріз вилоги, переміщуючи праску від вилоги до перегину стійки. Запрасувати стійку.

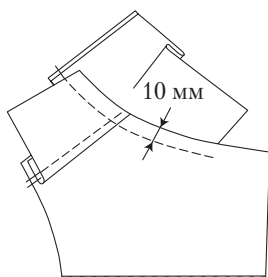


У виробках із прокладкою з льняної тканини зшити частини прокладки накладним швом, вистьобати нижній комір на машині потайного стібка або ручними стьобальними стібками. Строчки виконати з боку прокладки паралельно до зрізу стійки або середини залежно від форми коміра. Відстань між строчками – 2–7 мм або 30–40 мм, залежно від бажаної жорсткості. До зрізу стійки і вилоги строчки не мають доходити на 10 мм.

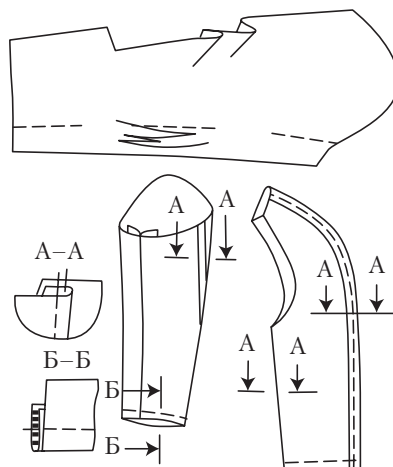
Пропарити комір.



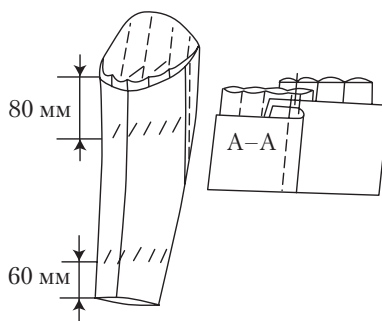
З'єднати нижній комір із виробом накладним швом із відкритим зрізом. Зрізом стійки нижнього коміра перекрити копіювальні стібки вздовж горловини пілочки й спинки на 10 мм, з'єднати лінії середини коміра й спинки. Уфастригувати прямими стібками завдовжки 7–10 мм. У виробих із рукавами реглан комір уфастригувати після уфастригування рукавів.



Обробити рукави. Передній зріз верхньої частини відтягнути. Зшити й розпрасувати передній шов. Сфастригувати ліктьові зрізи правого рукава, поєднуючи копіювальні стібки вздовж зрізів. З лицьового боку зафастригувати шов у бік верхньої частини строчкою прямих стібків. Зафастригувати низ рукава, перегинаючи деталь уздовж лінії підгину. У виробих із рукавами реглан сфастригувати верхні й нижні зрізи обох рукавів, зафастригувати їх на задню частину рукава.



Під час обробки рукавів для зимових пальт: розкроїти і вистьобати утеплювальну прокладку рукава. Сфастригувати ліктьові зрізи утеплювальної прокладки накладним швом із відкритим зрізом. Вкласти утеплювальну прокладку в рукав, суміщаючи ліктьові шви верху й утеплювача. Нафастригувати утеплювальну прокладку строчками косих стібків паралельно до низу рукава й окату на відстані 60 мм. У виробих із рукавами реглан суцільно викроєними утеплювальну прокладку рукава уфастригувати в пройму утеплювальної прокладки виробу.

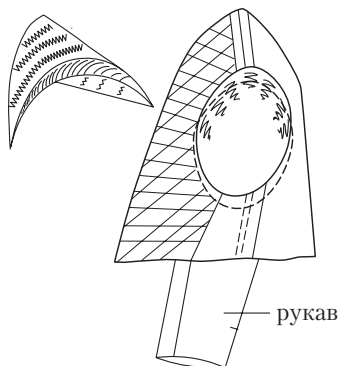


Увага! Бік утеплювальної прокладки під час примірки має бути повернутий до виворітного боку основної тканини рукава.

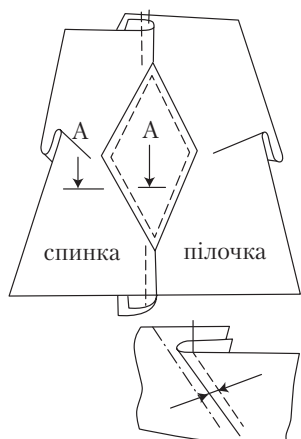
Обробити плечові накладки, якщо вони передбачені моделлю. Форму на-

кладки вибрати відповідно до моделі пальта.

Уфастрігувати правий рукав у проїму прямими стібками завдовжки 7–10 мм. Ширина шва з боку рукава – 10 мм, з боку виробу строчка проходить уздовж лінії, наміченої закрійником. У виробах із рукавами реглан уфастрігувати обидва рукави, зрівнюючи зрізи горловини, пілочки й спинки зі зрізами рукавів.



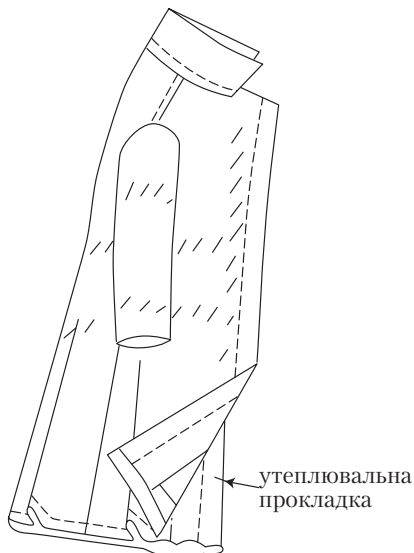
У виробах із суцільно викроєними рукавами нафастрігувати ластовицю у правий підріз виробу. При цьому зрізи ластовиці підігнути за наміченими лініями, рівняючи краї ластовиці з лініями на пілочці. Нафастрігувати прямими стібками завдовжки 7 мм, на відстані 1 мм від підігнутих країв.



У зимовому пальті нафастрігувати виріб на утеплювальну прокладку:

- спинку вздовж лінії талії, стегон, паралельно до бічних швів, проїм, плечових швів;
- пілочки вздовж лінії талії, грудей, паралельно до проїм, внутрішнього зрізу підборта.

Підрізати утеплювальну прокладку вздовж низу врівень з основною тканиною. Щодо внутрішнього зрізу підборта утеплювальна прокладка перекидає підборт на 20 мм.

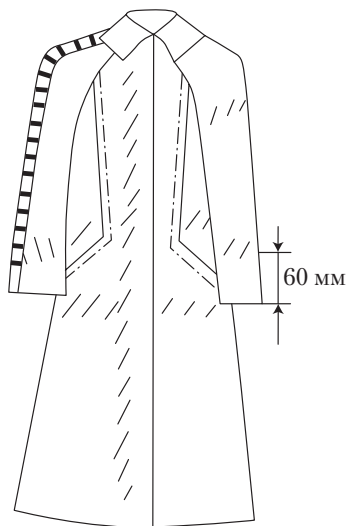


Увага! Бік утеплювальної прокладки має бути повернутий до виворітного боку основної тканини.

У виробах із рукавами реглан та суцільно викроєними рукавами утеплювальну прокладку рукава вкласти всередину основного рукава й нафастрігувати двома строчками:

- паралельно до лінії переходу пілочки і спинки в рукав;
- паралельно до низу рукава на відстані 60 мм.

Виріб повісити на манекен, перевірити, щоб не було слабини тканини верху між фастрігувальними строчками.



Написати номер замовлення на смужці білої тканини і прикріпити до низу правої частини пілочки або до низу рукава. Почистити виріб від пилу, волокон.

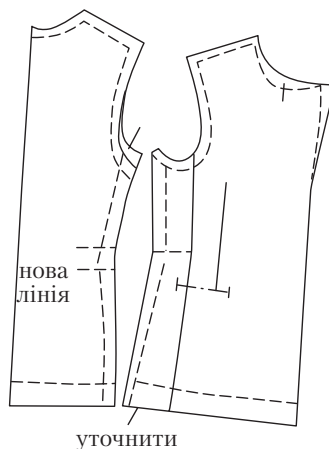
Підготовка виробу до другої примірки

Після проведення першої примірки закрійник намічає нові лінії на пілочці, спинці, рукаві, комірі відповідно до бажання замовника щодо зміни форми, щільності облягання, довжини виробу. Закрійник під час проведення примірки домагається гарного прилягання виробу по фігурі. Нові лінії закрійник намічає на правій частині виробу. Якщо фігура замовника має диспропорції, лінії намічають і на лівій стороні виробу.

Видалити нитки нафастригування утеплювальної прокладки, бічних і плечових зрізів, уфастригування рукавів, зафастригування низу.

Приprasувати зрізи деталей, видалити строчки копіювальних стібків.

Прокласти копіювальні стібки, складаючи деталі виворітними боками всередину за новими лініями, нанесеними закрійником.



Обробити рельєфні шви, виточки, кишені, борта, з'єднати плечові й бокові зрізи, комір із виробом.

Уфастригувати обидва рукави в пройму, з'єднати утеплювальну прокладку з виробом.

Зафастригувати низ виробу.

Накладні кишені можуть бути нафастриговані.



Увага! У виробі має бути оброблене все, крім вшивання рукавів, підшивки низу пальта, з'єднання підкладки з виробом.

Кінцеву обробку пальта виконати після другої примірки.

КОНТРОЛЬНІ ЗАПИТАННЯ

1. Основною інформацією паспорта замовлення для кравця є...

- А термін проведення примірки
- Б опис моделі
- В опис і рисунок моделі
- Г вимірювання фігури
- Д рисунок і опис моделі, термін проведення примірки

2. Кравець отримує від закрійника такі деталі:

- А із тканини верху – пілочки, спинку, рукави, нижній комір
- Б пілочку (цілу або з частин), спинку, рукави, манжети, деталі для кишень, нижній комір
- В пілочку, спинку, рукави, підборти, верхній і нижній комір, деталі прокладки
- Г усі деталі верху, підкладки й прокладки

3. Розміри лляної прокладки щодо пройми, плечового зрізу, горловини, борта мають...

- А відповідати пілочці верху
- Б мати припуски на усадку 5 мм
- В бути менші за тканини верху на 5 мм
- Г мати припуски на 10–15 мм

4. Вистьобування лляної прокладки виконують...

- А з боку додаткових накладок
- Б з боку прокладки пілочки
- В не має значення, з якого боку деталь вистьобувати
- Г з боку прокладки пілочки, вигинаючи пілочку догори, щоб виконати посадку накладок

5. У виробх із клейовою прокладкою строчки копіювальних стібків виконують...

- А після дублювання лівої і правої пілочки
- Б після дублювання лівої пілочки, перенесення ліній на ліву пілочку, дублювання правої пілочки
- В до дублювання деталей

6. Строчки копіювальних стібків уздовж лінії напівзаносу, талії, стегон, перекату рукава прокладають...

- А по всій довжині ліній
- Б на довжину 100 мм від окату рукава, зрізу горловини, від бокового зрізу
- В уздовж лінії талії, стегон на 30–40 мм, лінії напівзаносу від горловини на 70–100 мм, на рівні талії і стегон на довжину 70 мм, уздовж перекату рукава вниз від окату на 40–50 мм, на рівні ліктя, низу також на довжину 40–50 мм

7. Лляну прокладку з'єднують із пілочкою верху після волого-теплової обробки деталей...

- А машинними строчками паралельно до борта, горловини, пройми, плечового зрізу на відстані 5 мм від зрізів
- Б машинною строчкою з'єднують шов виточки з прокладкою, потім нафастриговують паралельно до горловини, перегину лацкана, борта
- В нафастриговують строчками, відступаючи від плечового зрізу на 50–60 мм через центр грудей, паралельно до горловини, перегину лацкана, борта, паралельно до пройми, внутрішнього зрізу прокладки, закріплюють розметувальними стібками нагрудну виточку
- Г нафастриговують пілочку верху, відступаючи від плечового зрізу на 50–60 мм і далі через центр грудей до рівня кишені, прикріплюють розметувальними стібками нагрудну виточку, розправляють тканину верху і нафастриговують паралельно до горловини, перегину лацкана, борта, пройми й внутрішнього зрізу прокладки

8. До першої примірки в демісезонному пальті обробляють...

- А виточки, рельєфи, кишені, борти, бічні й плечові зрізи, рукави, комір і уфастриговують їх відповідно у пройму і горловину, зафастриговують низ виробу
- Б виточки, рельєфи на пілочці й спинці, кишені, виконують початкову волого-теплову обробку пілочок і спинки, фастригують бічні й плечові зрізи, зафастриговують їх на спинку, зафастриговують суцільно викроєні підборти, низ виробу
- В обробляють повністю пілочку, спинку, рукави, комір, фастригують бічні й плечові зрізи, зафастриговують плечові й бокові шви, низ виробу, суцільно викроєний підборт
- Г обробляють на пілочці й спинці виточки, рельєфи, передній шов рукава; фастригують бічні, плечові зрізи пілочки й спинки, ліктьові зрізи рукавів;

зафастриговують бічні й плечові шви, ліктьові шви рукавів;
зафастриговують низ виробу, суцільно викроєні підборти, низ рукавів;
уфастриговують правий рукав, нижній комір у горловину

- 9. Низ виробу розкльошеного пальця зафастриговують...**
А строчкою косих стібків посередині ширини підгину
Б однією строчкою посередині ширини підгину строчкою прямих стібків
В за 10 мм від лінії підгину низу і 10 мм від зрізу, рівномірно розподіляючи слабіну
- 10. Нижній комір у горловину уфастриговують...**
А накладним швом із відкритим зрізом
Б накладним швом із закритим зрізом
В зшивним швом у заправування
Г настрочним швом із відкритим зрізом
Д швом у стик
- 11. Ластовицю у виробі із суцільно викроєним рукавом з'єднують**
А накладним швом із відкритим зрізом
Б настрочним швом із відкритим зрізом
В зшивним швом у заправування
Г зшивним швом у розправування
Д накладним швом із відкритим зрізом
- 12. Чому утеплювальна прокладка для проведення першої примірки має бути звернена не марлевим боком до вивороту виробу?**
А аби полегшити надягання виробу
Б аби під час примірки волокна ватину не залишалися на одязі замовника
В для естетичнішого зовнішнього вигляду виробу
- 13. Утеплювальна прокладка щодо підборта перед проведенням першої примірки розташовується...**
А у стик до зрізу підборта
Б не доходячи до внутрішнього зрізу підборта на 20 мм
В перекриваючи внутрішній зріз підборта на 20 мм
- 14. По низу утеплювальну прокладку перед проведенням примірки підрізають...**
А урівень із підгином низу виробу
Б вище від підгину низу на 20 мм
В прокладка перекриває підгин низу на 20 мм
- 15. Перша примірка необхідна для...**
А уточнення довжини й ширини виробу
Б уточнення форми деталей, силуету виробу
В уточнення довжини й ширини виробу, силуету, форми лацкана й коміра, визначення довжини й ширини рукава, правильного розташування його на фігурі замовника
- 16. Другу примірку проводять...**
А для уточнення розташування рукава
Б для уточнення довжини і ширини виробу
В для уточнення довжини виробу, перевірки правильності розташування рукава

ПРАКТИЧНІ ЗАВДАННЯ

1. Ознайомтеся з паспортом замовлення, деталями крою.
2. На складі отримайте прокладкові матеріали, підкладку, утеплювальну прокладку для зимових виробів, фурнітуру.
3. Підготуйте виріб до першої примірки.
4. Після проведення першої примірки підготуйте виріб до другої примірки.

ЛІТЕРАТУРА

1. Батраченко Н. В. Технологія виготовлення жіночого одягу : підруч. для учнів професійно-технічних навч. закл. / Н. В. Батраченко, В. П. Головінов, Н. М. Каменєва. – Київ : Вікторія, 2000. – 512 с.
2. Батраченко Н. В. Конструювання та технологія виготовлення головних уборів з текстильних матеріалів : підруч. для учнів професійно-технічних навч. закл. / Н. В. Батраченко. – Харків : ФОП Коряк С. Ф., 2015. – 428 с.
3. Борецька Є. Я. Моделі одягу : навч. посіб. / Є. Я. Борецька, М. М. Борецький, А. П. Пухальська. – Львів : Світ, 2000. – 344 с. + 16 вкл. : іл.
4. Головіна М. В. Технологія крою та шиття. – 3-тє вид. / М. В. Головіна, В. М. Михайлець. – Київ : Техніка, 1980. – 294 с. : іл.
5. Климчук Л. В. Швейна справа. / Л. В. Климчук. – Київ : Освіта, 1991. – 176 с.
6. Кучер В. О. Обладнання швейного виробництва : навч. посіб. для професійно-технічних навч. закл. / В. О. Кучер, А. О. Степура. – Київ : Вікторія, 2001. – 416 с.
7. Лазур К. Р. Швейне матеріалознавство : підруч. – Вид. 2-ге / К. Р. Лазур. – Львів : Світ, 2004. – 240 с.
8. Литвин В. Г. Конструювання швейних виробів : підруч. для учнів професійно-технічних навч. закл. / В. Г. Литвин, А. О. Степура. – Київ : Вікторія, 2008. – 320 с.+кольор. вкл.
9. Міненко Н. Г. Ткацькі переплетення : підруч. для професійно-технічних навч. закл. / Н. Г. Міненко. – Київ : Вікторія, 2001. – 132 с.
10. Радкевич В. О. Моделювання одягу : підруч. / В. О. Радкевич. – Київ : Вікторія, 2000. – 352 с. : іл.
11. Радкевич В. О. Матеріалознавство швейного виробництва : лабораторно-практичні роботи. / В. О. Радкевич. – Київ : Вища школа, 1995. – 95 с. : іл.