

С.Н. Коротков, С.М. Кравченко, С.С. Субботин

**Технология изготовления верхней одежды
по индивидуальным заказам**

**Москва
«Книга по Требованию»**

УДК 66.0
ББК 35
С11

С11 **С.Н. Коротков**
Технология изготовления верхней одежды по индивидуальным заказам / С.Н. Коротков, С.М. Кравченко, С.С. Субботин –
М.: Книга по Требованию, 2024. – 164 с.

ISBN 978-5-458-36637-3

В книге обобщен разносторонний и богатый практический опыт по технологии изготовления верхней одежды по индивидуальным заказам, накопленный на протяжении многих лет русскими портными. Описаны наиболее совершенные методы, обеспечивающие высокое качество мужской, женской и детской одежды. Книга предназначена в качестве учебника для подготовки портных и повышения их квалификации.

ISBN 978-5-458-36637-3

© Издание на русском языке, оформление
«YOYO Media», 2024
© Издание на русском языке, оцифровка,
«Книга по Требованию», 2024

Эта книга является репринтом оригинала, который мы создали специально для Вас, используя запатентованные технологии производства репринтных книг и печати по требованию.

Сначала мы отсканировали каждую страницу оригинала этой редкой книги на профессиональном оборудовании. Затем с помощью специально разработанных программ мы произвели очистку изображения от пятен, клякс, перегибов и попытались отбелить и выровнять каждую страницу книги. К сожалению, некоторые страницы нельзя вернуть в изначальное состояние, и если их было трудно читать в оригинале, то даже при цифровой реставрации их невозможно улучшить.

Разумеется, автоматизированная программная обработка репринтных книг – не самое лучшее решение для восстановления текста в его первоизданном виде, однако, наша цель – вернуть читателю точную копию книги, которой может быть несколько веков.

Поэтому мы предупреждаем о возможных погрешностях восстановленного репринтного издания. В издании могут отсутствовать одна или несколько страниц текста, могут встретиться невыводимые пятна и кляксы, надписи на полях или подчеркивания в тексте, нечитаемые фрагменты текста или загибы страниц. Покупать или не покупать подобные издания – решать Вам, мы же делаем все возможное, чтобы редкие и ценные книги, еще недавно утраченные и несправедливо забытые, вновь стали доступными для всех читателей.

ОБЩАЯ ЧАСТЬ

ОРГАНИЗАЦИЯ РАБОЧИХ МЕСТ В ПОШИВОЧНОЙ МАСТЕРСКОЙ ИНДИВИДУАЛЬНЫХ ЗАКАЗОВ

По характеру организации рабочие места в пошивочном цехе делятся на две группы: рабочие места для индивидуального пошива, рабочие места для бригадного пошива.

Каждое рабочее место для индивидуального пошива должно быть приспособлено для выполнения ручных, машинных и гладильных работ. В соответствии с этим рабочее место состоит из двух самостоятельных частей: рабочего стола, на котором выполняются ручные и гладильные работы, универсальной машины, на которой рабочий выполняет машинные работы.

Характерной особенностью этой группы рабочих мест является их полное единообразие как по оборудованию, так и по размерам.

За каждым рабочим столом должен быть закреплен комплект инструментов и приспособлений для выполнения ручных и гладильных работ. Кроме того, при каждой машине должен быть комплект инструментов и приспособлений для выполнения машинных работ.

К минимуму инструментов и приспособлений для выполнения ручных работ относятся следующие (рис. 1): швейные иглы 1, наперсток 2, сантиметр, линейка, ножницы 3, колыхек 4, просечка для петель 5, ослоровочные лекала, манекен или вешалка, мел различных цветов.

К минимуму инструментов и приспособлений для выполнения гладильных работ относятся следующие (рис. 1): ручной утюг и подставка для него 6, опрыскиватель, комплект колодок 7—12, комплект подушек для утюжки и отпаривания 13, сушко, проутюжильник и отпарка.

Для выполнения машинных работ при каждой машине должен быть комплект линеек-направителей 14, автоматическая мотал-

ка, откидная линейка 15, линейка для настрочки швов 16.

Так как на рабочем месте могут обрабатываться различные изделия, размер стола должен обеспечить возможность выполнения таких видов изделий, как пальто, которые имеют максимальные габариты. Рабочий стол длиной в 2 м и шириной 1,25 м обеспечивает эту возможность.

Длина машинного стола должна быть не менее 1,25 м, а ширина 0,75 м.

За каждым рабочим закрепляется один стол, а при двухсменной работе один стол закрепляется за двумя исполнителями, работающими в две смены. Одна машина закрепляется за несколькими исполнителями.

При бригадном пошиве существует некоторая дифференциация рабочих мест и приспособлений по выполнению не всей вещи, а только части ее.

Характер организации и размер отдельного рабочего места при бригадном пошиве зависит от двух основных факторов: характера выполняемых работ и размера изделий или деталей, обрабатываемых на данном рабочем месте.

По характеру выполняемых работ все рабочие места в бригадах основного пошива делятся на три группы:

- ручные рабочие места,
- гладильные рабочие места,
- машинные рабочие места.

К ручным рабочим местам относятся те из них, которые приспособлены для выполнения ручных работ. По количеству рабочих мест эта группа занимает первое место.

Посадка исполнителя и различные приемы при выполнении ручных работ показаны на рис. 2.

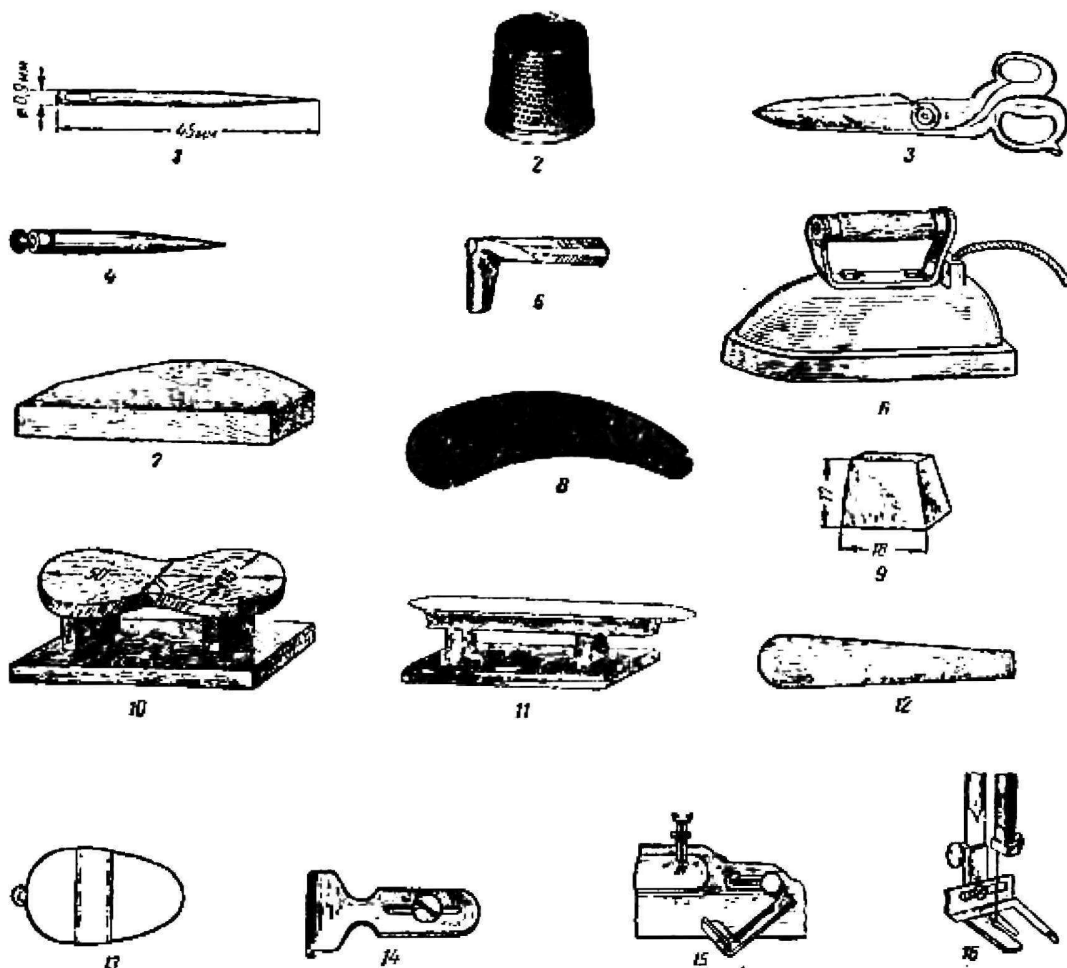


Рис. 1. Инструменты и приспособления, применяемые при использовании ручных утюжильных и машинных работ:

1 — швейная игла, 2 — наперсток, 3 — ножницы, 4 — кольцо, 5 — прессочка для вставки с гладком, 6 — ручной утюг, 7 — универсальная колодка, 8 — колодка рукава, 9 — колодка для сутюжки бейки по окату рукава, 10 — колодка для сутюжки посадки по окату рукава, 11 — колодка для разутюжки бейки, 12 — колодка для разутюжки шитых швов, 13 — ручная подушка для утюжки и отпаривания, 14 — откидная линейка, 15 — линейка для настрочки швов, 16 — линейка для настрочки швов.

К гладильным относятся рабочие места, приспособленные для выполнения процессов утюжки.

К машинным относятся рабочие места, приспособленные для выполнения машинных работ.

По размерам рабочих мест группа ручных работ делится на две подгруппы: основочных и наметочных работ и работ, при выполнении которых не требуется размещения материала на столах.

Гладильные места, в свою очередь, также делятся на рабочие места для выполнения внутрипроцессной утюжки и рабочие места для окончательной утюжки.

В подгруппе основочных и наметочных работ очень важно правильно организовать рабочее место подрезчика. Особенность этого места заключается в том, что отсюда начинается технологический процесс; от четкости работы подрезчика будет зависеть успех работы всей пошивочной бригады.

В соответствии с выполняемыми работами подрезчик на своем рабочем месте должен иметь соответствующие материалы, инструменты и приспособления.

К ним относятся: 1) основные материалы; полуфабрикаты, не подвергавшиеся подрезке; подрезные детали; 2) вспомогательные материалы: мел, карандаш; 3) инструменты изме-

рательные и направляющие: сантиметр, линейка, фигурные лекала для проведения арочных линий; 4) режущие инструменты: ножицы большие и средние, нож для заточки меха; 5) документы: книга запусков, сопроводительные документы, альбом мод.

Рабочее место подрезчика состоит из следующих участков: рабочего стола, места самого подрезчика, подставки для поступающих полуфабрикатов, полочек для подрезанных деталей, устройства для инструментов и приспособлений, мест для вспомогательных материалов, мест для документов, мест для связи и сигнализации.

При проектировании длины и ширины стола для подрезчика должна быть учтена длина и ширина вещей, площадь для деталей, подлежащих подрезке, инструментов, книг запусков и вспомогательных материалов.

Длина стола для подрезки таких вещей, как пальто, должна быть 2 м, ширина — 1,25 м. В том случае, когда подрезчик сам вырезает основную подкладку для пальто и ему приходится раскладывать детали верха на подкладке, а также при отсутствии полок для раскроенных деталей стол делается длиной 2,5 м.

Длина места для самого рабочего соответствует длине стола, ширина места 0,75 м.

Подставку для поступающих полуфабрикатов необходимо иметь вогнутую, в противном случае не будет устойчивости, и свертки при малейшем толчке будут скатываться на пол.

Для подрезанных деталей подрезчик должен иметь полочки, на которых он размещает детали в строго установленном порядке.

Для остающихся полуфабрикатов, вспомогательных материалов и документов в столе подрезчика устраиваются ящики, которые распределяются между подрезчиками двух смен.

Столы остальных рабочих подгруппы основочных и наметочных работ при пошиве пальто делаются длиной 2 м, шириной 1—1,5 м. Стол шириной 1,5 м требуется для таких работ, как заготовка изделий на подкладку или вату, в остальных случаях ширина стола может быть 1 м.

К работам, не требующим размещения материалов на столах, относятся следующие: ручная обработка верхних карманов, обработка бортов, обработка воротника, впусшка, обработка мелких деталей, все подшивочные работы, обработка пройм.

При выполнении перечисленных работ рабочие столы нужны только для размещения фурнитуры, ниток, инструментов и вспомогательных материалов. Поэтому ширина стола

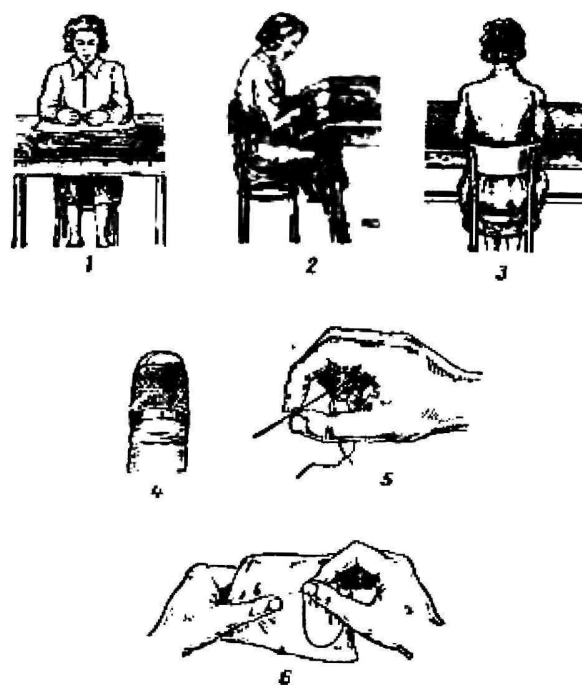


Рис. 2. Посадка исполнителя и различные приемы при выполнении ручных работ:

1 — посадка при выполнении ручных работ, вид спереди, 2 — вид сбоку, 3 — вид сзади, 4 — наперсток на пальце, 5 — положение иглы в начале прокола, 6 — конец прокола

в 0,5 м является вполне достаточной для этих видов работ. Длина стола для этих работ может быть разной, однако можно рекомендовать 1,25 м, так как при более плотном размещении рабочие будут мешать друг другу.

Большинство названных работ требует хорошего освещения рабочих мест. Особенно важно освещение при обработке бортов, воротника, впусшке, обшивке петель и подшивке. Кроме общего искусственного освещения, для этих работ необходимо иметь хорошее местное освещение.

Для всех рабочих данной подгруппы должны быть сделаны под ноги подставки высотой 20—25 см.

У каждого стола должно быть два ящика: для каждой смены по одному.

В бригаде почти вся утюжка выполняется на одном рабочем месте, поэтому оно должно быть приспособлено для выполнения всех процессов утюжки. Размер стола должен обеспечить удобное выполнение утюжки всех деталей. Для утюжки таких изделий, как мужское пальто, требуются столы длиной 2 м и шириной 1 м.

Для утюжки готовых изделий ширина стола должна быть увеличена до 1,5 м.

Утюжилщик, выполняющий процессную утюжку, должен располагать набором колодок и болванок, к которым относятся следующие: универсальная колодка, колодки для разутюжки краев бортов, локтевых швов, плечевых швов, сутюжки окатов и разутюжки проймы, подушка для сутюжки воротника и утюжки рукавов, настольные прессы.

Чтобы предохранить материал от опаливания, утюжилщик должен пользоваться тонкой полотняной тканью (проутюжилник), которую накладывают на деталь, подлежащую утюжке, затем смачивают. Длина про-

утюжилника 0,75 м, а ширина при складывании вдвое 0,35 м.

Ряд операций утюжки производят на поверхности стола или на колодке. К ним относятся: приутюжка бортов, карманов и все те операции, которые преследуют цель уменьшить толщину. Другие операции утюжки выполняются с подкладыванием сукна на стол или на колодку. Сукно должно быть плотное, грубошерстное.

Для готовой утюжки, кроме проутюжилника, необходимо иметь отпарку. Для отпарки используется льняная ткань (парусина), предварительно вываренная в кипятке для удаления из нее клейких веществ.

ОСНОВЫ ШВЕЙНОЙ ТЕХНОЛОГИИ

СТЕЖКИ

СМЕТОЧНЫЕ ПРЯМЫЕ СТЕЖКИ

Сметочные прямые стежки применяются в большинстве случаев для временного скрепления деталей между собой, в некоторых случаях для постоянного скрепления, а также для образования различных сборок и силков.

Как видно из рис. 3, 1 форма этого стежка представляет наиболее элементарное скрепление ниткой двух или нескольких деталей.

Этот стежок образуется следующим образом. Игла с ниткой вводится сверху в ткань либо в вертикальном направлении, либо с небольшим наклоном вперед в зависимости от назначения стежка и проходит насквозь. Затем с нижней стороны на расстоянии 2—3 мм от прокола (в зависимости от толщины ткани) острей иглы продвигается вперед и вновь вводится в ткань под таким же углом, при этом игла выходит наверх.

Стежки должны располагаться с одинаковыми интервалами с верхней стороны ткани и на одинаковом расстоянии между проколами с нижней стороны.

Длина сметочного стежка определяется длиной верхней нити и длиной интервала или лицевого пролета. Практически длина сметочного стежка колеблется от 0,5 до 5 см в зависимости от его назначения.

В зависимости от характера операции такие стежки выполняются на руках или на столе, в том и в другом случае при положении детали швом от исполнителя.

СТЕЖКИ-СИЛКИ

Стежки-силки (рис. 3, 2) выполняются так же, как и прямые, и отличаются от последних положением нити на шве: на верхней стороне

нить не притягивается к ткани, а располагается с ослаблением, образуя петельку. Такие стежки, как правило, применяются при копировании линий на парных деталях, т. е. переносятся с одной детали на другую. Стежки-силки обычно прокладываются в тех случаях, когда необходимо обеспечить устойчивость линий. Для образования силков слои тканей раздвигают до полного прилегания петелек стежков к ткани, и затем нити между слоями тканей разрезают. Высота силков допускается 2—3 мм. Длина силков от 2 до 10 мм. Силки должны прокладываться мягкими нитками контрастного цвета с основной тканью и с одинаковой высотой петелек.

СТЕЖКИ СТАЧНЫЕ («ВЗАД ИГЛУ»)

Стачной стежок (строчкой) (рис. 3, 3) предназначен для постоянного и прочного скрепления двух или нескольких деталей и применяется в том случае, когда машинное скрепление по каким-либо причинам затруднено или когда требуется повышенная растяжимость шва (швы раскенов воротника и др.).

Первая стадия стежка выполняется аналогично прямому стежку, после чего игла вновь вводится в первую точку предыдущего укола и возвращается на поверхность с длиной шага с нижней стороны в два раза большей, чем с верхней стороны. Дальнейший прокол с верхней стороны в ткань должен приходиться в точку выхода иглы на поверхность ткани предыдущего прокола.

В результате аналогичного повторения проколов иглы образуется сплошная цепь стежков, плотно примыкающих друг к другу. Практически частота стежков колеблется от 3 до 4 в 1 см в обычных швах, а при разметке проймы шаг стежка колеблется от 1 до 2 см.

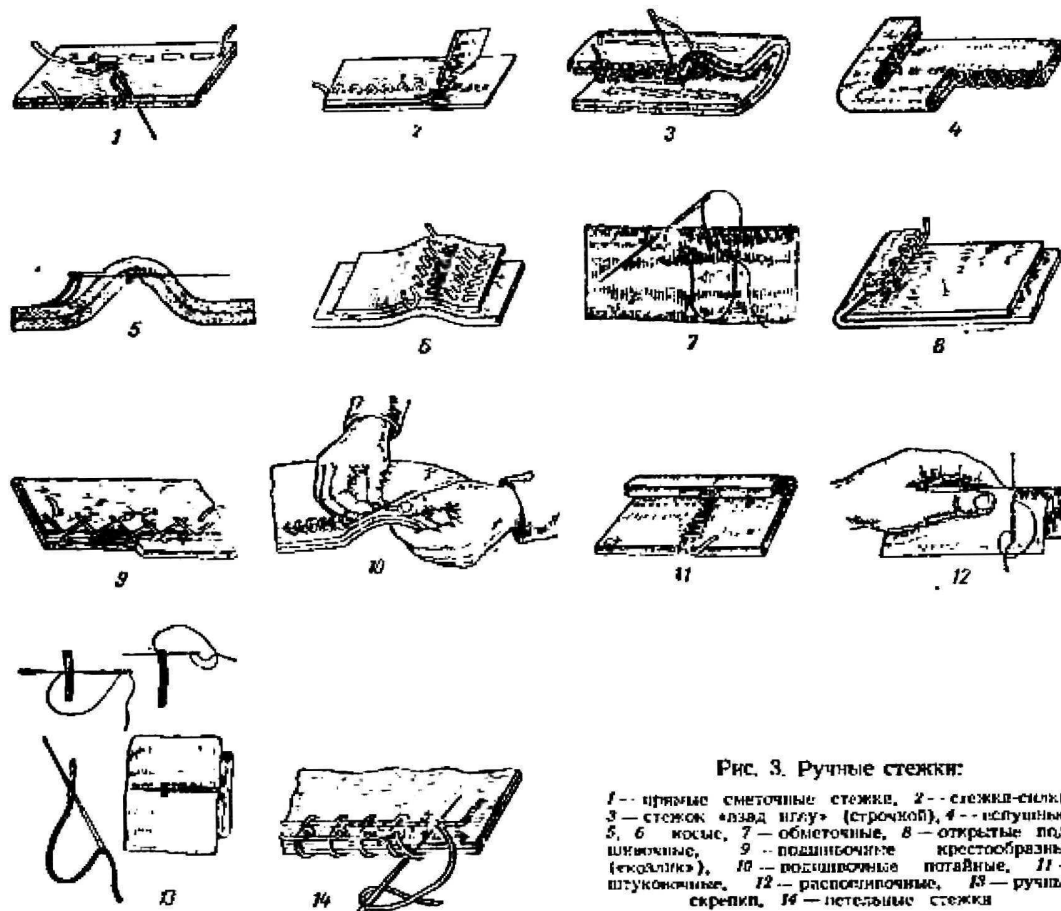


Рис. 3. Ручные стежки:

1 — прямые сметочные стежки, 2 — скрепки-силки, 3 — стежок «иззад иглу» (строчкой), 4 — вспушные, 5, 6 — косые, 7 — обметочные, 8 — открытые подшивочные, 9 — подшивочные крестообразные («крестик»), 10 — подшивочные потайные, 11 — штукочные, 12 — распорочные, 13 — ручные скрепки, 14 — петельные стежки

ВСПУШНЫЕ СТЕЖКИ

Вспушные потайные стежки (рис. 3, 4) применяются для сквозного скрепления и отделки края бортов, отворотов, воротников, пояса и других деталей. Вспушка имеет большое практическое значение, последней замещается машинная отделочная строчка. Кроме того, вспушка обеспечивает устойчивость края детали к деформации в процессе носки изделия.

По своему построению вспушной стежок несколько напоминает стежок строчкой, различие состоит в том, что длина вспушного стежка сверху очень мала — 0,5—1 мм, вследствие чего нитки стежков оказываются скрытыми внутри скрепляемых тканей.

Вспушной стежок выполняется на руках при положении детали краем от исполнителя.

Образование этого стежка производится следующим образом. Игла с ниткой вводится в ткань с небольшим наклоном вперед и на половине толщины нижней ткани направляется вверх и выводится наружу. Затем игла

с ниткой снова вводится в ткань на расстоянии 0,5—1 мм от точки выхода иглы на верхний слой ткани и т. д.

В том случае, когда вспушка делается на расстоянии 1,5—2,5 мм от края, игла с ниткой с верхней стороны также вводится в ткань с небольшим наклоном вперед, пропускается насквозь и выводится с нижней стороны наружу, затем с нижней стороны делается прокол наверх точно так же, как и с верхней стороны.

При выполнении процесса вспушки стежки с лицевой стороны прячут в ткань и не затягивают для того, чтобы с лицевой стороны не образовалось заметных углублений. Вспушные стежки делают тонкой иглой тонкими шелковыми нитками в тон ткани.

Частота стежков с лицевой стороны от 2,5 до 4 в 1 см.

КОСЫЕ СТЕЖКИ

Косые стежки (рис. 3, 5 и 6) по своему строению несколько отличаются от прямых стежков: нижняя часть стежка проклады-

вается под некоторым углом по отношению к верхней.

Косые стежки применяются при различном временном и постоянном скреплении слоев тканей: при наметке, выметке, приметке, открытой подшивке и стежке. Этот стежок по сравнению с прямым стежком обеспечивает более устойчивое скрепление, что почти исключает сдвиг тканей в процессе обработки изделия. Линия из косых стежков эластична и менее препятствует растяжению ткани. Косой стежок имеет большое распространение и как стежок стегальный, который применяется для стежки отворотов, подворотников, волосистой ткани и других аналогичных операций. Для выстигивания отворотов и подворотников применяются косые потайные стежки, а для выстигивания волосистой ткани — косые сквозные.

Длина косого наметочного стежка колеблется от 0,5 до 5 см.

Длина косого стегального стежка колеблется от 0,2 до 1 см, в зависимости от содержания выполняемой операции.

В зависимости от характера операции устанавливается интервал между линиями стежков до 1,5 см.

ОБМЕТОЧНЫЕ СТЕЖКИ

Обметочные стежки (рис. 3, 7) применяются для предохранения края ткани от осыпания нитей главным образом открытых швов, как например брюк, юбок и др. Такой стежок огибают срез ткани и придерживают крайние нити от отделения их от ткани. Проколы иглы должны проходить на расстоянии 3—5 мм от края среза ткани. Нить должна ровно, без натяжения огибать срез.

Ручную обметку производят мягкими неплотными нитками справа налево с проколом иглы в направлении к работающему. Стежки прокладывают с интервалами между проколами иглы 0,5—0,7 см при положении обметываемого среза от работающего.

ОТКРЫТЫЕ ПОДШИВОЧНЫЕ СТЕЖКИ

Открытые подшивочные стежки (рис. 3, 8) применяются для прикрепления подогнутого края к основной детали с открытым срезом в несучущих тканях.

При выполнении открытого подшивочного стежка игла вводится в ткань вплотную около среза подгибки и захватывает половину толщины ткани основной детали и выходит на поверхность подгибки на расстоянии 2—4 мм от среза. Все последующие проколы выполняются либо над первым проколом на под-

гибке, либо же на 2—3 мм левее его. В первом случае стежки на подгибке будут располагаться в вертикальном направлении, а во втором — в косом. Частота стежков 2—4 в 1 см.

Для подшивки обычно используются нитки шелковые или хлопчатобумажные, имеющие толщину, соответствующую толщине ткани. При этом детали располагаются сгибом от работающего.

Нити стежков кладутся ровно, с легким натяжением и так, чтобы подшивка с лицевой стороны была незаметной.

ПОДШИВОЧНЫЕ КРЕСТООБРАЗНЫЕ СТЕЖКИ («КОЗЛИК»)

Подшивочные стежки «козлик» (рис. 3, 9) применяются для прикрепления подогнутого края к основной детали с открытым срезом в сыпучих тканях, так как этот вид стежков предохраняет обрезной край от осыпания.

Эти стежки прокладывают слева направо, причем проколы иглы следуют справа налево параллельно срезу подгибки с чередованием проколов по подгибке и по основному слою детали. Нижние и верхние проколы должны располагаться один против другого (верхний прокол — во всю толщину подгибки, а нижний — на половину толщины ткани).

Длина проколов колеблется от 2 до 4 мм, интервалы между ними от 3 до 5 мм. Высота стежка 4—7 мм, в зависимости от осыпемости ткани. С лицевой стороны стежки должны быть незаметными.

Стежки прокладывают шелковыми или хлопчатобумажными нитками соответствующей толщины при положении детали сгибом подгибки от работающего.

ПОДШИВОЧНЫЕ ПОТАЙНЫЕ СТЕЖКИ

Подшивочные потайные стежки (рис. 3, 10) применяются для прикрепления подкладочной или другой ткани к основному материалу, подкладочных деталей между собой и др.

Закрываемые стежки выполняются в основном так же, как и стежки открытые. Чтобы замаскировать стежки, в нижний слой ткани вводят иглу на глубину 0,5 мм ниже уровня верхнего края и на таком же расстоянии выводят на поверхность около подгибки подшиваемого шва.

Стежки прокладывают тонкими нитками в толщину ткани с частотой 3—4 стежка в 1 см при положении края подшиваемого шва от работающего или к работающему.

ШТУКОВОЧНЫЕ СТЕЖКИ

Штукочный стежок (рис. 3, 11) используется в том случае, когда надо получить незаметный с лицевой стороны и наиболее тонкий шов.

Срезы штучного шва соединяются в стык, и в таком положении игла вводится в края срезов ткани перпендикулярно к линии срезов. Проколы иглы делаются от работающего на расстоянии 1—2 мм (вход и выход иглы) от срезов шва, причем прокол должен проходить через всю толщину ткани, не выходя на лицевую поверхность. Нить стежков плотно стягивает срезы шва.

Для получения незаметного шва стежки прокладывают тонкими шелковыми нитками в тон ткани с интервалами между проколами 1—2 мм. Шов со стороны изнанки плотно протуживают на колодке. Острием иглы аккуратно поднимают (вдоль всего шва) ворсовую поверхность ткани.

Штукочка обычно применяется в толстых несучущих тканях (драп, бобрик, байка, сукно).

СТЕЖКИ РАСПОШИВОЧНЫЕ

Распошивочные стежки (рис. 3, 12) применяются для маскировки линии шва с лицевой стороны. Стачанный и разутюженный шов с лицевой стороны перегибают так, чтобы детали своей изнанкой совместились. Распошивкой достигается плотное соединение граней шва, в результате чего шов с лицевой стороны становится менее заметным. Процесс распошивки выполняется чередованием проколов иглы в направлениях к работающему и от работающего. След прокола должен проходить под некоторым углом к линии шва.

При проколе иглой захватывают ткань по шву на глубину 0,5—0,25 мм, причем интервалы между проколами не должны превышать 0,25 мм. Стежки по всему шву прокладывают справа налево. Для распошивки используют наиболее тонкие шелковые нитки.

После распошивки ворсовую поверхность аккуратно поднимают движением острия иглы по ткани вдоль шва.

СКРЕПКИ

Скрепки (рис. 3, 13) служат дополнительным скреплением концов карманов, обшивных петель, складок, гульфиков и т. д. В зависимости от положения скрепки могут быть различной длины: 0,3; 0,5; 0,75; 1; 1,5 см. Длина скрепок на карманах должна быть равна ширине рамок, а на петлях — ширине узоров.

Скрепка состоит из нескольких проложенных нитей — основы, поверхность которой с наружной стороны плотно покрыта витками шелковой нитки.

Выполняется скрепка в два приема. Сначала прокладывают основу из двух-трех ниток, а затем эту основу обвивают шелковыми нитками в тон ткани верха. Витки накладывают плотно друг к другу, образуя сплошной валик, захватывая при этом основную ткань.

Конец шелковой нитки выводят на изнанку и несколькими потайными стежками аккуратно закрепляют и отсекают.

ПЕТЕЛЬНЫЕ СТЕЖКИ

Петельные стежки (рис. 3, 14) являются наиболее сложными по сравнению с другими видами и применяются для обметывания петель, в некоторых случаях такими стежками обметывают срезы швов женских легких платьев. Обметка петель выполняется либо на простилке, которая прокладывается под угол петли, либо на каркасе (специальный шнурок, обвитый шелковыми нитками).

Процесс образования стежка на простилке выполняется следующим образом. Вначале прикрепляется нить простилки проколом иглы с лица на изнанку около первого стежка. Длина простилки должна быть в 4—5 раз больше длины разреза петли.

Для образования узора со стороны изнанки делается второй прокол вертикально или наклонно к поверхности ткани на расстоянии 0,2—0,3 см от края в зависимости от назначения стежка, игла проталкивается в ткань до половины ее длины. На выступающий конец иглы в направлении от работающего слева направо накидывается нитка, которая образует петлю. Затем иглу выводят из ткани, подводят нитку к краю и подтягивают (см. рис. 3). Дальнейшее образование стежка производится повторением таких же проколов, которые прокладывают на одинаковом расстоянии друг от друга с интервалом от 1 до 3 мм, в зависимости от толщины нитей.

Аналогичные стежки применяются для обметывания петель и на каркасе, причем узор в петлях на каркасе располагается около каркаса на грани разреза петли.

ШВЫ

В процессе изготовления одежды скрепление деталей осуществляется преимущественно при помощи швов. В швейном производстве применяется большое разнообразие швов. В зависимости от выполняемой операции применяется определенный вид шва.

СТАЧНЫЕ ШВЫ

Стачной шов (рис. 4, 1) применяется при пошивке всех видов одежды. Стачной шов может быть выполнен в два, три и более сложения.

Выполнение этого шва производится следующим образом: две или несколько деталей складывают вместе, уравнивают края, сметывают, а затем стачивают. Передко такие швы стачивают без сметывания.

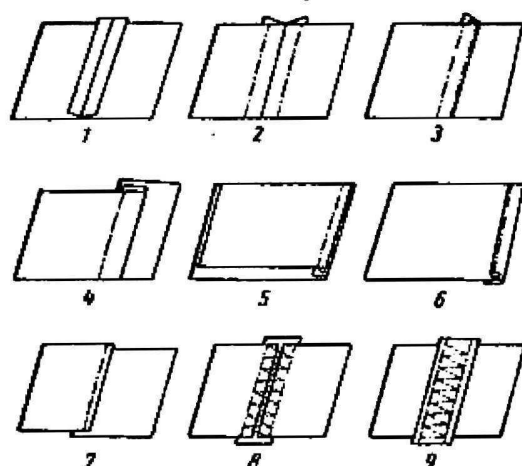


Рис. 4. Швы:

1 — стачной, 2 — расстрочной, 3 — настрочной, 4 — настрочной отлетной, 5 — краевой, 6 — окантовочный, 7 — накладной, 8 и 9 — швы и сток

При стачивании край шва должен располагаться справа по отношению к работающему, а деталь — слева. Шов может быть выполнен без посадки или с посадкой. При стачивании шва необходимо следить за тем, чтобы не было смещения ткани, ненужных посадок, растяжений и искажений линии шва.

Для того чтобы шов получался одинаковой ширины, в некоторых случаях применяются специальные линейки-направители. Ширина шва зависит от сыпучести ткани и назначения шва. В практике индивидуального производства применяется ширина шва от 0,5 до 1,5 см.

РАССТРОЧНЫЕ ШВЫ

Расстрочные швы (рис. 4, 2) сначала стачивают как стачные, а затем с лицевой стороны прокладывают строчки при раздвоенном шве с изнанки. В шерстяных тканях швы предварительно разутюживают.

Строчки могут располагаться на различном расстоянии от шва в зависимости от его назначения.

НАСТРОЧНЫЕ ШВЫ

Сначала такой шов (рис. 4, 3) обрабатывают как стачной, а затем после стачивания верхний слой ткани перегибают на одну сторону, заутюживают и дополнительно настрачивают одной или двумя строчками, которые могут располагаться на различном расстоянии от шва.

Обычно такие швы стачивают при неодинаковой ширине шва на скрепляемых деталях: с узким припуском шва на верхней детали и с широким — на нижней.

Ширина шва верхней детали колеблется от 0,2 до 0,7 см, на нижней детали ширина шва больше ширины лицевой строчки на 0,5—1 см.

При выполнении настрочки применяются специальные направляющие линейки, которые прикрепляются к верхней лапке швейной машины. Настрочка производится шелковыми нитками. Частота строчки 5 стежков в 1 см.

НАСТРОЧНЫЕ ОТЛЕТНЫЕ ШВЫ

При выполнении этого шва (рис. 4, 4) по намеченной линии край верхней детали подгибают, заметывают и приутюживают.

Верхнюю деталь накладывают на лицевую сторону нижней детали. Заметанный край совмещают с меловой линией нижней детали и верхнюю деталь намечивают на нижнюю. Сметочную нить прокладывают на расстоянии 1—2 мм от проектируемой линии строчки. После проутюжки шов настрачивают.

КРАЕВЫЕ ШВЫ

Краевой шов (рис. 4, 5) применяют для отделки краев различных изделий и предохранения тканей от осыпания. Детали сначала стачивают обычным соединительным швом, затем заметывают, приутюживают и прострачивают.

Строчка может располагаться на различном расстоянии от края и прокладывается, как правило, с лицевой стороны.

ОКАНТОВОЧНЫЕ ШВЫ

Окантовочные швы (рис. 4, 6) применяются для отделки внутренних карманов, краев подгибки низа, краев подгибки плеча, среднего шва спинки и срезов боковых швов в изделиях с подкладкой до талии или без подкладки. Окантовка производится полоской из подкладочной ткани, которая предназначается для данного изделия, полоску выкраивают в поперечном или косом направлении шириной 2 см.

Для окантовки также используются полоски из кожи или из сукна обычного или приборного.

Окантовка выполняется следующим образом. Полоска ткани притачивается к срезу детали сверху с легким натяжением. Ширина шва до 4 мм.

При окантовке краев приборным сукном и кожей некоторые швы разутюживают, а некоторые заутюживают на сторону. Излишки ширины шва подрезают. Край среза плотно огибают полоской и в некоторых случаях заметывают с лицевой стороны прямыми обычными стежками.

Окантовочный шов проутюживают и прострачивают с лицевой стороны в шов канта шелковыми нитками в тон ткани канта.

Окантовочные края не выметывают, а прострачивают при плотном огибании полоской среза. Строчку прокладывают либо в шов, либо по краю окантовки около шва на расстоянии 1 мм нитками в тон окантовки.

ШВЫ С НАКЛАДНЫМИ СРЕЗАМИ

Этот вид шва (рис. 4, 7) в большинстве случаев применяется для соединения деталей парусины, вытачек на парусине и т. д.

При выполнении этого шва один срез детали или вытачки накладывается на другой на 1—1,5 см, а в концах вытачек на 0,3—0,5 см и настрачивают на расстоянии 0,3—0,5 см от краев среза двумя строчками. Интервал между строчками 1 см.

Такие швы могут выполняться на универсальной машине или на машине «зигзаг».

ШВЫ В СТЫК

Шов в стык (рис. 4, 8 и 9) также применяется для скрепления деталей парусины или вытачек на ней. Этот шов обеспечивает эластичность — тонкость и плавное сопряжение срезов вытачек в концах. Шов выполняется на тонкой поперечной хлопчатобумажной полоске шириной 3 см.

Срезы шва располагаются по середине полоски вплотную друг к другу и в таком виде пристрачиваются к полоске со стороны парусины на расстоянии от среза 4—5 мм. Край срезов шва закрепляют дополнительно зигзагообразной строчкой.

ВЛАЖНО-ТЕПЛОВАЯ ОБРАБОТКА РАЗЛИЧНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Под влажно-тепловой обработкой деталей понимается применение влажно-тепловых процессов, выполняемых при помощи утюгов или

специальных прессов. Все операции влажно-тепловой обработки выполняются после увлажнения участков, подвергающихся утюжке.

Влажно-тепловая обработка представляет исключительно сложный и весьма важный вид работ в технологическом процессе изготовления различных видов мужской и женской одежды. При помощи влажно-тепловой обработки достигается необходимое изменение контуров той или иной обрабатываемой детали (сутюжка и оттяжка). Кроме того, тепловые процессы применяются и на других стадиях пошивки одежды как заключительные операции. Тепловые процессы оказывают решающее влияние на образование проектной формы одежды и на облегание одежды фигуры человека.

Влажно-тепловая обработка деталей не только сложный, но и очень трудоемкий вид работы, так как требует большой затраты времени на преодоление сопротивления ткани при принудительной оттяжке или сутюжке деталей. В свою очередь, затраты времени для влажно-тепловой обработки будут зависеть еще и от свойств тканей. Чем плотнее крутка нитей основы и утка, тем сложнее выполнять влажно-тепловые процессы.

Ниже излагаются практические приемы влажно-тепловой обработки различных деталей одежды.

ВЛАЖНО-ТЕПЛОВАЯ ОБРАБОТКА СПИНОК

Обработка цельнокроеных спиннок без среднего шва. Влажно-тепловая обработка цельнокроеных спиннок без среднего шва различных контуров (рис. 5, 1) характеризуется рядом приемов¹.

Как правило, в одежде прилегающей формы цельнокроеные спинки строятся с прогибом бокового шва в участке талии и с небольшим овалом выше и ниже талии. Характер влажно-тепловой обработки спинки определяется наличием прогиба или овала. Например, в участке при точке а и б спинка соответственно сутюживается (принудительно сокращается длина бокового среза от талии до проймы) до полного выпрямления овала.

Сутюжкой обеспечивается необходимая полнота (выпуклость) на участке а, т. е. на округлой части боковой стенки туловища человека. Величина сутюжки задается конструктором и дополнительно контролируется надсечками, расположенными на полочках и на спинке.

¹ Влажно-тепловая обработка спиннок и полочек выполняется после прокладывания стоечек.

При точке *в* срез соответственно оттягивается до полного выпрямления прогиба. При точке *г* применяется некоторая сутюжка, однако она не может быть больше одной трети величины оттяжки, сделанной в участке при точке *в*.

Обычно такая сутюжка делается для фигур с высоким положением выступа лопаток.

При совмещении бокового шва с контуром боковой стенки туловища сутюжка при точке *б* является необязательной.

Для некоторых телосложений (с продоль-

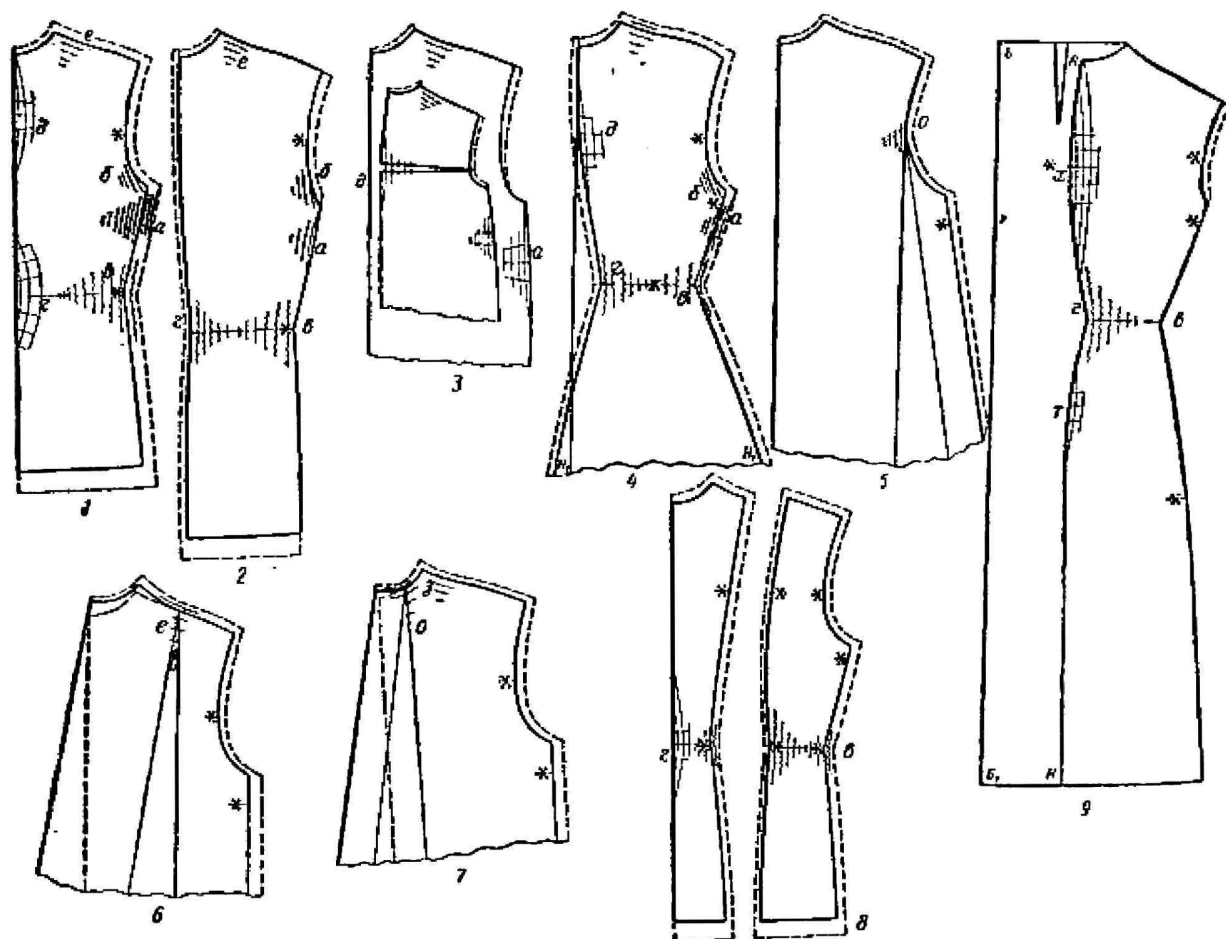


Рис. 5. Влажно-тепловая обработка спинки:

1 — цельнокроеной без среднего шва, 2 — со швом посередине, 3 — с прямыми боковыми срезами цельнокроеные и со швом посередине, 4 — с фалдами от талии, 5 — прямой с фалдой от проймы, 6 — прямой с фалдой от лопаток, 7 — прямой с фалдой от уровня лопаток над ростком, 8 — с рельефом, 9 — спинали.

Легкая сутюжка делается также в участке при точке *д*.

В изделиях с незначительным облеганием по талии сутюжка в участке точки *г* и оттяжка в участке точки *в* исключаются.

Следует отметить, что величина сутюжки и оттяжки по боковому срезу спинки зависит не только от конфигурации спинки, но и от ширины ее. Чем шире спинка, тем больше сутюжка и оттяжка. В некоторых случаях сутюжка применяется и в участке проймы спинки, если это предусмотрено конструкцией.

ной выемкой в верхней части спины, ниже седьмого шейного позвонка) на спинке в участке при точке *е* плечевой срез оттягивается до полного выпрямления выемки. Эта операция особенно необходима в изделиях с перемещенными плечевыми швами на перед.

После этих операций срезы спинки, которые подвергались влажной обработке, обмелают и обрезают, если они имеют искажение. В таком виде спинка соединяется с полочкой.

Обработка спинки со швом посередине. В зависимости от моды разрезные спинки вы-