

# Процессы изготовления швейных изделий пальтово-костюмного ассортимента (ПКА)

1. Начальная обработка изделий пальтово-костюмного ассортимента
2. Характеристика различных методов обработки и сборки прорезных карманов в изделиях пальтово-костюмного ассортимента.
3. Характеристика различных методов обработки и сборки непрорезных карманов.
4. Характеристика различных методов обработки и сборки накладных карманов.
5. Характеристика различных методов обработки и сборки бортов в изделиях пальтово-костюмного ассортимента.
6. Характеристика различных методов обработки воротников, капюшонов, пелерин в изделиях пальтово-костюмного ассортимента.
7. Технологический процесс обработки и сборки рукавов различных кроев и соединение их с изделием.
8. Обработка низа изделия с притачной и отлетной подкладкой.

**К верхней одежде** относятся костюмы, куртки, пальто, полупальто, пиджаки, жакеты, комбинезоны и т. д.

**Пальто** по степени защиты от холода и непогоды бывают летние, демисезонные, зимние. Длина пальто различна и меняется в зависимости от моды.





**Полупальто** представляет собой короткое пальто, которое длиннее жакета, но короче пальто.

**Плащ** аналогичен пальто, но  
вырабатывается из водоотталкивающих  
материалов



**Костюмы** — одежда, состоящая из двух-трех предметов: пиджака (жакета) и брюк (юбки), а иногда и жилета-безрукавки.



[www.style-business.ru](http://www.style-business.ru)



**Куртка** — одежда спортивного стиля, представляющая собой разновидность жакета, с разрезом сверху донизу и застежкой.



**Пиджак** — основной вид мужской одежды, по покрою напоминает пальто, отличается воротником пиджачного типа и застежкой, фасон однобортный или двубортный.





**Жакеты** — швейные изделия, по конструкции аналогичные пиджаку, но для женщин; могут быть с длинными и укороченными рукавами, с формоустойчивой прокладкой или без нее.





**Комбинезон** – это костюм, представляющий собой соединение верхней части одежды и брюк.



# **1. Начальная обработка изделий пальтово-костюмного ассортимента**

- 1.1. Дублирование основных деталей изделия.
- 1.2. Обработка вытачек, подрезов
- 1.3. Обработка кокеток
- 1.4. Соединение частей полочек и спинки
- 1.5. ВТО с целью формобразования
- 1.6. Обработка шлицы спинки
- 1.7. Обработка срезов деталей

# 1.1. Дублирование деталей

- Дублированием деталей достигаются улучшение внешнего вида изделия и сохранение формы в процессе его эксплуатации.
- Детали дублируют прокладочными материалами с односторонним клеевым покрытием.
- В верхней одежде полностью дублируют полочки, подборта, верхний воротник, нижний воротник, клапаны карманов, листочки.
- Дублирование также выполняют для закрепления отдельных участков изделия (бортовых участков полочек, отрезных бочков, кокеток) и срезов деталей (низа изделия, низа рукавов, срезов пройм, горловины, участков прорези боковых карманов).
- В женской и детской верхней одежде для дублирования полочек применяют однослойные прокладки, а в мужских костюмах и пальто прокладочные детали для дублирования могут быть многослойные (основной слой и дополнительные накладки).
- Детали из прокладочных материалов выкраивают уже основных деталей на 0,3...0,5 см так, чтобы обрезные края прокладки входили в швы соединения на 0,1...0,2 см. Нить основы в деталях из прокладочных материалов для дублирования должна проходить в соответствии с направлением нитей основы в деталях верха.
- Соединение прокладочных деталей из тканей с клеевым покрытием с основными деталями (дублирование) до выполнения каких-либо соединительных швов.

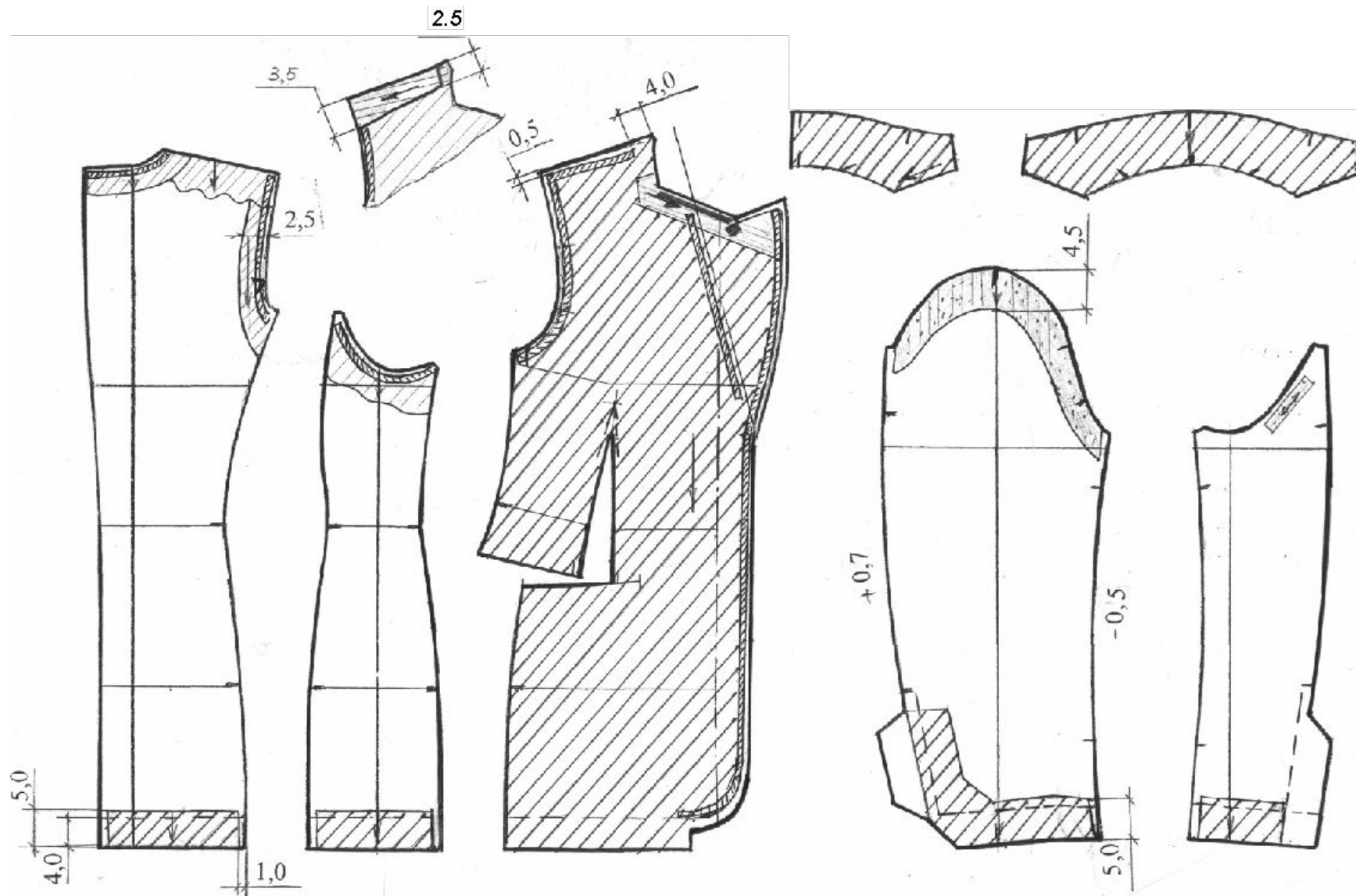
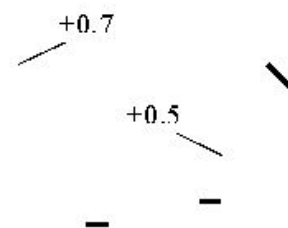


СХЕМА ДУБЛИРОВАНИЯ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ ЖАКЕТА ЖЕНСКОГО  
 С ВТАЧНЫМ РУКАВОМ ИЗ ШЕРСТЯНОЙ ТКАНИ

**СХЕМА ДУБЛИРОВАНИЯ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ ЖАКЕТА ЖЕНСКОГО С  
РУКАВАМИ РЕГЛАН ИЗ ШЕРСТЯНОЙ ТКАНИ**

4,0



2

# СХЕМА ДУБЛИРОВАНИЯ ОСНОВНЫХ ДЕТАЛЕЙ ЖАКЕТА ЖЕНСКОГО С ЦЕЛЬНОВЫКРОЕННЫМИ РУКАВАМИ ИЗ ШЕРТЯНОЙ ТКАНИ

4.0

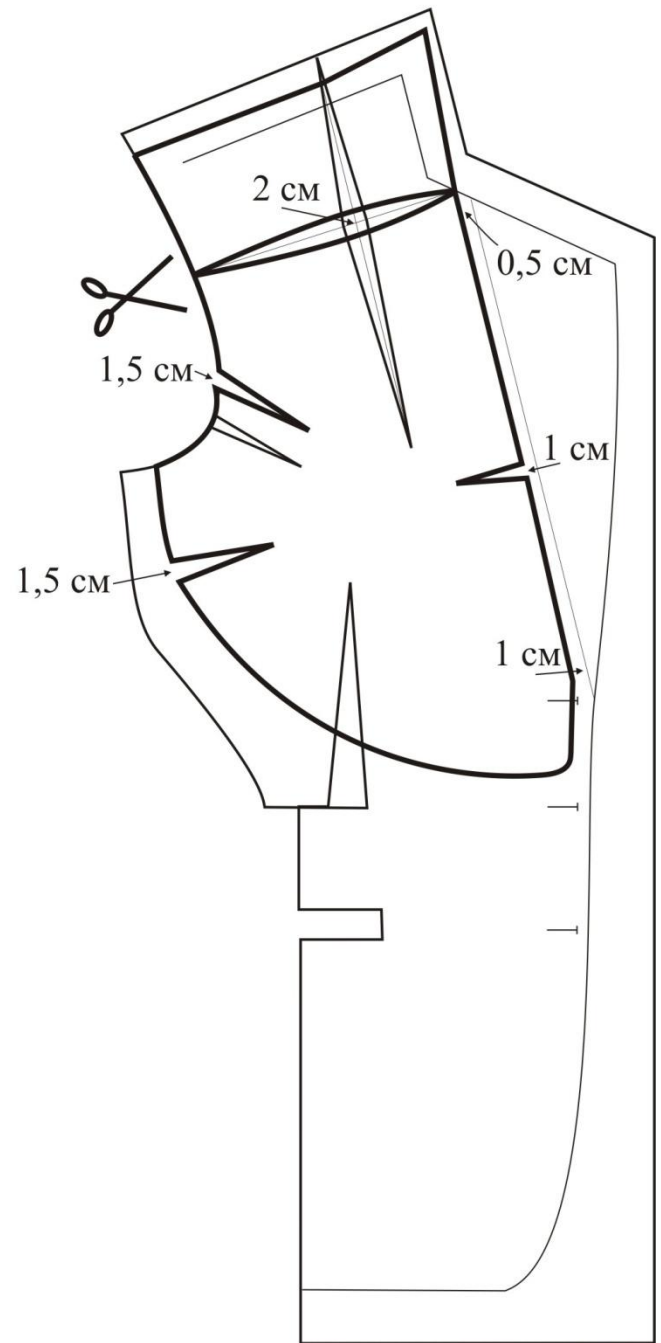
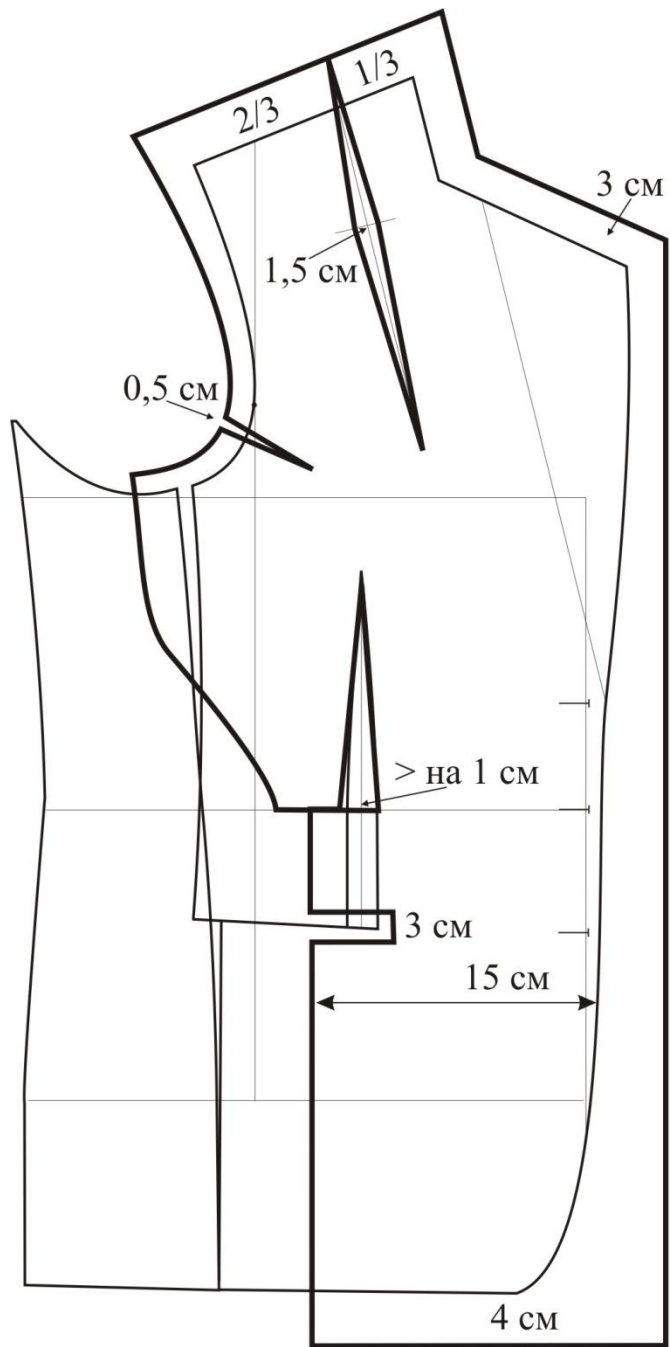
+0,7

-0,5

+0,6

-0.5

-0.5







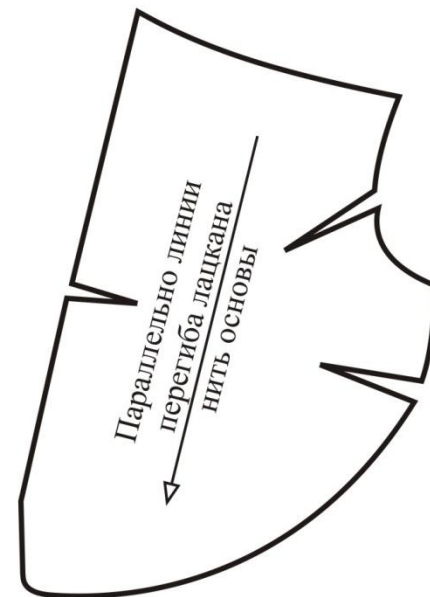
Плечевая накладка



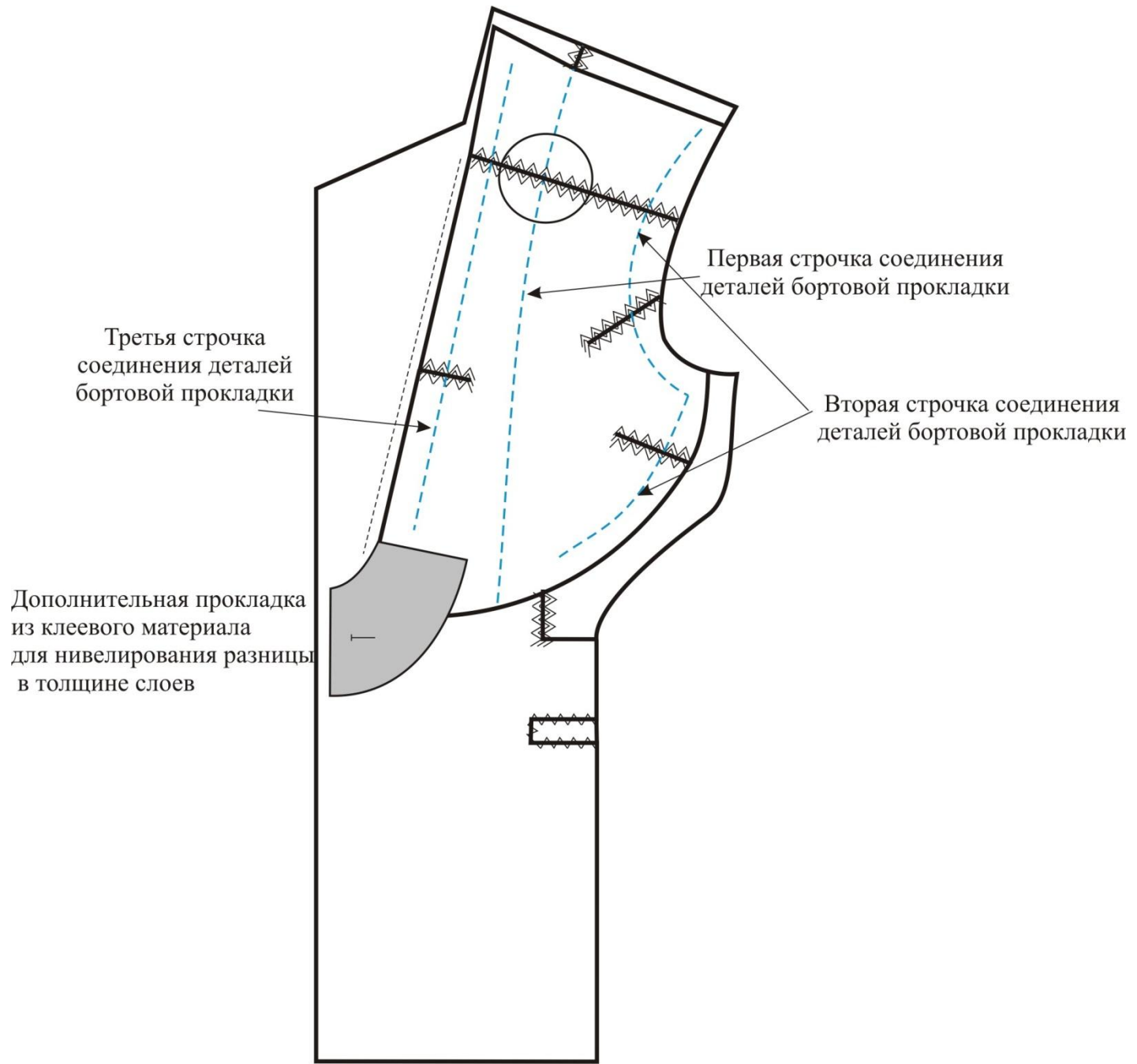
Верхняя часть дополнительного слоя бортовой прокладки

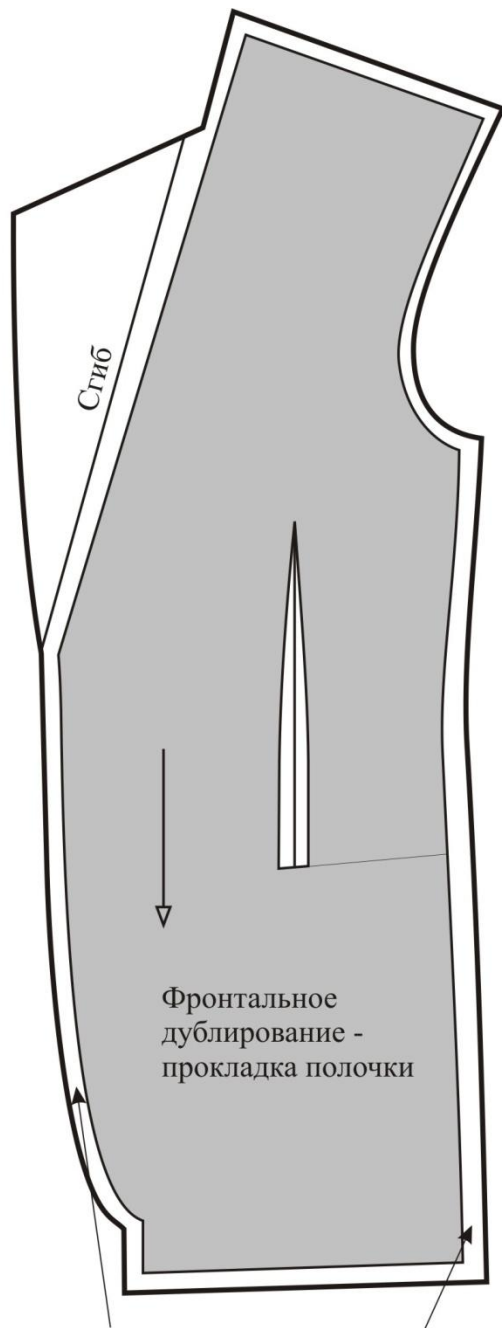


Нижняя часть дополнительного слоя бортовой прокладки



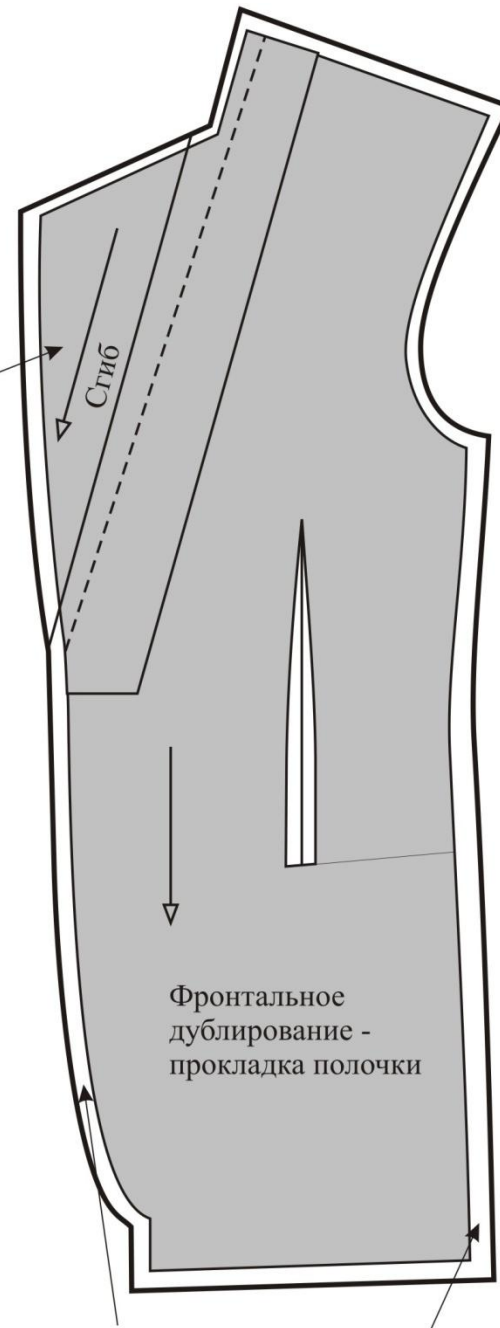






Прокладка полочки не доходит до срезов борта, лацкана и бокового среза на ширину пропусков швов

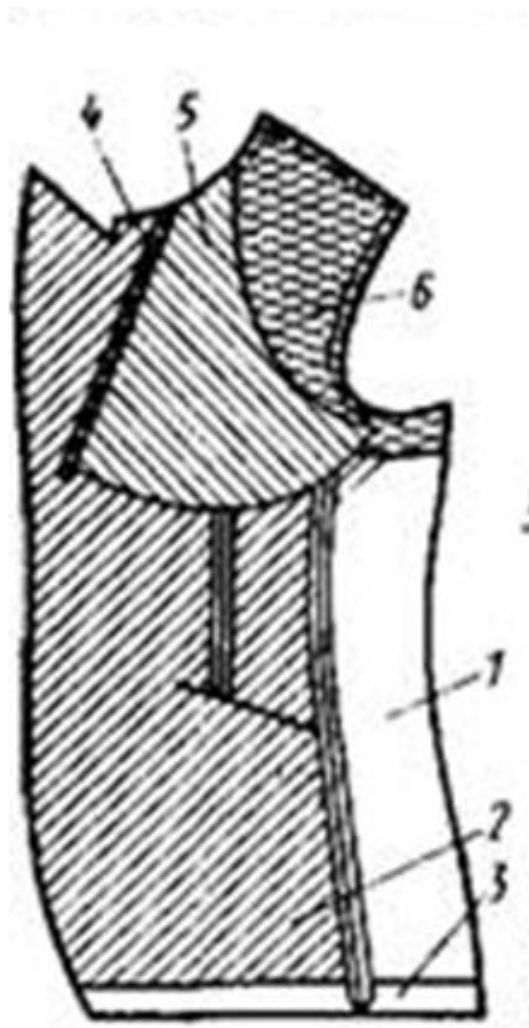
Лацкан дублируется отдельно выкроенной прокладкой, нить основы у которой располагается вдоль линии перегиба лацкана



Прокладка полочки и прокладка лацкана не доходят до срезов борта, лацкана и бокового среза на ширину пропусков швов



## Дублирование полочек пиджака многозональной клеевой прокладкой

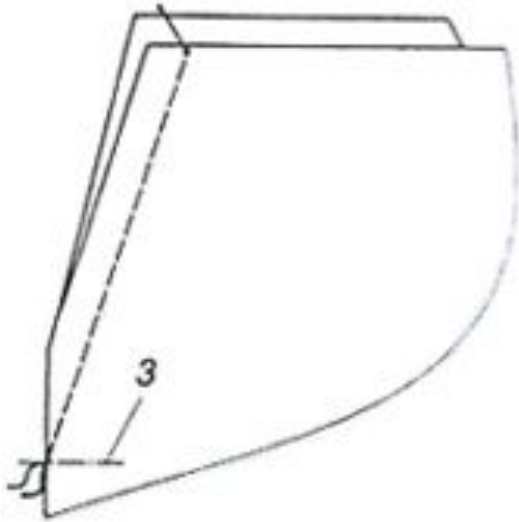


Полочку пиджака **1** (рис. а) дублируют на прессе клеевой прокладкой **2** по всей поверхности до припуска на подгиб низа. Припуск на подгиб низа пиджака дублируют тесьмой **3**.

Дополнительная прокладка **5** изготовлена из полушерстяной бортовой прокладочной ткани. Прокладка **6** в область плеча из иглопробивного нетканого полотна из нитроновых, капроновых и вискозных волокон с клеевым покрытием или без него накладывается на прокладку **5**.

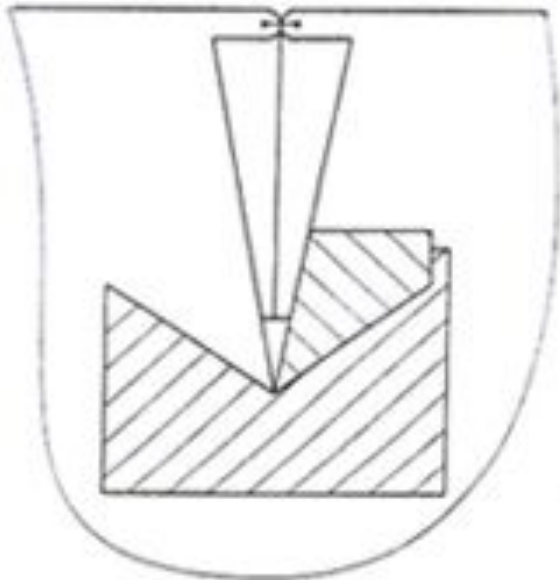
Дополнительные прокладки **5** и **6** соединяют с полочками по плечевым срезам, срезам пройм и горловине на стачивающей машине с ножом. По линии перегиба лацкана, дополнительные прокладки соединяют с помощью клеевой полоски **4** шириной 20 мм, которую предварительно настрачивают

# 1.2. Обработка вытачек, подрезов



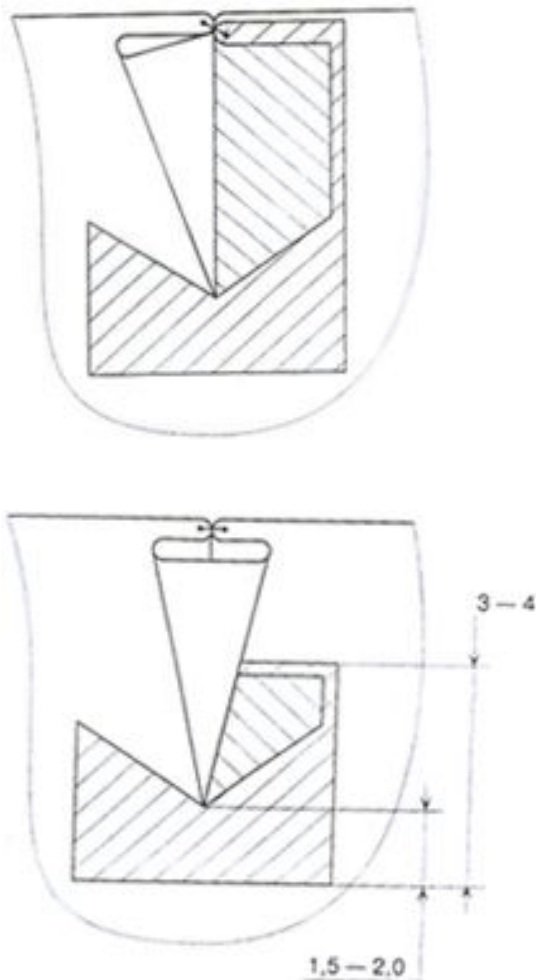
## Разрезная вытачка

Разрезные вытачки в верхней одежде обрабатываются с дополнительными полосками материала в концах.



Влажно-тепловая обработка разрезной вытачки: после удаления строчек временного назначения припуски вытачки разутюживаются, суживается слабина в концах вытачек.

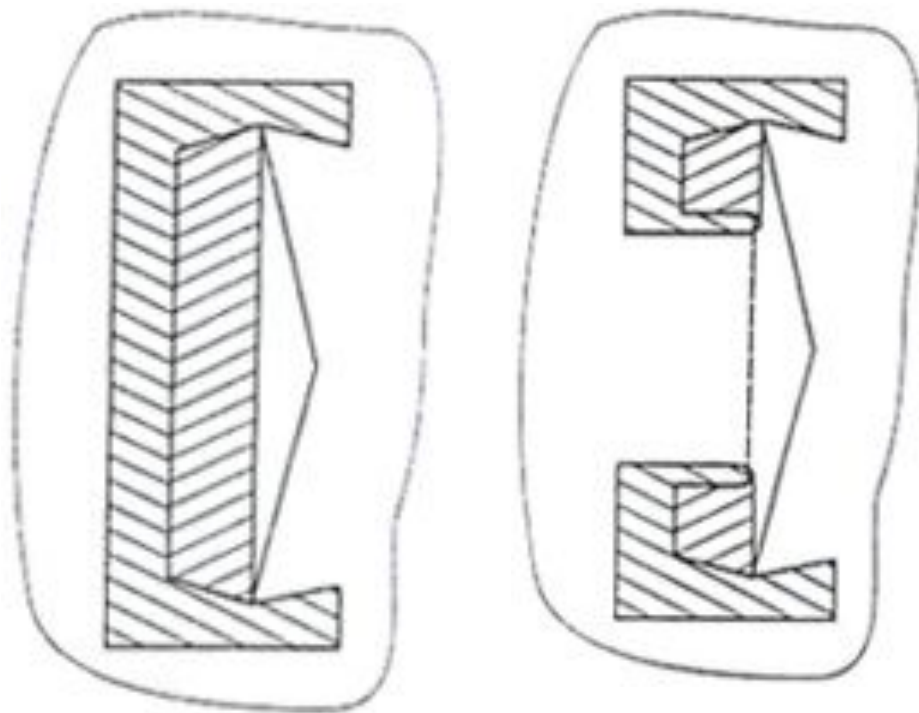
## Неразрезная вытачка, начинающаяся от среза



В верхней одежде вытачки обрабатываются с дополнительными полосками материала, которые выкраиваются из льна, хлопка, нетканых материалов. Дополнительная полоска нужна для закрепления необходимой формы в конце вытачки. Ширина полоски равна 2,5-3,5 см, длина – на 1,5-2 см длиннее вытачки. При стачивании вытачки полоска подкладывается под строчку так, чтобы ее середина в долевом направлении совпала со строчкой стачивания вытачки. Полоска из дополнительного материала может располагаться по всей длине вытачки или только в ее конце.

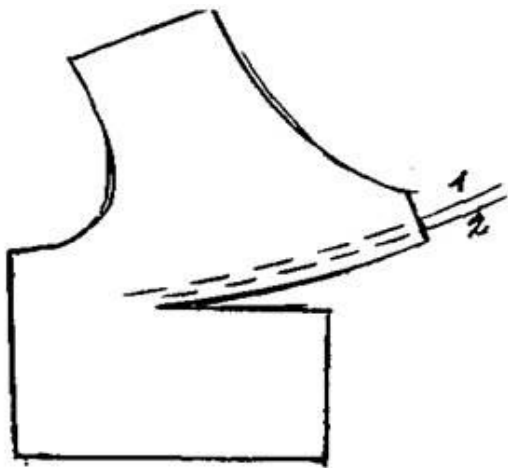


## Неразрезная вытачка на цельной детали

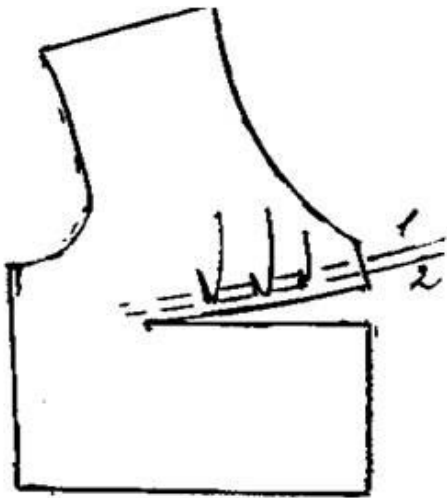


Неразрезные вытачки на цельной детали в верхней одежде обрабатываются с дополнительной полоской материала, которая располагается по всей длине вытачки или только в концах.

# Обработка подрезов

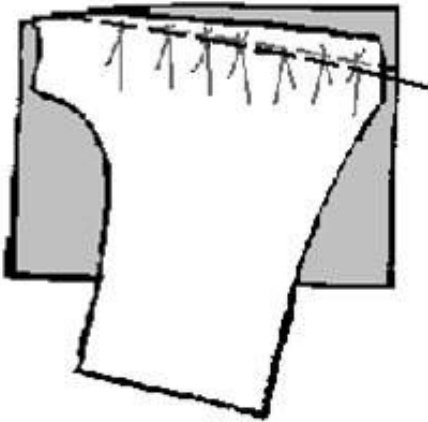


1. Проложить две строчки по длинной стороне подреза для образования сборки. Расстояние от среза 0,8 - 1,0 см.

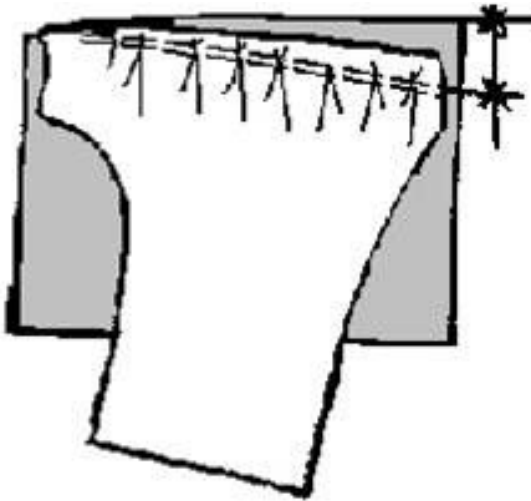


2. Стянуть сборку так, чтобы стороны подреза были равными.

# Обработка подрезов



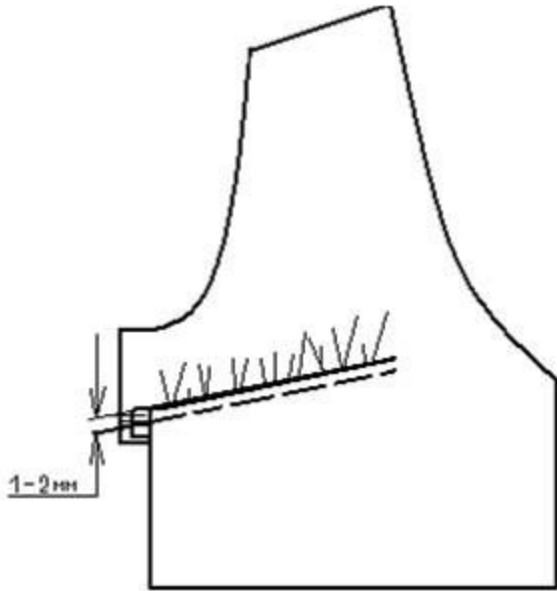
3. Сложить деталь лицевой стороной внутрь, уравнивая срезы и распределяя сборку равномерно.



4. Сметать и стачать подрез со стороны собранной детали, в конце подреза шов постепенно сузить, сводя на нет. Ширина шва – 1,0 – 1,5 см. закончить строчку на 1,0 – 1,5 см длиннее подреза.

5. Удалить стежки сметывания.

# Обработка подрезов



6. Отогнуть шов в сторону той части детали, которая не имеет сборки, и заутюжить.

7. Настрочить шов на 1-2мм от линии сгиба.

8. Шов приутюжить.

## 1.3. Обработка кокеток

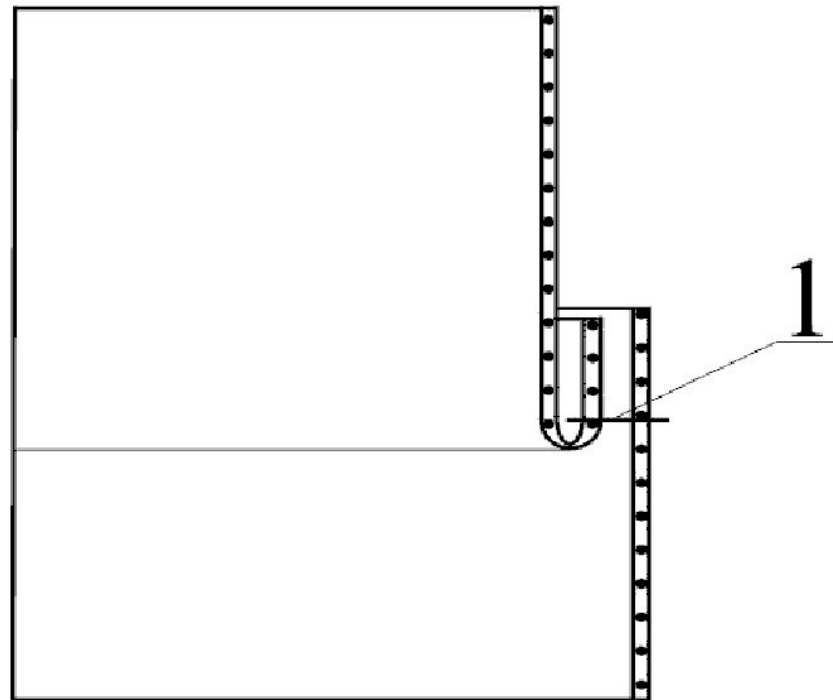
Кокётка — отрезная деталь изделия, которая притачивается к основной детали (образует её верхнюю часть). Кокетка может располагаться на пальто, жакетах, пиджаках, брюках, джинсах, юбке.

Кокетки бывают: а) прямые  
б) фигурные

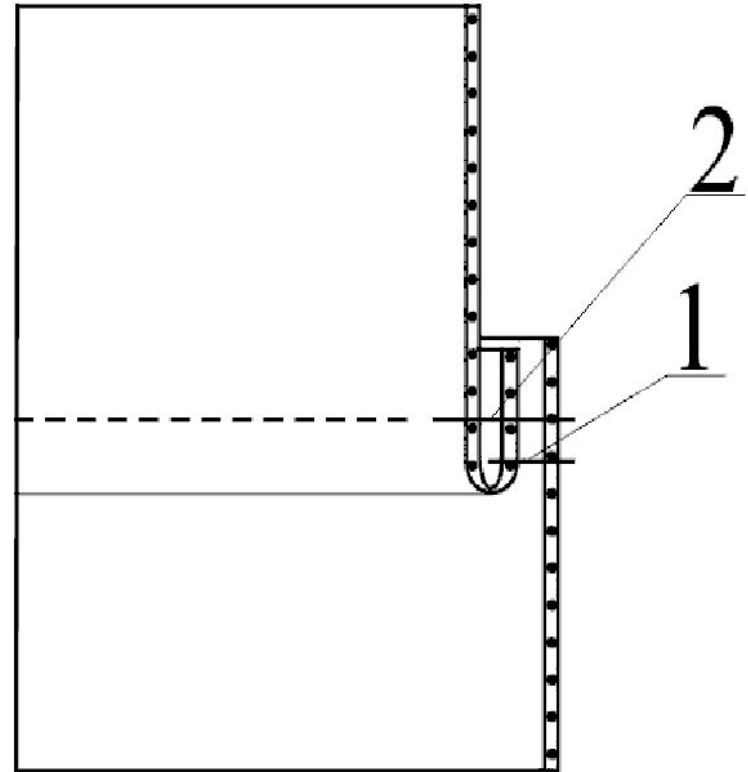
в) неотлетные  
г) отлетные



Прямая кокетка

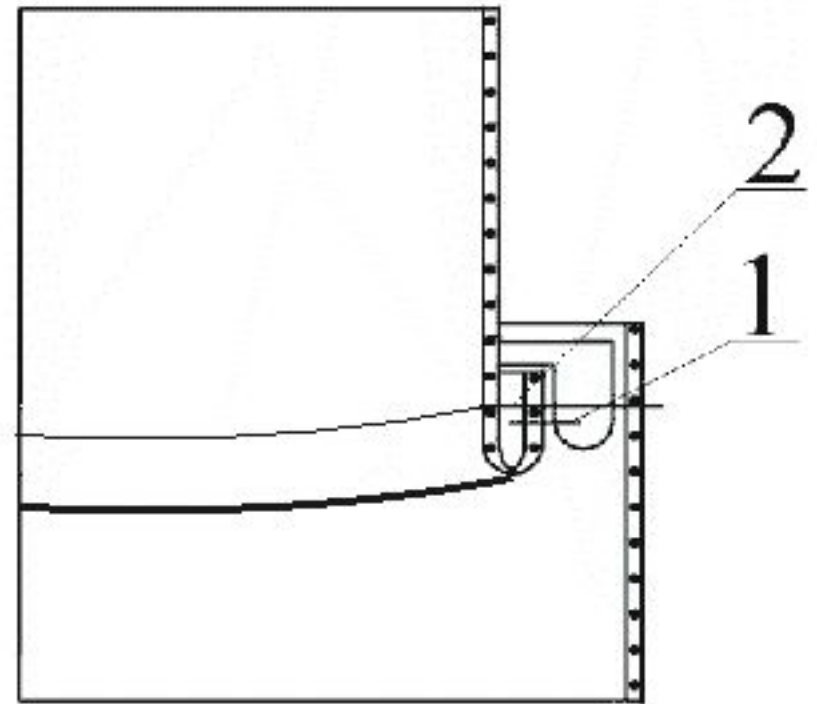


## Кокетка прямая с отделочной строчкой

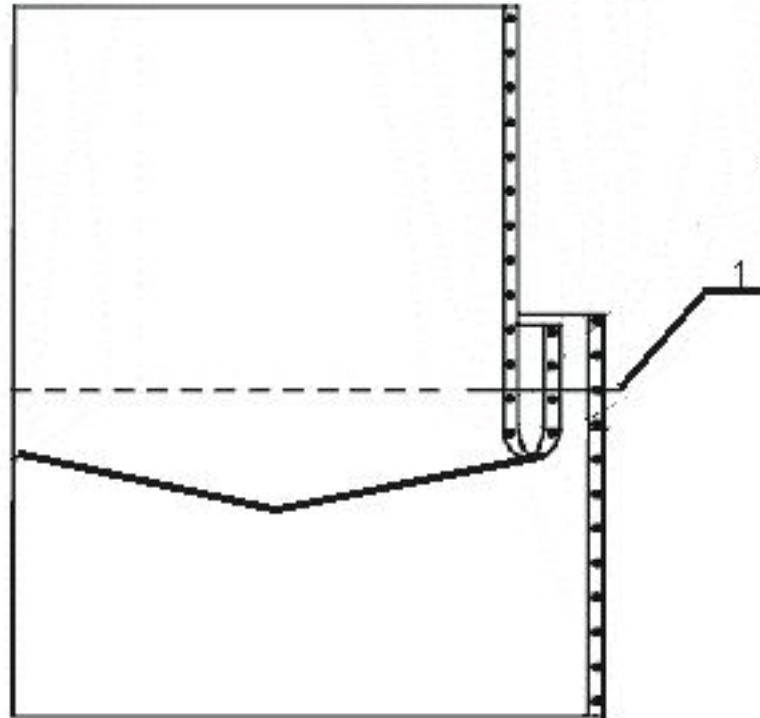
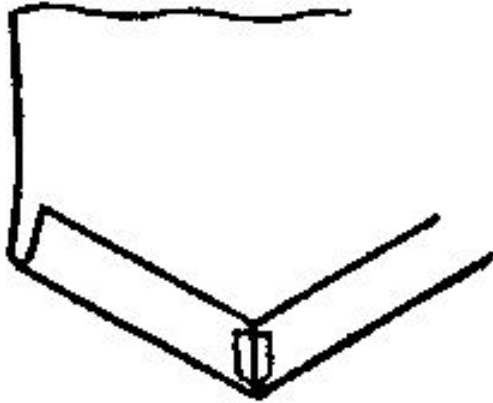




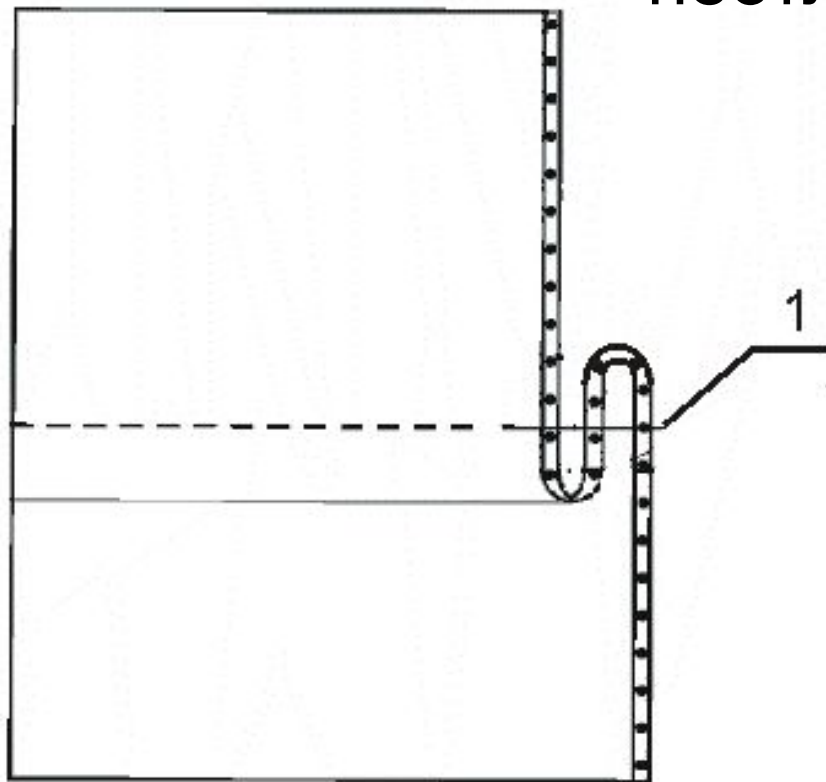
# Фигурная кокетка



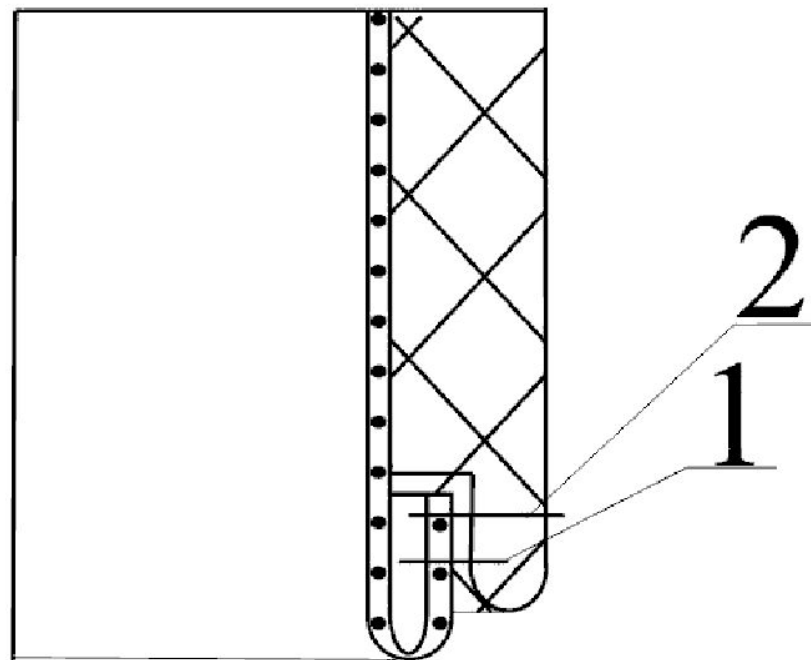
# Кокетка неотлетная фигурная



# Кокетка “ложная” неотлетная

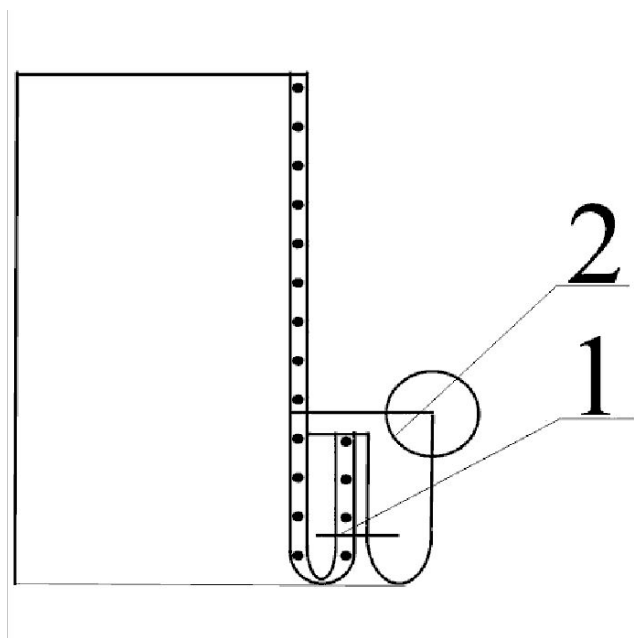


## Обработка края отлетной кокетки подкладом



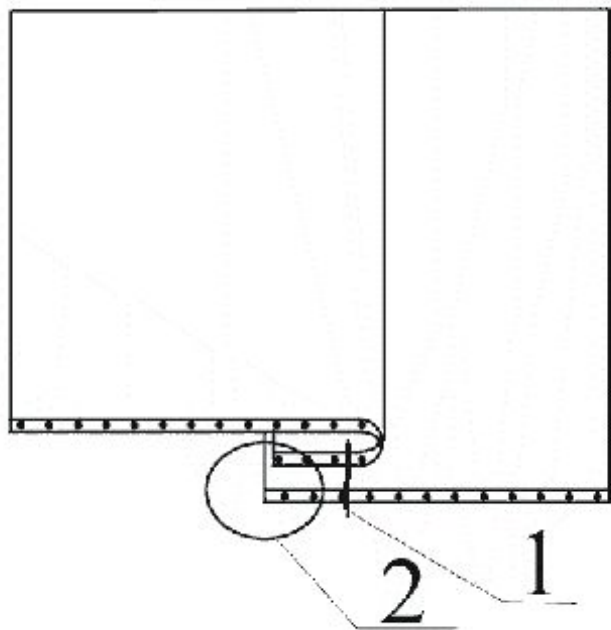


# Обработка края отлетной кокетки обтачкой

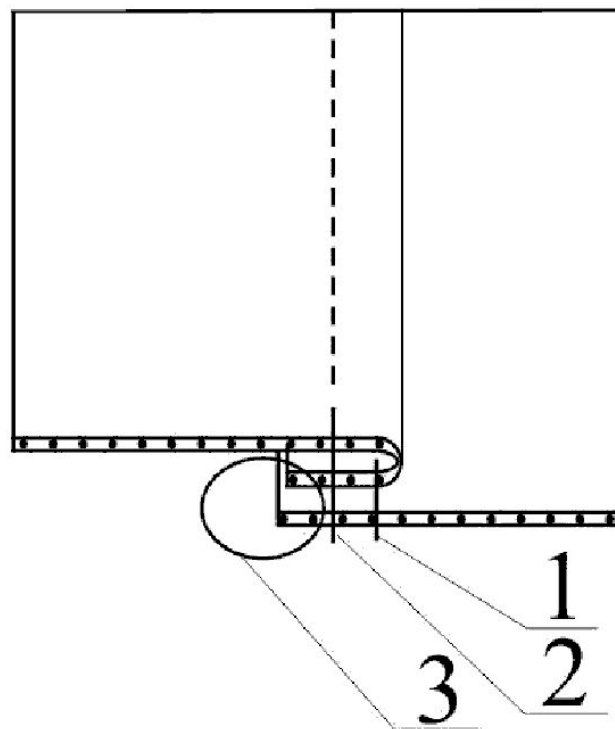


# 1.4. Соединение частей полочки и спинки (рельефы, отрезная линия талии, бёдер)

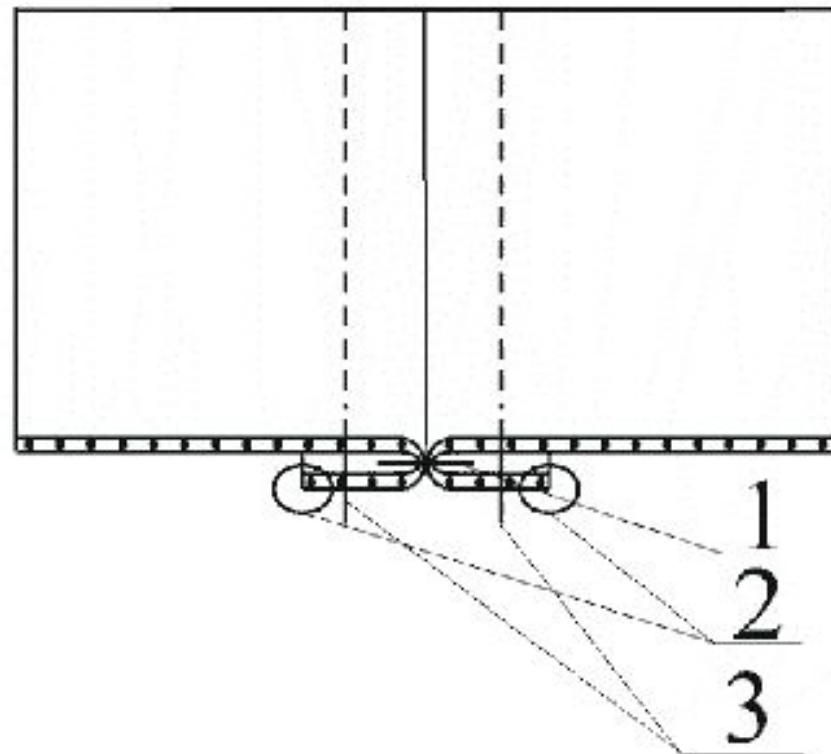
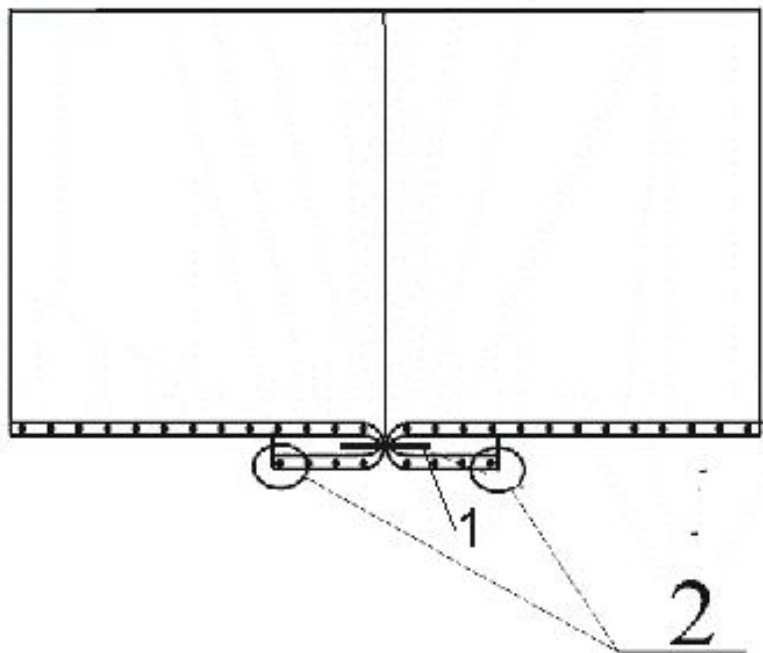
Обработка рельефов взаутюжку  
без отделочной строчки



Обработка рельефов взаутюжку  
с отделочной строчкой



Обработка рельефов вразутюжку  
без отделочной строчки





## 1.5. ВТО с целью формования

Для придания деталям объемной формы их подвергают ВТО, в процессе которой отдельные срезы и участки деталей сутюживают или оттягивают. Формование осуществляют на прессе с объемными подушками или с помощью утюга и специальных колодок.

*Сутюживание* – это принудительное уменьшение размера деталей или усадка ткани.

*Оттягивание* – это принудительное растяжение с последующим закреплением в растянутом состоянии. На схемах обозначается :

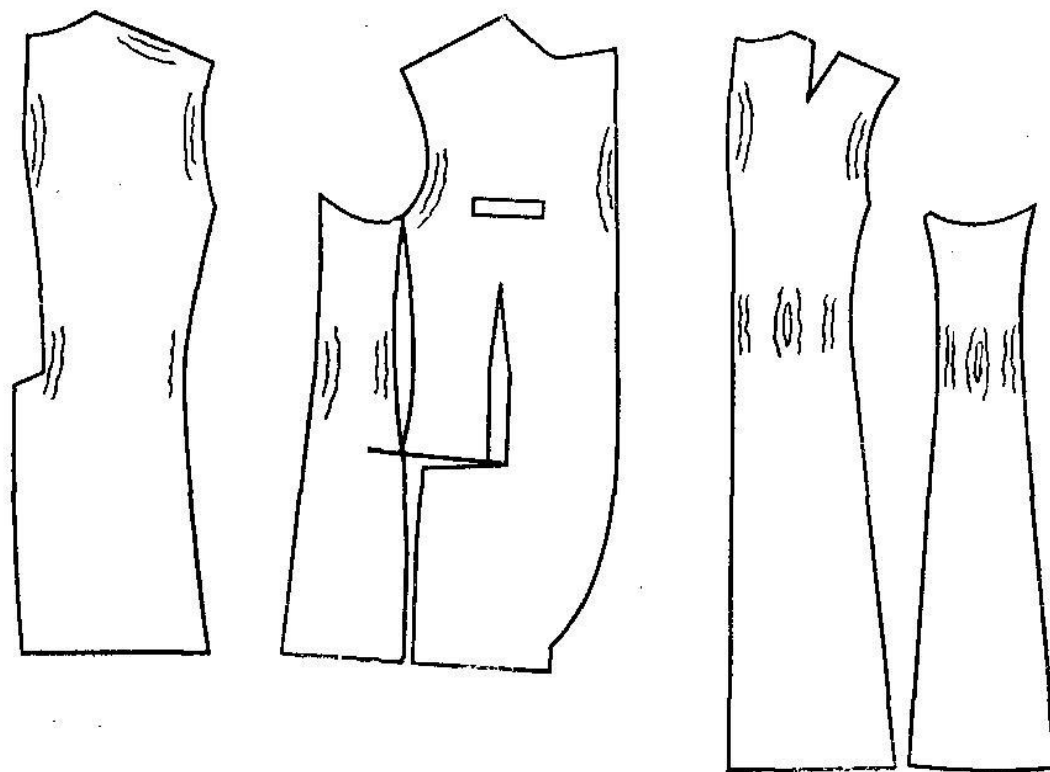


оттягивание



сутюживание

Рис. 128. Придание формы деталям полочки и спинки влажно-тепловой обработкой



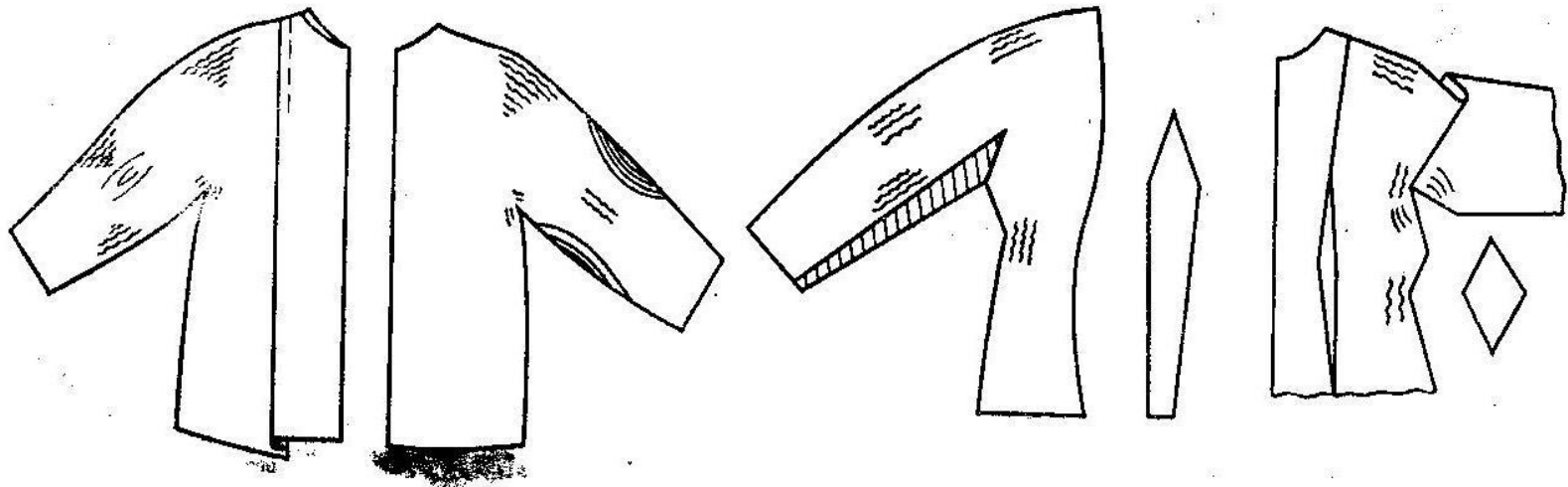


Рис. 129. Придание формы цельновыкроенной полочке и спинке

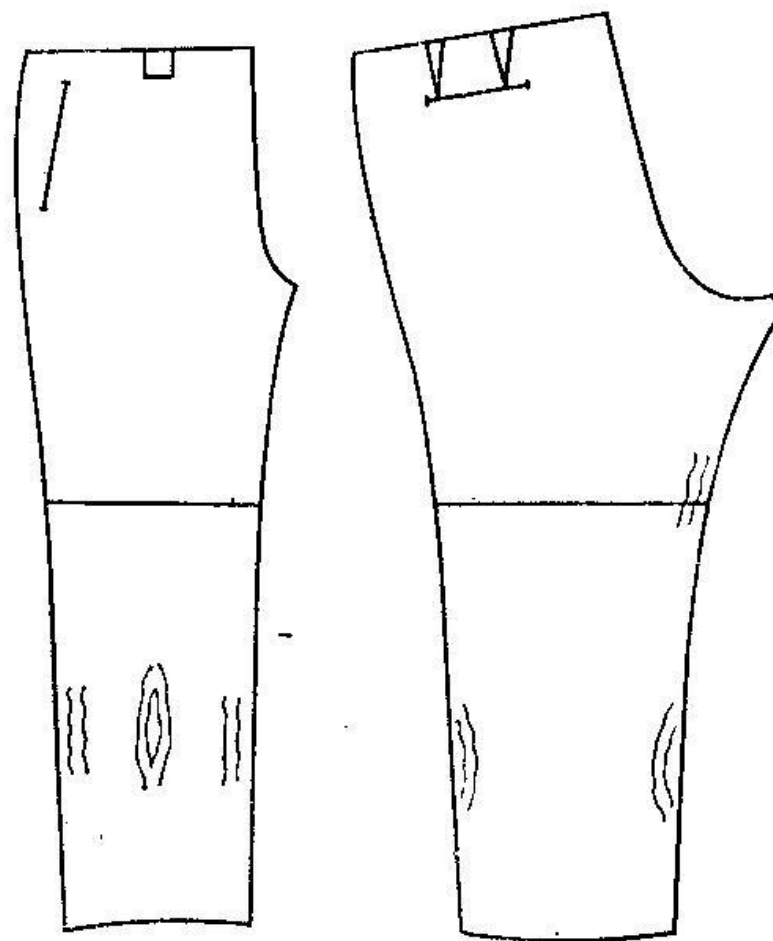
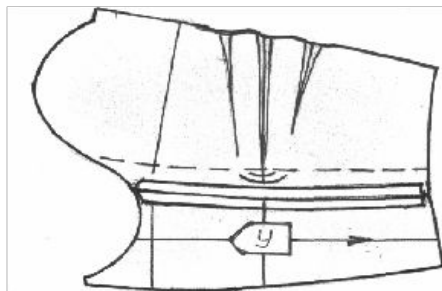
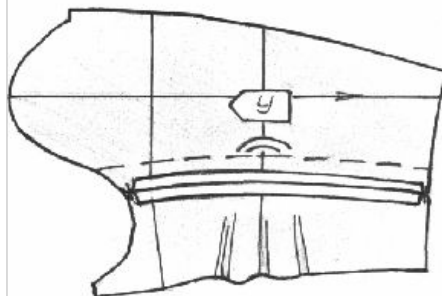


Рис. 130. Придание формы  
деталям брюк

## ВЛАЖНО-ТЕПЛОВАЯ ОБРАБОТКА РУКАВОВ

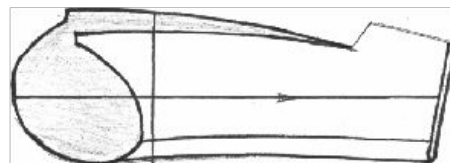


Утюжат нижнюю часть рукава, суживая верхнюю часть на уровне локтя на участке 4,0 см от переднего шва.



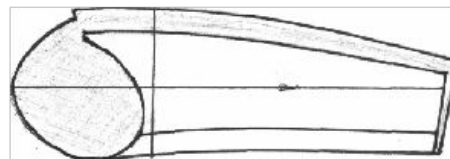
Утюжат верхнюю часть рукава, суживая её на уровне локтя не доходя до переднего шва 3,0 см.

Проверка ВТО рукава



Передний шов рукава должен быть параллелен переднему перекагу рукава

Рукав со шлицей



Рукав без шлицы

Условные обозначения:

сужить  
оттянуть

## 1.6. Обработка шлицы спинки



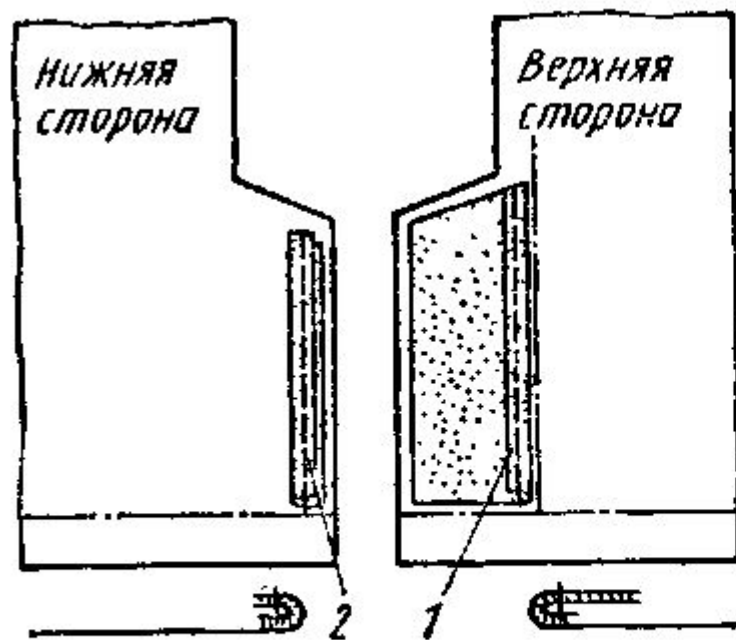


Рис. 2.19

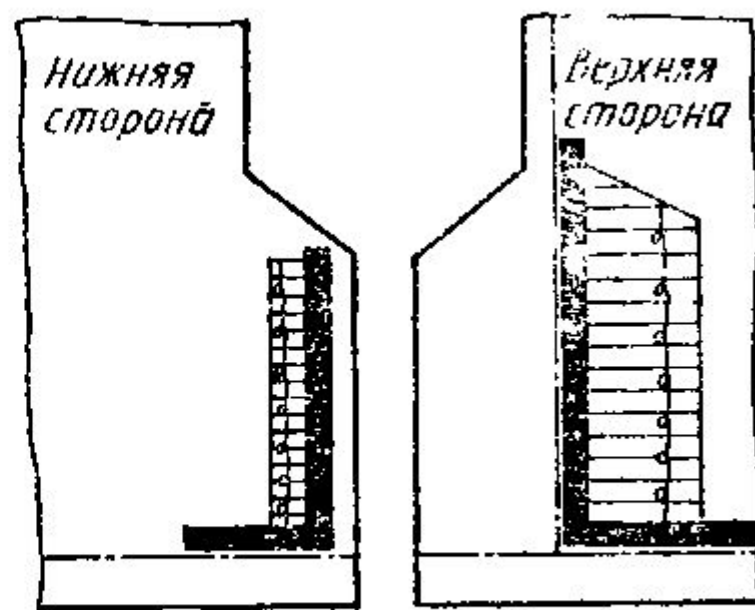


Рис. 2.20



# 1.7. Обработка срезов

- Для предохранения срезов основных деталей (срезы пройм полочек и спинки, плечевые срезы полочек, срезы горловины спинки, плечевой срез передней части цельнокроеных рукавов, срезы швов стачивания рукавов реглан с полочкой и спинкой) от растяжения по ним прокладывают клеевую кромку.
- В зависимости от модели и свойств материала кромку прокладывают и по другим срезам. Ширина кромки 7...10 мм. Ее прокладывают с небольшим натяжением на расстоянии 3...5 мм от среза. Если основная деталь будет подвергаться формованию, то срезы закрепляют кромкой после формования.
- В изделиях с отлетной по низу подкладкой срезы соединительных вертикальных швов изделия и подкладки (боковых, среднего, рельефов и т. п.) обметывают от низа детали вверх на протяжении 400...500 мм, а в изделиях клеш – до линии талии. Срезы могут быть окантованы косой бейкой из подкладочной ткани окантовочным швом с открытым или закрытым срезом.