



# Технические условия на раскрой основных и производных деталей

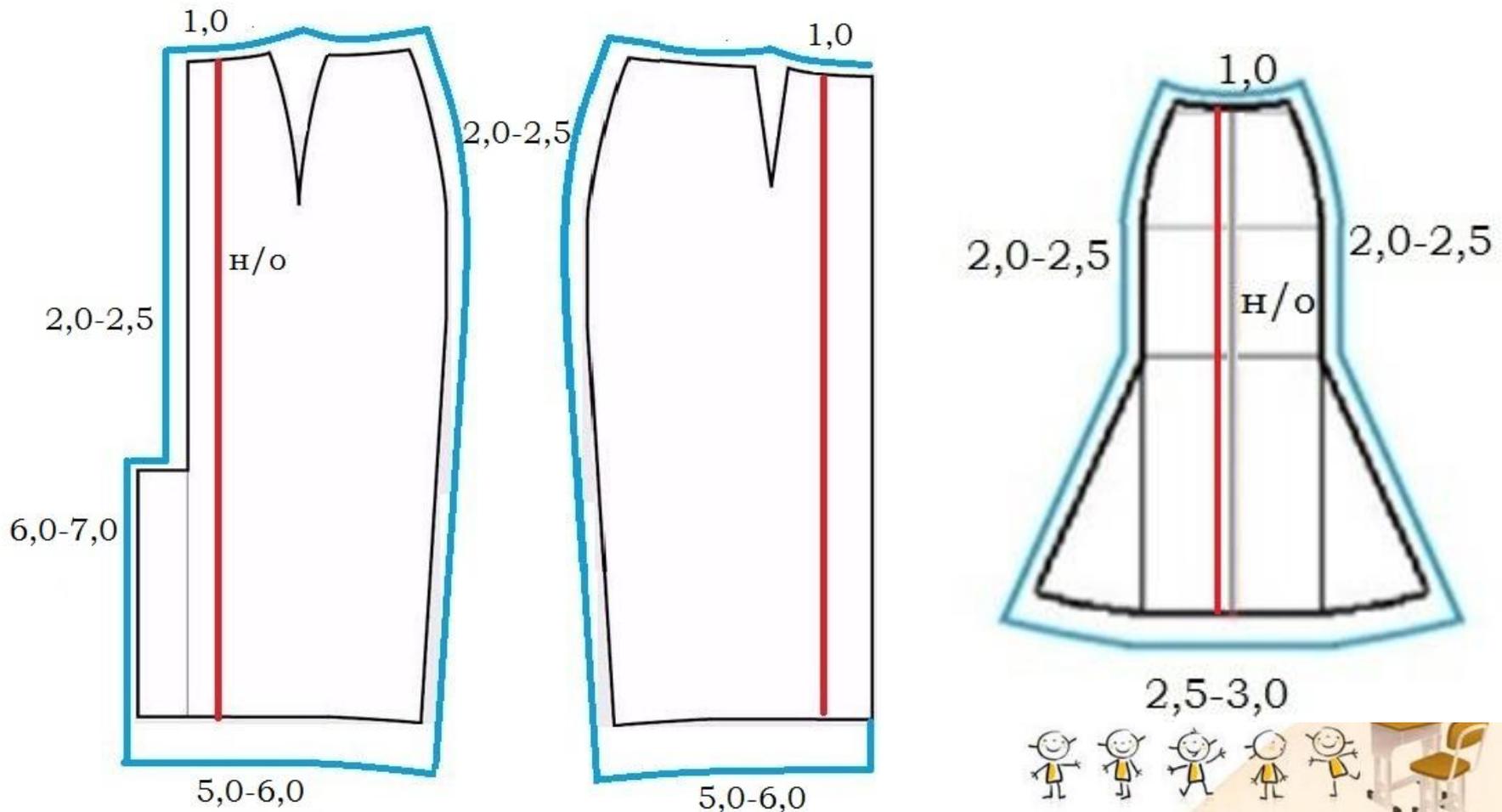
Выполнил: преподаватель  
общепрофессиональных  
дисциплин Пластеева НВ

# Виды лекал

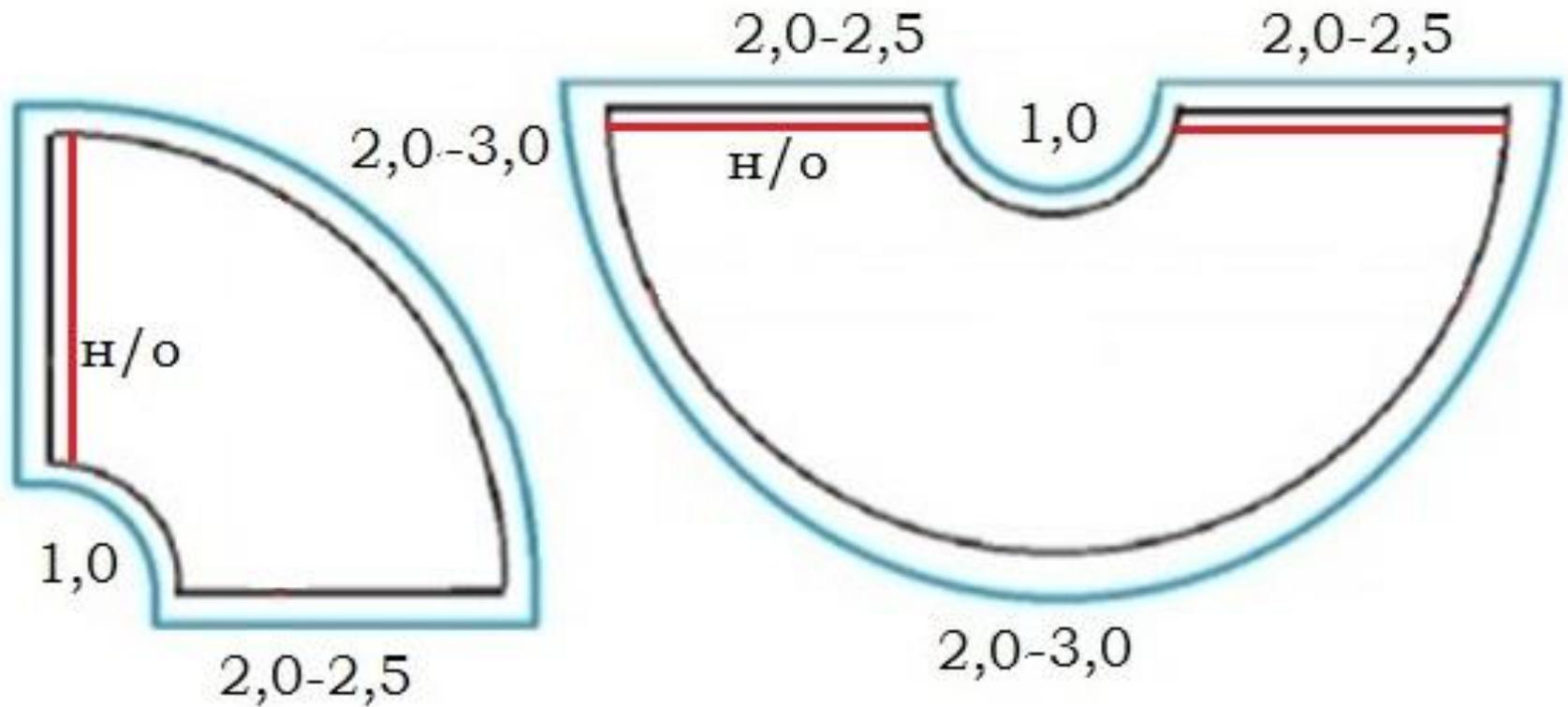
- **Основные** – лекала, выполненные по деталям чертежа конструкции изделия (спинка, перед, рукав, нижний воротник)
- **Производные** - детали, которые разрабатывают на базе основных (из основной ткани – подборт, обтачка, верхний воротник, клапан, пояс, пата и др. из подкладочной ткани – подкладка изделия)



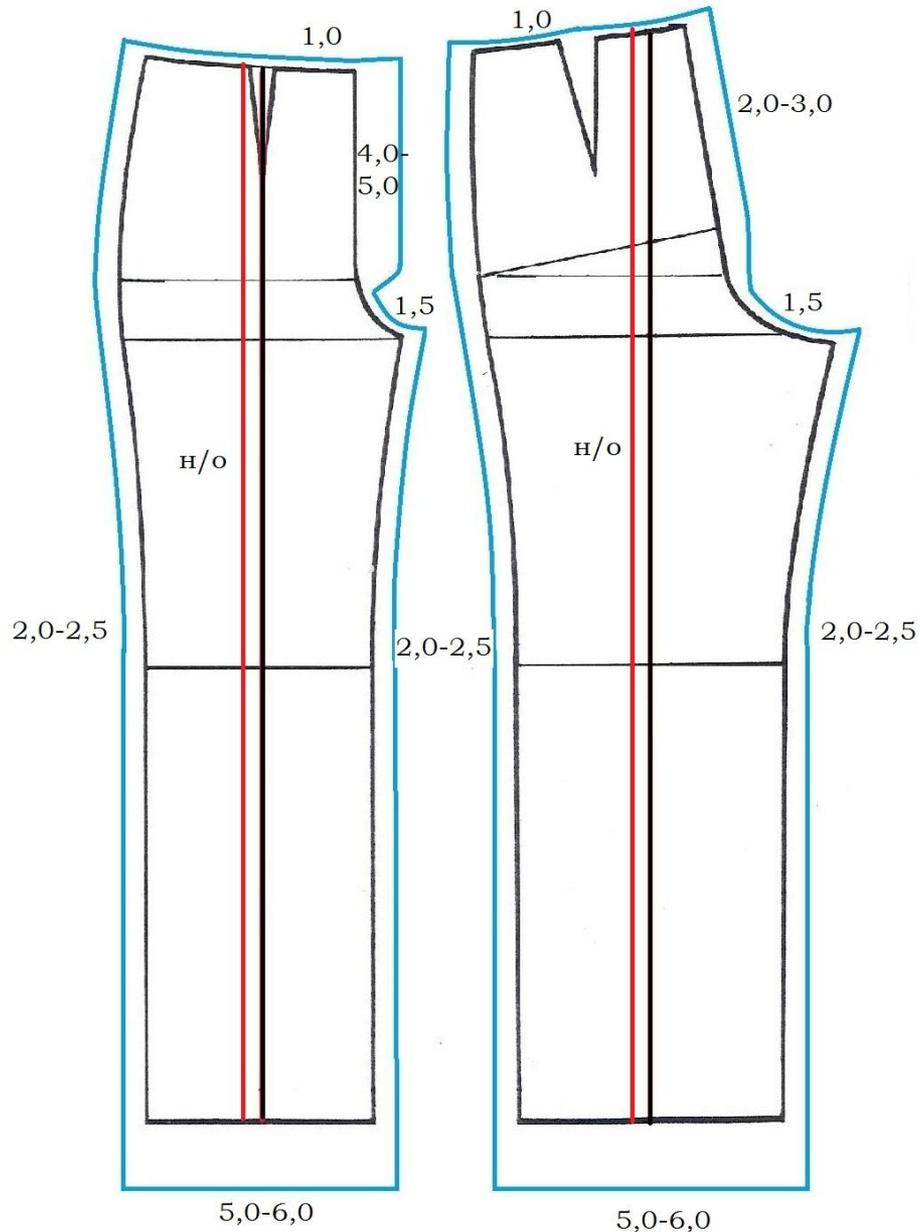
# Направление долевой нити в деталях и припуски на швы ЮБКА



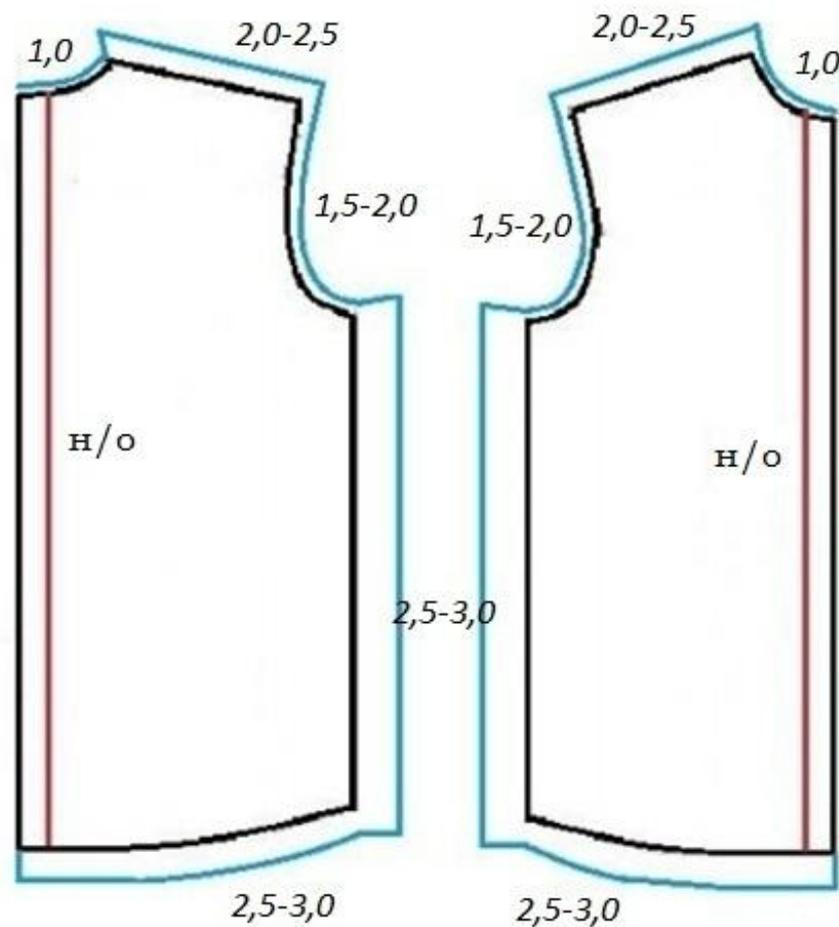
# КОНИЧЕСКАЯ ЮБКА (волан, баска и др.)



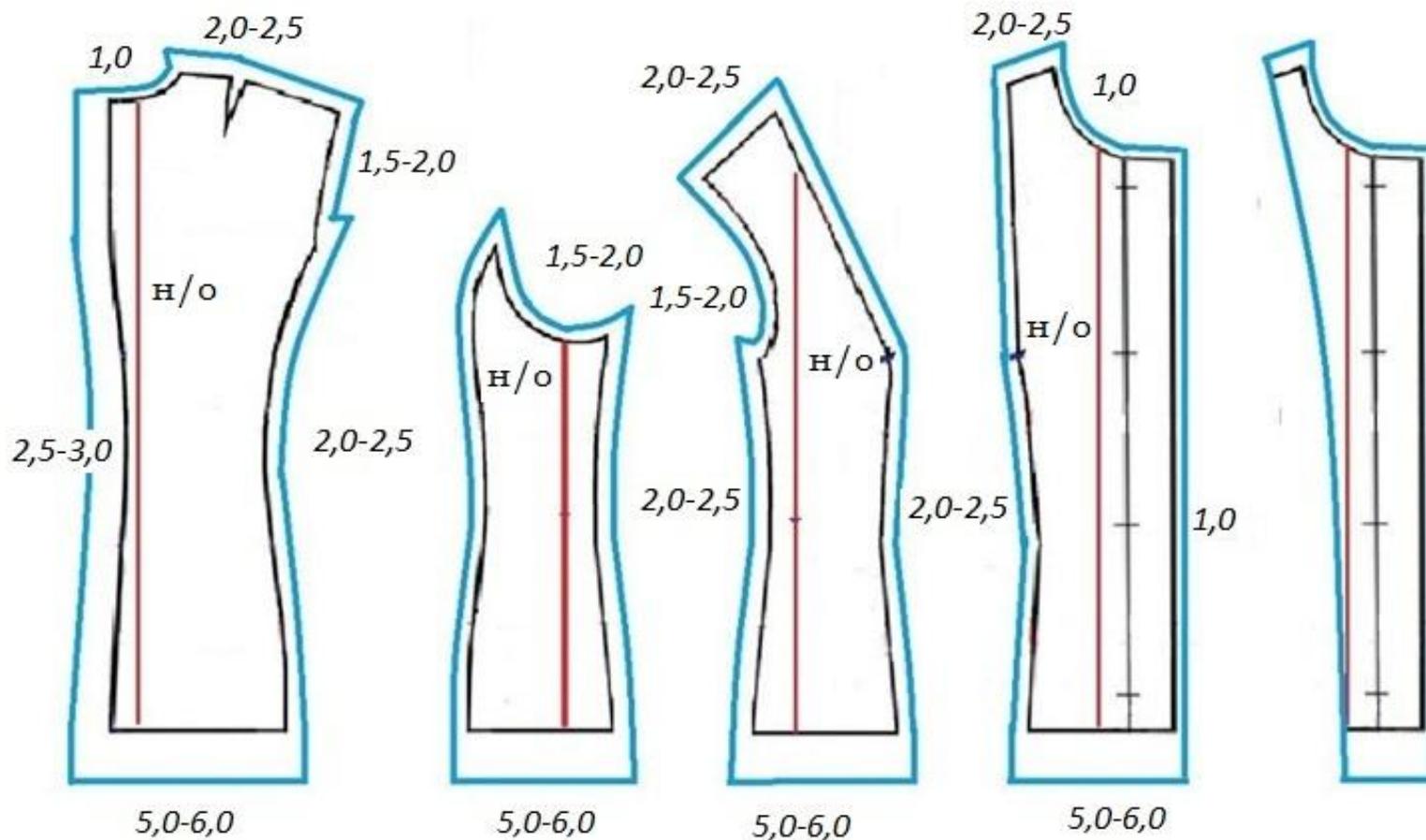
# БРЮКИ



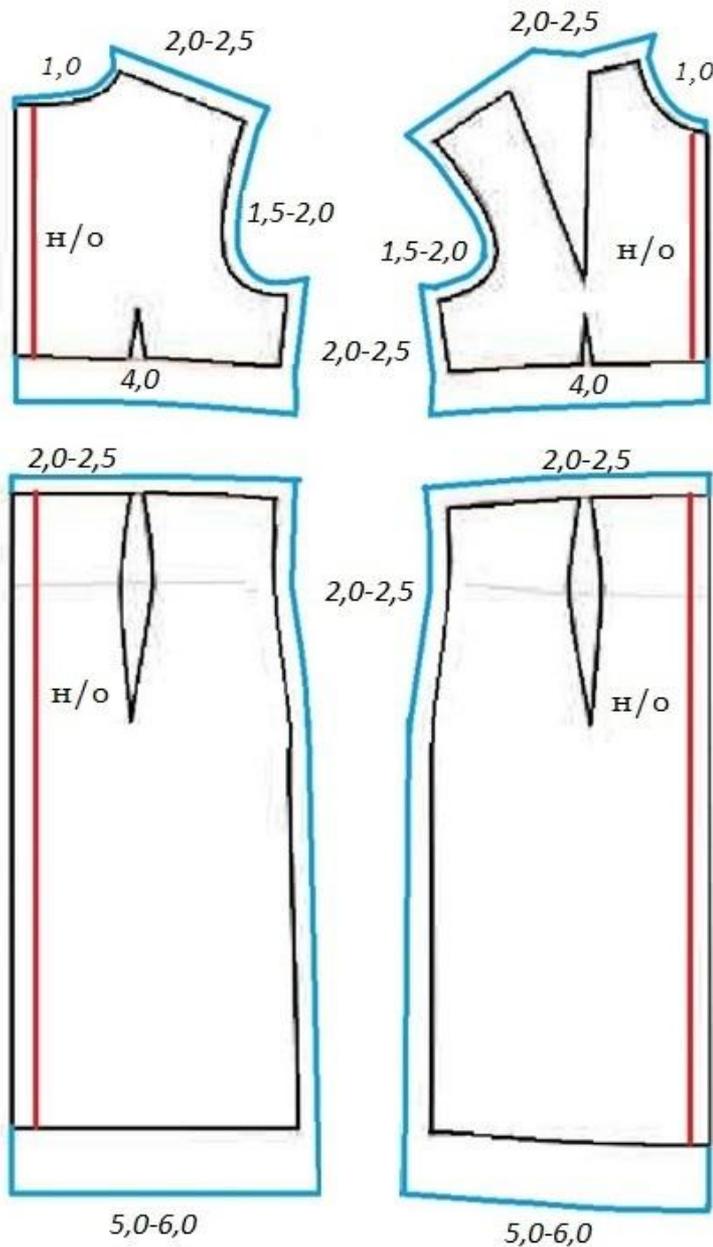
# ПЛЕЧЕВАЯ ОДЕЖДА



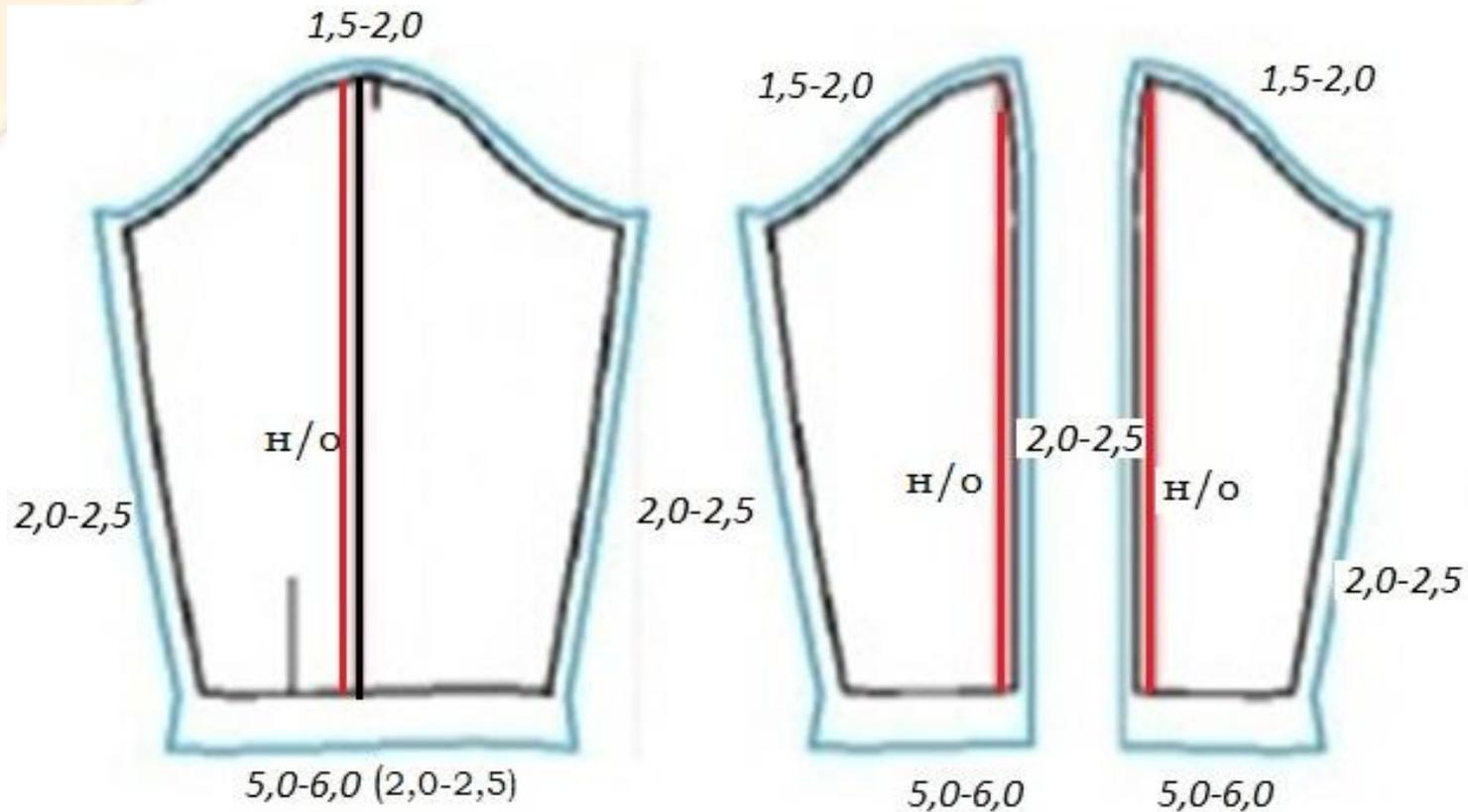
# ПЛЕЧЕВАЯ ОДЕЖДА



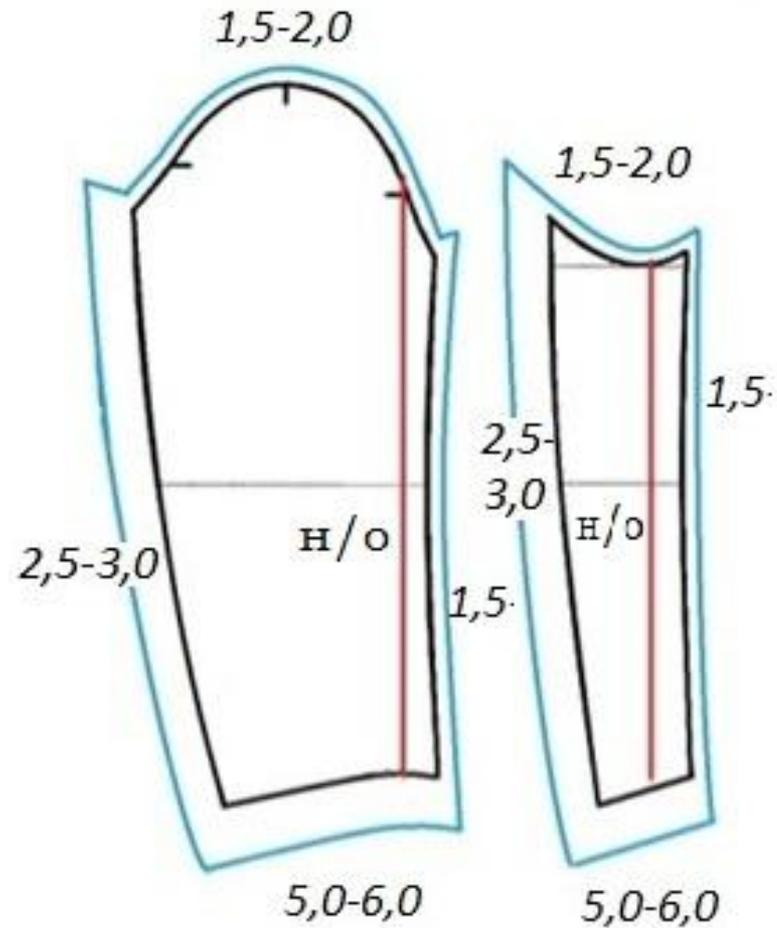
# Плечевое изделие отрезное по линии талии



# Рукав втачной



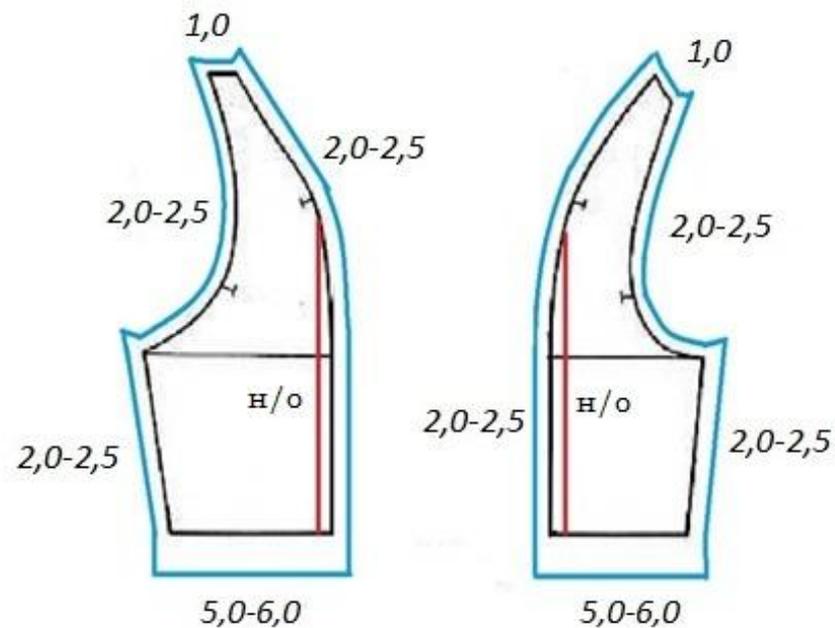
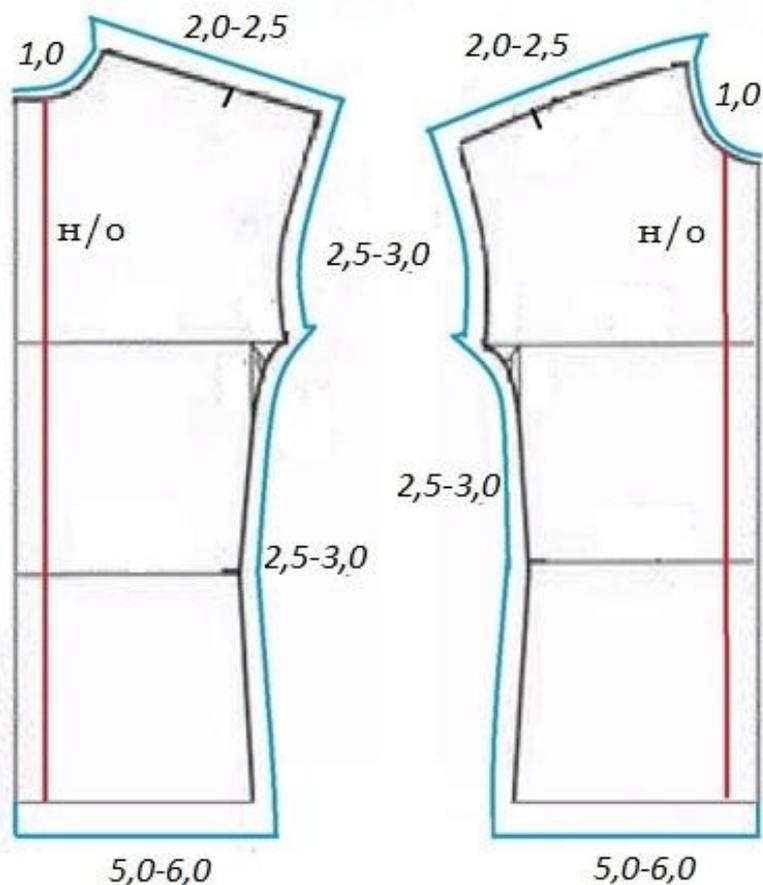
# Рукав втачной



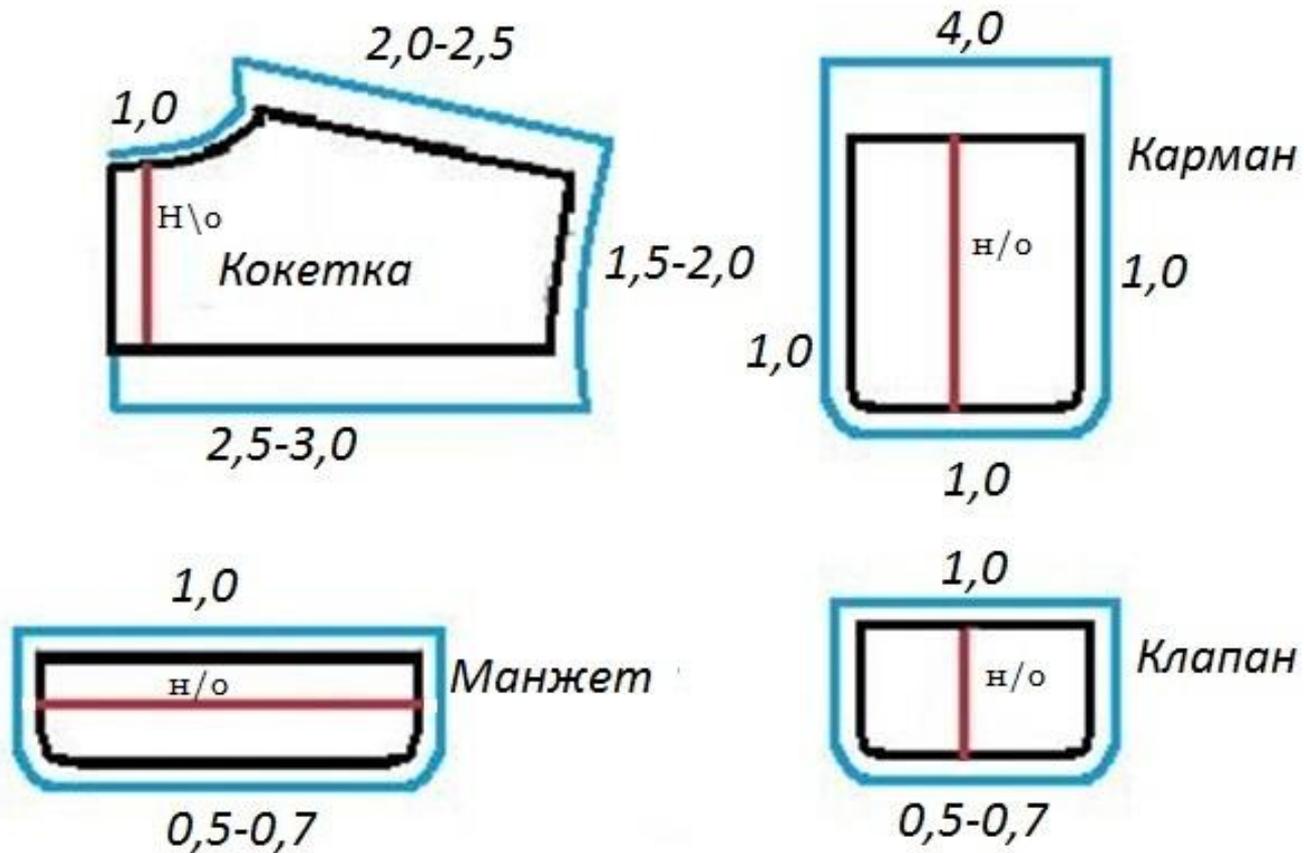
# Рукав сложных покроев

## Цельновыкроенный

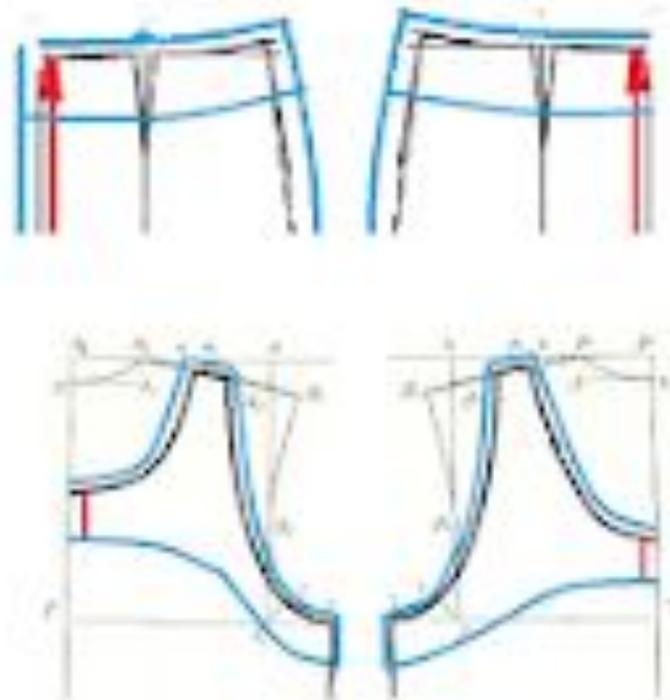
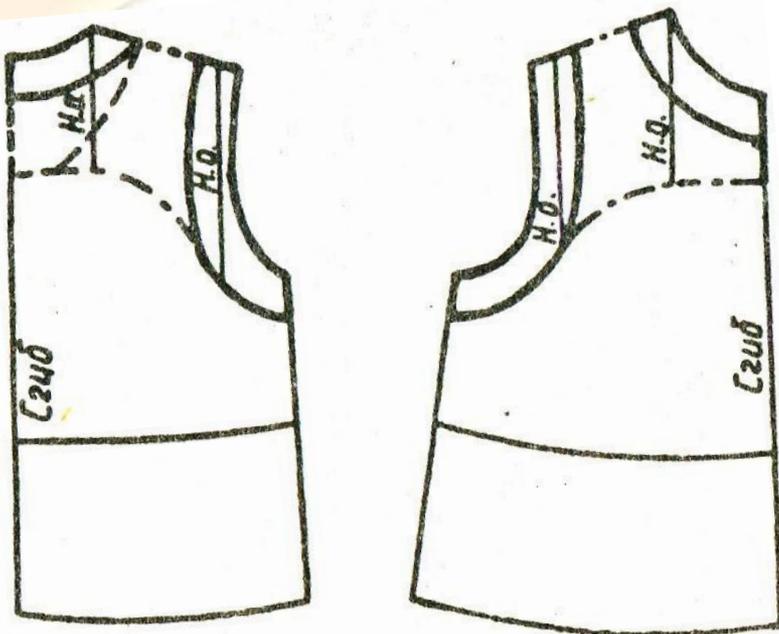
## Реглан



# Мелкие детали



# Построение обтачек

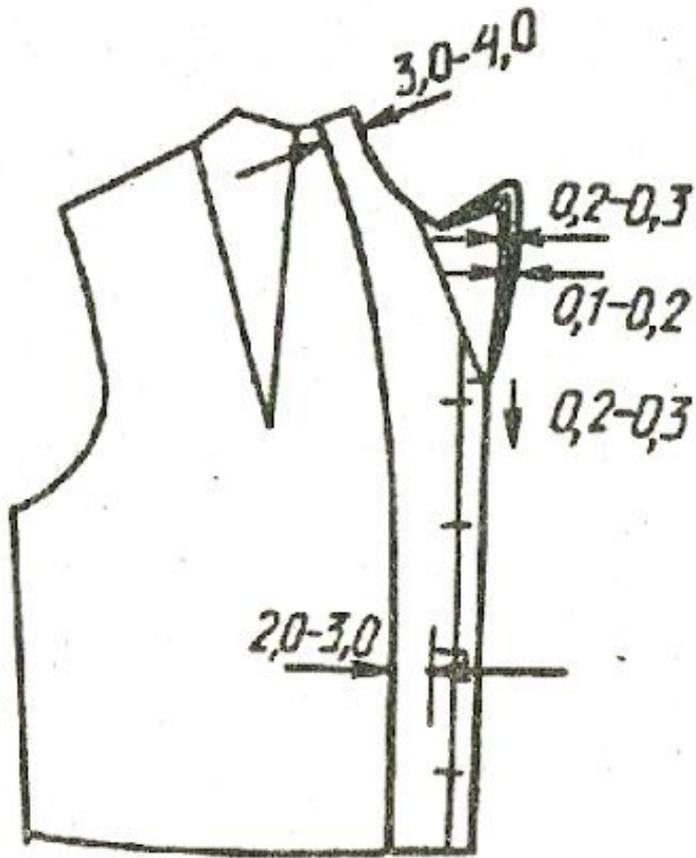


Форма обтачек горловины и проймы женской одежды определяется конфигурацией обтачиваемых срезов.

Ширина обтачек в готовом виде 3,0...4,0 см.



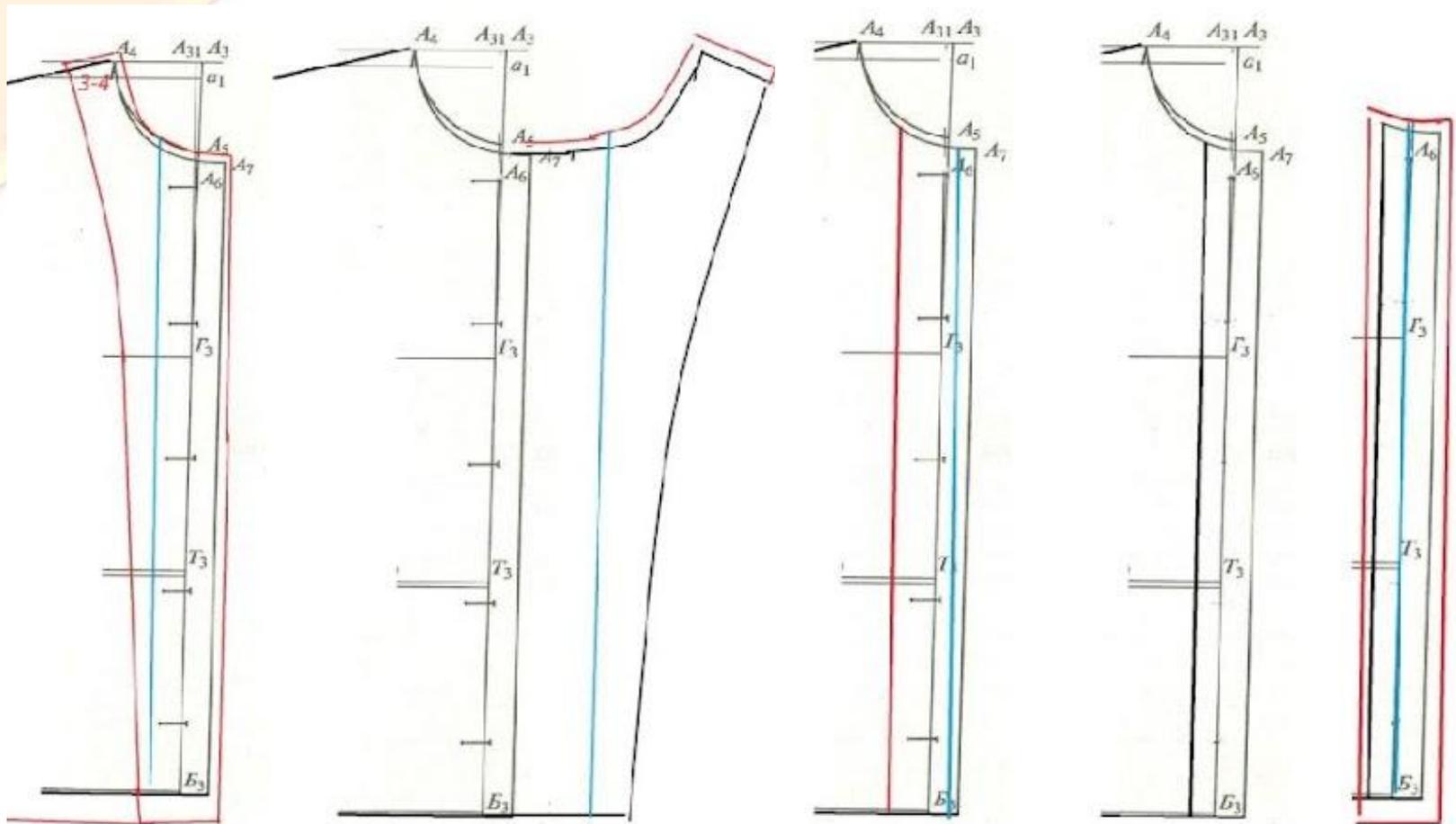
# ПОСТРОЕНИЕ ПОДБОРТА



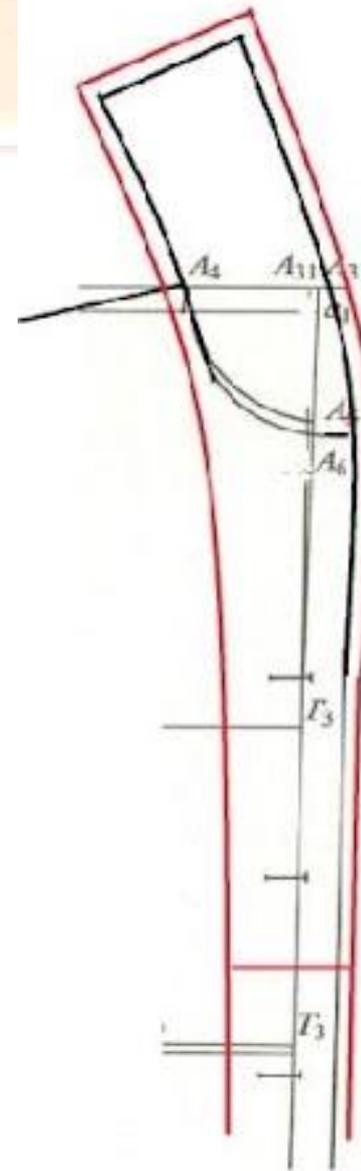
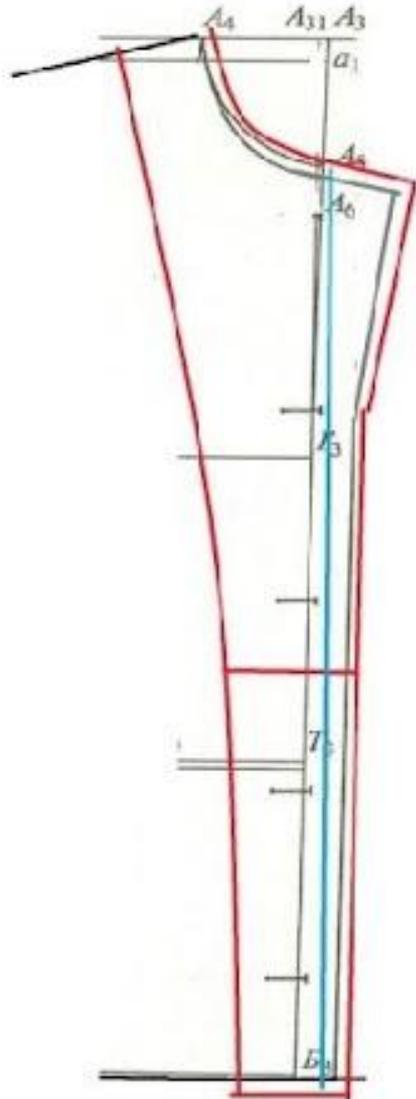
- Для построения детали подборта используют шаблон полочки.
- При построении подбортов в женской легкой одежде к контурам основной детали дают следующие технологические припуски:
  - по срезу уступа лацкана и лацкану на ширину канта 1...2 мм;
  - на посадку в уголках 2...3 мм;
  - для толстых тканей на огибание линии перегиба



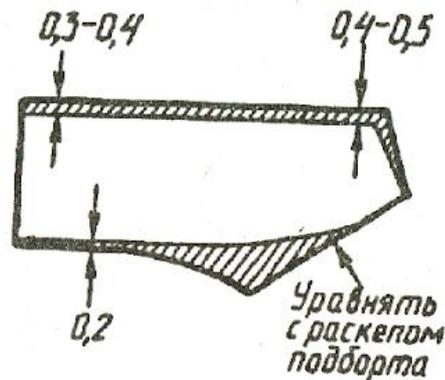
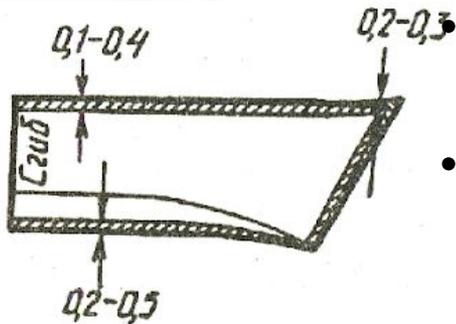
# Глухая застежка



# Открытая застёжка



# ПОСТРОЕНИЕ ВЕРХНЕГО ВОРОТНИКА



Чертеж верхнего воротника разрабатывают по шаблону нижнего.

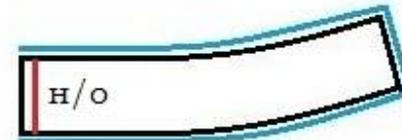
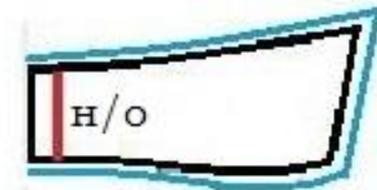
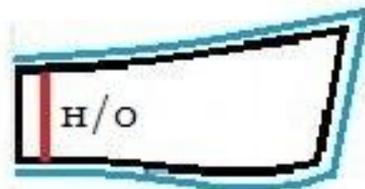
- Верхний воротник в одежде изготавливают цельным. Средний шов допускается только в верхних воротниках, цельнокроеных с подбортами (шаль, апаш).
- Для построения верхнего воротника к детали нижнего даются следующие припуски:
  - по отлету воротника на кант 1...4 мм (в зависимости от толщины материала и наличия прокладок в верхнем воротнике);
  - по концам воротника на кант 1...4 мм, на посадку в уголках воротника 2...3 мм;
  - по срезу стойки на огибание стойки воротника (кроме плосколежащего) 2...5 мм.



# Направление долевой нити

## Глухая застежка

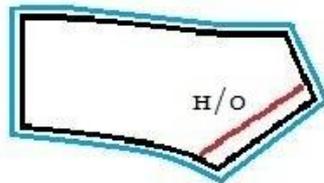
Нижний и верхний воротники



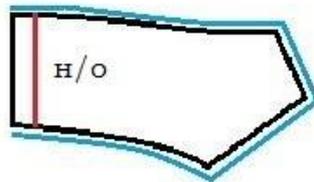
# Застежка открытого типа

Костюмный  
воротник

Нижний  
воротник



Верхний  
воротник



«Шаль»

