

ПРОЦЕСС ИЗГОТОВЛЕНИЯ ИЗДЕЛИЙ ПЛАТЬЕВО-БЛУЗОЧНОГО АССОРТИМЕНТА

ПЛАН

- 1.Общая схема сборки изделий платьево-блузочного ассортимента.
- 2.Начальная обработка основных деталей в изделиях платьево-блузочного ассортимента.

1. Общая схема сборки изделий платьево-блузочного ассортимента



2. Начальная обработка основных деталей в изделиях платьево-блузочного ассортимента

В изделиях платьево-блузочного ассортимента начальная обработка основных деталей состоит из следующих работ

- дублирование деталей;
- обработка срезов;
- обработка вытачек, подрезов;
- выполнение различных складок и отделочных швов,
- соединение частей основных деталей, соединения кокеток и вставок с основными деталями;
- обработка мелких деталей;
- обработка отделочных деталей.

Дублирование деталей

В изделиях без подкладки дублированными могут быть все детали воротника или некоторые из них (верхний воротник, нижний воротник, стойка воротника, стойка нижнего воротника), манжеты и подманжеты, подборта, клапаны, листочки прорезных карманов. На изнаночной стороне полочек под места расположения прорезных карманов могут быть поставлены усилители (долевики). Прокладки и усилители могут быть клеевыми и не клеевыми. Дублирование деталей кроя производят на прессе с плоской подушкой или утюгом, соблюдая режимы дублирования и технические условия на выполнение влажно-тепловых работ.

При дублировании клеевыми прокладками основную деталь укладывают на горизонтальную поверхность прессы или утюжильного стола лицевой стороной вниз. Прокладку помещают лицевой стороной на изнанку основной детали так, чтобы срезы прокладки не доходили до срезов основной детали на 2...7 мм. После этого осуществляют дублирование. При проведении работ утюгом его не перемещают по поверхности детали, а опускают на деталь и поднимают с нее вертикально. Перемещают утюг в воздухе. Размеры и форму дублированных деталей проверяют по лекалам.

Если основной материал имеет подвижную, легко деформирующуюся структуру, целесообразно продублировать его кусок перед раскроем и лишь, затем выкраивать детали (воротник, отрезную стойку воротника). Такая последовательность операций позволяет получить точный, симметричный, без перекосов полуфабрикат, который не нужно будет проверять и уточнять перед следующей операцией.

Не клеевые прокладки в настоящее время встречаются все реже. Прокладку помещают на изнаночную сторону основной детали, совмещая ее срезы со срезами основной детали, и прикрепляют временной строчкой — ручной или машинной. Окончательно неклеевую прокладку закрепляют машинной соединительной или отделочной машинной строчкой по всем срезам при дальнейшей обработке детали. После этого временную строчку удаляют.

Обработка срезов

Эту операцию проводят для закрепления краев деталей, предотвращая их осыпание при эксплуатации изделия. Срезы деталей изделия без подкладки

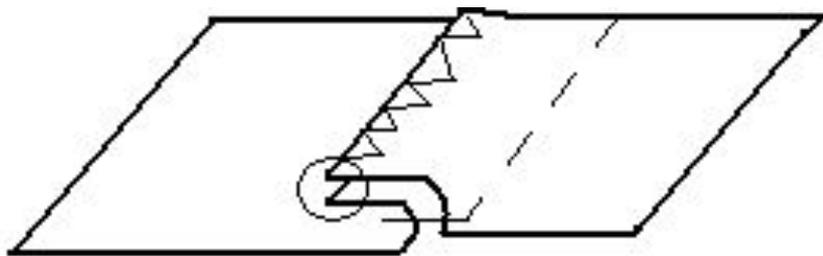
- обметывают,

- окантовывают,

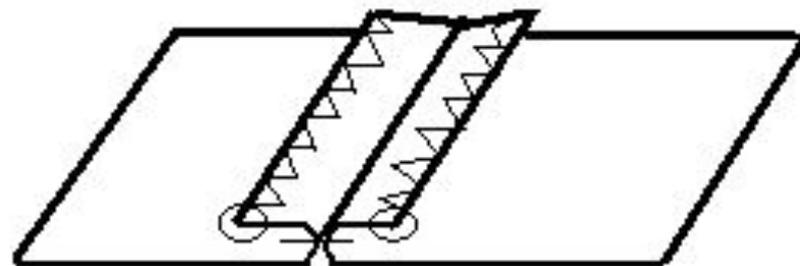
- застрачивают.

Обметывают срезы на обметочной машине двух-, трех- или четырехниточного цепного стежка. Ширина шва обметывания колеблется от 3,5 до 6 мм. Большая ширина обметочного шва позволяет получить край детали, наиболее устойчивый к осыпанию.

В изделиях из тонких тканей срезы двух деталей обметывают одновременно после их соединения стачным швом. Срезы могут быть обметаны одновременно со стачиванием деталей на специальной двух игольной машине. Срезы деталей из толстых тканей, соединяемых стачным швом, обметывают до стачивания или после стачивания деталей, причем каждый срез отдельно.

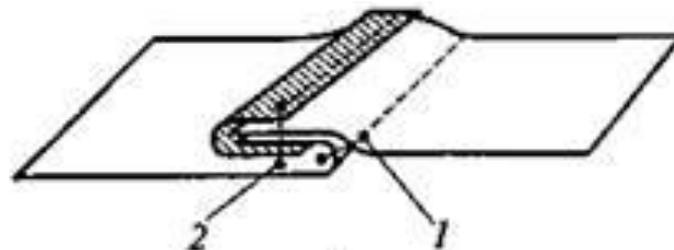
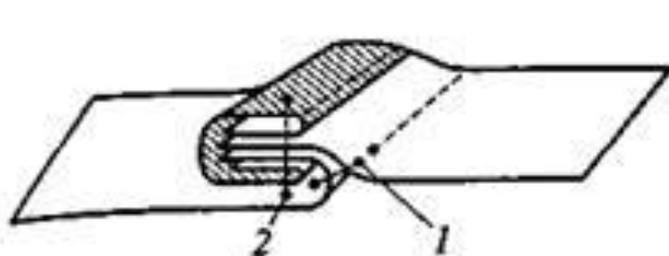


стачной шов взаутюжку
с обметанным срезом

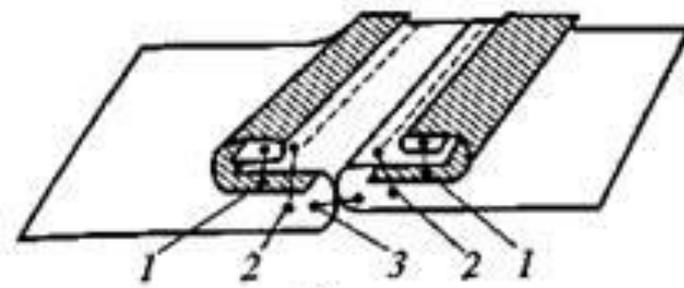


стачной шов вразутюжку
с обметанным срезом

Срезы деталей окантовывают при изготовлении изделий высшего качества или если срезы деталей, выкроенных из ткани рыхлой структуры с длинными перекрытиями толстых гладких нитей, располагаются в направлении нитей основы или утка. В последнем случае обметывание срезов не позволяет добиться хорошего качества обработки, потому что обметочная строчка слабо закрепляется в структуре ткани, захватывая только две-три ее крайние нити, и легко соскальзывает с края детали. В промышленных условиях окантовывание выполняют на одно игольной машине со спецприспособлением.



При индивидуальном пошиве для окантовывания срезов используют окантовочный шов с открытым срезом с применением косой бейки.



Обработка вытачек, подрезов

Вытачки выполняют стачным или накладным швом. В зависимости от формы сторон стачной вытачки шов стачивания вытачки бывает прямолинейным или криволинейным.

В изделиях без подкладки выполняют неразрезные вытачки в заутюжку и вразутюжку, а также вытачки, переходящие в складки.

Обработку вытачек начинают с их разметки на изнанке изделия. Проводят мелом линии сгиба, стачивания и концов вытачки.

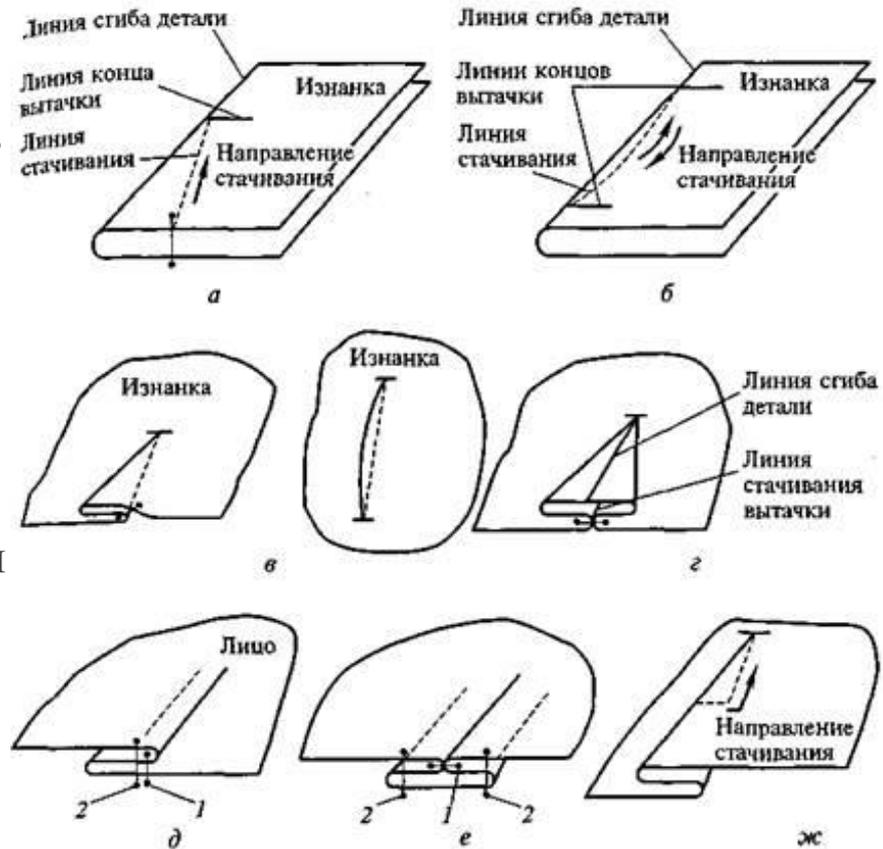


Обработка неразрезных выточек

Вытачку стачивают по намеченной линии, начав от среза детали и закончив строго у намеченной поперечной линии конца вытачки (а).

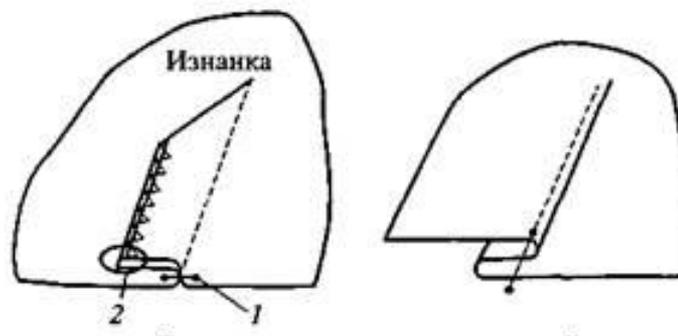
Вытачку, расположенную в середине детали, стачивают, начав с любого из концов (б). При этом все вытачки данной детали стачивают в одном направлении. После стачивания вытачку приутюживают, а затем заутюживают (в) или разутюживают (г) в зависимости от модели. При разутюживании сгиб располагают строго по линии стачивания. В зависимости от модели стачанные вытачки могут быть настроены на основную с лицевой стороны (д, е).

При стачивании вытачки, переходящей в складку, строчку начинают прокладывать поперек складки от сгиба до линии разметки, а затем по линии стачивания до конца вытачки (ж).



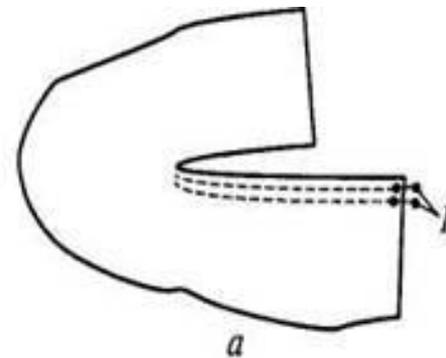
Если вытачка имеет раствор более 50 мм, ее после стачивания целесообразно обрезать и одновременно обметать срезы на обметочной машине цепного стежка. Расстояние от стачивающей строчки до обметанного края вытачки 10 мм.

В соответствии с моделью вытачку можно выполнить накладным швом. В этом случае разметку делают на лицевой стороне детали, рисуя мелом стороны и конец вытачки. Деталь складывают по одной из намеченных сторон изнанкой внутрь. Сгиб совмещают со второй стороной вытачки на лицевой стороне детали. Вытачку заметывают и настрачивают. Строчку настрачивания прокладывают по лицевой стороне на расстоянии 1 ...2,5 мм от сгиба.



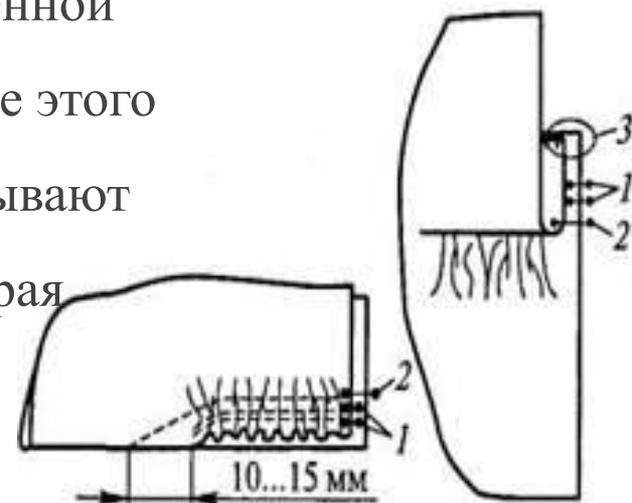
Обработка подрезов

В отличие от вытачки у подреза один из стачиваемых срезов длиннее другого (*a*). Длинный срез в зависимости от модели или собирают или закладывают мелкими складками, закрепляя их строчкой (строчка 1).



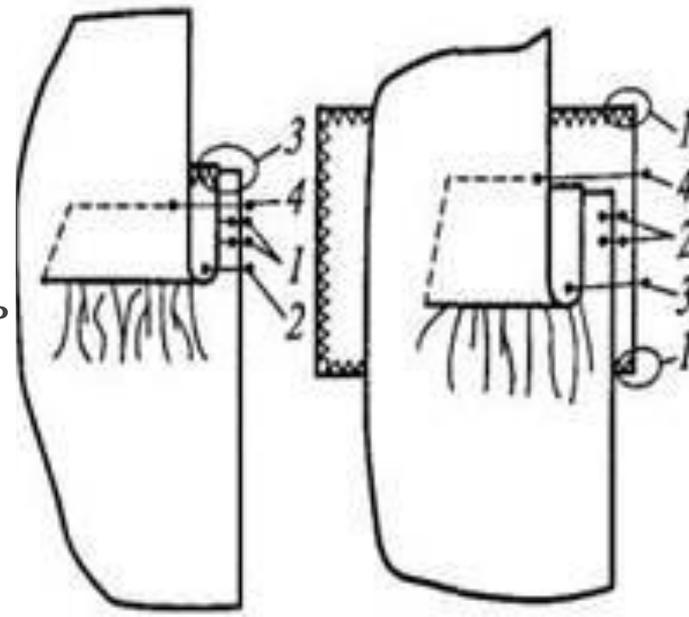
После образования сборок или складок стороны подреза должны иметь равную длину. Деталь складывают лицом внутрь, совместив срезы подреза, и стачивают со стороны приспособленного среза (строчка 2). В начале строчки ширина шва 7... 10 мм, к концу строчки она постепенно уменьшается, сходя на нет. При этом строчку заканчивают на сгибе сложенной

детали на 10... 15 мм дальше конца разреза. После этого припуски шва стачивания приутюживают, обметывают (строчка 3), а затем заутюживают в сторону, которая не имеет сборок.



Стороны подреза можно соединить настрочным швом с открытыми обметанными срезами. Если по модели ширина строчки настрачивания больше припуска на шов, то при стачивании сторон подреза под строчку подкладывают предварительно обметанную (строчка 1) полоску основного материала. Длинный срез при собирают (строчка 2). Стачивание сторон подреза выполняют одновременно с притачиванием полоски по стороне подреза, не имеющей сборок (строчка 3). Шов настрачивания прокладывают по лицевой стороне детали (строчка 4); его ширина определяется моделью.

Выполненные вытачки и подрезы должны быть симметричны относительно середины детали, иметь закрепки в концах строчки. У вершины вытачки или подреза не должно быть слабину или пролегания.

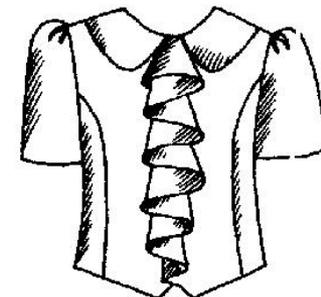
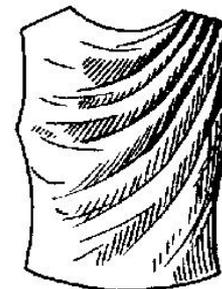
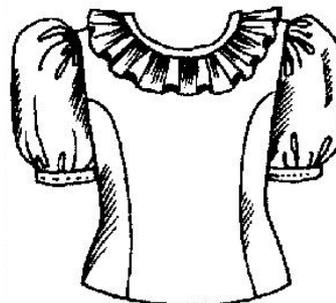
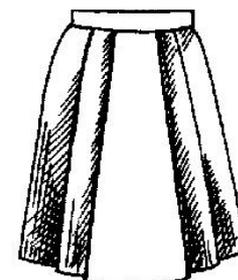
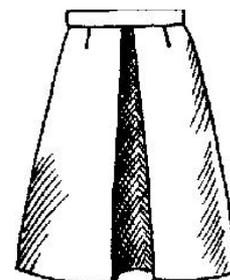
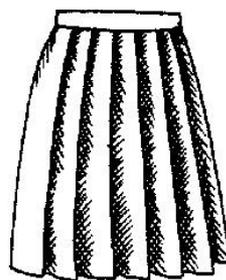


Выполнение складок и отделочных швов на основных деталях

Складки являются отделочными элементами изделий, придающими объемную форму деталям, а потому представляют собой разновидность вытачек. При изготовлении складки деталь перегибают и образовавшийся перегиб — складку — закрепляют по срезу детали или вдоль перегиба, соединив два слоя материала. Глубина складки может быть различной. Очень мелкие складки глубиной 1... 3 мм

называют защипами.

Внешний вид складок, их число и места расположения разнообразны



При изготовлении складок работа проводится в такой последовательности.

Места нахождения складок размечают с изнаночной или лицевой стороны детали меловыми линиями или надсечками, сметывают их машинными стежками и заутюживают. Затем складки соединяют стачным, на строчным или накладным швом. Наметку удаляют, складки закрепляют по срезу (срезам), временно скрепляют складку на том участке, где она должна быть свободной.

Мягкие складки закладывают и, не заутюживая, закрепляют только по срезу (срезам) детали.

Складки, доходящие до низа изделия, обрабатывают после обработки низа изделия.

В групповых складках закрепки должны располагаться на одном уровне, а глубина складок должна быть одинаковой.

Отделочными швами украшают одежду, они не имеют никакого конструктивного значения. Среди отделочных швов выделяют рельефные швы и швы с кантом.

Обработка мелких деталей

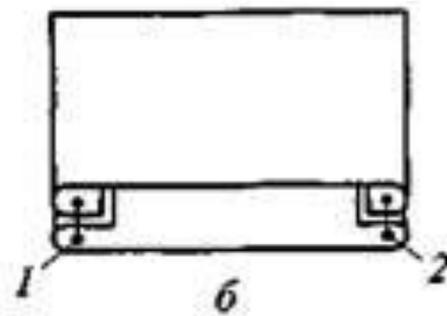
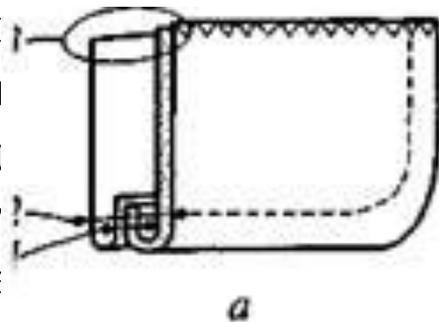
Все мелкие детали, такие, как пояса, хлястики, погоны, паты, листочки, клапаны, бретели, шлевки, изготавливают из двух слоев. В зависимости от формы мелких деталей и толщины основных материалов они могут быть разрезные или цельнокроеные. Размеры детали из основного материала на 2...6 мм больше (в зависимости от толщины материала) по всем срезам обтачивания.

Для придания жесткости мелким деталям они могут быть продублированы клеевой или не клеевой прокладкой. Клеевую прокладку выкраивают такого размера, чтобы она входила в шов обтачивания на 2... 3 мм. В общем случае изготовление мелких деталей состоит в обработке их срезов краевыми швами: обтачным, окантовочным или в подгибку.

Клапаны, листочки обрабатывают, используя, обтачной шов в простую рамку или в кант в определенной последовательности. Детали края дублируют, если это требуется по модели. Затем основную деталь и подкладку складывают лицевыми сторонами внутрь и обтачивают с трех сторон при отрезной подкладке (*а*, строчка 1) или с двух сторон при цельнокроеной (*б*). Обтачивание проводят со стороны подкладки швом шириной 5...7 мм, припосаживая деталь верха в углах на 1,5... 3 мм в зависимости от толщины материала. В промышленном производстве обтачивание клапанов, листочек может производиться на полуавтоматах кассетного типа. После обтачивания припуски детали в углах высекают или подрезают, оставляя шов шириной 2...3 мм. Деталь вывертывают на лицевую сторону, выправляют углы и кант из основной детали со стороны подкладки шириной 0,5... 2 мм и приутюживают со стороны подкладки. При необходимости после вывертывания и выправления деталь выметывают по краю, а уж затем приутюживают.

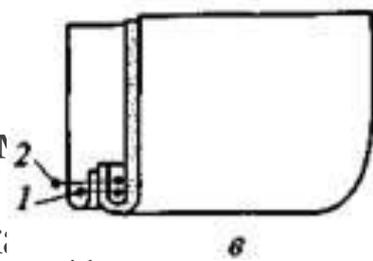
В зависимости от модели вдоль края лицевой стороны детали прокладывают одну, две или несколько отделочных строчек на одно игольной или многоигольной машине (*а*, строчка 2). В случаях,

если отсутствуют операции выметывания канта и последующего приутюживания, отделочную строчку прокладывают со стороны подкладки для контроля ровноты канта из основной тка

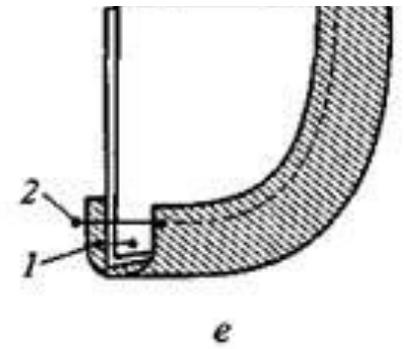
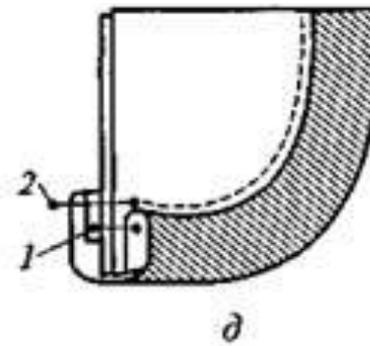
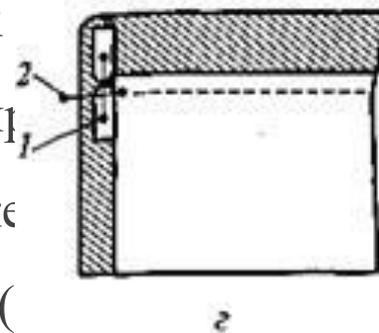


Края клапана или листочки могут быть обработаны:

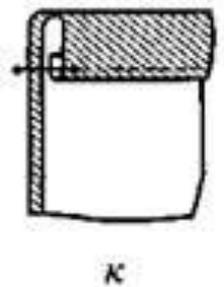
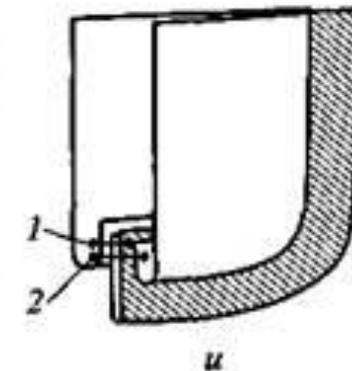
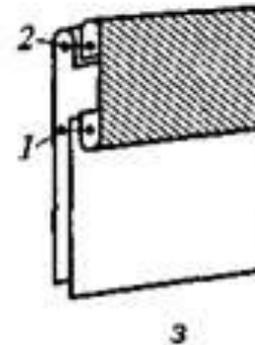
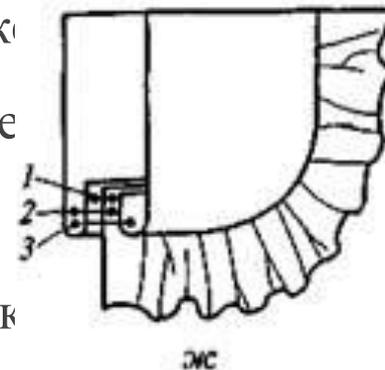
- обтачным швом в простую рамку (в, строчка 1) с последующим настрачиванием срезов шва обтачивания на подкладку (строчка 2);
- обтачным швом в сложную рамку (г);
- окантовочным швом с использованием бейки с закрытыми срезами (д);
- окантовочным швом с использованием канта (е).



По краю этих мелких деталей могут быть приложены оборка, кружево (ж); тесьма (з); кант (и).

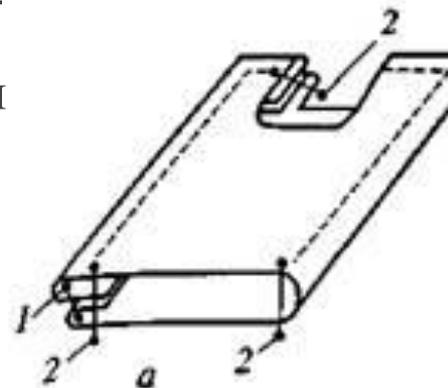


Кроме того, край может быть застрочен с лицевой стороны подкладкой швом в подгибку с закрытым срезом (к).



Паты, погоны, хлястики, полупояса, пояса, бретели могут быть съемными или втачанными одним или двумя концами в соединительные или обтачные швы основных деталей. При их изготовлении используют следующие швы: *обтачной в простую рамку или в кант, накладной с закрытым срезом, в подгибку с закрытым срезом*. Концы мелких деталей, втачиваемые в швы соединения основных деталей, не обрабатывают.

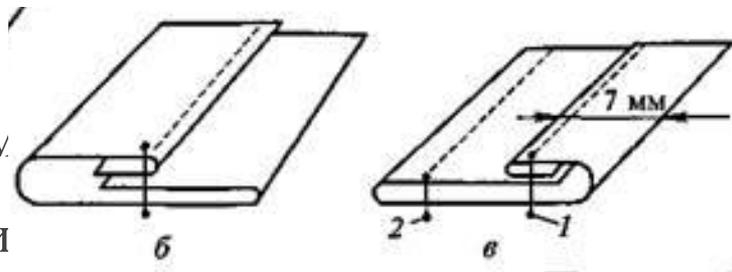
При изготовлении съемных деталей или деталей, втачиваемых одним концом, используют обтачной шов и выполняют те же операции, что и при изготовлении клапанов, листочек. Обтаченные детали выворачивают через не обтаченный конец или отверстие длиной 35...45 мм, оставленное при обтачивании длинной стороны. Это отверстие или не обтаченный конец застрачивают при прокладывании отделочной строч при одновременной подгибке внутрь срезов детали и ее кладки (*a*). Срезы подгибают на 7... 10 мм.



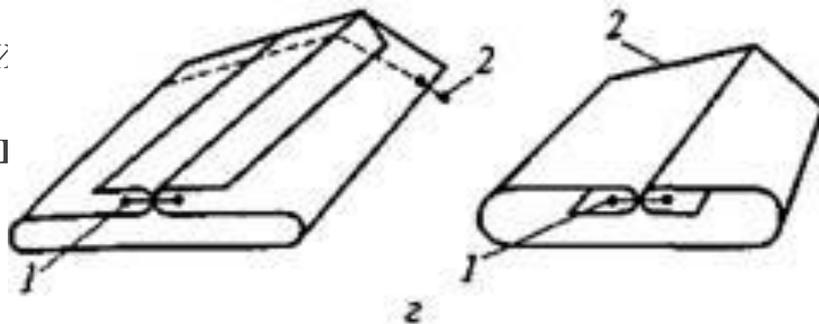
Хлястики, погоны, бретели, оба конца которых втачиваются в швы основных деталей, могут быть обработаны накладным швом с закрытым срезом с расположением строчки посередине

детали (б) или швом в подгибку с закрытым срезом (в). В последнем случае ширина при

пуска на подгибку составляет 15 мм, в готовом виде — 8 мм. При этом вдоль второго сгиба детали прокладывают отделочную строчку.

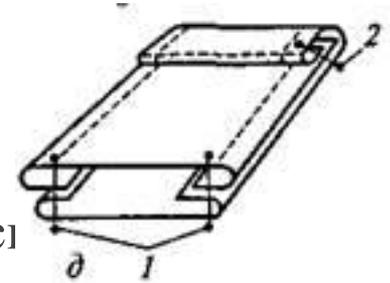


Паты, хлястики, погоны, полупояса, бретели, втачиваемые в швы соединения основных деталей одним концом, обрабатывают стачным швом в разутюжку, проходящим посередине подкладки детали. Свободный конец детали может иметь разную форму, которую получают обтачиванием конца по линии обходимой конфигурации (г). Ширина обтачивания 3... 5 мм.



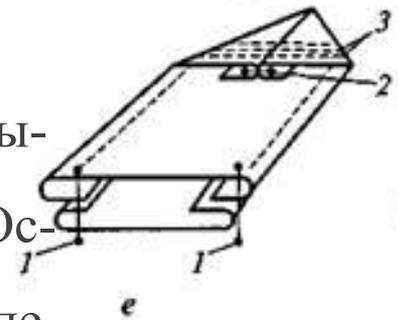
В промышленном производстве *пояса, хлястики, бретели* изготавливают на двух игольной машине с рулонным питанием. При этом с двух сторон детали одновременно застрачивают края с подгибом срезов внутрь.

Затем один или оба конца детали застрачивают швом в подгибку с закрытым срезом шириной 1... 3,5 мм в зависимости от толщины материала. Ширина припуска застрачивания 10...20 мм, в готовом виде 5... 10 мм (δ).



Концы деталей могут быть обработаны углом (e). Для этого застроченную по продольным срезам деталь складывают лицевой стороной внутрь и стачивают конец швом шириной 7 мм, шов разутюживают,

высекают из угла излишек припуска, угол детали вывертывают на лицевую сторону, выправляют, приутюживают. Основание образовавшегося треугольника застрачивают попе-

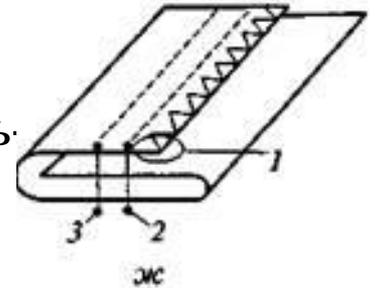


речными строчками.

Шлевки, вешалки, полодержатели, держатели юбок и брюк, так же как и бретели, стачивают накладным швом с закрытым срезом с расположением строчки посередине детали. Они могут быть застрочены вдоль края швом шириной 1...3 мм с одновременной подгибкой срезов внутрь на 5... 7 мм. Затем по сгибу прокладывают отделочную строчку.

При индивидуальном пошиве шлевки изготавливают следующим образом. Один продольный край детали обметывают. Затем ее складывают в три слоя так, чтобы необработанный срез был перекрыт обметанным.

После этого последовательно прокладывают две параллельные строчки с лицевой стороны детали (жс).



Шлевки, вешалки, держатели могут изготавливаться из готовой специальной тесьмы, которую разрезают на отрезки нужной длины.

Широкие шлевки обрабатывают обтачным швом, так же как мелкие детали, которые втачиваются в швы основных деталей двумя концами.

Обработка отделочных деталей

Для украшения одежды используют такие отделочные детали, как оборки, воланы, кокилье, жабо, рюши, бейки, а также кружево, ленты, шнуры.

Оборки, воланы, кокилье, жабо, рюши выкраивают в направлении нити основы или утка под углом 45° к ним, по дуге, кругу или спирали.

Оборки, воланы, кокилье, жабо соединяют с изделием одним срезом. Поэтому у таких деталей сначала обрабатывают внешний и концевые срезы, а затем их соединяют с основной деталью.

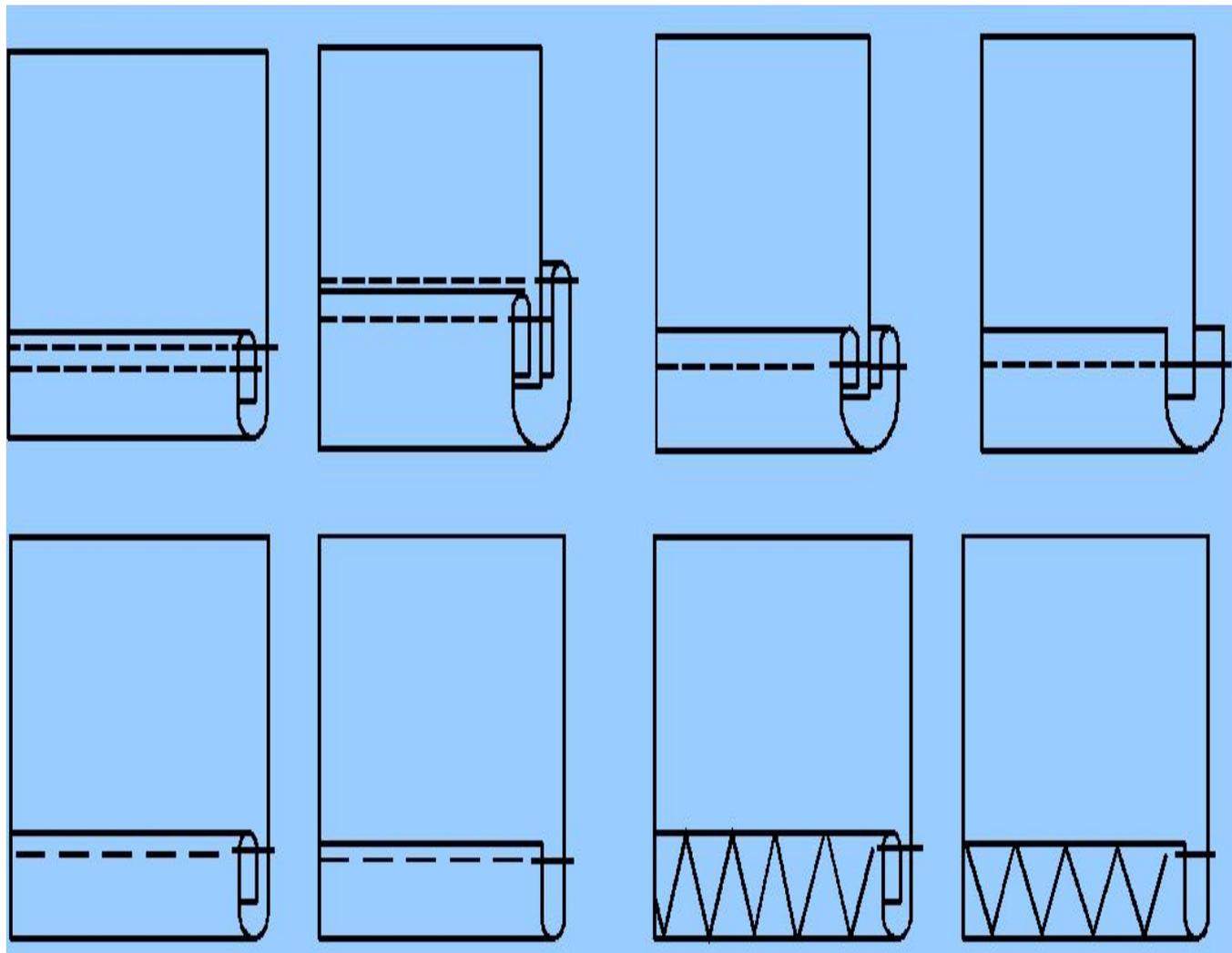
Внешний срез однослойных отделочных деталей обрабатывают следующими швами: обметочным, окантовочным, швом в подгибку с открытым обметанным или закрытым срезом, а также со срезом, застроченным зигзагообразной строчкой по краю детали.

Концевые срезы отделочных деталей не обрабатывают, если они входят в швы стачивания основных деталей. Если концевые срезы остаются свободными, их обрабатывают так же, как внешний срез. Если деталь замыкается в кольцо, то ее концы соединяют стачным швом в за утюжку с обметанными срезами или двойным бельевым швом; ширина шва не более 5 мм.

Обработанные края оборки, волана, кокилье приутюживают, слегка растягивая внешний край, не разрушая строчки. Внутренний срез может быть собран в сборку или заложен складками.

В рюшах оба продольных среза и один из концов обрабатывают так же, как в оборках, воланах, кокилье, жабо. Строчки, закрепляющие сборки или складки на рюше, прокладывают по его середине.

Обработка нижнего среза притачных оборок (воланов, рюшей)



Оборки, воланы, кокилье, жабо соединяют с основными деталями стачным (а), настрочным (б), накладным (в), окантовочным (г) и обтачным (д) швами.

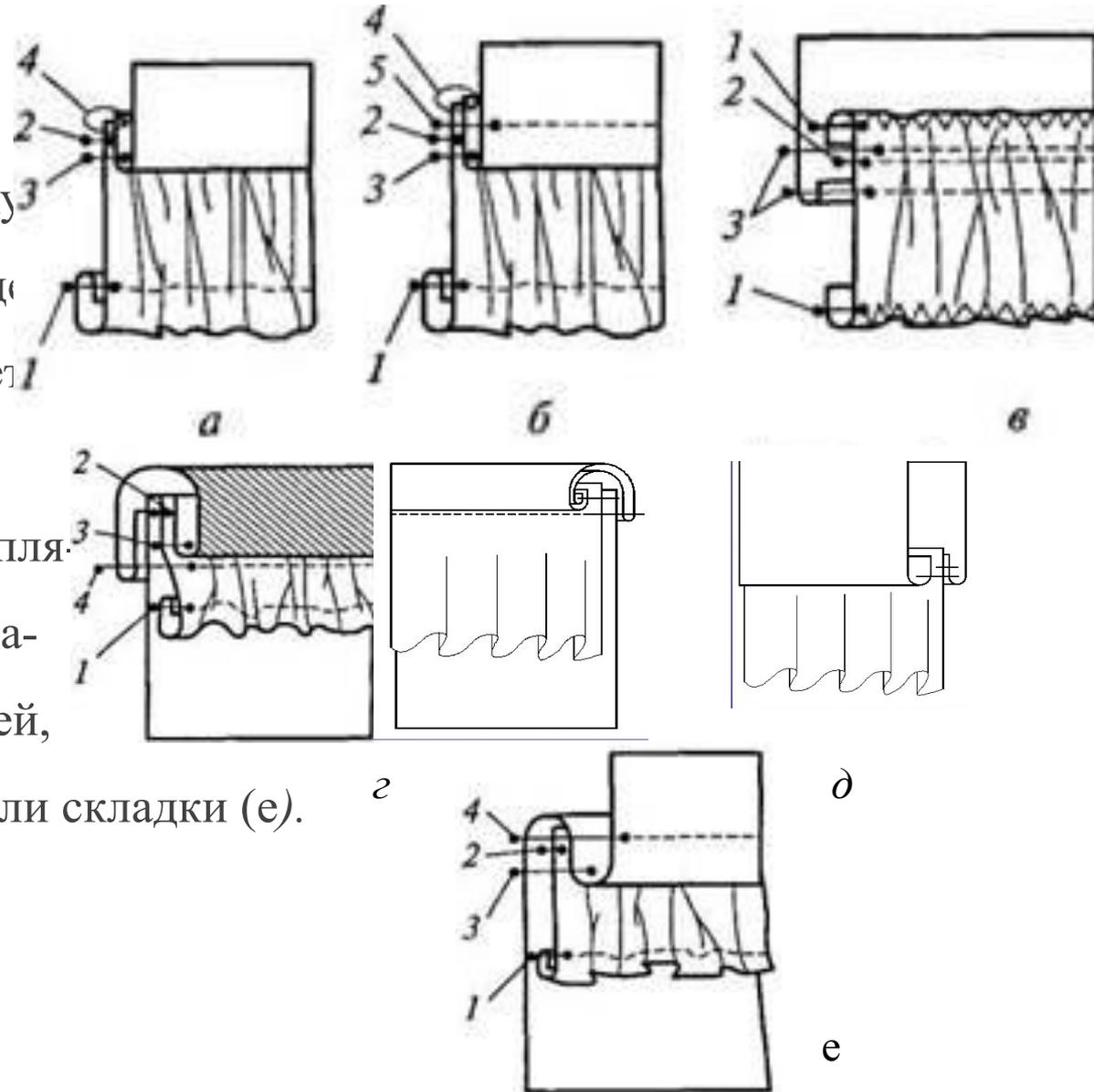
Оборки, воланы можно вта-

чать в швы, вытачки или складки. Для этого оборку

волан укладывают на лицевую сторону основной детали

и приметывают.

Отделочная деталь закрепляется окончательно при стачивании основных деталей, застрачивании вытачки или складки (е).

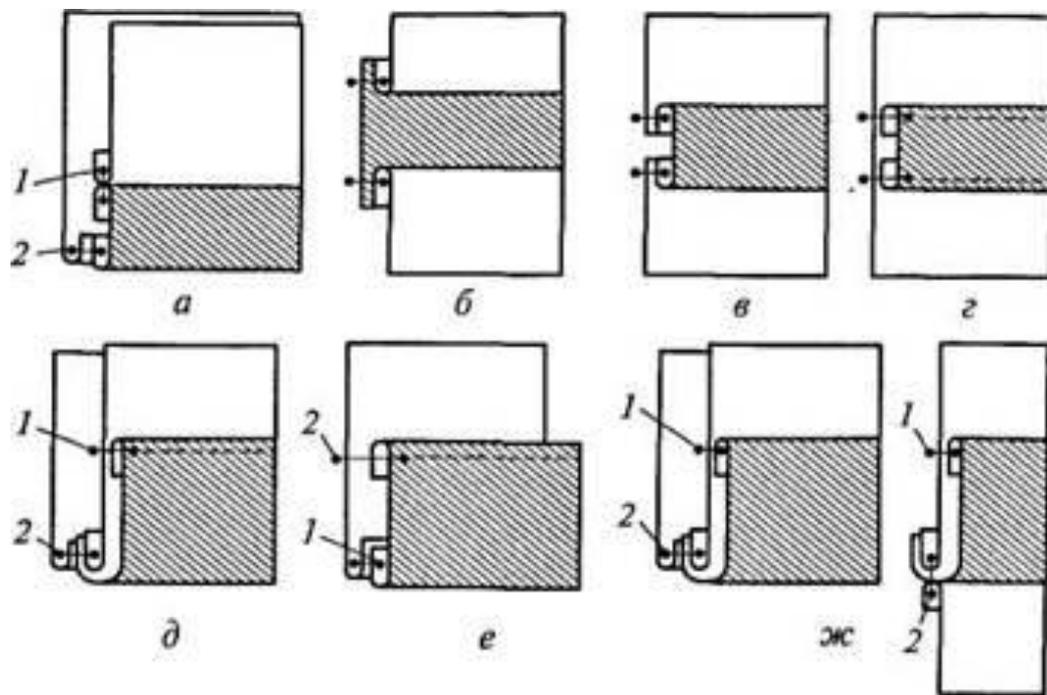


Обработанный рюш укладывают на лицевую сторону основной детали по намеченным линиям, приметывают и настрачивают посередине отделочной детали.

Жабо, рюш могут быть съемными. Съемные отделочные детали настрачивают на полоску материала с обработанными краями и обметанными петлями, которую пристегивают на пуговицы основной детали.

Бейки выкраивают из основного или отделочного материала в направлении основы, утка или под углом 45° к ним, а также по форме обрабатываемого края детали. Бейки бывают одно- и двухслойные. Бейку, выкроенную из нескольких частей, соединяют стачным швом взаутюжку шириной 5...7 мм. Линию стачивания располагают в направлении нити основы. Срезы прямолинейной бейки, выкроенной под углом 45° , можно сутюживать или оттягивать, придавая ей форму среза основной детали.

Однослойную бейку притачивают или настрачивают. Ширина шва притачивания 5... 7 мм. Срезы шва притачивания разутюживают (*а*) либо заутюживают в сторону основной детали (*б*) или в сторону бейки (*в*).



Расположение припусков в шве

притачивания бейки зависит от толщины основного и отделочного

материалов. Ширина шва настрачивания бейки 1... 3,5 мм в зависимости от толщины отделочного материала. Ширина подогнутого припуска 5...7 мм (*г*, *е*).

Притачиваемая или настрачиваемая бейка может располагаться по краю основной детали. В этом случае второй срез бейки попадает в шов обтачивания или стачивания основной детали (*а*, *д*, *е*, *ж*). При закреплении бейки по замкнутому контуру ее настрачивают, подгибая срезы конца внутрь на 2...3 мм и заходя на другой конец бейки на 7... 10 мм.

В промышленном производстве бейку настрачивают за один прием двумя строчками, используя двух игольную машину со специальным приспособлением и рулонной подачей тесьмы.

Двухслойную бейку перегибают изнаночной стороной внутрь, срезы уравнивают и бейку притачивают по намеченной линии к основной детали швом шириной 5...7 мм. Затем бейку отгибают, закрывая шов притачивания, и настрачивают второй строчкой, которую прокладывают вдоль сгиба бейки.

Кружево в виде полосы втачивают между деталями аналогично бейке или настрачивают на деталь. Кружево можно соединить с основной деталью и как оборку.

Ленты, тесьму настрачивают на основную деталь двумя строчками без подгибания продольных сторон. Для этого часто используют двух игольные машины с расстоянием между иглами 5, 10, 12, 19, 20, 24, 28, 30, 38 мм в зависимости от ширины настрачиваемой ленты или тесьмы. Тонкую тесьму настрачивают на одно - игольной машине, прокладывая строчку посередине тесьмы.

Обработка кокеток, вставок и соединение их с основными деталями

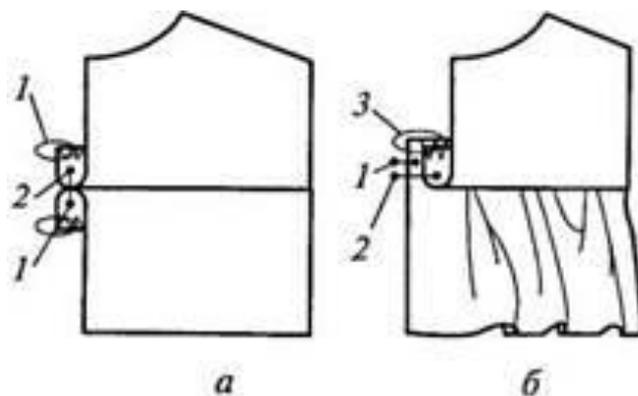
Кокеткой называют часть основной детали, размещающуюся на опорной поверхности тела человека. На верхней опорной поверхности располагается кокетка спинки или полочки (переда), на нижней — кокетка переднего или заднего полотнища юбки, кокетка передней или задней половинки брюк. В зависимости от модели изделия кокетки выполняют цельно кроеными с основной деталью, отрезными и отлетными.

Обработка цельнокроеной кокетки сводится к изготовлению простой или сложной складки.

Отрезные кокетки соединяют с основными деталями стачным, на строчным или накладным швом. Выбор шва соединения зависит от формы линии притачивания кокетки, наличия или отсутствия отделочной строчки по ее краю, толщины и степени осыпаемости материала. Линия притачивания кокетки может быть прямой, овальной или ломаной (с внутренними или внешними углами).

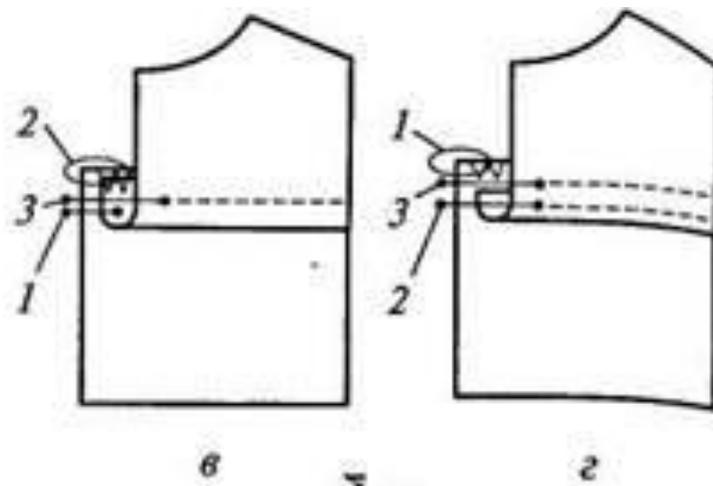
При соединении прямых кокеток с основными деталями кокетку укладывают на основную деталь, совмещают их срезы и притачивают стачным швом шириной 7... 15 мм. Припуски шва стачивания заутюживают в сторону кокетки.

В изделиях из толстых материалов припуски шва стачивания могут разутюживаться (а). Если на основной детали имеются складки или сборки, то их выполняют до соединения с кокеткой (б).



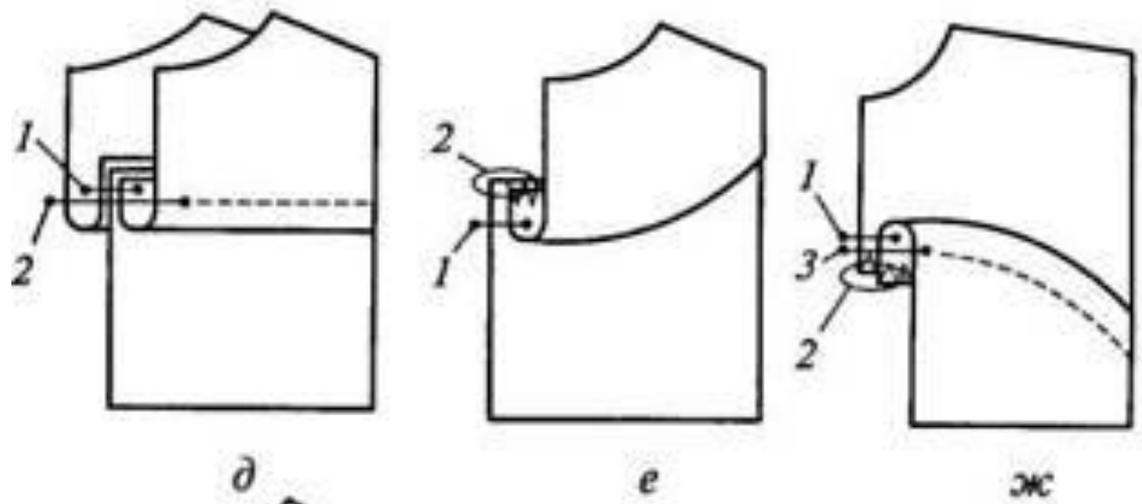
При соединении кокетки с основной деталью настрочным швом после прокладывания стачивающей строчки обметывают припуски на швы, заутюживают их на одну сторону в соответствии с моделью, а затем прокладывают вторую строчку с лицевой стороны детали (в). При соединении накладным швом срезы кокетки перегибают по линии разметки, приутюживают, накладывают на основную деталь по линии разметки и настрачивают. Ширина шва и число строчек настрачивания определяются моделью. Срез основной детали должен быть предварительно обметан (г).

В промышленном производстве кокетку соединяют с основной деталью на стачивающей обметочных машинах.

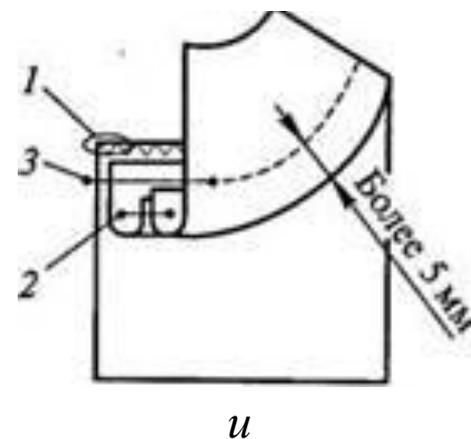
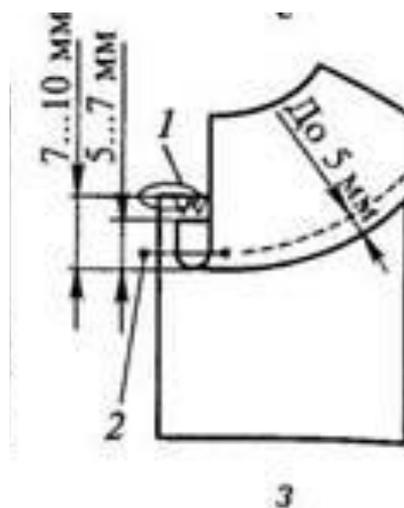


Кокетки с прямой линией притачивания могут изготавливаться на подкладке. В таких случаях основную деталь вкладывают между кокеткой и подкладкой кокетки, совмещают их срезы и соединяют стачным швом шириной 5... 10 мм в зависимости от осыпаемости ткани (*д*, строчка 1). При необходимости по лицевой стороне кокетки может быть проложена отделочная строчка 2.

Овальные кокетки с линией притачивания большого радиуса кривизны соединяют с основной деталью стачным швом в заутюжку (*е*) или на строчным швом (*ж*). Припуски шва притачивания обметывают и заутюживают в направлении центра кривизны.

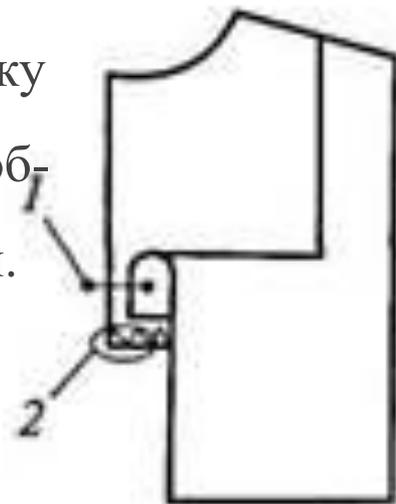


Овальные кокетки с небольшим радиусом кривизны по краю, предварительно заутюженные по лекалу, соединяют накладным швом шириной не более 5 мм (з). Ширина припуска заутюживания кокетки 5... 7 мм. Ширина припуска основной детали 10... 15 мм. Срез припуска основной детали должен быть обметан заранее. Если по модели ширина шва настрачивания кокетки превышает 5 мм, то кокетку предварительно обтачивают косой бейкой или подкройной обтачкой. После этого кокетку укладывают на лицевую сторону основной детали с обметанным срезом по линии разметки, наметывают и настрачивают (и), деталь приутюживают.



При использовании для соединения деталей стачного шва взаутюжку на изнанке припуска основной детали в местах расположения углов ставят клеевые или не клеевые усилители. Основную деталь укладывают на кокетку лицом к лицу, совмещая срезы деталей по одной из сторон угла. По основной детали прокладывают стачивающую строчку в направлении от края детали к углу. Строчку заканчивают точно в углу так, чтобы машинная игла, пройдя через слои материала, находилась в нижнем положении. Припуск основной детали надсекают от угла к строчке, не доходя до нее 0,5... 1 мм. Основную деталь поворачивают, совмещая ее срез со срезом кокет-

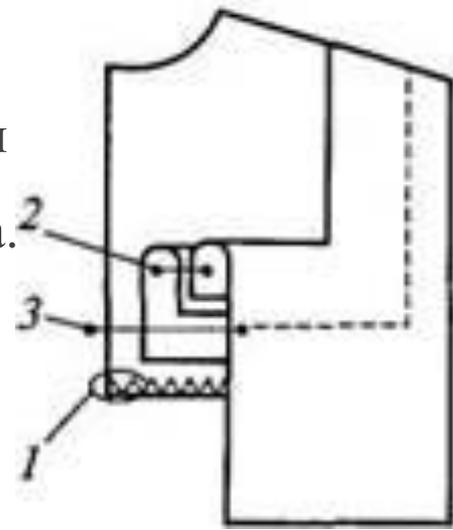
ки, и продолжают прокладывать стачивающую строчку от угла к краю детали. Припуски шва притачивания обметывают и заутюживают в сторону основной детали.



В ломаных кокетках с внутренними углами срезы основной детали обрабатывают подкройной обтачкой из основного материала (строчка 2). Припуски срезов основной детали вместе с припусками обтачки надсекают, отворачивают на изнанку основной детали, выправляют и приутюживают. Затем основную деталь накладывают по намеченным линиям на кокетку с обметанными срезами и настрачивают (∂). Ширина шва настрачивания задается моделью.

В отлетных кокетках все срезы, кроме тех, которые войдут в швы стачивания основных деталей, обрабатывают швом в подгибку с закрытым или открытым обметанным срезом; окантовывают тесьмой, или косой бейкой; обтачивают косой бейкой или подкройной обтачкой. Тип

шва для обработки среза детали выбирают в зависимости от модельных особенностей изделия и свойств материала.



В изделиях с отлетной кокеткой на полочках и спинке плечевые срезы кокетки и лифа стачивают отдельно. Такая кокетка соединяется с изделием по линии горловины при ее обработке. В изделиях с отлетной кокеткой только на спинке или только на полочках кокетку приметывают к основной детали до стачивания плечевых срезов.

Вставки применяют для оформления основных деталей. Они могут быть прямоугольной или овальной формы. Их соединяют с основными деталями стачным, на строчным или накладным швом так же, как кокетки.

Края любых кокеток, вставок могут быть украшены оборкой, воланом, кружевом, кантом, бейкой, лентой, тесьмой и т.п. Отделочные детали соединяют с кокетками или вставками так же, как при обработке краев клапана, после чего кокетки и вставки соединяют с основными деталями так, как описано выше.

Соединение частей основных деталей

В зависимости от модели и свойств материала соединение частей основных деталей выполняют *стачным, настрочным или накладным швом, а также швом в замок, двойным или запошивочным.*

Стачивание срезов выполняют со стороны детали, на которой не предусмотрена посадка материала. Если одна из деталей имеет сборки или складки, то стачивание производят со стороны детали со сборками или складками. Рельефы стачивают со стороны бочка в одном и том же направлении для правого и левого рельефов (либо сверху вниз, либо снизу вверх). Перед стачиванием срезов сложной формы они могут быть предварительно сметаны. Рельефные швы полочек и спинок выполняют перед стачиванием с кокетками.

Обрабатывают срезы припусков швов. Швы заутюживают или разутюживают. В изделиях из ткани в клетку, полоску или с рисунком, имеющим определенное направление, при соединении частей основных деталей выполняют подгонку рисунка.