

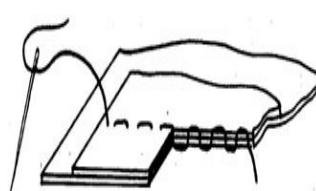
## Технические условия на выполнение ручных работ

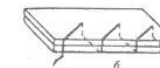
Автор-составитель Колесникова Л.И.

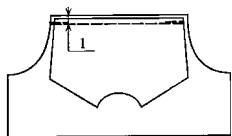
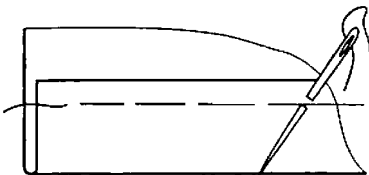
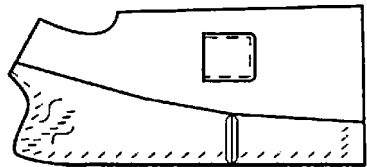
При выполнении ручных работ необходимо соблюдать следующие технические условия:

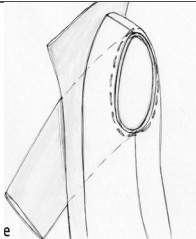
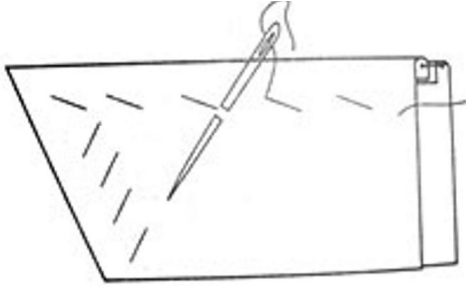

1. Толщина меловых линий не должна превышать 1,0-1,5 мм.
2. При обмеловке края по лекалам внутренняя сторона меловых линий должна совпадать с контурами лекала.
3. Концы надсечек и линий разреза не должны доходить до линий строчек на 1,0-1,5 мм.
5. При подготовке изделия к примерке следует применять нитки белого цвета.
6. Все сметочные работы выполняют на расстоянии 1,0-1,5 мм от намеченной меловой линии в сторону среза детали с тем, чтобы сметочные строчки не попали при дальнейшей обработке под машинные строчки. Концы сметочных строчек закрепляют одним - четырьмя обратными стежками. Чтобы облегчить и ускорить сметывание, а также улучшить качество выполняемой операции, предварительно скалывают булавками вытачки, складки, детали с фигурными срезами, боковые части спинки или переда по срезам и т.п.
7. Для удаления ниток сметывания необходимо нитки строчки разрезать ножницами через каждые 10-15 см, а затем вытягивать концы ниток из ткани.

### Терминология ручных швейных работ

№	Термин	Действия	Характер операции	Область применения	Схема
<b>Операции временного назначения</b>					
1	<b>Сметать.</b>	Выполняется стоя. <b>Складываем,</b> уравнивая срезы деталей. Детали расположены на столе, обрабатываемым краем к работающему	Временное соединение двух или более деталей. Сметывание деталей без посадки — 1,0-3,0. Сметывание деталей с посадкой одной из них — 0,7-1,5. Стежки прямые выполняются справа налево	Сметывание частей спинки, боковых, плечевых срезов, вытачек, рельефов, складок, швов на рукаве.	
2	<b>Приметать</b>	Выполняется стоя.	Временное	Приметывание	

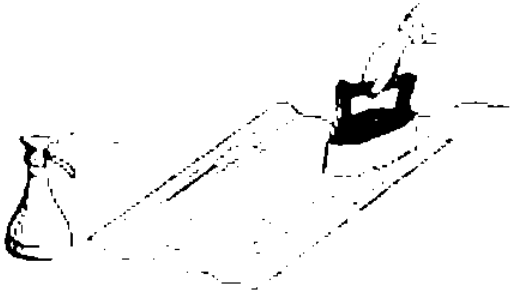
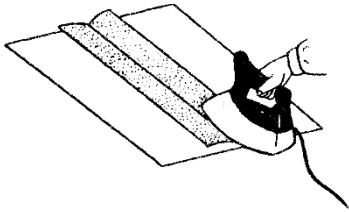


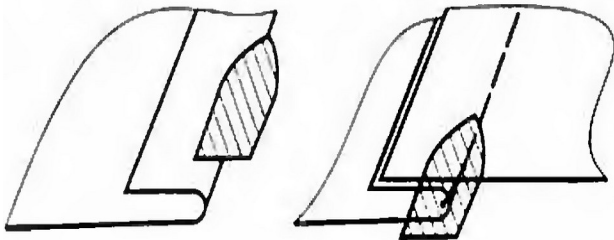
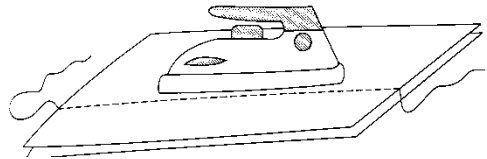
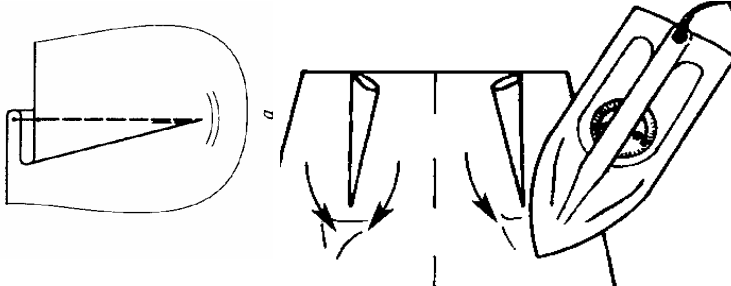

№	Термин	Действия	Характер операции	Область применения	Схема
		<i>Прикладываем</i> меньшую деталь к большей, уравнивая по линиям среза. Детали расположены на столе, обрабатываемым краем к работающему	соединение мелких деталей с крупными прямыми или косыми стежками. 1-2 см. Стежки выполняются справа налево	надставок к подборт, кокетки к полочке и спинке и д.р.	
3	<b>Заметать</b>	Выполняется сидя. <i>Подогнуть</i> срез детали. Изделие расположено на коленях работающего.	Временное закрепление подогнутого края детали прямыми стежками 0,5-1,5 см или косыми — 1-2см. Стежки выполняются справа налево	Заметывание низа рукава изделия, низа изделия, края пояса косыми стежками 0,7-1,5 см	
4	<b>Наметать</b>	Выполняется стоя. <i>Наложить</i> меньшую деталь на большую, располагая по намеченным линиям или уравнивая по одному срезу. Изделие расположено на столе, обрабатываемым	Временное соединение мелких деталей с крупными прямыми или косыми стежками. Наметывание одной детали на другую без посадки — 1,5-2,5см. Наметывание одной детали на другую с посадкой — 0,7-2см	Наметывание подборта к борту полочки, кармана на основную деталь изделия.	

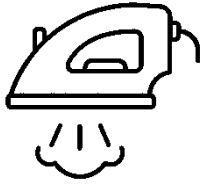
№	Термин	Действия	Характер операции	Область применения	Схема
		краем к работающему			
5	<b>Вметать</b>	Выполняется сидя. <b>Вложить</b> деталь в замкнутый или полузамкнутый контур. Изделие расположено на коленях работающего.	Временное соединение деталей по замкнутому или полузамкнутому контуру	Вметывание рукава в пройму, воротника в горловину прямым стежком 0,3-0,7 см	
5	<b>Выметать.</b>	Выполняется сидя <b>Вывернуть</b> обтаченные детали с <b>выправить</b> край с кантом на нижнюю сторону. Изделие располагается на коленях работающего или на столе.	Временное закрепление обтаченных краев деталей для закрепления формы и канта по краю детали	Выметывание края борта, лацкана, отлета воротника, клапана, хлястика и др. Длина стежка 1 -2 см	
<b>Операции постоянного назначения</b>					
1	<b>Подшить.</b>	Выполняется сидя. Заметанный запас по низу <b>прикрепить</b> к основному изделию подшивочным стежком. Изделие расположено на столе или на	Прикрепление подогнутого края потайными стежками	Подшивание низа изделия, низа рукавов, обтачки горловины и т.д.	

№	Термин	Действия	Характер операции	Область применения	Схема
		коленях, обрабатываемый край направлен к работающему.			
2	<b>Обметать.</b>	Выполняется сидя. Изделие расположено на столе или на коленях, обрабатываемый край направлен к работающему.	Закрепление среза детали или прореза для предохранения от осыпания	Обметывание открытых срезов деталей, прорезные петель и др.	
3	<b>Пришить</b>	Выполняется сидя. Изделие расположено на столе или на коленях, обрабатываемый край направлен к работающему.	Прикрепление одной детали к другой или фурнитуры к основной детали	Пришивание пуговиц, крючков, крючками и т.д.	

### Терминология влажно-тепловых работ

№	Операция	Характер операции	Изображение
	<b>Декатирование ткани</b>	Влажно-тепловая обработка материала для предотвращения последующей усадки. Утюжка производится в направлении поперечной нити.	
	<b>Влажно-тепловая обработка (ВТО)</b>	Обработка детали или изделия утюгом, отпаривателем с использованием влаги, тепла и давления. Может быть пооперационная и окончательная	
	<b>Разутюживание шва</b>	Раскладывание припусков шва или складки на противоположные стороны и закрепление их в этом положении посредством утюжильной обработки. Утюжка производится от низа детали вверх. Если изделие не отрезное по талии, то боковой шов и средний шов спинки разутюживается в два приема. Первый прием от низа изделия до лин талии, второй прием от проймы (ростка по среднему шву спинки) до лин талии	

	<p><b>Заутюживание шва</b> <b>Заутюживание среза</b></p>	<p>Укладывание припусков шва или складки, края детали на одну сторону и закрепление их в этом положении посредством влажно-тепловой обработки</p>	
	<p><b>Приутюживание</b></p>	<p>Уменьшение толщины шва, сгиба или края детали посредством влажно-тепловой обработки</p>	
	<p><b>Сутюживание</b></p>	<p>Уменьшение линейных размеров деталей на отдельных участках посредством влажно-тепловой обработки для придания желаемой формы</p>	
	<p><b>Оттягивание</b></p>	<p>Увеличение линейных размеров деталей на отдельных участках посредством влажно-тепловой обработки для получения желаемой формы</p>	

	<b>Отпаривание изделия</b>	Обработка изделия паром для удаления лас	
--	----------------------------	--	---