Обработка низа изделия в юбках

1. ***Обработка шлиц и разрезов***

Перед обработкой производят *обмелку и подрезку* низа изделия. Для этого изделие вывертывают на изнаночную сторону, раскладывают, перегибая посередине переда и спинки, совмещают боковые швы, вытачки. Затем, уточнив длину изделия, по вспомогательному лекалу мелом намечают линии подрезания и подгиба низа. Излишки ткани подрезают. В изделиях из толстых тканей боковые швы и швы соединения полотнищ юбки надсекают на расстоянии от низа, равном ширине подгиба плюс 2-4 см, швы от надсечки до низа разутюживают.

По низу изделий в боковых швах или в среднем шве спинки могут быть обработаны шлицы. Разрезы, шлицы (их верхние стороны), расположенные в среднем шве спинки, в боковых и отделочных швах изделия, а также разрезы, расположенные на целой детали изделия, обрабатывают с прокладками из нетканых и клеевых материалов. Прокладки при обработке располагают *со стороны припусков* на их обработку.

**При коротком разрезе** (5-15 см), являющемся продолжением шва, для обработки достаточно обычных припусков на шов - 1,5-2 см. Если длина разреза по шву притачивания не превышает ширину подгибки, сначала стачивают основные детали, делая пропуск строчки на участке между надсечками, определяющими длину шлицы (1). Шлицы на участке подгиба низа обрабатывают обтачным швом по продолжению основных соединительных швов деталей. Обтачивание производят на участке между надсечками, определяющими ширину шлиц (2). Углы шлицы вывертывают. Шов, соединяющий основные детали, разутюживают (3).

 

**В разрезах, длина которых больше ширины подгиба низа,** обработку выполняют припусками основных деталей. Внутренние края припусков на обработку шлиц должны быть обработаны швом вподгибку (4 и 5) или обметаны на специальной машине. Нижние концы шлиц обтачивают по намеченной линии подгиба низа. При длинном разрезе (15-20 см) припуски на шов нужно сделать шире - 4-5 см, как для шлицы.



**Шлица** - это разрез в односторонней складке, который обрабатывают в среднем шве заднего полотнища юбки (или спинки плечевого изделия), в боковых и рельефных швах. Шлица предназначена как для отделки изделия, так и для удобства его эксплуатации. При раскрое шлицы предусматривают припуски 4-6 см..



Ширина готовой шлицы должна быть в пределах 5-6 см. Если прямая юбка будет сшита из толстой шерстяной ткани, то ширину шлицы можно увеличить до 7см.,  длину шлицы определяют в зависимости от длины и модели юбки.

При обработке шлицы используют прокладочные детали. Припуск верхней стороны шлицы дублируют полностью, а на нижней – только узкую полоску по внутреннему краю. Детали клеевых прокладок должны быть короче самой шлицы на ширину подгибки низа юбки.

Верхнюю сторону шлицы обрабатывают швом вподгибку, а нижнюю — обтачкой (6). Также допускается срез припуска нижней стороны шлицы обметывать и застрачивать швом вподгибку с открытом срезом.



При обработке шлицы нижний угол верхней стороны шлицы обтачивают и внутренний срез припуска на обработку шлицы настрачивают на припуск низа изделия. По нижней стороне шлицы подгибают припуск низа и подшивают его.

После обработки краев шлицы основную деталь складывают лицевыми сторонами внутрь, скрепляют верхние концы шлицы двойной строчкой по всей ширине припуска для шлицы. Одновременно стачивают части детали, т.е. обрабатывают шов, в котором расположена шлица. С лицевой стороны закрепляют верхний край шлицы двойной строчкой, расположенной под углом ко шву соединения деталей. Длина ее должна быть такой же как ширина внутренней части шлицы, то есть 5-6 см. Строчка должна проходить так, чтобы все невидимые части шлицы были закреплены, поэтому лучше заранее начертите эту линию.

При обработке шлицы могут возникнуть следующие дефекты:

- нарушен местный баланс изделия;

- нижние концы шлицы заходят один на другой больше, чем надо: при дублировании клеевой кромкой нижняя часть шлицы посажена больше нормы;

- нижние концы шлицы расходятся: нижняя часть шлицы при дублировании кромкой посажена недостаточно.

Такие же дефекты могут возникнуть и в случае неправильного закрепления шлицы вверху.

Нижние углы разрезов обрабатывают аналогично обработке нижних углов шлиц. Кроме этого, нижние углы разрезов могут быть обработаны науголок, со стачиванием припусков низа изделия и разреза.

Обработка низа швейного изделия проводится после соединения переда и спинки по боковым и плечевым срезам, соединения воротника и рукавов с изделием; в юбке – после соединения полотнищ или клиньев и обработки верхнего среза.

Приступая к обработке низа швейного изделия, сначала намечают мелом на изнаночной стороне линию низа. По намеченной линии прокладывают нитку прямыми ручными стежками, переводя линию на лицевую сторону. Затем заметывают припуск на изнаночную сторону изделия так, чтобы намеченная линия (ручная строчка) шла по сгибу.

В изделиях прямого силуэта низ заметывают одной строчкой.

В изделиях, слегка расширенных книзу, низ заметывают двумя строчками: первой на расстоянии 1 см от сгиба низа, а второй прикрепляют подогнутый край.

В изделиях, расширенных книзу и имеющих припуск на подгиб, низ заметывают тремя строчками: сначала подгибают срез и заметывают его на расстоянии 0,5 см от сгиба, а затем подгибают низ по линии подгиба и заметывают на расстоянии 1 см от сгиба низа и последней строчкой прикрепляют подогнутый край.

Нижние срезы платьев, юбок, а также, воланов, оборок из тонких, полутонких сыпучих тканей обрабатывают краевым швом вподгибку с закрытым срезом. Низ перегибают по намеченной линии в сторону изнанки, срез низа подгибают внутрь на 0,7 - 1 см и застрачивают на расстоянии 0,1 - 0,2 см от подогнутого края.



Нижние срезы платьев, юбок, а также, воланов, оборок, рукавов из толстых, полутолстых, неосыпающихся и малоосыпающихся тканей обрабатывают краевым швом вподгибку с открытым обметанным срезом.



В платьях из толстых тканей, трикотажных полотен, в юбках плиссе, гофре низ изделий обметывают и подшивают на машине потайного стежка (10).



При изготовлении по индивидуальным заказам срез низа платья перед застрачиванием может быть окантован. Нижние срезы платьев, юбок окантовывают полоской из подкладочной ткани окантовочным швом с открытым срезом. Затем припуск на обработку низа заметывают на изнанку, слегка приутюживают и застпрачивают или подшивают ручными потайными стежками.

 

В некоторых моделях низ обрабатывают на специальной машине с применением тесьмы, ее накладывают на лицевую сторону припуска на подгиб с заходом на 0,7-1 см (в зависимости от ширины тесьмы) и настрачивают на расстоянии 0,1 - 0,2 см от края тесьмы. Затем низ изделия перегибают в сторону изнанки по намеченной линии, заметывают и подшивают на специальной машине потайными стежками или вручную, нитки заметывания удаляют. Обработанный низ изделия приутюживают.



При изготовлении по индивидуальным заказам заметанный край подшивают вручную потайными стежками, незаметными с лицевой стороны.



Низ изделий может быть обработан бейкой на одноигольной (13) или двухигольной стачивающей машине с одновременным прокладыванием отделочной тесьмы (14), или окантовочным швом на машине со специальным приспособлением (15).



Нижние срезы платьев, юбок, а также, воланов, оборок, выкроенных по косой нити основы или по кругу из тонких, полутонких, прозрачных материалов обрабатывают зигзагообразной строчкой (высота зигзага - 0,1-0,3 см, ширина - 0,1-0,2 см). Для выполнения зигзагообразной строчки на осыпающихся тканях высоту стежков делают больше, а ширину – меньше (в малоосыпающихся – наоборот).

Для выполнения зигзагообразной строчки срез подгибают на изнаночную сторону на 0,5-0,7 см и прокладывают зигзагообразную строчку на 0,05 см от сгиба или под самый край. Затем излишек ткани отрезают. Нитки для обработки края зигзагообразной строчкой подбирают очень тонкие, чтобы край не получался жестким.



В расклешенных изделиях низ может быть обработан узким швом вподгибку с двойным застрачиванием. Срез подгибают на изнаночную сторону на 0,5-0,7 см и прокладывают машинную строчку на 0,2-0,3 см от сгиба. Затем излишек ткани отрезают.



       Подгибают еще раз на 0,3-0,4 см и прокладывают машинную строчку на 0,2-0,3 см от первого сгиба.



При обработке низа изделия швом вподгибку с закрытым срезом застрачивание может осуществляться с применением сутажа для создания большей волнообразности низа изделия (сутаж настрачивают по обрезному краю с изнаночной стороны детали; настроченный сутаж дважды перегибают на изнаночную стороны детали и настрачивают еще раз).

В платьях, юбках низ изделия может быть обработан отделочными деталями: оборками, воланами.

Низ изделия может быть обработан не только ниточным, но и клеевым способом с использованием клеевой паутинки. Ее укладывают на изнаночную сторону припуск, припуск заметывают и приутюживают. Клеевое вещество паутинки переходит в вязкотекучее состояние, проникает в толщину ткани и склеивает припуск и основную деталь.

Обработку низа брюк начинают с уточнения их длины. Для этого на рабочем столе раскладывают брюки правой половинкой вверх, совмещая шаговые и боковые швы, уравнивая бант и выправляя средний шов. Измеряют длину брюк по боковому шву от шва притачивания пояса с учетом подгиба низа и намечают две линии: линию подгиба низа на расстоянии, равном длине брюк в готовом виде и линию обрезки низа на расстоянии, равном ширине подгиба. Величина подгиба низа не должна быть меньше 4 см.Чтобы брюки при носке не мялись внизу по сгибу передних половинок, их делают короче задних на 0,5 см. Низ брюк подрезают по нижней меловой линии. В массовом проиводстве эту операцию выполняют на специальном полуавтомате. Линию подшивания брюк намеляют со стороны боковых и шаговых швов, следя за совпадением меловых линий на сгибах. Срезы низа брюк обметывают на спецмашине. Срез низа брюк может быть окантован полоской подкладочной ткани окантовочным швом с одним открытым срезом.

Нижний подогнутый край брюк при носке быстро изнашивается. Для увеличения прочности и предохранения низа брюк от истирания вдоль сгиба притачивают тесьму, имеющую утолщенный нижний край. Тесьму располагают так, чтобы ее утолщенный край выступал из-под подогнутого края брюк на 0,1-0,2см. С лицевой стороны по всему низу настрачивают тесьму, располагая ее утолщенным краем в сторону пояса брюк. Строчку прокладывают на расстоянии 0,1см от верхнего и 0,3см от нижнего края

тесьмы. На производстве тесьму настрачивают за один проход на двухигольной стачивающей машине. В процессе обучения допускается приметывание тесьмы без натяжения и посадки стежками длиной 1,5- 2см.

Для уменьшения толщины края над шаговым швом конец тесьмы смещают на 1-1,5см от шагового шва в сторону задней половинки брюк. Концы тесьмы накладывают один на другой на участке длиной 1,5см, верхний конец тесьмы подгибают на 0,5см и закрепляют обратной строчкой. Концы тесьмы можно закрепить в шаговых швах. Затем низ брюк перегибают в сторону изнанки так, чтобы утолщенный край тесьмы образовал ровный кант шириной 0,1-0,2 см и выметывают косыми стежками длиной 0,7-1см. Низ брюк заметывают прямыми стежками длиной 1-1,5см и подшивают припуски вручную потайными стежками. Частота стежков-2-3 в 1,0 см. или на спецмашине. Припуски на подгиб можно закрепить клеевой паутинкой с изнаночной стороны, которую соединяют с припуском низа строчкой обметывания среза низа и закрепляют припуск утюгом через проутюжильник. Низ приутюживают через увлажненный проутюжильник, вкладывая специальную подушку. Удалить строчку выметывания канта и заметывания низа. Строчки надсекают ножницами, стежки удаляют частями. Низки брюк приутюживают вторично с помощью подушечки через увлажненный проутюжильник, соблюдая режим нагрева утюга. Низ брюк не должен быть затянут. Не допускается и растянутый срез низа.

Тестовые задания по теме: «Обработка низа брюк».

**1. Чтобы брюки при носке не мялись внизу по сгибу передних половинок, их делают короче задних на:**

A) 0,5 см;

B) 0,8 см;

C) 1 см;

D) 1,5 см;

Е) 2см.

**2. Величина подгиба низа брюк:**

A) 2 см;

B) 6 см;

C) 4 см;

D) 1-1,5 см;

Е) по модели.

**3. Для увеличения прочности низа брюк вдоль сгиба притачивают:**

A) корсажную ленту;

B) тесьму, имеющую утолщенный нижний край;

C) дублирин;

D) клейкую ленту.

Е) клеевую паутинку.

**4. Располагают тесьму так, чтобы ее утолщенный край выступал из-под подогнутого края брюк на:**

A) 0,1-0,2 см;

B) 0,5 см;

C) 0,7-0,8 см;

D) 1 см;

Е) 2см.

**5. Тесьму накладывают на срез низа, утолщенным краем в сторону сгиба и настрачивают на расстоянии:**

A) 0,1 от нижнего и 0,3 от верхнего края тесьмы;

B) 0,3 от нижнего и 0,5 от верхнего;

C) 0,1 от верхнего и 0,3 от нижнего утолщенного края;

D) 0,3 от верхнего и 0,5 от нижнего;

Е) 0,5см.

**6. Назовите термин соединения тесьмы на низ брюк:**

A) притачать;

B) настрочить;

C) застрочить;

D) расстрочить;

Е) окантовать.

**7. Для уменьшения толщины края над шаговым швом конец тесьмы смещают от шагового шва в сторону задней половинки брюк на:**

A) 0,5 см;

B) 3 см;

C) 2 см;

D) 1-1,5 см;

Е) 4см.

**8. Верхний конец тесьмы по низу брюк закрепляют двойной строчкой, подгибая на:**

A) 0,1-0,2 см;

B) 0,5 см;

C) 0,7-0,8 см;

D) 1 см;

Е) 2см.

**9. Выметывают кант из:**

A) брюк;

B) шнура;

C) основной ткани;

D) тесьмы;

Е) подклада.

**10. Перечислите способы закрепления припусков низа брюк:**

A) обметывают и подшивают ручными потайными стежками;

B) клеевой паутинкой;

C) подшивают на спецмашине;

D) окантовывают и подшивают;

Е) все перечисленные.



