

Министерство образования и науки Российской Федерации
КУБАНСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ УНИВЕРСИТЕТ

ПРОВЕДЕНИЕ ПРИМЕРОК ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ
И УСТРАНЕНИЕ ВОЗНИКШИХ ДЕФЕКТОВ

Методические указания

Краснодар
2015

УДК 646.21(075.8)

ББК 37.24-2Я73

П 782

Рецензенты:

Доктор педагогических наук, профессор

М.Н. Марченко

Кандидат педагогических наук, доцент

В.Г. Бартеньева

П 782 Проведение примерок швейных изделий и устранение возникших дефектов: методические указания / сост. О.А. Зимина., Т.А. Лопай. – Краснодар: Кубанский гос. ун-т, 2015. – 109 с. – 100 экз.

Содержат общие требования и специальные указания, необходимые для правильного, грамотного выполнения курсовых проектов студентами.

Основываются на требованиях ФГОС ВПО в области изобразительного искусства и дизайна. Рассматривается общий подход к выполнению каждого этапа проектирования, приводятся образцы выполнения практических частей работы, обязательные для соблюдения студентами и преподавателями кафедры дизайна костюма.

Адресуются студентам, обучающимся по направлению «Искусство костюма и текстиля».

УДК 646.21(075.8)

ББК 37.24-2Я73

© Кубанский государственный университет, 2015

ВВЕДЕНИЕ

Особенностью и преимуществом индивидуального способа изготовления одежды является возможность проведения примерок, во время которых проверяется правильность посадки изделия на фигуре, уточняется положение отдельных деталей, устраняются дефекты, вызванные ошибками при снятии мерок, изготовлении чертежа и т. п. Все исправления делаются или намечаются тут же, во время примерки, непосредственно на фигуре.

Конструкторские расчеты, применяемые в настоящее время при проектировании деталей одежды, основаны на использовании ограниченного объема информации о строении тела человека и особенностях изготавливаемых образцов одежды. Это связано с тем, что процесс разработки оптимальных разверток поверхности фигуры человека настолько сложен и трудоёмок, что усилия, затраченные на сбор исчерпывающей информации о строении фигуры человека, особенностях применяемых материалов и изготавливаемых образцов одежды, намного превышают трудовые затраты на проектирование моделей упрощенными способами с последующим их уточнением.

В современных условиях экспериментальная проверка образцов швейных изделий является необходимым дополнением к их конструированию по существующим методикам.

Дефекты одежды разделяют на три группы: конструктивные, технологические и дефекты моделирования.

Конструктивные дефекты возникают из-за несоответствия размеров и формы изделия размерам и форме фигуры человека. Они проявляются в одежде в виде горизонтальных, вертикальных и наклонных складок и морщин, угловых заломов, балансовых нарушений и дефектов динамического несоответствия.

Технологические дефекты возникают из-за искажения конфигурации конструктивных линий вследствие неправильного раскроя деталей швейных изделий, из-за несоответствия сопряженных размеров соединяемых деталей, смещения монтажных надсечек. Дефекты технологии пошива проявляются в недостаточном растяжении или посадке срезов деталей, нарушении установленной ширины швов, несовмещении монтажных надсечек,

кривых строчках, искривлении швов и краев изделия, несоответствии размеров и перекосов прокладок и подкладки, составляющих пакет одежды.

Нарушения режимов влажно-тепловой обработки выявляются при выполнении неправильных приёмов формообразования, не предусмотренных конструкцией растяжений и посадок, при искривлении швов и краёв изделия.

Дефекты моделирования возникают в одежде в результате применения неправильных приёмов конструктивного моделирования, приводящих к утрате достоинств базовой конструкции.

Внесение необходимых изменений в конструкцию одежды требует знания причин возникновения дефектов одежды и умения выбирать эффективные меры для их устранения. Поэтому конструктор должен хорошо изучить признаки внешнего проявления разных дефектов, знать приёмы их анализа, уметь выявлять причины образования дефектов и выбирать надежные меры по устранению их в готовой одежде. Изготовление бездефектной продукции швейной промышленности требует от специалистов умения проводить профилактическую работу по устранению тенденций, способствующих появлению дефектов одежды на разных стадиях ее изготовления.

Методические указания направлены на изучение и выработку навыков выполнения работ по изготовлению швейных изделий и обеспечению качества посадки на фигуре при выполнении проектов по созданию костюма, а также на формирование у студентов устойчивой логической системы подхода к процессам выполнения начальных стадий работы по выполнению швейных изделий в материале, с учетом требований стандартов качества к результатам проектирования и выполнения работ.

1. ПОДГОТОВКА МАТЕРИАЛОВ

Большинство тканей при увлажнении дает усадку по длине и несколько меньшую по ширине. Это влечет изменение размеров и искажение формы одежды при носке или после стирки. Чтобы избежать этого, ткань перед раскроем подвергают предварительной обработке для предотвращения последующей усадки. Например, декатированию – влажно-тепловой обработке материала паром и просушиванию для предотвращения последующей усадки.

Для каждого вида материала определен свой способ предварительной обработки с целью получения усадки перед раскроем. Декатировку следует делать только с изнаночной стороны материала, через проутюжильник (марля, фланель, х\б ткань).

Но прежде чем приступить к декатировке, необходимо определить, не линяет ли ткань. Для этого достаточно замочить в воде небольшой кусочек ткани, проутюжить и посмотреть, не изменился ли цвет; или можно потереть мокрым кусочком белой бязи у кромки материала: если бязь изменится в цвете – значит ткань линяет. Следовательно, сшитую из этой ткани вещь в дальнейшем придется стирать вручную и в холодной воде.

Для каждого вида ткани имеется свой способ декатировки.

Хлопчатобумажную ткань, льняные и смесовые ткани погружают в горячую воду (t более $40\text{ }^{\circ}\text{C}$), ткани с примесью искусственных волокон – в теплую (t не более $40\text{ }^{\circ}\text{C}$), затем быстро перекладывают в холодную воду (t менее $30\text{ }^{\circ}\text{C}$), слегка отжимают и развешивают для высушивания. Чуть влажную (не мокрую) ткань утюжат горячим утюгом (t от $150\text{ }^{\circ}\text{C}$) вдоль нитей основы (по длине ткани). При утюжке необходимо следить, чтобы не образовались замины, так как они могут не исчезнуть даже после многократных стирок и утюжек.

Шерстяную ткань следует уложить лицевой стороной вниз, увлажнить с помощью пульверизатора и оставить на 8–10 ч, или на 5 ч. завернуть во влажную простыню, затем проутюжить через проутюжильник в направлении долевой нити. В этом случае надо быть очень внимательным: шерсть легко деформируется, поэтому утюг надо не тянуть, а только переставлять вдоль нитей основы.

Температура подошвы утюга не должна превышать 150 °С, чтобы шерстяная ткань не начала разрушаться. Слишком долго отпаривать ткань также не следует, от этого она может стать слишком жесткой и ломкой. Ткань должна после утюжки стабилизироваться в естественных условиях.

Следует помнить, что некоторые ткани (ряд шерстяных, синтетических, бархат, подкладочные ткани) увлажнять нельзя, потому что на них остаются пятна или морщины, которые не исчезают и после утюжки. Поэтому прежде чем декатировать ткань, надо проверить, как она реагирует на увлажнение.

Вельвет и бархат не декатируют, так как при утюжке заминается ворс. При пошиве изделий из недекатированных тканей увеличивают величину припусков на швы на 3–4 мм, а соединяют детали с первоначальной шириной шва (для предотвращения последствий усадки).

Бархат, содержащий хлопок или вискозу, для предупреждения усадки можно развесить на ночь над ванной с горячей водой, а затем высушить. Вельвет сложить вдоль пополам лицевой стороной внутрь и через увлажненный проутюжильник, почти не касаясь утюгом, обработать паром.

Искусственные шелка и штапельные (вискозные) ткани, подкладочные ткани лучше всего опустить на 15 мин. в слегка теплую подсоленную воду (t не более 40°С), затем, не выкручивая, завернуть в простыню на 2–3 ч. Утюжат такую ткань влажной, с изнаночной стороны не очень горячим утюгом (t подошвы утюга 110 °С).

Крепдешин следует целиком замочить в холодной воде, отжать, просушить в полотенцах, затем ненадолго повесить и досушить утюгом. Если крепдешин линяет, его нужно замачивать в приятно кислом на вкус растворе уксусной кислоты. В процессе полоскания ткань подкрахмалить. На некоторых крепдешинах остаются пятна от воды, поэтому, если ткань предварительно не замачивалась, ее нельзя увлажнять пульверизатором и швы следует утюжить без увлажнения.

Ткани из синтетических волокон и с содержанием синтетики более 50% усаживаются мало и декатировки не требуют.

Ткани из натурального шелка в современной обработке декатировать не обязательно, так как они практически не усаживаются и не теряют своего блеска [4; 8].

Необходимо также прокладочные материалы (ткани, нетканые полотна нитепрошивные и тканепрошивные) подвергать предварительной обработке для предотвращения последующей усадки. Прокладочные материалы без клеевого покрытия декатируют, а с клеевым покрытием увлажняют и высушивают в свободном состоянии.

Тесьмы, используемые для укрепления швов, брючную тесьму и корсажные ленты декатируют.

Нетканые клееные полотна, используемые в качестве прокладочных (флизелин) и утепляющих (синтепон) не декатируют. Не декатируют также клеевые материалы, такие как паутинка и сетка.

Ткани стрейч имеют повышенную усадку при влажно-тепловой обработке из-за низкой термостойкости полиуретановых нитей, поэтому перед раскроем необходимо проутюжить ткань через увлажненный проутюжильник при температуре 120–130 °С.

Средний процент усадки тканей составляет:

- 3–5% – хлопчатобумажные;
- 3–4 % – полушерстяные и шерстяные;
- 2–3 % – натуральный шелк;
- 5–8% – ткани из искусственного шелка;
- 4–6% – штапельная ткань;
- почти 0% – синтетические ткани.

2. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО РАСКРОЮ

Конструкция – это детали изделия, соединенные между собой (чертёж).

Лекало – это плоский шаблон детали одежды, выполненный из бумаги, картона или металла. Лекало может быть выполнено без припусков на швы или с ними.

Раскладка лекал – это рамка, в которой нанесены контуры деталей изделия с учетом технических требований, предъявляемых к расположению лекал на материале и экономного его использования.

После декатировки срезают кромки на шерстяных, полшерстяных, шелковых, штапельных тканях, а также и на других, если кромка стягивает ткань. Проверяют, нет ли на ткани фабричных дефектов (дыры, пятна, разноцвет, утолщение нити). При наличии дефекты обводят сухой пластинкой мыла или мелом с изнаночной стороны.

Для выполнения раскроя материал (ткань, трикотажное полотно, или искусственную кожу) настилают. При индивидуальном пошиве чаще всего используют два способа: всгиб (при симметричных конструкциях) и вразворот «лицом вниз» (если конструкция асимметричная).

При настилении всгиб материал складывают пополам в долевом направлении (направлении нити основы) лицевой стороной внутрь. Для раскладки требуется $\frac{1}{2}$ комплекта лекал. При настилении вразворот материал укладывают в один слой лицевой стороной вниз. Для раскладки нужен полный комплект лекал. Такой способ более экономичен по материальным затратам и в дальнейшем не требует времени для переноса линий швов и выточек на парные детали.

На раскладку влияет вид лицевой поверхности материала. Материалы бывают гладкими, с ворсом, с начесом, гладкоокрашенными, с рисунком, направленным в одну сторону или направленным в разные стороны. Рисунок в клетку или полоску может быть симметричным или несимметричным.

Если ткань гладкоокрашенная или с двусторонним направлением рисунка, лекала можно раскладывать в разном направлении.

Если ткань имеет рисунок, направленный в одну сторону, верх каждого лекала раскладывают в одну сторону – по направлению рисунка.

При раскладке на вельвете лекала раскладывают в одном выбранном направлении.

При раскладке на бархате нужно учитывать, чтобы ворс на деталях был направлен снизу вверх – для получения более глубокого цвета.

При раскладке на тканях с ворсом или начесом на деталях ворс или начес должен быть направлен сверху вниз.

При раскладке лекал на тканях в крупную симметричную полосу или клетку середину каждой детали совмещают с центром рисунка полосы или клетки, совмещая рисунок по контрольным линиям бокового шва (талии, бедер, а также низа).

На тканях с асимметричным рисунком полосок или клеток центром рисунка следует считать ярко выраженную полосу или клетку.

Если ткань тонкая, скользящая, временно её намечивают или прикалывают булавками на тонкую бумагу, затем раскладывают на ней лекала. После раскроя бумагу удаляют.

Прежде чем начать раскрой, необходимо осмотреть ткань и в зависимости от ее свойств учесть некоторые особенности. В случае если ткань очень скользит – нужно обязательно скрепить ее булавками, а если она осыпается – следует увеличить припуски на швы и обметать края деталей изделия непосредственно после раскроя.

При работе над раскладкой вначале нужно выложить большие детали выкройки, затем по уменьшению площади, при этом располагая их таким образом, чтобы направление долевой нити на выкройке и на ткани совпадало.

Если используется ткань с нечетким рисунком или гладкокрашенная, то для более экономичного расхода ткани детали можно выкладывать во встречном направлении, соблюдая только направление долевой нити. Раскладку деталей на всех других тканях, нужно проводить строго в одном направлении (за исключением обтачек).

В том случае, если на ткани обнаружен какой-либо дефект, раскладку делают таким образом, чтобы его вынести в межлекальные выпадки.

Если изделие шьется из ткани с ярким, крупным рисунком, то необходимо также следить за его совпадением на швах (средние по спинке и переду, симметрия рисунка на парных деталях и

определённое совпадение по рельефным швам, совпадение по боковым) и выбирать рисунок, которой будет наиболее удачно восприниматься для размещения на самых заметных деталях изделия (ориентируясь на эскиз).

Для экономии материалов некоторые детали принято выкраивать с надставками или клиньями, располагая их в незаметных местах: на полочках рядом с боковыми швами, на нижних частях рукавов, на нижнем воротнике, в обтачках, на поясе возле бокового шва, в подбортах на невидимой части ниже уровня первой петли и не попадая в разметку прорезов петель и др.

После того как все детали кроя размещены на ткани, их нужно скрепить булавками, обвести мелом или сухим мылом контурные линии, проставить необходимые метки. Перенос контуров лекал на ткань можно выполнить мелом, сухой пластинкой мыла, простым карандашом, а также современными средствами, предназначенными для этой операции. Толщина линии – 1–2 мм.

Располагая детали кроя, следует помнить о припусках на швы. Величины припусков к деталям изделий для уточнения на фигуре при индивидуальном пошиве или разработке первичных образцов коллекции представлены в приложении [5].

Пример раскладки платья на ткани приведен на рис. 1.

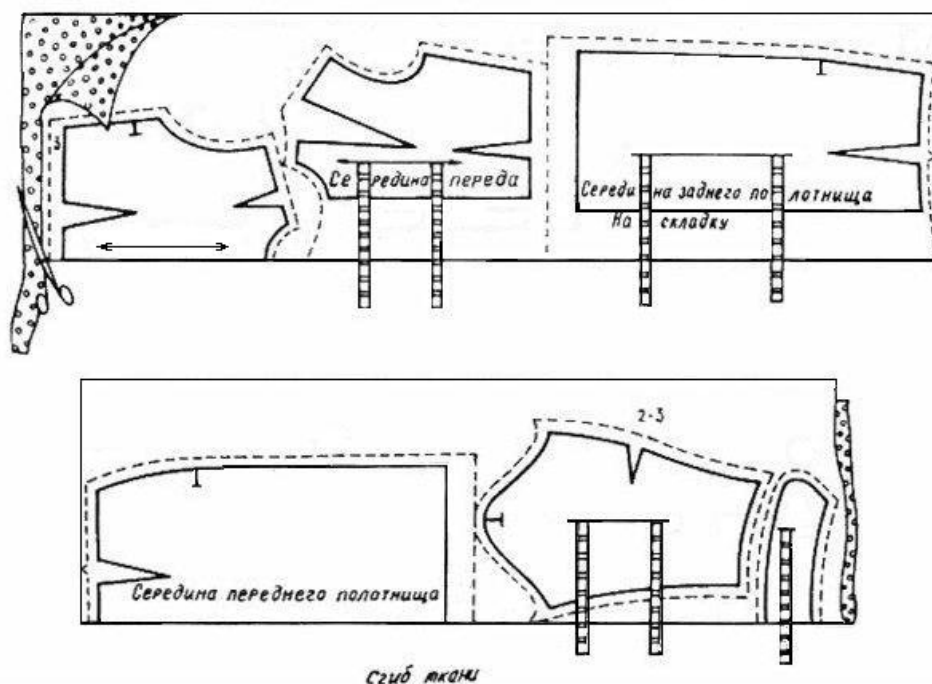


Рис. 1. Схема раскладки основных деталей платья на ткани [8]

Как только все лекала обведены, их можно отколоть, одновременно скалывая ткань булавками, которые должны быть расположены примерно в 3–5 см от сгиба и проведенных мелом/мылом линий. При этом булавки лучше располагать на расстоянии 12–15 см друг от друга на прямых участках и 8 см – на фигурных срезах.

Далее по всем модельным и контурным линиями, а также на контрольных метках делают специальные копировальные стежки, стараясь как можно более четко выделить углы и места закруглений (рис. 2). Это необходимо для переноса всех линий на вторую сторону ткани, поскольку раскрой ведётся вдвойне. Помимо этого, прокладочными стежками необходимо обозначить середину всех цельных деталей (переда, спинки, юбки).

Во время раскроя ни в коем случае не следует двигать ткань и смещать детали выкройки. Отрезать ткань нужно таким образом, чтобы деталь находилась правее ножниц, при этом левой рукой придерживая отрезаемый кусок.

При работе с ножницами также необходимо соблюдать определенные правила: при раскрое прямых участков они должны двигаться только вдоль проведенной мелом линии и резать ткань серединой лезвий. Тогда как при раскрое неровных участков резать нужно будет самыми концами ножниц. Необходимо следить, чтобы узкий конец ножниц постоянно был под тканью (за исключением работы с кружевом, так как он может деформировать узор).

Изделия сложных асимметричных конструкций кроют вразворот, соблюдая направление раскладки в зависимости от особенностей материала.

Нетканые клеевые полотна, используемые при дублировании деталей изделия, также имеют направление, поэтому прокладку для парных деталей лучше выкраивать в идентичном направлении.

Сильно осыпаемые подкладочные и другие материалы можно выкраивать, используя ножницы с зигзагообразным лезвием.

Выполнение надсечек: надсечка выполняется кончиками ножниц перпендикулярно срезу детали; глубина надсечки 2–3 мм.

3. ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К ПЕРВОЙ ПРИМЕРКЕ

Подготовка изделий к примерке проводится в такой последовательности:

- дублирование деталей и соединение их с клеевыми прокладками (до операций влажно-тепловой обработки (ВТО) должны быть удалены меловые линии);
- ВТО деталей;
- нанесение по вспомогательным лекалам линий вытачек, выполнение разметки карманов, линий, определяющих ширину лацканов и линии их перегибов;
- прокладывание копировальных строчек (стежков) на деталях изделия;
- сметывание вытачек, швов, складок на полочках, спинке, рукавах;
- временный монтаж изделия, который включает следующие операции: сметывание частей полочек, спинки, рукава и заметывание припусков швов на одну сторону; сметывание боковых срезов изделия и заметывание припусков швов в сторону переда; сметывание плечевых срезов изделия; заметывание низа изделия и низа правого рукава; сметывание нижнего воротника в горловину; сметывание правого рукава в пройму.

На парных деталях, выкроенных одновременно и сложенных лицевыми сторонами внутрь, для переноса линий с одной детали на другую выполняют копировальные стежки (силки) (рис. 2). Такие стежки рекомендуют выполнять хлопчатобумажной пряжей, так как она не выскользнет из ткани во время пошива изделия. Длина стежков на прямых участках контуров может быть 2–3 см, фигурных – 1–2 см, на закругленных – не более 1 см.

Прямыми ручными стежками длиной 2–3 см необходимо обозначить середину всех цельных деталей (переда, спинки, юбки) (рис. 3–5).

На спинке копировальные строчки прокладывают по линиям вытачек, по линиям горловины и проймы, по линиям рельефных швов, по линии притачивания фигурной кокетки, по линии талии и по линии бедер.

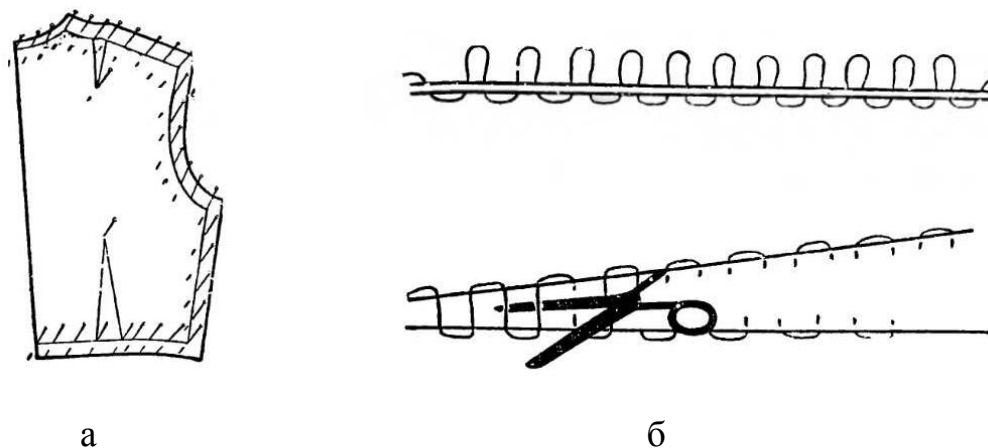


Рис. 2. Перенос линий швов парных деталей: а) при помощи булавок; б) при помощи копировальных стежков [13]

На полочке – по линиям вытачек; по линиям, обозначающим вход в карманы и прорезные петли; по линиям груди, талии и бедер; по линиям горловины и проймы; по линии края борта и по линии полузаноса, по плечевому и боковому срезам, по линиям вытачек, по линиям, обозначающим вход в карман, по линиям груди, талии и бедер, горловины, проймы, края борта, линии полузаноса.

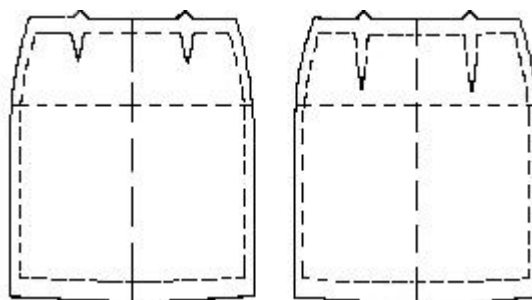


Рис. 3. Обмётывание срезов и нанесение контрольных линий для прямой юбки [14]

После прокладывания копировальных строчек детали раздвигают, а нитки между ними разрезают.

Сметывание выполняют чаще всего иглами длиной 30–40 мм и диаметром 0,6–0,8 мм, нитками х/б или полиэстеровыми белого цвета. Длина стежка 1–2 см.

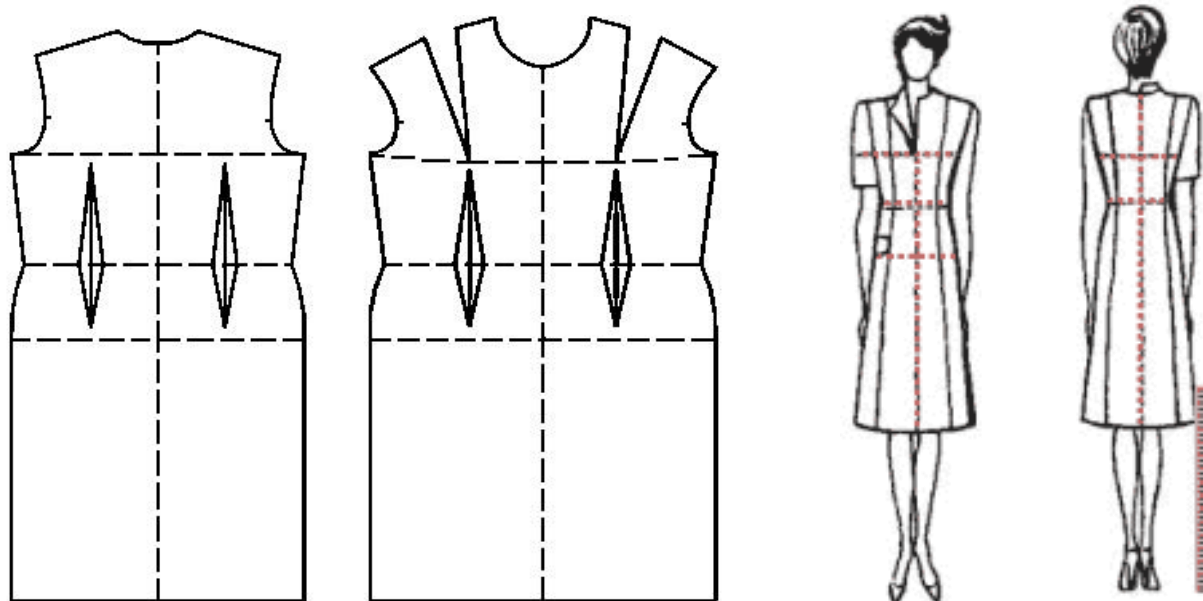


Рис. 4. Линии обметывания и контрольные линии для прямого платья [3]

На полочках вытачки, складки, а также рельефные срезы сметывают, а затем заметывают (обычно в сторону борта). Приметывают кокетки. Сметывают составные части.

Для образования выпуклости в области груди выполняют ВТО полочек.

Части спинки складывают лицевыми сторонами внутрь и сметывают по намеченной меловой линии от среза горловины книзу. Если ткань в полоску или клетку, следят за тем, чтобы рисунок по шву совпадал. Припуск шва заметывают в сторону левой части.

В рукавах оттягивают передние срезы верхних частей для получения вогнутой линии по переднему перекату. К первой примерке в женских изделиях заготавливают и затем вметывают правый рукав, а в мужских изделиях – левый (в изделиях на фигуру с большими отклонениями от условно-пропорциональной к примерке вметывают два рукава). Передние срезы рукава могут быть стачаны, швы разутюжены, локтевые срезы сметаны. Для этого на лицевую сторону нижней части рукава накладывают верхнюю часть рукава лицевой стороной вниз, совмещая локтевой срез верхней части рукава с копировальными стежками на локтевом срезе нижней части, и сметывают с посадкой (0,5–0,7 см) верхней части рукава в области локтя. Шов отгибают в

сторону верхней части рукава и заметывают. Низ рукава перегибают наизнанку по намеченной линии и заметывают. Выполняют предварительную посадку рукава по окату.

Для соединения боковых срезов, правую полочку и спинку складывают лицевыми сторонами внутрь, совмещая боковой срез спинки с одноименным срезом полочки, и сметывают по копировальным стежкам на полочке от проймы к низу изделия на расстоянии 0,3–1,0 см от среза спинки, делая посадку 0,5–0,7 см спинки под проймой (на расстоянии 8–10 см ниже среза проймы) и посадку 0,3–0,4 см полочки в области бокового кармана (на участке 12–14 см). Левые боковые срезы соединяют от низа изделия к пройме. Припуски швов отгибают в сторону полочки и заметывают. Заметывают низ изделия.

Плечевые срезы спинки и полочки совмещают и сметывают по спинке на расстоянии 0,8–1,0 см от срезов, делая посадку спинки на облегание лопаток, ориентируясь на линию копировальных стежков на полочке. Правые плечевые срезы сметывают от горловины к пройме, а левые – от проймы к горловине. Припуски швов отгибают в сторону спинки, заметывают.

Для предохранения срезов изделия от растяжения в процессе обработки, по горловине и проймам приметывают кромку, которую при дальнейшей обработке снимают. По пройме вместо кромки в изделиях из легкорастягивающихся тканей можно проложить машинную строчку на расстоянии 12 мм от среза (при ширине припуска на шов 20 мм). Пройма переда прострачивается от плечевого среза вниз на 10–12 см, а пройма спинки – по наиболее косому срезу для предохранения от растяжения.

Для уточнения формы воротника к примерке вметывают в горловину изделия обработанный нижний воротник. Для этого отлет нижнего воротника оттягивают и заутюживают сгиб стойки. После влажно-тепловой обработки нижний воротник вметывают в горловину.

В женском изделии правый рукав вметывают в пройму по контрольным точкам, делая посадку рукава на соответствующих участках. В изделиях с цельновыкроенными рукавами к примерке сметывают верхние и нижние швы рукавов, вметывают ластовицы [11].

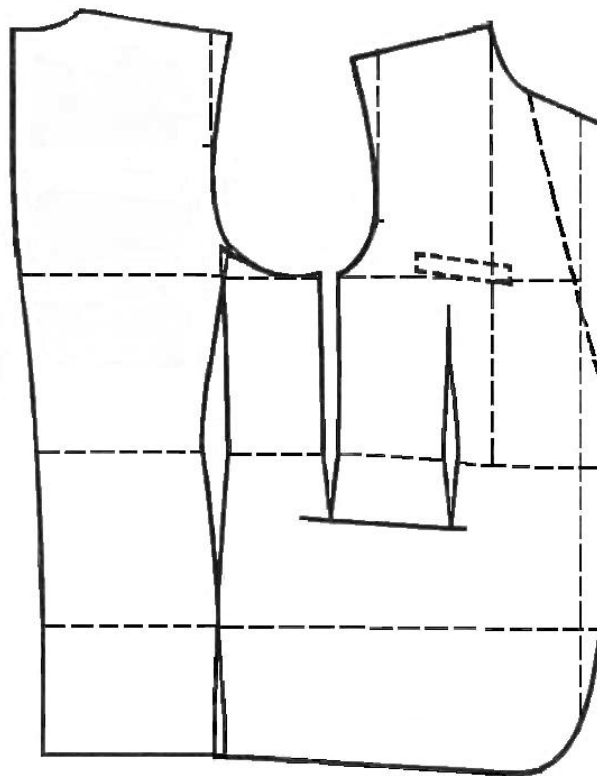


Рис. 5. Линии обметывания и контрольные линии жакета/пиджака [3]

Следующий шаг – сметывание изделия. В первую очередь сметывают мелкие детали: кокетки, клинья, вставки. Затем соединяют между собой основные части, совмещая контрольные точки. Перед сметыванием детали изделия складывают лицевой стороной внутрь, совмещая линии швов, и скалывают булавками перпендикулярно к линии шва. Во время сметывания изделие должно лежать на столе, чтобы избежать перекосов или смещений (рис. 6). При выполнении ручных швов для соблюдения правил техники безопасности обязательно используют напёрсток.

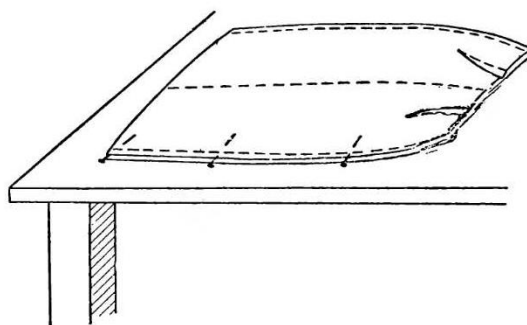


Рис. 6. Пример скалывания и сметывания юбки [4]

Плечевое изделие сметывают по плечевым и боковым швам; юбку – по боковым швам, вметывают застежку-молнию; в брюках соединяют шаговые и боковые срезы, средний срез, вметывают застежку-молнию.

Сметывание переда или полочки плечевого изделия начинают со сметывания вытачек. Перед сметыванием стороны вытачек совмещают по намеченным линиям, скалывают булавками поперек линий и сметывают от узкой части к широкой, тщательно закрепляя и не завязывая узелков на конце нитки.

Аналогично сметывают вытачки на спинке изделия (на выпуклость лопаток и по линии талии).

Плечевые срезы спинки и полочки скалывают булавками и сметывают со стороны спинки, чтобы удобнее было выполнять посадку, если она заложена в конструкции изделия (рис. 7).

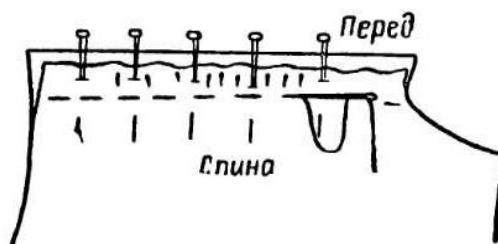


Рис. 7. Сметывание плечевых швов [9]

Боковые срезы сметывают с равным натяжением со стороны спинки и переда.

Для плечевых изделий заготавливают рукав: делают необходимую посадку оката, сутюжки и оттяжки срезов, затем сметывают его, заметывают припуск по низу, чтобы уточнить длину. К первой примерке можно вметать в пройму только один рукав (обычно правый). Рукав вметывается в пройму со стороны деталей рукава для избегания растяжения проймы. Перед сметыванием рукав вкалывают в пройму булавками перпендикулярно линиям швов, совмещая контрольные надсечки и распределяя посадку по участкам оката.

Если изделие с углубленной проймой и рукавом свободной формы, то после сметывания плечевых срезов вметывают рукав в

открытую пройму, а затем в один прием сметывают боковой шов изделия и нижний шов рукава.

Мелкие детали, такие как воротник, планки, карманы, манжеты к первой примерке можно не готовить, а использовать бумажные лекала или крой из макетной ткани. После сметывания швы слегка разутюживают, тогда изделие выглядит более естественно.

Последовательность подготовки изделия к первой примерке приведена в табл. 1.

Таблица 1

Последовательность подготовки изделия к первой примерке [2]

Название операции	Способ выполнения, параметры, материалы
1. Выкраивание деталей изделия	Раскрой инструментом (ножницы, нож)
2. Дублирование деталей	Утюг, пресс
3. Нанесение на деталях меловых линий швов, надсечек, мест расположения мелких деталей и т.п.	Мел/мыло и вспомогательные лекала
4. Перенос меловых линий на парные детали	Детали складывают лицевыми сторонами внутрь, скрепляя булавками, или переносят копировальными стежками (нитками белого или контрастного цвета с тканью)
5. Нанесение линий симметрии	Сметочные прямые стежки нитками белого цвета
6. Притачивание клиньев, надставок и др.	Стачивающие машинные строчки
7. Разутюживание (или заутюживание) швов притачивания	Вид шва зависит от вида изделия или модели
8. Сметывание вытачек, рельефов, подрезов и т.п.	Сметочные строчки ручного прямого стежка
9. Образование сборок	Прокладывание двух параллельных машинных строчек челночного стежка длиной 3–4 мм, первую прокладывают на расстоянии 0,5–1 см от линии шва, а вторую – на расстоянии 3–5 мм от первой в сторону среза. Затем строчки стягивают до нужной длины,

Окончание таблицы 1

	берясь за нижние нитки. Сборки равномерно распределяют
10. Приметывание оборок, кокеток, вставок и т.п.	Сметочные строчки прямого стежка
11. Влажно-тепловая обработка основных и подкладочных деталей (в верхней одежде)	В местах придания объемной формы
12. Сметывание плечевых и боковых срезов, а также срезов рукава	Сметочные строчки прямого стежка
13. Приметывание лифа к юбке	Сметочная строчка прямого стежка
14. Вметывание рукава в пройму и воротника в горловину	Сметочная строчка прямого стежка
15. Подгибание и заметывание низа изделия и рукава	Заметочная строчка прямого или косого стежка
16. Подготовка производных и отделочных деталей (воротника, клапана, волана, баски и т.п.)	Из макетного материала (ткани, бумаги и т.п.)

4. ПРОВЕДЕНИЕ ПЕРВОЙ ПРИМЕРКИ

Примерку изделия выполняют в такой последовательности.

1. Уточняют общую форму изделия и его параметры.

Силуэт изделия уточняют путем сопоставления внешнего вида и размеров примеряемого изделия с образцом модели, фотографией или эскизом. Расширение или сужение деталей изделия следует выполнять, сохраняя его баланс.

Баланс сохраняется при равномерных конических расширениях и сужениях. Изменение ширины детали только по одному срезу приводит к утрате равновесного положения детали. Изменение силуэта достигается изменением формы плечевого контура, величины прибавок по линиям груди, талии, бедер, колена, низа.

2. Проверяют длину, ширину, форму рукава и его положение в пройме. После этого рукав выпаривают.

3. Проверяют положение нижнего воротника в горловине, его форму и размеры, обмеляют контуры; проверяют положение уступа и сгиба лацканов (рис. 8).

4. Уточняют форму опорной поверхности изделия.

Форма деталей изделия в верхней опорной части определяется величиной раствора вытачек. Уточнять величину раствора верхней вытачки рекомендуется с использованием балансовой горизонтали. Макет или образец изделия надевают на фигуру и скрепляют булавками по линии полузаноса, борта уравнивают по линиям талии и низа изделия.

Перед тем как приступить к переколке швов, целесообразно оценить соответствие длин и ширин деталей.

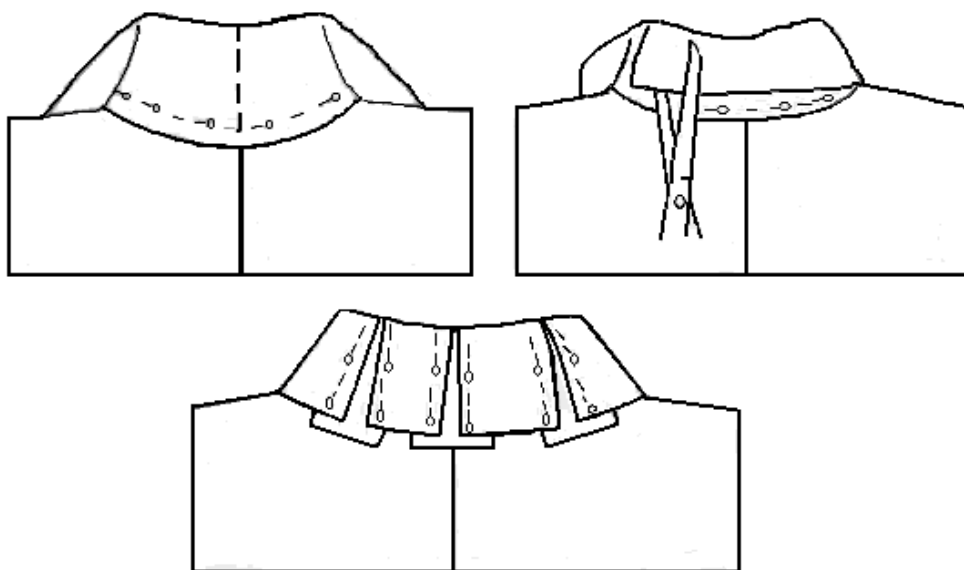


Рис. 8. Уточнение формы и положения нижнего воротника при проведении примерки (с использованием макетной ткани) [15]

Уточненные рукава и воротник отделяют от изделия. При хорошем совпадении форм опорной поверхности фигуры и изделия балансовая линия лопаток должна располагаться горизонтально. Подъем этой линии в области лопаток наблюдается при недостаточно выпуклой форме спинки, а понижение – при излишне объемной форме. На практике чаще возникает необходимость увеличения раствора вытачки, поскольку объемность детали плохо сохраняется в изделии. Деталь спинки временно прикрепляют к белью двумя булавками около проймы. Плечевой шов распарывают, а балансовую линию устанавливают горизонтально. По верхним срезам детали образуется слабина, которую забирают в увеличенный раствор вытачки. При значительном изгиба-

нии позвоночника можно сделать дополнительные вытачки по линии горловины спинки. Макет или изделие должны располагаться на фигуре свободно, без натяжений, морщин и складок. Правильно размещенные вытачки не подчеркивают, а наоборот, сглаживают выступающие формы фигуры.

Аналогичным образом уточняется объемная форма детали полочки в области груди и живота (для полных фигур).

5. Уточняют распределение вытачек по линии талии. Величину растворов вытачек по линии талии уточняют с использованием балансовых вертикалей. Правильному распределению растворов вытачек соответствует отвесное положение балансовых вертикалей около проймы. Смещение этих вертикалей на уровне линии талии и бедер позволяет определить величину допущенной погрешности в распределении величин вытачек для фигуры, на которую делается примерка. Величину растворов вытачек уточняют при расколотых вытачках. Контрольную линию размещают вертикально, а образовавшуюся слабину забирают в имеющиеся вытачки. Важно определить не только величину раствора вытачки по линии талии, но и форму срезов вытачки, которая должна соответствовать объемной форме фигуры в области бедер.

6. Окончательно устанавливают баланс изделия. Уравновешивание детали в боковом направлении производят при определении наклона плечевых срезов. Уточнять наклон плечевых срезов следует с учетом сохранения бокового баланса и полученной на предыдущих этапах объемной формы детали, т. е. при соблюдении горизонтальности линии лопаток, вертикальности контрольной боковой линии и равномерного распределения прибавки на свободное облегание по ширине детали. Для устранения концентрации припуска на свободное облегание около проймы следует перемещать вершину горловины в сторону проймы, т. е. обужать боковой участок детали, а при сосредоточении ткани по ширине на середине детали вершину горловины надо смещать в сторону полузаноса, что ведет к расширению бокового участка детали.

Операция определения величины наклона плечевых срезов является одной из самых важных в примерке образцов одежды.

Для этого булавки, скрепляющие борта, временно удаляют, плечевой шов обычно распарывают и скрепляют вновь на фигуре четырьмя–пятью булавками, укладывая спинку и полочку на опорной поверхности без напряжения и выпуская срезы этих деталей наружу и внутрь. Скрепление плечевого шва начинают от горловины. В случае необходимости распарывают и снова скрепляют (в новом положении) боковые швы в 5–7 местах. Срезы деталей по боковому шву можно также выпускать наружу, если швы не заутюжены в сторону.

Технологические недостатки швейного изделия надо исправлять до примерки.

Уравновешивание одежды в переднезаднем направлении производится при скалывании боковых срезов. Уравновешивание всего изделия должно сопровождаться сохранением горизонтальности линий лопаток, груди, талии и бедер, т. е. без нарушения установленных ранее форм опорной поверхности и бокового баланса.

На изменение баланса влияет любое смещение конструктивных точек, но наибольшее значение имеют изменения уровня вершинных точек деталей, поэтому баланс предпочитают устанавливать по уровню размещения вершинных точек полочки относительно вершины среднего шва спинки.

Величина баланса может быть положительной, нулевой и отрицательной. Балансовые нарушения определяют по сосредоточению тяжести всего изделия на одном участке опорной поверхности и по спиралеобразному закручиванию нижних участков изделия.

Величина уточнения баланса может определяться способом образования вспомогательной складки, при которой восстанавливается равновесное состояние изделия, по разности уровней расположения балансовых горизонталей или по размерам соответствующих участков конструктивных полос.

Уравновешивание прилегающих изделий рекомендуется выполнять с использованием узкого пояса. Перекалывание боковых срезов прилегающего силуэта начинают от линии талии, а свободного – от вершины бокового среза. Булавки размещаются в экстремальных и в промежуточных точках длинных участков

среза. Если балансирование производилось при скалывании плечевых срезов, то перекалывание боковых срезов не делают, но тщательно проверяют отсутствие в изделии балансовых нарушений.

7. Примерку заканчивают нанесением на примеряемое изделие модельных особенностей. В соответствии с модельным образцом окончательно определяют длину изделия, положение и форму линий горловины, плечевых швов, проймы, боковых швов, карманов, вытачек, рельефных швов, петель и т. д. После уточнения всех модельных особенностей еще раз следует проверить состояние всех балансовых горизонталей и вертикалей на деталях изделия и соответствие изготавливаемого образца эскизу.

В процессе выполнения следует определить наличие дефектов в изделии, их причины и способы устранения.


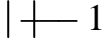



Все уточнения производят по правой стороне при примерке у женского изделия, по левой – при примерке мужского изделия, а для фигуры с отклонениями – как по правой, так и по левой сторонам. При проведении примерки пользуются условными обозначениями, приведенными в табл. 2.

Таблица 2

Условные обозначения для уточнения конструкции деталей изделия в процессе примерки [12]

Вид работы	Описание условного обозначения	Условное обозначение
Оттянуть срез	Стрелки направлены в противоположные стороны по одной линии	\leftrightarrow
Сутюжить выпуклость	Стрелки направлены навстречу друг другу по одной линии	$\rightarrow \leftarrow$
Подложить накладку в области груди	Несколько двухсторонних полукруглых линий в местах наложения накладок	(())
Подложить плечевую накладку	Несколько полукруглых линий, указывающих границы накладок	

Окончание таблицы 2

Удлинить деталь или изделие	Поперечная линия, указывающая величину удлинения, и пересекающие ее две продольные линии	
Расширить изделие или деталь	Продольная линия, указывающая величину расширения, и пересекающие ее две поперечные линии	
Сузить изделие или деталь	Продольная штриховая линия, указывающая величину уточнения	
Поднять или опустить	Короткая линия, которую проводят ниже или выше надсечки на детали в зависимости от того, требуется деталь поднять или опустить	
Перемещение линии кармана	Штриховая линия	

После первой примерки изделия все нитки сметывания удаляют, детали проутюживают, складывают изнанкой внутрь, раскладывают на столе стороной, на которой нанесены меловые знаки.

Все изменения наносят на симметричные детали копировальными знаками. Излишнюю ткань по контурам деталей подрезают. В местах совмещения кокеток и других отделочных деталей ставят контрольные знаки. При необходимости все уточнения конструкции после примерки переносят на лекала, после чего выкраивают производные детали.

Операции по уточнению конструкции после первой примерки и подготовке изделия ко второй примерке выполняются в строгой последовательности (табл. 3)

Таблица 3

Последовательность уточнения конструкции после первой примерки и подготовки изделий ко второй примерке

Операции	Способ выполнения, инструменты
1. Уточнение деталей после примерки	Изделие раскладывают на столе и уточняют меловые знаки, сделанные после 1-й примерки
2. Прокладывание меловых линий (или сметочных стежков) по всем измененным линиям, а также по линиям подгибки низа рукава изделия, окату рукава, линиям проймы, горловины, линиям талии и лифа	Меловые линии или сметочные строчки
3. Удаление булавок и ненужных линий сметывания	Используют выпарыватель или ножницы
4. Приутюживание деталей	Используют утюг, проутюжильник
5. Уточнение изменений на симметричных деталях и нанесение мест расположения отделочных деталей	Копировальные стежки, складывая изделие изнанкой внутрь и раскладывая на столе правой стороной вверх
6. Обрезание излишков ткани в швах и т.п.	Ножницы, ниткообрезыватель
7. Обметывание основных деталей	Обметочная строчка
8. Стачивание вытачек, рельефов, складок, карманов, борта, рукава, подворотника	Стачивающая строчка
9. Приметывание деталей подкладки к деталям верха (в верхней одежде)	Нитки, иголка, напёрсток
10. Сметывание плечевых и боковых срезов	Сметочная строчка
11. Заметывание плечевых и боковых срезов	Заметочная строчка
12. Приметывание лифа к юбке	Сметочная строчка
13. Выкраивание мелких деталей (карманов, клапанов и т.п.)	Раскройный инструмент
14. Приметывание отделочных деталей (карманов, клапанов, воланов и т.п.)	Наметочные строчки
15. Вметывание воротника в горловину, а правого рукава – в пройму	Сметочная строчка
16. Временное соединение подкладки с верхом (в верхней одежде)	Сметочная строчка

5. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О БАЛАНСАХ ИЗДЕЛИЯ

В любом плечевом изделии выделяют три вида балансов, отвечающих за равновесность конструкции и качество посадки её на фигуре человека.

Переднезадний баланс – это соотношение уровня вершины горловины полочки относительно горизонтальной линии основания горловины спинки (или линии груди, или линии талии). Баланс может быть положительным и отрицательным, т.е. вершина горловины полочки может располагаться выше или ниже уровня основания горловины спинки (формулы указаны применительно к ЕМКО СЭВ и ГОСТ 17522–72):

$$\text{Бконс. п.з.} = (/12 - 121/+16 - 160/) : 2$$

или

$$\text{Бр конс. п.з.} = T61 - T43,$$

где T61 – длина талии спереди I; T43 – длина талии спины I;

или

$$\text{Бр конс. п.з.} = T61 - T40$$

$$\text{Бр конс. п.з.} = 0,5 T44 - T40,$$

где T40 – длина спины до талии с учётом выступа лопаток; T44 – дуга верхней части туловища через точку основания шеи.

Величина баланса находится в тесной зависимости от осанки фигуры: увеличивается для фигур с выпрямленной осанкой и уменьшается для фигур с сутуловатой.

Боковой баланс – отвечает за стройность боковых участков изделия. Это баланс скосов плечевых срезов (сопоставление углов скоса плечевого среза спинки и полочки относительно горизонтали): углы γ_1 и γ_2 (рис. 9).

Опорный баланс – положение вершинных точек конструкции (горловины спинки и полочки) по горизонтали. При анализе уделяют внимание соотношению ширины горловины спинки и полочки:

$\text{Шгп} < \text{Шгсп}$ – характерно для одежды первого слоя, особенно в больших размерах;

$\text{Шгп} = \text{Шгсп}$ – характерно для одежды второго слоя;

$\text{Шгп} > \text{Шгсп}$ – характерно для многослойной верхней одежды.

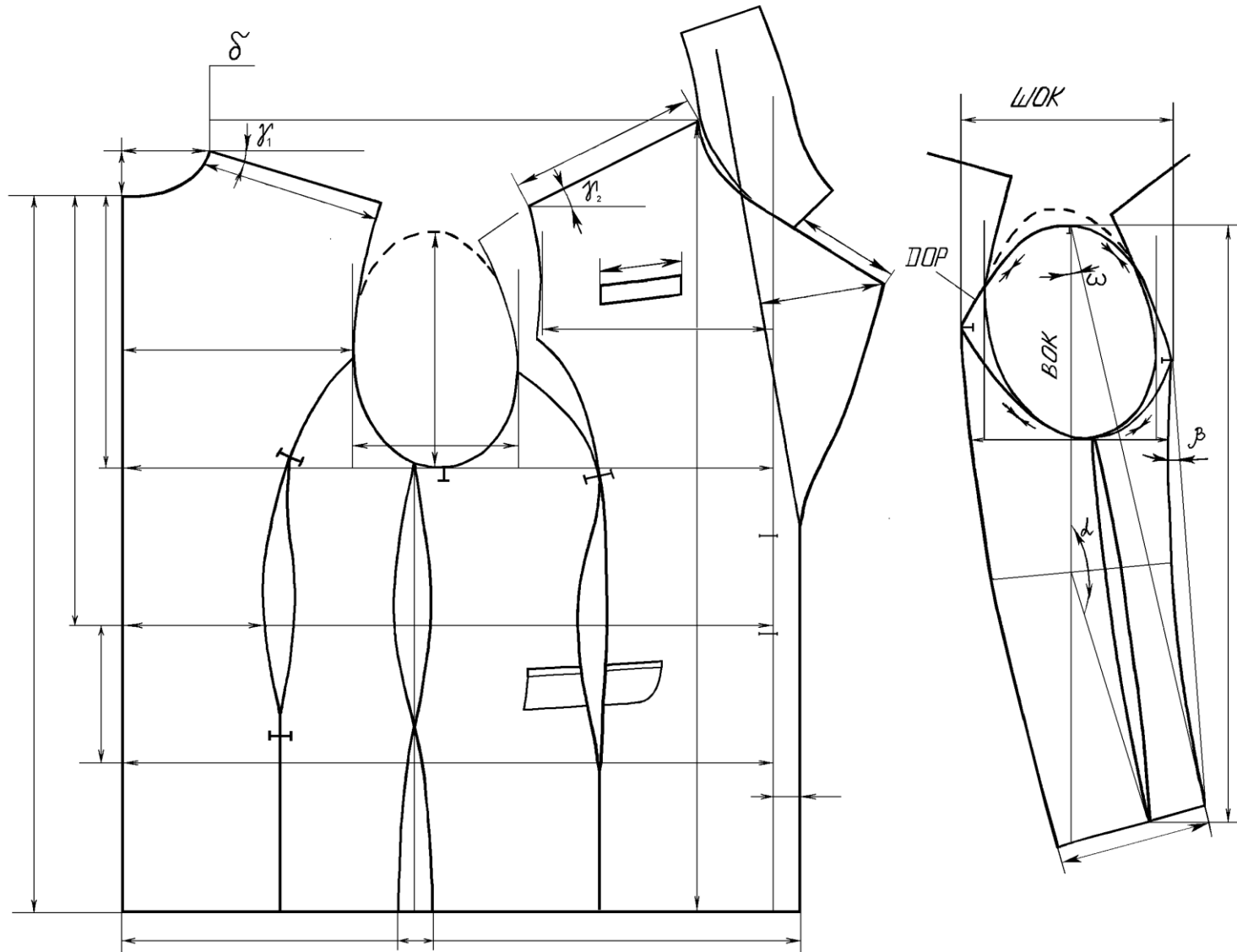


Рис. 9. Балансы плечевого изделия и некоторые параметры конструкции торса и рукава

6. НЕКОТОРЫЕ СВЕДЕНИЯ О СИСТЕМЕ «ПРОЙМА – РУКАВ» И РАСПРЕДЕЛЕНИИ ПОСАДКИ ОКАТА В ИЗДЕЛИЯХ С ВТАЧНЫМ РУКАВОМ

При работе с плечевыми швейными изделиями особое внимание необходимо уделять системе «пройма – рукав» и конструкции рукава по следующим параметрам:

- Шрук вверху – ширина рукава вверху;
- Друк – длина рукава;
- Шрук внизу – ширина рукава внизу;
- $P28 = 2 \text{ Шрук} - T28$ – прибавка к обхвату плеча;
- ВОК – высота оката рукава;
- ШОК – ширина оката рукава;
- Взакн проймы – высота замкнутой проймы;
- Шпроймы – ширина проймы;
- Пугл проймы – прибавка на углубление проймы;
- Дпроймы – длина проймы;
- ДОР – длина оката рукава;
- ПОР – посадка оката рукава;
- Н – норма посадки (соотношение длины проймы и длины оката).

Для уточнения конструкции и правильного выполнения распределения посадки оката по участкам проймы, окат и пройму взаимосвязано разделяют на участки надсечками, выделяя 4–6 участков, ориентируясь от верхней надсечки, совпадающей с вершиной оката и проймы и, как правило, с плечевым швом.

Каждый выделенный участок обозначают римскими цифрами (рис. 10).

Измеряют величину каждого участка по пройме и по окату соответственно.

Далее определяют величину посадки оката по каждому участку проймы, величину общей посадки и норму посадки как контрольную аналитическую величину. Эту информацию удобно представить в форме таблицы (табл. 4).

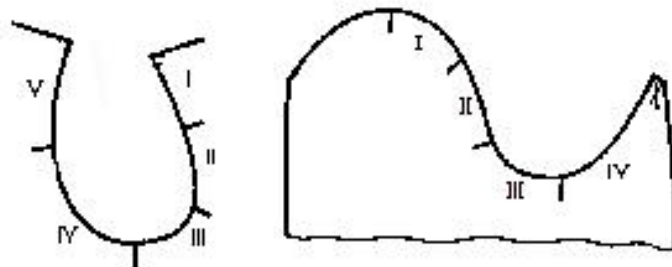
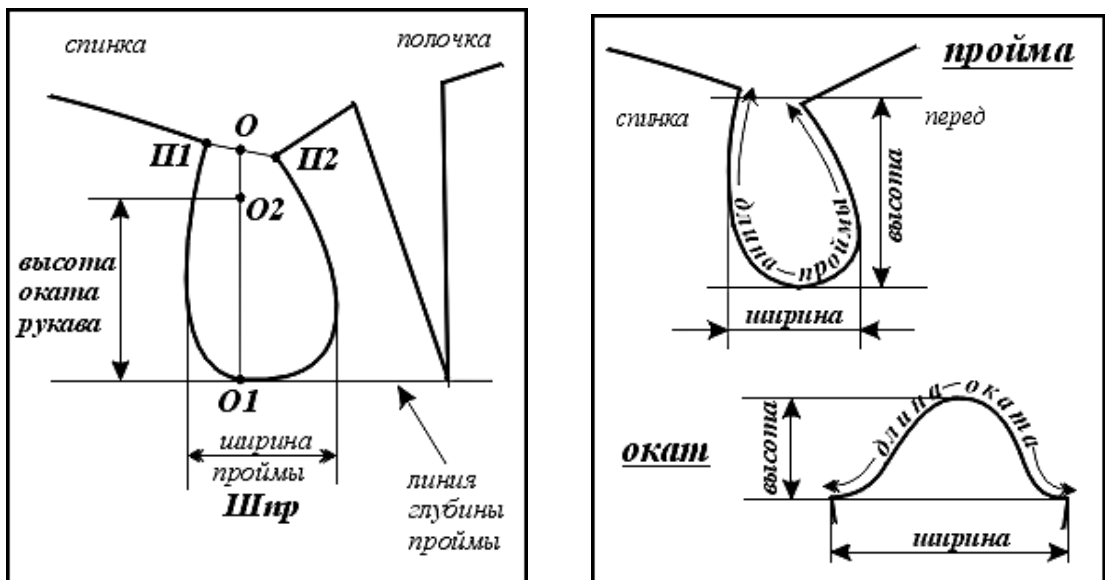


Рис. 10. Параметры проймы и оката рукава и расстановка надсечек [15]

Таблица 4

Пример определения соотношений системы «пройма – рукав»

Участок	Величина, см	Участок	Величина, см	Участок	Величина, см	Участок	Величина, см	Участок	Величина, см	Σ	Величина, см
Окат											
I	6,3	II	12,5	III	10,4	IV	10,3	V	7,0	ДОР	46,5
Пройма											
I	6,0	II	11,8	III	9,9	IV	9,5	V	6,5	ДПР	43,7
Посадка											
I	0,3	II	0,7	III	0,5	IV	0,8	V	0,5	ПОР	2,8

Расчет проводят следующим образом.

Окат I – Пройма I = Посадка по участку I.

Окат II – Пройма II = Посадка по участку II.

Окат III – Пройма III = Посадка по участку III.

Окат IV – Пройма IV = Посадка по участку IV.

Окат V – Пройма V = Посадка по участку V.

Σ величина оката – Σ величина проймы = Σ величина посадки.

Окат I + Окат II + Окат III + Окат IV + Окат V = Σ величина оката (ДОР).

Пройма I + Пройма II + Пройма III + Пройма IV + Пройма V = Σ величина проймы (ДПР).

Посадка по участку I + Посадка по участку II + Посадка по участку III + Посадка по участку IV + Посадка по участку V = Σ величина посадки (ПОР).

Норма посадки (Н) = (ДОР – ДПР)/ДПР = ПОР/ДПР.

Норма посадки в примере $H = \text{ПОР} / \text{ДПР} = 2,8 / 43,7 = 0,064$.

7. ПРОВЕДЕНИЕ ВТОРОЙ ПРИМЕРКИ

Ко второй примерке оставляют вметанными воротник и рукава, а также не подшивают низ юбки. Иногда оставляют сметанными лиф и юбку по линии талии и некоторые заготовленные отделочные детали для уточнения места расположения.

Цель второй примерки – проверка качества обработанных линий, правильность вметывания воротника, рукавов и отделочных деталей.

Все исправления линий на изделии выполняют в том же порядке, что и на первой примерке. Если изделие имеет плечевые накладки, они должны быть выполнены и закреплены на нужном месте. Изделие должно быть отутюжено.

Чаще всего с двумя примерками изготавливают верхние изделия и изделия из тонких шелковых тканей.

После устранения дефектов, обнаруженных при первой примерке, приступают к операциям машинной обработки и сборки: стачивают вытачки и рельефы, застрачивают складки и подрезы, обрабатывают и соединяют с основными деталями кокетки, вставки, карманы. Затем стачивают боковые и плечевые срезы.

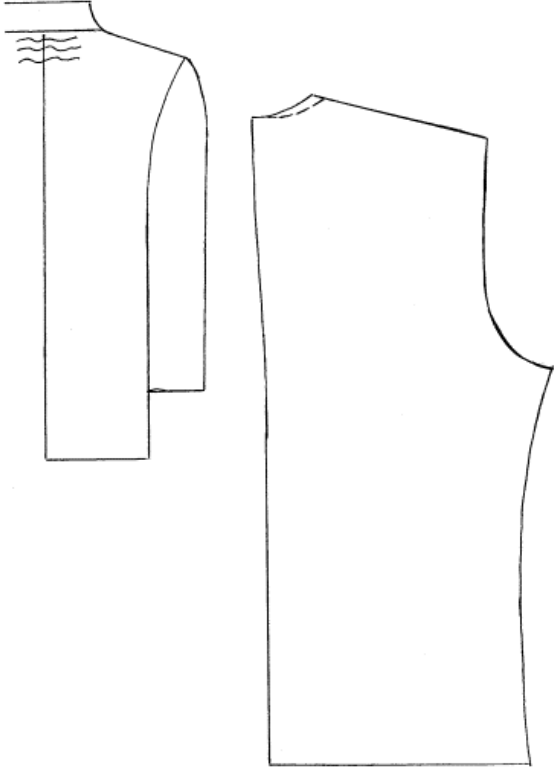
Рукава и воротник обрабатывают и вмётывают. К юбке и брюкам примётывают заготовленный пояс.

На второй примерке уточняют общее облегание и посадку на фигуре, контролируют положение линии талии. Особое внимание уделяют воротнику и подбортам. Тщательно проверяют качество посадки вмётанного рукава, его форму и длину [13].

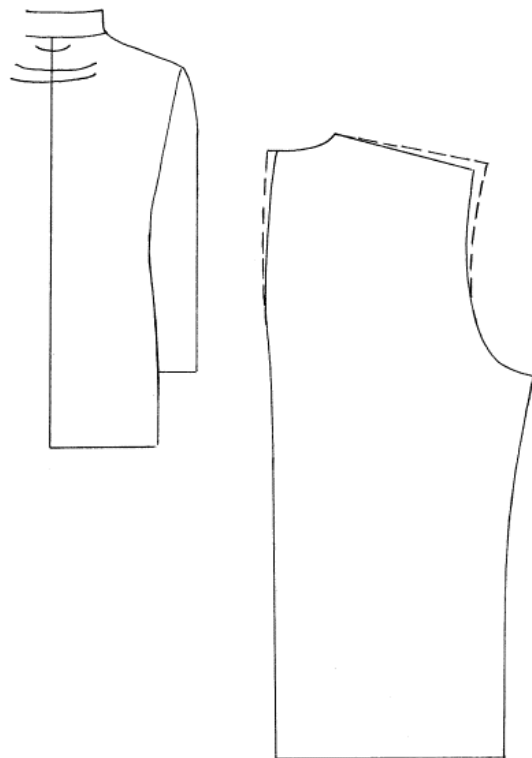
Уточняют длину и линию низа изделия. Линия низа должна располагаться горизонтально, если другое не предусмотрено эскизом модели. Обувь на клиенте при этом должна быть на каблуке той высоты, на которой планируется носка изделия. Линию низа проверяют при помощи длинной линейки, отмеряя от пола одинаковое расстояние и делая отметки мелом, булавками или при помощи ниток и иголки. Далее снятое изделие раскладывают на столе и промётывают линию низа контрастной нитью.

При обнаружении во время примерки недостатков в каких-то линиях, их распарывают и недостатки устраняют, тщательно разутюжив предыдущие швы.

8. ДЕФЕКТЫ ОДЕЖДЫ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Дефект	Описание причины	Способ устранения
<p>1. Напряженные горизонтальные складки под воротником</p> 	<p>Фиксированная резко выраженная складка располагается под воротником в верхней части спинки и частично переходит на деталь полочки. Она сопровождается перекосами ткани и плотным прилеганием изделия к фигуре на уровне выступающих точек лопатки. На ее образование влияет жесткость воротника, поэтому до втачивания воротника ее можно не заметить. Основные силы растяжения, вызывающие ее появление, направлены от верхних участков проймы полочки к вершине среднего края спинки. Дополнительные силы сжатия действуют перпендикулярно направлению складки со стороны воротника. Причиной возникновения данного дефекта является недостаточная ширина деталей спинки и полочки от среднего края спинки до верхней части проймы. На фигуре с высокими плечами дефект становится более заметным. Усугубляют дефект</p>	<p>Конструктивные способы устранения связаны с расширением верхней части спинки, повышением плечевых срезов спинки и полочки и увеличением ширины горловины спинки. Технологические способы устранения дефекта направлены на оттягивание воротника над плечевыми швами и уменьшение высоты стойки</p>

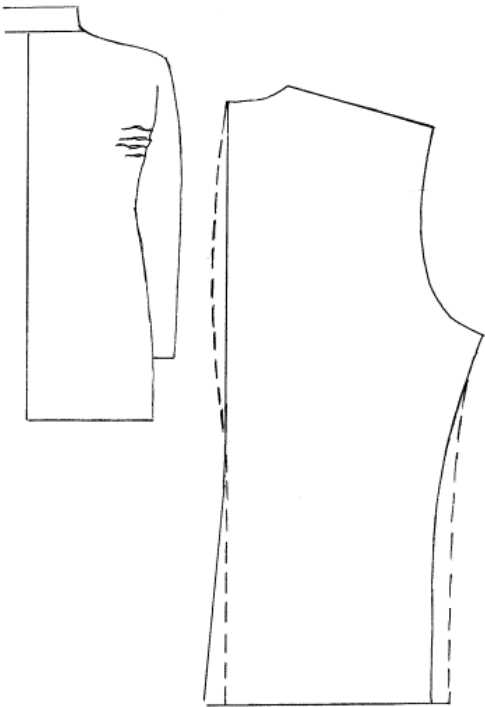
	<p>толстые плечевые прокладки, высокая стойка воротника и недостаточная длина его отлета на участке над плечевыми швами</p> <p>Сходный дефект – горизонтальная складка под воротником – может возникнуть из-за излишней высоты средней части спинки, но в этом случае он не сопровождается перекосами верхней части спинки. Сходный дефект – горизонтальная складка под воротником – может возникнуть из-за излишней высоты средней части спинки, но в этом случае он не сопровождается перекосами верхней части спинки. Сходный дефект – горизонтальная складка под воротником – может возникнуть из-за излишней высоты средней части спинки, но в этом случае он не сопровождается перекосами верхней части спинки.</p>	
<p>2. Напряженные горизонтальные складки в верхней части спинки</p>	<p>Напряженные горизонтальные складки верхней части спинки могут появляться в разных местах: по среднему шву спинки, около плечевых швов, на верхней части проймы. Для каждого случая точки приложения деформирующих сил располагаются по-разному.</p>	<p>Конструктивные способы устранения дефекта связаны с расширением детали спинки на том уровне, где возникает дефект, и введением специальных прокладок. Очень осторожно следует оценивать</p>

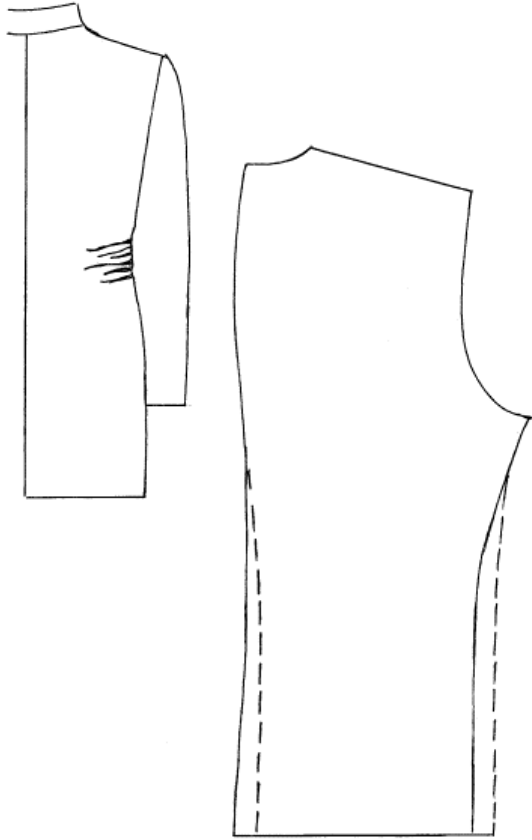


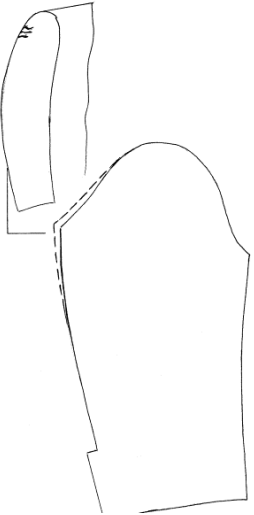
Натяжение по среднему шву спинки может быть вызвано недостаточной выпуклостью среднего среза спинки. Горизонтальная фиксированная складка около плечевых швов обусловлена излишним наклоном плечевых срезов. Горизонтальные складки около верхней части проймы сопровождаются такими же складками на задней части оката рукава, они возникают из-за плохой сопряженности линий проймы и оката. В готовых изделиях обычно появляется только одна из разновидностей этого дефекта, одновременное появление сразу трех складок маловероятно. Любые конструктивные и технологические удлинения дефектного участка усугубляют недостаток: удлинение участков спинки, искривление стачивающей строчки, неравномерная посадка ткани при стачивании плечевых прокладок. Появление подобных дефектов сопровождается излишне плотным прилеганием одежды в области лопаток и в верхней части рук

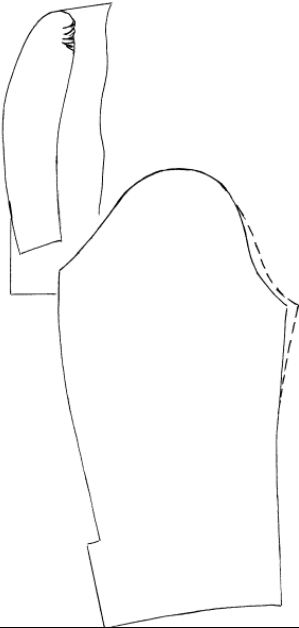
Причиной возникновения горизонтальных напряженных фиксированных складок является обужение той части

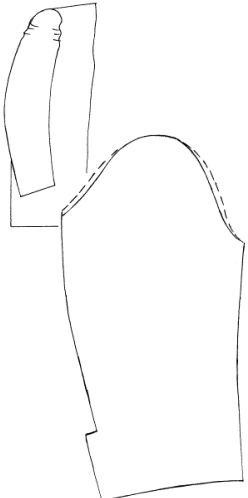
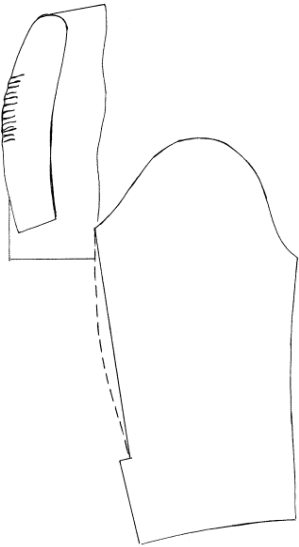
возможность углубления горловины спинки, которое рекомендуется для устранения сходного дефекта – горизонтальной мягкой складки под воротником

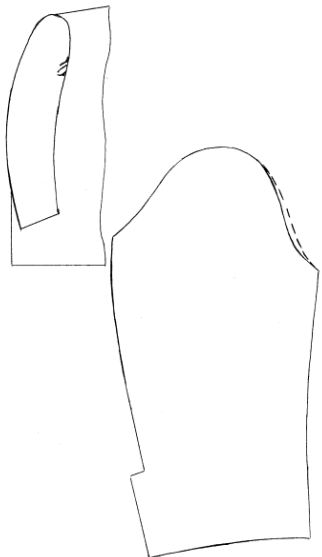
	<p>детали спинки, где проявляется данный дефект. Местное обужение обычно сопровождается недостаточной общей шириной детали на этом же уровне. Особенно заметны подобные дефекты на худых фигурах, не имеющих достаточного количества мягких тканей в плечевой области</p>	
<p>3. Напряженные горизонтальные складки под проймой спинки</p> 	<p>Эти складки проявляются не только на детали спинки, но и также на полочке по всей ширине проймы вплоть до ее передних срезов. Силы, деформирующие ткань спинки, направлены внутрь подмышечной части рук. Образующиеся складки относятся к напряженным фиксированным. Причиной появления подобных складок является заужение конструктивных участков спинки и проймы вплоть до переднего среза проймы, где он соприкасается с сочленением руки. Поэтому для устранения дефекта расширение проймы может быть более эффективным, чем расширение спинки. Недостаточная глубина проймы усиливает дефект. Средняя часть спинки в области лопаток плотно прилегает к фигуре человека. В этой части спинки дефект незаметен.</p>	<p>Конструктивные способы устранения дефекта должны предусматривать расширение участка спинки от лопаток до бокового среза и проймы. Важное значение при устранении данного дефекта имеет правильная технология создания выпуклой формы спинки в области лопаток</p>

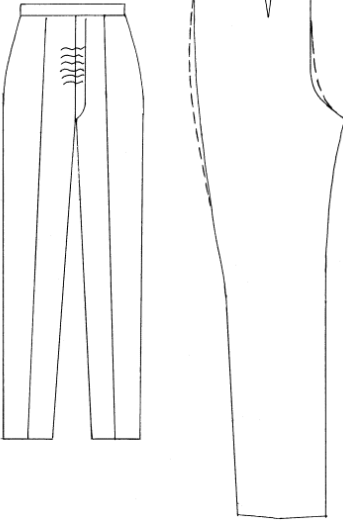
	<p>Особенно резко выявляется этот дефект на сутулых фигурах</p>	
<p>4. Напряженные горизонтальные складки выше линии бедер</p> 	<p>Горизонтальные складки на спинке выше линии бедер располагаются в боковой части изделия или по всей ширине спинки в зависимости от положения зон плотного контакта одежды с поверхностью фигуры человека. Изделие плотно прилегает по линии бедер, и силы трения не позволяют ему опуститься ниже. Это мягкие ненапряженные складки. Они не сопровождаются перекосами и нарушением структуры ткани. Их можно переместить вверх, но нельзя опустить ниже. Причина их возникновения не в излишней длине детали до линии талии, а в недостаточной ширине изделия по линии бедер. Дефект усиливается при всех конструктивных и технологических удлиннениях боковых срезов: недостаточной глубине проймы, растянутости боковых швов, их искривлении и т.д. На фигурах с выступающим животом и увеличенным обхватом бедер этот недостаток усугубляется. В изделиях свободного покроя такие дефекты не наблюдаются</p>	<p>При определении величины необходимого расширения детали хорошие результаты дает прием частичного распарывания швов на участке образования дефекта</p> <p>Конструктивные способы устранения дефекта определяют после выявления направления сил, создающих дефект. Величину уточнения размеров детали устанавливают по величине изгибания нитей или заложенной складки, при которой дефект исчезнет</p> <p>Технологические способы устранения должны быть направлены на создание запроектованных выпуклых форм изделия, соответствующих формам опорных поверхностей фигуры</p>

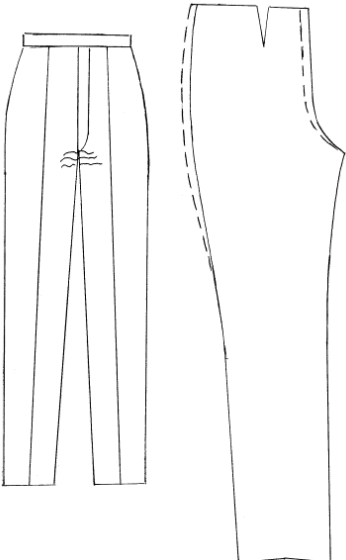
	<p>Основной причиной появления данного дефекта следует считать обуженность изделия по линии бедер. Конструктивные способы устранения этого недостатка связаны с расширением всего изделия по линии бедер в месте наиболее заметного проявления дефекта. В случае концентрации складок по боковому шву рекомендуется перераспределить ширину детали спинки относительно опорной поверхности путем отведения средней линии спинки в сторону бокового края изделия</p>	
<p>5. Напряженные горизонтальные складки в локтевой части оката</p> 	<p>Горизонтальные складки возникают в рукавах по различным причинам. Могут быть локальные обужения локтевого участка оката рукава, которые не сопровождаются общим обужением оката. Область распространения дефекта может ограничиваться рукавом или включать в себя участок проймы спинки</p>	<p>Конструктивные способы устранения дефекта выбирают в зависимости от области его распространения, сопоставления сопряженных конструктивных элементов проймы и оката, положения вершины оката и т.д. При незначительной величине дефекта можно применить технологические способы его устранения путем более равномерного распределения посадки по окату рукава, сутюживания оката, введения</p>

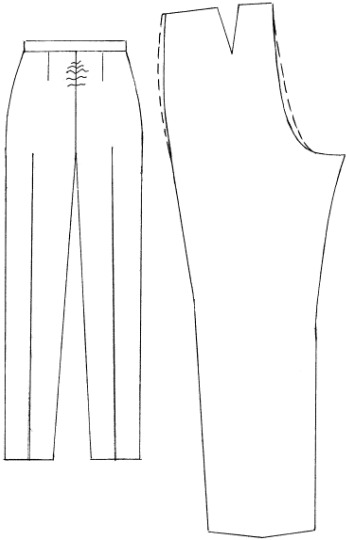
		дополнительных укрепляющих прокладок и т.д. При этом происходит перераспределение ширины рукава в результате изгибания нитей ткани
<p>6. Напряженные горизонтальные складки в передней части оката</p> 	<p>Причиной появления таких складок может быть локальное обужение передней части оката при неправильном определении наклона переднего контура оката в рукавах с достаточной общей шириной</p> <p>В костюмах и пальто дефект возникает только на детали рукава, так как полочка укрепляется бортовой прокладкой и дублирующей тканью. Причина дефекта – недостаточная ширина участка между вершиной оката и передним срезом рукава. Складки обнаруживаются в изделии, надетом на фигуру</p> <p>Особенно резко дефект изделия выявляется у людей с полными руками</p>	<p>Конструктивные способы устранения этого недостатка связаны с переводом вершины оката в сторону спинки, корректированием срезов проймы и оката, уточнением положения монтажных надсечек</p> <p>Слабо выраженный дефект может быть устранен технологическим способом – проутюживанием оката рукава, равномерным распределением посадки и т.д.</p>
<p>7. Напряженные горизонтальные складки в верхней части рукава</p>	<p>Возникновение резких напряженных складок по всей ширине оката связано с его недостаточной шириной. Увеличение высоты оката усугубляет дефект. Перекраивание оката рукава возможно</p>	<p>Поворот рукава в пройме может привести к ослаблению дефекта по переднему или локтевому перекату (в зависимости от направления</p>

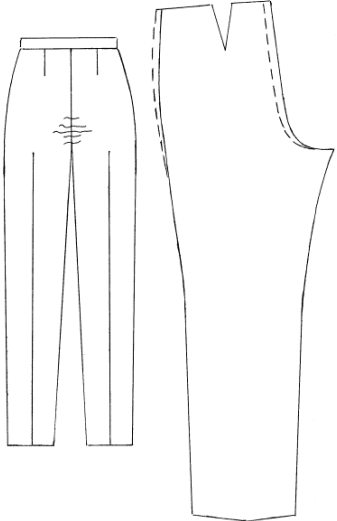
	<p>только при выпускании запаса внизу рукава или его укорочении</p>	<p>поворота), но этот прием малоэффективен при значительном заужении оката Не дает положительного результата и применение технологических способов устранения дефекта</p>
<p>8. Напряженные горизонтальные складки по локтевому перекату</p> 	<p>Натяжение по локтевому перекату, переходящее в горизонтальные напряженные складки, вызывается недостаточной шириной рукава. Оно выявляется на участке от вершины оката до локтевого переката. Дефект образуется на уровне линии локтя при недостаточной выпуклости по локтевому срезу верхней части рукава. Движение рук вперед затруднено. Следует учитывать, что рукава мужской одежды должны иметь большую величину выпуклости по сравнению с рукавами женской одежды</p>	<p>При конструктивном устранении дефекта следует обратить внимание на общую ширину рукава и на распределение ширины рукава относительно передней и локтевой его частей. Увеличить ширину локтевой части можно не только расширением по локтевому перекату, но и путем перевода вершины оката в сторону передней части рукава</p>

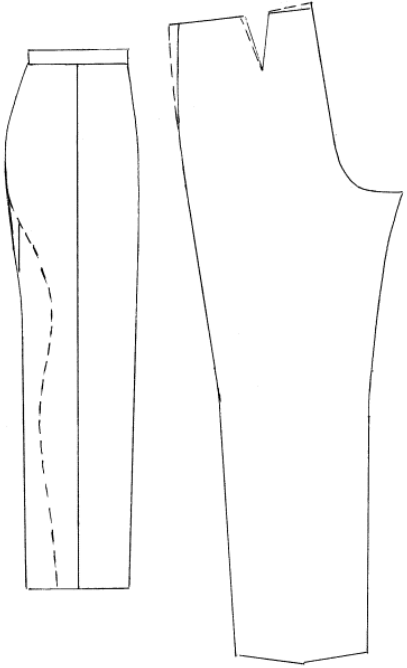
<p>9. Напряженные горизонтальные складки у вершины переднего переката</p> 	<p>Конструктивный дефект в виде складок по переднему перекату в верхней части является наиболее распространенным и трудноустраняемым дефектом рукавов</p> <p>Выполняя требование о взаимном согласовании контуров нижней части проймы с окатом рукава, многие конструкторы прибегают к излишне крутому оформлению линии оката, при котором передний перекат подходит очень близко к границам проймы.</p> <p>Между тем при образовании объемной формы рукава путем посадки необходимо предусмотреть отклонение переднего переката рукава от границ проймы на величину, примерно равную половине разности между ширинами рукава и проймы</p> <p>В процессе соединения рукава с изделием контур оката должен равномерно приближаться к контурам проймы со стороны переднего и локтевого перекатов без создания напряженных зон, где действовали бы противоположно направленные силы</p>	<p>Область распространения натяжений и складок позволяет определить уровни расположения и величины зон обужения</p> <p>Для устранения дефекта рекомендуем уточнить положение линии среза по пройме</p>
<p>10. Напряженные горизонтальные складки по переднему шву брюк</p>	<p>Возникновение горизонтальных напряженных складок по переднему</p>	<p>Конструктивные способы устранения дефекта связаны с</p>

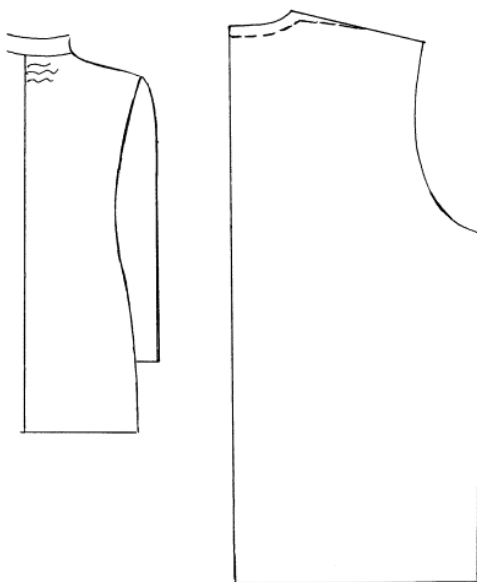
	<p>шву брюк связано с обужением брюк по линии бедер и с неправильным, слишком вогнутым оформлением линии переднего среза брюк</p> <p>В том и другом случае заужение выявляется там, где нет плотного контакта изделия с поверхностью фигуры, т. е. по линии переднего среза, а не по линии боковой части изделия, где ткань плотно прилегает к бедренной части ноги</p> <p>Этот дефект усугубляется в процессе эксплуатации изделия</p>	<p>расширением передней половинки брюк, определением правильной кривизны боковых срезов передней и задней половинок и переводом вершины переднего среза в сторону бокового края брюк</p> <p>Для определения конкретного места расширения детали нужно проследить за изменением положения нити основы на передней половинке брюк в верхней части. По величине отклонения нити и ее направлению можно установить ориентировочную величину расширения брюк</p> <p>Концентрация прибавки на свободное облегание в боковой части свидетельствует об излишней кривизне боковых срезов и о необходимости перевода вершинных точек брюк в сторону бокового края брюк</p>
<p>11. Напряженные горизонтальные складки под передним швом брюк</p>	<p>При размещении горизонтальных напряженных складок в верхней части шагового шва передней половинки по-</p>	<p>Конструктивные способы устранения дефекта заключаются в смещении опорной</p>

	<p>грешности конструкции могут быть обнаружены не только на передней, но и на задней половинке брюк. Силы, образующие дефект, затягивают ткань передней половинки внутрь, в сторону шаговых швов. Нижняя часть изделия плохо сопрягается с его верхней опорной частью</p>	<p>поверхности детали в сторону боковых срезов. В верхней части шаговых срезов делается дополнительное расширение. При устранении этого дефекта следует избегать концентрации напряжений в области вершины шаговых срезов, поэтому оформлять шаговые срезы рекомендуется вогнутыми линиями</p>
<p>12. Напряженные горизонтальные складки по боковому шву брюк</p> 	<p>Боковая поверхность брюк плотного облегания находится под давлением со стороны бедренной части ноги. Поэтому образование горизонтальных напряженных складок возможно только при неправильном оформлении выпуклой части боковых срезов передней и задней половинок, отсутствии напряженности верхних срезов брюк, технологических искажениях</p>	<p>Определение выпуклой формы боковых срезов является весьма важной задачей конструирования брюк с небольшими прибавками на свободное облегание. Для ее решения рекомендуется применять конструктивные полосы ног или способы определения величин изгиба нитей и частичного распарывания швов</p>

<p>13. Напряженные горизонтальные складки в верхней части среднего шва брюк</p> 	<p>Такие складки могут появиться только в результате грубых конструктивных просчетов, поскольку в этой области изделие плотно соприкасается с фигурой и небольшие конструктивные погрешности компенсируются изменением структуры ткани. Складки могут возникнуть на среднем и боковом швах, если кривизны контуров срезов задней половинки не соответствуют объемным формам фигуры. Недостаточная выпуклость бокового среза, сопровождающаяся общим обужением брюк по линии бедер, вызывает неравномерное натяжение ткани задней половинки, поскольку давление выпуклой части бедра деформирует участок бокового среза, контуры которого не рассчитаны на образование объемной формы. Неравномерные перекосы ткани приводят к образованию напряженных складок, направление которых совпадает с направлением действия деформирующих сил</p>	<p>Для определения правильной кривизны бокового среза рекомендуется использовать конструктивные полосы ног либо установить величину и уровни области уточнения бокового среза брюк по отклонению положения нитей основы от нормального или с помощью частичного распарывания бокового шва в зоне излишне плотного контакта изделия с телом</p>
<p>14. Напряженные горизонтальные складки в нижней части среднего шва брюк</p>	<p>Горизонтальные напряженные складки в верхней части шагового шва возникают при недостаточной ширине шаговой части задней половинки брюк.</p>	<p>Конструктивный способ устранения дефекта заключается в переводе вершинных точек среднего и бокового</p>

	<p>Нижняя часть брюк оказывается в этом случае сдвинутой по отношению к опорной поверхности в сторону среднего шва. Ширина брюк достаточная, но прибавка на свободное облегание концентрируется только в боковой части. Верхняя часть шагового среза задней половинки втягивается внутрь. Величина деформации уменьшается, если на верхней части среднего шва заложить вертикальную складку</p> <p>Для равномерного распределения прибавки на свободное облегание рекомендуется сместить опорную часть брюк в сторону бокового края изделия, не изменяя общей ширины брюк</p>	<p>швов в сторону бокового края изделия. Ни в коем случае нельзя сокращать длину среднего шва и понижать уровень его вершины</p> <p>Важное значение для предотвращения появления дефекта имеет способ оформления вогнутой верхней части шагового среза. Она должна проектироваться так, чтобы не возникало напряжений около вершинных точек. Под нагрузкой должен находиться весь верхний участок шагового среза. Это достигается оформлением дополнительной вогнутости ниже вершинных точек средних срезов</p>
<p>15. Напряженные вертикальные складки на деталях брюк</p>	<p>Фиксированные резко выраженные вертикальные складки могут образоваться на изделии в области выпуклых опорных поверхностей ноги и по боковой части бедра, если срезы деталей не имеют достаточно выпуклой формы. Давление выступающих точек фигуры на изделие вызывает деформацию плоской ткани</p>	<p>Выступающие точки фигуры, к которым приложены деформирующие силы, располагаются внутри деталей, а не у их срезов. Поэтому конструктивные способы устранения дефектов должны применяться совместно с технологическими, так как созда-</p>

	<p>Величину деформации удобно оценивать по величинам изгиба нитей основы и утка, которые хорошо заметны на тканях с клетчатым рисунком. Косвенные способы определения погрешности вертикальных размеров детали заключаются в частичном распарывании швов или в закладывании компенсирующих складок, которые позволяют временно восстановить утраченное равновесие детали</p>	<p>ние объемной формы детали, не имеющей конструктивных разрезов, обеспечивается формированием детали. Конструктивное решение каждой детали брюк должно предусмотреть точный расчет длины нитей основы и утка, проходящих через выпуклую часть фигуры, что приводит к удлинению и расширению участков деталей и выявляется в кривизне их срезов. После выполнения операций формования эта плоская кривизна срезов должна переместиться внутрь детали. В тканях подвижной структуры это происходит под действием сил давления фигуры на изделие, а в тканях с жесткой структурой требуется принудительное формование деталей</p>
<p>16. Свободные горизонтальные складки в верхней части спинки</p>	<p>Покрывание плоской тканью сложной пространственной формы опорной части спины часто сопровождается возникновением мягких ненапряженных</p>	<p>При устранении упомянутых дефектов рекомендуется сначала произвести необходимое расширение детали, а затем</p>

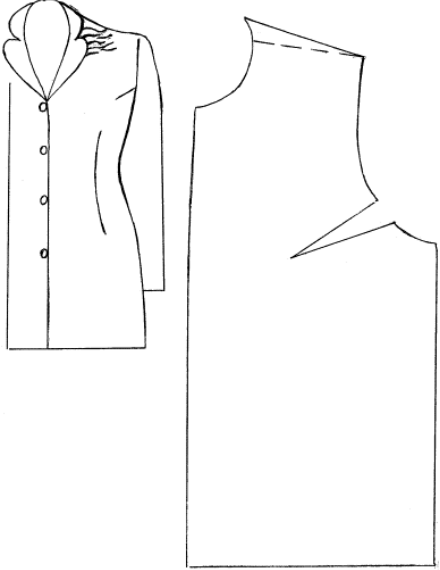


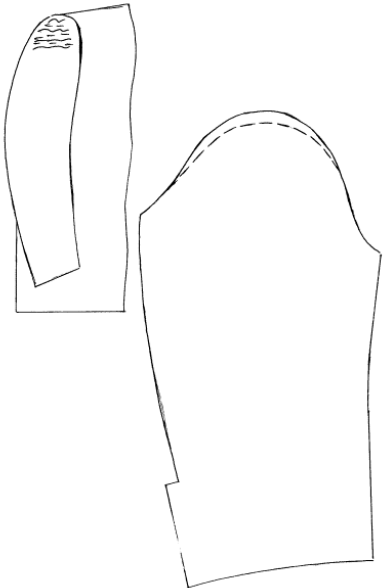
горизонтальных складок. Возможно, что этот распространенный дефект одежды появляется в результате неправильного подхода к устранению еще более распространенного в мужской одежде недостатка – горизонтальной складки под проймой спинки. Стремление сократить относительную длину боковой части детали путем удлинения средней части приводит к образованию излишней длины средней части спинки и возникновению горизонтальных складок на верхней части спинки

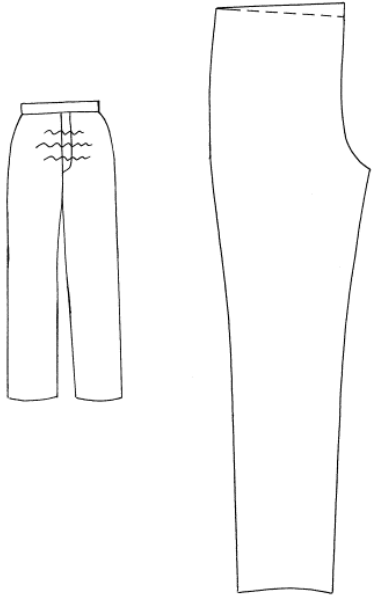
Излишняя длина детали спинки по-разному выявляется в изделии в зависимости от места приложения сдавливающих сил и ширины спинки на определенных уровнях. В расширенных по низу изделиях излишняя длина приводит к чрезмерному прилеганию детали к фигуре внизу изделия

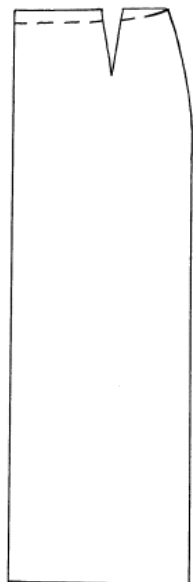
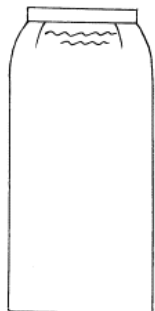
В изделиях полуприлегающего и прилегающего силуэтов, когда излишняя длина сопровождается обужением детали, мягкие складки собираются выше обуженного уровня. Необходимым условием образования горизонтальных

скорректировать длину детали в месте размещения дефекта

	<p>складок является наличие сил, противодействующих опусканию ткани вниз</p>	
<p>17. Свободные горизонтальные складки в передней части корпусной одежды</p> 	<p>Образование мягких горизонтальных складок в верхней части полочки в женской одежде происходит при удлинении детали с обужением ее на уровне расположения экстремальных точек фигуры (выступающих точек грудных желез, живота, бедер). В мужской одежде с каркасными прокладками появление таких дефектов маловероятно</p> <p>Складки возникают там, где отсутствует плотный контакт изделия с поверхностью фигуры. При нарушении контакта изделия в области горловины с поверхностью фигуры борта могут отклониться от отвесного положения. При застегнутой застежке излишняя длина передней части полочки переходит в складку</p> <p>Ненапряженные горизонтальные складки в области проймы полочки могут появиться при излишнем удлинении проймы. Ослабление натяжения в боковой части изделия приводит к потере бокового баланса и может вызвать появление мягких складок в</p>	<p>Для устранения причин возникновения дефекта недостаточно формально установить внешний вид складки или морщин, а следует определить направление и точки приложения действующих сил. Наиболее точные результаты могут быть получены после анализа изгибания нитей утка в месте появления дефекта. Величина опускания или подъема уточных нитей равна величине укорочения или удлинения участка детали для восстановления утраченного равновесия изделия. Следует учитывать, что область уточнения верхних срезов нужно определять с учетом изгибания нитей основы в верхней части одежды. В изделиях с плохо заметным расположением уточных нитей применяется менее точный способ уравнивания</p>

	<p>области проймы или под проймой. Другая причина относительного удлинения проймы связана с понижением вершины горловины полочки. Усиление натяжения в области горловины может вызвать появление слабины и мягких горизонтальных складок под проймой изделия</p>	<p>детали путем закладывания складок</p>
<p>18. Свободные горизонтальные складки на рукаве</p> 	<p>Горизонтальные ненапряженные складки на рукавах появляются при необоснованном удлинении участков верхних срезов рукавов. Удлинение локтевых срезов вызывает появление горизонтальных складок на локтевом перекате рукава. Рукав закручивается в сторону верхней половинки. Из-за излишней ширины оката появляются перекосы в верхней части рукава. Дефект не устраняется после перемещения рукава вперед по пройме. В этом состоит его отличие от сходного дефекта – горизонтальных складок по локтевому перекату рукава, образующихся в результате неправильной постановки рукава в пройме</p> <p>Необоснованное укорочение локтевых срезов приводит к образованию натяжений по локтевому перекату и появ-</p>	<p>Непродуманный подъем вершины оката приводит к возникновению ненапряженных горизонтальных складок в верхней части рукава. В нижней боковой части рукав плотно прилегает к руке. Величина погрешности определения высоты оката может быть установлена способом закладывания горизонтальной складки на окате рукава. Величина складки, при которой восстанавливается равновесность частей рукава, равна допущенной погрешности определения высоты оката</p>

	<p>лению излишней относительной длины переднего переката с образованием мягких ненапряженных складок в передней части рукава. Рукав вывертывается в сторону верхней половинки</p> <p>Обужение оката может привести к появлению горизонтальных напряженных складок в верхней части рукава</p>	
<p>19. Свободные горизонтальные складки в поясных изделиях</p> 	<p>В брюках и юбках величина прибавок на свободное облегание значительно меньше, чем в корпусной одежде, поэтому для образования свободных горизонтальных складок нет условий. Горизонтальные ненапряженные складки небольших размеров в поясных изделиях могут появиться при неправильном оформлении верхних срезов и неуравновешенности частей брюк и юбок</p> <p>Такие дефекты могут возникнуть около шва притачивания пояса, на боковой поверхности брюк, на переднем и заднем швах и на уровне подъягодичной складки</p> <p>Необоснованный подъем вершины переднего шва может вызвать образование мягких горизонтальных складок на передних половинках брюк. Появление</p>	<p>Меры по устранению дефекта должны определяться после изучения зон плотного прилегания изделия к нижней части фигуры человека или анализа искажений положения уточных нитей в месте образования дефекта</p> <p>Причина образования горизонтальных складок чаще всего является сложной, поскольку наряду с удлинением срезов в образовании дефектов играют большую роль силы, действующие в горизонтальном направлении</p>

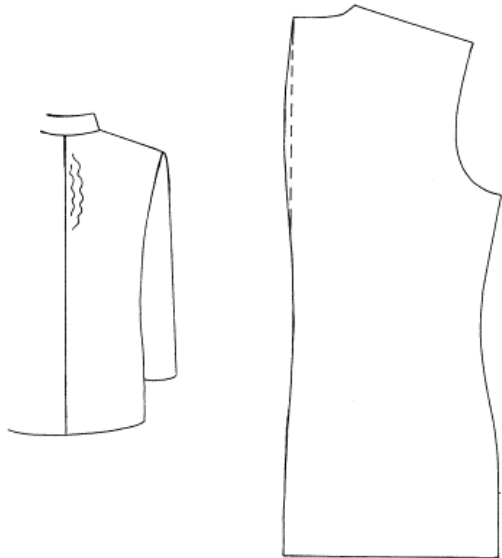


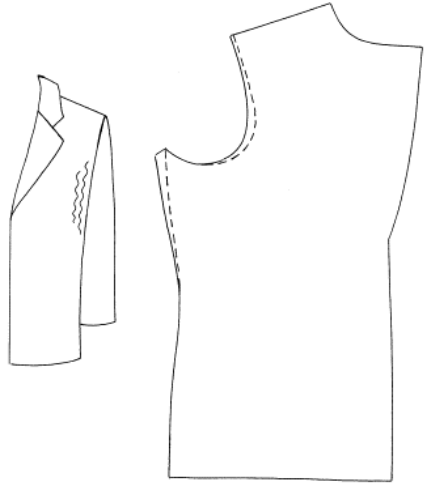
таких складок тем более вероятно, что в процессе эксплуатации верхняя часть брюк постоянно подвергается сжатию. Часто встречается подобный дефект в верхней части шагового среза передней половинки брюк непосредственно под передним швом. Появление дефекта связано с избыточной длиной шагового среза передней половинки брюк. Горизонтальные складки на задних половинках брюк на уровне подъягодичных складок возникают из-за несоответствия формы сгиба задней половинки форме заднего контура ноги. На боковой части брюк горизонтальные складки могут образовываться при необоснованном подъеме вершины бокового среза или при снижении вершины среднего шва задней половинки брюк, что вызывает относительное удлинение бокового среза той же детали. Горизонтальные складки по боковому краю брюк могут выявиться выше и ниже линии бедер в зависимости от ширины изделия и конфигурации боковых срезов

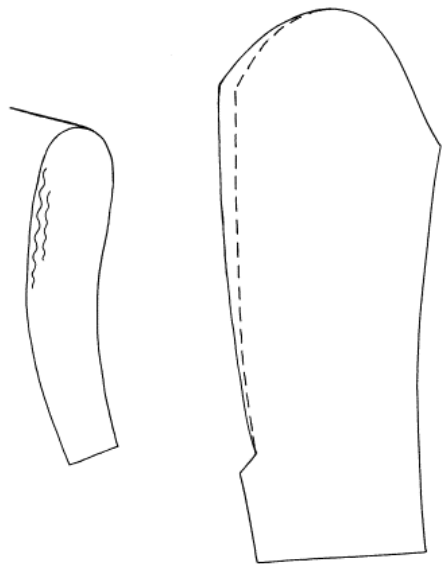
20. Свободные вертикальные складки на спинке

Причиной появления свободных вертикальных складок в изделии является

Вертикальные складки по среднему шву спинки появ-

	<p>избыток ткани по ширине спинки, который может образоваться как в ущерб равномерному распределению прибавки на свободное облегание, так и из-за общего расширения детали. Поскольку в образовании ненапряженных складок участвуют внешние силы, места наиболее вероятного возникновения дефектов находятся около срезов детали. Складки около проймы спинки нужны для обеспечения свободы движения рук и не являются дефектом, если сохраняется красивая форма спинки</p>	<p>ляются при конфигурации среднего среза спинки, не соответствующей кривизне поверхности спины. Эффективно удалить дефект можно расширением детали на уровнях выше и ниже складки</p> <p>Конструктивные способы устранения дефектов в виде вертикальных складок в основном связаны с заужением детали и с переводом положения вершинных точек для перераспределения прибавки на свободное облегание. Вместе с этим следует учитывать возможность расширения детали при неправильном определении кривизны среза около места появления дефекта</p>
<p>21. Свободные вертикальные складки на передней части корпусной одежды</p>	<p>В мужской одежде с каркасными прокладками появление таких дефектов маловероятно, поскольку даже значительное расширение детали приводит к образованию объемной формы без складок. В женской одежде, куртках и сорочках подобные складки встреча-</p>	<p>Удалить дефект можно заужением детали на уровне ширины груди и в боковом срезе</p>

	<p>ются в боковой части около проймы. Незначительное нарушение бокового баланса детали приводит к усугублению дефекта, поскольку действие сдавливающих сил может усиливаться вертикальным натяжением ткани в месте одностороннего укорочения детали. Необоснованное, расширение полочки путем перемещения бокового среза может привести к появлению вертикальной свободной складки в боковой части изделия. На фигурах с выступающим животом складки перемещаются в переднюю часть изделия. Неправильное слишком выпрямленное оформление проймы может явиться причиной образования ненапряженной складки на передней части одежды.</p>	
<p>22. Свободные вертикальные складки на рукаве</p>	<p>Вертикальные свободные складки возникают на рукаве при избыточной ширине участка детали, образующейся при смещении вершинной точки оката, несоответствии ширины опорного участка ширине нижних частей, необоснованном расширении деталей рукава и чрезмерно выпуклом оформлении продольных срезов рукава.</p>	<p>Если избыточную ширину заколоть булавками в виде вертикальной складки, то глубина этой складки будет соответствовать величине допущенной погрешности в определении ширины деталей рукава. На возникновение дефектов в</p>



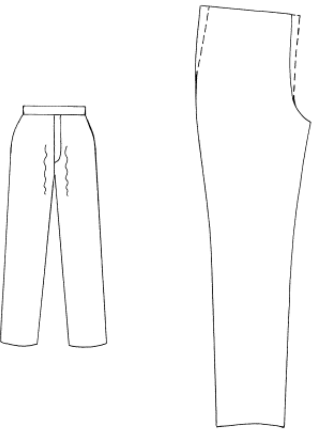
Смещение вершинной точки оката приводит к перераспределению ткани по ширине рукава. Дефект в виде мягкой вертикальной складки появляется на расширенном участке детали, т. е. в стороне, противоположной направлению перемещения вершинной точки

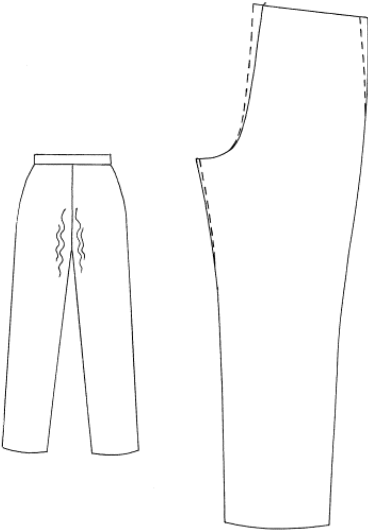
Чрезмерная посадка и закладывание складок создают несоответствие между верхними и нижними участками рукава и приводят к образованию вертикальных складок. Локальное удлинение небольшого участка оката приводит к ослаблению натяжения нижележащих частей, а расположенные рядом участки рукава сохраняют нормальное натяжение. В этом случае на детали появляется слабо выраженная вертикальная свободная складка (продольная слабина)

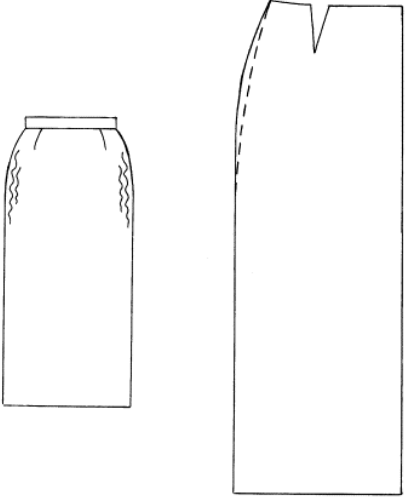
При необоснованном расширении верхней части рукава по локтевому срезу избыточный участок ткани по ширине рукава собирается на участке от вершины оката до локтевого шва. Между деталями спинки и рукава начинают действовать сдавливающие силы, искажающие правильную форму

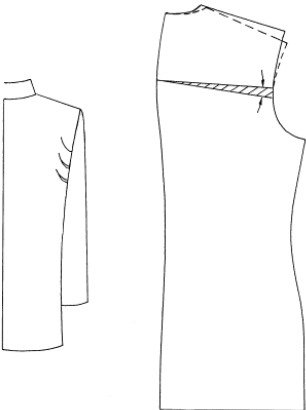
рукавах большое влияние оказывает неправильная технологическая обработка: неодинаковая ширина швов, неправильное распределение посадки по окату рукава, смещение положения монтажных надсечек и т.п.

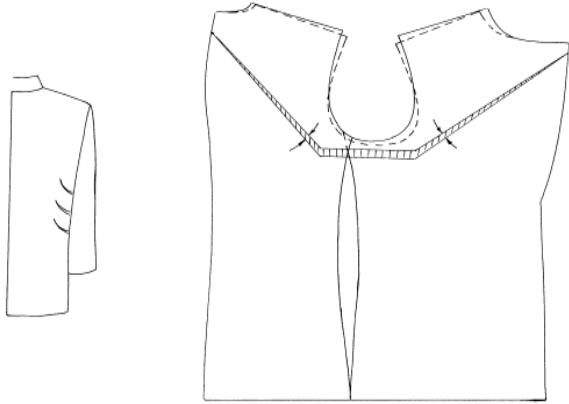
При выборе конструктивных мер по устранению дефекта важно убедиться в отсутствии технологических недостатков

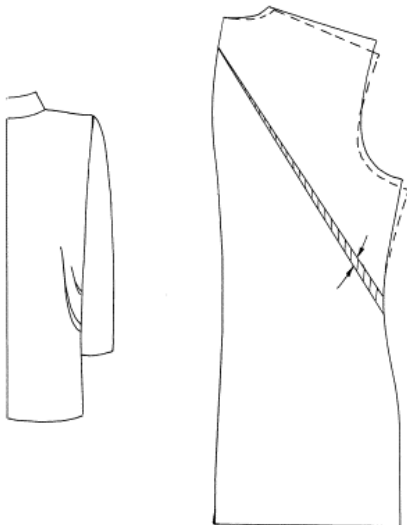
	<p>рукава. Расширение верхней половины рукава по переднему срезу приводит к возникновению мягкой вертикальной складки около переднего переката</p> <p>Необоснованное перемещение конструктивных срезов, приводящее к расширению детали, создает условия для образования вертикальных складок на расширенном участке. Такие дефекты возникают при оформлении чрезмерно выпуклыми линиями переднего и локтевого участков оката</p>	
<p>23. Свободные вертикальные складки на передней половине брюк</p> 	<p>Вертикальные свободные складки образуются около срезов передней половины брюк из-за необоснованного расширения детали или при отклонении вершинных опорных точек от оптимального положения</p> <p>Вертикальная складка на внутренней части передней половины брюк может располагаться около переднего шва, в верхней части шагового шва или по всей внутренней части передней половины в зависимости от допущенной погрешности в определении ширины детали</p> <p>Прибавки на свободное облегание в</p>	<p>Для устранения сил, выталкивающих ткань со стороны задней половины, рекомендуется внести конструктивные изменения в деталь задней половины, уменьшив шаговый выступ и сместив вершину бокового среза в сторону среднего шва</p> <p>После этого улучшатся условия облегания изделием боковой части фигуры и сократится участок выступа шаговой части задней половины, так как произойдет перерас-</p>

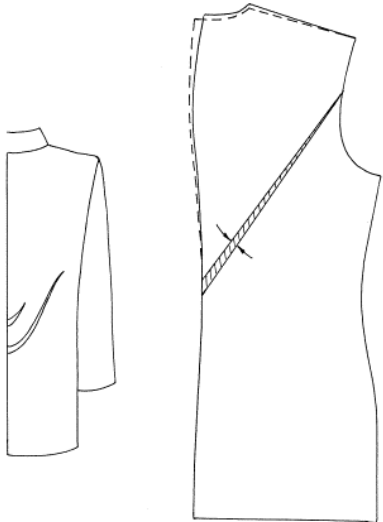
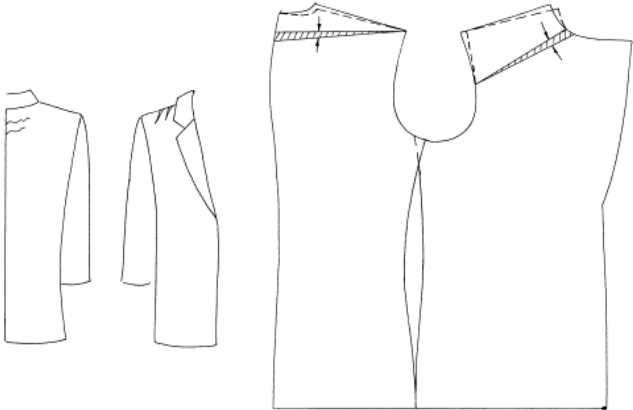
	<p>брюках обычно невелики, поэтому концентрация ткани в месте образования вертикальной складки происходит в ущерб равномерному ее распределению по всему периметру брюк</p> <p>Появление вертикальной складки на внутренней части передней половинки брюк позволяет сделать вывод, что вершина шагового среза передней половинки смещена в сторону шагового шва</p>	<p>пределение прибавки на свободное облегание</p>
<p>24. Свободные вертикальные складки на задней половинке брюк</p> 	<p>Вертикальные свободные складки могут появиться на задних половинках брюк около среднего или бокового шва. Появление складок у боковых швов брюк обусловлено излишней кривизной самого бокового среза по сравнению с соответствующей кривизной боковой поверхности ноги или смещением вершины бокового среза в сторону среднего шва брюк. Непосредственное корректирование ширины задней половинки после закладывания вспомогательной складки и переноса ее величины в боковой срез брюк приводит к уменьшению прибавки на свободное облегание</p>	<p>Для исправления рассматриваемого дефекта смещают вершину бокового края изделия. При таком способе исправления ширина задней половинки брюк по линии бедер не меняется, но происходит перераспределение прибавки на свободное облегание, поскольку относительно нового положения вершины среднего шва уменьшается ширина боковой части и увеличивается ширина шаговой части брюк. При чрезмерном смещении опорной поверхности</p>

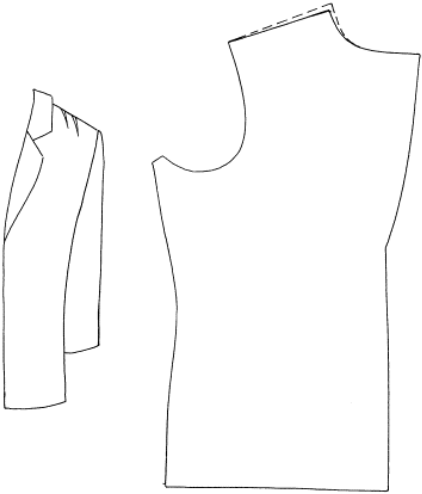
		может появиться слабина на другой стороне задней половинки – у среднего шва
<p>25. Свободные вертикальные складки на юбке</p> 	<p>Вертикальные свободные складки на юбке могут возникнуть на боковом участке юбки или около заднего шва юбки. Они возникают при неправильном определении растворов вытачек или чрезмерно выпуклом оформлении срезов деталей юбки. Раствор вытачек в деталях юбки должен быть разным для фигур различного телосложения. Существование методики конструирования юбок не дает рекомендаций по распределению величин растворов вытачек</p>	<p>В юбках для фигур с расширенными бедрами требуется увеличить растворы боковых вытачек или швов, а для фигур с выступающими ягодицами – раствор задних вытачек. Анализ причин искажения хорошей посадки юбки производится методами, рассмотренными выше при описании дефектов брюк, а именно: наблюдением за отклонением нитей основы и утка от нормального положения, выявлением зон натяжения и ослабленного контакта изделия с поверхностью фигуры, закладыванием вспомогательной складки</p>
<p>26. Наклонные складки у проймы спинки</p>	<p>Изделие плотно облегает плечевую опорную поверхность, а ниже, в соседней зоне, в области лопаток наблюдаются симметричные складки, направленные от проймы спинки, где глубина складок наибольшая, наклонно к верх-</p>	<p>1. Дефект устраняется по общей схеме: выявление складки, ее скалывание, изготовление вспомогательного лекала (шаблона), внесение уточнения в крой детали</p>

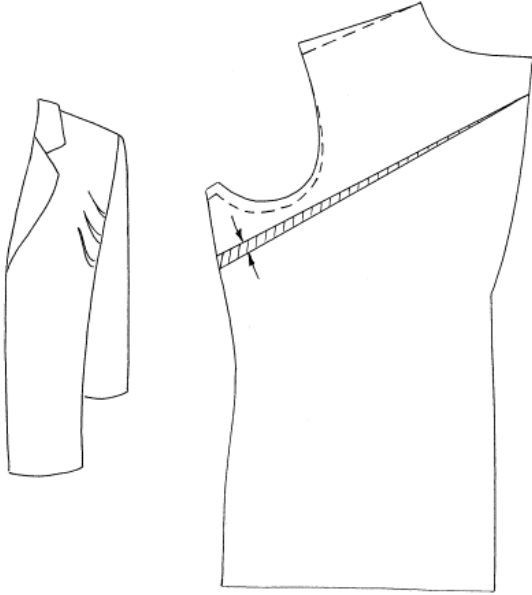
	<p>нему участку среднего шва спинки. Здесь глубина складок сходит на нет:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. возможно нарушение баланса изделия из-за его неправильного определения; причина дефекта заключается в излишней (относительно линии основания проймы) длине бокового участка спинки в области проймы по отношению к длине среднего участка этой детали; 2. возможно, что изделие надето на человека нетипового телосложения, например на фигуру с низкими плечами; 3. изделие может быть слишком узко человеку в плечах, разнонаправленные силы давления участков поверхности тела растягивают ткань опорного участка одежды, а внизу образуется слабина 	<ol style="list-style-type: none"> 2. Когда фигура человека имеет низкие плечи, если можно, применяют плечевые накладки, а если они уже были, увеличивают их толщину. Если плечевые накладки использовать нельзя, то исправляют дефект так же, как описано выше 3. Расширяют зауженный конструктивный пояс верхнего участка спинки, тем самым ликвидируя растяжение материала опорного участка одежды
<p>27. Наклонные складки у бокового шва</p>	<p>Дефект, при котором говорят, что изделие, надетое на фигуру человека, висит, как на вешалке. Несколько наклонных складок (или одна), симметричных относительно середины изделия, направлены из-под проймы, от боковых швов (здесь наблюдается наибольшая глубина складок) наклон-</p>	<p>В изделии, надетом на человека или манекен, под проймой по боковому шву закалывают булавками образующую горизонтальную складку, а затем скалывают получающиеся наклонные складки на полочке и спинке,</p>

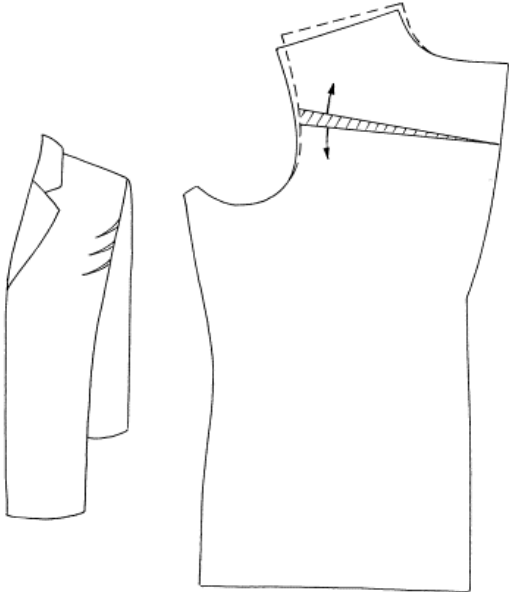
	<p>но к верхним участкам среднего шва спинки и к линии полузаноса полочки (где складки уже исчезают). При этом изделие наиболее плотно облегает фигуру только в средних частях спинки и полочки</p> <p>Изделие, возможно, надето на фигуру нетипового телосложения, например с низкими плечами. Дефект может появиться и в результате излишней запроектованной в конструкции длины боковых участков спинки и полочки</p>	<p>сводя их глубину на нет. Изделие снимают, не раскалывая булавок, укладывают на лист бумаги и с помощью резца переводят новые контуры деталей, расставляют контрольные знаки. Вырезают шаблоны (вспомогательные лекала) верхних участков полочки и спинки. Затем булавки удаляют, изделие расправляют; сверху на полочку и спинку укладывают соответствующие шаблоны, совмещая контрольные знаки. При обмелке уточняют контуры обеих деталей, тем самым устраняя дефект</p>
<p>28. Наклонные складки у линии талии спинки</p>	<p>Дефект проявляется в виде наклонных складок, направленных от боковых швов изделия на уровне линии талии к средней линии спинки в области лопаток. При этом образуется достаточно свободная складка (строго не фиксированная по месторасположению, способная к перемещению на небольшом участке). У средней линии спинки наклонная складка исчезает. Как пра-</p>	<p>Для исправления дефекта рекомендуется использовать вспомогательное лекало (шаблон). При примерке изделия излишнюю ткань боковой части спинки закалывают булавками в складку, сводя ее глубину на нет в области среднего шва на уровне лопаток, после чего изделие сни-</p>

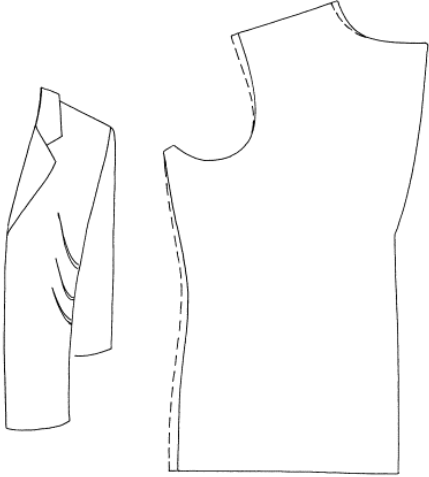
	<p>вило, изделие с таким дефектом излишне плотно облегает бедра. Причина возникновения такого дефекта заключается в излишней длине бокового участка спинки по отношению к длине ее средней части. Дефект усугубляется недостаточной шириной изделия на уровне бедер</p> <p>Такой дефект может наблюдаться и в правильно сконструированной одежде, надетой на фигуру человека с низкими плечами</p>	<p>мают, не раскалывая булавок, спинку укладывают на лист бумаги и резцом копируют новые контуры детали. Составляют контрольные знаки. Вырезают вспомогательное лекало (по полученным на бумаге контурам), которое укладывают на расправленную деталь спинки с уже удаленными булавками. Совмещают контрольные знаки, обводят контур вспомогательного лекала</p>
<p>29. Наклонные складки по среднему шву спинки</p>	<p>В изделии, надетом на человека или манекен, иногда возникают такого рода складки в области среднего шва спинки над линией талии. Внешне такая наклонная складка очень напоминает драпировку с наибольшей глубиной по среднему шву и с минимальной – у верхних участков проймы.</p> <p>Причина такого дефекта заключается в неправильном определении конфигурации и излишней длине среднего среза спинки по отношению к длине ее</p>	<p>Для исправления дефекта излишнюю ткань в средней части спинки закалывают булавками в наклонную складку, сводя ее глубину на нет в области верхнего участка проймы. Изготавливают вспомогательное лекало и устраняют дефект, используя описанный выше прием</p>

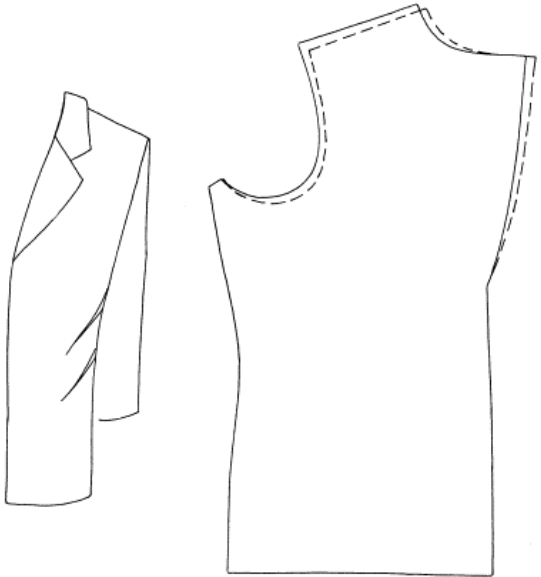
	<p>боковых срезов Такой дефект наблюдается в правильно сконструированном изделии, надетом на фигуру с выпрямленной осанкой и достаточно высокими плечами</p>	
<p>30. Наклонные складки по плечевому шву, идущие от среднего шва спинки</p> 	<p>Дефект достаточно сложный. Изделие, надетое на человека, давит на шею сзади, вызывая неприятные ощущения, и оказывается натянутым на участке от среднего шва спинки под воротником, где наблюдается наибольшая глубина складки, к концам ключицы. Здесь складки исчезают Наклонные складки на полочке возникают в результате перераспределения структуры ткани детали под действием разнонаправленных сил давления участков поверхности тела. Причиной</p>	<p>Для устранения дефекта во время примерки сначала закалывают булавками складку, образующуюся на спинке под воротником. Затем вершину горловины полочки переводят в сторону линии полузаноса, используя описанный выше прием с изготовлением вспомогательного лекала</p>

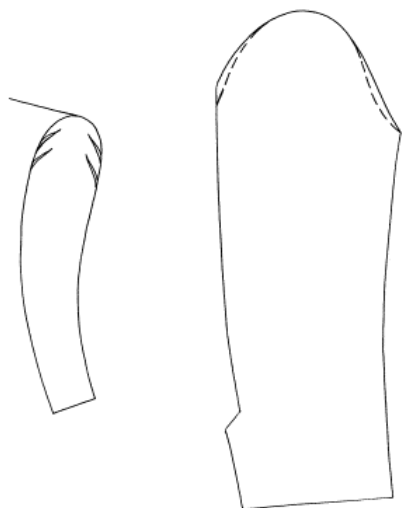
	<p>этого дефекта является излишне широкая горловина и более длинный, чем надо, средний срез спинки. Такой дефект может наблюдаться и в правильно сконструированной одежде, надетой на человека с коротким торсом и достаточно высокими плечами</p>	
<p>31. Натяжение верхней части полочки у линии горловины</p> 	<p>Этот недостаток можно обнаружить при первой примерке, а часто и в готовом изделии. У линии горловины (если есть воротник, то из-под воротника) на плечевом участке полочки появляются наклонные напряженные складки. По характеру деформации материала в детали можно судить о направлении растягивающих усилий: от плечевого среза полочки к участку среза проймы полочки</p> <p>По наличию напряженной складки, возникающей под действием растягивающих усилий, можно судить о причине появления дефекта – недостаточной длине полочки на участке от вершины горловины до горизонтали, проходящей через точки основания проймы</p> <p>Такой дефект может возникнуть и в правильно сконструированной одежде,</p>	<p>Так как характер складки на участке детали напряженный и, следовательно, недостаточна ее длина, рекомендуется распороть плечевые швы и выпустить на необходимую величину запас по плечевому срезу полочки. Произведенное при примерке уточнение конструкции изделия отражается в соответствующем чертеже детали</p>

	<p>надетой на человека нетипового телосложения (с перегибистой фигурой). Последняя характеризуется большей, чем у типовой фигуры, величиной длины талии спереди</p>	
<p>32. Наклонные складки у проймы полочки</p> 	<p>Дефект проявляется в виде наклонных складок, направленных из-под проймы от боковых швов на уровне линии талии к горловине полочки изделия. При этом образуется достаточно свободная складка (строго не фиксированная и способная перемещаться на определенном участке) с наибольшей глубиной по боковому срезу. К линии горловины раствор наклонной складки сходит на нет</p> <p>Учитывая характер складки, можно сделать вывод, что причина возникновения такого дефекта заключается в излишней длине бокового участка полочки по отношению к длине ее средней части около линии горловины. Дефект может быть и в правильно сконструированном изделии, надетом на человека с низкими плечами</p>	<p>Для исправления дефекта рекомендуется использовать вспомогательное лекало (шаблон). При примерке излишнюю ткань в боковой части полочки закладывают в складку, скрепляют булавками, сводя ее глубину на нет в области горловины. Затем изделие снимают, не раскалывая булавок, дефектную деталь полочки укладывают сверху на лист плотной бумаги и резцом переводят на него новые контуры детали, расставляя контрольные знаки. По полученным на бумаге контурам вырезают вспомогательное лекало (шаблон). Удаляют булавки, деталь расправляют, на нее укладывают, совмещая контрольные знаки, вспомогательное ле-</p>

		<p>кало, обводят его контур, тем самым корректируя срезы полочки</p>
<p>33. Напряжение полочки у проймы</p> 	<p>Внешне дефект проявляется в том, что спереди наблюдается плотное облегание плечевой опорной поверхности, но около проймы полочки закладывается несколько наклонных мелких коротких складок, направленных от проймы наклонно вниз к линии полузаноса, до которой они не доходят</p> <p>Известно, что напряженные складки образуются под действием растягивающих усилий, возникающих в результате действия на участки детали сил давления поверхностей тела человека. В данном случае причиной дефекта является недостаточная длина проймы</p> <p>Под действием растягивающих пройму почти в вертикальном направлении усилий нити в ткани детали перераспределяются, деформируются участки ткани, образуются мелкие складки.</p> <p>Такой дефект часто возникает и в правильно сконструированной одежде, надетой на человека с перегибистой фигурой и разведенными плечами</p>	<p>Для устранения дефекта нужно удлинить пройму, переведя вершину горловины в сторону линии полузаноса полочки. По направлению наклонных складок лекало детали разводят относительно центра, находящегося на линии полузаноса</p> <p>Необходимо отметить, что при этом несколько изменится величина передне-заднего баланса конструкции изделия</p>

<p>34. Напряженные складки на полочке, направленные от линии горловины к боковому шву</p> 	<p>В изделии, надетом на человека или манекен, иногда возникают напряженные складки, направленные наклонно от линии горловины к боковому шву. При этом складки фиксируются в определенном месте, перемещение их невозможно. Как правило, при этом дефекте присутствуют напряженные наклонные складки, направленные от верхних участков проймы к линии полузаноса полочки</p> <p>Напряженные складки возникают в результате действия растягивающих усилий из-за недостаточной длины или ширины детали. Само расположение напряженной складки («от – до») указывает на направление, по которому ощущается недостаток ткани. В данном случае причина дефекта заключается в действии разнонаправленных сил давления на обнаруженные участки полочки на уровне обхвата груди и бедер</p>	<p>Для устранения дефекта нужно выпустить припуск на боковой шов и перенести вершину горловины в сторону проймы. Необходимо скорректировать положение срезов проймы полочки с тем, чтобы обеспечить заданную ширину участка плечевого ската или длину плечевого среза</p> <p>Все внесенные в конструкцию изделия изменения отражают в чертеже лекала полочки</p>
<p>35. Наклонные складки у линии талии полочки</p>	<p>В изделии, надетом на человека или манекен, иногда возникают наклонные свободные складки с наибольшей глубиной по линии полузаноса полочек к области линии талии, сходящие на нет</p>	<p>Для исправления дефекта необходимо сколоть образовавшуюся наклонную складку. Не раскалывая булавок, изделие снимают, укладывая</p>

	<p>у верхних участков боковых швов Причина дефекта заключается в неправильном определении передне-заднего баланса изделия, т. е. в излишней длине средней части полочки по отношению к боковой стороне детали. Такой дефект может также наблюдаться в изделии, правильно сконструированном, но надетом на сутулую фигуру с несколько сведенными вперед плечами</p>	<p>ют на лист бумаги. При копировании новых контуров расставляют на бумаге и на изделии контрольные знаки, по которым совмещают потом полученное вспомогательное лекало с дефектным участком детали (с уже расколотой наклонной складкой)</p>
<p>36. Наклонные складки от вершины оката рукава</p>	<p>Наклонные складки такого вида направлены симметрично в разные стороны от вершины оката рукава. Эти складки имеют строго ориентированное положение, перемещение их в любом направлении затруднено. Напряженный характер складок указывает на причину возникновения дефекта – недостаточную высоту оката рукава по отношению к высоте проймы данной конструкции изделия. Этот дефект часто называют коротким окатом</p>	<p>Для устранения этого недостатка необходимо привести в соответствие высоты оката рукава и проймы, для чего в конструкции рукава нужно понизить основание боковых участков оката, учитывая величину измерения высоты проймы в замкнутом виде, т. е. с совмещенными плечевыми срезами. Необходимо скорректировать по верхней</p>



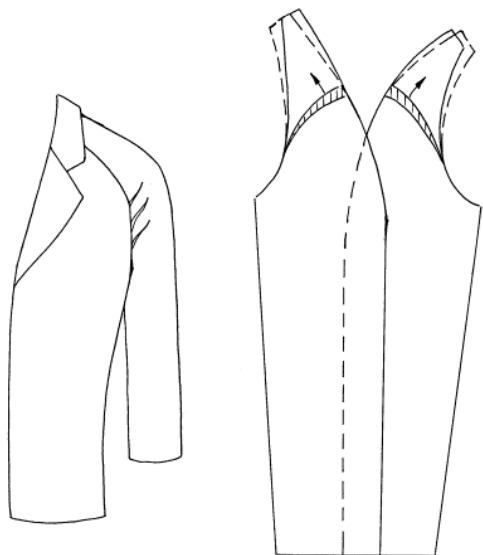
37. Наклонные складки у рукава реглан

Рассматривая этот дефект в изделии, надетом на человека или на манекен, можно обнаружить ряд мелких наклонных складок, симметричных относительно линии середины рукава и направленных к плечевой точке фигуры. Складки при этом фиксированы по своему расположению, перемещение их невозможно

половинке рукава длины переднего и локтевого срезов рукава

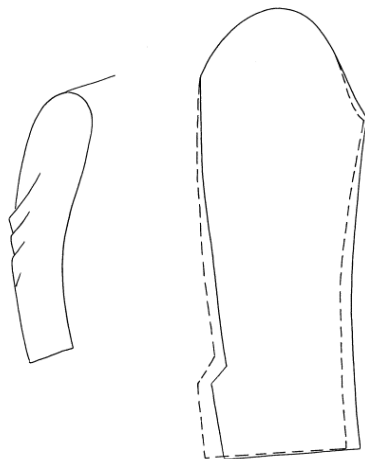
Напряженные наклонные складки не обязательно должны быть симметричными. Могут образовываться такие складки только по переднему срезу оката рукава или только по заднему. В этих случаях для устранения дефекта необходимо скорректировать контуры детали: понизить основание соответствующего бокового участка оката верхней половины рукава и проверить длины переднего или локтевого срезов рукава

Конструкцию рукава реглан разрабатывают на основе чертежа втачного двухшовного (с верхним и нижним швами) рукава. При этом верхние участки рукава реглан получают пристраиванием к верхнему срезу оката втачного рукава (по обе сто-



роны относительно вершины оката) соответствующих срезаемых частей спинки и полочки. Если примем во внимание это замечание, то легко установим и причину дефекта – недостаточную длину верхних срезов рукава реглан, вызываемую неправильно определенной высотой оката исходного втачного рукава, т. е. коротким окатом. Для уточнения головки рукава реглан рекомендуем разрезать лекала деталей передней и локтевой частей рукава (трехшовного или двухшовного) по линии оката втачного рукава, затем развести в стороны (относительно передней и локтевой надсечек по окату рукава) верхние части рукава реглан так, чтобы образовался большой зазор на участке плечевой точки. После увеличения высоты оката рукава дефект будет ликвидирован

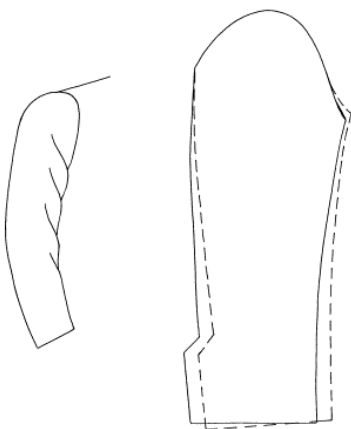
38. Напряженные наклонные складки по локтевому перекату рукава



Втачанный в пройму рукав испытывает давление руки в области среднего и нижнего участков локтевого переката. Дефект возникает из-за несоответствия конструкции рукава положению и форме свободно опущенных рук человека. Появление этого дефекта тесно связано с осанкой и развитием мускулатуры рук. Правильно сконструированный рукав изделия, надетого на фигуру с выпрямленной осанкой или с сильно развитой мускулатурой рук, тоже будет иметь этот дефект

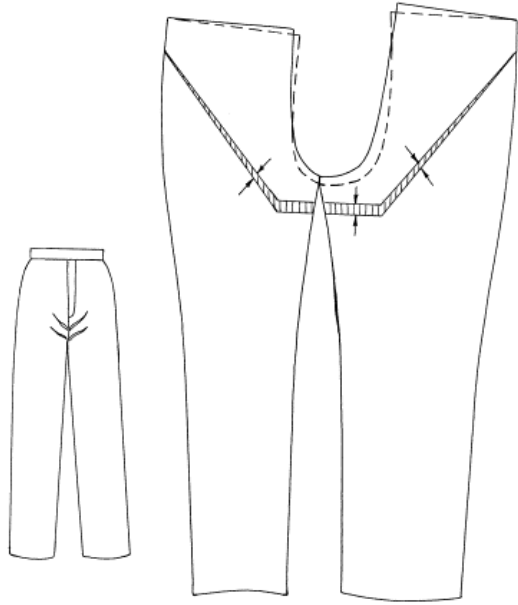
Для исправления дефекта при примерке изделия необходимо выпустить припуск по локтевому срезу рукава. Если этого окажется недостаточно, можно несколько увеличить выпуклость переднего участка оката рукава, уточнить расположение надсечек

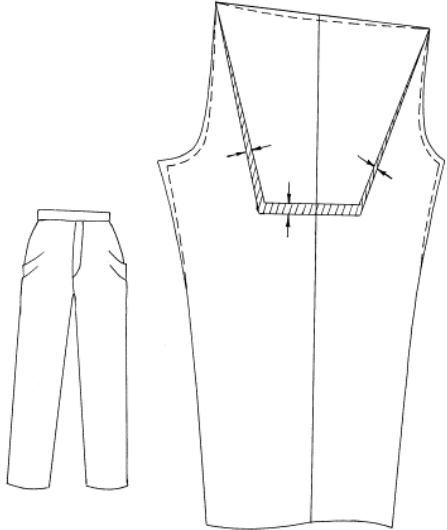
39. Напряженные наклонные складки по переднему перекату рукава

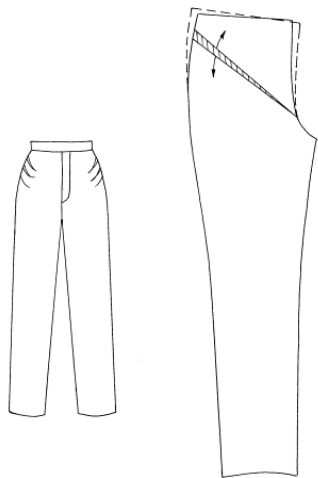


При осмотре изделия, надетого на человека, этот дефект может быть замечен в первую очередь. Втачанный в пройму рукав испытывает давление руки в области середины и нижнего участка переднего переката. В рукаве возникают складки и напряженного (в нижнем участке переднего переката), и свободного (в области локтевого сгиба переднего переката) характера. Такой дефект возникает и в правильно сконструированном рукаве изделия, надетого на сутуловатую фигуру человека.

Для исправления дефекта при примерке изделия необходимо выпустить припуски по переднему участку оката, после чего скорректировать ширину рукава внизу и положение локтевых срезов. Можно дополнительно к этому выпустить припуск на заднем участке оката рукава, тем самым несколько увеличив ширину оката. Все, что касается изменения конструктивных линий оката,

		отражается и на расположении его надсечек, поэтому в конце работы требуется уточнить их положение
<p>40. Наклонные складки на шаговых швах брюк</p> 	<p>Дефект особенно заметен в брюках, надетых на человека, и создает впечатление мешковатости. Вверху по шаговым швам образуются складки, заметные как спереди, так и сзади. Складки направлены наклонно к верхним участкам боковых швов на передних и задних половинках брюк. Образующиеся складки не фиксируются в том или ином месте и могут перемещаться в направлении, перпендикулярном направлению складок</p> <p>Образование свободных ненапряженных наклонных складок обусловлено неправильным определением длин соответствующих участков детали изделия – их укорочением или удлинением по отношению к длине другой стороны. То есть причиной возникновения наклонных складок по шаговым швам брюк является удлинение шаговых срезов брюк по отношению к их боковым срезам</p>	<p>Для устранения дефекта во время примерки рекомендуется сначала заложить и сколоть булавками образующуюся вверху шагового шва брюк горизонтальную складку, а затем скалывать наклонные складки на передней и задней половинках брюк, сводя глубину складок к верхним участкам боковых срезов на нет. Затем изделие снимают и для корректировки срезов изготавливают вспомогательное лекало-шаблон, используя для этого описанный выше прием: переводят контуры каждой детали (с заложеными складками) на лист бумаги, расставляют контрольные знаки, вырезают шаблоны каждой детали по полученным контурам, исправляют контуры передней</p>

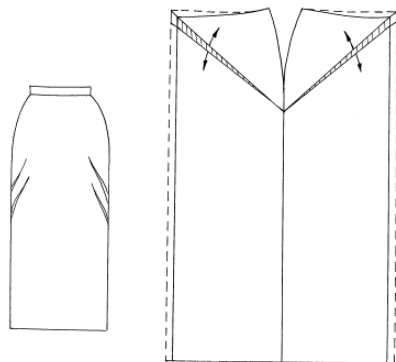
<p>41. Наклонные складки на боковых швах брюк</p> 	<p>Этот дефект становится заметным в брюках, надетых на человека. Вверху боковых швов образуются свободные наклонные складки, очень хорошо заметные сбоку, спереди и сзади. Они направлены к верхним участкам переднего (банта) и среднего швов обеих половинок брюк. Образующиеся складки имеют свободный характер, то есть могут перемещаться. Причиной возникновения этих складок является удлинение боковых срезов брюк по отношению к их шаговым срезам</p>	<p>и задней половинок</p> <p>Для устранения дефекта во время примерки рекомендуется заложить и сколоть булавками образующуюся горизонтальную складку, а затем скалывать наклонные складки, сводя глубину складок к переднему срезу передней и среднему срезу задней половинок на нет</p> <p>Затем изделие снимают, не раскалывая булавок, изготовляют вспомогательное лекало (шаблон), а для этого переводят новые контуры деталей на бумагу, делают контрольные знаки, вырезают из бумаги шаблон, по которому перекраивают детали передней и задней половинок брюк</p>
<p>42. Напряженные складки по боковому шву передней половинки брюк</p>	<p>Дефект проявляется в изделии, надетом на человека, в виде напряженных складок, возникающих под действием растягивающих верхний участок детали сил. Направление складок от середины или низа переднего шва брюк до верхних участков бокового шва и их</p>	<p>Для исправления дефекта необходимо расширить деталь в направлении действующих сил, то есть выпустить припуски в углу верхнего и бокового швов передней половинки брюк. Возможно,</p>



напряжение свидетельствуют о недостаточной ширине детали в этом направлении. Особенно ярко этот дефект проявляется в брюках с карманами в отрезном бочке. Тогда под действием приложенных сил карман как бы раскрывается. Боковая отрезная часть при этом морщинится, виден ее внутренний край. Нужно заметить, что такой дефект может возникнуть и в правильно сконструированных брюках, надетых на фигуру большей полноты

расширение по боковому шву вверху окажется недостаточным, тогда необходимо будет скорректировать положение и переднего шва (или застежки) брюк, увеличив ширину детали по линии талии

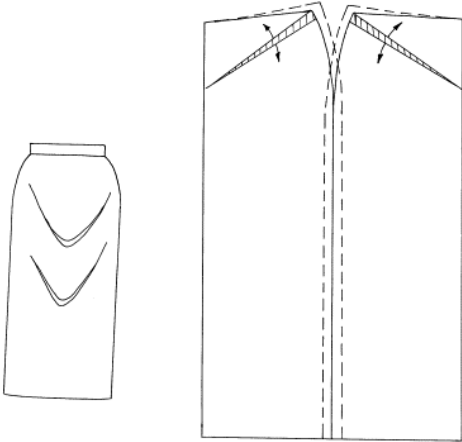
43. Наклонные складки по боковым сторонам юбки

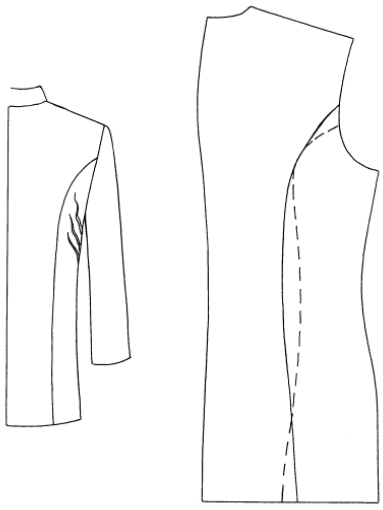


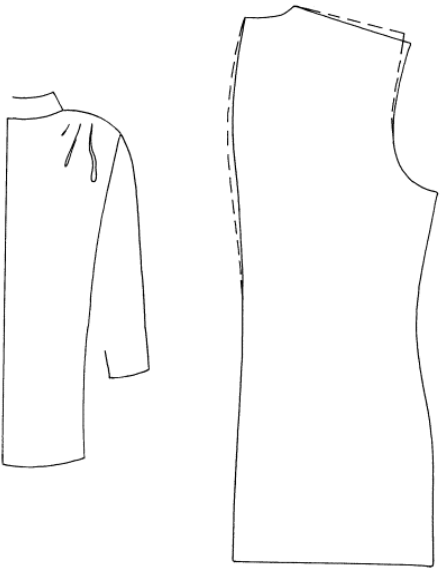
В изделии, надетом на человека, можно обнаружить недостаточно плотное облегание нижней опорной поверхности. По боковым сторонам закладываются наклонные складки напряженного характера, а в средней части переднего и заднего полотнищ юбки образуется слабина – «наплыв». Изделие имеет, как часто говорят, мешковатый вид

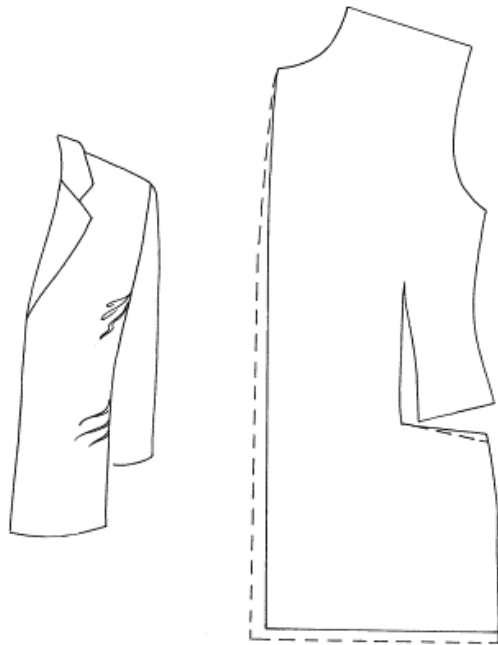
Анализируя характер образующихся складок, определяем причину их появления. Она заключается в недостаточной длине боковых срезов юбки по

Для уточнения деталей юбки лекала разрезаются по наклонной линии и их части разводятся на необходимую величину относительно середины переднего и заднего полотнищ. При этом детали юбки расширяются и удлиняются по боковой части

	отношению к длине ее средних. Этот недостаток, как правило, усугубляется обуживанием юбки по линии бедер	
<p>44. Наклонные складки посередине юбки</p> 	<p>В дефектном изделии, надетом на человека, можно увидеть наклонные складки, направленные от середины верхних срезов заднего и переднего полотнищ юбки вниз, к ее боковым сторонам. Юбка «вздернута» посередине. Возможно появление такого дефекта только на одной из деталей</p>	<p>Причина возникновения указанного дефекта заключается в неправильно определенной длине средней части юбки и ее боковой части, в недостаточной длине середины деталей переднего и заднего полотнищ. Для исправления дефекта рекомендуется разрезать лекала, по которым изготовлено изделие, по наклонной линии и отвести их части на необходимую величину</p>
<p>45. Угловые заломы отрезной боковой части спинки</p>	<p>Объемная форма детали спинки с отрезной боковой частью, шов притачивания которой совпадает с выступающей точкой лопатки, может быть получена конструктивным способом. При этом величина угла суживания должна быть равна раствору вытачки. При образовании недостаточно выпуклой формы в середине детали возникает натяжение и появляются угловые заломы под проймой. Излишняя вы-</p>	<p>При проектировании продольных сечений следует учитывать, что соответствие между положениями швов в изделии и на чертеже сохраняется по отношению к срезу средней части детали, а степень прилегания изделия к фигуре человека обеспечивается оформлением линии среза отрезной боковой части.</p>

	<p>пуклость создает слабинку в середине детали</p>	<p>Поэтому линии срезов вытачки могут быть несимметричными</p> <p>В одежде, плотно прилегающей к фигуре, нельзя допускать смещения положения экстремальных точек относительно друг друга, поскольку при этом нарушается соответствие между формами одежды и фигуры человека. Предотвратить смещение объемных форм участков одежды можно с помощью балансовых вертикалей, которые в процессе примерки должны занимать вертикальное положение</p>
<p>46. Несовпадение объемной формы фигуры человека и одежды в плечевой области</p>	<p>Важнейшим условием хорошей посадки одежды на фигуре человека является соответствие между формами и положением плечевых участков поверхностей фигуры и одежды. Условия облегания тканью плечевого участка фигуры очень сложны, поскольку изгибание верхних участков деталей зависит от кривизны поверхности фигуры человека, которая не поддается количе-</p>	<p>При устранении дефекта конструктивным способом важное значение имеет применение правильных приемов перекалывания плечевых срезов во время примерки. Плечевые срезы рекомендуется соединять накладными швами, начиная от середины шва и постоянно контролируя вер-</p>

	<p>ственной оценке известными в конструировании одежды методами. В то же время плечевые швы выдерживают нагрузку массы одежды, малейшая неточность в определении наклона, формы и положения плечевых швов выявляется в изделии в виде перекосов плечевых швов. Дефект усиливается при неправильном оформлении вырезов линий горловины спинки и полочки, когда их кривизна не соответствует кривизне основания шеи</p>	<p>тикальное положение балансовых контрольных линий и горизонтальное – линий груди и талии</p> <p>Важное значение имеют правильная технологическая обработка плечевых швов и обработка бортовой прокладки. Длина плечевого шва не должна увеличиваться, а бортовая прокладка не должна стягивать плечевые швы</p>
<p>47. Недостаточная выпуклость полочки в области живота</p>	<p>Этот дефект по-разному проявляется в одежде различной ширины по низу изделия. В изделиях с небольшой прибавкой по линии бедер возникают перекосы, направленные от выступающих точек живота к лопаткам и ягодицам. Особенно ярко такой недостаток заметен на фигурах с выступающими ягодицами и лопатками и с увеличенной изогнутостью позвоночника в переднезаднем направлении. В одежде с большими прибавками на свободное облегание по линии бедер и низа перекосы не возникают, но давление живо-</p>	<p>1. Полностью дефект устраняется после образования достаточной выпуклости полочки на участке выступания живота. Хорошие результаты получают при проектировании вытачки в прорези бокового кармана и продольного рельефного шва или вытачки в сторону низа изделия</p> <p>2. При устранении этого недостатка важную роль играет деталь отрезной боковой части полочки. Конфигурация</p>



та на изделие выявляется в виде вздернутой фалды, направленной от выступающих точек живота к низу изделия

1. Дефект возникает из-за недостаточной выпуклости участков одежды в области выступающего живота. Отделив опорную поверхность от нижней части детали, можно обнаружить стремление к сдвигу нижней части в сторону полузаноса. Если выполнить этот сдвиг и увеличить кривизну полузаноса, то полностью дефект не исчезнет, хотя и будет менее заметным

2. При отсутствии вытачки на боковом участке полочки под проймой образуются слабина или поперечные складки. В результате стачивания вытачки на полочке образуется объемная форма, которая должна быть сохранена в готовом изделии

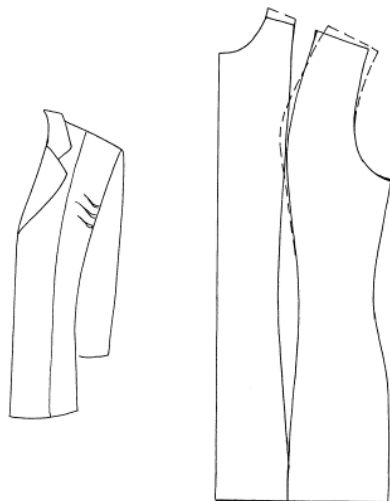
Если выпуклость будет уменьшаться или полностью исчезнет при неправильной технологической обработке, то линия сгиба полочки будет менее выпуклой или прямой

отрезной части полочки определяет величину изгиба детали полочки и по форме должна напоминать боковой профиль фигуры человека. Поскольку традиционное положение шва притачивания бочка к полочке смещается в сторону спинки, на детали полочки остается часть вытачки. При совпадении рельефных швов с границами участков с разной кривизной необходимость в вытачках исчезает

48. Недостаточная выпуклость полочки в области груди

Рассмотрим этот дефект на примере женского жакета с рельефом на полочке. Угловые заломы в верхней части

Конструктивные способы устранения дефекта связаны с расширением полочки и уве-



полочки направлены от боковых швов и проймы в сторону выступающих точек грудных желез. Дефект заметен тем более, чем больше различие между выпуклыми формами изделия и фигуры и чем ниже формовочные свойства ткани. Угловые заломы плохо заметны во время примерок изделий без рукавов и воротника, но резко выявляются в готовом изделии

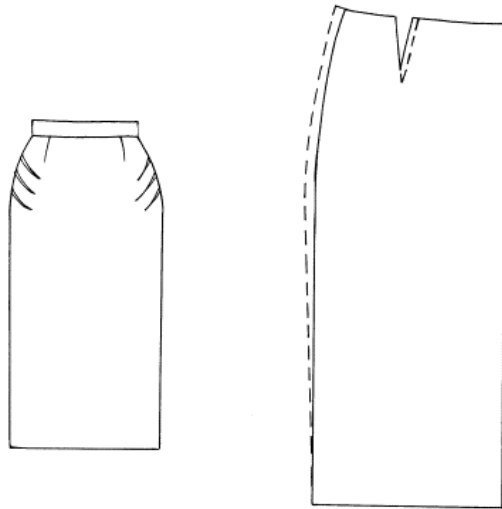
Дефект проявляется не только в узкой одежде, но и в одежде с большими прибавками на свободное облегание. Увеличение раствора верхней вытачки, как правило, связано с расширением полочки, но кривизна поверхности тела зависит от самой формы грудных желез и положения плеч, а не только от размеров полуобхватов груди. Для фигуры со сравнительно небольшими размерами грудных желез и развернутыми плечами величина раствора вытачки изделия будет больше, чем для фигуры с большими размерами грудных желез, но сведенными плечами и сильной кривизной спины

личением раствора вытачки для образования выпуклой формы полочки. В изделиях с рельефным швом и припуском на подгонку частично распарывают шов в наиболее натянутом месте. При таком подходе к исправлению дефекта не изменяется наклон верхней части полочки и, следовательно, не увеличивается растяжимость проймы. При отклонении нитей утка от горизонтального положения хорошие результаты дает способ увеличения раствора вытачки путем сдвига разрезанной по вертикали опорной части детали полочки

49. Угловые заломы на боковом участке поясного изделия

1. Угловые заломы на боковом участке юбки чаще всего связаны с образова-

1. После достижения достаточной выпуклости дефект



нием недостаточной выпуклости по боковому шву. Напряженные участки изделия располагаются между выступающими точками бедер и ягодиц. Отсеченные боковые участки задней половинки юбки стремятся переместиться в сторону бокового края и пояса юбки в направлении действующих сил. При этом увеличиваются длина и выпуклость бокового среза задней половинки юбки

2. При излишней выпуклости боковой части юбки направление угловых заломов изменяется. Их вершина совпадает с наиболее выступающей точкой ягодиц, а участки бокового шва, лишенные поддержки опорной поверхности, спадают мягкими складками по направлению к коленям


исчезает

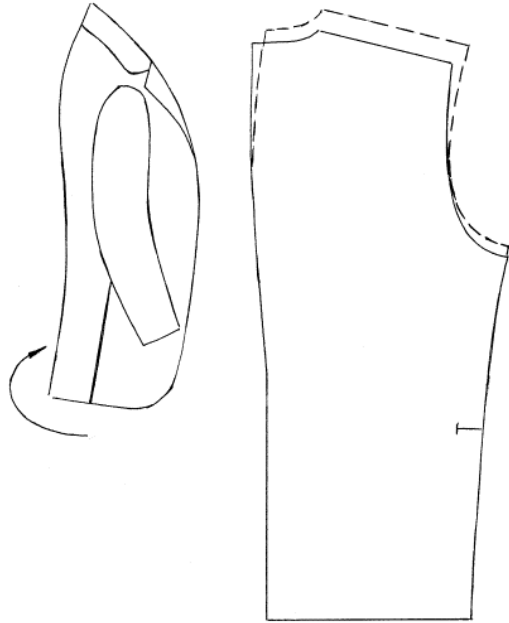
2. Выпрямление бокового среза следует производить совместно с увеличением раствора вытачки на задней половинке для создания более объемной формы изделия в области верхней части задней половинки. После изменения растворов вытачек перераспределяется прибавка на свободное облегание для более равномерного размещения по всей ширине юбки

50. Угловые заломы по сгибу задней половинки брюк

В брюках с небольшой прибавкой на свободное облегание угловые заломы возникают в нижней части брюк. Несформованная деталь задней половинки может перегибаться только по прямой линии. Задний контур ноги имеет сложную форму, которая хорошо выявляется при построении конструктивных полос ноги. В изделии, надетом на

В правильно сформованной задней половинке брюк кривизны бокового и шагового срезов должны переместиться к линии сгиба детали. Изменение структуры ткани в процессе формования хорошо заметно на клетчатой ткани. В несформованной детали

	<p>человека, линия сгиба задней половинки брюк деформируется под действием давления со стороны выступающих точек ягодиц и икр сзади и передней поверхности бедер спереди</p>	<p>сохраняются прямые углы между нитями основы и утка, а контуры срезов изогнуты. После формования срезы выпрямляются, нити ткани изгибаются, а линия сгиба детали становится криволинейной</p> <p>Для проверки результатов формования и степени устойчивости достигнутой формы рекомендуется применять контрольные линии, которые на сформованной детали должны быть прямыми</p> <p>Отличная посадка брюк плотного облегания достигается путем формования детали задней половинки, после которого линия сгиба преобразуется в сложную кривую, совпадающую с задним контуром ноги. При недостаточной кривизне заднего сгиба на детали брюк возникают угловые заломы</p>
51. Короткая спинка	Укорочение спинки относительно полочки приводит к дефектам во многих	Надежное устранение данного дефекта достигается на



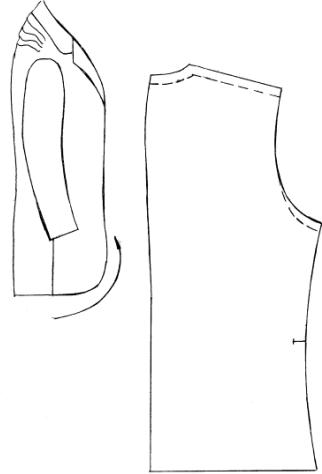
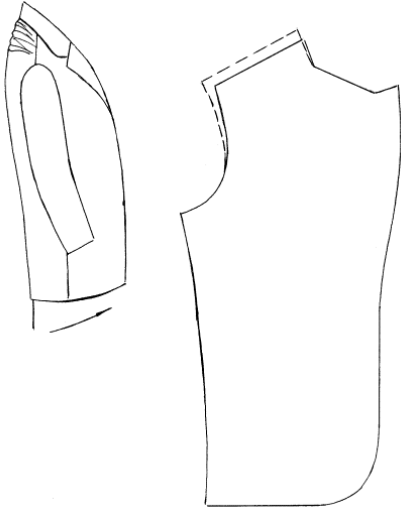
местах изделия. Воротник отходит от шеи сзади, к лопаткам из-под проймы идут угловые заломы, средний шов спинки вздергивается, боковые швы отходят назад, средняя часть полочки опускается вниз, борта расходятся. Натяжения в верхней части изделия направлены к выступающим точкам лопаток, а нижние участки изделия закручиваются по спирали


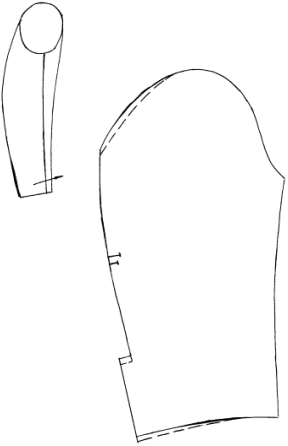
В одежде из ткани с хорошо заметной нитью утка можно наблюдать изгибание уточных нитей в зоне лопаток. Величина подъема изогнутых нитей в средней части спинки относительно боковой равна величине допущенной погрешности в определении баланса изделия. Закладывание складок в области проймы также позволяет восстановить утраченное равновесие изделия

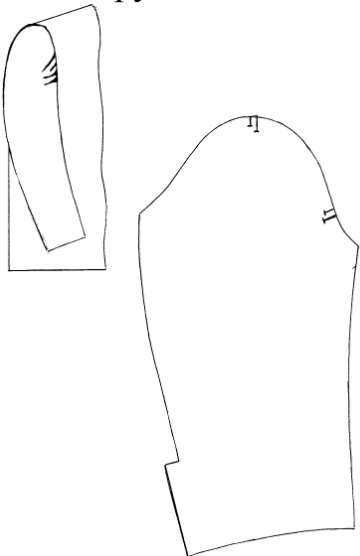
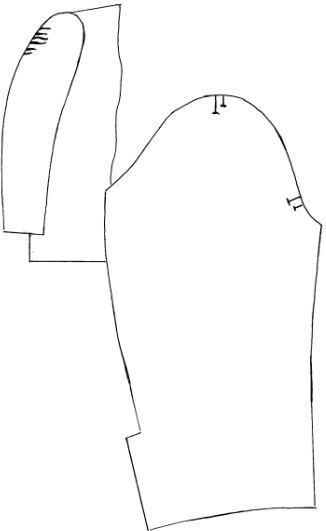
Изучение действующих в изделии сил и изменений структуры ткани позволяет установить, что укорочение в зоне лопаток приводит к появлению угловых заломов по пройме спинки. На сутулых фигурах дефект проявляется наиболее резко

спинках с конструктивными разрезами (поперечными или продольными сечениями) путем увеличения кривизны соединяемых срезов. Хорошие результаты можно получить при формовании деталей на специальных прессах. При небольших размерах запасов на подгонку спинки прибегают к укорочению полочки. В этом случае следует уточнить размеры горловины и проймы

Уменьшение величины баланса обычно сопровождается переносом положения проймы в сторону полочки. Ширина спинки изделия увеличивается, а полочки уменьшается, сама ширина проймы не изменяется. Все важнейшие точки конструкции перемещаются по часовой стрелке вокруг воображаемого центра в области середины изделия по линии талии

<p>52. Длинная спинка</p> 	<p>Удлинение спинки относительно полочки вызывает появление поперечных складок под воротником и по всей длине спинки, которая плотно прилегает в своей нижней части к фигуре. Боковые швы внизу изделия смещены в сторону полочки, средняя часть полочки вздернута, борта заходят друг за друга. Верхние части спинки опускаются, а у полочки поднимаются. Направление перемещения нижних точек изделия – по спирали с подъемом в сторону полочки. Наиболее резко дефект заметен на перегибистых фигурах</p>	<p>Возможны разные варианты устранения этого дефекта: укорочение и заужение спинки; удлинение и расширение полочки; одновременное изменение длины обеих деталей. Изменения положения надсечек должны сопровождаться уточнением линии проймы и низа изделия, а изменения плечевых срезов – уточнением линии горловины</p>
<p>53. Короткая полочка</p> 	<p>Короткая полочка оказывает на баланс одежды такое же влияние, как длинная спинка. Дефект более заметен со стороны спинки, особенно в изделиях с хорошими каркасными прокладками. Особенностью данного нарушения баланса изделия является искажение правильной конструкции полочки, а не спинки, например, уменьшение глубины проймы полочки, понижение вершины горловины и др.</p>	<p>Для устранения дефекта целесообразно удлинить полочку, а не укорачивать спинку, имеющую оптимальные размеры</p>

<p>54. Длинная полочка</p> 	<p>Длинная полочка оказывает такое же влияние на баланс одежды, как короткая спинка, но, поскольку нарушение в балансе изделия происходит из-за полочки, изменения следует вносить не в конструкцию спинки, которая сама по себе имеет правильные размеры, а в конструкцию полочки</p>	<p>В изделии с длинной полочкой и чрезмерно глубокой проймой исправлять следует конструкцию полочки, а не спинки, несмотря на то, что баланс изделия восстанавливается и в том, и в другом случае</p>
<p>55. Кручение рукава</p> 	<p>В результате такого нарушения баланса локтевой шов располагается с внутренней стороны рукава, а передний перекал внизу рукава уменьшается. Менее заметен дефект, при котором рукава закручиваются внутрь</p>	<p>Исправление данного дефекта достигается только после восстановления запроектированного положения перекалов рукава путем устранения перекасов, возникших при стачивании локтевых срезов. Уточнить правильный баланс рукава можно на плоскости, располагая линию переднего перекала рукава на одинаковых расстояниях от переднего шва рукава</p>

<p>56. Отклонение рукава назад</p> 	<p>Внешние признаки данного дефекта выявляются в виде поперечных заломов по переднему перекату и натяжения по локтевому перекату рукава. Положение рукава не соответствует положению опущенной руки в расслабленном состоянии. Отклонение рукавов в мужской одежде больше, чем в женской, что связано с развитием мускулатуры руки и осанкой фигуры</p>	<p>Исправляют дефект путем частичного или полного перемещения монтажных надсечек по пройме изделия, поднимают надсечки на пройме полочки и опускают на пройме спинки. Неравномерное распределение ткани по ширине рукава исправляется перемещением вершины оката. При этом ширина рукава перемещается в сторону, противоположную смещению оката</p>
<p>57. Отклонение рукава вперед</p> 	<p>Внешние признаки данного дефекта видны со стороны локтевого переката в виде поперечных заломов и со стороны переднего переката в виде натяжений. По сравнению с предыдущим рассматриваемый дефект менее заметен в одежде и почти не ощущается потребителем, поскольку большинство бытовых движений рук направлено вперед</p>	<p>Дефект устраняется перемещением монтажных надсечек проймы полочки вниз, а проймы спинки вверх, перемещение вершины оката приводит к сосредоточению ткани по ширине рукава в стороне, противоположной направлению перемещения оката</p>

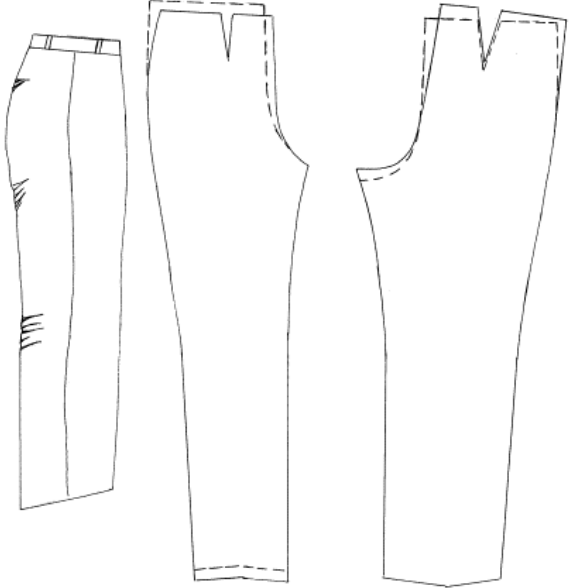
58. Удлинение передних половинок брюк

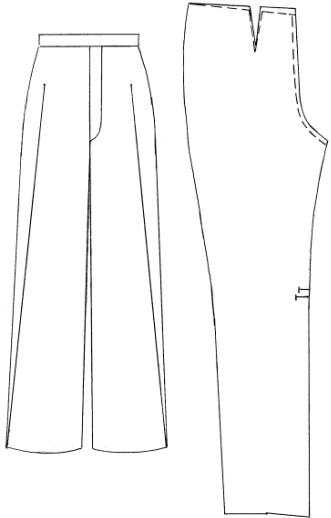


Внешнее проявление дефекта связано с образованием горизонтальных складок на передней половинке брюк и натяжений на задней. Масса изделия сосредоточена на заднем участке тазобедренного пояса

На фигурах с выступающими ягодицами дефект особенно заметен. Внизу брюки смещаются не в сторону носка, а в сторону пятки, что считается недостатком в размещении ширины низа брюк

Для определения величины излишнего удлинения можно восстановить правильный баланс изделия с помощью заложной на передней половинке брюк горизонтальной складки. Величина складки соответствует величине укорочения передней половинки брюк или удлинения задней половинки. Эту величину можно распределить на обе половинки брюк так, чтобы сокращение передней и удлинение задней половинки обеспечили равновесное состояние всего изделия. На рисунке показано, что сокращение переднего среза брюк приводит к увеличению кривизны бокового среза передней половинки и улучшению условий правильного облегания брюками боковой поверхности фигуры человека. На передней половинке прибавка на свободное облегание перераспределяется таким

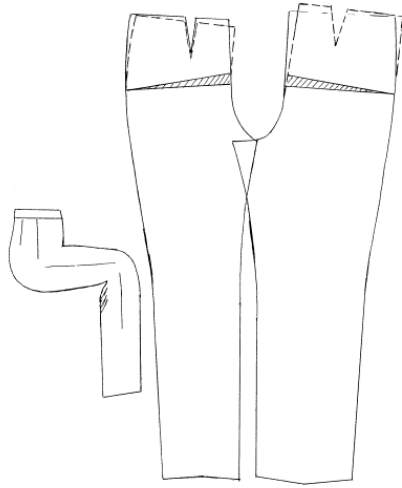
		<p>образом, что для выпуклых боковых поверхностей ноги создаются лучшие условия облегания. Преобразования задней половинки направлены на увеличение шагового выступа, приводящее к сокращению или исчезновению напряженных горизонтальных складок на передних половинках брюк</p>
<p>59. Удлинение задней половинки брюк</p> 	<p>Данный конструктивный недостаток брюк создает свободу движения ног, но внешний вид изделия со стороны спины ухудшается. Дефект выявляется в виде горизонтальных складок по всей длине задней половинки, особенно по линиям бедер и над икроножной мышцей. Внизу брюки смещаются в сторону передней части стопы. На фигурах с плоскими ягодицами дефект выявляется наиболее сильно</p>	<p>Общая величина нарушения баланса устанавливается закладыванием горизонтальной складки на задней половинке, которая восстанавливает равновесное положение всех частей брюк</p> <p>Дефект становится менее заметным или вовсе исчезает при укорочении задней половинки, удлинении передней половинки на участке от линии талии до линии колена или при одновременном изменении обеих половинок брюк</p> <p>На рисунке показан прием</p>

		<p>поворота опорных участков брюк вокруг боковых срезов с увеличением выпуклости бокового среза задней половинки и расширением выступа шагового среза передней половинки, что приводит к улучшению условий облегания изделием боковой поверхности ноги сзади и перераспределению прибавки на свободное облегание в шаговой части изделия</p>
<p>60. Удлинение шагового среза передней половинки брюк</p> 	<p>Этот дефект возникает при удлинении шагового среза или укорочении бокового среза передней половинки брюк. Шаговая часть опускается при понижении монтажных надсечек по шаговой стороне задней половинки или подъеме аналогичных надсечек на передней половинке. Боковая часть подтягивается при повышении монтажной надсечки по боковой стороне задней половинки или понижении аналогичной надсечки передней половинки. Таким образом, смещение любой из монтажных надсечек по линии колена вызывает нарушение баланса брюк</p>	<p>Величину допущенной погрешности можно установить путем закладывания вспомогательной складки во время примерки изделия Смещение надсечек в разных направлениях может вызвать некоторые затруднения в установлении соответствия между нарушением и исправляющим воздействием на деталь. Чтобы правильно определить направление перемещения монтажной надсечки на передней половинке, ре-</p>

	<p>Удлинение деталей изделия по линиям переднего и шагового срезов получается при ошибках в определении размеров опорной поверхности в результате неправильного построения верхнего среза нижней части брюк и сочетания опорной поверхности с нижней частью, приводящих к сокращению длины бокового участка или удлинению шаговой стороны передней половинки брюк и другим технологическим нарушениям (растяжение переднего и шагового срезов, смещение контрольных монтажных надсечек и т. п.)</p>	<p>комендуется использовать прием возвращения переднего сгиба брюк в нормальное положение: если сгибы передних половинок расходятся, то шаговый срез передней половинки надо подтянуть, поэтому надсечка на задней половинке перемещается вверх или на передней половинке вниз. Для бокового среза аналогично надсечка задней половинки опускается, а передней поднимается</p>
<p>61. Удлинение бокового среза передней половинки брюк</p>	<p>Сгибы передних половинок брюк смещаются внутрь в сторону шагового шва. Причинами такого смещения могут быть укорочение переднего и шагового срезов или удлинение бокового среза. В результате такого смещения линия колена и другие горизонтальные линии детали передней половинки брюк на плоскости превращаются в наклонные</p> <p>В брюках, надетых на человека, эти наклонные линии превратятся в спиральные кривые, а линия сгиба передней половинки сместится в сторону</p>	<p>Для устранения дефекта линию сгиба передней половинки следует вернуть в нормальное положение. Удлинение шаговой стороны брюк достигается понижением монтажной надсечки на шаговом срезе задней половинки или повышением аналогичной надсечки на передней половинке. Укорочение боковой части брюк достигается подъемом монтажной надсечки на боковом срезе</p>

	<p>шагового среза</p> <p>Величина допущенной погрешности, как и в предыдущем случае, устанавливается закладыванием вспомогательной складки. В изделиях из тканей с хорошо заметным расположением уточных нитей погрешность можно определить по отклонению нитей от горизонтального положения</p>	<p>задней половинки или снижением аналогичной надсечки передней половинки. После внесения изменений следует проверить длину соединяемых срезов деталей брюк</p>
<p>62. Затруднение поднимания рук</p> 	<p>Причиной дефекта являются излишне глубокая пройма и узкий рукав. Движение рук вперед затрудняется при смещении проймы в сторону спинки и отклонении рукава назад. Установить конкретную причину возникновения дефекта помогают дополнительные признаки появляющихся дефектов и места их расположения. Подъем рук при углубленной пройме сопровождается подъемом низа изделия в боковой части, а смещение проймы приводит к возникновению резких горизонтальных натяжений на спинке</p>	<p>Исправления выполняются в соответствии с установленной причиной</p> <p>При сокращении глубины проймы используют припуски по низу изделия, а при переносе ее в сторону полочки – припуски по среднему срезу спинки</p> <p>При отсутствии припусков на подгонку изделие следует выкроить заново с учетом необходимых исправлений</p>

63. Затруднение поднимания ног



Сдерживающее влияние брюк на движение ноги проявляется в виде натяжений на задней половинке и поперечных складок на передней половинке брюк. Причиной такого дефекта может быть недостаточная длина среднего среза задней половинки брюк при излишней длине переднего среза брюк

Исправляют дефект путем поворота опорной поверхности брюк вокруг точек на боковом срезе деталей брюк. Перемещение вершины среднего шва помимо удлинения среднего среза приводит к увеличению ширины участка шагового среза задней половинки. Перемещение вершины бокового среза передней половинки увеличивает его кривизну, что сокращает величину складок по переднему срезу [1; 2; 7; 9; 16]

БИБЛИОГРАФИЧЕСКИЙ СПИСОК*

1. Использование материалов при изготовлении одежды. Лабораторный практикум / Л. М. Розанцева [и др.]. М.: ВЗМИ, 1985.
2. Коблякова Е. Б. Конструирование одежды с элементами САПР. – М.: Легпромиздат, 1988.
3. Лабораторный практикум по конструированию одежды с элементами САПР: учеб. пособие для вузов / Е. Б. Коблякова [и др.]. М.: Легпромбытиздат, 1992.
4. Литвинова И.Н., Шахова Я.А. Изготовление женской верхней одежды. М.: Легпромбытиздат, 1987.
5. Повышение качества одежды и услуг по пошиву и ремонту – один из главных резервов роста эффективности производства: метод. рекомендации. М.: ЦОТШЛ, 1984.
6. Рахманов Н.А., Стаханова С.И. Конструктивные дефекты и способы их устранения. М.: Легкая индустрия, 1979.
7. Рахманов Н.А., Стаханова С.И. Устранение дефектов одежды. – М.: Легкая и пищевая промышленность, 1985.
8. Слесарчук И.А., Олейник Т.П. Конструктивные дефекты одежды: учеб. пособие. М.: Легпромбытиздат, 1996.
9. Технология швейных изделий. А. В. Савостицкий [и др.]. М.: Легкая индустрия, 1982.
10. Труханова А.Т. Изготовление мужской верхней одежды по индивидуальным заказам. – М.: Легпромбытиздат, 1990.
11. Труханова А.Т. Справочник молодого швейника. 4-е изд., перераб. и доп. М.: Высшая школа, 1993.
12. URL: <http://blogportnoy.ru/primerki-i-defekty/podgotovka-i-provedenie-pervoj-primerki.html>
13. URL: <http://sovety-modnicam.ru/kak-kroit-tkan-podgotovka-rasklad-vyirezanie.html>
14. URL: <http://uchimsya-shit.ru/index.php?option>
15. URL: http://vykroika.kiev.ua/?page_id=4879
16. URL: <http://www.bulav-ka.ru/atel.files/sunduk.files/primerka>
17. URL: http://www.distedu.ru/mirror/_techno/www.osinka.ru/Sewing/Modelling/Armhole/03.html

* Библиографический список может использоваться как список рекомендуемой литературы

Приложение

Величины припусков к деталям изделий для уточнения
на фигуре при индивидуальном пошиве или разработке
первичных образцов коллекции

Деталь кроя	Срез, по которому делается припуск	Припуск, см
Пальто и полупальто мужское с втачным рукавом		
Спинка	По горловине	2,0
	По пройме	3,0
	По среднему срезу	3,0
	По боковому срезу	2,0–2,5
Полочка	По плечевому	3,0
	По пройме сверху	2,0
	По пройме в точке наибольшего выема	2,0
	По горловине сверху	2,0
	По горловине в точке уступа	1,0
	По боковому	2,0–2,5
Нижняя половинка рукава	По верхнему	1,5
	По верхнему к вершине переднего среза	2,0
	По локтевому	3,0
Верхняя половинка рукава	По верхнему	2,0–2,5
	По локтевому	3,0
	По переднему	2,0
Пальто и полупальто мужское с рукавами покроя реглан		
Спинка	По горловине	2,0
	По пройме	3,0
	По среднему срезу	3,0
	По боковому срезу	2,0–2,5
Полочка	По пройме сверху	3,0
	По пройме в точке наибольшего выема	2,0
	По горловине сверху	2,0–2,5
	По горловине в точке уступа	1,5
	По боковому	3,0
Передняя половинка рукава двухшовного и передняя	По среднему	2,0
	По горловине	2,0–2,5

верхняя часть рукава трёхшовного	По окату	2,0
Задняя половинка рукава двухшовного и локтевая часть верхней половинки рукава трёхшовного	По окату вверху с переходом на нет	2,0
	По верхнему	2,0
	По верхнему у вершины переднего	1,5–2,0
Пальто и полупальто мужское с цельновыкроенными рукавами		
Спинка	По среднему	3,0
	По пройме	3,0
	По верхнему	2,0–2,5
	По боковому	2,5–3,0
Кокетка спинки, цельнокроенная с рукавом	По плечевому	3,0
	По среднему срезу рукава	3,0
	По горловине	2,0
	По нижнему срезу	2,0–2,5
Кокетка полочки, цельнокроенная с рукавом	По плечевому	3,0
	По среднему срезу рукава	3,0
	По горловине в точке уступа	1,5
	По нижнему срезу	2,0–2,5
Пиджак мужской		
Спинка	По горловине	2,0
	По пройме	2,0
	По среднему срезу	2,0
	По боковому срезу	2,0
	По плечевому	2,0–3,0
Полочка	По плечевому	2,0–3,0
	По пройме вверху	2,0
	По пройме в точке наибольшего выема	1,5–2,0
	По горловине вверху	2,0
	По горловине в точке уступа	1,0–1,5
	По боковому срезу	2,0
Нижняя половинка рукава	По верхнему срезу	1,5
	По переднему срезу	2,0
	По локтевому срезу	2,0
Верхняя половинка рукава	По окату	2,0–2,5
	По переднему срезу	2,0
	По локтевому срезу	2,0

Брюки мужские и женские		
Задняя половинка	По среднему	3,0
	По шаговому	3,0
	По боковому	3,0
	По срезу низа	6,0
	По верхнему	3,0
Передняя половинка	По среднему	3,0
	По шаговому	3,0
	По боковому	3,0
	По срезу низа	6,0
	По верхнему	3,0
Пальто, полупальто и костюмы женские с втачными рукавами		
Спинка	По горловине	2,0
	По плечевому	3,0
	По пройме вверху	2,0–2,5
	По боковому	3,0
	По срезу низа	6,0
Полочка	По горловине вверху	2,0
	По горловине к борту	1,0–1,5
	По плечевому	3,0
	По боковому	3,0
	По срезу низа	6,0
	По пройме вверху	2,0
	По пройме в точке наибольшего выема	1,5–2,0
	По пройме у линии бокового среза	2,0
Полочка с отрезным бочком	По горловине вверху	2,0
	По горловине к борту	1,0–1,5
	По плечевому	3,0
	По линии притачивания бочка	2,0
	По линии низа	6,0
Бочок	По плечевому	3,0
	По пройме вверху	2,0
	По пройме в точке наибольшего выема	1,5
	По пройме к боковому срезу	2,0
	По линии притачивания бочка к полочке	2,0
	По линии низа	6,0
Верхняя половинка рукава	По локтевому	3,0
	По переднему	2,0–2,5
	По окату в верхней части	2,0–3,0
	По срезу низа	5,0

Нижняя половинка рукава	По локтевому	3,0
	По переднему	2,0–2,5
	По срезу низа	5,0
	По нижней части оката	1,5–2,0
Пальто, полупальто и костюмы женские с рукавами покроя реглан		
Спинка	По горловине	2,0
	По пройме	3,0
	По среднему срезу	3,0
	По боковому срезу	2,0–2,5
	По срезу низа	6,0
Полочка	По пройме вверху	3,0
	По пройме в точке наибольшего выема	2,0
	По горловине вверху	2,0–2,5
	По горловине в точке уступа	1,5
	По боковому	3,0
	По срезу низа	6,0
Передняя половинка рукава	По верхнему	2,5
	По горловине	2,0
	По нижнему	2,5
	По срезу низа	5,0
	По окату	2,0–2,5
Задняя половинка рукава	По верхнему	2,5
	По горловине	2,0
	По нижнему	2,5
	По срезу низа	5,0
	По окату	2,0–2,5
Пальто, полупальто и костюмы женские с цельнокроеными рукавами		
Спинка	По боковому	3,0
	По плечевому	3,0
	По верхнему срезу рукава	3,0
	По горловине	2,0
	По среднему	2,5
	По срезу низа	6,0
Полочка	По боковому	3,0
	По плечевому	3,0
	По верхнему срезу рукава	3,0
	По горловине	2,0
	По горловине у борта	1,0–1,5
	По среднему	2,5
	По срезу низа	6,0

Кокетка спинки, цельнокроенная с рукавом	По плечевому	3,0
	По среднему срезу рукава	3,0
	По горловине	2,0
	По нижнему срезу	2,0–2,5
Кокетка полочки, цельнокроенная с рукавом	По плечевому	3,0
	По среднему срезу рукава	3,0
	По горловине в точке уступа	1,5
	По нижнему срезу	2,0–2,5
Ластовица	По ширине	3,0
Платье, сарафан, платье-пальто, блузка женские		
Спинка	По горловине	1,5
	По плечевому	2,5
	По боковому	2,5
	По пройме	2,0
	По линии низа	6,0–7,0
Полочка	По горловине	1,5
	По плечевому	2,5
	По боковому	2,5
	По пройме	2,0
	По линии притачивания бочка	2,0
	По линии низа	6,0–7,0
Бочок	По плечевому	2,5
	По боковому	2,5
	По пройме	2,0
	По линии притачивания к полочке	2,0
	По линии низа	6,0–7,0
Рукав	По локтевому	2,0
	По переднему	2,0
	По верхнему	2,5
	По нижнему	2,0–2,5
	По срезу низа	4,0
Платье и другие лёгкие женские изделия, отрезные по линии талии		
Спинка	По горловине	1,5
	По плечевому	2,5
	По боковому	2,5
	По срезу линии талии	2,5–3,5
	По пройме	2,0
Полочка	По горловине	1,5
	По плечевому	2,5
	По боковому	2,5
	По срезу линии талии	2,5–3,5
	По пройме	2,0

СОДЕРЖАНИЕ

Введение	3
1. Подготовка материалов.....	5
2. Рекомендации по раскрою.....	7
3. Подготовка изделия к первой примерке.....	12
4. Проведение первой примерки.....	19
5. Общие сведения о балансах изделия.....	25
6. Некоторые сведения о системе «пройма – рукав» и распределении посадки оката в изделиях с втачным рукавом.....	28
7. Проведение второй примерки.....	30
8. Дефекты одежды и способы их устранения	32
Библиографический список	89
Приложение	90

Учебное издание

ПРОВЕДЕНИЕ ПРИМЕРОК ШВЕЙНЫХ ИЗДЕЛИЙ
И УСТРАНЕНИЕ ВОЗНИКШИХ ДЕФЕКТОВ

МЕТОДИЧЕСКИЕ УКАЗАНИЯ

Составители: Зими́на Ольга Александровна
Лопай Татьяна Александровна

Подписано в печать 21.09.2015. Печать цифровая.
Формат 60×84¹/₁₆. Бумага тип. №1. Уч.-изд. л. 6,8.
Тираж 100 экз. Заказ №

Кубанский государственный университет
350040, г. Краснодар, ул. Ставропольская, 149.

Издательско-полиграфический центр КубГУ
350040, г. Краснодар, ул. Ставропольская, 149.