

## 2-TOM, 3-SON

**Тема: Технология пошива женского платья**

**Ергешова Гулчехра Шарибовна, Джураева Саодат Саидбурхановна**

Преподаватели Профессиональной школы города Чирчика

**Аннотация:** В данной статье описывается порядок пошива легких женских платьев.

**Ключевые слова:** Заготовка, сборка, сметывание, стачивание, утюжка.

В качестве типового можно рекомендовать следующий порядок заготовки и сборки деталей женского платья.

### ЗАГОТОВКА ДЕТАЛЕЙ

1. Заготовить все мелкие и отделочные детали: воротник, карманы, клапаны, манжеты и т. п. Заготовленные детали отутюжить и сохранять в таком виде до самой сборки.
2. Заготовить спинку, т. е. обработать вытачки, складки, фасонные линии.
3. Заготовить полочки (перед): обработать вытачки, подрезы, фасонные линии, углы, настроить накладные карманы, клапаны или обработать прорезные карманы и т. д.
4. Заготовить юбку (если юбка отрезная по талии): обработать вытачки, складки и низ юбки, стачать боковые срезы, обработать прорезные или настроить накладные карманы (клапаны), если таковые предусмотрены, и т. д.
5. Заготовить рукава, т. е., как было указано выше, обработать вытачку, шов и низ каждого рукава.

### СБОРКА ИЗДЕЛИЯ

6. Соединить спинку и полочки по плечевым срезам
7. Втачать воротник или обработать горловину обтачками, одновременно обработать застежки на полочке или спинке. Для простоты и удобства выполнения этих операций воротник рекомендуется втачивать до обработки боковых швов изделия.
8. Стачать боковые срезы полочек {переда) и спинки.
9. Обработать низ изделия.
10. Втачать рукава в проймы.
11. Соединить лиф с юбкой (в изделиях, отрезных по линии талии).
12. Окончательно отутюжить изделие.
13. Пришить пуговицы, крючки, кнопки, отделочные детали (кружевной воротник, манжеты, цветы и т. п.).

Указанная **последовательность обработки и сборки изделия в зависимости от фасона** может несколько изменяться. Так, например, при обработке горловины переда планками плечевые срезы переда и спинки стачиваются после этих операций. Однако при всех случаях отклонения от рекомендуемой типовой последовательности обработки необходимо помнить, что преждевременное соединение основных, крупных деталей затрудняет подход к местам присоединения мелких частей изделия.



## **2-ТОМ, 3-СОН**

Кроме того, изделие становится громоздким, трудно поворачиваемым, крупные детали мнутся, теряют вид.

### **ПРАВИЛА СМЕТЫВАНИЯ И СТАЧИВАНИЯ ДЕТАЛЕЙ ПЛАТЯ**

При сборке изделия все детали предварительно сметываются (наметываются, приметываются) ручными стежками временного назначения, что облегчает их окончательное соединение и повышает качество машинных работ. Перед сметыванием детали складывают, как правило, лицевыми сторонами внутрь, совмещают контрольные метки и срезы и в нескольких местах. При сметывании двух деталей по срезам неодинаковой длины, например, спинки и полочки по плечевым срезам, воротника с подворотником, борта с подбортом и т. п., операцию производят со стороны той детали, которую надо несколько «посадить», т. е. детали с большим срезом (верхнего воротника, подборта, клапана). Стачивание на машине производят со стороны, противоположной той, которая была обращена к работающему при сметывании. Следовательно, детали, сочиняемые с посадкой, будут стачиваться со стороны более короткого среза (подворотника, подклапана, борта т. п.). После стачивания нитки наметки удаляют и шов подрггают влажно-тепловой обработке.

### **УТЮЖКА ПОСЛЕ СТАЧИВАНИЯ ДЕТАЛЕЙ**

Машинная строчка всегда несколько стягивает ткань. Поэтому после стачивания каждый шов для восстановления его первоначальной длины и уменьшения толщины необходимо приутюжить сначала через влажный проутюжильник, а затем без него до полного высыхания. Исключение составляют лишь некоторые ткани из синтетических волокон, которые утюжат слегка нагретым утюгом без увлажнения.

Чтобы избежать выдавливания запасов швов на лийевую сторону изделия, при утюжке рекомендуется подчадывать под припуски плотную бумагу. Подобный же прием применяют при утюжке и в ряде других случаев, подкладывая плотную бумагу, например, под вытачку, под запасы на глубину складок, под край подшивки низа изделия и т. п. При утюжке так называемых обтачных деталей, таких, как воротники, клапаны, листочки, подборта, манжеты и пр. рекомендуется пользоваться шаблонами. Шаблон вырезают также из плотной бумаги точно по размерам нижней детали (подворотника, борта, подклапана) без припусков на швы и перед утюжкой вкладывают внутрь заготовленной детали так, чтобы припуски на швы лежали между нижней деталью и шаблоном. Утюжку производят через влажный проутюжильник по нижней детали.

### **ОБРАБОТКА ВЫТАЧЕК**



## **2-TOM, 3-SON**

Одна из наиболее трудных задач швейного процесса состоит в том, чтобы из плоских деталей получить изделие, соответствующее объемным формам человеческой фигуры. Из числа средств, с помощью которых решается эта задача, наиболее распространенными являются вытачки, способствующие получению требуемой формы полочек и спинки, рукавов и других деталей.

После раскроя изделия предусмотренные конструкцией вытачки намечают на изнаночной стороне деталей мелом или мылом, а затем нитками (сметочными стежками)

**Для обработки вытачки** соответствующую деталь складывают лицевой стороной внутрь по средней линии вытачки так, чтобы стороны ее совместились. Во избежание сдвига слоев ткани при обработке вытачку скалывают несколькими булавками, располагая их перпендикулярно к линии сметывания.

**Для соединения изделия по боковым срезам** перед и спинку складывают лицевыми сторонами внутрь, совмещают, контрольные метки, уравнивают срезы и, сколов булавками, сметывают со стороны переда. Стачивание производят со стороны спинки швом шириной 1,5 см, после чего шов приутюживают. В цельнокроеных платьях с выраженной талией края припусков могут «затягивать» изделие и деформировать его на уровне талии. Избежать этого можно только путем некоторого удлинения срезов. В изделиях из легко растяжимых тканей удлинение, может быть достигнуто путем оттягивания срезов припусков во время приутюжки бокового шва, после чего припуски заутюживают в сторону полочки или разутюживают. В изделиях из плотных тканей, не поддающихся растяжению, запасы шва в двух-трех местах надсекают на половину их ширины и затем разутюживают. Срезы припусков обметывают зигзагообразной строчкой.

**Использованная литература:** Е.Н. Юдина "Технология пошива"

