

# Технология обработки юбки



Технология  
Бухарина Л.В.

# Последовательность изготовления юбки. ( примерный план)

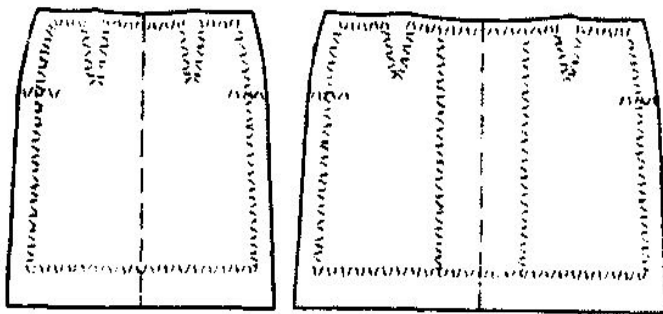
1. Подготовка выкройки и ткани к раскрою.
2. Раскрой юбки.
3. Подготовка деталей кроя к обработке.
4. Подготовка юбки к примерке.
5. Проведение примерки.
6. Исправление недочетов в юбке после примерки.
7. Обработка юбки после примерки.
8. Обработка застежки юбки.
9. Обработка притачного пояса
10. Обработка верхнего среза юбки.
11. Обработка нижнего среза юбки.
12. Отделка и окончательная обработка юбки. ВТО

# Инструкционная карта.

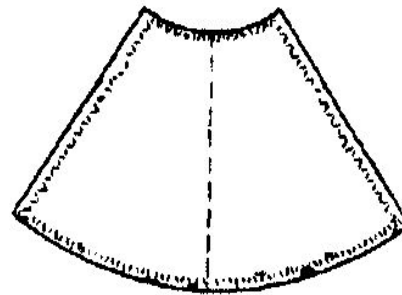
## Подготовка Деталей кроя к обработке.

*Инструменты и принадлежности:* ножницы, иголки, нитки, сантиметровая лента, детали кроя, выкройка.

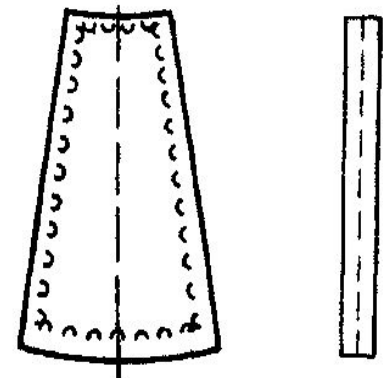
1. Перенести контурные линии с помощью копировальных стежков.
2. Проложить контрольные линии посередине переднего и заднего полотнищ ( клиньев), по линии сгиба пояса.
- **Самоконтроль. Проверь:** 1) ровность строчек, выполненных с помощью сметочных и копировальных стежков, 2) точность прокладывания контрольных линий, 3) не осыпаются ли разрезанные силки.



а - прямая юбка,



б - клешевая,



в - клиньевая.



г - пояс

# ***Инструкционная карта. Подготовка юбки к примерке***

*Инструменты и принадлежности:* ножницы, иголки, нитки, сантиметровая лента, детали кроя, выкройка.

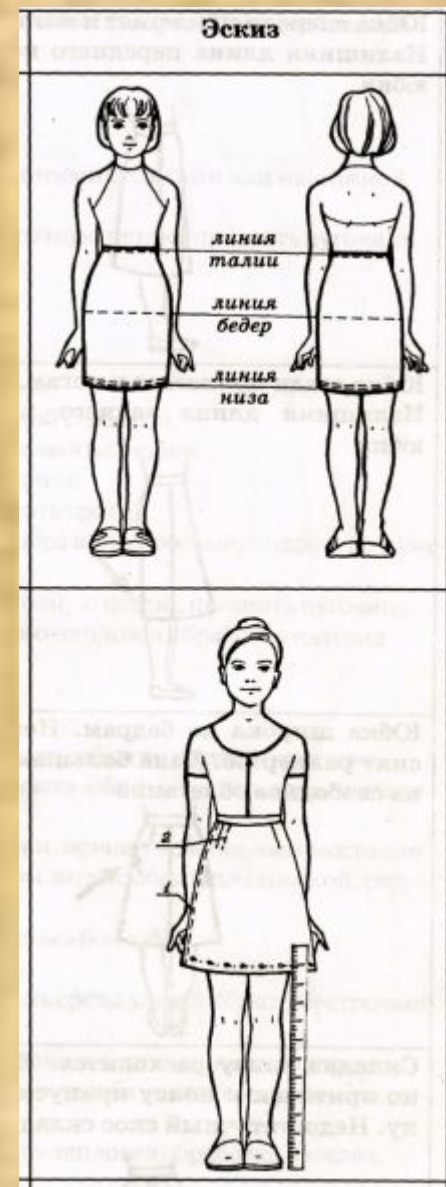
1. Сколоть и сметать по намеченным линиям вытачки, складки, кокетку к основной деталию с изнаночной стороны.
2. Сколоть боковые стороны, сметать по намеченным линиям, оставить 16-18 см в левом боку для застежки.
3. Подогнуть нижний срез по намеченной линии подгиба низа и заметать.

# Инструкционная карта. Проведение примерки.

**Инструменты и принадлежности:** рабочая коробка, сметанная юбка, линейка (1 м), корсажная лента (тесьма).

## Последовательность выполнения работ:

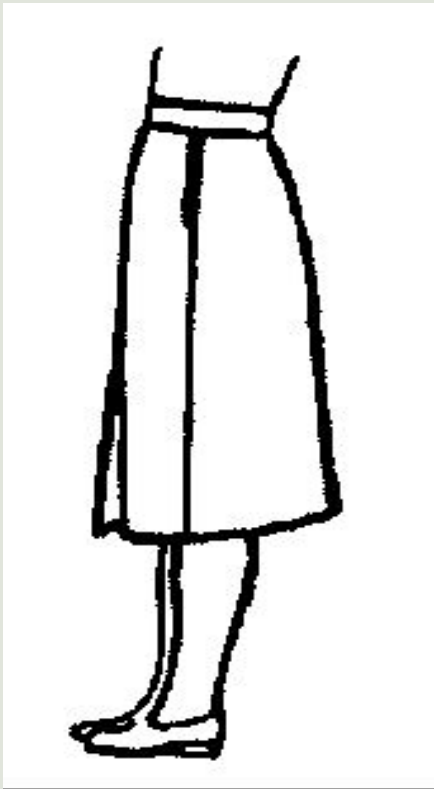
1. Сколоть на фигуре корсажную ленту на талии против застежки.
2. Надеть юбку, приколоть ее к корсажу, совмещая боковые швы, линии середины деталей с условными линиями на фигуре, сколоть место застежки.
3. Уточнить по правой стороне: ширину юбки по линии талии и бедер, длину и расположение вытачек, положение боковых швов, середины деталей, длину изделия с помощью линейки.
4. Определить дефекты и их причины пользуясь таблицей.
5. Внести исправления, если это необходимо:
6. Снять юбку и перенести исправление на левую сторону детали при помощи копировальных стежков или булавок, предварительно распоров сметочные строчки.
7. Сметать детали по новым линиям в местах исправления.
8. Выполнить вторую примерку, уточняя посадку юбки на фигуре.



# Способы устранения дефектов прямой юбки

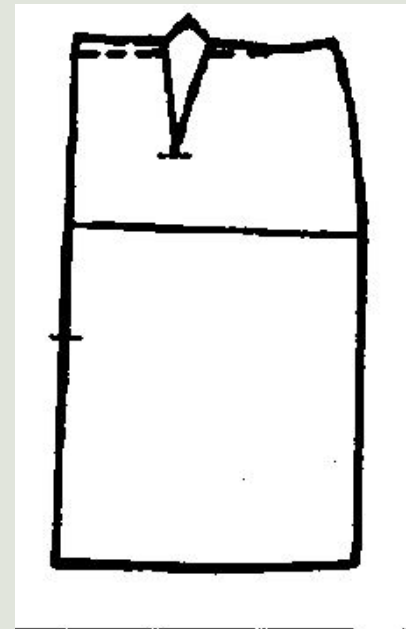
## Дефект и причина возникновения

Юбка спереди прилегает к ногам  
Излишняя длина переднего полотнища юбки.



## Способ устранения

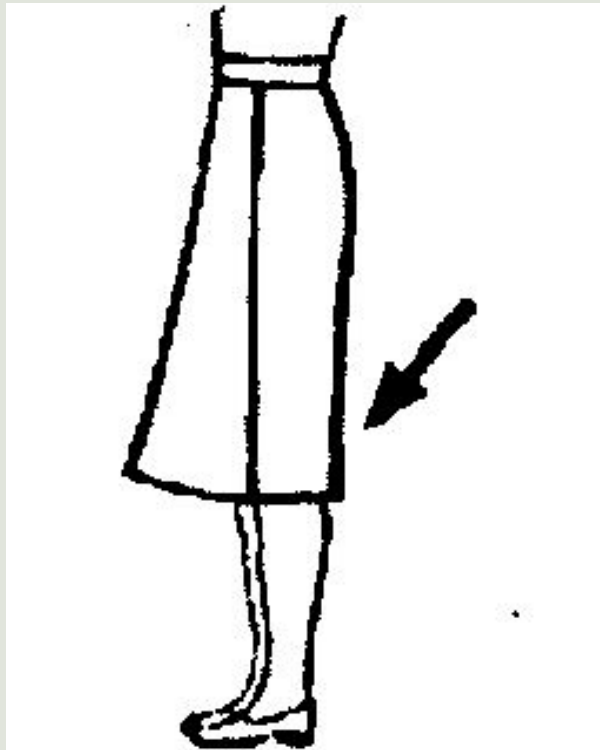
Снять излишки длины юбки по  
середине переднего полотнища по  
линии талии



# Способы устранения дефектов прямой юбки

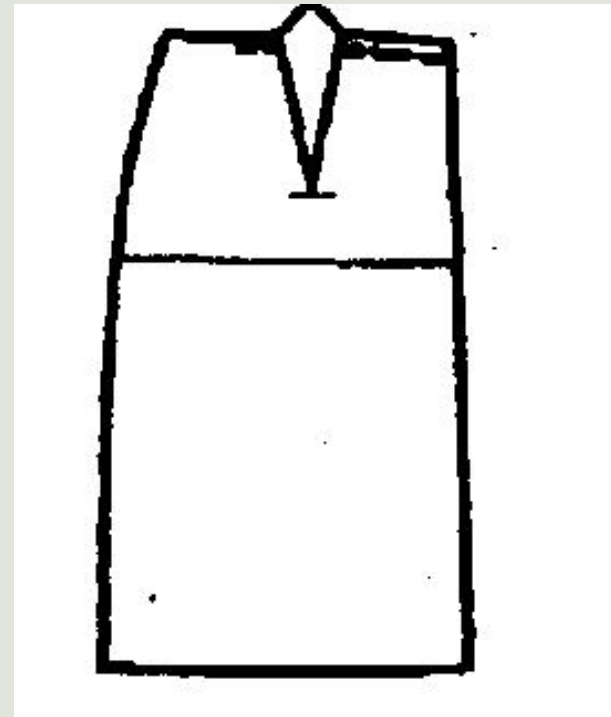
## Дефект и причина возникновения

Юбка сзади прилегает к ногам.  
Излишняя длина заднего полотнища юбки



## Способ устранения

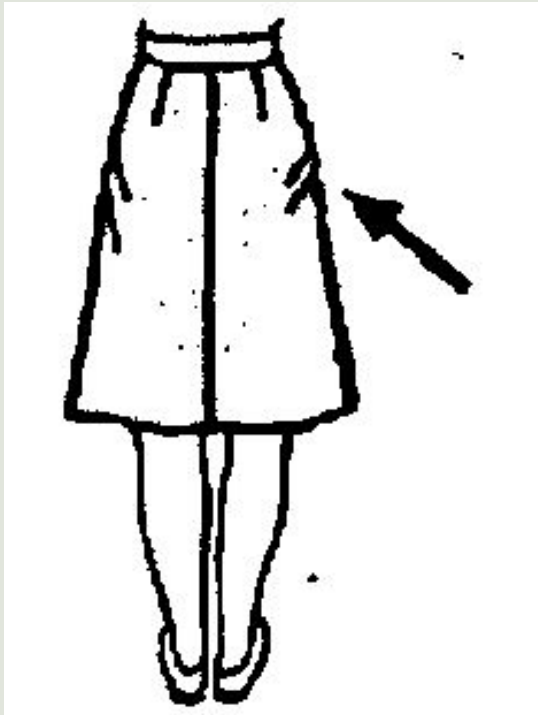
Снять излишки длины юбки по середине заднего полотнища по линии талии.



# Способы устранения дефектов прямой юбки

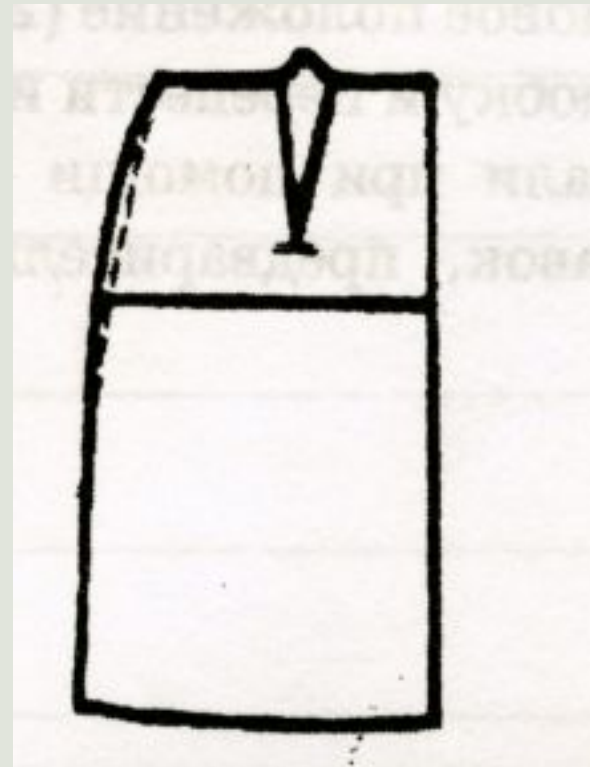
## Дефект и причина возникновения

Юбка широка по бедрам.  
Неправильно снят размер Сб. Дана большая прибавка на свободное облегание



## Способ устранения

Убрать излишки ткани в боковые швы или складки

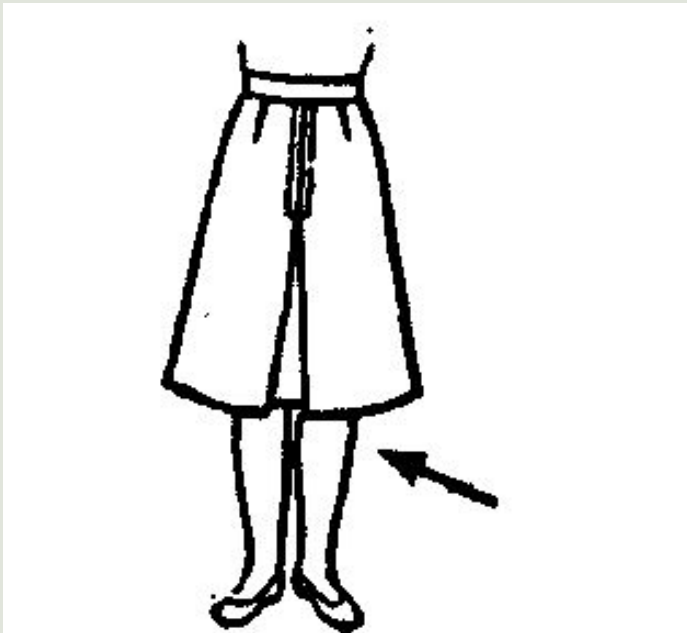




# Способы устранения дефектов прямой юбки

## Дефект и причина возникновения

Складка внизу расходится.  
Неправильно притачан к поясу  
припуск на складку. Недостаточный  
скос складки книзу



## Способ устранения

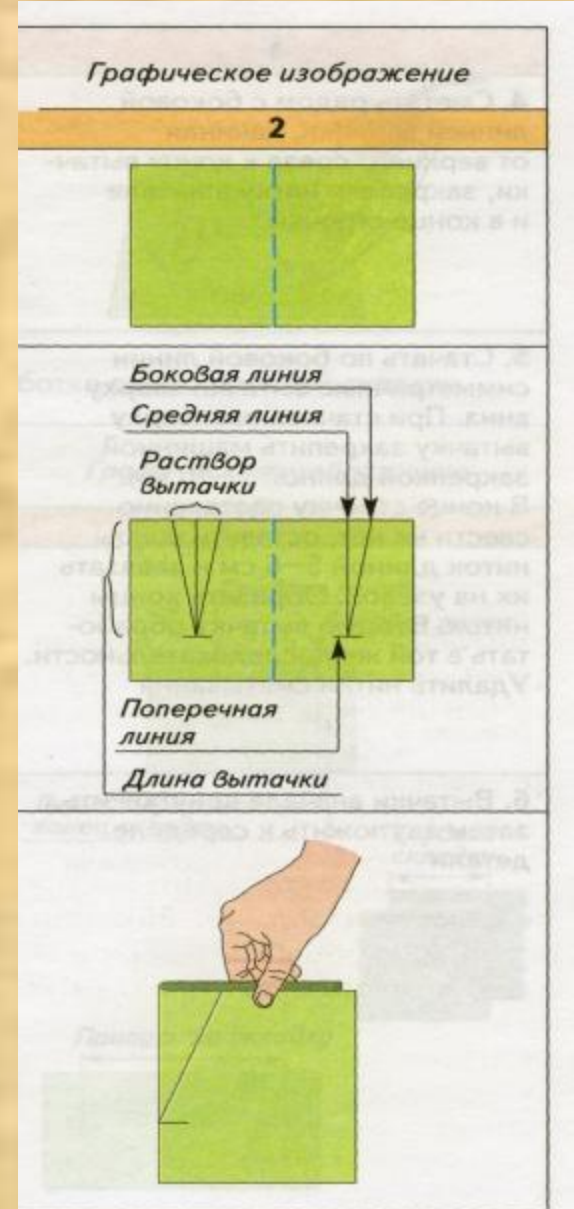
Складку по линии талии  
расположить точно по срезу юбки.  
Увеличить скос складки.



# Обработка вытачек

*Последовательность выполнения работы:*

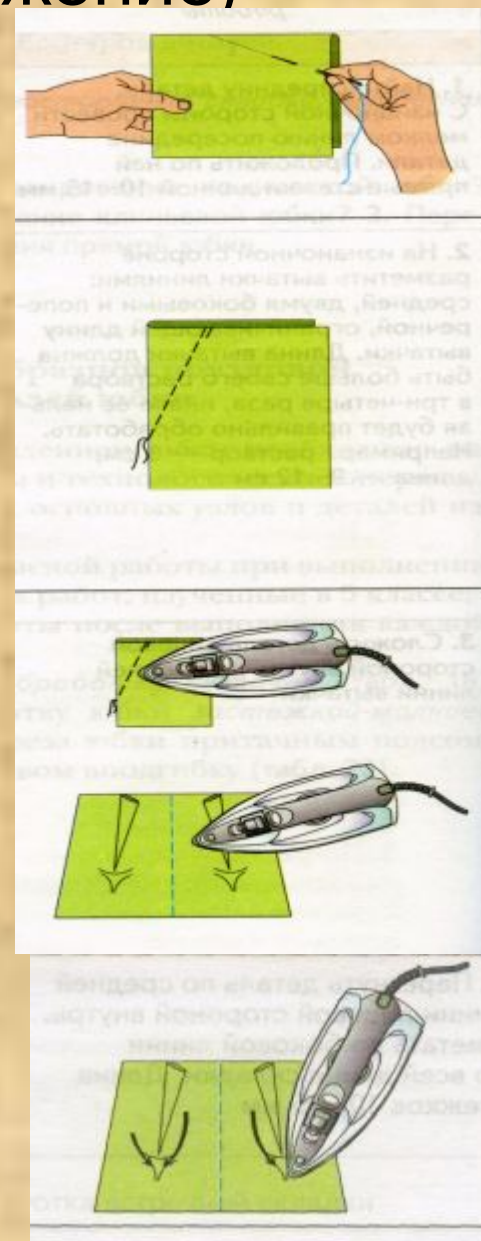
1. Найти середину детали. С изнаночной стороны провести мелком линию посередине детали. Проложить по ней прямые стежки длиной 10—15 мм
2. На изнаночной стороне разметить вытачки линиями: средней, двумя боковыми и поперечной, ограничивающей длину вытачки. Длина вытачки должна быть больше своего раствора в три-четыре раза, иначе ее нельзя будет правильно обработать. Например: раствор — 3 см, длина — 9—12 см
3. Сложить деталь лицевой стороной внутрь по средней линии вытачки



## Обработка вытачек( продолжение)

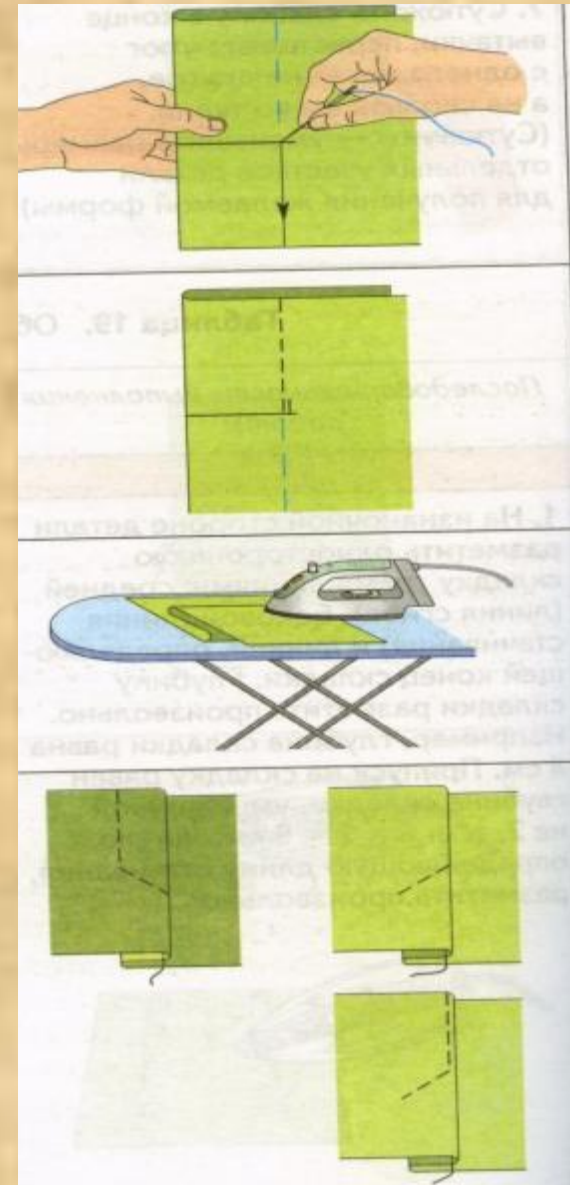
4. Сметать рядом с боковой линией вытачки, начиная от верхнего среза к концу вытачки, закрепляя нитку в начале и в конце строчки
5. Стачать по боковой линии симметричные вытачки сверху вниз. При стачивании вверху вытачку закрепить машинной закрепкой длиной 7—10 мм. В конце строчку постепенно свести на нет, оставить концы ниток длиной 5—6 см и завязать их на узелок. Обрезать концы ниток. Вторую вытачку обработать в той же последовательности. Удалить нитки сметывания.
6. Вытачки вначале проутюжить, затем заутюжить к середине детали.
7. Сутюжить слабину в конце вытачки, переставляя утюг с одного места на другое, а не скользя им по ткани.

**Сутюжить — уменьшить размеры отдельных участков детали для получения желаемой формы)**



# Обработка односторонней складки

1. На изнаночной стороне детали разметить одностороннюю складку тремя линиями: средней (линия сгиба), боковой (линия стачивания) и линией, определяющей конец складки. Глубину складки разметить произвольно. Например, глубина складки равна 4 см. Припуск на складку равен глубине складки, умноженной на 2, т. е.  $4 \times 2 = 8$  см. Линию, определяющую длину стачивания, разметить произвольно.
2. Перегнуть деталь по средней линии лицевой стороной внутрь. Сметать по боковой линии по всей длине складки. Длина стежков 10—15 мм.
3. Стачать складку до намеченной линии, заканчивая строчку машинной закрепкой, для того чтобы строчка в конце стачивания складки не распоролась. Длина закрепки 7—10 мм. Удалить нитки сметывания на участке стачивания.
4. Разложить деталь вдоль утюжильной доски лицевой стороной вниз. Заутюжить припуск на складку в сторону левого бокового среза.
5. Выполнить с лицевой стороны детали отделочную строчку или закрепку в соответствии с моделью.
6. После прокладывания отделочной строчки или закрепки удалить нитки сметывания по всей длине складки. Выполнить влажно-тепловую обработку складки.

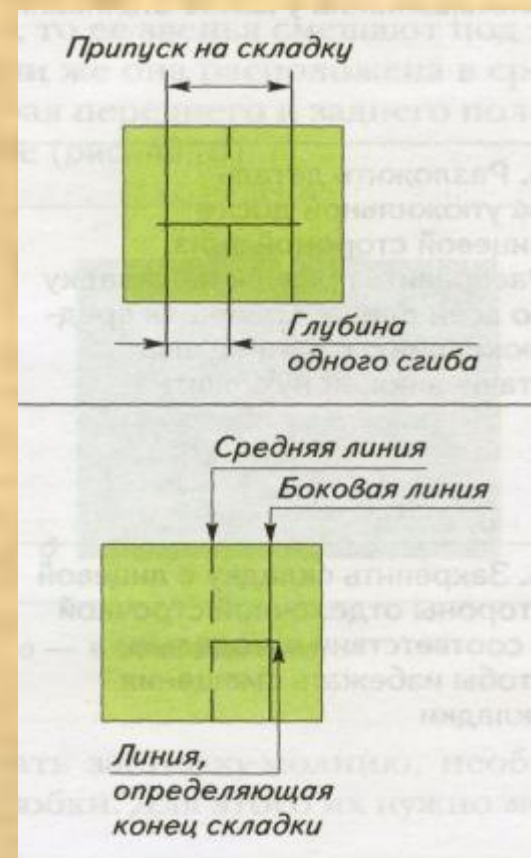


# Обработка встречной складки

1 Рассчитать припуск на складку.

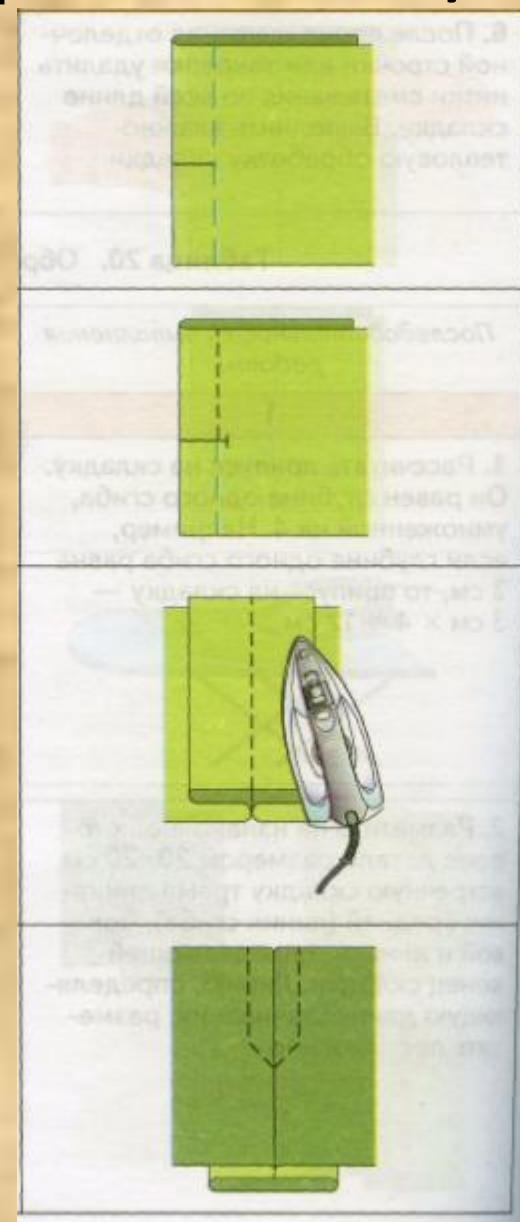
Н равен глубине одного сгиба, умноженной на 4. Например, если глубина одного сгиба равна 3 см, то припуск на складку —  $3 \text{ см} \times 4 = 12 \text{ см}$

2. Разметить на изнаночной стороне детали размером 20x20 см встречную складку тремя линиями: средней (линия сгиба), боковой и линией, определяющей конец складки. Линию, определяющую длину стачивания, разметить произвольно



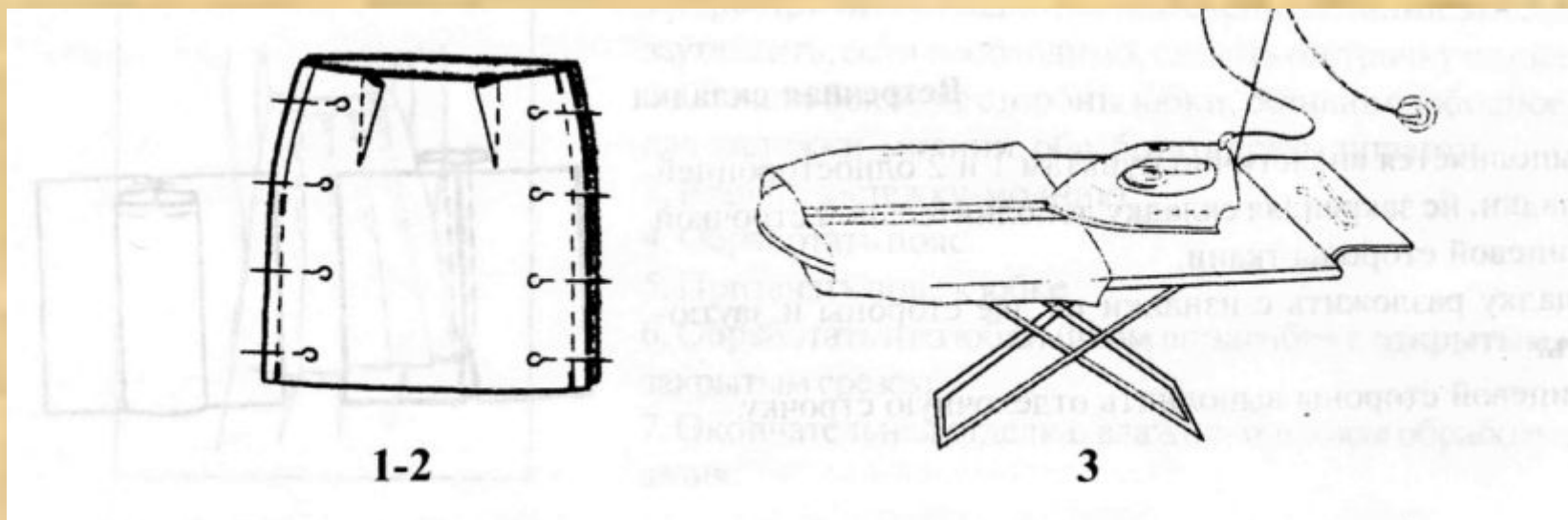
## Обработка встречной складки( продолжение)

3. Перегнуть деталь по средней линии лицевой стороной внутрь. Сметать по боковой линии по всей длине складки. Длина стежков 10—15 мм
4. Стачать складку до намеченной линии, заканчивая строчку машинной закрепкой длиной 7—10 мм. Удалить нитки сметывания на участке стачивания
5. Разложить деталь на утюжильной доске лицевой стороной вниз. Расправить припуск на складку по всей длине, совмещая среднюю линию с линией шва стачивания; приутюжить
6. Закрепить складку с лицевой стороны отделочной строчкой в соответствии с моделью, чтобы избежать смещения складки.



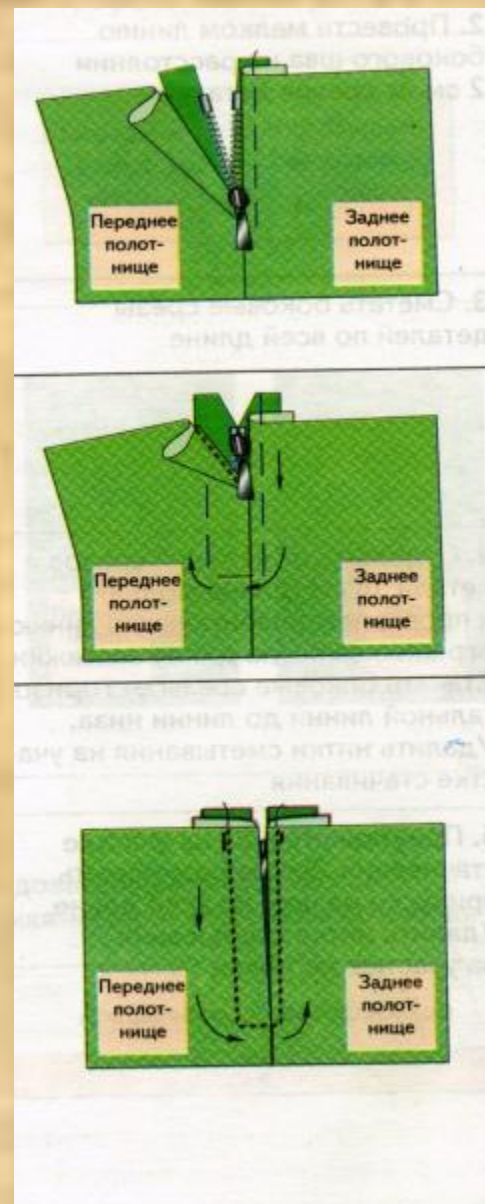
# ОБРАБОТКА БОКОВЫХ СРЕЗОВ .

1. Сложить детали переднего и заднего полотнищ юбки лицевыми сторонами внутрь, сколоть булавками, сметать.
2. Стачать боковые срезы, оставив свободным место для застежки. Сделать закрепки. Удалить наметку.
3. Обметать срезы припусков боковых швов, швы разложить и разутюжить.



# Обработка застежки-молнии в боковом шве юбки

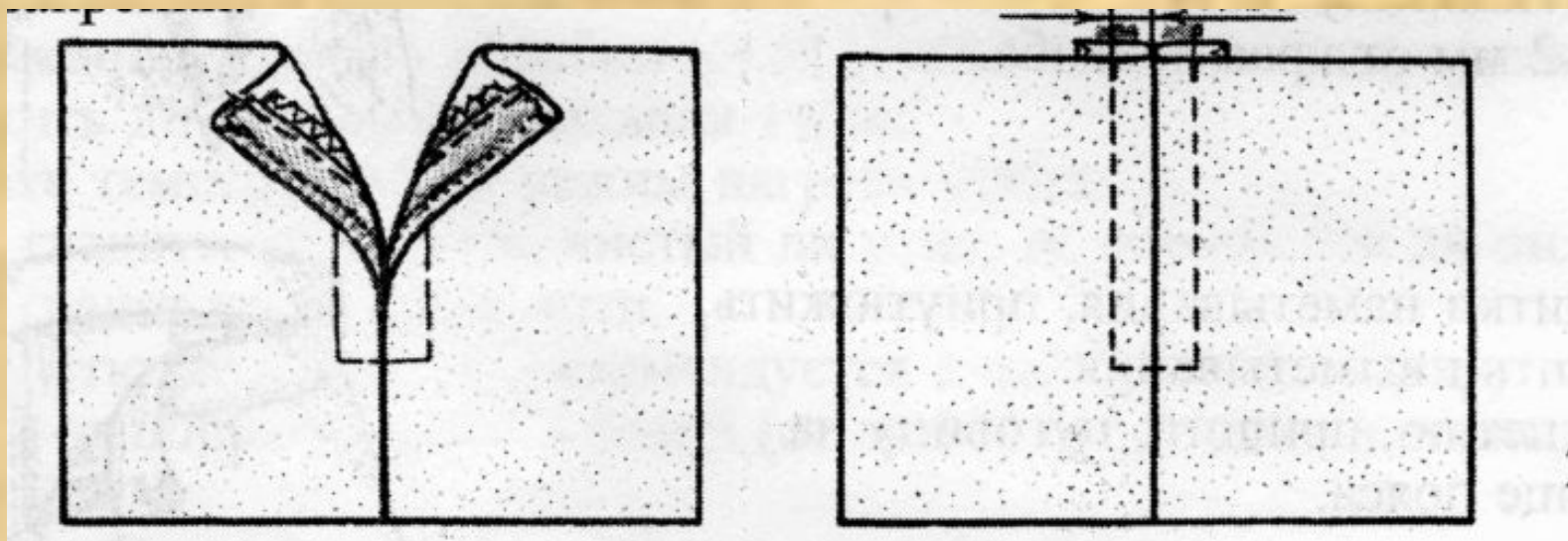
1. Направить раскрытую застежку-молнию под сгиб припуска на застежку заднего полотнища так, чтобы начало звеньев было на расстоянии 10 мм от верхнего среза юбки, располагая сгиб ткани по краю звеньев. Приметать, начиная от верхнего среза юбки вниз до конца застежки, на расстоянии 1—2 мм от сгиба прямыми стежками длиной 5 мм.
2. Закрывать застежку-молнию. Приметать ее вторую сторону на расстоянии 7—9 мм от сгиба, направляя сгиб переднего полотнища к сгибу заднего полотнища так, чтобы они совпали.
3. Притачать застежку-молнию с лицевой стороны от верхнего среза переднего полотнища к нижнему углу застежки на расстоянии 1 мм от наметки. Внизу иглу оставить в ткани в крайнем нижнем положении, лапку поднять, юбку развернуть, лапку опустить, выполнить строчку перпендикулярно боковому шву. На заднем полотнище этот прием повторить, строчку выполнить на расстоянии 1 мм от наметки и закончить притачивание застежки-молнии на уровне верхнего среза заднего полотнища. Удалить нитки временного назначения.





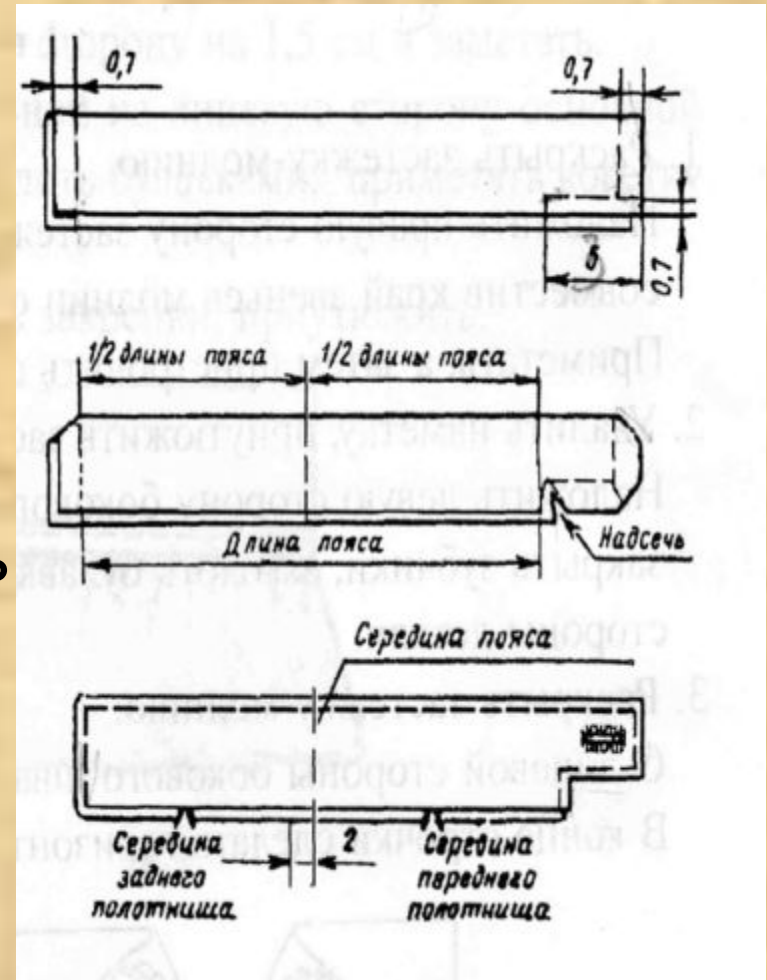
# Обработка застежки-молнии в среднем шве юбки

1. Раскрыть застежку-молнию, приложить ее с изнаночной стороны бокового шва и заколоть булавками. Приметать таким образом, чтобы края разреза закрыли зубчики молнии с обеих сторон.
2. Прострочить сверху вниз, начиная с левой стороны бокового шва, швом 7-10 мм от края разреза, у нижнего конца прострочить поперек, развернуть и прострочить поперек, развернуть и прострочить правую сторону снизу вверх, сделать закрепку.
3. Удалить наметку, проутюжить через проутюжельник.



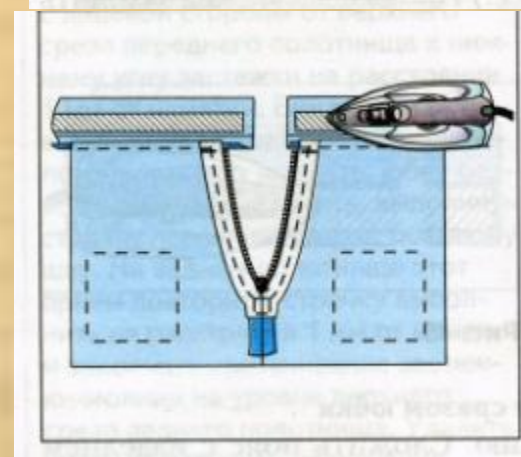
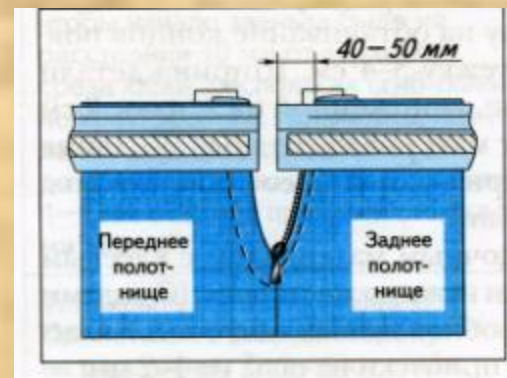
# ОБРАБОТКА ПРИТАЧНОГО ПОЯСА

1. Перегнуть пояс по линии сгиба лицевой стороной внутрь. Сколоть и сметать концы пояса.
2. Обтачать концы пояса, закрепляя строчку. Удалить сметочные стежки, срезать запас шва в углах и надсечь припуск под застежку.
3. Вывернуть пояс, выправить швы, выметать и приутюжить. Отметить надсечками на поясе середины переднего и заднего полотнищ юбки.



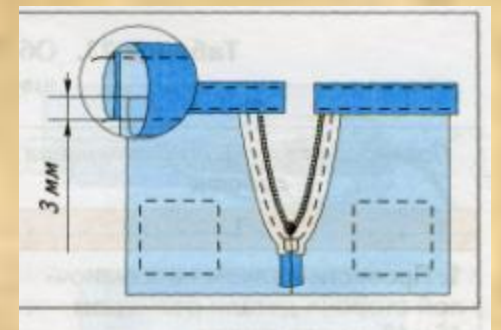
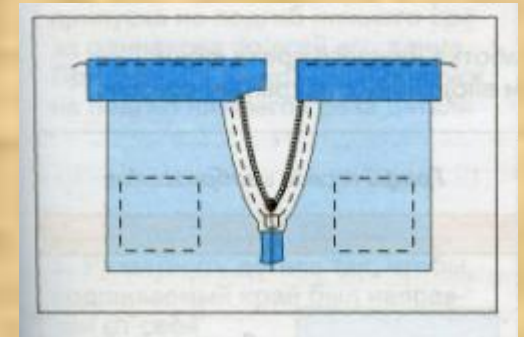
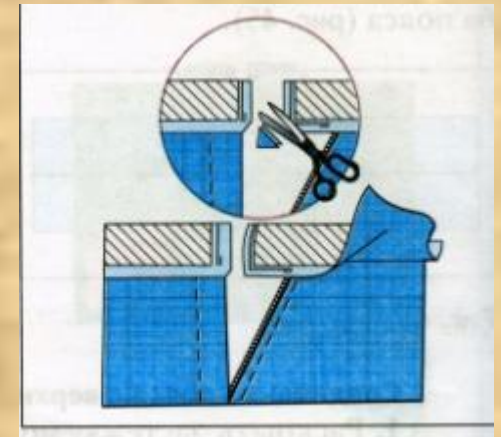
# Соединение пояса с верхним срезом юбки

1. Раскрыть застёжку-молнию.  
Сложить пояс с изделием лицевой стороной внутрь, совмещая срезы. Выпустить за края застёжки припуски на обтачивание концов пояса: по переднему полотнищу — 10 мм, по заднему — 40-50 мм.  
Приметать со стороны пояса прямыми стежками на расстоянии 8 мм от срезов
2. Притачать со стороны пояса шириной шва 10 мм
3. Удалить нитки временного назначения, заутюжить шов в сторону пояса



# Соединение пояса с верхним срезом юбки ( продолжение)

4. Перегнуть пояс посередине лицевой стороной внутрь, уравнивая срезы. Сметать и обтачать концы пояса шириной шва 10 мм. Удалить нитки сметывания. Срезать припуск на шов в уголках, оставляя 2-4 мм (в зависимости от осыпаемости ткани)
5. Вывернуть углы пояса на лицевую сторону. Перегнуть пояс по линии *сгиба*, (посередине) и заметать на расстоянии 5-7 мм от сгиба
6. Подогнуть срез внутренней части пояса на 7 мм и заметать. Приметать, перекрывая шов притачивания пояса на 3 мм
7. Проложить машинную строчку с лицевой стороны изделия в шов притачивания пояса
8. Удалить нитки временного назначения и приутюжить пояс.



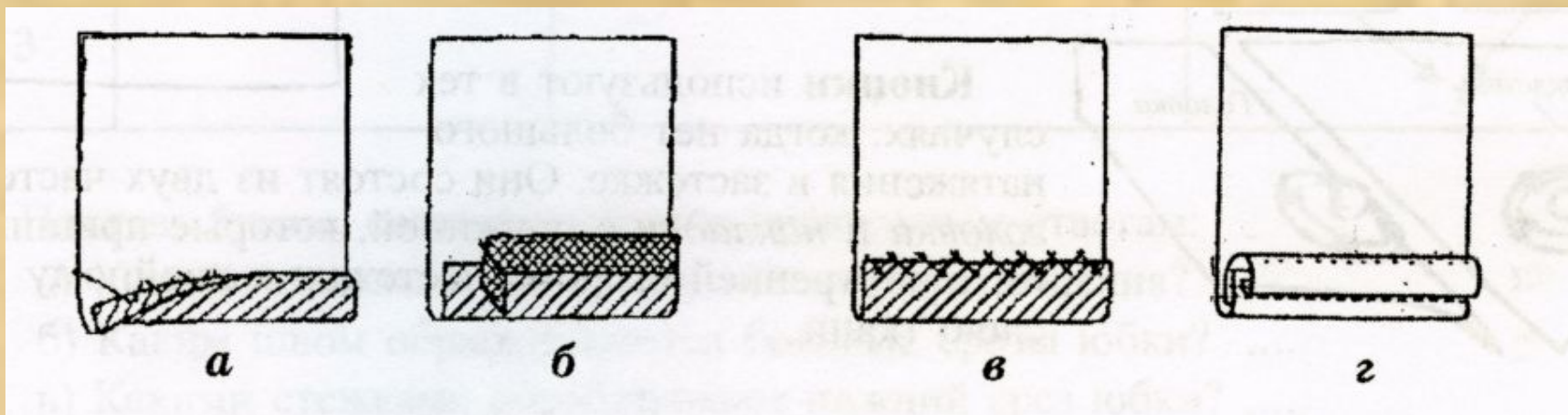
# ОБРАБОТКА НИЖНЕГО СРЕЗА ЮБКИ

1. Низ изделия подвернуть с изнаночной стороны по линии подгиба и заколоть.
2. Заметать припуск на обработку нижнего среза, отступая 0,5 - 1 см от подогнутого края.
3. Подшить низ изделия одним из способов.

- **Способы обработки нижнего среза юбки**

а — потайными стежками; б — специальной тесьмой;

в -крестообразными стежками; г — окантовочным швом и потайными стежками.



# Список литературы.