

МДК 01.01.

Урок 4 Технические условия на выкраивание деталей

В результате изучения тем уроков обучающийся должен

уметь:

обрабатывать детали, узлы, изделия из швейных материалов, выполнять контроль качества кроя и выполненной работы, устранять мелкие неполадки в работе оборудования, выполнять наладку обслуживаемого оборудования для конкретных операций и материалов,

знать:

ассортимент швейных изделий и технологические параметры обработки их деталей, виды и качество обрабатываемых материалов, назначение и принцип работы обслуживаемого оборудования, правила его наладки, способы устранения мелких неполадок обслуживаемых машин.

Технические условия на раскрой

Соблюдение ТУ при раскрое обеспечивает правильную посадку на фигуре, предохраняет детали при дальнейшей носке от растяжения, упрощает процесс изготовления после раскроя.

Для выкраивания деталей швейного изделия необходим большой стол, на котором удобно разместятся материал, все необходимые инструменты и приспособления. У настоящего мастера они всегда должны быть исправны и храниться в специально отведенном месте.

Подготовка ткани к раскрою

Декатирование — влажно-тепловая обработка ткани перед раскроем. Выполняется для того, чтобы готовое изделие не дало усадки после первой же стирки. Хлопчатобумажные и льняные ткани перед раскроем стирают, сушат и хорошо разутюживают.

Выравнивание срезов. Если ткань отрезана неровно, необходимо выровнять срезы. Для этого с укороченной стороны ткани нужно рассечь кромку на глубину 3 см и оторвать неровный кусок до противоположной кромки. Можно выдернуть вдоль среза одну из нитей и срезать полосу ткани по этой

разметке (рис. 1). Второй срез выравнивают точно так же. Если ткань имеет достаточно ровные срезы, их можно специально не выравнивать.



Рис. 1. Выравнивание среза ткани

Устранение перекоса. Ткань с выровненными срезами складывают вдоль пополам лицевой стороной внутрь, совместив кромки (рис. 2, а). При наличии перекоса срезы ткани совмещают, согнув ткань пополам, растягивают ее по диагоналям, держа за уголки (рис. 2, б).

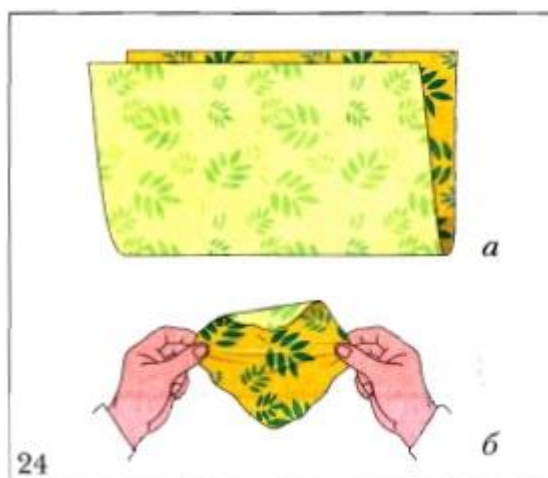


Рис. 2. Устранение перекоса ткани: а — совмещение кромок; б — растягивание по диагонали

Срезание кромок. Кромки ткани перед раскроем всегда срезают, потому что они более жесткие, чем ткань.

Выявление дефектов. Перед раскроем ткань внимательно рассматривают с целью обнаружения дыр, пятен, неравномерной окраски, утолщенных

нитей. Такие места отмечают мелом или цветной ниткой, чтобы при раскрое они попали между деталями кроя (в отходы ткани).

Настил ткани. Подготовленную ткань раскладывают на столе, согнув ее пополам по долевой нити лицевой стороной внутрь, совмещают кромки и разглаживают руками. Для экономной раскладки деталей кроя ткань не всегда складывают ровно пополам по ширине. Иногда ее подгибают только на нужную ширину, соответствующую размеру выкройки (рис. 3, а). Часто ткань раскладывают на столе в один слой изнаночной стороной вверх.

Раскладка лекал

В первую очередь на ткани раскладывают большие детали, а между ними — мелкие. На тканях с направленным рисунком лекала должны быть разложены в одном направлении. Если ткань гладкокрашенная или имеет мелкий ненаправленный рисунок, их можно раскладывать без учета расположения рисунка (рис 3, б).

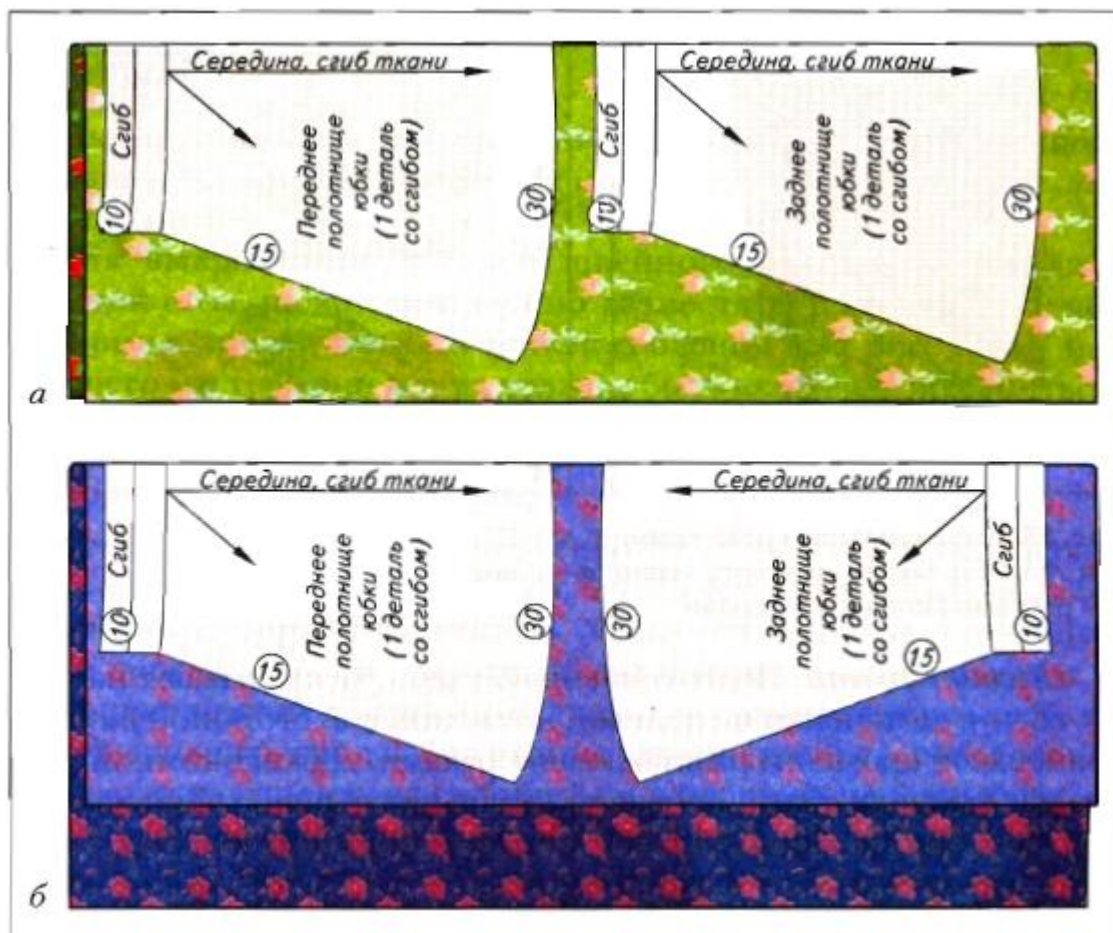


Рис. 3. Раскладка лекал на ткани в зависимости от вида рисунка и ширины ткани (а — с направленным рисунком, б — с ненаправленным рисунком)

Ткацкие фабрики вырабатывают ткани различной ширины. В зависимости от этого, а также от вида модели и величины лекал, подготовленную ткань перед раскроем можно сложить по долевой нити, по поперечной нити, под углом 45 ° к долевой нити или разложить ее во всю ширину.

Чтобы изделие меньше вытягивалось при носке и не теряло формы, при раскладке лекал на ткани нужно следить, чтобы направление долевой нити ткани и направление стрелки на лекале совпадали.

Лекала прикрепляют к ткани булавками. В первую очередь прикалывают к ткани уголки лекал, располагая булавки диагонально, затем — края деталей по припускам на швы, располагая булавки по линии швов. Расстояние между булавками обычно 7,5 см.

Припуски на швы

При раскрое очень важно точно разметить припуски на швы, пользуясь линейкой и портновским мелком. Это облегчает в дальнейшем стачивание деталей: совместив срезы деталей, можно быть уверенным в том, что линии шва тоже совпадут. Величина припуска на шов зависит от назначения и вида шва, а также от осыпаемости обрабатываемого среза детали изделия.

Таблица.1. Припуски на швы

Наименование среза изделия	Величина припусков, мм
Плечевое изделие	
Плечевые	15
Боковые	15
Рельефные	15
Кокетки	15

Проймы, оката	15
Нижние срезы рукавов	15
Срез горловины	10
Срез втачивания воротника в горловину	10
Концы воротника	7-10
Низ рукавов	20
Низ изделия	10
Боковые срезы карманов	15
Верхний срез карманов	20
Нижний срез карманов	10
Поясное изделие	
Боковые, шаговые срезы	15
Средний срез задней половинки вверху	20
в низу	15
Средний срез передней половинки	15
Застёжка в среднем шве	30, 15
Верхний срез	10
По поясу	10
По накладным карманам боковые и нижние срезы	10
Верхний срез кармана	20

Выкраивание деталей швейного изделия

Детали швейного изделия выкраивают по намеченным контурам припусков на швы с помощью портновских ножниц (конструкция их такова, что при раскрое нижнее лезвие не приподнимает ткань). Портновские ножницы держат таким образом, чтобы широкое лезвие опиралось на стол. Каждую вырезанную деталь кроя откладывают в сторону, не отделяя от нее выкройку.

Требования к качеству кроя

1. Рисунок ткани на всех деталях кроя должен иметь одинаковое направление.
2. Величина припусков на швы (за некоторыми исключениями) должна быть стандартной: 30 мм — для низа изделия, 10 мм — для пояса и 15 мм — для всех остальных срезов.
3. Ширина припусков на швы не должна меняться по всей длине соответствующего среза.
4. Срезы изделия должны быть ровными.