

М. А. СИЛАЕВА

ТЕХНОЛОГИЯ ОДЕЖДЫ

УЧЕБНИК

В ДВУХ ЧАСТЯХ

Часть 1

Рекомендовано

*Федеральным государственным автономным учреждением
«Федеральный институт развития образования»
в качестве учебника для использования в учебном процессе
образовательных учреждений, реализующих программы
начального профессионального образования по профессии
262019.03 «Портной»*

*Регистрационный номер рецензии 458
от 12 декабря 2011 г. ФГАУ «ФИРО»*



Москва
Издательский центр «Академия»
2012

УДК 687.1(075.32)
ББК 65.304.9я722
С36

Рецензент —
преподаватель Московского художественно-педагогического
колледжа технологий и дизайна, заслуженный учитель
профессионально-технического образования РФ,
почетный работник профессионально-технического
образования РФ *Р.К.Садыкова*

Силаева М.А.

С36 Технология одежды. В 2 ч. Ч. 1 : учебник для нач. проф.
образования / М.А.Силаева. — М. : Издательский центр
«Академия», 2012. — 352 с.

ISBN 978-5-7695-5962-4

Учебник является частью учебно-методического комплекта по профес-
сии 262019.03 «Портной».

В учебнике, состоящем из двух частей, рассмотрены функции и класси-
фикация одежды, требования к ней, виды работ при изготовлении одежды,
способы обработки деталей и узлов швейных изделий.

В части 1 рассмотрены процессы обработки изделий платьев-блузоч-
ного ассортимента и корсетных изделий. Приведены особенности клеевых
методов обработки деталей одежды, особенности обработки разных видов
карманов, вытачек, рельефов, кокеток и других деталей и элементов одежды.

Учебник может быть использован при освоении междисциплинарных
курсов, входящих в профессиональный цикл профессии 262019.03 «Порт-
ной» в соответствии с ФГОС НПО.

Для учащихся образовательных учреждений начального профессио-
нального образования.

УДК 687.1(075.32)

ББК 65.304.9я722

*Оригинал-макет данного издания является собственностью
Издательского центра «Академия», и его воспроизведение любым способом
без согласия правообладателя запрещается*

© Силаева М.А., 2012
ISBN 978-5-7695-5962-4 (ч. 1) © Образовательно-издательский центр «Академия», 2012
ISBN 978-5-7695-5961-7 © Оформление. Издательский центр «Академия», 2012

Уважаемый читатель!

Данный учебник является частью учебно-методического комплекта по профессии «Портной».

Учебно-методический комплект по профессии — это основная и дополнительная литература, позволяющая освоить профессию, получить профильные базовые знания. Комплект состоит из модулей, сформированных в соответствии с учебным планом, каждый из которых включает в себя учебник или учебное пособие и дополняющие его учебные издания — рабочие тетради, плакаты, справочники и многое другое. Модуль полностью обеспечивает изучение каждой дисциплины, входящей в учебную программу. Все учебно-методические комплекты разработаны на основе единого подхода к структуре изложения учебного материала.

Для существенного повышения качества обучения и приближения к практической деятельности в комплект входят учебные материалы для самостоятельной работы, практикумы, пособие по производственному обучению. Важно отметить, что разработанные модули дисциплин, входящие в учебно-методический комплект, имеют самостоятельную ценность и могут быть использованы при выстраивании учебно-методического обеспечения образовательных программ обучения по смежным профессиям.

При разработке учебно-методического комплекта учитывались требования Федерального государственного образовательного стандарта начального профессионального образования.

После окончания профессионального учебного заведения учащийся должен уметь изготавливать изделия по индивидуальным заказам, модели одежды и образцы ассортиментных групп из различных материалов; обрабатывать детали и узлы изделий одежды машинным и ручным способом; выполнять влажно-тепловую обработку (ВТО) деталей изделий и изделий в целом; применять современные методы и приемы при технологической обработке изделий; соблюдать технологические требования при обработке изделий одежды с учетом особенностей модели; выполнять ремонт и обновление одежды различных ассортиментных групп; контролировать качество обработки изделия; соблюдать требования безопасных условий труда; соблюдать правила организации труда и организовывать рабочее место портного.

Кроме того, учащийся должен знать технологический процесс изготовления одежды; общие сведения об организации производства изделий одежды по индивидуальным заказам; правила организации труда; классификацию изделий одежды; ассортиментные группы; современные потребительские требования к одежде; виды технологической обработки изделий одежды; виды ручных, машинных работ; операции ВТО деталей и изделий одежды, их назначение; технологические режимы и приемы ВТО; методы и приемы технологической обработки деталей и узлов изделий; рациональную последовательность технологических операций и приемов при изготовлении ассортиментных групп; технологические параметры обработки деталей и узлов изделий; особенности процесса изготовления изделий ассортиментных групп из разных материалов в соответствии с моделью; виды, методы и приемы ремонта изделий; способы и технологические приемы обновления изделий; требования к качеству технологической обработки деталей одежды, узлов и готового изделия.

В учебнике даны общие сведения об одежде (функции, требования, классификация одежды), рассказано о видах работ, применяемых при изготовлении одежды, и о клеевых методах обработки деталей одежды, описана обработка деталей и узлов швейных

изделий (обработка мелких деталей, выточек, рельефов, кокеток, карманов), показана технология обработки изделий платьевоблузочного ассортимента; приведены сведения об обработке корсетных изделий (описан ассортимент корсетных изделий, дана подробная технология обработки корсетных изделий на примере бюстгальтеров).

При подготовке учебника был использован практический и теоретический опыт работы предприятий, лабораторий и швейных ателье, проведен глубокий анализ различной технической, научной, справочной и учебной литературы.

Для облегчения восприятия представленного материала большинство тем учебника представлены в виде инструкционно-технологических карт, которые выполнены в виде таблиц. В одной из граф этих таблиц описываются технические условия на выполнение операции, а в другой дается технологический рисунок (как правило, в разрезе), отражающий суть конкретной технологической операции.

При работе с учебником, прежде всего, необходимо научиться понимать («читать») рисунки деталей (узлов) в разрезе. Это важно, так как технологические рисунки несут в себе значительное количество информации. Также, рисунки можно использовать в качестве инструмента контроля знаний.

Способ подачи материала в учебнике, большое количество иллюстраций, позволят учащимся лучше понимать, усваивать и воспроизводить материалы учебной программы. Важно отметить, что кроме основной функции учебника, как носителя содержания образования, он обладает рядом других значимых функций таких, как формирование умения самостоятельной работы с литературой, формирование и развитие психических процессов и свойств личности (мышления, памяти, внимания и т.д.), познавательного интереса и др. А это, в свою очередь, позволит сформировать профессиональную компетенцию учащихся.

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ОДЕЖДЕ

1.1. ФУНКЦИИ ОДЕЖДЫ. ТРЕБОВАНИЯ К ОДЕЖДЕ

Одежда — это изделие или совокупность изделий (кроме обуви), предназначенное для предохранения тела человека от внешних воздействий, поддержания нормального здорового состояния организма и для украшения.

Одежда является одним из предметов первой необходимости человека, наряду с пищей, жильем и т. д. Современная одежда выполняет множество функций, основные из которых утилитарная (защитная и физиологическая), информационная и эстетическая.

Защитная функция одежды сводится к защите организма человека от неблагоприятных климатических и атмосферных воздействий (холода, ветра, дождя, радиации и т. д.), от механических повреждений (травм) и неблагоприятных воздействий производственной среды (агрессивных сред, загрязнений, излишков тепла и холода и т. п.).

Физиологическая функция определяет удобство одежды (степень приспособленности одежды к человеку) и комфорт (комфортный микроклимат пододежного воздуха, состояние нервной системы и др.).

Информационная функция дает информацию о человеке (о профессии, вкусах, культуре и т. п.) и об одежде (назначении, новизне и т. д.).

Эстетическая функция определяется соответствием одежды образу человека, совершенством композиции изделия и уровнем качества его изготовления и отделки.

Требования, предъявляемые к одежде, подразделяют на две основные группы: потребительские и промышленные.

К группе **потребительских требований** относятся функциональные, эстетические, эргономические и эксплуатационные.

Функциональные требования определяют соответствие изделия назначению и условиям эксплуатации по размерам, форме, конструкции, материалам и т. п.

Эстетические требования — определяют степень соответствия изделия эстетическим требованиям потребителя, современным нормам художественного оформления и законам зрительного восприятия, стилю, моде и пр.

Эстетические требования — это требования красоты, изящества и выразительности внешней формы.

Эргономические требования — определяют степень соответствия одежды антропометрическим данным человека в статике и динамике (соразмерность форме тела, баланс изделия, уровень деформации одежды в процессе эксплуатации и т. д.), функциональным возможностям и психофизиологическим нормам и рекомендациям, а также удобство надевания и снятия одежды, пользования отдельными элементами и т. п. К эргономическим требованиям относятся также **гигиенические** требования к одежде: защита от механических и химических повреждений, от воздействия неблагоприятных факторов окружающей среды, обеспечение нормальной жизнедеятельности организма (кожное дыхание, газообмен, выделение водяных паров, пота и т. д.), поддержание теплового баланса (стабильной температуры поверхности тела человека).

Эксплуатационные, или технические, требования определяют прочность, надежность, долговечность, формоустойчивость, ремонтпригодность, устойчивость к атмосферным воздействиям, воде, моющим средствам, химической чистке и т. д.

В группу **промышленных требований** к одежде входят показатели, характеризующие рациональность и экономичность изготовления швейных изделий.

1.2. КЛАССИФИКАЦИЯ ОДЕЖДЫ

Защитная функция одежды определяет назначение изделия, и она положена в основу классификации одежды. Выделяют три основных класса одежды: бытовая, спортивная и производственная.

Бытовая одежда занимает ведущее место в ассортименте швейных изделий. Этот класс одежды включает в себя изделия, предназначенные для защиты организма от неблагоприятных воз-

действий окружающей среды, а также для использования их в различных бытовых условиях (зимой и летом, дома, на работе и пр.).

Спортивная одежда служит для защиты тела спортсмена от травм, также она должна способствовать достижению высоких спортивных результатов.

Производственная одежда предназначена для защиты организма человека от неблагоприятных воздействий климатических условий и производственной среды.

Класс бытовой одежды подразделяют на следующие подклассы (по условиям эксплуатации): бельевые изделия, платьево-блузочные, пальтово-костюмные, корсетные изделия, головные уборы, перчатки и рукавицы.

Каждый подкласс подразделяют на группы (по предметному перечислению), например, в подкласс пальтово-костюмных изделий включают: пальто, полупальто, плащи, куртки, костюмы, пиджаки, жакеты, комбинезоны, накидки, жилеты, брюки, юбки и др.

Группы подклассов подразделяют на подгруппы (по половозрастному признаку): мужская; женская, детская (детскую одежду подразделяют на одежду для новорожденных, детей ясельного возраста, дошкольников, младших и старших школьников, одежду для подростков).

Подгруппы подразделяют на виды одежды (по сезонным признакам): летняя, зимняя, демисезонная, всесезонная (не зависящая от сезона).

Виды одежды подразделяют на типы одежды (по выполняемым социальным функциям): торжественная, повседневная, домашняя, спортивно-бытовая (общего назначения).

Класс спортивной одежды подразделяют на подклассы по видам спорта, подклассы подразделяют на группы — по половозрастному признаку.

Класс производственной одежды подразделяют, в зависимости от выполняемых функций, на три подкласса: специальная, ведомственная и технологическая (санитарно-гигиеническая).

Специальная одежда предназначена для защиты человека от воздействий опасных и вредных производственных факторов (от механических воздействий, загрязнений, повышенных и пониженных температур, электрических полей и др.).

Ведомственная одежда — это одежда для военнослужащих, работников морского и речного флота, железнодорожников и т. д.

Технологическая одежда предназначена для защиты человека от предметов труда на высокоточных производствах, в медицине и т. п.

КОНТРОЛЬНЫЕ ВОПРОСЫ

1. Дайте определение понятия «одежда».
2. Какие функции одежды вам известны?
3. Перечислите требования, предъявляемые к одежде.
4. На какие основные классы подразделяют одежду?
5. Каково назначение бытовой одежды?
6. В чем назначение спортивной одежды?
7. Каково назначение производственной одежды?
8. Перечислите подклассы, группы, подгруппы, виды и типы бытовой одежды.
9. Перечислите подклассы и группы спортивной одежды.
10. Перечислите подклассы производственной одежды.

ВИДЫ РАБОТ, ПРИМЕНЯЕМЫХ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ ОДЕЖДЫ

2.1. РУЧНЫЕ РАБОТЫ

2.1.1. Организация рабочего места для ручных работ

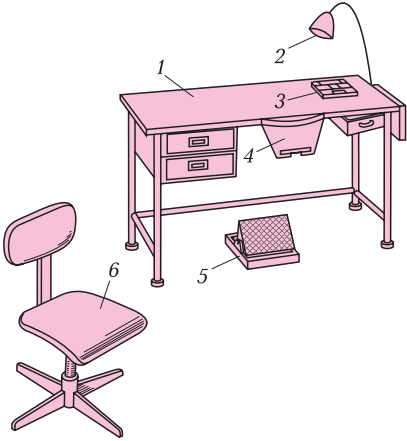
Под рабочим местом понимается участок производственной площади, предназначенный для определенной работы и оснащенный в соответствии с характером этой работы. Правильная организация рабочего места способствует повышению производительности труда и выполнению изделий заданного качества.

Ручные работы могут выполняться сидя или стоя, при этом изготавливаемое изделие располагается на поверхности стола. Столы для выполнения ручных работ имеют различную конструкцию и размеры. Оснащение рабочего места приведено в табл. 2.1.

Правильная посадка работающего за столом: расстояние от глаз работающего до изделия должно составлять 25...35 см; ноги располагаются на перекладине стола или на специальной подставке; инструменты и приспособления, которые берут правой рукой, располагаются справа, а те, которые берут левой рукой — слева.


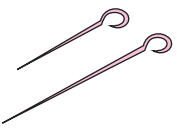
Таблица 2.1. Рабочее место портного


| Оснащение | Рисунок |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------|
| Стол 1 с гладкой поверхностью, оснащенный выдвижными ящиками для хранения полуфабрикатов, ниток, инструментов и пр. Стол может иметь борта для предотвращения падения изделия или инстру- | |

| Оснащение | Рисунок |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|
| мента, подставку для утюга, кронштейн для хранения лекал, рамку для инструкционной карты и т. д. |  |
| Светильник 2 локального освещения, как правило, на гибкой подводе | |
| Передвижная подставка 3 с нитками и инструментами | |
| Мусоросборник 4 (бывает различных конструкций) | |
| Подставка для ног 5 (или специальная перекладина стола) | |
| Винтовой стул 6 с регулировкой высоты сидения и угла наклона спинки | |

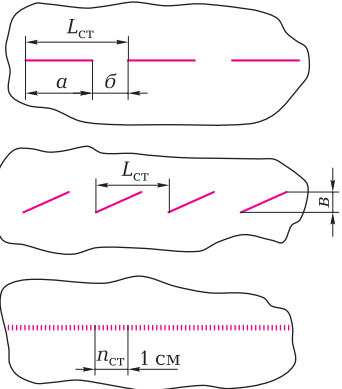
2.1.2. Основные инструменты и приспособления для ручных работ

| Инструменты и приспособления | Рисунок |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>Ручные иглы должны быть прямыми, острыми, без пятен ржавчины, отполированными, упругими, неломкими. В зависимости от длины и диаметра иглы подразделяют по номерам: с № 1 (наиболее тонкие и короткие) по № 12 (наиболее толстые и длинные). Иглы подбирают в соответствии с характером выполняемой операции, вида изготавливаемого изделия и материала. К иглам подбирают нитки соответствующих номеров</p> |  |
| <p>Наперсток предназначен для проталкивания иглы в ткань и для защиты пальца от прокола. Надевают наперсток на средний палец правой руки. Наперстки бывают с доньшком и без доньшка, на их боковой поверхности</p> |  |

| Инструменты и приспособления | Рисунок |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>и на донышке имеются углубления, благодаря которым игла не скользит по поверхности наперстка. Размер наперстка должен точно соответствовать размеру пальца</p> | |
| <p>Ножницы используют для раскроя материалов, для подрезки деталей, обрезки концов ниток и т. д. Ножницы выпускают различных размеров. Их выбирают в зависимости от вида операции и материала. Ножницы должны хорошо открываться и закрываться, быть острыми (по всей длине лезвий), их концы должны располагаться на одном уровне</p> |  |
| <p>Сантиметровую ленту применяют для измерения фигуры человека, деталей изделия и материалов</p> |  |
| <p>Линейки, угольники, лекала используют при построении чертежей изделий, для уточнения линий на деталях изделия и т. п.</p> | <p>—</p> |
| <p>Мел используют для нанесения на детали линий и знаков, при выкраивании деталей изделия, на примерках. Иногда используют остро заточенное мыло</p> | <p>—</p> |
| <p>Булавки используют для скалывания деталей, для перевода линий с одной детали на другую, при уточнении конструктивных линий во время примерки изделия на фигуре. Булавки должны быть тонкими, отполированными, острыми, не иметь ржавых пятен</p> |  |
| <p>Кольшечек (заостренный с одного конца стержень) изготавливают из дерева, металла, кости или пластмассы. Используют для удаления строчек временного назначения, выправления углов деталей и т. д.</p> |  |
| <p>Резцы используют для перенесения линий и знаков с бумажных лекал на ткань, с одной детали на другую — парную ей и т. д.</p> |  |

| Инструменты и приспособления | Рисунок |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|
| Кольцо с ножом (кольцо с впаянным в него серповидным ножом — надевают на указательный палец правой руки) и специальные самораскрывающиеся ножницы используют для обрезания ниток |  |
| Манекен используют для проверки правильности соединения деталей и узлов изделия, как в процессе обработки, так и в готовом виде | — |

2.1.3. Технические параметры ниточных соединений

| Элементы ниточных соединений | Технологические параметры | Рисунок |
|---------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|
| Стежок — это переплетение ниток на ткани между двумя проколами материала иглой | <p>Длину стежка $L_{ст}$ ручной строчки определяют суммой длин нитки a (видимой с лицевой стороны) и интервала b.</p> <p>Стежки, которые образуются под углом к линии строчки, измеряют и по ширине v.</p> <p>Если в строчке трудно измерить длину одного стежка, то измеряют число стежков $n_{ст}$ в 1 см строчки ($n_{ст}$ — частота стежков)</p> |  |
| Строчка — это последовательный ряд повторяющихся | Ниточная строчка характеризуется способом соединения (ниточный | |

| Элементы ниточных соединений | Технологические параметры | Рисунок |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------|
| однородных стежков | ручной, ниточный машинный челноч- ный или цепной и т.д.); назначением строчки, числом линий в ней, ее технологическими параметрами: число ниток (верхних и нижних), образу- ющих строчку, длину и ширину стежка, номер иглы и ниток | |
| <p>Шов — соеди- нение двух или нескольких слоев материа- ла строчками. К швам предъявляют потребительские требования (ровнота строчки и ширины шва, равномерность частоты стеж- ков, плотность их затягива- ния, цель- ность строчки, прочность и др.) и про- мышленные тре- бования (расход ниток и материала)</p> | <p>Ширина шва зави- сит от его конструк- ции и определяется расстоянием:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ от срезов до строчки (здесь: равна припуску на шов) — x на рис. а; ■ от перегиба до строчки (x на рис. б) и от строчки до среза детали (y на рис. б); ■ в швах с закрытыми срезами — между двумя строчками (x на рис. в) и расстоянием от перегиба детали до строчки (y на рис. в); ■ от подогнутого края детали до внутреннего подгиба (x на рис. г), от строчки до внутреннего подгиба (y на рис. г) и от ширины внутреннего подгиба (z на рис. г) | |

2.1.4. Ручные стежки и строчки

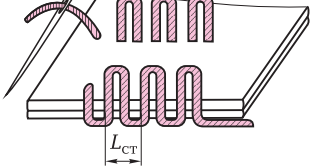
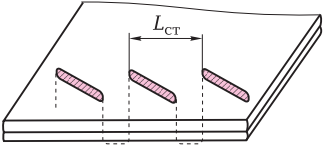
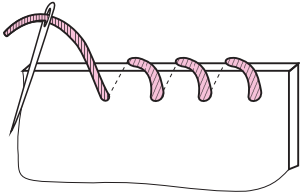
В зависимости от расположения ниток на поверхности и внутри материала ручные стежки подразделяют на прямые, косые, крестообразные, петлеобразные, петельные и специальные стежки для отделочных работ (табл. 2.2). Строчки этих стежков называют по их назначению: сметочными, заметочными, подшивочными и т. п.

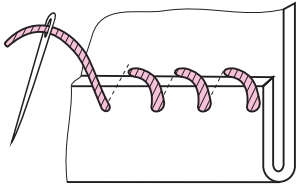
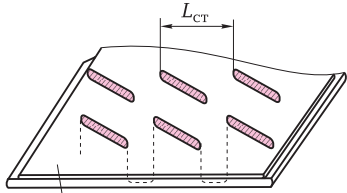
Стежки должны быть ровными, однородными, равномерно затянутыми, расположенными на одинаковом расстоянии друг от друга.

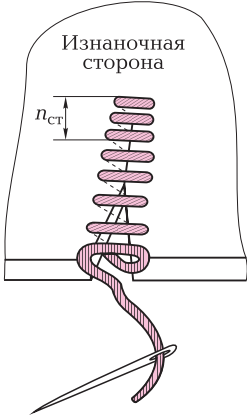
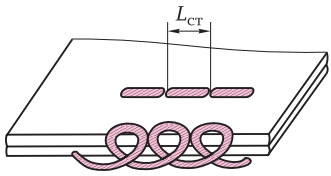
Все стежки, кроме крестообразных, выполняют справа налево.

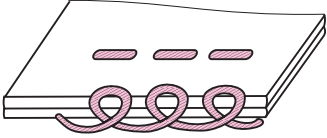
Таблица 2.2. Характеристики стежков и строчек

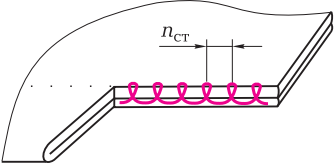
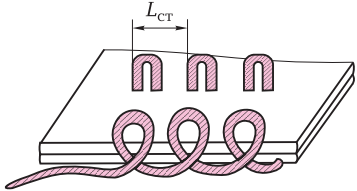
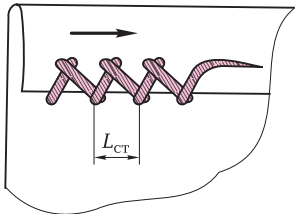
| Стежки и строчки. Применение. Технологические параметры | Рисунок |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>1. Прямые стежки</p> <p>1.1. Сметочная строчка</p> <p>Для временного соединения деталей изделия по срезам (боковым, плечевым и т. д.), для вметывания рукава в пройму:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ без посадки материала; ■ с посадкой материала (посадка — небольшая слабина одной из деталей) <p>Длина стежков $L_{ст}$:</p> <ul style="list-style-type: none"> без посадки — 1 ... 5 см; с посадкой — 0,7 ... 1,5 см |  |
| <p>1.2. Наметочная строчка</p> <p>Для временного соединения деталей по поверхности (наметывание накладного кармана на основную деталь)</p> <p>Длина стежков $L_{ст}$:</p> <ul style="list-style-type: none"> без посадки — 1 ... 5 см; с посадкой — 0,7 ... 1,5 см | |
| <p>1.3. Заметочная строчка</p> <p>Для временного закрепления подогнутого края детали (подгибка низа изделия, рукава и т. п.)</p> <p>Длина стежков $L_{ст} = 1 ... 3$ см</p> | |

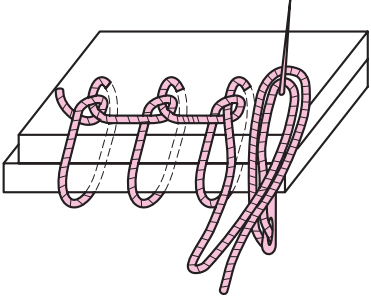
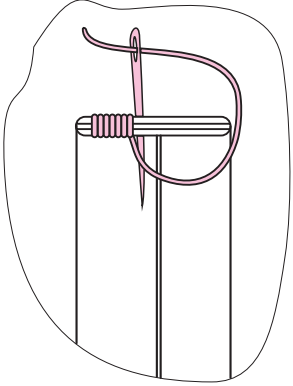
| <p>Стежки и строчки. Применение. Технологические параметры</p> | <p>Рисунок</p> |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>1.4. Выметочная строчка Для временного закрепления обтаченных и вывернутых налицевую сторону краев деталей (клапана, борта, воротника и др.) Длина стежков $L_{ст} = 0,7 \dots 1$ см</p> | |
| <p>1.5. Копировальная строчка Для перевода линий и контрольных знаков с одной детали на другую парную ей деталь Длина стежков $L_{ст} — 1 \dots 1,5$ см; Высота петли — $0,5 \dots 0,7$ см</p> |  |
| <p>2. Косые стежки 2.1. Наметочная строчка Для временного и устойчивого соединения, исключающего сдвиг материалов относительно друг друга Длина стежков $L_{ст} = 0,7 \dots 2$ см. Если материал в клетку (полоску) эти стежки не используют во избежание деформирования рисунка</p> |  |
| <p>2.2. Выметочная строчка Для временного закрепления обтаченных и вывернутых налицевую сторону краев деталей Длина стежков $L_{ст} = 0,7 \dots 1$ см</p> | |
| <p>2.3. Обметочная строчка Для постоянного закрепления срезов в целях предохранения их от осыпания Частота стежков $n_{ст} = 3 \dots 4$ в 1 см; ширина строчки — $0,3 \dots 0,5$ см.</p> |  |

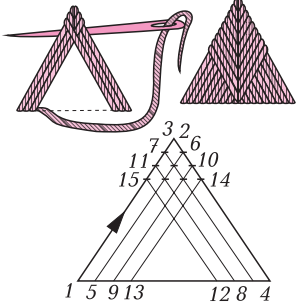
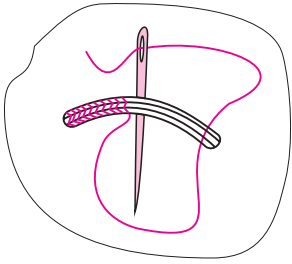

| <p>Стежки и строчки. Применение. Технологические параметры</p> | <p>Рисунок</p> |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>Иглу вводят снизу ткани и выводят сверху, стежки не затягивают</p> | |
| <p>2.4. Подшивочная строчка</p> <p>Для постоянного прикрепления подогнутых краев деталей с открытыми срезами (срез низа рукава — к прокладке), и с подогнутыми срезами (срез низа в изделиях из тонких, легкоосыпающихся тканей); для подшивания краев кромки к деталям изделия, внутренних срезов подбортов к прокладке и т. п. Частота стежков $n_{ст} = 2—3$ в 1 см.</p> <p>Ширина строчки:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ швы вподгибку с открытым срезом — 0,2...0,3 см; ■ швы вподгибку с закрытым срезом — 0,1 см. <p>Иглу вводят у подогнутого среза, прокалывая основную ткань на половину ее толщины, а подгиб — насквозь; для следующего стежка иглу вводят в нижнюю ткань, смещая прокол на 0,2...0,3 см влево</p> |  |
| <p>2.5. Стегальная строчка</p> <p>Для постоянного соединения основной детали с прокладочной для придания упругости и устойчивости определенным участкам изделия (лацкан, воротник)</p> <p>Длина стежков $L_{ст} = 0,5...0,7$ см; расстояние между строчками 0,5...0,7 см.</p> <p>Верхнюю (прокладочную) ткань прокалывают насквозь, а ниж-</p> |  <p>Прокладочная ткань</p> |

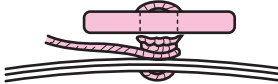
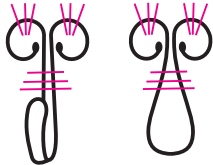
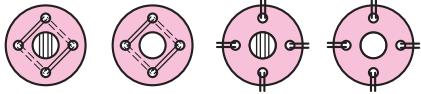
| <p>Стежки и строчки. Применение. Технологические параметры</p> | <p>Рисунок</p> |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>ною (основную) — на треть ее толщины. Строчки прокладываются сверху вниз и снизу вверх</p> | |
| <p>2.6. Штуковочная строчка</p> <p>Для прочного и незаметного (с лицевой стороны) соединения случайных прорезов или разрывов в плотных, толстых шерстяных суконных тканях; при установке заплат; при соединении срезов утепляющей прокладки для уменьшения толщины в области шва</p> <p>Частота стежков $n_{ст} = 5 \dots 9$ в 1 см; расстояние от срезов — 0,1 ... 0,3 см.</p> <p>Стежки выполняют тонкими прочными нитками в цвет ткани. Деталь держат изнаночной стороной вверх, срезами встык; иглу вкалывают сверху, прокалывают срез ткани почти на всю толщину, затем вкалывают иглу с изнаночной стороны другого среза и проталкивают ее вверх; стежки выполняют сильно натянутыми. Расправляют ворс ткани острием иглы по длине шва с лицевой стороны</p> |  |
| <p>3. Петлеобразные стежки</p> <p>3.1. Стачная строчка</p> <p>Строчки этих стежков прочные и эластичные.</p> <p>Применяют для постоянного соединения деталей, если соединение машинной строчкой затруднено (раскаты), или для получения шва высокой эластичности (средние срезы брюк)</p> |  |

| <p>Стежки и строчки. Применение. Технологические параметры</p> | <p>Рисунок</p> |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>Частота стежков $n_{ст} = 3 \dots 5$ в 1 см. Иглу вкальвают сверху вниз, выводят на лицевую сторону, затем иглу вводят в точку первого прокола, и выводят на лицевую сторону (длина шага с изнаночной стороны в 2 раза больше чем с лицевой стороны)</p> | |
| <p>3.2. Разметочная строчка Для постоянного соединения деталей швом повышенной растяжимости и прочности (пришивание бортовой прокладки к швам пройм изделия, пришивание плечевых накладок и т. п.) Длина стежков $L_{ст} = 1,5 \dots 2$ см. Иглу вкальвают сверху вниз, выводят на лицевую сторону, затем иглу вводят между первым и вторым проколами и выводят на лицевую сторону</p> |  |
| <p>3.3. Подшивочная строчка Для постоянного закрепления подогнутых краев деталей с закрытым срезом (подшивание краев накладных карманов, подкладки к подбортам и т. д.) Частота стежков $n_{ст} = 3 \dots 5$ в 1 см. Иглу вводят в сгиб подогнутого края верхней детали, потом на уровне этого прокола вкальвают иглу в нижнюю деталь, захватывая половину ее толщины</p> |  |
| <p>3.4. Вспушная строчка Для постоянного закрепления обтаченных краев деталей (клапанов, воротников, бортов и пр.). Строчка практически не</p> | |

| <p>Стежки и строчки. Применение. Технологические параметры</p> | <p>Рисунок</p> |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>видна ни со стороны верхней, ни со стороны нижней детали Длина стежков $l_{ст} = 2—3$ в 1 см. Используют тонкие иглы и тонкие, прочные нитки. Иглу вводят с небольшим наклоном вперед, прокалывают верхнюю ткань насквозь, нижнюю — на половину ее толщины, выводят иглу наверх, и вкалывают ее в ткань за проколом на расстоянии $0,05...0,1$ см от него. Стежки не затягивают</p> |  |
| <p>3.5. Копировальная строчка Для перевода линий с одной детали на другую (по сравнению с прямыми копировальными — более устойчивы) Длина стежков $L_{ст} = 0,5...1,5$ см</p> |  |
| <p>4. Крестообразные стежки Подшивочная строчка Для отделки изделий, подшивания подогнутых краев деталей с открытым срезом для предохранения его от осыпания (низ рукавов, срез отлета воротника в мужских пальто и пиджаках), и с закрытым срезом из тонких тканей (подгиб низа подкладки пальто отлетней по линии низа) Длина стежков $L_{ст} = 0,5...0,7$ см, ширина строчки — $0,3...0,7$ см. Строчку выполняют слева направо (незатянутыми стежками), прокалывая ткань в обратном направлении. Проколы чередуют по припуску на подгиб и по основной детали,</p> |  |

| <p>Стежки и строчки. Применение. Технологические параметры</p> | <p>Рисунок</p> |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>подгиб прокалывают насквозь, а основную ткань — на половину толщины</p> | |
| <p>5. Петельные стежки Обметочная строчка</p> <p>Для обметывания срезов деталей из осыпающихся материалов и срезов прорезных петель (при обметывании петель в пальто, пиджаках или жакетах под строчку подкладывают кардасную нитку для рельефности шва и прочности петли)</p> <p>Частота стежков $n_{ст}$ при обметывании:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ срезов деталей — 4...6 в 1 см; ■ петель — 10...15 в 1 см; ширина строчки — 0,2...0,4 см. <p>Прокалывают ткань иглой снизу вверх, конец иглы обвивают ниткой и затягивают стежок</p> |  <p>The diagram shows a 3D perspective of a rectangular fabric piece with a decorative hemmed edge. A needle and thread are shown creating a series of loops along the edge of the fabric. The thread forms a chain of interlocking loops that cover the raw edge of the material.</p> |
| <p>6. Специальные стежки для отделочных работ 6.1. Закрепки прямые</p> <p>Используют для постоянного закрепления концов карманов, петель. Длина закрепки в конце кармана, как правило, равна ширине рамок, а на петлях — удвоенной ширине обметочной строчки</p> <p>Длина прямых закрепок — 0,3...1,5 см; частота поперечных стежков — 0,7...10 в 1 см.</p> <p>Сначала прокладывают 2—3 продольных скрепляющих стежка, затем обвивают их поперечными стежками, прокалывая ткань; нитку закрепляют 3—4 незаметными стежками</p> |  <p>The diagram shows a close-up of a needle and thread being used to create a reinforcement stitch on a fabric edge. The thread forms a series of loops that are secured to the fabric by several small, tight stitches. The overall shape of the reinforcement is roughly rectangular, following the edge of the fabric.</p> |

| <p>Стежки и строчки. Применение. Технологические параметры</p> | <p>Рисунок</p> |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>6.2. Закрепки фигурные</p> <p>Используют для постоянного закрепления встречных складок, шлиц, отделки изделий. Выполняют отделочными нитками по схеме, располагая нитки сплошным застилом, не затягивая стежки</p> |  |
| <p>6.3. Нитяные (воздушные) петли</p> <p>Нитяные петли — разновидность прямых закрепок, используют в застежках на крючки и петли. Включают в себя: 4...7 — продольных стежков; 10...15 стежков обвивающих; 3—4 — закрепляющих. Выполняют по аналогии с прямыми закрепками, но обвивающие стежки не захватывают ткань</p> |  |
| <p>6.4. Пришивание пуговиц</p> <p>Пуговицы применяют для застегивания (их пришивают на нитяной стойке (ножке), если пуговица не с ушком) и для отделки (пришивают вплотную к изделию). Пуговицу пришивают прочно, не стягивая ткань стежками Высота нитяной стойки зависит от толщины детали изделия (0,2...0,8 см). Пуговицы пришивают к переду, захватывая бортовую прокладку (если бортовая прокладка не попадает под пуговицу, то с изнаночной стороны подклады-</p> |  |

| <p>Стежки и строчки. Применение. Технологические параметры</p> | <p>Рисунок</p> |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>вают прокладку или пришивают пуговицу с подпуговицей). К подборту пуговицы прикрепляют 2—3 потайными стежками</p> | |
| <p>Пуговицы с ушком, обтянутые тканью, басонные и с двумя отверстиями пришивают 5—6 прикрепляющими стежками, затем выполняют 2...5 обвивающих нитяную стойку и 3—4 закрепляющих стежка</p> |  |
| <p>Пуговицы с четырьмя отверстиями пришивают 3—4 прикрепляющими стежками в каждую пару отверстий, затем выполняют 2...5 обвивающих и 3—4 — закрепляющих стежка</p> | |
| <p>6.5. Пришивание крючков и петель</p> <p>Крючок и петлю пришивают по-разному: убирают внутрь изделия крючок и петлю, оставляя видимыми только их рабочие части, или располагают крючок и петлю снаружи детали. Выполняют 4—5 прикрепляющих стежка в каждое отверстие и у изгиба крючка, а затем 3—4 — закрепляющих стежка. Пришивают прочными нитками в цвет ткани, в два сложения</p> |  |
| <p>6.6. Пришивание кнопок</p> <p>Кнопка — застежка пружинного действия, состоит из двух частей: основания с выступом (чашечка) и головки с углублением и пружиной для закрепления выступа; пришивают 3—4</p> |  |

| | |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------|
| Стежки и строчки. Применение. Технологические параметры | Рисунок |
| стежками в каждую пару отверстий и 3—4 закрепляющими стежками. Кнопки пришивают разными способами (см. рисунок) | |

2.1.5. Терминология ручных работ

| Термин | Характер операции | Область применения |
|---------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Сметывание | Временное ниточное соединение по совмещенным краям двух или нескольких деталей, примерно равных по величине, сложенных лицевыми сторонами внутрь | Сметывание деталей по боковым и плечевым срезам, частей рукава, передней и задней частей брюк по боковым и шаговым срезам и др. |
| Приметывание | Временное ниточное соединение мелких деталей с более крупными | Приметывание деталей прорезных карманов к основной детали, пояса к брюкам, манжет к рукавам и др. |
| Вметывание | Временное ниточное соединение деталей по овалному контуру | Вметывание рукава в пройму, воротника в горловину и пр. |
| Выметывание | Временное ниточное закрепление обтаченных и вывернутых краев деталей для сохранения приданной им формы | Выметывание краев воротника, бортов, клапанов, манжет и др. |
| Вспушивание | Закрепление обтаченного и выметанного края детали строчкой впушных петлеобразных стежков постоянного назначения | Вспушивание края борта, воротника, клапана и др. |

| Термин | Характер операции | Область применения |
|-------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------|
| Наметывание | Временное соединение деталей, наложенных одна на другую, с открытыми или закрытыми срезами | Наметывание кокетки, накладного кармана на основную деталь |
| Заметывание | Временное ниточное закрепление подогнутого края детали, складок, вытачек, защипов | Заметывание низа изделия, рукава, складок швов и др. |
| Подшивание | Прикрепление подогнутого края детали потайными стежками постоянного назначения | Подшивание низа изделия, рукава, подкладки |
| Пришивание | Прикрепление одной детали к другой или фурнитуры к основной детали | Пришивание пуговиц, крючков, петель, кнопок и др. |
| Обметывание | Ниточное закрепление среза детали для предохранения его от осыпания | Обметывание срезов открытых швов, петель |
| Высекание среза детали | Оформление края детали фигурным вырезом | Высекание срезов деталей из неосыпающихся материалов |

2.1.6. Технические условия для выполнения ручных работ

1. При работе с ручной иглой деталь располагают на указательном и среднем пальце левой руки и прижимают ее большим пальцем сверху, также деталь придерживают безымянным пальцем и мизинцем. Иглу держат указательным и большим пальцами как можно ближе к ее острию и под прямым углом к наперстку (его надевают на средний палец правой руки). При этом согнутые в суставе фаланги среднего пальца образуют прямой угол. Иглу проталкивают в ткань боковой стороной наперстка.

2. Для образования стежка иглу вкалывают в материал справа налево, образуя слева от прокола слаbinу, проталкивают иглу через слаbinу и выводят снаружи у большого пальца левой руки, мизинец правой руки прижимает деталь к столу, а большой и ука-

зательный пальцы правой руки выводят иглу из материала на лицевую сторону и затягивают стежок. Затем процесс повторяется.

Иглу вводят в материал по-разному, соответственно, получают разные стежки (см. подразд. 2.1.4)

3. Намелку линий на деталях изделия производят по линейкам и лекалам, заточенным мелом; толщина линий не должна превышать 0,1 см. Мел держат вплотную к линейке под прямым углом к детали. Возможно использование заточенного мыла.

4. Меловые линии переводят с одной детали на другую с помощью копировальных стежков (их прокладывают точно по меловым линиям), резца и меловой доски (колесико проходит по меловой линии) или иным способом.

5. Если детали дублируют, то копировальные стежки прокладывают после дублирования деталей.

6. Строчки копировальных стежков удаляют после сметывания деталей.

7. При проверке края по лекалам внутренняя сторона меловой линии должна совпадать с контурами лекала.

8. Выкраивание деталей производят по внутренней стороне меловой линии.

9. Концы надсечек и линий разрезов на деталях не доходят до строчек на 0,1...0,2 см (лезвия ножниц располагают под прямым углом к поверхности детали).

10. Технологические параметры строчек подбирают в соответствии со свойствами обрабатываемого материала и характером выполняемой операции.

11. Номера и вид ниток подбирают в соответствии со свойствами обрабатываемых материалов, с видом и назначением стежков и строчек и техническими требованиями к работе.

12. Номера игл определяют в соответствии со свойствами обрабатываемых материалов, номером и видом ниток и характером выполняемой операции.

13. Наружные строчки со стороны верха изделия и подкладки, подшивочные строчки, закрепки, обметочные строчки петель (во всех изделиях из шерстяных, шелковых материалов, а также в изделиях из материалов, содержащих химические волокна) выполняют шелковыми нитками (или нитками из химических волокон, подобными им по свойствам). Допускается использовать хлопчатобумажные нитки или нитки из химических волокон, в изделиях из таких материалов, при подшивании подкладки рукавов по проймам, нижних углов подкладки, низа подкладки, при обметывании петель на потайной застежке и др.