

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ
ДЕПАРТАМЕНТ ОСВІТИ І НАУКИ
КИЇВСЬКОЇ ОБЛАСНОЇ ДЕРЖАВНОЇ АДМІНІСТРАЦІЇ

ДЕРЖАВНИЙ ПРОФЕСІЙНО-ТЕХНІЧНИЙ НАВЧАЛЬНИЙ ЗАКЛАД
"БОГУСЛАВСЬКЕ ВИЩЕ ПРОФЕСІЙНЕ УЧИЛИЩЕ
СФЕРИ ПОСЛУГ"

ТЕХНОЛОГІЯ ВИГОТОВЛЕННЯ ШТАНІВ



НАВЧАЛЬНИЙ ПОСІБНИК ДЛЯ УЧНІВ ПТУ

*Зібрала та підготувала
викладач технології виготовлення одягу
викладач вищої категорії, старший викладач*

Мельниченко Людмила Петрівна

Посібник призначений для вивчення теми “Технологія виготовлення штанів” з технології виготовлення одягу для груп кравців, а також для закріплення знань і самопідготовки учнів. Сприяє розвитку їх пам’яті та логічного мислення.

Посібник підготувала викладач технології виготовлення одягу Богуславського ВПУ сфери послуг Мельниченко Людмила
Петрівна.

При підготовці посібника використаний підручник “Виготовлення чоловічого верхнього одягу” - А.Т.Труханова, Київ, “Техніка”, 1972.

Підготовлено до друку та віддруковано в інформаційному відділі
ДПТНЗ "Богуславське вище професійне училище сфери послуг"

Богуслав

2009

Зміст

Урок №1. Моделі штанів. Правила підготовки викроєних деталей до пошиття.....	4
Урок №2. ВТО передніх та задніх половинок штанів. З'єднання передніх половинок штанів з підкладкою.....	10
Урок №3. Технологія обробки та види кишень на задніх половинках штанів.....	14
Урок №4. Обробка бічних кишень. З'єднання бічних та крокових зрізів.....	17
Обробка кишень у швах передніх половинок штанів.....	20
Урок №5. Обробка застібки штанів. Правила пришивання поясів та шлівок.....	22
Урок №6. Технологія обробки низу штанів. Заключна обробка штанів.....	31

По закінченню вивчення теми учень повинен знати:

- ❖ загальну характеристику чоловічих штанів
- ❖ послідовність виготовлення штанів
- ❖ деталі крою штанів та правила підготовки їх до пошиття
- ❖ технічні умови обробки окремих деталей та вузлів та монтажу штанів.

Алгоритм вивчення теми:

1. Ознайомитись із змістом теми.
2. Ознайомитись з вимогами до знань з теми.
3. Вивчити урок №1.
4. В журнал роботи над темою внести відповіді на контрольні питання уроку №1.
5. Вивчити урок №2, виконати завдання.
6. Вивчити урок №3, накреслити схему обробки задньої кишені, скласти послідовність її обробки.
7. Вивчити урок №4, відповісти на контрольні питання, замалювати різні види бічних кишень.
8. Вивчити способи обробки застібки штанів, вказати переваги і недоліки різних видів застібок (урок №5).
9. Виготовити шлівки різними способами.
10. Вивчити урок №6, виконати контрольні завдання до уроку.
11. Виконати лабораторно-практичну роботу (урок №7).
12. Скласти залік (урок №8).

Примітка: всі теоретичні завдання виконувати в журналі роботи над темою.

Урок №1. Моделі штанів. Правила підготовки викросних деталей до пошиття

ТЕХНОЛОГІЯ ВИГОТОВЛЕННЯ ШТАНІВ

Штани являють собою виріб, що входить до комплекту костюма. Виготовляють штани з тієї самої тканини, що й піджак. Але поряд з цим штани можуть бути виготовлені й окремо від піджака.

За призначенням штани можуть бути цивільні, відомчі (формені), гольф, галіфе, бріджі. Цивільні штани бувають різноманітних моделей, але найпоширеніші зараз моделі показані на рис. 114.

§ 1. ЗОВНІШНІЙ ВИГЛЯД ШТАНІВ

Штани цивільні довгі, вгорі на поясі, з боковими прорізними кишенями в рамку на передніх половинках, з кишенею для годинника в шві пришивання пояса на лівій передній половинці, з прорізною кишенею і клапаном на правій задній половинці. Застібаються штани на 5—6 гудзиків на відкоску і обметані петельки на гульфіку, металевий крючок і металеву петельку. Ремінь на поясі підтримується п'ятьма шльовками.

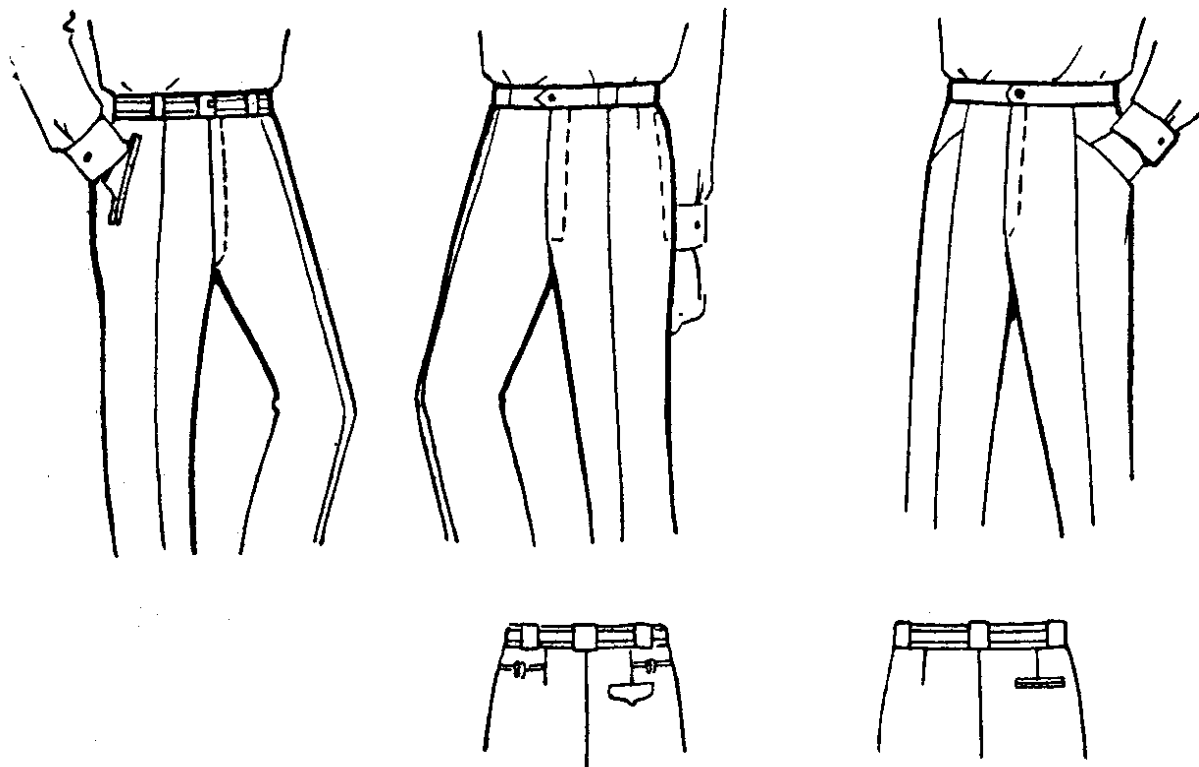


Рис. 114. Моделі чоловічих штанів.

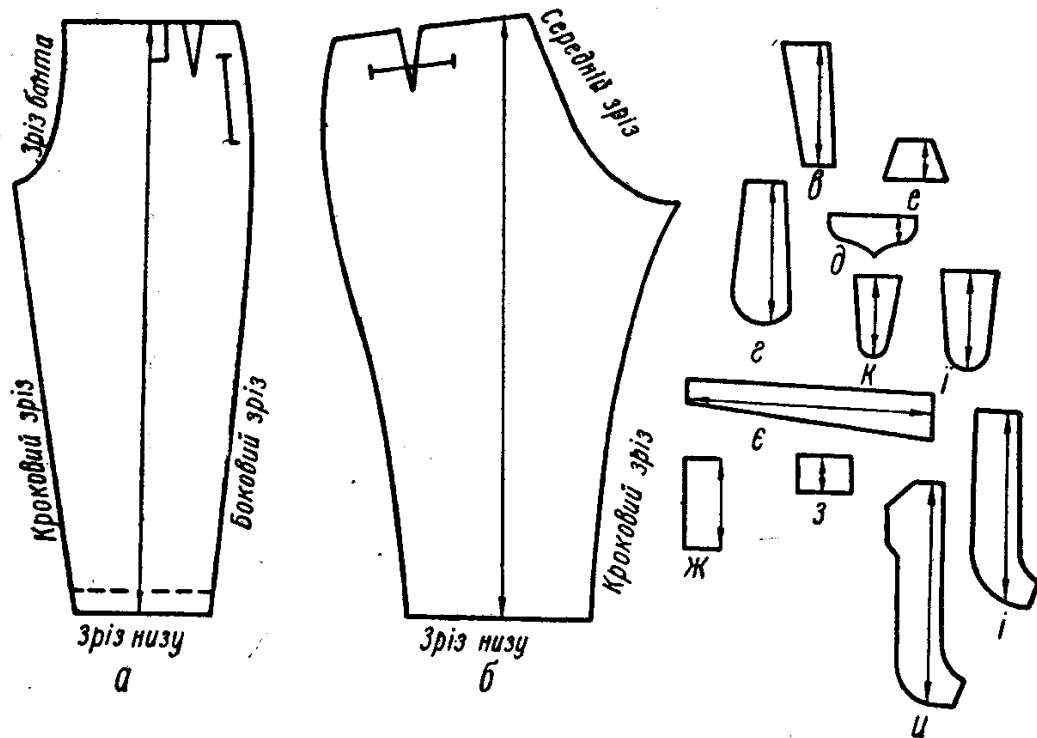


Рис. 115. Деталі крою верху штанів:

а — передня половинка; **б** — задня половинка; **в** — обшивка; **г** — підзор; **д** — клапан; **е** — шльовка; **ж** — обшивка задньої кишені; **з** — підзор кишені для годинника; **и** — відкосок; **і** — гульфік; **л** — великий хлястик; **к** — малий хлястик.

Для регулювання ширини штанів по лінії талії в бокові шви вкладені великі хлястики, а в виточки задніх половинок—маленькі хлястики з пряжками.

Низ штанів оформляється без манжет.

§ 2. ДЕТАЛІ КРОЮ ШТАНІВ

До комплекту деталей крою штанів (рис. 115) входить багато деталей. Кількість їх змінюється залежно від фасону.

Деталі крою з тканини верху.

З тканини верху викроюються такі деталі, шт.: передня половинка штанів — 2; задня половинка штанів—2; гульфік—1; відкосок—1; пояс (з двох частин) — 1; підзор бокової кишені—2; обшивка бокової кишені—2; клапан задньої кишені—1; обшивка задньої кишені—1; клапан кишені для годинника—1; великий хлястик — 2; малий хлястик — 2; шльовка — 5.

Деталі крою підкладки.

З шовкової підкладкової тканини, тієї самої, що і підкладка пілочки і спинки піджака, викроюють такі деталі, шт.: підкладка під передні половинки

штанів — 2; підкладка великих хлястиків—2, підкладка шльо-вок—5; підкладка гульфіка—1; обшивка банта лівої передньої половинки—1; підкладка клапана задньої кишені—1; підкладка кишені для годинника—1; підзор задньої кишені—1.

Із світлої підкладкової тканини, тієї, що й підкладка рукавів у піджаку, викроюються, шт.: підкладка пояса (з двох частин)—1; підкладка відкоска—1; хлястик банта—1.

Деталі кроюпрокладок. Викроюються такі деталі, шт.: мішковина бокової кишені—2; мішковина задньої кишені—1; мішковина кишені для годинника—1; прокладка під пояс (з двох частин) — 1; прокладка відкоска — 1.

§ 3. ПІДГОТОВКА ДЕТАЛЕЙ КРОЮ ШТАНІВ ДО ПОШИТТЯ

Перед тим, як приступити до виготовлення штанів, необхідно ознайомитися з описанням зовнішнього вигляду, вказаного в ТУ при масовому виробництві одягу, або з записами і зарисовкою в квитанції при індивідуальному виготовленні одягу. У вказаній нижче послідовності перевіряють: наявність деталей крою; правильність розкрою по основних і утокових нитках, рисунку; наявність текстильних вад на деталях. Деталі штанів повинні бути викроєні згідно з технічними умовами на розкрій.

На рис. 115 на деталях крою вказується напрямок ниток основи.

У передніх і задніх половинках штанів нитка основи повинна проходити паралельно лінії, що з'єднує точки середини половинок штанів по ширині внизу і на рівні коліна. Допускаються відхилення від нормального напрямку нитки основи для тканин без рисунка на передніх половинках—3%, на задніх половинках—4%. Для тканин з рисунком в смужку або клітку відхилення на передніх половинках не допускаються, на задніх можливе відхилення до 3%. При розкрої з тканин з середнім і крупним чітко виявленим рисунком у клітку горизонтальні смужки в бокових швах повинні збігатися.

Верхній край бокової кишені розміщують не ближче 5 см від верхнього зрізу половинки. Довжина прорізу бокової кишені дорівнює 18 см для розміру 48. Довжина прорізу кишені для годинника — 7—8 см.

Лінія кишені на правій задній половинці штанів має проходити на відстані 8 см від верхнього зрізу штанів, 4—5 см від бокового зрізу. Довжина прорізу кишені для виробів розміру 48 дорівнює 14 см.

При розкрої задньої половинки штанів допускається дві до-точки: одна — вгорі від середнього шва до виточки, друга — внизу від середнього шва по кроковому шву. Ширина верхніх доточок у крої біля середнього шва—до 7 см, біля виточки— до 3 см.

Ширина крокових доточок по лінії середнього шва — до 7 см. Довжина крокових доточок по лінії пришивання — до 20 см. Рисунок на доточках повинен збігатися з рисунком на основних деталях штанів.

При розкроюванні виробів на індивідуальне замовлення до задньої половинки штанів роблять додаткові припуски: до крокових зрізів — 2—3 см, до середнього зрізу зверху — 2—3 см, знизу — 1 см.

У клапанах кишень нитки основи мають збігатися з нитками основи половинок штанів, на яких вони розміщені. Допускаються відхилення від нормального напрямку нитки основи для тканин без рисунка—5%, для тканин з рисунком—2%.

У гульфіку нитки основи повинні проходити паралельно зрізу банта штанів. Допускаються відхилення від нормального напрямку нитки основи для тканин без рисунка—10%, для тканин з рисунком—2%.

У відкоску нитки основи мають проходити паралельно внутрішньому зрізу. Допускаються відхилення нитки основи від нормального напрямку для тканин без рисунка—10%, для тканин з рисунком—2%.

У поясі нитки основи повинні проходити паралельно верхньому зрізу. У штанах з гладкопофарбованих тканин допускається викроювати пояс штанів по утоковій нитці. Можливе відхилення від напрямку ниток основи для тканин без рисунка і з рисунком — 2%.

В обшивках і підзорах нитки основи повинні проходити паралельно зрізам, що пришиваються до половинок штанів.

Допускаються відхилення від нормального напрямку нитки основи для тканини без рисунка в підзорах—5%, в обшивках—3%; для тканин з рисунком—у підзорах—10%, в обшивках—3%.

У хлястиках і шльовках нитки основи повинні проходити паралельно лініям, проведеним вздовж середини деталей. Допускається викроювати хлястики по нитці утку. Можливі відхилення від нормального напрямку нитки основи на тканинах без рисунка — 5%.

§ 4. ОБРОБКА ДРІБНИХ ДЕТАЛЕЙ

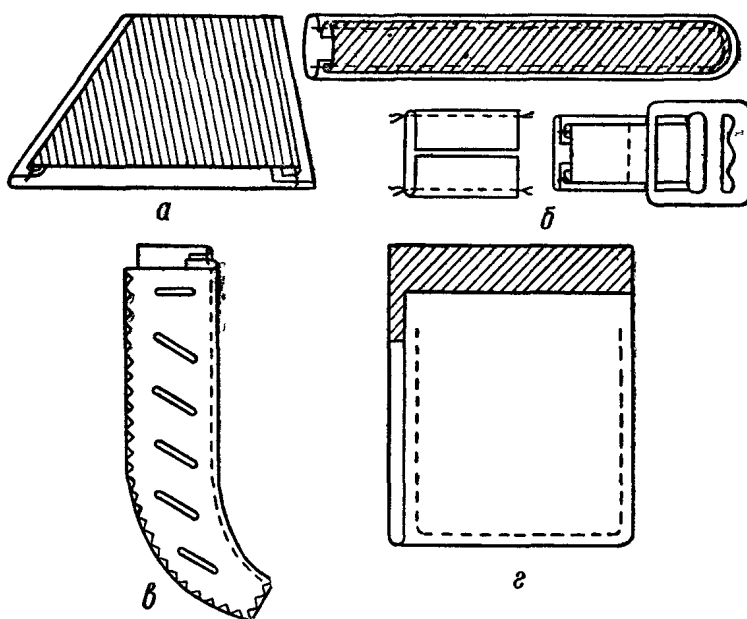


Рис. 116 Обробка дрібних деталей штанів:
а — шльовка, б — хлястик, в — гульфік, г — мішковина кишені для годинника.

Шльовки. Кількість шльовок і їх розмір залежать від моделі. Підкладку для шльовок викроюють вужчою від верху шльовок на 0,5 см. Шльовки складають з підкладкою лицьовими боками всередину, поздовжні боки верху і підкладки вирівнюють і обшивають з боку підкладки швом шириною 0,5 см. Шльовки вивертають на лицьовий бік, краї виправляють і припрасовують, утворюючи кант з верху в бік підкладки шириною 0,2 см (рис. 116, а).

Вузькі шльовки (шириною 1 см) можуть бути оброблені без підкладки.

Хлястики. Великі хлястики обробляють на підкладці. Підкладку викроюють вужчою від верху по трьох сторонах на 0,2 см. Хлястики складають з підкладкою лицьовими боками всередину, зрізи вирівнюють і обшивають з трьох сторін на відстані 0,5 см від зрізів. Шви на заокругленнях підрізають, хлястики вивертають на лицьовий бік, краї виправляють і припрасовують, утворюючи кант шириною 0,2 см з тканини верху в сторону підкладки. Для закріплення прокладають строчку на відстані 0,1—0,15 см від краю (рис. 116,6). На кінцях хлястиків обметують на машині петельки.

У штанах, призначених для носіння без ременя, з широкою резинкою, необроблені кінці хлястиків настрочують на кінці резинки накладним швом трьома строчками. Малі хлястики обробляють без підкладки. Для обробки поздовжні сторони малих хлястиків перегинають навиворіт так, щоб їх зрізи сходилися в стик на середині хлястика, припрасовують і прокладають строчку на відстані 0,15 см від краю. Потім малі хлястики пропускають через передню перекладину пряжки, кінці вирівнюють і з'єднують машинною строчкою на відстані 0,5—1,0 см від згину.

Клапан задньої кишені. Підкладку клапана викроюють вужче клапана верху на 0,2 см з кожної сторони. Підкладку з клапаном складають лицьовими боками всередину і зметують з боку клапана прямими стібками довжиною 0,5—1,0 см на відстані від зрізів 0,4 см, припосаджуючи тканину верху в кутиках і на заокругленнях. Клапан обшивають за допомогою напямної лінійки на відстані 0,1 см від лінії змотування. Ширина шва—0,5 см. Нитки змотування видаляють, шов підрізають, залишаючи 0,3 см, а в кутиках—0,1—0,2 см. Потім клапани вивертають на лицьовий бік, краї і кутики виправляють і виметують, утворюючи кант шириною 0,1 см з тканини верху в бік підкладки.

Клапан припрасовують і краї клапана закріплюють оздоблювальною строчкою на відстані 0,1—0,15 см. Нитки виметування видаляють, і клапан ще раз припрасовують з лицьового боку підкладки. Потім на клапані намічають лінію, яка визначає ширину клапана в готовому вигляді. Петельку до клапана виготовляють з підкладкової тканини так само, як і петельки для нагрудної кишені в підкладці пальта і піджака. Ширина петельки в готовому вигляді — 0,5 см.

Г у л ь ф і к — деталь, призначена для обробки лівого зрізу банта. Гульфік обробляється на підкладці. Гульфік і підкладку вкладають лицьовими боками всередину, вирівнюють зовнішні зрізи і обшивають по підкладці швом шириною 0,5 см, шов вивертають і виправляють, утворюючи кант з тканини верху в бік підкладки шириною 0,2 см. Кант закріплюють строчкою з боку підкладки на відстані 0,1—0,15 см від краю. По допоміжному лекалу визначають розміщення петельок. Якщо лекала немає, петельки розмічають так: верхню петельку розміщують на відстані 1,5—2,0 см від верхнього краю. Для розмітки решти петельок вимірюють у готових штанах відстань від шва пришивання пояса до скріпки банта і ділять на кількість петельок плюс 1. Відстань від петельки до краю гульфіка— 0,8 см. Довжина петельки повинна

бути більше діаметра гудзика на 0,2 см. Петельки, розміщені на гульфіку нижче шва пришивання пояса, роблять похило під кутом 18—20° до низу (рис. 116, в).

Петельки обметують на спеціальній машині або вручну. Внутрішній край гульфіка обметують на спеціальній машині. В готовому вигляді гульфік припрасовують.

Іноді внутрішній край гульфіка також обшивають підкладкою швом шириною 0,4—0,5 см, відступивши на 5 см від верхнього зрізу. Вивернувши гульфік на лицьовий бік, утворюють з підкладки кант шириною 0,4—0,5 см і припрасовують.

Тепер у масовому виробництві широко застосовується обробка гульфіка підкладкою лівої передньої половинки штанів. Для цього гульфік з основної тканини і підкладку лівої передньої половинки складають лицьовими боками всередину, вирівнюють зовнішні краї, обшивають з боку підкладки. Ширина шва — 0,5 см. Деталі вивертають, краї виправляють, утворюючи з основної тканини кант шириною 0,15—0,2 см в сторону підкладки. Кант закріплюють строчкою з боку підкладки на відстані 0,2 см від краю.

Петельки намічають і обметують з боку підкладки так само, як описано вище.

Хлястик банта. Хлястик складають пополам лицьовим боком всередину, вирівнюють зрізи, на широкий кінець хлястика накладають прокладку під петельки і обшивають з двох сторін швом шириною 0,5—0,7 см. Потім хлястик вивертають на лицьовий бік, краї виправляють і припрасовують.

На широкому кінці хлястика намічають розташування двох петельок. Петельки обметують на спеціальній машині або вручну.

Клапан кишені для годинника. Клапан обробляють так само, як і клапан задньої кишені (див. стор. 191).

Мішковина кишені для годинника. До одного кінця мішковини пришивають підзор швом шириною 0,7 см, шов відгинають і запрасовують у бік мішковини.

Мішковину складають так, щоб вільний кінець її знаходився на відстані 1,0—1,5 см від верхнього краю підзора, і зшивають з трьох сторін швом шириною 1 см. Зверху шви на 1,0—1,5 см не дошивають (рис. 116, г). Зрізи швів обметують на спеціальній машині.

Контрольні питання.

1. З яких матеріалів виготовляють штани?
2. Які види штанів існують?
3. З яких деталей крою складаються чоловічі штани?
4. Які назви зрізів мають деталі крою чоловічих штанів?
5. В якій послідовності готують деталі крою штанів до пошиття?
6. Які дрібні деталі необхідні для виготовлення штанів? Які способи їх обробки існують?

Урок №2. ВТО передніх та задніх половинок штанів. З'єднання передніх половинок штанів з підкладкою.

§ 5. ОБРОБКА ПЕРЕДНІХ І ЗАДНІХ ПОЛОВИНОК ШТАНІВ

Пришивання доточок і зшивання виточок

Доточки задніх половинок штанів приметують, а потім пришивають швом шириною 1 см. Нитки змотування видаляють, шви розпрасовують і іноді розстрочують з двох боків на відстані 0,1 см від шва з'єднання. Зрізи швів пришивання доточок повинні бути заздалегідь обметані на спеціальній машині.

Виточки на передніх половинках штанів зшивають по намічених лініях, зводячи строчку до кінця виточки нанівець. При цьому деталь складають лицьовим боком всередину по середній лінії.

Виточки, що переходять у м'які складки, зшивають на відстані 3—4 см від верхнього зрізу штанів або тільки зметують. Шви відгинають і запрасовують з вивороту до бокового зрізу. Виточки задніх половинок розрізають. Для зшивання виточок задні половинки складають лицьовим боком всередину, зметують по намічених крейдою лініях, вкладаючи в шов малі хлястики з пряжками. Хлястики розміщують на відстані 2,0—2,5 см від верхнього зрізу штанів.

Виточки зшивають на відстані 0,1 см від лінії зметування, зводячи шов поступово нанівець і закінчуючи строчку на відстані 1,0~1,5 см нижче кінця розрізу виточки.

Нитки змотування з швів видаляють. Шви розпрасовують, кінці вкладених хлястиків запрасовують у бік середнього зрізу, слабіну в кінцях виточок спраسو-вують.

Волого-теплова обробка штанів

Волого-теплова обробка передніх і задніх половинок штанів залежить в основному від конструкції виробу, а отже і від структури тканини. Конструкція штанів може бути така, що волого-теплова обробка непотрібна, але в переважній більшості випадків штани при виготовленні піддають волого-тепловій обробці. Місця й способи обробки визначає закрійник.

Волого-теплову обробку починають з передніх половинок штанів (рис. 117, а). Дві передні половинки складають лицьовими боками всередину, вирівнюючи зрізи, розміщують на столі правою половинкою вгору, боковими зрізами до працюючого. Ділянку бокового зрізу від низу до лінії коліна розтягують на 1,2—1,5 см. Утворену слабіну тканини спрасовують до середини передніх половинок штанів. Так само

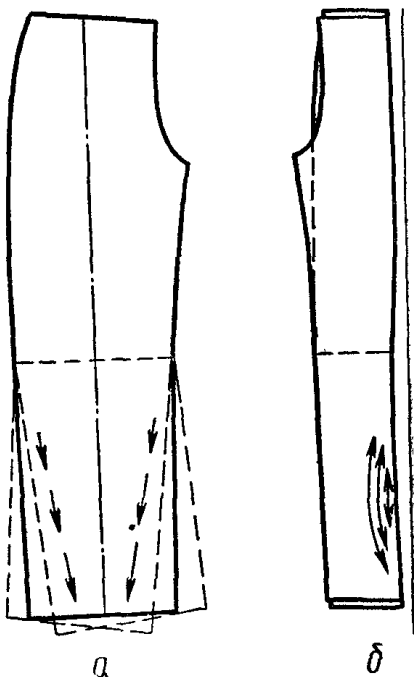


Рис. 117. Волого-теплова обробка передніх половинок штанів.

обробляють крокові зрізи. Потім повторюють волого-теплову обробку з боку лівої половинки штанів.

Після відтягування бокових і крокових зрізів половинки штанів роз'єднують і складають кожну окремо лицьовим боком всередину так, щоб на ділянці від низу до лінії коліна боковий зріз збігався з кроковим, а далі згин був напрямлений до згину верхньої передньої складочки, а верхній кінець крокового зрізу дещо виступав за боковий зріз. Складені таким чином половинки зволожують, спрасовують по згину на ділянці нижче коліна для утворення плавної лінії прогину під коліном і злегка припрасовують згин (рис. 117,6). Щоб остаточно закріпити форму штанів, половинку штанів перевертають і повторюють прийоми спрасовування.

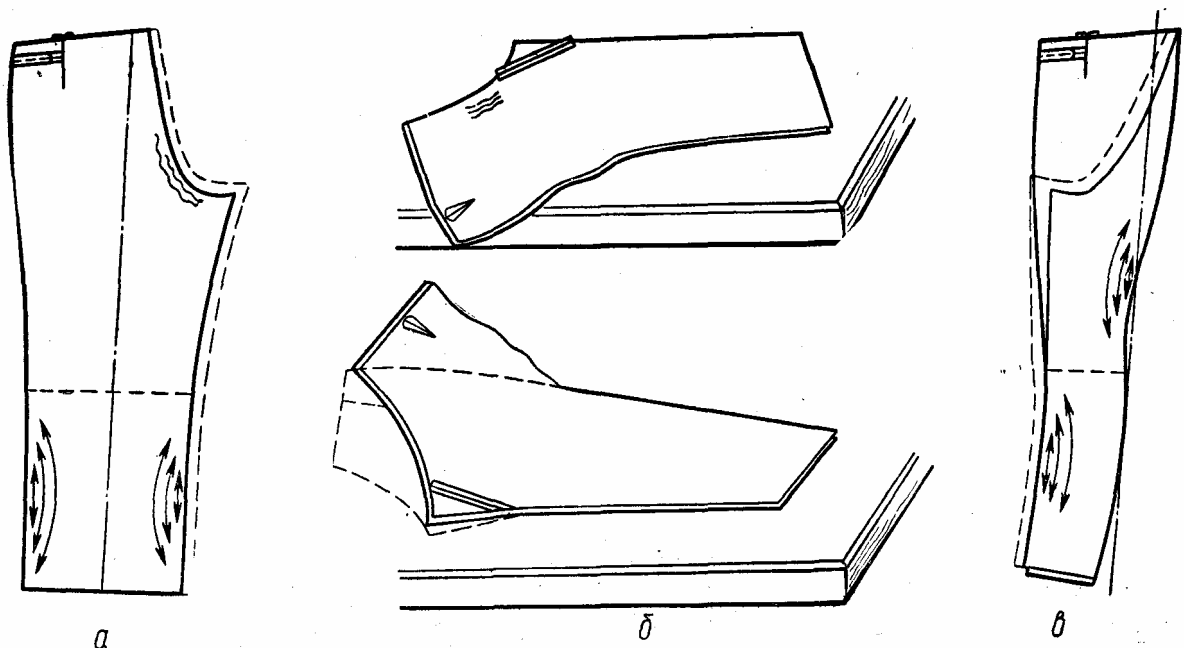


Рис. 118. Волого-теплова обробка задніх половинок штанів:
а — з сторони бокового зрізу; б — з боку крокового зрізу і середнього зрізу; в — запрасовування згину.

Задні половинки штанів (рис. 118) складають лицьовими боками всередину, вирівнюючи зрізи, і розкладають на столі правою половинкою вгору, боковим зрізом до працюючого (рис. 118, а). Ділянку від низу до лінії коліна спрасовують на 8—10 мм. Половинки штанів перевертають кроковим зрізом до працюючого і ділянку від низу до лінії коліна спрасовують так само, як і по боковому зрізу. Потім зволожують ділянку верхньої частини крокового зрізу і середній зріз, лівою рукою беруть за край доточки і, пересуваючи праску, розтягують кроковий зріз на 2,0—2,5 см, відводячи його в сторону бокового зрізу. Водночас розтягують середній зріз на ділянці найбільшої виїмки (рис. 118,а). Слабину, що виникла при цьому, спрасовують до середини-половинки. Половинки штанів перевертають і повторюють ті самі прийоми з боку лівої половинки. Далі задні половинки роз'єднують і складають кожну окремо лицьовим боком всередину так, щоб на ділянці від низу до лінії коліна боковий зріз збігався з кроковим, зрізи низу були рівні, а далі згин повинен

бути направлений до верхньої частини середнього зрізу (на відстані 5—8 см від вершини), а в верхній частині кроковий зріз має знаходитися від бокового зрізу на такій відстані, на яку кроковий зріз у верхній частині передньої половинки виходив за боковий зріз.

У такому положенні надають остаточної форми заднім половинкам штанів, спрасовуючи згин деталей під сідницями (тобто навпроти верхніх ділянок крокових країв) так, щоб утворилася при цьому плавна увігнута лінія.

У вузьких штанах згин задніх половинок штанів проти ікроніжних м'язів дещо відтягують.

Згин злегка припрасовують, утворену при цьому по згину слабину спрасовують (рис. 118, в).

При масовому виробництві задні половинки штанів формують на пресі з спеціальними подушками.

У штанах з тканин, до складу яких входить великий процент синтетичних волокон, що важко піддаються обробці, волого-теплової обробки передніх і задніх половинок не провадять, а потрібна їх форма досягається зміною конструкції передніх і задніх половинок штанів.

§ 6. ОБРОБКА ПІДКЛАДКИ І З'ЄДНАННЯ ЇЇ З ВЕРХОМ

Підкладка захищає штани на ділянці коліна від розтягування, а також зберігає форму, надану штанам у процесі волого-теплової обробки.

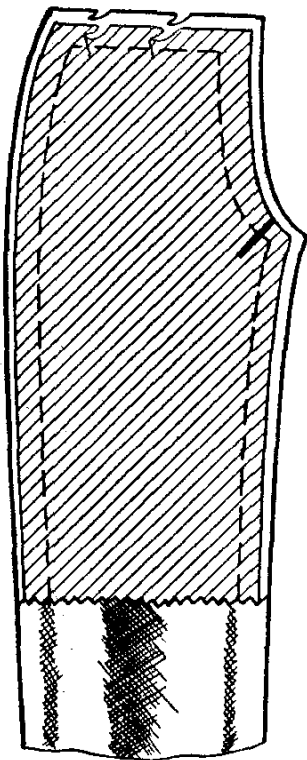


Рис. 119. З'єднання підкладки з передньою половиною штанів.

Підкладку викроюють з шовкової підкладкової тканини по передніх половинках штанів. Вона не повинна доходити до низу штанів на 8—10 см. Нитка основи має лягати посередині підкладки по довжині. Відхилення від нитки основи не допускаються.

Внаслідок того, що шовкова підкладка дає велику усадку, перед розкроюванням її необхідно зволожити і пропрасувати до повного висихання.

Нижній зріз підкладки обметують на спеціальній машині і застрочують крайовим швом впідгін з відкритим або закритим зрізом, а при відсутності спеціальної обметувальної машини по зрізу вирізають зубчики на спеціальному пристрої.

Підкладку розкладають на столі лицьовим боком вниз, на виворіт підкладки настилають передні половинки штанів лицьовим боком уверх, вирівнюють зрізи і наметують деталі прямими зметувальними стібками довжиною 3,0—3,5 см або на спеціальній машині 63 кл. ПМЗ. Наметування провадять паралельно боковим зрізам, кроковим і верхнім на відстані 2,5 см від них, водночас на "Підкладці закладають складочки в тих місцях, що й на передніх

половинках штанів (рис.119).

На ділянці від лінії коліна до низу деталь верху зсувають до середини половинок штанів на 0,5—1,0 см. По зрізу банта лівої передньої половинки штанів підкладку вирізають від верхнього зрізу до надсічки банта на 1,5 см від зрізу. Підкладку скріплюють з верхом при обметуванні зрізів на спеціальній машині²².

У задніх і передніх половинках штанів обметують бокові, крокові і середні зрізи (зріз сидіння), зріз банта правої передньої половинки, нижню частину зрізу банта лівої передньої половинки і верхні зрізи задніх половинок по лінії розміщення доточок.

При обметуванні зрізів передніх половинок штанів, що виготовляються без прокладки, водночас прикріплюють смужки в два рази складеної бавовняної тканини—підзакріпки.

Контрольне завдання.

Ознайомитись з прийомами волого-теплової обробки передніх та задніх половинок штанів.

Доповнити запропоновані речення:

Волого-теплова обробка передніх і задніх половинок штанів залежить від

...

Дві передні половинки скласти лицьовими боками ..., вирівнюючи зрізи, розміщують на столі правою половинкою вверху, бічним зрізами до працюючого.

Утворену слабину тканини до середини передніх половинок ...

Так само обробляють ... зрізи.

Потім половинки штанів роз'єднують і складають кожну ... боком всередину так, щоб на ділянці від низу до лінії коліна бічний зріз збігався з кроковим, а згин від лінії коліна співпав з верхньою середньою складкою. Згин запрасовують крізь зволожений пропрасовувок.

Задні половинок штанів складають боковими всередину, вирівнюючи зрізи, і розкладають на столі ... половинкою вгору, бічним зрізом до працюючого.

Ділянку від низу до лінії коліна

Половинки штанів перевертають кроковими зрізами до працюючого і ділянку від низу до лінії коліна

Примітка: Доповнені речення перевірити за текстом.

²² При обробці гультіфа підкладкою лівої передньої половинки передні половинки з підкладкою з'єднують після обробки лівого краю банта обшивкою.

Урок №3. Технологія обробки та види кишень на задніх половинках штанів.

§ 7. ОБРОБКА ЗАДНЬОЇ КИШЕНІ ШТАНІВ

Для обробки задньої кишені штанів (рис. 120) необхідні такі деталі, шт.: клапан із тканини верху— 1, підкладка клапана— 1, обшивка з тканини верху— 1, мішковина з тканини для кишень—1, підзор з підкладкової тканини—1, смужка тканини для петельок— 1.

Обробка цієї кишені аналогічна обробці прорізної кишені з клапаном. Однією з особливостей цієї кишені є те, що її обробляють без поздовжника, його замінює мішковина. Нитка основи в мішковині повинна проходити поперек деталі.

При виготовленні мішковини з тканин, що мають чітко помітну лицьову і виворітну сторони (таких, як сатин та ін.), мішковину кишень обробляють так, щоб лицьовий бік тканини був звернений до вивороту штанів, а не в середину кишені.

Один кінець мішковини накладають з вивороту правої задньої половинки так, щоб він проходив за намічену лінію кишені верху на 1,5—2,0 см, і приметують (рис. 120, а).

Клапан накладають на лицьовий бік задньої половинки лицьовим боком вниз, обробленим краєм до верхнього зрізу штанів, суміщують намічені лінії на

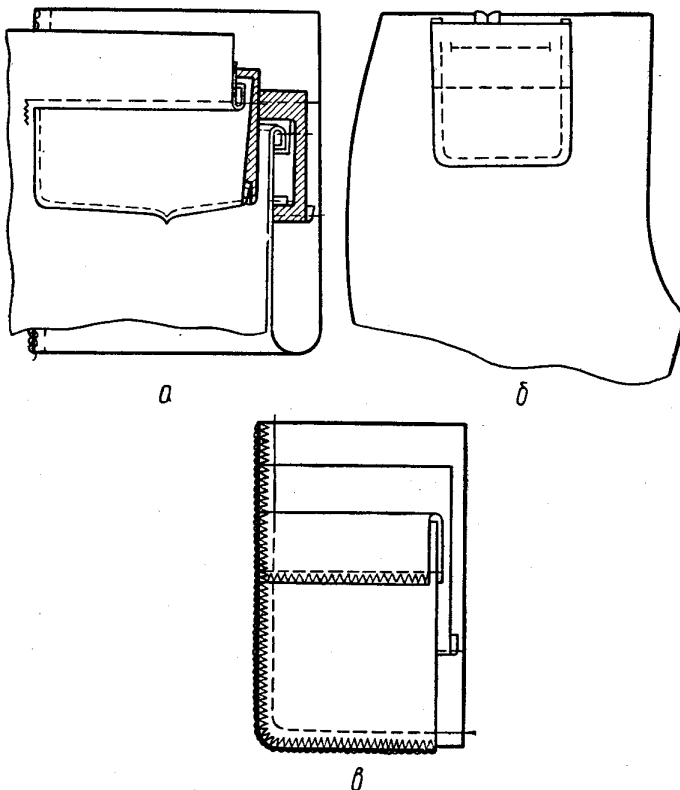


Рис. 120. Обробка задньої кишені штанів.

клапані та на задній половинці і приметують прямими стібками довжиною 0,7—1,0 см. Одночасно посередині клапана прикріплюють петельку. Клапан пришивають до задньої половинки на відстані 0,1 см від лінії зметування. Нитки зметування видаляють. Шов відгинають в сторону клапана. В стик до шва пришивання клапана укладають обшивку лицьовим боком вниз, приметують і пришивають так, щоб відстань між строчками пришивання клапана і обшивки дорівнювала 0,3—0,5 см.

Правильність пришивання клапана і обшивки перевіряють з боку мішковини. Строчки пришивання клапана і обшивки повинні починатися і закінчуватися

на одному рівні. Шви пришивання клапана і обшивки розпрасовують. Проріз кишені розрізають з вивороту, починаючи від середини до кінців кишені. Якщо відстань між строчками не більша 0,3 см, то розрізають до кінця по прямій.

Через цей отвір обшивку вивертають навиворіт, з обшивки утворюють кант, ширина якого повинна дорівнювати відстані між строчками пришивання клапана і обшивки. Кант закріплюють машинною строчкою нижче шва пришивання обшивки на 0,1 см.

Якщо нижній край кишені обробляють у рамку, то строчку прокладають у шов пришивання обшивки.

Внутрішній зріз обшивки підгинають на 0,5 см всередину і настрочують на мішковину на відстані 0,1 см від підігнутого краю. Потім мішковину перегинають так, щоб вільний її кінець доходив до верхнього зрізу задньої половинки штанів, і намічають згин і лінію прорізу кишені на мішковині.

По наміченій лінії прорізу кишені на мішковину накладають підзор з підкладкової тканини, нижній зріз підзора підгинають на 0,5 см всередину і настрочують на відстані 0,1 см від підігнутого краю. Мішковину зшивають подвійним швом. Для цього спочатку мішковину з підзором відвертають вниз і зшивають швом шириною 0,4 см. Потім мішковину вивертають, краї і кутики виправляють і зшивають вдруге на відстані 0,5—0,6 см від краю. Шов пришивання клапана виправляють і пришивають другий кінець мішковини до шва пришивання клапана строчкою на відстані 0,1 см від шва пришивання клапана або в шов пришивання клапана з боку мішковини (рис. 120,6); пришивають з лицьового боку. В кінцях кишені роблять закріпки. У готовому вигляді кишеню припрасовують з вивороту і лицьового боку, виправляючи нерівності клапана і нижнього краю кишені.

§ 8. ОБРОБКА ЗАДНЬОЇ КИШЕНІ В ШТАНАХ З ТОНКИХ ТКАНИН

У виробках з тонких тканин і тканин з великим процентом синтетичних волокон при обробці задньої кишені змінюється конструкція і технологія обробки мішковини. Мішковину кишені викроюють з двох частин: верхньої (меншої) і нижньої (більшої).

Зрізи обшивки нижнього краю кишені обметують на спеціальній машині, потім перегинають її вздовж посередині і запрасовують згин. Всередину згину вкладають зріз верхньої (меншої) частини мішковини і застрочують однією строчкою на відстані 0,2—0,3 см від оброблених зрізів мішковини (рис. 120, б).

На нижню (більшу) частину мішковини на ділянці прорізу кишені накладають підзор з підкладкової тканини. Внутрішній край підзора підгинають і настрочують на відстані 0,1—0,2 см від підігнутого краю. Потім мішковину складають, вирівнюючи нижні і бокові зрізи, і зшивають швом шириною 1 см. Після зшивання зрізи на спеціальній машині обметують, а в масовому виробництві зшивання і обшивання виконують на спеціальній машині одночасно.

На задній половинці штанів, крім основних ліній розмітки кишені, для пришивання обшивки наносять допоміжну лінію на відстані 1 см від шва пришивання клапана при ширині рамки 0,5 см.

Після пришивання клапана підготовлену мішковину накладають на лицьовий бік задньої половинки меншою частиною мішковини всередину, вирівнюючи згин обшивки з допоміжною лінією і пришивають на відстані 0,5см від краю. Вхід до кишені розрізають з вивороту так само, як і в боковій кишені з клапаном. Через проріз кишені мішковину вивертають навиворіт, виправляють рамку, шов пришивання клапана і мішковину з підзором. Другий кінець мішковини з підзором закріплюють машинною строчкою з вивороту в шов вшивання клапана або оздоблювальною строчкою з лицьового боку вище шва пришивання клапана на відстані, передбаченій по моделі.

Кінці кишені закріплюють з вивороту машинною строчкою і з лицьового боку закріпками на спеціальній машині. Кишеню в готовому вигляді припрасовують (рис. 120, з).

Контрольне завдання.

Упорядкувати послідовність виготовлення прорізної кишені з клапаном на задній половинці штанів.

1. Закріпити кутики кишені.
2. Настрочний зріз нижньої обшивки на мішковину.
3. Настрочний нижній зріз підзора на мішковину.
4. Виготовити клапан.
5. Виготовити петельку.
6. Зняти бічні зрізи мішковини.
7. Намітити вхід у кишеню.
8. Пришити клапан з обшивкою до задньої половинки штанів.
9. Пришити нижню обшивку до задньої половинки штанів.
10. Розрізати вхід у кишеню.
11. Вивернути кишеню.
12. Припрасувати кишеню.
13. Виметати шви пришивання обшивок.
14. Приметати петельку до клапана.
15. Видалити нитку виметування строчок.
16. Відпарити кишеню.

Урок №4. Обробка бічних кишень. З'єднання бічних та крокових зрізів

§ 9. ОБРОБКА БОКОВИХ КИШЕНЬ І БОКОВИХ ШВІВ ШТАНІВ

Бокові кишені можуть бути оброблені в бокових швах, в рамку на передніх половинках штанів або в швах передніх половинок штанів.

Обробка кишень у бокових швах

Для обробки такої кишені необхідні деталі, шт.: обшивка з тканини верху—1, підзор з тканини верху—1, мішковина з тканини для кишень (може бути з двох частин) — 1.

На передніх половинках штанів мають бути нанесені дві надсічки (глибиною 1 см)', що визначають розміщення і розмір кишені. З вивороту на ділянці між надсічками прокладають пружок, щоб уберегти верхній край кишені від розтягування (рис. 121, а). Пружок прокладають на відстані 1 см від зрізу, роблячи припосадку тканини на 0,3—0,5 см. На м'яких тканинах припосадку можна зробити більшу, на жорстких тканинах, що дають невелику усадку, величина припосадки не повинна перевищувати 0,3 см. Зовнішній край пружка підшивають вручну підшивними стібками, непомітними з лицьового боку. Густота стібків — 2—3 в 1 см. Для закріплення внутрішнього краю через кожні 4—5 см роблять хрестоподібний стібок. Припосадку тканини верху спрасовують. У виробках з тканин низьких груп допускається приклеювати пружки з одностороннім клейовим покриттям. Внутрішній край обшивки перегинають до вивороту на 0,5—0,7 см і запрасовують. Обшивку накладають на мішковину і настрочують внутрішній край на відстані 0,1 см від згину. Допускається настрочувати обшивку на мішковину, не підгинаючи зрізу всередину, але обов'язково попередньо обметуючи внутрішній і нижній край обшивок.

Обшивку з мішковиною накладають лицьовим боком на лицьовий бік передньої половинки штанів (рис. 121, б), верхні зрізи обшивки і передньої половинки вирівнюють і обшивають ділянку між надсічками швом шириною 0,5 см. Шов обшивання розпрасовують, обшивку з мішковиною вивертають на виворіт задньої половинки штанів, край виметують, утворюючи в сторону обшивки кант шириною 0,5 см, і припрасовують. Край кишені закріплюють оздоблювальною строчкою на відстані 0,7 см від краю (рис. 121, в).

На лицьовий бік задньої половинки штанів на ділянці розміщення кишені накладають підзор лицьовим боком вниз (рис. 122, а), вирівнюючи зрізи, а з вивороту підкладають вільний кінець мішковини, вирівнюючи верхній край її з верхнім зрізом задньої половинки, і пришивають з боку підзора швом шириною 0,8—0,9 см.

Шов пришивання підзора розпрасовують, мішковиною обгинають зріз шва підзора, внутрішній зріз підзора підгинають на 0,5—0,7 см всередину і настрочують на мішковину на відстані 0,1 см від підігнутого краю (рис. 122, б).

Передню і задню половинки штанів складають лицьовими боками всередину, бокові зрізи вирівнюють і зметують по передній половинці на відстані 0,8—0,9 см від краю прямими стібками довжиною 1,0—1,5 см. При цьому роблять, припосадку задньої половинки на ділянці кишені на 0,3—0,5 см, а на інших ділянках деталі зметують без припосадки і натягу, водночас вкладаючи великі хлястики на відстані 2,0—2,5 см від верхнього зрізу. Зшивають по передніх половинках, закріплюючи початок і кінець строчки біля кінців бокової кишені зворотною машинною строчкою.

Нитки зметування видаляють. Шви зволожують і розпрасовують у два прийоми. Спочатку розпрасовують ділянку від нижнього кінця кишені до низу, а потім — від верхнього зрізу штанів до верхнього кінця кишені. Після цього шов на цій ділянці заправують у бік передньої половинки. Водночас розправляють і припрасовують краї кишені. Мішковину розправляють, уточнюють, вивертають на лицьовий бік і зшивають на відстані 0,4—0,5 см, а потім вивертають на виворіт штанів, шов і кути виправляють і зшивають другою строчкою на відстані 0,5—0,6 см від краю. При цьому строчку прокладають по нижній частині мішковини: на правій кишені — від згину мішковини до бокового шва, а на лівій кишені — в зворотному напрямку.

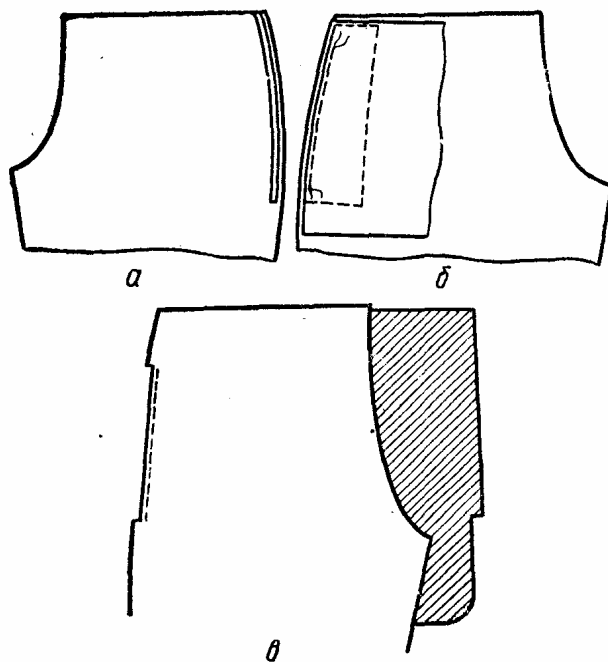


Рис. 121. Обробка кишень у бокових швах з боку передньої половинки штанів:
а — прокладання пружка; б — пришивання обшивки і мішковини;
в — закріплення краю кишені.

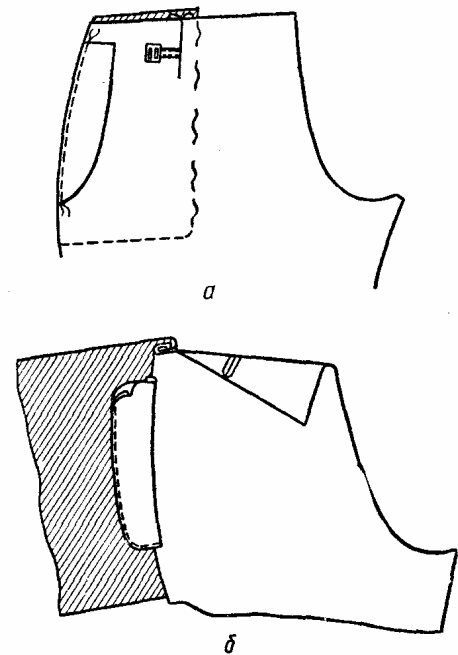


Рис. 122. Обробка кишень у бокових швах з боку задньої половинки штанів.

При зшиванні мішковини другою строчкою нижні зрізи обшивок і підзорів, розміщених нижче кінців кишень, мають входити в шви мішковини. Верхні кінці обшивок і підзорів скріплюють разом з мішковиною з вивороту штанів подвійними поперечними строчками, розміщуючи їх у напрямку від

внутрішніх країв обшивок до бокових швів штанів. Довжина строчки — 1,5—2,0 см.

Щоб уникнути пролягання шва у виробках з тонких тканин, мішковину зшивають однією строчкою, після цього зрізи обметують на спеціальній машині. В кінцях кишені роблять закріпки під кутом 60° до прорізу кишені. Довжина закріпок— 0,7 см.

Обробка кишень у рамку на передніх половинках штанів

Для обробки кишені в рамку необхідні такі деталі, шт.: обшивка з тканини верху—2, підзор з тканини верху— 1, мішковина з тканини для кишень — 1.

На передній половинці штанів закрійник намічає три лінії: одну поздовжню і дві поперечні. Щоб полегшити виготовлення кишені, намічають дві допоміжні лінії на відстані, що дорівнює подвоєній ширині рамки кишені в готовому вигляді. Якщо ширина рамки 0,5 см, то лінії намічають на відстані 1 см від поздовжньої наміченої лінії. З вивороту під лінію кишені підкладають мішковину кишень так, щоб верхній зріз мішковини збігався з верхнім зрізом штанів, і приметують двома строчками: першою на відстані 1 см від верхнього зрізу, другою — паралельно верхньому зрізу на відстані 1 см нижче кінця кишені.

Обшивку кишень перегинають навиворіт: одну (передню) на 1,0—1,5 см від зрізу, а другу (бокову)—вздовж посередині.

Обшивки накладають на лицьовий бік передньої половинки згинами до допоміжних ліній, приметують і пришивають на відстані 0,5 см, шви відгинають у протилежні сторони.

Прорізають кишені з вивороту посередині між строчками, в кінцях роблять косі розрізи до строчок. Обшивки вивертають навиворіт, шви пришивання обшивок виправляють, виметують і припрасовують. Кінці кишень закріплюють з вивороту двома зворотними строчками, виправляючи кути і підтягуючи обшивки.

Внутрішній зріз передньої обшивки підгинають на 0,5— 0,7 см всередину і настрочують на мішковину на відстані 0,1 см від підігнутого краю. Допускається настрочувати обшивки на мішковину, не підгинаючи зрізу, але попередньо обметуючи його.

Потім на мішковині намічають місце розміщення підзора. Зрізи підзора по трьох боках перегинають у сторону вивороту на 0,5—0,7 см і запрасовують. Підзор накладають на мішковину і настрочують по трьох боках на відстані 0,1 см від підігнутих країв або настрочують на мішковині зигзагоподібною строчкою шириною 0,3—0,4 см.

Кінець мішковини кишені з підзором приметують і пришивають до бокової обшивки з вивороту строчкою в шов пришивання обшивки. Мішковину кишень зшивають на універсальній машині, а потім обметують на спеціальній машині.

Мішковина може бути зшита подвійним швом. У цьому випадку строчку для прикріплення підзора з мішковиною до обшивки прокладають після зшивання мішковини. Нитки виметування видаляють. Кишеню припрасовують. В кінцях кишені роблять закріпки. Проріз кишені зметують.

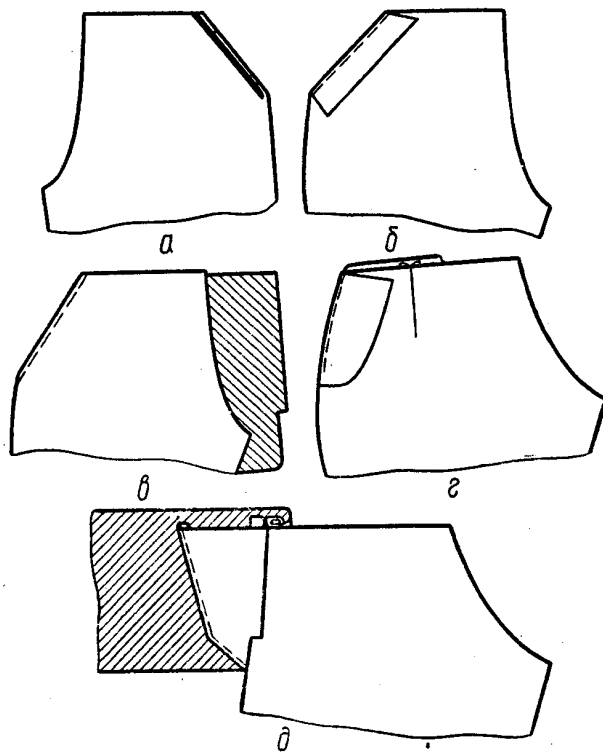
Обробка кишень у швах передніх половинок штанів

Рис. 123. Обробка кишень, розміщених у швах передніх половинок штанів (1-й спосіб).

Перший спосіб. З вивороту передніх половинок на відстані 1 см від зрізу кишені прокладають пружок (рис. 123, й), припосаджуючи тканину верху на 0,3—0,5 см. Пружок пришивають або підшивають стібками, непомітними з лицьового боку. Припосадку спрасовують.

По зрізу кишені пришивають обшивку з тканини верху швом шириною 0,5—0,7 см (рис. 123, б). Шов розпрасовують. З вивороту на шов накладають верхній зріз мішкловини, приметують, обшивку вивертають навиворіт, випускають з основної деталі в сторону обшивки кант шириною 0,5 см, виметують його, припрасовують і закріплюють

оздоблювальною строчкою на відстані 0,7 см від краю (рис. 123, в).

Внутрішній зріз обшивки підгинають на 0,5—0,7 см до вивороту і настрочують на мішкловину на відстані 0,1 см від підігнутого краю або настрочують, не підгинаючи, на машині зигзагоподібною строчкою шириною 0,3—0,4 см.

Бокову частину передньої половинки штанів накладають лицьовим боком на лицьовий бік задньої половинки, вирівнюючи зрізи, з вивороту накладають мішкловину і зшивають на відстані 0,9 см від зрізів (рис. 123, г). Шов пришивання бокової частини передньої половинки до задньої половинки розпрасовують, і зріз шва з боку задньої половинки обгинають мішкловиною і припрасовують. Внутрішній зріз бокової частини передньої половинки штанів підгинають на 0,5—0,7 см всередину і настрочують на мішкловину на відстані 0,1 см від підігнутого краю (рис. 123, о). Допускається

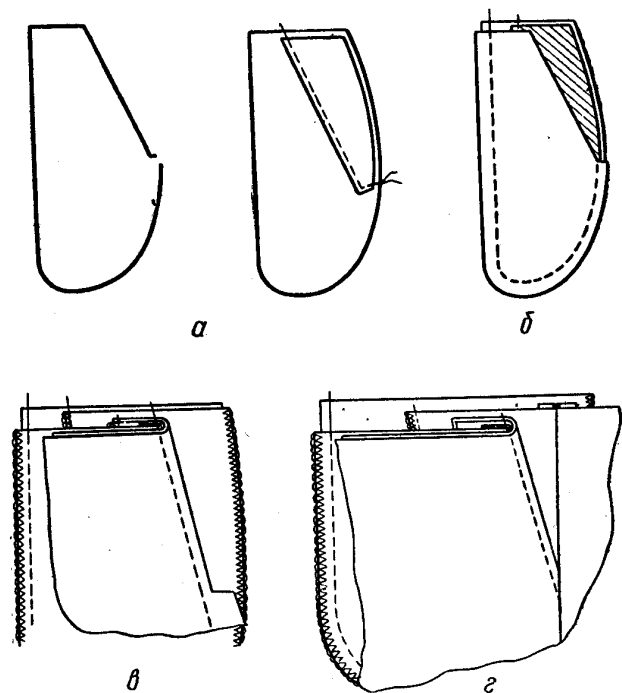


Рис. 124. Обробка кишень, розміщених у швах передніх половинок штанів (2-й спосіб).

настрочувати і не підгинаючи країв усередину, але задалегідь обметуючи їх на спеціальній машині.

Передні частини передніх половинок штанів накладають на бокову частину передньої половинки по розміченій на ній лінії і настрочують на відстані 0,7 см від краю і від кінців кишені в обидва боки. Потім з'єднують бокові зрізи передніх і задніх половинок і зшивають мішковину. Закріплюють кишені і припрасовують їх так само, як і при обробці кишень у бокових швах.

Другий спосіб. Щоб уникнути потовщення краю кишені, передню частину її рекомендується обробляти з припуском на підгин. У цьому випадку змінюють конструкцію і технологію обробки мішковини.

Мішковину кишені викроюють з двох частин: верхньої і нижньої (рис. 124,й). Після обметування зрізів бокової частини передньої половинки (підзора) її накладають на нижню частину мішковини і настрочують внутрішній край на відстані 0,1—0,2 см від обробленого зрізу. Потім мішковину складають, вирівнюючи зрізи, і зшивають швом шириною 1 см (рис. 124,б). Зрізи обметують на спеціальній машині. На передній половинці намічають лінію згину. З вивороту передньої половинки до наміченої лінії згину з боку припуску пришивають лляний пружок або прокладають за допомогою праски пружок з тканини з одностороннім клейовим покриттям.

Припуск передньої половинки на ділянці кишені перегинають до вивороту і запрасовують згин. В середину згину вкладають підготовлений зріз верхньої частини мішковини і прокладають оздоблювальну строчку на відстані 0,6 см від краю. Внутрішній край припуску передньої половинки на відстані 0,1—0,2 см від краю настрочують на мішковину, відгинаючи передню половинку (рис. 124,в).

При зшиванні бокових зрізів штанів мішковина кишень не повинна потрапляти під строчку. Після розпрасовування швів зрізом мішковини закривають шов і в кінці кишені роблять закріпку на спеціальній машині (рис. 124,г).

Контрольні питання

1. Які види бічних кишень існують?
2. В якій послідовності виготовляють кишеню в рамку на передніх половинках штанів?
3. В якій послідовності виготовляють кишеню в бічному шві?
4. Які існують способи обробки бічних кишень?

Урок №5. Обробка застібки штанів. Правила пришивання поясів та шлівок.

§ 10. ОБРОБКА ЗАСТІБКИ

Лівий і правий краї банта в моделях штанів з подовженим поясом обробляють до пришивання пояса, а в моделях штанів із звичайним поясом — після пришивання його. Якщо пояс не подовжений, то гульфік і відкосок викроюють довший на ширину переднього кінця пояса.

Тепер штани виготовляють найчастіше з подовженим поясом і з застіркою обметаною петелькою на гудзик на правому кінці пояса або металевим крючком на металеву петельку.

Обробка лівого краю банта

По зрізу банта лівої передньої половинки штанів, щоб запобігти розтягуванню верхньої сторони застібки, прокладають пружок (рис. 125). Пружок приметують з вивороту на відстані

1 см від зрізу, припосаджуючи тканину верху на 0,2—0,3 см, а потім підшивають зовнішній край підшивними стібками, непомітними з лицьового боку. Густота стібків — 2—3 в 1 см. Для закріплення внутрішнього краю пружка через кожні 4—5 см роблять хрестоподібний стібок.

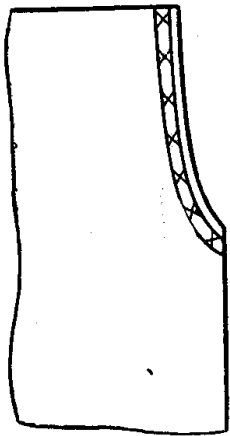


Рис. 125. Прокладання пружка по лівому краю банта.

У штанах з тканин із великим процентом синтетичних волокон допускається обробка лівого краю банта без пружка. На лицьовий бік лівої передньої половинки штанів накладають обшивку з підкладкової тканини лицьовим боком вниз, зрізи вирівнюють і обшивають край банта швом шириною 0,5 см.

Потім обшивку відгинають до вивороту передніх половинок штанів, утворюючи з передньої половинки в сторону обшивки кант шириною 0,4—0,5 см, і запрасовують згин, при цьому внутрішній зріз обшивки банта підгинають до вивороту основної деталі на 0,7—1,5 см з таким розрахунком, щоб цей підігнутий край потрапив потім під оздоблювальну строчку банта.

Після запрасовування згину обшивку банта відгинають так, щоб вона стала продовженням передньої половинки. На обшивку накладають оброблений гульфік і наметують так, щоб зовнішній оброблений край гульфіка перекривав строчку пришивання обшивки банта на 0,2 см і знаходився від запрасованого згину також на відстані 0,2 см. Після цього гульфік настрочують на обшивку банта між петельками за допомогою закріпок у вигляді потрійних зворотних строчок довжиною 0,7—1,0 см.

У масовому виробництві гульфік настрочують без попереднього приметування.

Так само настрочують гульфік, оброблений на підкладці лівої передньої половинки штанів (рис. 126, а).

Настрочений гульфік відвертають до вивороту по наміченій лінії — запрасованому згину, в індивідуальному виробництві заметують прямими стібками довжиною 4—5 см (рис. 126, б).

Оздоблювальну строчку намічають по допоміжному лекалу з лицьового боку на відстані, передбаченій моделлю (3,5—4,0 см).

Строчку прокладають з лицьового боку (одночасно з строчкою пояса), починаючи від верхнього краю і закінчуючи з заокругленням внизу біля надсічки банта.

Щоб шов по внутрішньому краю гультіка не потовщувався, обшивку банта у виробках з тонких тканин викроюють разом з підкладкою гультіка. В цьому випадку спочатку обробляють зовнішній край гультіка звичайним способом, а потім припуском підкладки гультіка обшивають лівий край банта (рис. 127). Подальшу обробку лівого краю банта і настрочування гультіка провадять так, як вказувалось вище.

Обробка правого краю банта

На лицьовий бік правої передньої половинки штанів лицьовим боком вниз накладають відкосок, вирівнюючи зрізи, і пришивають його швом шириною 0,7—0,9 см. Шов зволожують і розпрасовують або запрасовують до відкоска.

Для обробки правого краю банта викроюють підкладку з лляної тканини. Розмір і форма прокладки мають відповідати розміру і формі відкоска (рис. 128). Внутрішній край прокладки відкоска обшивають підкладкою. Ширина шва — 0,5 см. Шов обгинають підкладкою, утворюючи з підкладкової тканини кант, що дорівнює ширині шва, і припрасовують.

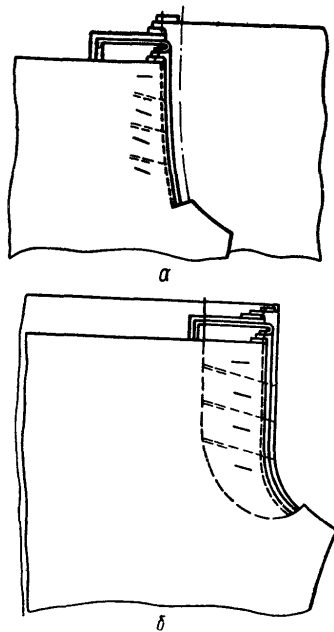


Рис. 126. З'єднання гультіка з передніми половинками штанів.



Рис. 128 Обробка прокладки відкоска.

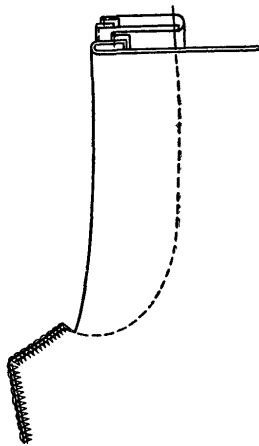


Рис. 127. Обробка лівого краю банта штанів підкладкою гультіка.



Рис. 129 Прокладання оздоблювальної строчки по правому краю банта

Оброблений доклад відкоска накладають на лицьовий бік відкоска, суміщуючи лицьові боки відкоска і підкладки, і обшивають зовнішній край відкоска з боку відкоска. Ширина шва — 0,5 см. Прокладку з шва висікають; шов у нижньому куті підрізають до 0,3 см. Відкосок вивертають на лицьовий бік, шов виправляють, виметують, утворюючи кант в сторону підкладки шириною 0,1—0,2 см, і припрасовують.

У деяких моделях байтовий хлястик є продовженням відкоска. В цьому випадку при обшиванні зовнішнього краю відкоска вкладають оброблений хлястик. У масовому виробництві допускається обробляти відкосок корсажною тасьмою. В таких випадках нижній кінець відкоска обметують.

Внутрішній край докладу відкоска закріплюють оздоблю-

вальною строчкою на відстані 0,1 см від шва пришивання відкоска по правій половинці штанів, якщо шов пришивання відкоска оброблений врозправовку, або по відкоску, якщо шов пришивання відкоска був заправований до відкоска. В індивідуальному виробництві перед прокладанням оздоблювальної строчки приметують доклад відкоска прямими зметувальними стібками довжиною 2 см.

При цьому оздоблювальну строчку по правому краю банта, як і по лівому, прокладають водночас з прокладанням оздоблювальної строчки по поясу (рис. 129).

Щоб внутрішній край відкоска не потовщувався, у виробках з тонких тканин прокладку викроюють подвійної ширини мінус 1 см. Підкладку відкоска складають удвоє вздовж і заправовують згин так, щоб один зріз знаходився від другого на відстані 1 см. Всередину згину (рис. 130, а) вкладають прокладку відкоска. Після пришивання відкоска шов заправовують в бік відкоска. Більшим зрізом прокладки обшивають зовнішній зріз відкоска (рис. 130, б). Подальша обробка відкоска і закріплення внутрішнього краю підкладки така сама, як вказувалось вище (рис. 130, в).

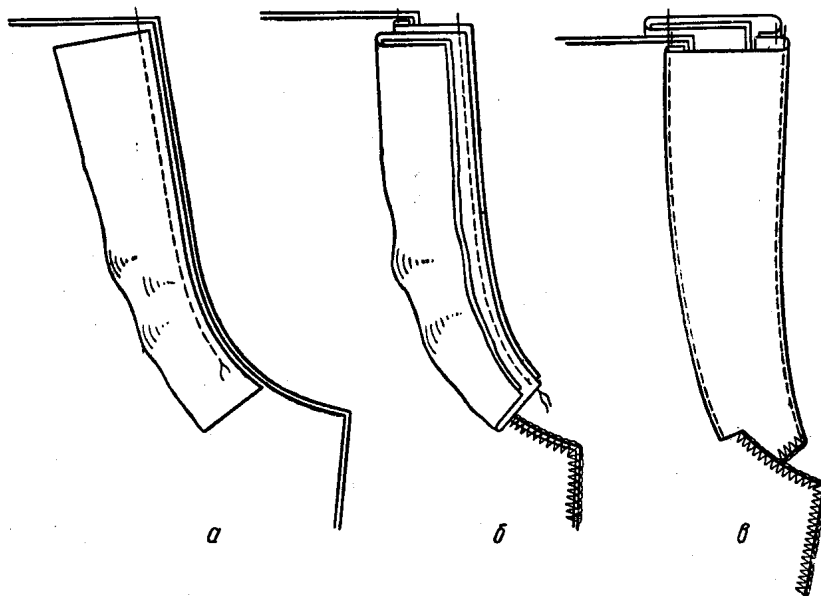


Рис. 130. Обробка правого краю банта у виробках з тонких тканин.

§ 11. ОБРОБКА ВЕРХНЬОГО ЗРІЗУ ШТАНІВ

Пришивання пояса

Після обробки лівого і правого країв застібки по верхньому зрізу штанів перед пришиванням пояса намічають місця розташування шльовок.*

Шльовок може бути 5 або 6 залежно від фасону. Дві шльовки розміщують посередині передніх половинок, дві — біля бокового шва з боку задніх половинок і дві на відстані 6—7 см від середнього зрізу. Замість двох останніх шльовок на задніх половинках штанів може бути одна, яку вкладають у середній шов., Шльовки накладають лицьовим боком на лицьовий бік

* Краї застібки можуть бути оброблені після пришивання пояса. В таких випадках гульфік і відкосок викроюють довший, ніж звичайно, на ширину пояса.

половинок штанів, вирівнюючи зрізи, і приметують на відстані 0,7—0,8 см від краю.

Якщо кишеня для годинника має клапан, то на лицьовий бік лівої передньої половинки штанів лицьовим боком уверх накладають клапан і приметують його прямими стібками.

На лицьовий бік половинок штанів лицьовим боком униз широким кінцем на передню половинку накладають пояс, вирівнюють зрізи, приметують і пришивають його. Ширина шва — 1 см (рис. 131). Шов розпрасовують або запрасовують до пояса. При цьому, якщо пояс буде оброблений докладом, то шов пришивання пояса слід розпрасовувати, а якщо передбачається обробка пояса корсажною тасьмою, шов пришивання пояса слід запрасувати в бік пояса. Кінці шльовок запрасовують уверх, а над кишенею для годинника розпрасовують, стежачи при цьому за тим, щоб шов був прямий, без викривлень.

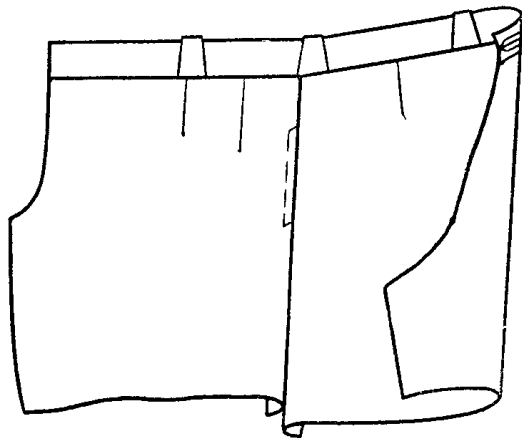


Рис. 131. Пришивання пояса до половинок штанів.

Мішковину кишені для годинника пришивають по надсічках до нижнього зрізу шва пришивання пояса швом шириною 0,5 см. Шов відгинають до мішковини, припрасовують і з лицьового боку закріплюють оздоблювальною строчкою по основній деталі на відстані 0,2 см від шва пришивання пояса. Кінець мішковини з підзором приметують до верхнього зрізу шва пришивання пояса, одночасно приметують кінці мішковини бокових і задньої кишені. Довжина стібків—1,0—1,5 см.

Мішковину бокових і задньої кишені розправляють і приметують або пришивають до шва пришивання пояса (при обробці шва пришивання пояса врозпрасовку зрізи мішковини пришивають до верхнього зрізу шва пояса).

Середні зрізи штанів зшивають на 15 см вниз, ширина шва — 1 см.* При цьому стежать за тим, щоб шви пришивання пояса на лівій і правій половинках штанів збігалися. Шви розпрасовують. У моделях з припуском по середньому шву з вивороту правої задньої половинки уточнюють лінію середнього шва. Зшивають по наміченій лінії. Допускається також пришивати пояс після з'єднання верхніх частин середніх зрізів.

Верхні кінці шльовок закріплюють по верхньому зрізу пояса, утворюючи напуск шльовки 0,2—0,3 см для вільного проходження ремня на поясі.

Обробка верхнього зрізу штанів

Існує два способи обробки верхнього зрізу штанів: машинний і ручний. Перший спосіб поширений при виготовленні одягу в масовому виробництві, а

* Середні зрізи можуть бути з'єднані після обробки верхніх зрізів штанів корсажною тасьмою.

також у ательє при виготовленні виробів укрупненими бригадами. Другий спосіб застосовується при виготовленні одягу на індивідуальне замовлення.

При обробці машинним способом верхній край пояса обробляють підкладкою або корсажною стрічкою.

При обробці пояса підкладкою викроюють прокладку з лляної тканини. Розмір і форма прокладки повинні відповідати розміру і формі пояса і верхніх ділянок штанів.

При обробці пояса широкою прокладкою нижній зріз прокладки пояса розтягають праскою на 1,5—2,0 см.

Нижній край прокладки пояса (рис. 132) обшивають підкладкою. Ширина шва — 0,5—0,7 см. Підкладкою обгинають шов, утворюючи кант шириною 0,5—0,7 см, і припрасовують.

Передній подовжений кінець пояса обшивають підкладкою або смужкою основної тканини до з'єднання пояса з докладом або тасьмою.

Обшивку подовженого кінця пояса складають з кінцем пояса лицьовими боками всередину, зрізи вирівнюють, в індивідуальному виробництві зметують, а потім обшивають, припосаджуючи кінець пояса для утворення канта на заокругленні. Величина посадки — 0,2—0,3 см. Обшивають з боку обшивки. Ширина шва—0,8 см. Строчку закінчують на відстані 0,1—0,2 см за оброблений край банта, шов на заокругленні кінця пояса підрізають, залишаючи 0,2—0,3 см. Один кінець підкладки пришивають до кінця обшивки переднього довшого кінця пояса, а якщо гульфік і відкосок доходять до верхнього зрізу пояса, то один кінець Підкладки пришивають до внутрішнього зрізу гульфіка. Ширина шва — 0,5 см. Правий кінець пришивають до підкладки відкоска. При цьому ширина шва з боку обробленого краю підкладки відкоска становить 0,1 см, а з боку підкладки пояса—не менше 0,5 см (рис. 133). Допускається кінець підкладки пояса не пришивати до підкладки відкоска, а випускати кінець тасьми за оброблений край підкладки відкоска., Пояс з підкладкою складають лицьовими боками всередину, вирівнюючи зрізи, і обшивають. Ширина шва — 0,7—0,8 см.

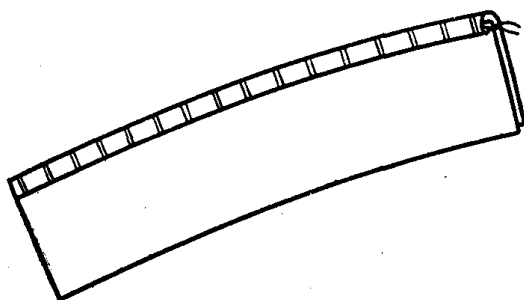


Рис. 132. Обробка прокладки пояса штанів.

Пояс вивертають на лицьовий бік, краї виправляють, виметують, утворюючи кант з пояса в бік підкладки шириною 0,2см, одночасно приметують внутрішній край підкладки строчкою до пояса або по половинках штанів (залежно від волого-теплової обробки шва пришивання пояса) на відстані 0,3—0,5 см від шва пришивання пояса.

Пояс припрасовують і закріплюють оздоблювальною строчкою по поясу або по половинках штанів на відстані 0,1—0,2 см від шва його пришивання. Нитки виметування видаляють і ще раз припрасовують.

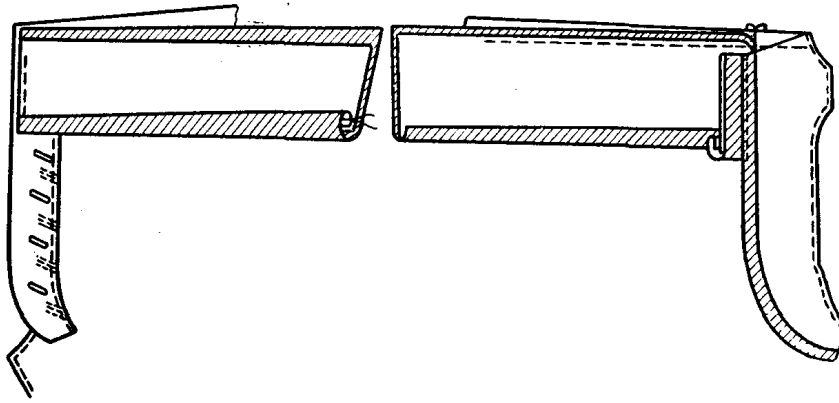


Рис. 133. Обробка верхнього зрізу пояса штанів машинним способом.

При обробці верхнього зрізу пояса корсажною тасьмою накладним швом (рис. 134) корсажну тасьму укладають лицьовим боком уверх на лицьовий бік пояса так, щоб край тасьми перекривав зріз пояса на $0,8\text{ см}$, і настрочують на відстані $0,1\text{ см}$ від краю тасьми. Після цього тасьму відгинають до вивороту пояса і заметують на спеціальній машині або вручну стібками довжиною до 2 см , утворюючи з пояса кант шириною $0,2\text{ см}$. Пояс припрасовують. Внутрішній кант тасьми закріплюють оздоблювальною строчкою по поясу на відстані $0,1\text{ см}$ від шва його пришивання.

При обробці пояса з оздоблювальною строчкою верхній зріз пояса перегинають до вивороту на $0,7\text{—}0,8\text{ см}$. На підігнутий край з вивороту накладають корсажну тасьму і настрочують по краю так, щоб край тасьми знаходився на відстані $0,1\text{ см}$ від підігнутого краю пояса. Після цього з лицьового боку настрочують шов пришивання пояса на відстані $0,1\text{ см}$ від нього, одночасно під строчку має потрапити внутрішній край корсажної тасьми.

У масовому виробництві широко застосовується спосіб обробки верхнього краю штанів на двоголковій машині. На цій машині за допомогою рубильника (пристосування малої механізації) загинають краї пояса при накладанні його на верхній край штанів і настрочуванні з підкладанням знизу корсажної тасьми. Тим самим одночасно виконуються такі операції, як пришивання пояса, обробка верхнього краю пояса і прокладання оздоблювальних строчок.

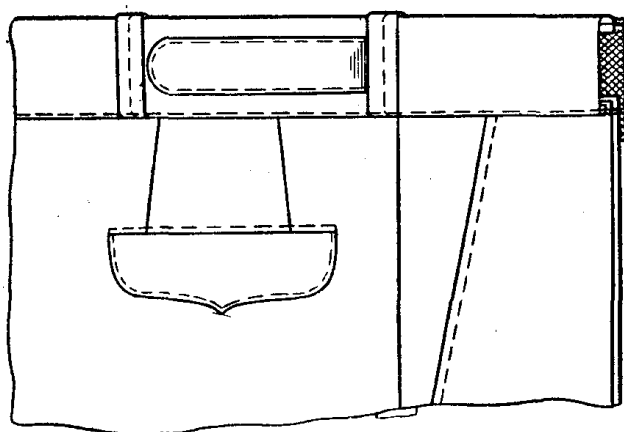


Рис. 134. Обробка верхнього зрізу штанів корсажною тасьмою.

Застосування корсажної тасьми дає можливість ширше використовувати найновіше обладнання, покращити якість обробки виробів при найменшій затраті часу і підвищити продуктивність праці.

З'єднання крокових і середніх зрізів штанів

При індивідуальному виробництві по крокових зрізах задніх половинок штанів роблять додаткові припуски. Перед з'єднанням крокових зрізів перевіряють ширину, штанів внизу і на рівні коліна, після цього штани розкладають на столі кроковими зрізами передніх і задніх половинок в стик і намічають крейдою контрольні знаки. Потім кожну половину штанів складають лицьовими боками всередину, суміщуючи контрольні крейдянні знаки, зметують по намічених лініях або на відстані 0,9 см від зрізів, а потім зшивають по передній половинці. Ширина шва — 1 см. Нитки змотування з швів видаляють. Шви розпрасовують, половинки штанів розкладають на столі так, щоб на ділянці від низу до лінії коліна бокові шви збігалися з кроковими, і спрасовують передні половинки нижче лінії коліна, а задні — нижче лінії сідниць, надаючи половинкам штанів форму, відповідну будові фігури. Перед з'єднанням середніх зрізів штанів уточнюють ширину штанів уверху і намічають крейдою лінії. Праву і ліву половинки складають лицьовими боками всередину, суміщуючи крейдянні лінії на правій і лівій половинках, і зметують прямими стібками довжиною 1,0—1,5 см, стежачи за збігом швів пришивання пояса, доточок і крокових швів і укладаючи в шов кінець у два рази складеної шльовки. Зшивають по лівій половинці двома строчками (при цьому другу строчку прокладають в першу) або однією строчкою, але так, щоб у голці було дві нитки. При зшиванні шов розтягують, особливо по найбільш увігнутій частині внизу середнього шва. Нитки зметування видаляють, шов розпрасовують. Кінці прокладки пояса зшивають накладним швом. При цьому ширина шва повинна відповідати величині запасу в верхній частині середнього шва штанів.

Зрізи пояса на ділянці середнього шва і верхній кінець шльовки, вкладеної у верхній шов, перегинають у бік прокладки, заметують, припрасовують і пришивають до прокладки косими підшивними стібками. Густота стібка — 1—2 в 1 см.

Гульфік накладають на відкосок так, щоб край гульфіка перекривав шов пришивання відкоска на 0,2—0,3 см, вирівнюють верхні краї і в кінці гульфіка роблять закріпку ручним способом або на спеціальній машині. Закріпку розміщують вище кінця оздоблювальної строчки лівого краю банта на 0,5 см так, щоб вона утворювала трикутник з оздоблювальною строчкою і середнім швом штанів.

Обробка штанів із застібною тасьмою «блискавка»

В індивідуальному виробництві застібку штанів обробляють іноді тасьмою «блискавка» (рис. 137).

Обробка правого зрізу застібки. Відкосок складають з підкладкою лицьовими боками всередину і обшивають по зовнішньому зрізу швом шириною 0,5—0,7 см. Шов виправляють, край припрасовують або застрочують,

утворюючи з тканини верху кант шириною 0,2 см. Строчку прокладають на відстані 0,3 см від краю. Внутрішній зріз відкоска разом з підкладкою обметують на спеціальній машині. Одночасно пришивають край тасьми «блискавка». Оброблений відкосок пришивають до правої передньої половинки штанів від верхнього зрізу до надсічки на банті швом шириною 0,5—0,7 см. Шов запрасовують у бік половинки штанів або настрочують на відстані 0,2 см від шва.

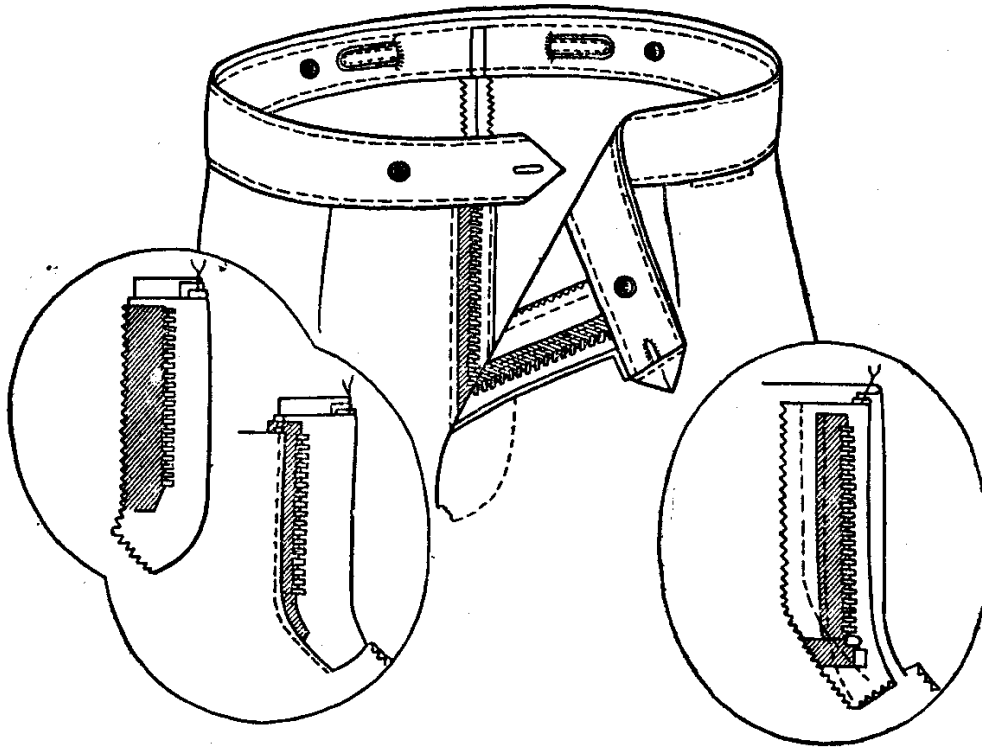


Рис. 137. Обробка застібки штанів тасьмою «блискавка».

Обробка лівого зрізу застібки. Внутрішній зріз обшивки лівої передньої половинки обметують на спеціальній машині. На обшивку по наміченій за допомогою лекала лінії з лицьового боку накладають і настрочують з однієї сторони тасьму «блискавка», розміщуючи строчку на відстані 0,2 см від краю тасьми. По зрізу лівої передньої половинки штанів на відстані 0,7—0,8 см прокладають з невеликим натягом пружок так, щоб кінець його заходив на 2 см за надсічку банта. Обшивку з настроченою тасьмою «блискавка» складають з попередньою половиною штанів лицьовим боком всередину і обшивають край застібки з боку половинки швом шириною 0,5—0,6 см. Допускається обшивати край банта з одночасним прокладанням пружка.

Край банта вивертають, виметують і припрасовують, утворюючи з половинки штанів кант шириною 0,2 см. Строчку вимотування прокладають на спеціальній машині 222 кл. або вручну на відстані 0,3 см від краю банта, одночасно приметують внутрішній край обшивки.

Бант строчать по передній половинці штанів на відстані, передбаченій по моделі. Сторони тасьми «блискавка» з'єднують замком перед тим, як зшити середній шов штанів.

Обробка верхнього зрізу і застібки в дитячих штанах

Передні половинки викроюють з припуском на ширину відкоска (рис. 138, а). На лівій половинці з вивороту по допоміжному лекалу крейдою намічають лінію прокладання пружка (лінії згину).

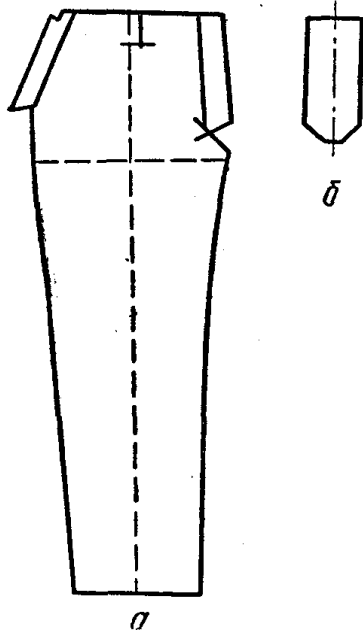


Рис. 138. Передні половинки штанів з припуском на обробку правого краю банта і гульфік.

На правій половинці таке обkreйдування роблять з лицьового боку для прокладання оздоблювальної строчки. З вивороту передньої половинки з боку припуску по крейдяній лінії прокладають пружок лляний або з тканини з одностороннім клейовим покриттям. Припуск по лівому краю банта перегинають у бік вивороту так, щоб край пружка знаходився у згині, і запрасовують.

Суцільнокроєний гульфік (рис. 138, б) перегинають у два рази вздовж деталі. По допоміжному лекалу намічають петельки і обметують їх на спеціальній машині. Оброблений гульфік накладають на припуск лівої передньої половинки так, щоб зовнішній край гульфіка знаходився від запрасованої лінії згину на 0,2 см і настрочують між петельками, відгинаючи при цьому передню половинку. Внутрішній край прокладки відкоска обшивають підкладкою так

само, як і в чоловічих штанах.

Оброблений доклад відкоска складають з відкоском лицьовими боками всередину і обшивають, вкладаючи на відстані 3 см від верхнього краю петельку з підкладкової тканини.

При обробці верхнього зрізу штанів корсажною тасьмою одночасно обшивають верхній край лівої передньої половинки на ділянці гульфіка і зовнішній край відкоска. При цьому кінець корсажної тасьми повинен заходити за внутрішній край докладу відкоска гульфіка на 2,5 см.

Вивертання, виметування, припрасування і закріплення лівого і правого країв банта і верхнього краю штанів виконується так само, як і в чоловічих штанах, при цьому оздоблювальну строчку по правому краю банта прокладають по наміченій крейдою лінії, а лівий край банта і пояс строчать по лінійці (рис. 139, а).

До кінця відкоска прикріплюють лею з тонкої підкладкової тканини на відстані 1 см від нижнього краю.

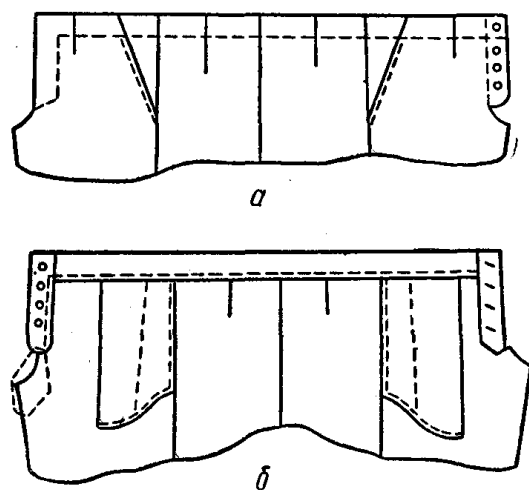


Рис. 139. Прокладання оздоблювальної строчки по верхньому краю штанів.

Після зшивання і роз-прасування середнього шва з лівої половинки прикріплюють до шва другий кінець леї, при цьому строчку розміщують на відстані 0,2 см від шва сидіння (рис. 139, б).

З лицьового боку в кінці банта роблять закріпку. Другою закріпкою скріплюють припуск відкоска і гульфік.

Контрольні питання.

1. Які види застібки штанів існують?
2. Які деталі необхідні для обробки застібки штанів? В якій послідовності їх обробляють?
3. Які технологічні операції виконують при обробці правого краю банта?
4. В якій послідовності обробляють лівий край банта?
5. Яких правил слід дотримуватись при пришиванні пояса?
6. Якими способами обробляють верхній зріз штанів?

Урок №6. Технологія обробки низу штанів. Заключна обробка штанів

§ 12. ОБРОБКА НИЗУ ШТАНІВ

Обробка низу штанів з манжетами

Низ штанів залежно від фасону може оброблятися без манжет і з манжетами.

Манжети бувають полуторні і подвійні.

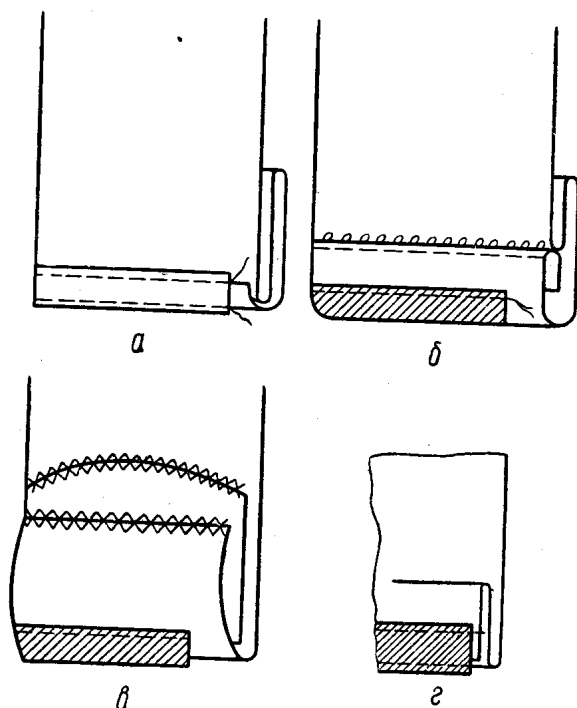


Рис. 140. Обробка низу штанів.

При обробці низу штанів з манжетами, як правило, манжети роблять подвійні (рис. 140, а) і тільки в тих випадках, якщо необхідно збільшити довжину штанів, можна обробляти низ полуторними манжетами. При обробці низу штанів полуторними манжетами штани стають довші, ніж при обробці подвійними манжетами, на половину ширини манжети.

Для осноровування низу штани розкладають на столі правою половинкою вверх, суміщуючи крокові і бокові шви, вирівнюючи бант і виправляючи середній шов.

Верхню половинку штанів відгинають, від середнього шва по кроковому шву відкладають мірку довжини штанів по кроковому шву і

проводять крейдою лінію підгину низу, потім проводять ще дві крейдянні лінії: першу—вниз на відстані, що дорівнює ширині манжети в готовому вигляді, а другу — нижче першої лінії на відстані, що дорівнює ширині манжети плюс 1 см.

Праву половинку штанів накладають на ліву і переводять на неї крейдянні лінії. Низ штанів підрізують по нижній крейдянній лінії. В масовому виробництві осноровування і видавлювання лінії згину виконують на напівавтоматі ОНМ.

Крейдянні лінії переводять на зовнішні боки штанів. Щоб уберегти низ штанів від стирання, на зріз низу накладають спеціальну тасьму потовщеним краєм уверх так, щоб край тасьми виходив за зріз низу штанів на 0,1—0,2 см, і настрочують біля потовщеного краю. Кінці тасьми накладають один на другий, розміщуючи їх на відстані 1,0—1,5 см від крокових швів у сторону передніх половинок. Потім низ штанів перегинають навиворіт по середній крейдянній лінії і настрочують по тасьмі на відстані 0,1 см від краю. У масовому виробництві цю операцію виконують на двоголковій машині 239 кл. ПМЗ.

Манжети відгинають на лицьовий бік так, щоб потовщений край тасьми виступав рівним кантом за низ штанів, і заметують прямими стібками довжиною 3 см. Манжети прикріплюють до низу штанів з вивороту вздовж бокових і крокових швів вручну 5—6 стібками. Довжина закріпки — 1 см. Манжети припрасовують на пресі з спеціальним пристосуванням РМБ або праскою, вкладаючи спеціальну подушечку.

При обробці низу штанів з полуторними манжетами (рис. 140, б) осноровку і обкрейдування провадять так.

Від середнього шва штанів по кроковому шву відкладають мірку довжини штанів по кроковому шву мінус половина ширини манжети і проводять крейдою лінію підгину низу, потім для обробки манжети проводять лінії на відстані 6—8 см (при ширині манжети в готовому вигляді 4 см) і обрізують, залишаючи припуск 1—2 см на підгин обрізаного краю всередину.

По наміченій лінії нижнього згину прокладають тасьму і настрочують її двома строчками або однією по тонкому краю.

Зріз низу штанів перегинають в сторону вивороту, заметують і пришивають його до верхньої наміченої лінії низу штанів ручними підшивними стібками або на спеціальній машині.

Манжету розкладають на обидва боки так, щоб лінія шва проходила точно по її середині, а потовщений край тасьми виступав за низ штанів рівним кантом, і заметують. Прикріплення манжет і прасування провадять так само, як описувалося вище.

Обробка низу штанів без манжет

При обробці низу штанів без манжет (рис. 140, в) намічають дві лінії: лінію підгину низу на відстані, що дорівнює довжині штанів в готовому вигляді, і лінію обрізування низу на відстані, що дорівнює ширині підгину. Величина підгину низу не повинна бути менше 4 см. Зріз низу штанів окантовують смужкою підкладкової тканини окантовочним швом з одним відкритим зрізом.

Щоб згини передніх половинок штанів були стійкими, застосовують прокладку, її накладають з вивороту на передні половинки штанів так, щоб нижній зріз прокладки збігався з наміченою лінією підгину низу, а її кінці доходили до бокових і крокових швів, і приметують однією строчкою посередині. Верхній зріз прокладки пришивають до половинок штанів вручну хрестоподібними стібками або на спеціальній машині СМ-2.

По наміченій лінії підгину з лицьового боку настрочують тасьму однією або двома строчками.

Припуск на підгин низу перегинають навиворіт, заметують і підшивають вручну або на спеціальній машині. Низ штанів припрасовують.

При обробці низу штанів без манжет з тонких тканин намічають дві лінії: лінію підгину низу на відстані, що дорівнює довжині штанів у готовому вигляді, і лінію обрізування низу на відстані, що дорівнює подвоєній ширині підгину низу (але не менше 4 см).

Запобіжну тасьму (шовкову) з потовщеним бортиком накладають на зріз з боку вивороту, випускаючи потовщений край тасьми за зріз низу штанів на 0,3 см і настрочують на відстані 0,1 см від верхнього краю тасьми. Низ штанів з настроченою тасьмою підгинають на лицьовий бік, випускаючи потовщений край тасьми за намічену лінію підгину низу на 0,2 см і настрочують, прокладаючи строчку біля потовщеного краю тасьми, тобто на 0,2 см від краю тасьми, при цьому зріз низу штанів повинен знаходитися всередині.

Потім оброблений край низу штанів відгинають навиворіт по наміченій лінії (рис. 140, з), низ штанів розправляють і, прасують на пресі зі спеціальним пристосуванням РМБ.

Низ штанів закріплюють на спеціальній закріплювальній машині або вручну з лицьового боку на відстані 0,5 см від бокових і крокових швів з боку задніх половинок.

§ 13. ОСТАТОЧНЕ ПРАСУВАННЯ І ОБРОБКА ШТАНІВ

У готових штанах видаляють сліди крейди та нитки вимотування і заметування країв, підрізають кінці ниток з лицьового боку і з вивороту, розрізають проріз кишені для годинника.

Верхню частину штанів прасують через пропрасувальник на пресі або праскою на спеціальній колодці з лицьового боку, виправляючи пояс, бант, виточки, хлястик, бокові і задні кишені і середній шов. Потім прасують праскою або на пресі нижню частину штанів, суміщуючи бокові і крокові шви, запрасовують згини з боку крокових швів на кожній половині окремо, а з сторони бокових швів — на обох половинах разом. Водночас з за-прасуванням згинів виправляють, щільно припрасовують і відпарюють манжети.

Для просушування і закріплення форми штани підвішують на кронштейні на 30—40 хв.

Місця розташування гудзиків на відкоску позначають крейдою відповідно до розміщення петельок на гультіку і хлястику банта. Для цього штани

застібають металевим крічком на петельку. Гудзик на задній кишені намічають відповідно до розміщення петельки. Гудзики пришивають вручну або на спеціальній машині, при цьому нижня нитка повинна бути обов'язково того ж самого кольору, що й підкладка. Гудзики для бретель пришивають над швом пояса з боку підкладки. Перші два гудзики повинні бути пришиті на середині передніх половинок, наступні два — на відстані 3 см від бокових швів з боку передніх половинок, і два останні — на відстані 5—6 см від середнього шва в обидва боки. Ці гудзики пришивають ручними стібками, не помітними з лицьового боку, роблячи не менше трьох проколів у кожний отвір.

Контрольне завдання.

Ознайомитись з заключною обробкою штанів і дати відповіді на питання.

- 1. Чим чистять штани?*
- 2. Як припрасувати згини згини передньої і задньої половинок та низу штанів?*
- 3. З якого боку припрасовують верхню частину штанів?*
- 4. Які ділянки верхньої частини штанів припрасовують з лівого та правого боку?*
- 5. Як скласти штани для запрасовування передніх половинок у верхній частині?*
- 6. Як запрасувати згини задніх половинок у верхній частині штанів?*
- 7. Як видалити полиск?*
- 8. З якого боку штанів виконують відпарювання?*