



130

---

---

**Н. А. АРХАНГЕЛЬСКИЙ и П. Е. БУНИЧЕВ**

---

---

789  
426

Г 76

**ПОШИВКА  
ОБМУНДИРОВАНИЯ  
ОФИЦЕРСКОМУ  
СОСТАВУ  
КРАСНОЙ АРМИИ**

174033

УЧЕБНИК ДЛЯ КУРСОВ ПОРТНЫХ  
ВОЕННЫХ ОКРУГОВ



*Под общей редакцией*  
**Н. А. АРХАНГЕЛЬСКОГО**



25143-76

## ПРЕДИСЛОВИЕ

Предлагаемый учебник предназначен для учащихся окружных курсов портных, организованных Управлением вещевого снабжения ГИУ Красной Армии.

При составлении учебника авторами был использован опыт опытно-пошивочной мастерской и Центральных курсов закройщиков УВС ГИУ Красной Армии, предоставившим авторам возможность детально ознакомиться с постановкой швейных цехов.

Эти мастерские, в особенности опытно-пошивочная мастерская УВС ГИУ Красной Армии, накопили большой опыт в деле индивидуальной пошивки офицерского обмундирования, и поэтому выработанные мастерскими приемы работы и техника выполнения основных операций получили отражение в настоящем учебнике.

Часть первая — Швейные материалы — и часть вторая — Основы швейной технологии — составлены Н. А. Архангельским; часть третья — Индивидуальная пошивка обмундирования — составлена П. Е. Буничевым. Учебник по пошивке офицерского обмундирования составляется впервые, что особенно относится к части, написанной П. Е. Буничевым, и указания на имеющиеся упущения в работе будут приняты с искренней признательностью.

## ЧАСТЬ ПЕРВАЯ

## ШВЕЙНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

### ГЛАВА I

## ВОЛОКНА, ПРИМЕНЯЕМЫЕ ДЛЯ ВЫРАБОТКИ ТКАНЕЙ

### Виды материалов, применяемых при пошивке военной одежды

При изготовлении различной одежды применяются самые разнообразные материалы: ткани, вата, ватин, меха, пуговицы, швейные нитки и пр. Основными материалами для одежды, безусловно, являются ткани, которые отличаются большим разнообразием как по своему внешнему виду, строению и свойствам, так и по назначению.

Вполне понятно, что квалифицированный швейник должен знать основные материалы, применяемые для пошивки одежды, должен уметь разбираться в каждом материале (ткани для шинелей, гимнастерок, шаровар, подкладки, сукна для кантов, фурнитура и др.) в смысле правильности его использования по назначению.

Материалы могут иметь различную доброкачественность. Необходимо знать, чем определяется качество материала, как отличить доброкачественный материал от недоброкачественного, как распознать пороки в тканях, особенно те, которые затрудняют пошивку одежды и снижают ее качество.

При пошивке одежды швейнику приходится иметь дело с очень разнообразными материалами. Каждый материал отличается своими особенностями. Из одних материалов пошивка идет легко, материал не вытягивается, не мнется, не перекашивается, в нем легко распознаются лицо и изнанка и т. д. Из других материалов пошивка проходит трудно, потому что материал, или слишком легко вытягивается, или не разглаживается, сильно садится, или обладает какими-либо другими свойствами, которые препятствуют

пошивке. Необходимо знать пошивочную способность различных материалов, их рабочие свойства, так как это дает возможность правильно обрабатывать материал и получать одежду лучшего качества.

Швейные материалы могут быть разбиты на несколько групп в зависимости от их применения, а именно:

- 1) материалы для верха и подкладки — ткани;
- 2) материалы для прокладки одежды — ткани, волос, тесьма;
- 3) материалы для соединения (для выполнения швов, сметки, строчки и пр.) — швейные нитки, сметочные нитки, гарус и пр.;
- 4) утепляющие материалы — вата, ватин, меха;
- 5) материалы для застегивания одежды — пуговицы, крючки, застежки;
- 6) материалы, определяющие форму одежды, — сукна приборные, погоны, знаки различия.

### Определение лица ткани и изнанки

Приступая к работе в мастерской, необходимо прежде всего научиться распознавать лицевую и изнаночную стороны ткани (или, как принято говорить) — лицо и изнанку материала.

Лицевая сторона ткани всегда чище по выработке, лучше по рисунку, более эффектна, нежели изнанка, почему при распознавании необходимо взглянуть на одну и другую стороны для сравнения.

Кроме того, необходимо иметь в виду следующие замечания:

1. Лицевая сторона большинства тканей более гладкая, менее ворсистая, нежели изнанка, что особенно заметно, если смотреть на ткань на «отсвет».
2. Лицевая сторона многих тканей обладает большим блеском, а иногда и глянец, чего обычно не бывает на изнанке (таковы, например, сатины, ластики, многие сукна, шелковые ткани и др.).
3. Если ткань выработана с саржевой, диагональной полоской, что бывает у костюмных тканей — шевиотов, коверкота, саржи подкладочной и др., то на лицевой стороне эта полоска идет обычно вправо, если смотреть на материалы по направлению продольных нитей.
4. У ворсовых шерстяных тканей ворс расположен на лицевой стороне. У ворсовых тканей, имеющих начес с обеих сторон, лицевая сторона имеет более плотный, густой начес и более изящную отделку.

### Группировка текстильных волокон

Все волокна, применяемые для изготовления различных тканей, можно разбить на четыре группы:

- волокна, доставляемые растительным миром;
- волокна, доставляемые животным миром;
- волокна, изготавливаемые фабричным способом из различных веществ;
- волокна, получаемые из некоторых минералов.

К первой группе — растительных волокон — относятся волокна хлопка и льна, используемые в наибольшем количестве. Волокна пеньки, джута, кендыря, кенафа и др. применяются для специальных тканей и изделий — на изготовление мешковины, шпагата, веревок, канатов, рыболовных сетей.

Ко второй группе — волокон животного происхождения — относятся волокна шерсти, представляющие собой волосной покров овец и некоторых других животных, а также волокна натурального шелка, вырабатываемые особым шелковичным червем (гусеницей тутового шелкопряда).

К третьей группе относятся волокна искусственного шелка, которые вырабатываются на фабриках искусственного волокна.

К четвертой группе относятся волокна, получаемые из минерала асбеста, стеклянные и металлические нити (волокна, канитель). Металлические нити применяются для шитья и галуна.

### Хлопок

По производству и потреблению хлопок занимает первое место среди всех текстильных волокон. Прекрасные свойства и сравнительная дешевизна хлопка обусловили широкое применение его для всех видов одежды. Волокна хлопка представляют собой тончайшие волоски длиной до 3—5 см, покрывающие семена растения хлопчатника (рис. 1). Хлопчатник произрастает в теплом климате.



Рис. 1. Хлопчатник

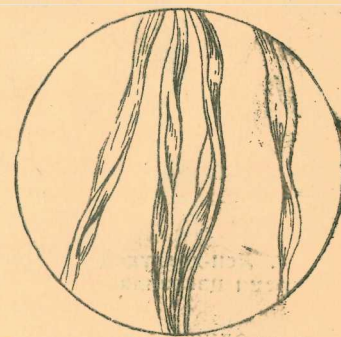


Рис. 2. Волокна хлопка под микроскопом

Хлопководство СССР достигло весьма большого развития, и по сбору хлопка СССР в настоящее время стоит на третьем месте в мире.

Различные виды хлопка (волокна) не одинаковы по своему качеству. Лучшие хлопki характеризуются зрелостью, высокой

крепостью, большой длиной и тонкой волокну, отсутствием сора, загрязнений и поврежденных волокон.

Из более высоких сортов длиноволокнистого хлопка изготавливаются более тонкие нити или гребенная пряжа, а коротко- и средне-волокнистые идут для изготовления более простой негребенной хлопчатобумажной пряжи.

Волокна, которые невооруженному глазу представляются в виде тонких волосков, под микроскопом обнаруживают довольно сложное строение. На рис. 2 показано несколько волокон хлопка в том виде, какой они имеют под микроскопом. Каждое волокно похоже на сплюснутую трубку с несколькими загнутыми краями и каналом внутри.

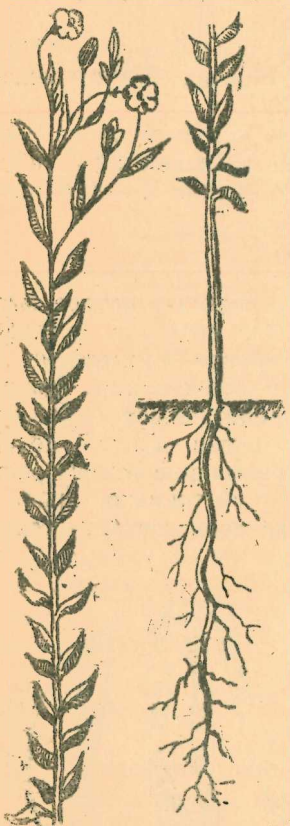


Рис. 3. Лен-долгунец во время цветения

Лен — однолетнее травянистое растение. Лен-долгунец имеет стебель от 30 до 90 см длины (рис. 3), причем волокно добывается из стебля растения. Путем мочки, мятая и трепания из стебля выделяют его лубяной слой, состоящий из длинных крепких волокон.

Качество льна-волокна не одинаково. Лучшие сорта льна отличаются тонковолокнистостью, ровным цветом, тяжеловесностью, маслянистостью, шелковистостью наощупь; из такого волокна можно выпрясть тонкую, ровную пряжу, которая применяется для

### Лен

После хлопка лен является главнейшим представителем растительных волокон, применяемых для изготовления тканей.

По сбору льна СССР стоит на первом месте в мире.

Лен-долгунец имеет стебель от 30 до 90 см длины (рис. 3), причем волокно добывается из стебля растения. Путем мочки, мятая и трепания из стебля выделяют его лубяной слой, состоящий из длинных крепких волокон.

Качество льна-волокна не одинаково. Лучшие сорта льна отличаются тонковолокнистостью, ровным цветом, тяжеловесностью, маслянистостью, шелковистостью наощупь; из такого волокна можно выпрясть тонкую, ровную пряжу, которая применяется для

выработки тонких полотен. Более низкие сорта льна идут на выработку грубого полотна, прокладочных, мешочных тканей и пр. Волокна льна (рис. 4) обладают выдающейся крепостью, почему и ткани, изготовленные из льна, отличаются прочностью. По этой же причине лен применяется для выработки многих технических тканей — брезентов, парусины, мешков, а также прокладочной парусины, бортовки, применяемых при пошивке одежды.

### Шерсть

Шерсть представляет собой волокна, покрывающие тело животного (овец, коз, верблюдов, оленей и пр.). Наибольшее применение в шерстяной промышленности имеет овечья шерсть. Шерстяные волокна, получаемые с овец различных пород, не одинаковы по своим свойствам и строению, почему из различных сортов шерсти изготавливаются различные по свойствам и доброкачественности шерстяные ткани.

По тонине и мягкости шерсть подразделяется на грубую, полугрубую и тонкую.

Грубые шерсти получают с грубошерстных овец и представляют смесь различных по тонине и длине шерстяных волокон. В массе грубой шерсти встречается так называемый мертвый волос, лишенный блеска, на вид матовобелесоватый, очень грубый наощупь и ломкий. Грубая шерсть идет главным образом на выработку грубых суконных тканей.

Полугрубая шерсть значительно мягче грубой шерсти, более уравнена по длине и тонине.

Полугрубая шерсть применяется для выработки полугрубых сукон, шевиотов, габардинов и диагоналей.

Тонкие, или мериносовые, шерсти отличаются наибольшей тонкой и мелкой извитостью волокна, приятным и нерезким блеском и уравнистостью; доставляются они мериносовыми овцами. Эти шерсти наиболее ценны по качеству и идут на изготовление тонких шерстяных тканей.

Тонкие шерсти в зависимости от длины своего волокна и большей или меньшей извитости разделяются на две большие группы: шерсть суконную, или кардную, и шерсть камвольную, или гребенную. Суконная шерсть, более извитая и короткая, идет на изготовление пушистой пряжи, применяемой для выработки кастора, сукон, драпов. Камвольная шерсть обладает большей длиной и более отлогой извитостью и идет на изготовление гладкой, ровной пряжи, применяемой для выработки так называемых камвольных гладких тканей (диагонали, габардины и др.).

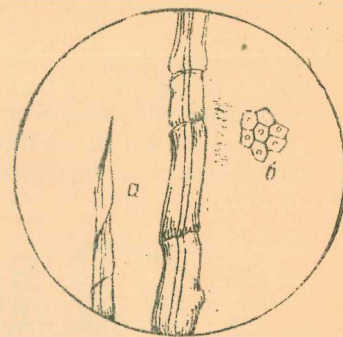


Рис. 4. Волоконца льна, составляющие техническое волокно, под микроскопом: а — продольный вид; б — поперечный разрез нескольких волокон

При изготовлении суконных тканей может употребляться — как примесь к натуральной (свежей) шерсти — так называемая искусственная шерсть, которая получается из разработки бывших в употреблении шерстяных тканей, обрезков и вязаных изделий путем расщипывания их на отдельные волокна при помощи особых машин.

Искусственная шерсть имеет несколько видов и сортов в зависимости от того сырья или лоскута, из которого она получена.

Строение различных шерстяных волокон показано на рис. 5. В отношении строения следует различать:

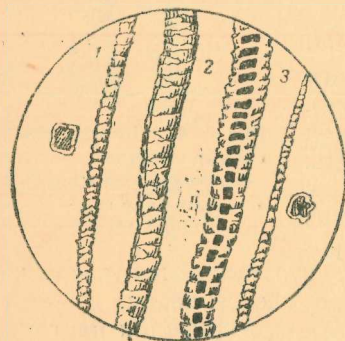


Рис. 5. Волокна шерсти под микроскопом:

1 — тонкие волокна — пух; 2 — волокна ости с каналом; 3 — кончик волокна шерсти ягненка

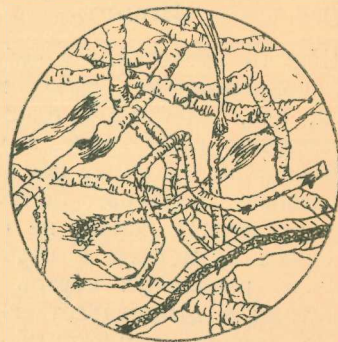


Рис. 6. Волокна утильной шерсти под микроскопом

Тонкие волокна, или пух, который имеет два составляющих его слоя: верхний, или эпидермис, состоящий из характерных чешуек, обхватывающих кольцом тело волокна, и внутренний, или корковый слой, представляющий основное вещество волоса, имеющее в свою очередь сложное строение.

Толстые волокна, или ость, которая отличается от пуха тем, что имеет сравнительно небольшие чешуйки, но не кольцеобразные, как отмечено для тонкой шерсти. Волокна ости имеют сердцевину, или канал, который проходит через все тело волоса.

Переходный волос, представляющий собой переход от пуха к ости. Эти волокна имеют более значительный поперечник, чем пух, в некоторых частях могут иметь канал; чешуйки по строению приближаются то к пуху, то к ости.

Мертвый волос, который является переродившимся волокном ости. Такие волокна лишены блеска, на вид матовые, белесоватые, очень грубы наощупь, ломки, с каналом значительных размеров.

Тонкая шерсть состоит из одного пуха, грубая шерсть имеет в своем составе наряду с пухом волокна ости, переходного и мертвого волоса.

Чешуйчатый слой имеет большое значение для волокна. С одной стороны, этот слой защищает тело волоса от внешних воздействий (механических повреждений, влияния воды, пыли и др.), с другой стороны, он повышает свойство шерсти к сцеплению и способствует образованию войлокообразного слоя при валке ткани. При носке тканей чешуйчатый слой постепенно разрушается, почему в искусственной (утильной) шерсти можно встретить волокна, у которых частично или полностью отсутствуют правильно расположенные чешуйки (рис. 6).

### Натуральный шелк

Шелковые ткани изготовляются из волокон, которые вырабатываются особым червем — гусеницей тутового шелкопряда (рис. 7). Червь, достигнув зрелого возраста (около 30 дней), начинает завивать кокон, опутывая себя шелковой нитью, состоящей из двух склеенных шелковинок. Нить мгновенно затвердевает в воздухе.

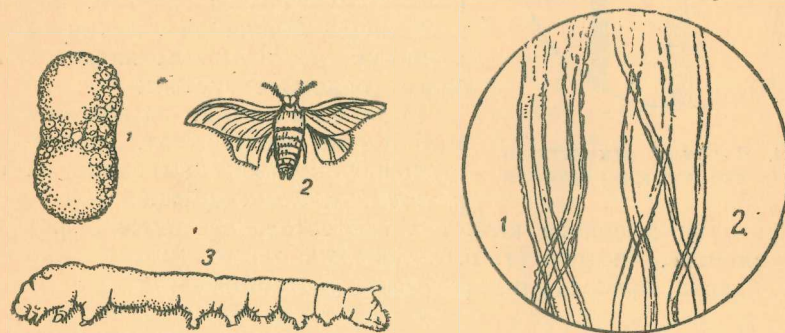


Рис. 7. Кокон (1); бабочка (2); шелко-  
вичный червь (3)

Рис. 8. Волокна натурального  
шелка под микроскопом:  
1 — шелк-сырец (не вареный); 2 — шелк  
вареный

Построенная червем оболочка, или кокон, состоит из шелковой нити длиной до 1000 м и более.

При разматывании коконов несколько шелковых нитей соединяются в одну. Так получают мотки шелковых нитей, которые называются шелком-сырцом или грежей.

Грежа-сырец, состоящая из 5—6 сырцовых шелковинок (т. е. из 10—12 отдельных шелковинок), служит основным сырьем для производства шелковых тканей. Для получения крученого шелка несколько нитей грежи соединяются и подвергаются крутке.

Натуральный шелк является высокоценным сырьем для выработки тканей: волокно шелка отличается выдающейся тониной, крепостью, эластичностью, красивым внешним видом, хорошим блеском и приятно наощупь (рис. 8). Вследствие этого ткани из натурального шелка характеризуются как высоко ценные, высшей добротности.

## Искусственный шелк

Искусственный шелк получают химическим путем. Древесина или хлопок путем химической обработки переводится в раствор. Густую тягучую массу направляют в специальные прядильные машины и выдавливают ее через волосяные отверстия небольших патронов (фильер). При выдавливании из отверстий фильер вытекают тончайшие нити, которые затвердевают при пропуске их через особый раствор (рис. 9). Несколько нитей соединяются в одну и подвергаются крутке (рис. 7).

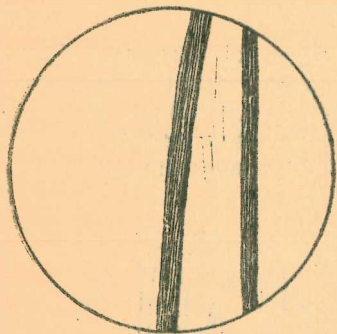


Рис. 9. Волокна искусственного шелка под микроскопом

В зависимости от способов получения различают несколько видов искусственного шелка:

а) вискозный из древесины, средней тонины, вырабатывается в наибольшем количестве;

б) медно-аммиачный вырабатывается из хлопкового линтера (короткого волокна хлопка, получаемого после вторичной очистки семян); медно-аммиачный шелк является наиболее тонковолокнистым;

в) ацетатный, вырабатываемый также из линтера, средне- или грубоволокнистый; при сжигании спекается подобно шерсти.

Признаки высокого качества искусственного шелка: ровнота, однородность, чистота (т. е. отсутствие узлов, мшистости), мягкость блеска, крепость и нормальная растяжимость.

### Отношение волокон к различным воздействиям

Волокна шерсти, хлопка и т. д. отличаются друг от друга не только по внешнему виду — цвету, блеску, мягкости и пр., но и по своему химическому составу и отношению к различным на них воздействиям.

**Гигроскопичность.** Свойство материалов поглощать из воздуха влагу и удерживать ее называется гигроскопичностью.

Наличие в материале гигроскопической влаги придает ему мягкость, нежность наощупь, причем такие ткани лучше обрабатываются при их разутюжке.

Если в помещении слишком сухой воздух, то ткани тоже делаются «сухими», пылят, плохо поддаются разутюжке, а швейные нитки несколько понижают свою крепость, делаются менее растяжимыми и чаще обрываются.

Хорошая вентиляция в производственном помещении и нормально увлажненный воздух улучшают производственный процесс пошивки.

**Действие воды.** Вода производит на волокна различное действие. Так, хлопок и лен при замачивании в воде несколько повышают свою крепость, а остальные волокна — шерсть, шелк нату-

ральный и искусственный — понижают. Особенно заметна потеря крепости при увлажнении искусственного шелка.

При воздействии воды на шерсть особенно большое значение имеет ее температура: чем выше температура воды, тем значительнее потеря крепости волокна. Наименьшее влияние оказывает вода оказывает в том случае, когда температура не превышает 70—80°C; при температуре до 105—110° наблюдается заметное понижение крепости волокон (особенно грубой шерсти), хотя строение их не нарушается; если же на волокна действовать водой или паром при температуре 110° и выше, то происходит сильное разрушение волокон.

Под действием воды все волокна слегка набухают, размягчаются и получают способность принимать различные положения. В наибольшей мере этой способностью обладают волокна шерсти (в большей степени тонкой, чем грубой), на чем основаны многие операции в швейном производстве (декатировка, оттяжка, посадка, сутюжка, разутюжка и др.). В меньшей степени такой способностью обладают хлопчатобумажные ткани и в еще меньшей льняные.

К нагреванию горячим воздухом, а также утюжке ткани относятся различно. Так хлопковые и льняные ткани могут переносить более высокую температуру воздуха (до 140—150°), чем шерстяные и шелковые. Натуральный шелк при сильном нагревании в сухом состоянии (выше 110°) делается ломким и жестким. Особенно чувствителен к нагреванию ацетатный шелк, который при высокой температуре разрушается. Для шерсти, особенно грубой, нагревание выше 120—130°C приводит к разрушению волокна.

При утюжке температура утюга достигает 240—260°, но наличие в ткани влаги предохраняет ее от разрушения, так как испаряющаяся влага предохраняет волокна от перегрева. Однако при этом необходимо соблюдать особую осторожность и помнить, что после удаления влаги происходит сильный нагрев волокон, за которым может последовать их разрушение (сначала подпаливание, а затем понижение крепости и даже прожог ткани).

Последнее замечание особенно относится к тем случаям, когда утюжка проводится без прокладки.

Заметим: так как все волокна под действием высокой температуры могут быть разрушены, то нужна особая осторожность в обращении с тканями при утюжке и отпарке.

Приведем несколько важнейших правил:

1. Начиная работу, определи нагрев утюга.
2. Помни: перегретый утюг, даже в опытных руках, может подпалить и даже разрушить ткань; недостаточно нагретый утюг вызывает прилипание ткани и образует на ткани ржавые пятна.
3. При «застаивании» утюга будь особо осторожен, помня, что по мере подсыхания ткань становится более чувствительной к действию высокой температуры.
4. Помни: чем суше ткань, тем скорее она может быть разрушена.

5. Соблюдай особую осторожность при утюжке шерстяных и шелковых тканей.

6. Если утюг «палит», не охлаждай его на обрабатываемом материале, а охладь на специально увлажненном куске материала.

**Действие щелочей и кислот.** Щелочи производят различное действие на волокна: шерстяные и шелковые волокна действием щелочи разрушаются и при кипячении могут быть растворены в ней; хлопок и лен почти не изменяются под действием щелочи, наоборот, при обработке хлопчатобумажных тканей крепкой щелочью достигают ценных результатов: крепость повышается, ткань приобретает блеск, способность к лучшей окраске. Такая обработка называется мерсеризацией.

### Простейшие способы определения волокон в тканях

Эти испытания очень просты и не требуют особых приспособлений и приборов. Состав материалов исследуется по внешнему виду, наощупь, путем простого рассмотрения волокон, вынутых из ткани, путем разрыва нити в руках, по горению волокон и пр.

**Определение направления продольных и поперечных нитей.** При всяком определении необходимо учитывать, что все ткани состоят из основных (продольных) и уточных (поперечных) нитей, почему необходимо исследовать те и другие.

Определение направления основы и утка имеет большое значение как при оценке качества тканей, так и при пошивке, поэтому необходимо научиться производить это определение. Оно может быть произведено по многим признакам:

а) Если образец имеет кромку, то в том же направлении, как и кромка, идут нити основы.

б) Если при ручной пробе образца на растяжимость по двум противоположным направлениям окажется, что материалы растягиваются неодинаково, то более растяжимые нити будут в большинстве случаев уточными.

в) Необходимо заметить, что в начесных тканях начес располагается по направлению основы.

г) На просвет нити основы во многих тканях лежат более равномерно, т. е. на одинаковом расстоянии одна от другой, а нити утка не так равномерно и часто не так прямо, как основа.

д) Если ткань выработана в полоску, то в большинстве случаев направление полосок совпадает с направлением нитей основы.

е) Если по одному направлению расположены хлопчатобумажные нити, а по другому шелковые, то в большинстве случаев шелковые нити являются основными, а хлопчатобумажные уточными.

**Определение состава тканей.** При определении состава тканей целесообразно придерживаться следующего порядка.

а) Взяв образец в руки, обратить внимание на его внешний вид, одновременно пробуя его наощупь. Установить лицо и изнанку. Во многих случаях уже при этой пробе можно определить, из чего выработан материал — из хлопка, льна, шерсти, натурального или искусственного шелка. Если этого испытания оказалось недостаточно и имеются сомнения, пробу ведут дальше.

б) Вынимают ниточку основы, рассматривают ее, затем слегка раскручивают и растаскивают; смотря на свет, замечают, какой вид имеют волоконца и однородны ли они по своему виду или нет. То же повторяют и для нити утка.

в) Если нить крученая, т. е. составлена из двух и более нитей, то прежде всего ниточку раскручивают и каждую составную нить растаскивают и рассматривают отдельно. В некоторых случаях ниточку разрывают в руках, не раскручивая, в сухом виде и после смачивания.

г) Вынимают ниточку основы и осторожно, вводя конец нити в пламя, сжигают, наблюдая, как происходит горение нити. То же повторяют и с утком.

Этих опытов обычно бывает достаточно, чтобы определить, из каких волокон выработана ткань.

### Отличие хлопчатобумажных тканей от льняных:

а) Неотбеленные хлопчатобумажные ткани имеют желтоватокремовый оттенок, льняные — серый или зеленовато-серый оттенок.

б) Отбеленные льняные ткани (полотно) более гладки и блестящи, нежели ткани хлопчатобумажные.

в) Наощупь хлопчатобумажные ткани мягки и как бы теплы, а льняные тверды и прохладны.

г) При растаскивании ниточки хлопчатобумажной ткани наблюдаются тонкие однородные волоски небольшой длины (2—3 см), а у льняных тканей замечаются более длинные и прямые острокопечные волоконца, обычно неодинаковой толщины.

д) Надрыв руками хлопчатобумажных тканей сделать сравнительно легко, а льняных, если и удастся, то с большим трудом.

е) Хлопчатобумажные бельевые ткани (бязь, мадаполам и др.) при ручной пробе почти не растягиваются по основе, а по утку сильно вытягиваются, причем у материала остаются при вытяжке по утку заметные впадины — углубления от продавливания пальцами. Льняные ткани как по основе, так и по утку вытягиваются мало; часто трудно заметить различие в вытяжке по основе и утку.

**Отличие шелковых, полушелковых и из искусственного шелка тканей.** Ткани из натурального и искусственного шелка отличаются от других своим эффектным внешним видом, блеском, гладкостью, сочностью окраски. Но в то время как чистошелковые натурального шелка ткани имеют глубокий мягкий блеск, искусственный шелк отличается ярким и часто резким блеском.

Полушелковые ткани имеют различное лицо и изнанку: лицо из нитей шелка — блестящее, изнанка из хлопка — матовая, по выработке более простая.

а) Наощупь чистошелковые ткани мягки, приятны, как бы тяжеловаты, не очень мнутся при сжимании образца в руках; полушелковые ткани наощупь плотны, не так мягки и сильно мнутся; у тканей из искусственного шелка при сжимании на нем появляются глубокие складки, которые долго не исчезают.



б) При раскручивании нити из ткани натуральный шелк определяется по тончайшим волоскам, которые остаются при обрыве в виде связной массы их; искусственный же шелк представляется в виде более грубых, прямых волоконцев, которые при обрыве как бы разлетаются.

в) При обрыве в руках отдельной сухой и смоченной нити натуральный шелк не дает понижения крепости, а искусственный шелк при увлажнении разрывается при небольшом усилии, он как бы распадается.

г) Сгорают нити искусственного и натурального шелка различно: искусственный шелк горит спокойно идущим пламенем, оставляя легкий серовато-беловатый пепел; натуральный шелк не горит, а конец нити, введенный в пламя, быстро спекается в черный комочек, и пламя быстро гаснет.

Ацетатный искусственный шелк тоже спекается, причем выделяет неприятный кислый запах.

**Определение шерстяных, полушерстяных и смешанных шерстяных тканей.** Шерстяные ткани по внешнему виду и наощупь легко распознаются — они более толсты и плотны, нежели другие ткани; на поверхности их обычно заметны характерные волоконца шерсти, наощупь они «шерстисты».

а) Распознавание чисто шерстяных, полушерстяных и смешанных тканей производится пробой на смятие. Ткань, собрав складками, сильно сжимают в руке и через полминуты отпускают. При этой пробе чисто шерстяные ткани не оставляют складок или оставляют небольшие складки, которые быстро исчезают. Ткани, выработанные с хлопком или с вискозой, оставляют глубокие угловатые складки, которые исчезают более медленно.

б) При раскручивании отдельной нити шерсть узнается по особому виду волоконца, отличных от других волокон; при раскручивании вынутой из ткани нити заметна своеобразная изогнутость шерстяных волоконцев, имеющих небольшой блеск. Если к шерсти примешаны другие волокна, то часто их удается заметить: матовые, тонкие, не извитые волоконца хлопка (в тонкосуконных тканях); прямые, неравномерные по толщине остроконечные волоконца котонина (в некоторых грубосуконных тканях); очень бледные, не извитые, а прямые, как бы вялые волокна вискозы (в гладких неваляных костюмных тканях).

в) По горению нити шерсть легко распознается. Пламя быстро потухает, как только сжигаемую нить удаляют от огня, и на конце нити образуется черный спекшийся шарик. При горении выделяется запах, напоминающий запах жженого рога или пера. При горении смеси шерсти и растительных волокон наблюдается небольшое пламя, а за спекшимся шариком образуется яркий уголек и легкий сероватый пепел; и в этом случае чувствуется особый запах, выделяющийся при горении шерсти.

г) Присутствие в ткани искусственной шерсти определяется при раскручивании нити и при разрыве ткани над листом бумаги, — в том и другом случаях на бумаге остается мелкая масса волоконца шерсти.

## КРАТКИЕ СВЕДЕНИЯ ИЗ ТЕХНОЛОГИИ ТЕКСТИЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА

Внешний вид, строение и свойства тканей во многом зависят от вида и свойств примененного для их изготовления волокна, но в не меньшей мере определяются той или иной выработкой материала.

Различают три основных процесса в переработке волокна в ткань: прядение, ткачество и отделку.

### Пряжа, ее виды и свойства

Переработка текстильных волокон в пряжу производится на прядильных фабриках.

Сущность процесса прядения состоит в том, что волокнистой массе после соответствующей очистки от посторонних примесей и взрыхления придается вид тонкой ленты, называемой ровницей; последняя на прядильных машинах подвергается окончательной вытяжке и крутке, благодаря которой волокна получают сцепление, а тонкая нить — пряжа — приобретает необходимую ровноту и крепость.

Пряжа, применяемая для выработки текстильных изделий, характеризуется большим разнообразием.

По волокну различают пряжу хлопчатобумажную, льняную, шерстяную, шелковую.

Нити, полученные не прядением, а лишь круткой натурального и искусственного шелка, называют не пряжей, а крученым шелком.

Если перед прядением смешивают различные по виду волокна (обычно шерсть с хлопком или шерсть с резаным искусственным шелком), то такую пряжу называют смешанной.

По крутке различают пряжу правой и левой крутки: сильной, средней и слабой крутки.

По способу выработки (прядения) различают пряжу гребенную и кардную.

Первая вырабатывается гребенным способом прядения, при котором производится специальный гребенный прочес для уравнивания и удаления наиболее коротких волокон. Благодаря этому гребенная пряжа получается гладкой, непущистой, чему способствует и то, что для гребенной пряжи используется более длинное волокно (длинноволокнистый хлопок, гребенная или камвольная шерсть).

Кардная пряжа вырабатывается из более короткого волокна, нежели гребенная пряжа, гребенной прочес отсутствует, пряжа получается более пушистой и, как правило, менее тонкой, нежели гребенная пряжа.

По строению пряжа бывает простая, состоящая из одиночной нити, и крученая, состоящая из двух и более нитей.

Крученая пряжа обладает большей прочностью, меньшей мягкостью.

По отделке и окраске различают пряжу суровую (без отделки), отбеленную, окрашенную, мулине (скрученную из разноцветных нитей), меланжевую (выпряденную из различно окрашенных волокон).

Пряжа, применяемая для выработки текстильных изделий (тканей, швейных ниток, тесьмы и пр.), может быть различной тонины.

Тонина пряжи определяется метрическим номером.

Метрический номер пряжи обозначает число метров нити в одном грамме.

Если известны вес пряжи и ее длина, то вычислить номер пряжи не составляет труда.

Пример. Взято 72 м пряжи; определен вес ее, который равен 3 г. Какой номер пряжи?

На 1 г приходится метров пряжи:

$$\frac{72}{3} = 24,$$

следовательно, номер пряжи 24.

Заметим, что более высокий номер пряжи указывает на большую тонины пряжи. Так, серошинельное сукно вырабатывается из пряжи № 4—5, тонкое сукно из пряжи № 9—15, гладкое трико, габардины шерстяные — из пряжи № 24—52.

Крученая пряжа обозначается дробным номером, например 20/2, где в числителе указывается номер одиночной нити, а в знаменателе — число скрученных нитей.

Для шелка как натурального, так и искусственного (кроме пряденого) тонины определяется не номером, а так называемым титром, т. е. весом в денье мотка шелка длиной 450 м (1 денье равно  $\frac{1}{20}$  г), или же, что одно и то же, весом в граммах мотка длиной 9000 м.

Таким образом, для шелка чем толще нить, тем больший титр она имеет.

Выработка хорошей, добротной ткани во многом зависит от качества пряжи.

Пряжа считается хорошей по качеству, если она ровна, чиста (не засорена), крепка, упруга, имеет нормальную крутку и правильный номер.

### Ткачество и ткацкие переплетения тканей

С прядильных фабрик пряжа поступает на ткацкие фабрики, где из нее вырабатываются ткани.

Как известно, в ткани имеется две системы нитей: нити, которые идут вдоль ткани, называются основой, а поперечные нити — утком.

Нити основы и утка, переплетаясь различным образом, образуют полотно ткани. Это переплетение основных и уточных нитей

и называется ткачеством; оно производится на специальных ткацких станках разнообразного устройства. Схема простейшего ткацкого станка показана на рис. 10.

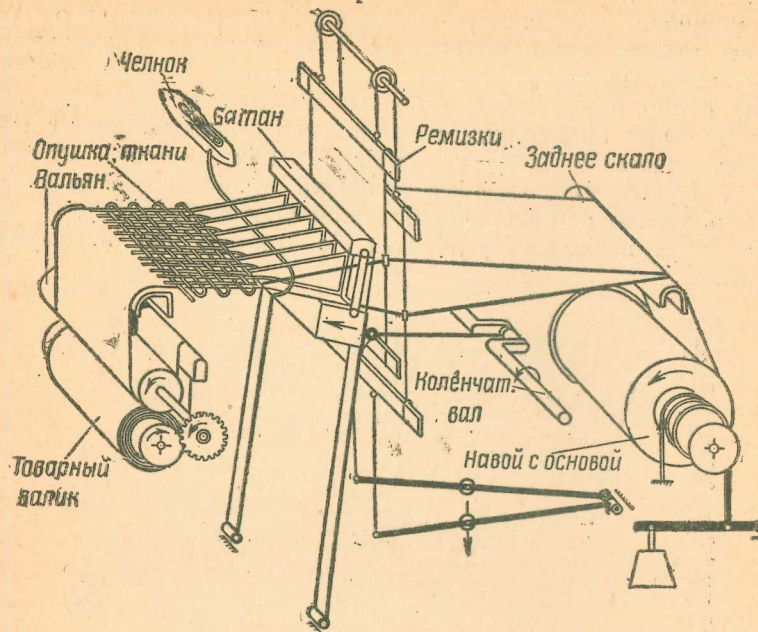


Рис. 10. Схема ткацкого станка

Рассмотрим главнейшие переплетения тканей, применяемые при выработке сукон, драпов, костюмных и подкладочных материалов.

Гарнитуровое или полотняное переплетение — самое простое, оно изображено на рис. 11.

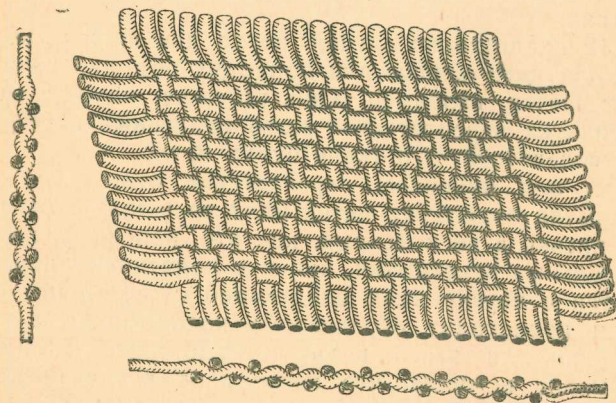


Рис. 11. Схема полотняного (гарнитурового) переплетения

Здесь поперечные (уточные) нити поочередно то перекрывают основную нить, то проходят под нее.

Плотняное переплетение — наиболее прочное, так как нити в нем получают наибольшую связность, вследствие чего ткань при этом переплетении получается жестковатой. Гарнитуровым переплетением вырабатываются бязи, многие бельевые ткани, полотно, сукно и другие материалы. Вследствие большей связности нитей при плотняном переплетении ткани получают меньшие растяжение и усадку. Поэтому они хорошо проходят пошивку, но из них труднее получать эластично облегающую одежду, особенно при наличии большой плотности нитей, так как складки будут несколько угловаты. Но это указание не является правилом.

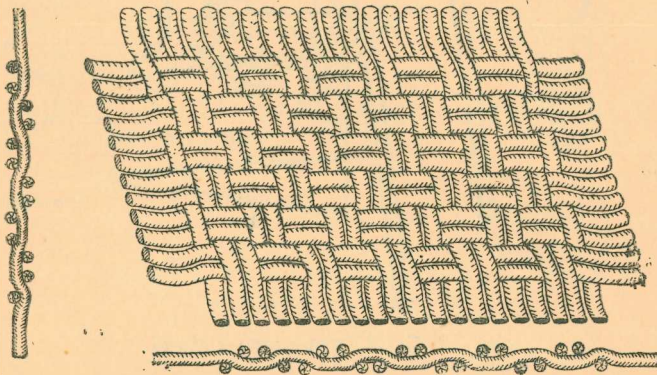


Рис. 12. Двойное плотняное переплетение (рогожка)

Имеются некоторые разновидности гарнитурового переплетения: так вместо одной идут рядом две нити основы, которые перекрываются одной нитью утка и наоборот; таковы, например, репсовые ткани.

На рис. 12 представлен случай, когда две нити утка перекрывают сразу две нити основы или подходят под две нити основы: так вырабатывается, например ткань рогожка, идущая на летнюю одежду. При этих переплетениях связь отдельных нитей будет не так велика, вследствие чего ткани будут мягче.

**Саржевое, или киперное, переплетение** отличается тем, что здесь перекрытия отдельных нитей идут не в шахматном порядке и не одной нитью, а несколькими, как это, например, показано на рис. 13. Отдельные перекрытия, как и в плотняном переплетении, соприкасаются с перекрытием следующей нити, но при саржевом переплетении происходит образование косой полоски — саржи, что характерно для этого вида переплетения. Саржа бывает более или менее выпукла, что зависит от числа перекрываемых нитей. Это переплетение также прочно, но связь между нитями здесь меньше, вследствие чего и ткани получают мягче.

Кроме того, при саржевом переплетении значительно увеличивается растяжимость тканей по косому направлению, т. е. по направлению саржевых полосок, и по перпендикулярному к этим полоскам направлению. Это дает, с одной стороны, возможность изготавливать одежду с большим облеганием, но, с другой стороны,

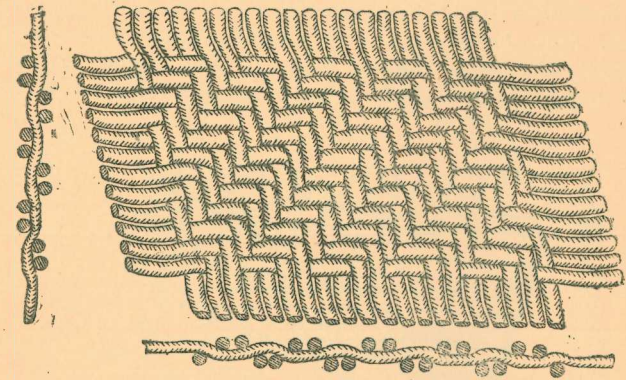


Рис. 13. Типичное саржевое переплетение (на лице  $\frac{1}{2}$  основы и  $\frac{1}{2}$  утка)

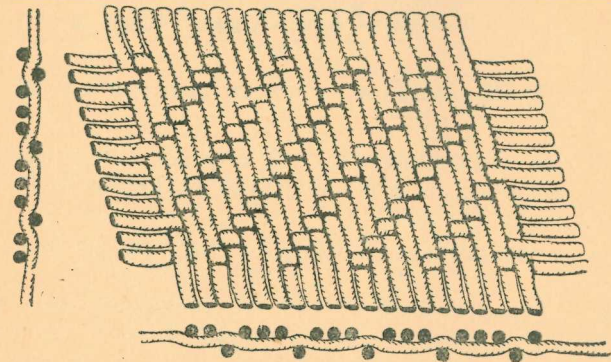


Рис. 14. Односторонняя (основная) саржа (застил лица преимущественно нитями основы)

требует осторожного шитья во избежание могущих быть перекосов ткани.

Кроме изображенного на рис. 13 простейшего случая саржевого переплетения, имеется много различных отклонений от этого переплетения, как, например, в случаях, показанных на рис. 14. Нужно заметить, что в саржевом переплетении имеется возможность в зависимости от переплетения выводить на лицевую сторону большее количество уточных, или основных, нитей. Например, на рис. 14 большая часть основы выведена на лицевую сторону,

а меньшая — наизнанку. В других случаях возможно равномерное распределение основы и утка на лицевой стороне ткани (рис. 13).

Поверхность ткани саржевого переплетения более гладкая, чем ткани полотняного переплетения, так как здесь нет столь большого количества перекрытий, и нити располагаются более отлого. Саржевое переплетение применяется для очень большого количества тканей, как, например, для саржи, драпов, шевиота, трико, бостона, подкладочных тканей и т. д. Особенно широко применяется это переплетение при выработке костюмных и подкладоч-

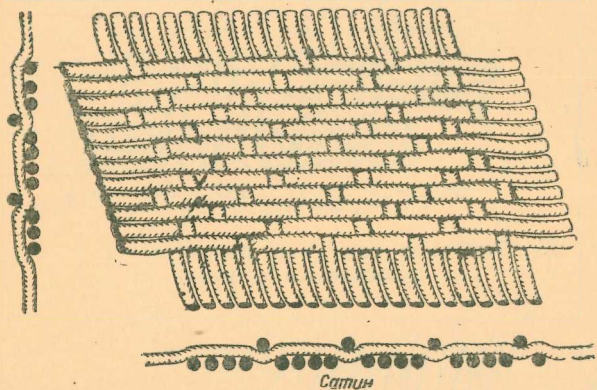


Рис. 15. Сатиновое переплетение (уточный застил)

ных тканей. Для костюмных тканей оно дает необходимую для этих тканей мягкость, а для подкладочных — достаточную ровноту лицевой поверхности.

Сатиновое переплетение отличается от предыдущего двумя особенностями:

- а) в нем отдельные перекрытия не соприкасаются, а разбросаны по всей ткани, вследствие чего очень мало заметны;
- б) уточная нить покрывает большее число основных нитей (4—12) и подходит под одну (рис. 15) или же, наоборот, подходит под несколько основных нитей и затем перекрывает одну.

В том случае, если налицо выведены нити утка, получаются сатины, если же налицо выведены нити основы, получаются ластики или атласы (рис. 16).

При сатиновом переплетении нити связаны наименьшим образом, но зато эти ткани приобретают наибольшую гладкость лицевой поверхности.

Для достижения достаточной прочности этих тканей необходимо бывает увеличивать плотность нитей, а именно для тех, которые выводятся на лицевую сторону материала. Поэтому для сатина надо увеличивать плотность нитей утка, а для атласов и ластика — нитей основы.

Сатиновое переплетение применяется главным образом для таких тканей, в которых необходимо достигнуть большого эффекта в отношении блеска лицевой стороны ткани или ровноты лицевой поверхности для подкладочной ткани.

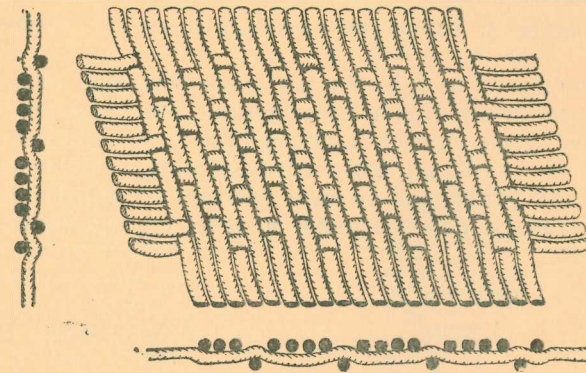


Рис. 16. Атласное переплетение (застил нитями основы)

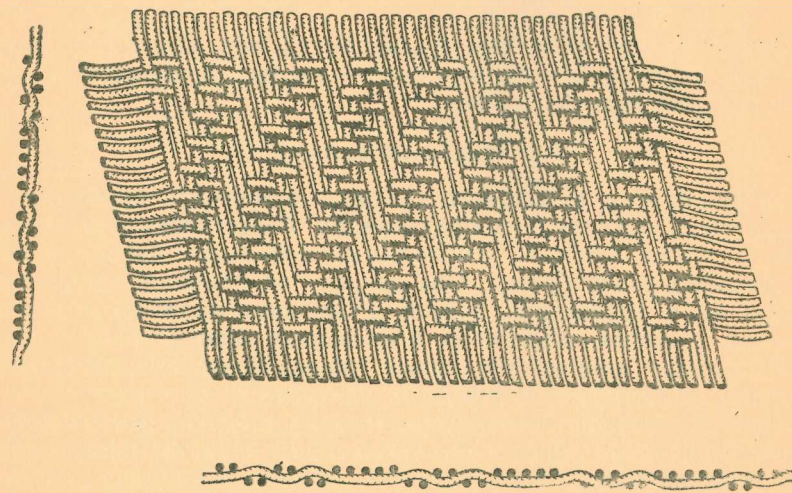


Рис. 17. Диагональное переплетение

Диагональное переплетение применяется при выработке диагоналей, габардинов и характеризуется наличием на лицевой стороне ткани рельефной мелкой или более крупной диагональной полосы, идущей обычно круто слева вверх направо (рис. 17).

Ткани, выработываемые диагональю, обычно плотны, стойки на растяжение, труднее поддаются обработке, нежели саржевые ткани.

Комбинированные переплетения представляют собой различные производные описанных выше основных переплетений. Эти переплетения широко применяются при выработке платьевых тканей, но они также встречаются в костюмных материалах.

Особую группу составляют бархатные и плюшевые ткани. Лицевая сторона этих тканей покрыта ворсом, который образуется разрезанные и торчащие из ткани нити ворсовой основы или утка.

Двуличные и двойные переплетения отличаются тем, что для образования ткани применяется два утка или берется две основы и два утка, причем каждая основа переплетается со своим утком, и, кроме того, эти нити переплетаются между собой каким-нибудь из этих утков или особым третьим утком. На рис. 18 показана схема такого переплетения; в этом случае взято четыре системы нитей.

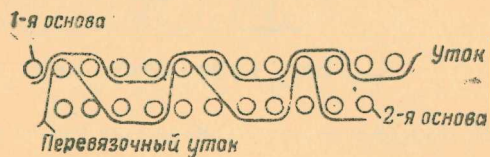


Рис. 18. Двойное переплетение

Описанные переплетения применяются при выработке драпов, одеял и хлопчатобумажной ткани — кирзы, применяемой после пропитки для голенищ сапог.

### Отделка тканей

Ткани, снятые с ткацкого станка, называются суровыми; они поступают в отделку для придания им более красивого внешнего вида, а также свойств, необходимых при носке. Отделка тканей чрезвычайно разнообразна. Она зависит от природы волокна, вида материала и назначения тканей. Различают отделку хлопчатобумажных, льняных, шерстяных и шелковых тканей.

В отделке хлопчатобумажных тканей различают опаливание, белие, крашение, печатание и аппретуру.

При опаливании тканей торчащие на лицевой поверхности отдельные волоски хлопка сжигаются, и поверхность тканей приобретает гладкий вид.

Но после опалки и промывки ткань еще имеет много загрязняющих веществ — остатки крахмала, жировые вещества, внесенные при шлихтовании, естественные примеси хлопка, другие загрязнения. Все эти вещества удаляются при варке тканей в щелочных растворах.

По окончании варки ткань вынимается из котла и тщательно промывается. В случае необходимости производится повторная варка для более полной очистки.

Для удаления желтого оттенка и для достижения белизны материала применяется специальная химическая обработка тканей,

называемая отбелкой. При отбелке ткань обычно замачивают в растворе хлорной извести и оставляют лежать некоторое время в кучах: во время лежки проявляется действие белильной извести, ткань приобретает белый цвет.

При неосторожной отбелке возможно не только ослабление, но и разрушение ткани. Отбелке подвергаются только те ткани, которые предназначаются для белого материала и для крашения в светлые тона. Если ткань предназначается для крашения в черный, синий или другой темный цвет, то ее не отбеливают, а направляют в крашение после варки. Отбеленная ткань поступает на просушку, на особые сушильные барабаны, где она, соприкасаясь с нагретыми металлическими валами, отдает влагу и выходит из машины сухой.

**Крашение тканей.** Для окрашивания тканей применяются самые разнообразные красители, число которых очень велико. В настоящее время окраска производится главным образом искусственными красителями, которые приготавливаются химическим путем из различных веществ. Способов крашения существует очень много, и каждый из красителей требует своего приема крашения, почему искусство крашения требует много знаний и опыта.

Простейший способ крашения заключается в том, что ткань, сшитая в виде бесконечного жгута, движется в красильной барке, в которой находится горячий или кипящий раствор красящего вещества. На рис. 19 изображена машина для такого крашения, где путь ткани отмечен стрелками. На рисунке, кроме того, видно, как поступает вода и как подводится пар для нагревания раствора красителя. При крашении раствор красителя подогревается до необходимой температуры (обычно до кипения) и крашение продолжается 1—2 часа. После крашения ткань промывают, для чего вместо красителя, который спускается из барки, наливают воду и в ней производят тщательную промывку окрашенной ткани.

Существуют способы крашения, которые являются более сложными, но дают более прочное окрашивание ткани. Например, при

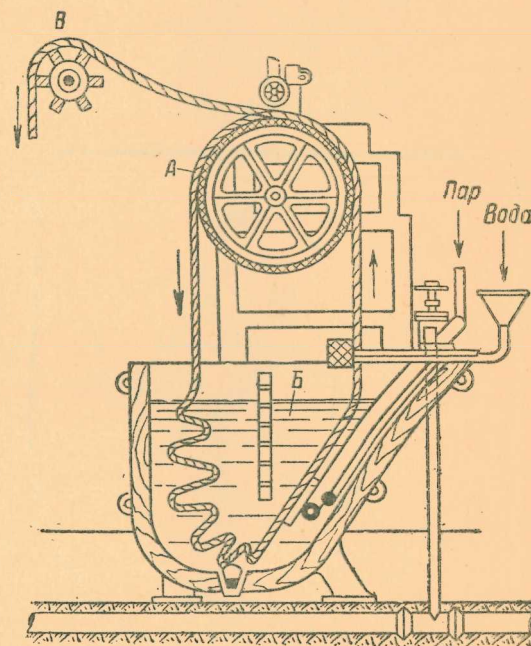


Рис. 19. Крашение тканей жгутом в барке: А — ткань, Б — красильный раствор, В — выход ткани после крашения

протравном крашении ткань перед крашением пропитывают специальными веществами — протравой — для более прочного соединения красителя с волокнами и самой протравой. При других способах ткань последовательно пропитывают составными частями красящего вещества, так что химическое образование красителя происходит уже в самой ткани.

**Меланжевые и пестротканые ткани.** Для получения той или иной окраски не всегда окрашивают ткань. Очень интересных эффектов удастся достигнуть в тех случаях, когда окрашивают волокна еще до прядения. Например, окрашивают часть шерсти в красный цвет, часть в зеленый, часть в черный и т. д., эти различно окрашенные волокна смешивают и после этого производят прядение. Такие окраски называют меланж (смесь), а ткани называют меланжевыми.

Другой способ расцветки тканей состоит в окрашивании пряжи в мотках. При ткачестве применяется различно окрашенная пряжа, что дает возможность получить разнообразные ткани: в полоску, в клетку, серые и т. д. Такие ткани называются пестроткаными.

**Отделка шерстяных тканей.** В отделке шерстяных тканей нужно различать отделку суконных и отделку камвольных тканей. В отделке этих двух групп тканей много общего, но имеется также целый ряд особенностей. Например, суконные

ткани должны обладать лицевым «застилом» или войлокообразной поверхностью, что и достигается в отделке. Камвольные ткани имеют обычно гладкую поверхность с резко выраженным ткацким рисунком.

Рис. 20. Схема машины для валки тканей

В отделке суконных тканей главнейшей операцией является так называемая валка (рис. 20), при которой ткань движется в машине, как показано на рисунке, и подвергается действию валов  $B_1$  и  $B_2$  валяльной машины и сжатию в клапане  $K$ . При валке ткань уменьшает свои размеры по длине и особенно по ширине, причем на поверхности ткани появляется войлокообразный слой.

После валки ткань обычно промывается и направляется в крашение. Крашение суконных, а также и камвольных тканей производится в барках жгутом.

Применяются прямые (субстантивные) красители средней

прочности, кислые красители (более прочные) и протравные красители (наиболее прочные).

При отделке чисто шерстяных тканей перед крашением или после него применяется карбонизация материала, которая состоит в том, что ткань пропитывают слабой серной кислотой и затем подсушивают при высокой температуре. Действие кислоты вызывает разрушение растительных примесей и обугливание их. После удаления обуглившихся частиц в составе ткани остаются лишь волокна шерсти, вследствие чего ткань приобретает большую мягкость. Для полушерстяных тканей карбонизация, конечно, не применяется, чтобы не разрушить примеси растительных волокон. После крашения ткань подвергают сушке на сушильных рамах, где она одновременно с сушкой растягивается по ширине. Просушенная ткань подвергается стрижке, затем прессуется на специальных машинах — самопрессах, где она проглаживается и уплотняется по толщине. После прессования ткань считается готовой.

**Отделка камвольных тканей** в общих чертах напоминает описанную отделку суконных тканей, но для некоторых из них с целью получения более гладкой поверхности применяется опалка ткани на машинах-палилках.

Легкая валка для камвольных тканей применяется лишь для усадки тканей по ширине или длине и для смягчения материала, но не для получения плотного лицевого застила.

Одной из важных операций в отделке камвольных тканей является заварка, которая состоит в следующем.

На деревянный или металлический пустотелый дырчатый цилиндр наворачивается ткань с некоторым натяжением и в таком виде подвергается действию горячей воды. Иногда горячая вода пропускаяется внутрь этого цилиндра и ткань для большего эффекта пропитывают изнутри. После заварки в горячей воде ткань охлаждается в холодной воде, а затем раскатывается. При этой операции ткань закрепляется, ткацкий рисунок становится более рельефным и, кроме того, ткань в дальнейшем не получает сваливания при крашении или других операциях.

**Заключительная декатировка шерстяных тканей.** После прохождения пресса ткани не вполне готовы для пошивки. С одной стороны, они обладают слишком большим гляncем, полученным при прессовании, а с другой стороны, оказываются слишком растянутыми по длине, а часто и по ширине и требуют поэтому необходимой усадки.

Для усадки материала и устранения глянца производится заключительная декатировка шерстяных тканей.

Простейший способ усадки — декатировка утюгом. Такая декатировка состоит в том, что на поверхность ткани наносится тонкий слой воды (роса), причем нанесение воды должно быть произведено равномерно по всей поверхности ткани. Когда поверхность ткани покроется сплошным слоем мельчайших капелек воды, начинают утюжку, не растягивая ткани утюгом. Под действием горячего утюга начинается быстрое нагревание и испарение воды.

Совместное действие горячей воды и пара, образующегося под утюгом, размягчает волокна и делает ткань способной к усадке. Произведенные опыты показали, что сильно садящиеся ткани не получают полной усадки после одного проглаживания: требуется две, а в некоторых случаях три утюжки, чтобы материал после замочки не садился.

Этот способ декатировки малопроизводителен и обладает тем недостатком, что при нем можно сильно повредить ткань. Пока под утюгом идет испарение воды, волокна шерсти как бы обволакиваются влагой, что защищает шерсть от раскаленной поверх-

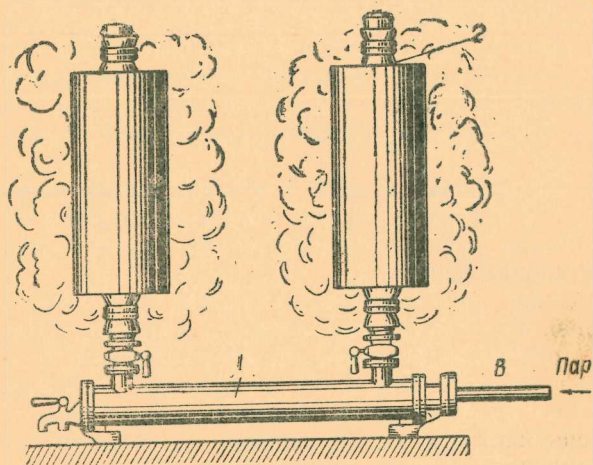


Рис. 21. Свечной цилиндрический декатир:  
1 — сухопарник, куда из трубы В поступает пар; 2 — шерстяная ткань на дырчатом валике

ности утюга; но как только испарение воды с поверхности ткани закончится, последняя подвергается высушиванию и подпаливанию волокон. Во избежание этого сильно нагретый утюг быстро водят по изнанке и заканчивают утюжку, просушивая материал через какой-нибудь слегка влажный хлопчатобумажный или льняной материал.

В фабричном производстве для декатировки применяют специальные машины, из которых наибольшее распространение имеют цилиндрические декатиры.

В цилиндрическом декатире увлажнение и нагревание ткани производится при помощи пара. Перед декатировкой куски ткани наворачиваются на пустотелый цилиндр, или валик, имеющий на своей поверхности маленькие отверстия. Через эти отверстия поступает пар, пронизывающий материал, накрученный на цилиндр. С одного конца этот валик имеет отверстие, которым он насаживается на конец паровой трубы. Валик с накатанным на него материалом переносится на декатировочный аппарат и устанавливается на нем, как показано на рис. 21. Из рисунка видно, что пар

поступает по трубе В, которая входит в большой металлический цилиндр 1. Поступающий по трубе пар наполняет цилиндр 1, причем капли воды остаются в цилиндре, а пар через специальный отросток трубы поступает в пустотелый валик и через него проникает в материал, увлажняя и нагревая его. Пропаривание ведется влажным паром при давлении около 3 ат в течение 1—5 минут в зависимости от скорости поступления пара, плотности и веса товара. В первом периоде пропарки пар полностью поглощается тканью. Через некоторое время пар начинает пробиваться по всей поверхности ткани. В таком состоянии нужно выдержать материал 20—30 секунд, после чего закрыть пар. После прекращения пуска пара валик с товаром снимают и ткань быстро раскатывают во избежание охлаждения на валике. Во время пропаривания, а также при раскатывании происходит усадка ткани.

При неосторожной и неумелой декатировке неизбежны следующие виды брака: морщины, изменение цвета, перекос, складки, замочка ткани и пр.

### ГЛАВА III

## ОПРЕДЕЛЕНИЕ КАЧЕСТВА ТКАНЕЙ

### Определение качества тканей внешним осмотром

Оценка качества тканей путем внешнего осмотра и применения простейших проб на смятие, наощупь, на растяжение в руках применяется очень часто, а в условиях работы пошивочных мастерских такая оценка является преобладающей.

Просмотр ткани следует производить при хорошем дневном освещении, последовательно просматривая лицевую сторону материала и изнанку.

При просмотре прежде всего обращают внимание на чистоту выработки ткани — ровноту переплетения, качество и ровноту окраски, качество стрижки, отсутствие заложмаченности, наличие или отсутствие отдельных пороков: узлов, шишковатости, пятен, непрочесанного волокна, поврежденных мест и пр.

Такой просмотр особенно важен перед раскрытием ткани, так как в ряде случаев дает возможность устранить отдельные пороки соответствующей раскладкой лекал или избежать недопустимых пороков на видных частях изделия.

Например, затканная толстая нить бросается в глаза на открытых частях изделия — полочке, спинке, клапанах и т. д., но она незаметна на подбортах (ниже лацкана), на нижней части рукава, в боковой части и т. д.

Пробой наощупь, на смятие определяется плотность материала, его упругость, качество его выработки, стойкость материала в носке.

Этой пробой также составляется представление о свойствах материала в пошивке — его растяжимости (при оттяжках), усадке (при сутюжках), податливости при разутюжке швов.

Понятие о крепости материала составляется на основании ручной пробы на разрыв и продавливание.

При навыке этих проб часто оказывается достаточным, чтобы составить отчетливое представление о свойствах ткани и ее качестве в сравнении с типовым образцом ткани данного артикула.

### Технические показатели качества тканей

Техническими показателями, определяющими тип и качество тканей, являются: ширина ткани, тонина и характер применяемой пряжи, вес одного квадратного метра ткани, плотность нитей основы и утка, крепость ткани на разрыв, растяжимость, усадка при мочке или стирке, прочность окраски и др.

Всестороннее определение качества тканей производится лабораторным путем.

**Ширина тканей.** По краям ткани идут отличные от остальной ткани полосы — кромки, которые при пошивке обычно выбрасываются. При вычислении ширины нужно величину кромки выбросить из общей ширины или указать, что ширина дается с кромками. Для каждого сорта ткани устанавливается определенная ширина, которая должна соблюдаться фабриками.

При рассмотрении ассортимента будет указана ширина, установленная для различных материалов.

Особое значение в швейном деле имеет равномерность ширины на протяжении всего куска, или отреза.

В этом направлении возможны различные случаи: 1) в куске могут быть отдельные участки ткани (перехваты) меньшей ширины, чем ширина всего куска; 2) ширина куска может постепенно изменяться от одного конца куска к другому; 3) ширина одной части куска может быть одна, а другой его части другая и пр.

Все эти дефекты весьма нежелательны, так как они вызывают увеличение потерь материала при раскрое.

Большое практическое значение имеет вопрос о наиболее рациональной ширине тканей для раскроя различных изделий. В этом вопросе нет еще полной ясности. Считают, однако, что для бельевых изделий ширина 71 см более выгодна, чем ширина 60—62 см, а для костюмных изделий и пальто — двойная ширина 133 см и выше; именно в этих случаях детали изделий хорошо укладываются и количество выпадов уменьшается.

Измерение ширины материала производят в сгибе или по полной ширине. Материал в сгибе, т. е. сложенный в два раза, измеряют вместе с кромками и следят за тем, чтобы в измеряемом месте кромка была налицо, т. е. неоторванной. В дальнейшем, при вычислении действительной ширины материала, величину кромки выбрасывают. Измерение ткани при раскрытом сгибе, при расправленной ткани, производят на широком столе, чтобы ткань могла поместиться во всю ширину. Во всех случаях измеритель — деревянный или металлический полутораметр (а не ленточный метр) — укладывают точно поперек ткани, проводят пальцем около

метра, чтобы расправить материал, и отмечают ширину материала с точностью до 0,5 см.

Следует отметить, что нельзя ограничиваться одним промером, а следует сделать промеры через каждые 3—5 метров.

**Вид пряжи.** Толщину и вид пряжи определяют, вынимая отдельно нити основы и утка из ткани.

Измеряя и взвешивая на точных весах изъятые нити, можно определить номер пряжи в ткани.

Раскручивая нити основы и утка, определяют, из крученой или одинарной пряжи выработана ткань.

**Вес ткани.** Вес ткани при определении ее доброкачественности имеет большое значение. С одной стороны, он указывает, насколько плотно выработана ткань, что свидетельствует отчасти о ее носкости, а с другой стороны, вес ткани определяет собой назначение материала для изготовления различной одежды. Так, например, в группе шерстяных тканей наиболее легкие применяются для летних пальто, кителей, более тяжелые для мундиров, шаровар, и, наконец, наиболее тяжелыми тканями являются драпы и сукна, применяемые для пошивки шинелей.

Вес тканей определяется или весом в граммах квадратного метра ткани (ширина образца 1 м и длина 1 м) или же весом погонного метра. Погонным метром называется отрез материала длиной 1 м; ширина ткани будет различна в зависимости от выработки товара.

Определение веса погонного и квадратного метра ткани может быть произведено, если известен вес всего куска.

Взвешивается весь кусок ткани и затем рассчитывают вес квадратного и погонного метра ткани.

**Пример.** Вес куска 16,8 кг, ширина куска (средняя) 140 см, длина 30 м. Вычисления: квадратных метров:  $1,40 \times 30 = 42 \text{ м}^2$ . Вес 1 кв. м:

$$\frac{16,8}{42} = 0,400 \text{ кг, или } 400 \text{ г.}$$

Вес 1 пог. м:

$$\frac{16,8}{30} = 0,56 \text{ кг, или } 560 \text{ г.}$$

В лабораториях взвешивание небольших образцов ткани производится на точных весах.

При малых пробах производится несколько взвешиваний и берется среднее арифметическое.

Вес основных групп тканей: шинельные 650—800 г, мундирные, шароварные 400—500 г, подкладочные 100—200 г 1 кв. метр.

**Плотность нитей.** При изготовлении тканей нити можно расположить более близко одна к другой или более далеко. Число нитей, приходящихся на участок ткани в 10 см, называется плотностью ткани.

Плотность указывается отдельно для основы и для утка, так как в большинстве случаев плотность у них бывает разная.

Большая или меньшая плотность различных тканей прежде всего зависит от тонины применяемой пряжи и, далее, от вы-



работки, что в свою очередь определяется видом и назначением материала.

Плотность ткани оказывает влияние на многие свойства материалов: вес, крепость, носкость, растяжимость.

Кроме того, плотность очень влияет на усадочность ткани: чем реже ткань, тем больше она садится при замочке, утюжке или стирке; свойства таких тканей надо учитывать при пошивке. С другой стороны, особенно плотные ткани трудно поддаются обработке: разутюжке швов, сутюжке и пр., так как такие ткани обладают малой пластичностью.

Для определения плотности отмечают участки ткани в 1 или 5 см при помощи увеличительного стекла или лупы и длинной иглы просчитывают число нитей основы. Так же определяют нити утка.

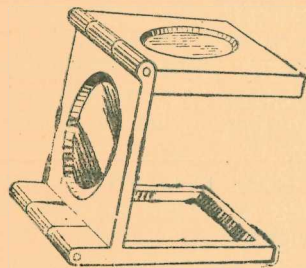


Рис. 22. Тканая лупа

На рис. 22 изображена лупа для определения плотности ткани.

**Прочность ткани.** Прочность ткани определяется крепостью ткани на разрыв, растяжимостью и продолжительностью в носке («носкостью»).

**Крепость ткани на разрыв** является очень важным показателем при определении прочности ткани, и поэтому испытание ткани на крепость применяется очень часто. Крепость ткани может повышаться или понижаться от разных при-

чин: от качества волокон (сырья), правильности выработки пряжи, плотности ткани, правильности отделки и пр.

**Растяжимостью** ткани называется способность ее удлиняться (при растяжении). Растяжимость ткани имеет очень большое значение, так как она предохраняет ткань от разрыва.

Если при растяжении ткань только вытягивается и по освобождении ее не возвращается к прежним размерам, то такое растяжение называется **остающимся**; если же после растяжения ткань возвращается к прежним размерам, то она обладает **упругостью**, или **упругим растяжением**.

Упругое растяжение желательно в ткани, так как такая ткань более долговечна.

Растяжимость тканей не одинакова по продольному и поперечному направлениям и по диагонали, что зависит от плотности, переплетения и пр. Растяжимость материала имеет большое значение также и для характеристики тканей в пошивке, что будет разобрано в следующем разделе.

Среди различных материалов наибольшей растяжимостью обладают шерстяные материалы, затем шелковые, хлопчатобумажные и, наконец, льняные.

Определение крепости и растяжимости ткани производится или упрощенным способом — простым растяжением и разрывом нити или ткани руками, или же лабораторным путем — разрывом полоски ткани на специальной машине.

Пробу ткани на разрыв руками производят так: надрывают край материи в одном направлении, а затем и в другом, предварительно удалив кромку. По затраченному усилию судят о прочности материала.

Кроме этой пробы, производят **продавливание** ткани, захватывая ее большими и указательными пальцами обеих рук и продавливая снизу вверх большими пальцами.

При лабораторном испытании ткани на крепость пользуются специальными приборами.

**Носкость** ткани определяется не только ее крепостью и растяжимостью, но и другими показателями. В самом деле, при носке ткань подвергается самым разнообразным воздействиям: **растяжению** (важны крепость и растяжимость ткани), **трению** самых различных поверхностей (важна растяжимость, мягкость, гибкость волокон), **действию света** (важна прочность волокон, особенно окраски, к свету), **действию воды**, **действию дождя** (важны сопротивляемость загниванию, прочность в стирке).

К разрушению ткани ведут пыль, пот, глажение и т. п.

Все эти внешние воздействия в конечном итоге разрушают ткань, причем в различных случаях имеют наибольшее значение те, то другие причины.

Кроме того, немаловажное значение имеет также качество пошивки самой одежды. Подмечено, что хорошо сшитые вещи носят дольше, чем плохо сшитые.

Наконец, носкость тканей зависит и от того, в каких условиях ткань будет носиться. Так, подкладочные ткани в костюмной одежде и в пальто постоянно трутся о нижнюю одежду, поэтому необходимо, чтобы эти ткани имели гладкую поверхность, были плотны, а волокна обладали бы достаточной мягкостью во избежание их скорого излома.

Верхние ткани (главным образом шерстяные) подвергаются многообразным растяжениям и трению, а по своей лицевой поверхности — воздействию света и дождя. Значительная растяжимость волокон, их гибкость и мягкость способствуют большей носкости шерстяных тканей, предохраняют их от разрыва и скорого истирания.

Кроме того, необходимо, чтобы сукна, содержащие короткую искусственную шерсть, были хорошо завалены и достаточно плотны во избежание преждевременной потери волокна при трении ткани.

Наконец, шерстяные ткани должны иметь прочную окраску, не изменяющуюся от действия дождя, света, пыли.

Как видно из сказанного, для всех групп материалов во всех случаях при носке играет заметную роль стойкость ткани при трении. Поэтому иногда о носкости ткани судят, производя истирание ее.

**Усадка при мочке.** Определение величины усадки ткани производится замочкой ткани в воде с последующим высушиванием в свободном состоянии. Измеряя длину и ширину образца ткани

до замочки и после замочки и сушки, определяют величину усадки по основе и утку.

Следует иметь в виду, что усадка при мочке будет больше усадки, получаемой при портновской декатировке утюгом.

Незначительная усадка ткани (до двух сантиметров на метр) допустима, так как при этой усадке обдегчается влажная обработка ткани без искажения формы изделия во время общей утюжки и носки.

Излишняя усадка снижает качество материала, так как требует тщательной декатировки, может обусловить искажение деталей во время пошивки или усадку ткани при носке изделия.

**Прочность окраски.** Под прочностью красителей понимают их стойкость к различным воздействиям, а именно: к действию света, воды, мыла, к трению, поту. Окраски могут иметь высокую прочность лишь в некотором направлении, в зависимости от их назначения. Например, подкладочные ткани не требуют особой прочности в отношении действия на них света, но требуют повышенной прочности к действию трения и пота. Кительные шерстяные материалы требуют особой прочности к свету и дождю, но в меньшей степени нуждаются в прочности к воздействию мыла.

Испытания на прочность окраски чрезвычайно разнообразны и всегда более или менее сложны, почему здесь и дается лишь понятие о некоторых простых приемах таких определений.

Прочность к мытью определяется путем стирки образца в мыльном растворе с последующим сравнением его с образцом необработанным.

Прочность к воде шерстяных тканей определяется замачиванием образцов в течение 12 часов в воде комнатной температуры с последующим высушиванием и сравнением их с первоначальными образцами.

Прочность к свету (на выгорание) устанавливается после того, как образец будет подвергнут действию солнечного света.

Прочность к трению (маркость) определяется на специальном приборе или следующим упрощенным приемом. По ткани сильно трут пальцем, обернутым кусочком белой некрахмаленной ткани. По степени загрязнения ткани судят о прочности окраски.

Прочность к утюгу определяется пробным проглаживанием образца ткани и сравнением его с образцом, который не подвергался проглаживанию.

**Пороки тканей.** Пороки тканей могут получаться во всех стадиях текстильного производства: при употреблении недоброкачественного сырья, в прядении, ткачестве, белении, крашении и отделке. Пороки имеют чрезвычайно отрицательное значение в швейном деле: с одной стороны, они при небрежной пошивке переходят на готовые изделия и таким образом понижают их качество, а с другой — они препятствуют процессам нормальной пошивки.

Ознакомимся с главнейшими видами пороков тканей.

Репьястость в шерстяных тканях — происходит от наличия репья в шерстяной пряже вследствие плохой очистки.

Перхоть в шерстяной ткани — получается в тех случаях, когда шерсть имела перхоть, которая не была удалена при промывке шерсти.

Жгушки — получают в виде небольших утолщенных мест и представляют собой пух, захватываемый при кручении пряжи.

Переслежины в пряже — представляют собой повторяющиеся утоненные места.

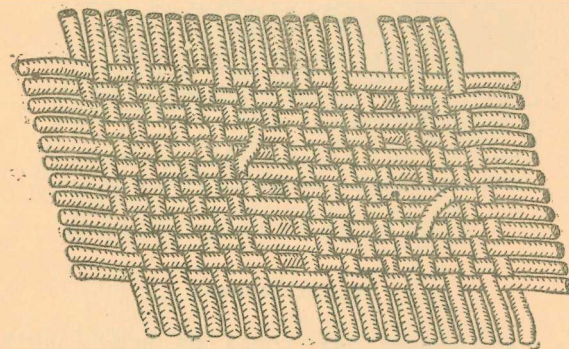


Рис. 23. Близна

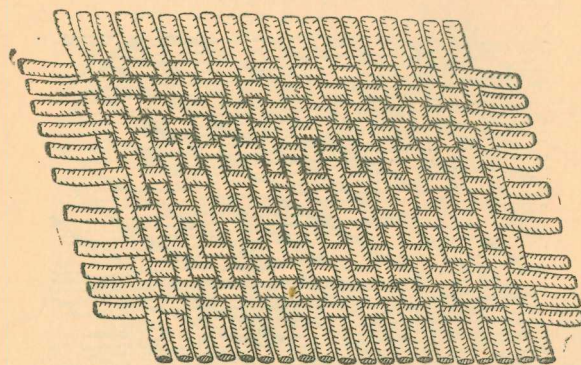


Рис. 24. Недосека

Узлы — получаются в пряже, если оборвавшуюся нить связывают слишком большим узлом. В ткани при этом браке видны узелки и концы нитей.

Близны — продольные полосы, получающиеся тогда, когда по основе нехватает одной или двух нитей. Получаются от обрыва основных нитей вследствие сорности пряжи, неравномерной по крепости основы, плохой работы станка и пр. (рис. 23).

Недосеки — когда по направлению утка местами резко уменьшается плотность ткани. Недосеки получаются от неправильной работы ткацкого станка или вследствие применения различной по толщине пряжи (рис. 24).

Забойны — когда на ткани местами получается уплотнение уточных нитей. Забойны получаются вследствие неправильной работы ткацкого станка (рис. 25).

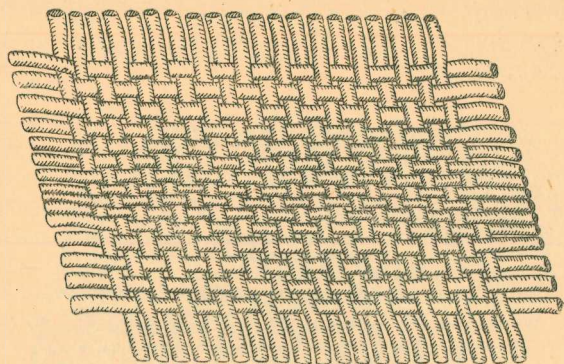


Рис. 25. Забойна

Поднырки — происходят, когда не всюду правильно переплетаются нити утка, выступая местами на большее расстояние, чем это нужно (рис. 26).



Рис. 26. Поднырки

Парочки — такой брак, когда вдоль полотна получают белые полосы вследствие расположения двух нитей основы или утка одновременно.

Разный уток — выявляется в виде поперечных полосок на ткани, которые имеют более светлый или темный оттенок (рис. 27).

Дыры — получаются от местного повреждения ткани в ткачестве или в отделке.

Скрутины и петли — представляют собой скрутившиеся нити утка при обрыве, а также при перепутывании уточной нити (рис. 28).

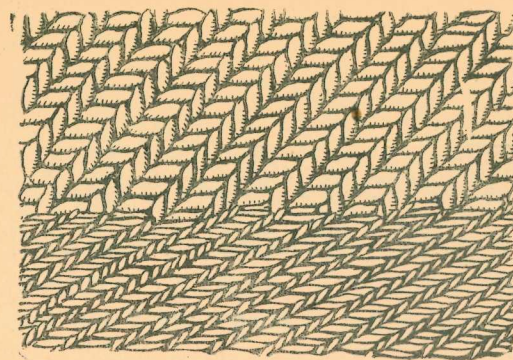


Рис. 27. Разный уток

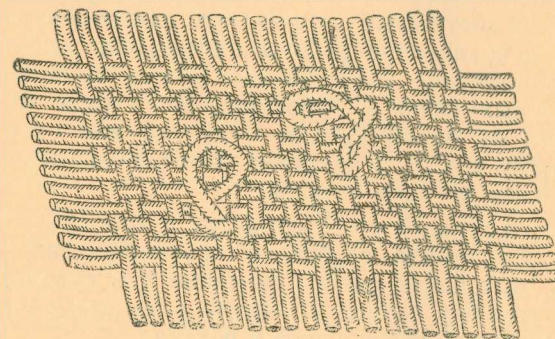


Рис. 28. Петли утка

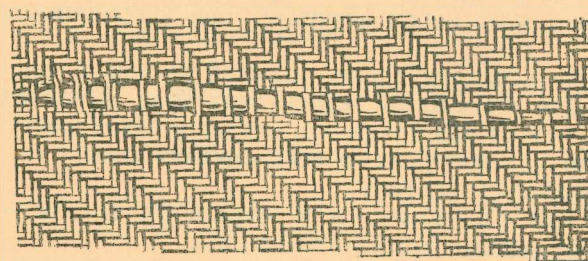


Рис. 29. Слеты утка, толстые нити

Слеты утка — когда уток сходит из челнока кольцами и зарабатывается в ткань в таком виде (рис. 29).

Сдвиг утка — порок, когда уток не располагается прямолинейно, а получает сдвиги, вследствие чего искажается ткацкий рисунок переплетения (рис. 30).

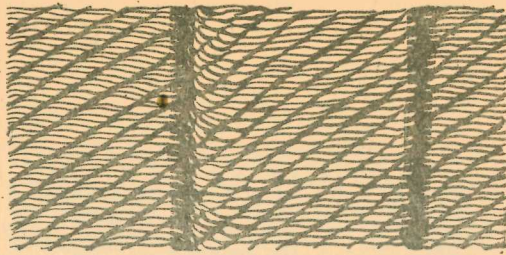


Рис. 30. Сдвиги утка

Ржавые пятна — получаются при соприкосновении ткани с металлическими частями машин, а также при отварке тканей.

Неравномерное окрашивание тканей получается по различным и многообразным причинам: от неправильного рецепта крашения, от недостаточно тщательной подготовки ткани (варка, беление), от неправильной работы красильной машины и других причин. Неравномерное окрашивание может выявиться различно: в виде отдельных пятен и полос или же в виде изменяющегося тона крашения от одной кромки к другой или от одного конца ткани к другому концу, вследствие чего отдельные части одежды могут получиться разного оттенка.

Непрокрасткани — получается в том случае, когда ткань не получает достаточно глубокого прокрашивания по всей толщине. Порок этот имеет особое значение для суконных и хлопчатобумажных толстых тканей и обычно замечается по срезу ткани и при раскручивании нитей основы и утка.

Незакрашенные растительные волокна в шерстяных или шелковых тканях — встречаются в виде различных оттенков по окраске растительных и шерстяных или шелковых волокон ткани. Обычно этот порок возникает при неправильной рецептуре крашения.

Заломы — складки ткани, большей частью в продольном направлении. Для шерстяных тканей этот брак имеет большое значение и получается при крашении, отварке, декатировке и пр. Этот порок трудно удалить и не во всех случаях может быть устранен при проглаживании утюгом.

Запах или сальность в шерстяных тканях — получается вследствие недостаточной их промывки.

Протиры или натирывы — возникают в шерстяных и хлопчатобумажных тканях при продолжительном трении их о валы машины и при неправильном ходе в машине.

Перекосы — получаются, когда нити утка и основы находятся не под прямым углом друг к другу. Возникают при излишнем натяжении ткани в процессах отделочного производства, а также при неправильном ширении во время сушки и на ширилке.

Прострижки — маленькие дырочки; заметные на просвет, получающиеся при стрижке тканей.

Морщины — сборки, слабая волнистая кромка — получаются от плохой выработки, неправильной валки, плохой декатировки.

Плохая стрижка — когда ткани имеют неровную поверхность, лохматятся или же имеют участки (в валяных тканях), простриженные до обнаружения ткацких нитей.

Масляные пятна и загрязнения ткани — получаются при неосторожном обращении с тканями.

#### ГЛАВА IV

### АССОРТИМЕНТ ТКАНЕЙ, ПРИМЕНЯЕМЫХ ДЛЯ ПОШИВКИ ОФИЦЕРСКОГО ОБМУНДИРОВАНИЯ

#### Группировка тканей

Для пошивки офицерского обмундирования применяются ткани, которые возможно разделить на три группы: а) верхние ткани — шерстяные и хлопчатобумажные; б) подкладочные ткани — хлопчатобумажные и шелковые; в) различные ткани для прокладок в одежде — парусина, бортовка, холст.

Верхние ткани являются основными материалами для одежды, и изучению их следует уделять наибольшее внимание.

По назначению эти ткани могут быть разделены на несколько групп: шинельные, гимнастерочные, кительные, мундирные, шароварные, приборные, ткани для пальто и др. (например, для фуражек, шапок, портянок, которые здесь не рассматриваются).

Лишь шинельные ткани и приборные сукна имеют свое строго определенное назначение, другие же ткани применяются по различному назначению (например одна и та же ткань может применяться для кителей, гимнастерок и шаровар), поэтому при описании тканей для верха мы их разделим на следующие группы: шинельные ткани, суконные ткани мундирно-шароварные, камвольные ткани мундирно-шароварные, ткани для летних пальто, приборные сукна и хлопчатобумажные ткани для летнего обмундирования.

Кроме указанных, кратко будут описаны ткани для подкладки и приклада.

#### Шинельные ткани

Для пошивки шинелей применяются шерстяные ткани повышенного веса (650—800 г 1 кв. метр).

К шинельным тканям, помимо хорошего внешнего вида, предъявляются особые требования: эти ткани должны быть плотны, не дряблы, должны иметь хорошие тепловые свойства, значительную толщину, противостоят смятию и истиранию, защищать от действия ветра, дождя, сохранять хороший внешний вид после намочения.

Все шинельные ткани по своей выработке являются суконными. Для суконных тканей применяется пряжа пушистая, вырабатываемая из коротковолокнистой шерсти.

В отделке суконные ткани подвергаются сильной увалке, благодаря чему происходит их усадка по длине и особенно по ширине, толщина ткани значительно увеличивается, поверхность ее с лица и изнанки «заваливается», и ткацкий рисунок покрывается слоем прочно свалывшихся волокон.

От качества валки суконных тканей в значительной мере зависит добротность их: плотность, ремнистость наощупь, отсутствие рыхлости, дряблости, полнота и ровнота лицевого войлокообразного застила, прочность в носке.

Известно три типа шинельных тканей: драп-кастор, драп и сукно.

**Драп-кастор** является наиболее высокой по качеству шинельной тканью. Он вырабатывается из особо тонкой суконной пряжи (№ 15—16), для которой идут отборные мериносовые шерсти. Драп-кастор вырабатывается особо плотно, двуслойным переплетением с последующей и тщательной увалкой в отделке.

В результате такой выработки получается стойкий плотный драп, в то же время мягкий, нежный наощупь, с красивой складкой в одежде.

В пошивке драп-касторы считаются трудными тканями: вследствие плотности они плохо поддаются усадке, требуют особо тщательного выполнения швов, осторожной утюжки во избежание малейшего подпаливания, для хорошей разутюжки швов — много усилий. Однако труд мастера при пошивке шинели из кастора вознаграждается эффектным видом изделия, стройностью, изяществом линий, стойкостью приданной формы во время носки изделия.

В текущем ассортименте вырабатывается драп-кастор арт. № 1130 стального цвета, шириной 138 см с кромками, весом 725 г 1 кв. метр. Применяется драп-кастор для пошивки парадных шинелей генералов.

**Драп мериносовый**, чисто шерстяной, вырабатывается из тонкой мериносовой пряжи (№ 11—12), двуслойным переплетением с хорошей увалкой, обычно темносерого цвета.

В зависимости от качества сырьевой смеси, плотности увалки этот вид драпа может быть мягким или более плотным. Однако рыхлость структуры, излишняя пушистость ткани недопустимы, так как такой драп во время носки будет взлохмачиваться, а изделие терять приданную форму.

Драп мериносовый пошивку проходит более легко, нежели драп-кастор: он сравнительно легко обрабатывается утюгом, ложится красивыми линиями.

В текущем ассортименте вырабатывается драп мериносовый арт. 104, темносерого цвета, шириной 138 см с кромками, весом 730 г 1 кв. метр. Применяется для пошивки повседневных шинелей генералов и частично старшего офицерского состава.

**Драп шинельный полугрубый** вырабатывается из полугрубой шерсти с примесью искусственной (утильной) шерсти, а в ряде артикулов и хлопка.

Переплетение двуличное, при котором один уток выходит преимущественно на лицевую сторону драпа, а второй наизнанку.

В зависимости от смеси, качества пряжи, плотности нитей и отделки (валки) качество полугрубого драпа может быть различным. Хорошие по выработке полугрубые драпы являются стойкими в носке, практичными тканями, вполне удовлетворительными по внешнему виду, хотя они и не обладают мягкостью мериносового драпа.

В пошивке эти драпы могут уступать мериносовым драпам, так как при значительной плотности и наличии растительных волокон они неподатливы при влажной обработке, требуют тщательной разутюжки для придания хорошего внешнего вида изделию. Полугрубый драп применяется на пошивку шинелей старшего и младшего офицерского состава.

Характеристика шинельного полугрубого драпа № 224: ширина 139 см, вес 1 кв. метра 790 г, растительных примесей (хлопка) не более 15%.

**Сукно полугрубое** темносерое, шириной 139 см, по своему внешнему виду и свойствам близко стоит к драпу полугрубому, но вырабатывается не двуличным, а полотняным переплетением с значительной увалкой.

Назначение его такое же, как и драпа полугрубого.

**Сукно шинельное** из грубых шерстей из пряжи невысоких номеров: № 4,5—5,0.

В смесь вводятся, помимо натуральных шерстей, обрывы производства, утильная шерсть, хлопок.

Для получения стойкого, добротного материала, сукно должно быть плотно выработано, хорошо увалено, тщательно подстрижено с лицевой стороны.

Сукно вырабатывается или полотняным, или саржевым переплетением, причем в первом случае сукно получается более стойким, плотным, ремнистым наощупь, а во втором — более мягким и рыхлым.

В пошивке сукно саржевого переплетения обрабатывается более легко, но по качеству сукно полотняного переплетения предпочтительнее как по тепловым свойствам, так и по носкости.

Для шинелей младшего офицерского состава и курсантов назначено сукно X-10 темносерого цвета, шириной 139 см, весом 745—760 г с примесью хлопка в размере 15%.

Импортные шинельные ткани представлены двумя типами тканей:

1. **Сукно шинельное хаки AM-6**, шириной 144—147 см, чисто шерстяное, вырабатываемое из смеси грубых и полугрубых шерстей. Это сукно уступает сукну X-10 по весу, толщине и тепловым свойствам.

Будучи более тонким, это сукно требует более стойкой прокладки при пошивке изделия, так как само оно не является таким стойким, как сукно серошинельное. Носкость сукна вполне удовлетворительная.

**Драп серый АМ-41**, шириной 140—148 см, вырабатывается из невысоких по качеству смесок: в составе их имеется до 30% обортов и до 40% утильной шерсти.

По структуре рассматриваемый драп рыхловат, обрабатывается в пошивке без затруднений, но в носке недостаточно практичен, взлохмачивается и вытирается.

При пошивке требует основательной промежуточной и окончательной утюжки для увеличения уплотненности материала и его стойкости в носке.

### **Сукна гимнастерочные, мундирные и шароварные**

По сравнению с шинельными тканями сукна вырабатываются более тонкими, с меньшим весом 1 кв. метра (450—500 г).

Однако к выработке сукон предъявляются не менее высокие требования — они должны быть плотны, хорошо увалены, стойки на растяжение, ремнисты, с чистой, невзлохмаченной поверхностью. По виду лицевой поверхности сукна могут быть ворсовые и безворсные. Ворсовые сукна подвергаются специальной ворсовке с последующей стрижкой ворса и его сильной запрессовкой.

Вследствие такой выработки ворсовые сукна отличаются гладкой, ровной поверхностью лицевой стороны, небольшим блеском, который особенно проявляется при изгибах материала. В готовом изделии направление ворса должно быть сверху вниз, что должно иметь в виду при раскрое изделий.

Для выработки ворсовых тканей применяются шерсти хорошего качества.

Безворсные сукна не подвергаются специальному начесу, их лицевая поверхность представлена равномерным слоем свалевшихся волокон шерсти.

По тонине, качеству и сырьевым смесям сукна могут быть различны.

В типовом ассортименте различают четыре типа сукна.

**Сукно-кастор** мундирное, вырабатываемое весьма плотно, из тонкой шерсти и тонкой пряжи, с атласным застилом лица и хорошей увалкой. Сукно может быть ворсовым и безворсным. Для основы в целях достижения большей плотности и крепости может применяться крученая тонкая пряжа.

Вследствие своей плотности, стойкости на растяжение сукно-кастор трудно обрабатывается, может быть повреждено в случае применения толстых игл и частой строчки, требует весьма тщательного выполнения швов и отделочных работ.

В данное время начата опытная выработка кастора мундирного арт. 1205 цвета «морской волны».

**Сукно тонкое** мериновое вырабатывается из средней по тонине суконной пряжи, полотняным переплетением; хорошо уваливается. Сукно тонкое отличается от сукна-кастора более мягкой выработкой, применением среднетонкой шерсти.

Вырабатывается обычно безворсным. Пошивка сукна проходит более легко, сукно хорошо поддается влажным обработкам.

**Сукно полугрубое** из метисных шерстей вырабатывается из более толстой пряжи и меньшей плотностью, нежели рассмотренные выше сукна. Сукно из метисных шерстей, хотя и не является таким мягким, как мериновое, но в носке прочно и хорошо сохраняет форму.

Основное назначение чисто шерстяных сукон — пошивка мундиров и бридж или брюк к ним.

**Сукно тонкое и полугрубое смешанное** вырабатывается с примесью хлопка до 40%. От описанных сукон отличается большей сминаемостью, меньшей податливостью при швейных утюжительных обработках, но швы выполняются без затруднений.

Сукно тонкое смешанное арт. № Б 102/50 шириной 139 см, предназначено для пошивок гимнастеров и шаровар.

Сукно полугрубое смешанное арт. № 112 шириной 138 см вырабатывается из метисных шерстей в смеси с хлопком до 35%.

### **Камвольные ткани, применяемые для пошивки гимнастеров, кителей и шаровар**

По своей выработке, строению и внешнему виду камвольные ткани существенно отличаются от суконных. Камвольные ткани вырабатываются из длинной, малоизвитой шерсти, подвергающейся в прядении гребенному прочесу. Камвольная пряжа значительно тоньше суконной пряжи, она непушиста и применяется обычно скрученной в два конца.

Поверхность камвольных тканей, в отличие от суконных, открыта, совершенно гладка или слегка ворсиста, причем переплетение нитей рельефно проступает на поверхности материала, войлокообразный слой от валки, как это было у сукон и драпов, отсутствует.

Взамен плотной увалки сукон прочность, добротность камвольных тканей достигается значительным увеличением плотности нитей, применением крепкого шерстяного волокна.

Вес квадратного метра камвольных тканей несколько меньше, чем сукон, причем вес для костюмных тканей колеблется от 270 до 450 г.

Средним весом является вес 300—350 г 1 кв. метр. Ткани с весом 400—450 г относятся к группе тканей повышенного веса, какими и являются ткани военного ассортимента.

По сырьевому составу камвольные ткани могут быть чисто шерстяными, полушерстяными, когда наряду с шерстяной применяется хлопчатобумажная пряжа, и смешанными, когда при составлении смеси к шерсти добавляются другие волокна (обычно коротковолокнистый искусственный шелк). Смешанные ткани на пошивку обмундирования Красной Армии не применяются.

Основной ассортимент камвольных тканей для обмундирования генералов и офицерского состава представлен следующими артикулами.

**Диагональ мериновое** № 1408, шириной 142 см, чисто шерстяная, цвета хаки, стального, темно- и светлосинего, вырабатывается



из тонкой мериносовой крученой пряжи № 52/2. Является наиболее плотной, высококачественной тканью с нерезко выявленными диагональными полосами на лицевой стороне. Обработки проходит хорошо, давая необходимые усадки при пошивке.

Применяется для пошивки мундиров, кителей и бридж генералов.

**Габардин мериносовый арт. 1311**, шириной 142 см, чисто шерстяной, тех же цветов, что и диагональ, вырабатывается также из крученой пряжи того же номера. От диагонали отличается несколько меньшей плотностью уточных нитей, применением более рельефной диагонали, круто направленной вверх слева направо. Имеет то же назначение, но более труден в пошивке — более сыпуч, не так легко разглаживается, при неосторожной утюжке сгибы (низки рукавов, низ изделия и пр.) в носке быстро переламываются. Вследствие гладкой поверхности габардин скорее, чем диагональ, приобретает глянцебитость («зеркальность»), причем после отпарки глянец быстро выявляется вновь.

**Габардин БН арт. № 1481**, шириной 139 см, полшерстяной, вырабатывается по основе из огрубленной мериносовой (или тонкой метисной) крученой пряжи № 32/2 и крученой хлопчатобумажной пряжи № 40/2 для утка. Выработка материала плотная, благодаря особенностям строения шерстяная пряжа выведена преимущественно на лицевую сторону, а на изнанку — нити хлопчатобумажного утка. Цвет хаки, темносиний. Различают две разновидности полшерстяного габардина; уплотненный и типовой.

Габардин полшерстяной представляет собой прочную ткань, хорошо зарекомендовавшую себя в носке. Наиболее подходит для пошивки гимнастерок и бридж офицерского состава.

Пошивка кителей и мундиров из этой ткани затруднена тем, что плотная полшерстяная ткань плохо суживается и оформляется, а в носке теряет форму, если изделие не было тщательно выложено прокладками из парусины и волоса.

**Диагональ арт. 160**, шириной 136 см, темносинего цвета, полшерстяная представляет материал для бридж, повышенного веса. Материал прочный, но в носке быстро приобретает глянец.

**Импортные шерстяные ткани** разделяются на три основных вида: диагонали, шевиоты и трико. Все ткани чисто шерстяные, при мочке дают значительную усадку (до 7%) и требуют портновской декатировки.

**Диагональ АМ-40**, шириной 148 см, цвета темный хаки, вырабатывается из крученой огрубленной пряжи № 37/2. Материал сравнительно толстый, слегка глянцебитый, средне податлив при утюжке.

По мягкости и добротности значительно уступает нашей диагонали арт. 1408 и габардину арт. 1311.

Применяется для кителей и бридж офицерского состава.

**Диагональ АМ-38**, шириной 143—150 см, цвет светлый хаки (реже стальной и синий), вырабатывается из крученой пряжи по основе № 45/2 и однопниточного утка № 24. Диагональ мельче, чем у арт. АМ-49, ткань мягче, несколько тоньше и лучше обрабатывается.

Однако по плотности, мягкости и общей добротности уступает диагонали 1408 и габардину ч/ш (чистой шерсти).

Назначение то же, что и диагонали АМ-49.

**Шевиот АМ-2**, шириной 144—149 см, светлый хаки, тонкая саржевая ткань типа бостон, вырабатывается из огрубленного мериноса и крученой пряжи саржей 2/2. Обрабатывается в пошивке легко.

Наиболее подходит для пошивки гимнастерок.

**Шевиот АМ-4**, шириной 142—145 см, цвета хаки, вырабатывается из полугрубой шерсти, из пряжи крученой по основе № 20/2 и утка № 9.

Материал повышенного веса (520—540 г 1 кв. метр), выработан саржей 2/2, лицевая поверхность ворсиста.

**Трико АМ-30**, шириной 154 см, легкая, гладкая, мягкая ткань, вырабатываемая из тонкой, крученой мериносовой пряжи комбинированным переплетением. Эту ткань иногда неправильно называют габардином.

Как легкая и воздухопроницаемая ткань хорошо подходит для летних гимнастерок, а также для обмундирования женщин.

### Ткани для летних пальто

Для пошивки летних пальто применяются среднего веса камвольные ткани, обычно диагонального переплетения, обеспечивающего материалу гладкую поверхность, упругость, что имеет практическое значение для этих изделий.

**Коверкот арт. 135**, шириной 136 см, вырабатывается в сером цвете, чисто шерстяным, из тонкой мериносовой крученой пряжи № 52/2.

По весу эта ткань уступает рассмотренным кительно-мундирным тканям; вес 1 кв. метра около 300 г.

Из импортных тканей высококачественной тканью является габардин АМ-12, вырабатываемый из особо тонкой крученой пряжи № 50/2 высокой плотности.

Поверхность материала выявлена рельефными диагональными полосами. Ткань обладает большой упругостью и малой сминаемостью.

Описанные ткани применяются для пошивки летних пальто для генералов и частично старшего офицерского состава.

### Приборные сукна

Приборные сукна применяются для петлиц, околышей фуражек, лампасов и кантов.

Для обеспечения наиболее однородного цвета и окраски прочной к свету приборные сукна вырабатываются чисто шерстяными. К приборным сукнам предъявляются специальные требования: сукно должно быть сравнительно тонким, чтобы вшиваемый кант не выглядел слишком грубым и не давал толстого шва, поверхность сукна должна быть совершенно ровной, стойкой на трение,

чтобы кант при носке не взлохмачивался. Узелки, утолщенные нити и другие мелкие пороки понижают качество приборного сукна.

Приказом Народного Комиссара Обороны № 25 от 15 января 1943 г. установлен цвет канта.

#### Для генералов:

Красный — общевоисковых, артиллерии, танковых войск, медицинской и ветеринарной службы.

Голубой — авиации.

Малиновый — технических войск и интендантской службы.

#### Для офицеров:

Малиновый — пехота, интендантская служба.

Красный — артиллерия, автобронетанковые войска, медицинская, ветеринарная служба, военно-юридический состав, административная служба.

Голубой — авиация.

Светлосиний — кавалерия.

Черный — инженерно-технические войска.

В зависимости от применяемой шерсти сукна могут быть мериносовыми (из тонкой шерсти) и полугрубными (из метисной шерсти).

Сукно лампасное арт. 1039, вырабатывается ворсовым, повышенной плотности из мериносовой шерсти. Лучший сорт приборного сукна.

Сукно мериносовое приборное арт. 106, шириной 139 см, вырабатывается из тонкой пряжи, полотняным переплетением, тонкое, весом 252 г.

Сукно полугрубое приборное арт. 114, шириной 138 см, вырабатывается более тяжелым (414 г. 1 кв. метр) и по тонине, мягкости значительно уступает сукну арт. 106.

Перед пошивкой приборные сукна должны быть проутюжены с целью их усадки во избежание искривления канта в изделии.

### Хлопчатобумажные и льняные ткани для летнего обмундирования

Хлопчатобумажные ткани для изделий летнего обмундирования генералов и офицерского состава немногочисленны.

Ткани вырабатываются из ровной пряжи средней тонины как крученой, так и однониточной. В зависимости от вида материала применяются различные переплетения — саржевое, диагональное и даже разновидность полотняного (рогожка).

Из льняных тканей на летние белые кители может быть применена льняная рогожка.

Хорошее качество хлопчатобумажных и льняных одежных тканей состоит в чистой их выработке, отсутствии пороков пряжи (утолщений, шишковатости), в прочной сочной окраске и хорошей отделке. Одежные ткани должны быть плотны, не дряблы, достаточно мягки.

В отличие от шерстяных хлопчатобумажные и льняные ткани не подвергаются таким утюжилным обработкам, как сутюжка,

оттяжка, так как эти ткани не обладают такой пластичностью. Поэтому хороший покрой изделия необходимо обеспечивать правильным раскроем и добротным шитьем. Следует также иметь в виду, что хлопчатобумажные ткани после стирки дают усадку по длине (на 5—10%), что является большим недостатком. При индивидуальной пошивке этот недостаток может быть устранен предварительной замочкой отреза в холодной воде (2—3 часа).

Рассмотрим главнейшие из этих тканей.

**Рогожки отбеленные** хлопчатобумажные разделяются на две группы: а) из некрученой пряжи невысоких номеров 16—28 и б) из крученой пряжи по основе и крученой или однониточной по утку.

Лучшими по внешнему виду, стойкости является рогожка с применением крученой пряжи. Такова рогожка арт. 390, ширина 73 см, вес около 290 г.

**Рогожки льняные** по внешнему виду, стойкости, меньшей загрязняемости превосходят хлопчатобумажную рогожку. Тонкая, лучшая по качеству рогожка вырабатывается из пряжи № 22.

**Рогожка арт. 75** вырабатывается из более грубой пряжи; кроме того, она тяжеловесна.

**Коверкот хаки арт. № 436**, шириной 148 см, вырабатывается из крученой хлопчатобумажной пряжи по основе № 54/2 и однониточного утка № 54. Ткань в мелкую диагональ, тонкая и мягкая. Пригодна для пошивки гимнастеров, предметов женского обмундирования.

**Трико арт. 426** саржевого переплетения, хаки-меланж — материал более плотный и грубый. Применяется для гимнастеров рядового состава и офицерского состава на замену коверкота.

**Диагональ хаки или синего цвета арт. 444**, шириной 142—146 см, представляет собой плотный повышенного веса материал типичного диагонального переплетения. Материал стойкий на растяжение и прочный в носке. Применяется для пошивки бриджей и шаровар.

### Подкладочные ткани

Различают собственно подкладку, т. е. ткани, идущие на подкладку к спинной и боковой частям изделий, рукавную подкладку и ткани для карманов.

От хорошего подкладочного материала требуется, чтобы он имел ровную, гладкую поверхность, не лохматился и хорошо скользил по одежде; далее необходимо, чтобы подкладка была прочна на разрыв и на трение, чтобы не было быстрого истирания, чтобы материал не секся, не пачкался при трении и при увлажнении водой и потом, чтобы не имел большой усадки. Если подкладка имеет большую усадку, то при утюжке возможно стягивание пол и загиб их внутрь; чтобы избежать этого, в некоторых изделиях делают припуск (запас) как по ширине, так и длине.

Материалы для карманов должны быть прочны, гладки и мягки, с широкими краями швов, чтобы не было сдвигания нитей.



Рукавная подкладка должна скользить по рукаву и быть эластичной, чтобы не стеснять движения руки.

Ткани поврежденные, ослабленные, дряблые не должны применяться на подкладку.

На подкладку могут быть применены многие артикулы тканей: сатины, саржи, ластики, шелковые и полупелюшковые ткани: сатины, саржи, радоме и др.

Ниже описаны наиболее типичные сорта этих тканей.

**Сатин-дубль** — хлопчатобумажная ткань атласного переплетения, выработанная из тонкой крученой гребенной основы. Мерсеризованная, плотная, прочная ткань эффектного внешнего вида. Может быть применена в качестве подкладки к шинелям и мундирам.

**Сатины** шириной от 60 до 76 см — ткани сатинового переплетения, имеющие гладкую и иногда блестящую поверхность и простую изнанку; застил направлен поперек ткани (точный). Различают обыкновенный и полутонкий гребенной сатин: у полутонкого сатина поверхность гладкая, блестящая, чисто выработанная; у обыкновенного лицевая поверхность не такая чистая и более рыхлая. Сатин применяется на подкладку ко всем видам одежды, по преимуществу к кителям и мундирам.

**Ластик** шириной от 60 до 93 см — атласного переплетения, имеют блестящую лицевую сторону и матовую изнанку и застил, который в отличие от сатина направлен вдоль ткани (основой). Ластик набивной (обычно в полоску) служит хорошим материалом на рукавную подкладку.

**Ткани для карманов** применяются различные. Основные требования к такой ткани следующие: она должна быть прочна, не очень груба. Для брючных карманов и для карманов пальто применяются более прочные материалы: гринсбон окрашенный, тикластик крашенный, бязь карманная. К более легким материалам относятся колленкор гладкоокрашенный и саржа.

**Сатин-трико арт. 360**, ширина 109—112 см, плотная ткань узорно-сатинового переплетения, вследствие чего лицевая поверхность ткани имеет мелкие диагональные полосы, идущие вправо; эти полосы расположены полого, так как ткань имеет большую плотность по утку. Будучи прочной, ткань сатин-трико применяется на подкладку до талии в шинелях для офицеров.

**Шелковые ткани подкладочные** применяются для одежды генералов. Эти ткани имеют различную выработку по переплетению и плотности, однако во всех случаях на лицевой стороне преобладают нити основы, создающие лицевой застил.

Недостатком подкладки из шелка является то, что она быстро вытирается («сечется»). Этот недостаток в значительной мере устраняется при особо плотной выработке ткани.

Среди подкладочного шелка имеются следующие наименования: радоме — легкая подкладочная ткань мелкодиагонального строения, саржа полупелюшковая — плотная ткань с хлопчатобумажным утком киперного переплетения, сатин подкладочный — ткань атласного переплетения с «зеркальной» лицевой

поверхностью, армюр чисто шелковая ткань мелкоузорного (типа диагонали) переплетения, — из группы тяжелых тканей высокой добротности.

При работе с подкладочным шелком следует иметь в виду большую сыпучесть нитей, чувствительность ткани к обработкам утюгом высокой температуры, малую податливость их, требующую точности при ручных и машинных работах.

### Ткани для прокладки

Для придания одежде большей устойчивости, сохранения приданной формы при пошиве кителей, мундиров, шинелей применяются различные ткани в виде подкладки между верхом и подкладкой. В качестве прокладки применяются главным образом льняные суровые (неотбеленные) ткани — бортовка, или парусина бортовая, так как эти ткани устойчивы в отношении растяжения, прочны и хорошо держат форму одежды.

На прокладку применяются также волосяные ткани, о которых будет сказано ниже.

**Сорочка бортовая** (бортовая парусина или холст) шириной от 61 до 140 см — льняная или полульняная неотбеленная (суровая), вырабатывается различной толщины и плотности. Чем тоньше материал для верха, тем мягче и тоньше должен быть применяемый холст и наоборот. Эластичность, устойчивость на растяжение и в то же время отсутствие грубости — вот основные требования к прокладке. Вялая, дряблая, грубая, неустойчивая прокладка непригодна для работы.

**Ветошь суровая** (серпянка) шириной 69 см — очень редкая ткань вроде марли. Этим материалом покрывается слой ваты с той целью, чтобы вата не сбивалась, не распадавалась и не скользила. Хорошая ветошь должна быть мягкой, не очень плотной, чтобы не получилось огрубления ватного слоя.

**Волос**. Волосом в швейном производстве называются ткани, в которых для основы взята хлопчатобумажная пряжа, а для утка конский волос, прокладываемый по одному или по два вместо уточной нити. Волос применяется в виде прокладки в одежде, для того чтобы придать упругость и стойкость грудной части одежды. Качество волосяной ткани бывает различно, что зависит от качества самого волоса; волос должен быть тонким и упругим. Хорошая волосяная ткань должна быть плотной и упругой на изгиб. При плохом качестве волоса и недостаточной плотности волосяная ткань получается вялой и дряблой, причем отдельные волоски легко выделяются из нее. Последнее особенно нежелательно, так как конский волос, пронизывая подкладку или верхнюю ткань, пролезает из середины изделия наружу. Более плотный (тяжелый) волос применяется на прокладку при плотных материалах, а более легкий и мягкий — на прокладку при тонких верхних тканях.

**Тесьма (кромка) бортовая** — льняная с хлопчатобумажным утком простого переплетения, шириной 9 и 12 мм, применяется

для прокладки в борта, проймы и пр. К бортовой кромке предъявляются следующие требования: она должна быть ровно и чисто выработана, не аппретирована, отклонения в ширине допускаются не свыше 1 мм, в основе должно быть не менее 18 нитей для кромки шириной 9 мм и 24 нитей для кромки 12 мм; кромка шириной 9 мм должна выдерживать груз 14 кг, а шириной 12 мм — 17 кг; усадка при утюжке не должна превышать 0,3—0,5%.

Для бортовой тесьмы прочность и устойчивость на растягивание имеют большое значение, почему она и вырабатывается из льна.

## ГЛАВА V

### РАЗНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

#### Швейные нитки

Хлопчатобумажные швейные нитки представляют собой белую или крашеную, а иногда и полированную крученую нить, намотанную на швейные катушки или бумажные патроны и предназначенную для шитья. По способу изготовления и числу сложений швейные нитки, применяемые в швейном производстве, разделяются на три группы: в три, четыре и шесть сложений.

Швейными нитками в три сложения называются нитки, получаемые скручиванием трех концов пряжи, причем такие нитки называются **однокруточными**; швейные нитки в четыре сложения получают **двойным** скручиванием: первому скручиванию подвергаются два конца одиночной пряжи, а второму — две нитки двуниточной крученой пряжи.

Швейные нитки в шесть сложений получают подобно ниткам в четыре сложения, с той разницей, что при втором скручивании берут три нитки двуниточной крученой пряжи.

При изготовлении ниток особенное внимание обращается на то, чтобы получить крепкую, ровную, лишенную всяких пороков пряжу. Для этого берут хлопок повышенного качества, и прядение осуществляется в большинстве случаев с применением гребенного прочеса хлопка. Сначала пряжа подвергается так называемому **трощению** и затем **кручению** на специальных крутильных машинах.

Если при кручении произведена перекрутка пряжи, то нитка будет слишком жесткой. Если же крутка была слишком слабой, то готовая нитка будет вялой и слабой на разрыв.

Крученые нитки поступают далее в **отбелку** и **крашение**.

Окончательная отделка ниток состоит в **шлихтовании**, **полировке** и **сушке**. Задача шлихтования и полировки ниток состоит в том, чтобы придать им некоторую дополнительную крепость, сделать их более уплотненными и в дальнейшем придать им лоск, глянец и повышенную гладкость. Обычно нитки в три сложения выпускаются **гляцевыми**.

Матовые нитки полировки не получают, а получают лишь небольшую аппретировку.

Для обозначения тонины ниток установлена торговая нумерация их от № 10 до 100: 10, 20, 30 и т. д. Чем выше номер, тем тоньше швейная нитка. Наиболее толстые нитки, следовательно, имеют самые низкие номера.

Так называемые **особо прочные** швейные нитки в шесть и девять сложений, которые характеризуются значительной толщиной, нумеруются от № 00 до 8: 00; 0; 1; 2 и т. д. Эти нитки в основном применяются для пошивки обуви; некоторые из них применяются для пришивания пуговиц.

Назначение швейных ниток определяется материалом изделия, его тониной и видом работы.

Можно сделать общее замечание, что чем тоньше и высококачественнее материал, тем тоньше (и, следовательно, выше по номеру) должны быть нитки.

При пошивке обычно применяются следующие номера ниток: № 1—10 для пришивки пуговиц; № 30—40 для большинства шерстяных, хлопчатобумажных одежных тканей; № 50—100 для более тонких тканей.

Нитки выпускаются в различной намотке.

**Качество ниток.** Основными условиями, которым должны удовлетворять швейные нитки высокого качества, являются: их **крепость**, **растяжимость**, **упругость**, **уравновешенность** **крутки** (нитки не дают скрутки), **ровнота**, **округлость**, **белизна**, а в отношении окрашенных ниток — **прочность окраски**. Наименьшую обрывность дают нитки, которые имеют достаточную **прочность**, **упругость**, **ровноту** и, кроме того, **уравновешенность по крутке**. Нитки, обладающие малой **растяжимостью** и имеющие **неодинаковую толщину по всей длине**, а также обладающие малой **крепостью**, дают наибольшую **обрывность** при шитье на различных машинах.

**Крепость и растяжимость** швейных ниток определяют на специальных динамометрах. Иногда в производстве определяют **крепость** и **упругость** нитки упрощенно, **растягивая** в руках отрезок ее длиной 40—50 см. Если нитка в руках **пружинит**, не сразу **рвется**, при соединении концов, **закручиваясь**, не образует более трех оборотов, то такая нитка по **упругости** и **уравновешенности в крутке** считается хорошей. Можно предположить, что она хорошо пойдет в пошивке.

Если нитка **дряблая** или дает **скрутины**, не **пружинит**, **лохматится**, имеет **узлы**, **усы** и пр., то ясно, что такая нитка будет **плоха в работе**.

Однако такое определение требует большой опытности.

В тех случаях, когда хотят приблизительно решить, соответствует ли **крепость** нитки определенной для нее **норме**, поступают так, как показано на рис. 31. Отматывают конец нитки, **закручивают** ее несколько раз (чтобы избежать узла) вокруг головки определенной гири и спокойно поднимают гирю на нитке.

Нормы крепости приведены в табл. 1.

## КРЕПОСТЬ ХЛОПЧАТОБУМАЖНЫХ НИТОК ПО ДАННЫМ ОСТ № 8015—8016

| Торговый номер | Средняя крепость в г                 |                                 |                          |                         |
|----------------|--------------------------------------|---------------------------------|--------------------------|-------------------------|
|                | три сложения, высший сорт, глянцевые | три сложения, 1-й сорт, матовые | четыре сложения, матовые | шесть сложений, матовые |
| 10             | 2 190                                | 1 750                           | 1 900                    | 2 000                   |
| 20             | 1 770                                | 1 470                           | 1 510                    | 1 620                   |
| 30             | 1 470                                | 1 200                           | 1 265                    | 1 580                   |
| 40             | 1 090                                | 850                             | 1 030                    | 1 235                   |



Уравновешенность крутки определяют так: отматывают один метр нитки и концы ниток соединяют, благодаря чему образуется петля. Если нитки не уравновешены по крутке, то петля начинает быстро закручиваться, образуя 10—20 новых оборотов. Если нитки хорошо уравновешены, то петля должна перекручиваться не более шести раз. Неуравновешенные нитки будут давать скрутины, спутываться при шитье, что увеличивает их обрывность.

Ровнота ниток определяется различными способами. Простейший способ состоит в том, что нитки наматываются в один ряд на картон (белые на черный, а черные на белый) и просматриваются.

Округлость ниток узнается простым перекачиванием нити в руке в разных местах.

Прочность окраски определяется так же, как и для тканей.

Обрывность швейных ниток определяется пробной пошивкой полной катушки на отрегулированной швейной машине, причем учитываются длина использованной нитки и количество обрывов.

Известно, что на прямых строчках нитки обрываются меньше, чем на поворотах, на толстых швах и пр. Поэтому надо запомнить, что обрывность ниток при шитье зависит не только от качества ниток, но также от налаженности машины, вида работы, квалификации и внимания самого работающего.

Если у работающего машина находится в плохом состоянии, не отрегулирована, не смазана, не вычищена, взят не тот номер иглы, то и обрывность ниток при таком состоянии машины будет больше.

Если отмечается повышенная обрывность ниток, не надо сразу относить это к низкому качеству ниток, а сначала установить, нет ли каких-нибудь неполадок или упущений со стороны самого работающего: налажена ли машина, хороша ли игла, правильно ли заправлена нитка, правильны ли приемы работы, под-

ходит ли номер ниток, не забывает ли крахмал ниток отверстиям иглы. В затруднительных случаях надо обратиться к инструктору, механику.

## Шелковые нитки, гарус

Кроме хлопчатобумажных ниток, при пошивке одежды применяются шелковые нитки различной тонины и выработки. Различают шелк для машинной строчки, шелк для ручных работ и гарус.

Машинный шелк — наиболее тонкий, крученный в две и три нити, имеет несколько номеров. По окраске различают белый, черный и цветной шелк. Крепость около 1200 г, растяжимость около 16%.

Ручной шелк, крученный в три нити, применяется для впуски и подшивки подкладки. Вырабатывается в различных цветах, преимущественно в черном; метрический номер 15, крепость около 3200 г, растяжимость около 17%.

Гарус применяется для обшивки петель и представляет собой наиболее толстую и прочную шелковую нить, крученую из трех нитей: метрический номер 5,4, крепость 6600 г, растяжимость около 18%. Гарус из искусственного шелка ниже по качеству: он менее прочен и скорее истирается, крепость его 1500—1600 г.

## Вата, ватин

Вата и ватин служат главнейшими материалами для утепления одежды. Первая применяется в виде мелковолокнистой массы, а второй — в виде пушистого полотна.

По природе волокнистого материала все сорта ваты разделяются на две группы: 1) шерстяная и 2) хлопковая.

Шерстяная вата не вырабатывается из чистой шерсти, так как такая вата будет легко сваливаться и ухудшать свои свойства. Для поддержания пушистости и для предохранения от сваливания в шерстяную вату прибавляют в различных количествах хлопок. Чрезмерное прибавление хлопка понижает качество ваты, уменьшая ее теплозащитные свойства.

Лучшим сортом шестяной ваты считается верблюжья, состоящая из верблюжьей шерсти с примесью 20% хлопка. Хороша по качеству также вата серая, которая имеет около 20% верблюжьей шерсти, а остальное составляет овечью шерсть и хлопок.

Кроме указанных сортов, встречается целый ряд других, достоинство которых определяется их составом.

Хлопковой одежной ватой называется холст, состоящий из волокон хлопка, беспорядочно переплетающихся между собой.

Хлопковая вата вырабатывается из коротковолокнистых хлопков, в некоторых случаях с примесью хорошо разработанных концов пряжи и оческов или хлопка-линтера.

Рис. 31.  
Определение крепости нити путем подвешивания груза



Основные свойства ваты:

— пушистость, или рыхлость, благодаря чему вата задерживает большое количество воздуха и, следовательно, обладает хорошими теплозащитными свойствами;

— упругость, благодаря которой пушистый пласт сохраняет свою форму и не сваливается в плотный ком;

— связность общей пушистой массы волокон, благодаря чему во время носки одежды устраняется возможность разрывов, ватных «трещин», через которые может проходить холодный воздух.

— легкость — показывает высокое качество ваты, тогда как тяжеловесность указывает на недостаточную обработку ее или на мелковолоконное строение;

— отсутствие сальности и затхлости или иного запаха.

Ватин — называется пушистое шерстяное полотно в виде тонкого, связанного слоя ваты, служащее для утепления взамен ваты. Ватин изготавливается таким образом, что по хлопчатобумажной основе (или по особой сетке, образованной хлопчатобумажными нитями) пропускают шерстяные нити утка. В составе шерсти утка имеется различное, в зависимости от сорта, содержание хлопка (10—40%). Полученную ткань сильно начесывают с двух сторон и получают пушистое полотно ватина. Ширина полотна ватина обычно равна 136—142 см, а вес погонного метра 300—420 г. В сравнении с ватой ватин обладает большими преимуществами: он хорошо сохраняет тепло и не сваливается.

### Крючки и пряжки

Крючки металлические выгибаются из железной проволоки или штампуются. По назначению различают платьевые, одежные и брючные крючки.

Платьевые и одежные крючки выгибаются из железной проволоки и состоят из собственно крючка и петли. Для предохранения от ржавчины и придания более красивого вида крючки и петли покрывают черным лаком.

В зависимости от размеров крючка и петли установлена соответствующая нумерация их:

ТАБЛИЦА 2

|     | Длина в мм |       | Назначение          |
|-----|------------|-------|---------------------|
|     | крючка     | петли |                     |
| № 1 | 11         | 10    | Платьевые           |
| № 2 | 16         | 14    | Гимнастерки, кители |
| № 3 | 20         | 18    | Пальто, плащи       |
| № 4 | 24         | 22    | Шинели, полушубки   |

Крючки и петли должны выдерживать следующую нагрузку (без деформирования и разрушения): № 1—3,5 кг, № 2—5 кг; № 3—7,5 кг, № 4—12 кг.

Брючные крючки бывают гнутые или штампованные. Ко всем крючкам предъявляются требования, чтобы они имели правильную форму, не гнулись при носке, хорошо были покрыты лаком и не ржавели.

Пряжки применяются для затяжки брюк. Пряжка представляет собой составленную из двух частей подвижную рамку, причем одна из частей имеет два острых зубца для прокалывания ткани. Иногда рамка бывает цельная, причем в рамку вставляется поперечная ось с одним или двумя зубцами.

К пряжкам предъявляются те же требования, что и к крючкам; кроме того, зубцы пряжки должны хорошо прокалывать материал, не разрывая его, и должны быть достаточной длины, чтобы хорошо опираться на переднюю перекладину рамки, не выходя выше перекладки.

## ГЛАВА VI

### ОБРАЩЕНИЕ С МАТЕРИАЛАМИ

#### Удаление пятен

При пошивке приходится удалять загрязнения и пятна от машинного масла. В отдельных случаях могут встретиться пятна и другого происхождения.

Следует иметь в виду, что одного универсального средства для вывода пятен нет и не может быть. Большая часть пятен, встречающихся на ткани и одежде, представляет собой места, на которые легли различные вещества: жир, воск, масляная краска, масло и пр. Иногда эти вещества лишь окрашивают материал, как, например, чернила, масляная краска и др., а иногда только пропитывают его и, покрываясь пылью, образуют пятно. Вывод пятен сводится обычно к удалению загрязняющих ткань веществ. Удаление их может быть произведено только тогда, когда эти вещества растворяются, перейдут в жидкое состояние; в таком виде они легко удаляются вместе с моющей жидкостью. Вода — главный растворитель многих веществ — здесь не всегда пригодна, так как не все вещества ею растворяются, таковы, например, жиры, масла, ржавчина и др.

Каждая группа пятен имеет свои лучшие растворители. Так, пятна от ржавчины не исчезают при самом тщательном промывании их водой, бензином, нашатырным спиртом и другими выводными средствами, так как эти вещества не обладают способностью растворять ржавчину или химически ее изменять. Однако есть вещества, которые растворяют ржавчину, удаляют ее из материала; такова, например, лимонная кислота. Но она, в свою очередь, не обладает способностью удалять многие другие пятна. Имея в виду эти соображения, необходимо сделать следующие заключения:

а) при выведении пятен надо стараться определить, чем это пятно вызвано.

б) изучить пятновыводящие вещества и установить, для каких пятен каждое из них пригодно.

Пятна можно разделить на две группы.

К первой группе принадлежат так называемые нестойкие, или слабые, пятна. Это различные загрязнения, которые удаляются холодной или теплой водой (иногда с применением мыла). Большинство пятен входит в первую группу, и для устранения их достаточно пятно «замыть», прополоскать и затем проутюжить одежду, подвергаемую чистке.

Ко второй группе относятся пятна, выводимые с применением различных специальных средств.

Ткань, которая подлежит чистке от пятен, следует прежде всего освободить от пыли. При выведении пятен следует руководствоваться следующими общими правилами: применять сначала самые простые средства, а если они не дадут результата, то переходить к более сложным. Наиболее простые средства — вода, мыло, бензин, скипидар и т. д.

**Жирные масляные пятна.** Хорошими растворителями жиров и масел являются: бензол — летучая и легко воспламеняющаяся жидкость, бензин и др.

Для выведения жирных пятен одну из указанных выше жидкостей наносят на пятно и основательно растирают тряпочкой или кусочком ваты. Или, смачивая пятно и ткань около него пятновыводящей жидкостью, быстро накладывают на вычищенное место в два слоя фильтровальную бумагу и слегка отглаживают ткань горячим утюгом. Так как все указанные вещества легко воспламеняются, то применение угольных утюгов совершенно недопустимо. При проглаживании утюгом раствор впитывается пропускной бумагой вместе с жирным веществом.

Успешно удаляют жирные пятна посредством магнезии или гипсом. Замешивают кашицу, например, из магнезии и бензина. Густую кашицу накладывают на пятно и дают ей просохнуть; потом магнезию снимают, и это место вычищают щеткой. Если пятно не вполне удалено, операцию повторяют. Пятна от масляной краски удаляют скипидаром.

**Металлические пятна, ржавчина.** Эти пятна появляются при соприкосновении ткани с влажными частями машин. Ржавые пятна выводятся с большим трудом, если они имеют давнее происхождение. Хорошим средством для удаления металлических и ржавых пятен является уксусно-щавелевая кислота, представляющая собой десятипроцентный раствор уксусной кислоты, насыщенный щавелевой кислотой. Таким раствором смачиваются пятна и оттираются до полного исчезновения, в заключение чистенное место промывается теплой водой. Иногда пятна от ржавчины выводятся путем многократного смачивания пятна слабой соляной кислотой, причем образуется желтое хлористое железо. Хлористое железо как можно тщательнее удаляется ватой, а остающееся желтое пятно уничтожается смачиванием перекисью водорода.

Пятна из смолистых веществ (смола, лак и пр.). Лучшим растворителем смолистых веществ служит скипидар. Рекомендуется

скипидар смешивать пополам с картофельной мукой. Но, прежде чем действовать скипидаром, пятно смачивают раствором соды, затем трут его ватой, смоченной скипидаром, покрывают фильтровальной бумагой, гладят горячим утюгом и, наконец, чистенное место промывают в мыльной воде. При пятнах давнего происхождения для их размягчения применяют также винный спирт (денатурат), дают материалу некоторое время полежать, чтобы размягчились смолистые вещества, и дальше действуют так, как описано выше.

**Пятна от крови** выводятся смесью нашатырного спирта с перекисью водорода. С крашеных материалов эти пятна хорошо удаляются посредством ледяной уксусной кислоты.

**Пятна от чернил.** Ввиду различного состава чернил выведение чернильных пятен представляет часто весьма сложную задачу. Для одних чернил пригодно винный спирт с кипятком, которым в несколько приемов смывают пятно; для других действуют горячей водой с щавелевой кислотой. Из новейших средств предлагаются уксусно-щавелевая кислота (см. «Металлические пятна, ржавчина») и уксусно-щавелевая кислота в смеси со спиртом (1 часть кислоты и 4 части винного спирта). При употреблении всех этих растворов нужно соблюдать осторожность, так как может получиться изменение окраски ткани. Во всех случаях после удаления чернильных пятен следует тщательная промывка ткани теплой водой.

**Пятна от подмочки.** Такого рода пятна удаляются промыванием ткани в теплой воде, куда прибавляют поваренной соли и немного мыла. После этой обработки ткань прополаскивают в чистой теплой воде.

**Лоснящиеся места.** Некоторые части одежды, как воротник, локти, карманы, в носке приобретают лоск, который зависит главным образом от жировых веществ, пота и пр. Удаление лоска требует большого искусства. Это делается при применении особых средств. Наиболее полный рецепт состоит в следующем.

После общей чистки материала лоснящийся материал тщательно натирают бензином. Обильное смачивание бензином должно сопровождаться отжимом излишка его пропускной бумагой. После этой подготовки приступают к последней операции — проглаживанию лоснящихся мест через пропускную бумагу, причем предварительно на лоснящиеся места наносится нашатырный спирт, разбавленный кипяченой водой. Следует иметь в виду, что на некоторые окраски нашатырный спирт оказывает вредное действие, почему предварительно пробуют прочность окраски одежды на внутренней стороне ткани.

### Хранение тканей и готовых изделий

Хранение тканей и готовых вещей следует производить в сухом прохладном месте. Излишняя влажность помещения вредно отражается на тканях всех видов. В этих случаях ткани весьма энергично начинают вбирать в себя из воздуха влагу и становятся

влажными, вследствие чего создаются условия для загнивания тканей и их разрушения. Эти же замечания относятся и к хранению различных мехов. Нельзя также складывать на хранение материалы во влажном состоянии. Необходимо предварительно высушить их. Последнее особенно относится к меховым вещам, для которых предварительное высушивание (на солнце) весьма полезно. При хранении нужно позаботиться о том, чтобы предохранить ткани и меховые вещи от пыли. Для этого необходимо приспособлять специальные покрывала или при хранении небольших партий тканей герметически закрывающиеся ящики. Как правило, нельзя ткани раскладывать непосредственно на полу, следует укладывать их на специальные деревянные подставки или стеллажи.

Сказанное относится к хранению полуфабрикатов и готовых изделий. Готовые изделия недопустимо сваливать в общую кучу, так как при таком хранении и обращении изделия теряют свою форму, заминаются и теряют в своем качестве. Готовые изделия требуют бережного отношения: их необходимо складывать или же подвешивать на плечики. Также нельзя небрежно бросать незаконченную работу.

При хранении следует иметь в виду разрушительное действие прямого солнечного света на многие окраски, поэтому нельзя допускать, чтобы прямые солнечные лучи падали на куски ткани или на готовые вещи.

Намонец, при хранении нужно принимать меры для предохранения шерстяных и меховых вещей от моли. Личинки моли (но не летающие бабочки) в виде мелких червячков, если они находятся в шерстяной ткани или мехе, пожирают волокна. Впоследствии из личинок выходят бабочки, которые в общежитии называются молью.

Для борьбы с молью предложены многие средства, хотя среди них вполне надежных не так много. Наиболее распространенным среди порошкообразных средств является нафталин — белое, в плоских кристаллах вещество, издающее резкий запах. При укладывании на хранение различных материалов их пересыпают нафталином, а кроме того, насыпают нафталин в местах наибольшего скопления материала.

Из мокрых средств можно рекомендовать следующие: делают раствор из 400 г скипидара и 5 г камфоры. Этим раствором обрызгивают из пульверизатора подлежащий хранению материал. Помещение, где хранятся различные материалы, должно иметь хорошую вентиляцию и чаще проветриваться.

## ЧАСТЬ ВТОРАЯ

# ОСНОВЫ ШВЕЙНОЙ ТЕХНОЛОГИИ

## ГЛАВА I

### РУЧНЫЕ ПОШИВОЧНЫЕ РАБОТЫ

#### Инструменты для ручных работ

К инструментам для ручных работ относятся: ручные иглы, наперсток, ножницы, линейка, сантиметр, колышко (шило), просечка (пробойник) для прорубки петель.

**Игла.** В портновском деле подбор хорошей ручной иглы — упругой и неломкой, острой, хорошо отполированной, соответствующей формы и размера играет большую роль в обеспечении спорой и доброкачественной работы.

Толщина иглы определяется ее номером: от № 1 (наиболее тонкие) до № 12 (наиболее толстые).

В табл. 3 приводятся технические условия на швейные ручные иглы.

ТАБЛИЦА 3

| № игл | Диаметр в мм | Длина в мм | Назначение  |
|-------|--------------|------------|---|
| 1     | 0,6          | 35         | Для пошивки легких тканей                             |
| 2     | 0,7          | 30         |   |
| 3     | 0,7          | 40         |   |
| 4     | 0,8          | 30         | Для пошивки одежных тканей средней толщины            |
| 5     | 0,8          | 40         |   |
| 6     | 0,9          | 35         |   |
| 7     | 0,9          | 45         |   |
| 8     | 1,0          | 40         |   |
| 9     | 1,0          | 50         |   |
| 10    | 1,2          | 50         | Для пошивки тяжелых тканей, пришивки пуговиц, крючков |
| 11    | 1,6          | 75         |   |
| 12    | 1,8          | 80         |   |

**Наперсток.** Для продвижения иглы в ткани служит конусообразный наперсток, надеваемый на средний палец. Наперсток должен изготавливаться из хорошей стали на алюминиевой подкладке, с резкими углублениями на поверхности, обеспечивающими прочный упор конца иглы. Наперсток должен быть подобран по величине (размеру) пальца и плотно охватывать его, оставляя открытой небольшую часть ногтя (рис. 32).

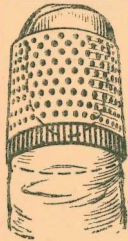


Рис. 32.  
Наперсток



Рис. 33. Ножницы для отсекания ниток

**Ножницы.** Для резки тканей, подрезки деталей, обрезки (отсекания) ниток служат ножницы. Размер и форма ножниц бывают различны в зависимости от вида работ.

Для отсекаания ниток удобны ножницы с пружиной, изображенные на рис. 33. Резка одежных тканей и подрезка деталей производится портновскими ножницами № 1—4, с удобными кольцами для пальцев рук (рис. 34).

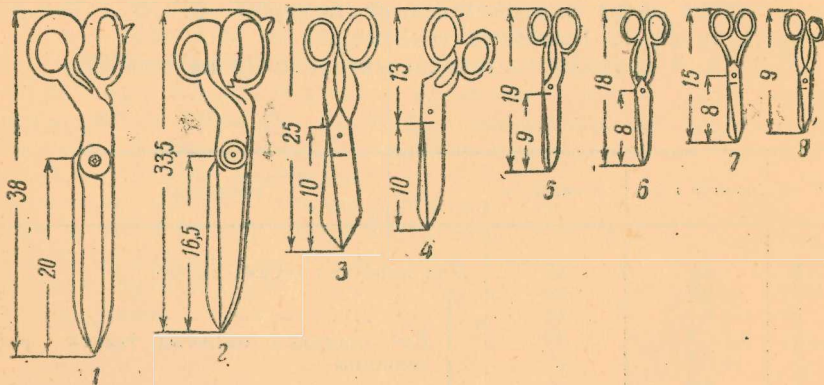


Рис. 34. Ножницы различных размеров

**Колышко.** Представляет собой деревянное или костяное шило (рис. 35) и служит для выдергивания ниток, наметок, разравнивания закруглений петель, прокола ткани для получения неболь-

ших круглых отверстий и для выправки углов и закруглений обрабатываемых деталей.

**Пробойник.** Служит для пробивки отверстий для петель. Пробойник или просечка (рис. 36) представляет собой прямоугольное или с закругленно-продолговатым отверстием стальное лезвие, которым пробивается ткань на торце деревянной болванки.



Рис. 35. Колышко

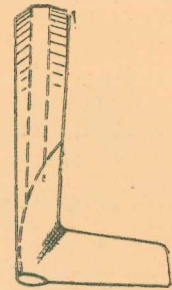


Рис. 36.  
Пробойник (просечка) для петель

### Ручные стежки и их выполнение

Выполнение строчек и швов производится при помощи повторяющихся стежков, представляющих то или иное положение нити в ткани.

Формы и назначение стежков разнообразны. Рассмотрим те из них, которые применяются при пошивке верхней одежды.

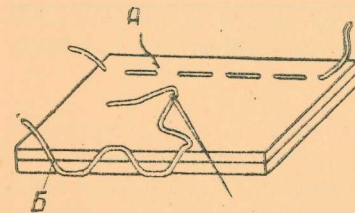


Рис. 37. Сметочный стежок:  
А — вид стежка на поверхности ткани;  
Б — вид в разрезе

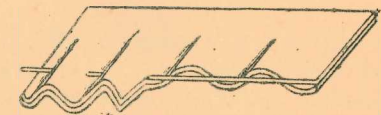


Рис. 38. Сборка ткани "на нитку"

**Сметочный стежок** (рис. 37) представляет простейший вид стежка, выполняемого вручную при помощи иглы. Форма стежка может быть различной, в зависимости от назначения.

Величина сметочного стежка, определяемая длиной лицевой нити и интервала, бывает различной в зависимости от назначения стежка. Обычная его величина при пошивке изделий верхней одежды от 0,5 до 3 см.

Сметочный стежок применяется во всех случаях для временного скрепления тканей (перед наложением шва, перед утюжкой, для временного скрепления деталей, перед примеркой и т. д.).

Сметочный стежок применяется также для образования небольших сборок в материале (рис. 38), которые затем устраняются

вследствие усадки увлажненной ткани во время осторожной утюжки.

Сборка ткани сметочными стежками называется «припосадкой», а усадка ее «сутюжкой».

Стачной стежок (рис. 39) служит для выполнения ручных строчек при сшивании тканей.

Как видно из рисунка, при стачном стежке нить полностью охватывает ткань, что обеспечивает прочность соединения деталей при хорошей эластичности строчки.

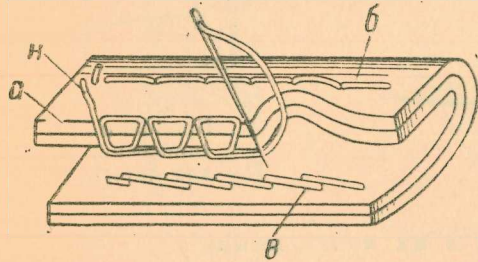


Рис. 39. Ручной стачной стежок:

а — вид в разрезе; б — вид строчки с лицевой стороны; в — вид строчки с изнанки, н — нить

Стежок подшивочный (рис. 40) применяется для прикрепления подкладочной ткани к материалу верха.

При выполнении петлеобразного стежка игла захватывает лишь часть толщины материала, не выходя на лицевую сторону; вследствие этого стежок называется также потайным, так как нить не

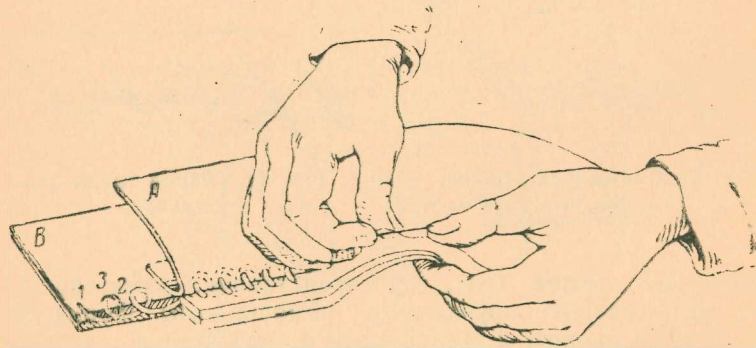


Рис. 40. Подшивочный стежок:

А — подкладка; В — ткань верха

выходит на лицевую сторону. Этот стежок мало заметен и со стороны подкладки. Форма стежка петлеобразная и выполняется он в один прием: игла вводится в точке 1 и выходит через край подогнутой подкладки в точке 2; при повторении цикла работы второй прокол производится сзади точки 2 в точке 3 — на минимальном расстоянии от выхода иглы.

Стежок «через край» более простого вида, спиралеобразный представлен на рис. 41. Применяется для прочного прикрепления края материала, при тонких подкладочных тканях.

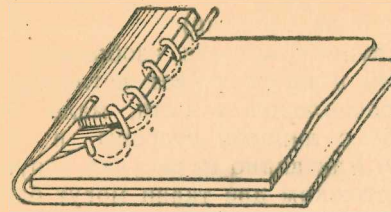


Рис. 41. Подшивочный стежок через край

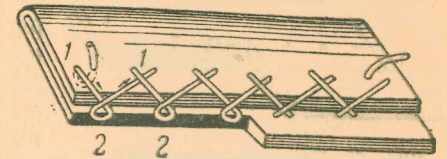


Рис. 42. Стежки «козлик»

Подшивочный стежок «козлик» показан на рис. 42; выполняется в два приема: первым уколом с обратным выходом иглы в прикрепляемую ткань, вторым уколом с обратным выходом иглы в основную (нижнюю) ткань, как это видно на рисунке.

Стежки «козлик» или «крестик» применяются при подшивке сыпучих тканей, поскольку они хорошо прикрывают обрезной край. Частота стежков колеблется от двух до трех на 1 см.

Штуковочный подшивочный стежок применяется для соединения тканей встык.

Как видно из рис. 43, нить не выходит на лицевую сторону, а располагается винтообразно на изнанке и в толще материала.

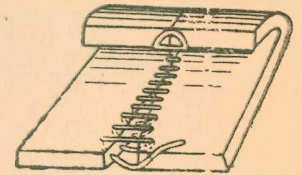


Рис. 43. Штуковочные стежки

Стегальные косые стежки (рис. 44) являются разновидностью простого сметочного стежка, но имеют другое назначение. Располагаясь отдельными рядами под некоторым углом к продольной нити, стегальные стежки не стягивают ткань, а ее уплотняют, особенно при частой стежке.

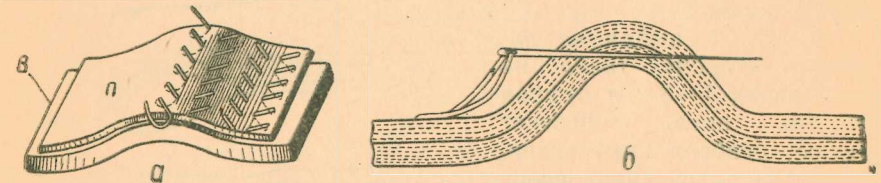


Рис. 44. Стегальные косые стежки:

а — вид стежки; б — прохождение иглы через ткани; В — верхняя ткань; П — прокладочная ткань

При соединении льняной прокладки (бортовки) с шерстяной тканью стегальные стежки прохватывают лишь часть верхнего материала и не выходят на лицевую сторону; при такой стежке не



только плотно соединяют ткань верха и прокладки, но, приспособив парусину, получают выгиб в сторону парусины для придания необходимой формы деталям изделия (например при необходимости обеспечить налегание отворотов на полочки).

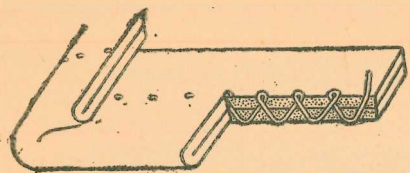


Рис. 45. Вспушные стежки

меняется для скрепления и уплотнения краев деталей — бортов, клапанов и др.

Вспушной стежок изображен на рис. 45 и представляет петлеобразное расположение нити, мало заметное с лицевой стороны и изнанки. Как видно из рисунка, вспушным стежком две ткани могут быть мало заметным образом плотно скреплены. Описанный стежок при-

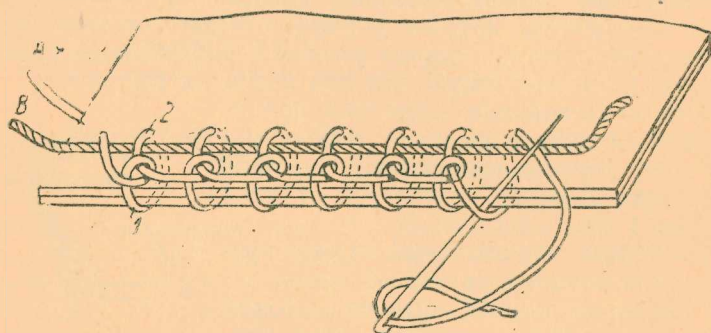


Рис. 46. Схема выполнения ручной петли:

A — швейная нить; B — лицевая прокладочная нить; 1 — укол иглы снизу; 2 — выход иглы

Стежки петельные применяются для обметки петель. Эти стежки по форме и по выполнению довольно сложны и требуют большого навыка.

На рис. 46 и 47 представлены схемы строения и образования.

Нитка A, выйдя на лицевую сторону ткани на расстоянии 1—3 мм от края разреза петли, образует петлю, огибает край ткани, проходит ткань снизу вверх и вновь выходит на лицевую сторону в точке 2; далее нить входит в петлю, которая и затягивается нитью.

После этого цикл повторяется. Узлы петель, располагаясь один подле другого, на лицевой стороне у среза ткани образуют характерную выпуклую петельную бороздку.

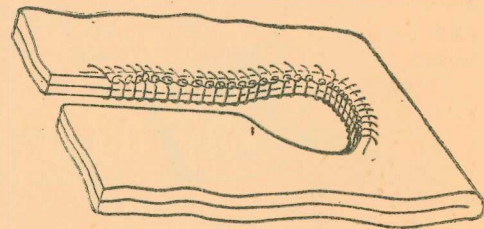


Рис. 47. Общий вид петли

Для получения красивой петли необходимо проколы ткани снизу вверх делать на одном расстоянии один от другого и от края (среза), затяжку петель производить при одинаковом натяжении, стежки должны располагаться настолько плотно, чтобы полностью покрыть огибающими нитями срезы ткани.

Частота расположения стежков колеблется в зависимости от толщины ниток и вида ткани от шести до десяти на 1 см.

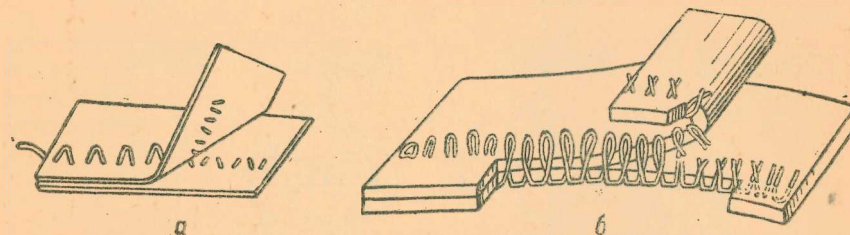


Рис. 48. Стежки копировальные — силки:  
a — простые; б — сложные

Стежки копировальные — «силки» — применяются для переноса линий на парные детали. С этой целью по требуемой линии прокладываются сметочные стежки, которые не затягиваются и образуют небольшие петли по линии, требующей переноса (рис. 48). После наложения стежков полотна ткани раскрывают, а нити между тканями разрезают; отрезки ниток, выходящие из ткани своими концами, определяют направление намечаемой линии.

## ГЛАВА II

### ШВЕЙНАЯ МАШИНА И РАБОТА НА НЕЙ

#### Машинные стежки и строчки

По характеру выполняемой работы швейные машины разделяются на универсальные и специальные. Первые предназначаются для простых пошивочных работ, вторые для специальных — обметки петель, пришивки пуговиц, стежки, обметки краев и пр.

Ниже даются сведения лишь о типовой швейной машине 4-го класса (она же 31-го класса Зингер), применяемой обычно в мастерских.

Машинный стежок обычной швейной машины образуется двумя нитями — верхней игольной и нижней челночной.

Образование челночного стежка происходит следующим образом (рис. 49).

Игла машины, имеющая игольное отверстие у своего острого конца, двигаясь вниз, прокалывает ткань и проводит нить на обратную сторону материала, причем при обратном движении иглы нить образует петлю (напуск). Эту петлю захватывает своим носиком вращающийся челнок, обводит верхнюю нить вокруг

шпульки и, таким образом, проводит шпульную нить в петлю верхней нити. После затягивания верхней нити образуется машинный стежок.

Машинная строчка представляет собой ряд повторяющихся стежков. При правильном шитье перекрещивание нитей должно происходить в середине материала (рис. 49).

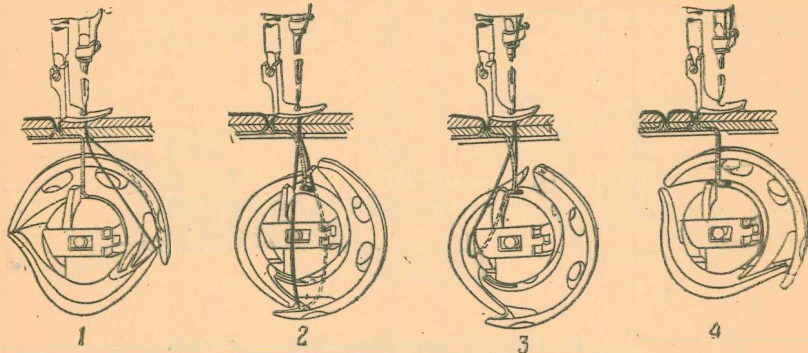


Рис. 49. Образование машинного стежка:

1 — захватывание нити носиком челнока; 2 — обводка нити вокруг шпульки; 3 — сбрасывание петли; 4 — затяжка петли

### Устройство швейной машины

На рис. 50, 51 и 52 представлены в разрезе основные механизмы швейной машины 4-го класса. Основными рабочими органами машины являются игла и челнок и вспомогательными: продвигатель ткани, нитепритягиватель и лапка.

Рабочие органы получают свое движение от главного вала *В*, который соединен с ножным приводом или приводом от электромотора. Для более равномерного движения вала с правой стороны машины устанавливается маховое колесо.

От главного вала получают движение игла и нитепритягиватель *Н*, механизмы которых расположены в левой части машины — в головке рукава.

Игла. Закрепляется в иглодержателе так, чтобы игольное отверстие и продольный желобок были обращены влево. В иглодер-

ТАБЛИЦА 4

### НОМЕРА ИГЛ ДЛЯ РАЗЛИЧНЫХ ТКАНЕЙ

| № игл | № ниток | Пошиваемые ткани                         |
|-------|---------|--|
| 9—11  | 80—120  | Особо тонкие ткани                       |
| 14—17 | 40—80   | Хлопчатобумажные ткани, легкие шерстяные |
| 18    | 30—40   | Сукна тонкие, одежные ткани              |
| 19    | 20—30   | Грубшерстяные ткани, драпы               |
| 21—23 | 10—20   | Особо тяжелые ткани                      |

жателе игла продвигается вверх до упора и прочно закрепляется винтом.

При установке иглы следует обращать внимание на то, чтобы игла была остра, не погнута и соответствовала бы толщине ниток.

Для швейной машины применяются иглы класса и варианта 16×87 и 16×95 различных номеров по тонине.

Высота установки иглы регулируется поднятием или опусканием игольного стержня при помощи винта *ВИ* (см. рис. 50).

При шитье тяжелых тканей рекомендуется несколько поднять иглу, а при легких тканях опустить.

Нитепритягиватель представляет собой рычаг с отверстием на конце и предназначается для затягивания верхней нити после образования стежка.

В момент образования петли, когда игла опускается вниз и проводит нить сквозь ткань, нитепритягиватель, в ушко которого продета верхняя нить, медленно опускается вниз и, таким образом, освобождает верхнюю нить для образования петли. После образования петли и проведения в нее челночной нити, когда игла прошла вверх, нитепритягиватель делает быстрое движение вверх и затягивает стежок.

Лапка предназначена для плотного закрепления ткани во время шитья. Лапка укреплена на специальном стержне с пружиной, благодаря которой и осуществляется давление лапки на ткань.

Лапка может быть опущена или по окончании строчки поднята, для чего на задней стенке головки машины имеется рычаг. Давление лапки регулируется гайкой, образующей верхний подшипник стержня лапки. Для обыкновенных работ оно редко требует изменения.

Челнок и продвигатель ткани получают свое движение от главного вала через передаточные звенья, расположенные под платформой машины: челнок от челночного вала *ЧВ* и продвигатель ткани от передаточных валов *ПВ<sub>1</sub>* и *ПВ<sub>2</sub>*.

Челночный вал, совершая вокруг своей оси колебательные движения, передает их челноку, который помещается в челночном комплекте: челнок при каждом своем повороте и возврате захватывает петлю верхней нити, обводит ее вокруг себя и, таким образом, образует стежок, как это показано на рис. 49.

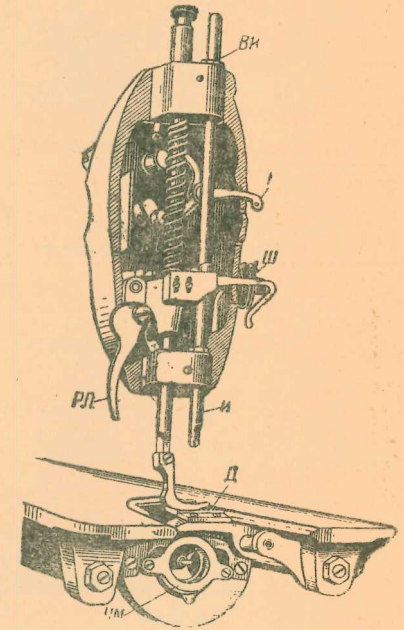


Рис. 50. Швейная машина 4-го класса. Головка машины:

*Н* — нитепритягиватель; *Ш* — шайбы натяжения верхней нити; *И* — игловодитель; *Д* — двигатель ткани; *РЛ* — рычаг для подъема лапки; *ЧМ* — челночный механизм; *ВИ* — регулятор игольного стержня

Челночный комплект является наиболее ответственным механизмом, поскольку от его безукоризненного состояния в наибольшей мере зависит безотказная работа машины.

На рис. 53 представлен челночный комплект, отделенный от машины. Он состоит из корпуса хода челнока *К*, который наглухо прикрепляется под платформой машины, челнока *Ч*, имеющего

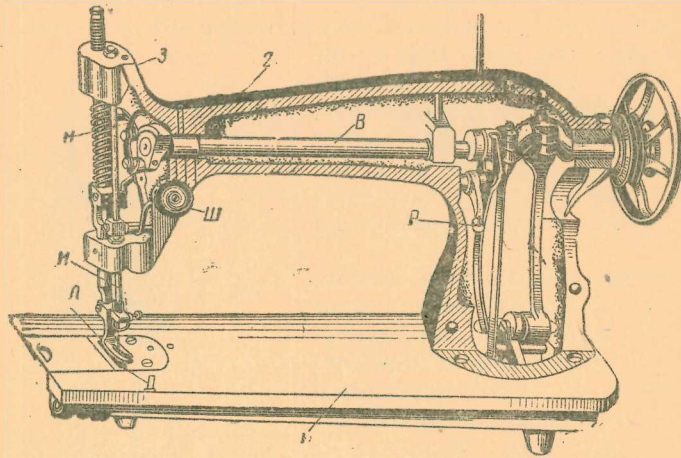


Рис. 51. Швейная машина 4-го класса. Вид сбоку в разрезе:

1 — платформа; 2 — рукав; 3 — головка рукава; 4 — челнок; 5 — главный вал; 6 — игловодитель с иглой; 7 — нитепритягиватель; 8 — двигатель ткани; 9 — лапка; 10 — регулировочный винт частоты стежков

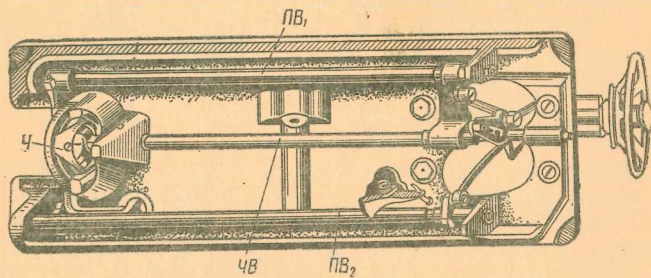


Рис. 52. Швейная машина 4-го класса. Вид снизу:

4В — челночный вал; ПВ<sub>1</sub>, ПВ<sub>2</sub> — механизмы для передачи движения продвигателю ткани; Ч — механизм челнока

колебательное вращение, шпульного колпачка ШК и шпульки, которая находится внутри шпульного колпачка.

На рис. 54 представлены отдельно шпулька с ниткой и шпульный колпачок со вставленной шпулькой.

Продвигатель ткани представляет собой зубчатую решетку, зубцы которой направлены от работающего и предназначены для захвата и продвижения ткани на длину одного стежка.

Продвигатель ткани делает два цикла движений: первый цикл вверх и вперед для продвижения ткани, второй цикл — вниз и назад в исходное положение.

Величина продвижения зубчатой рейки может быть различной, чем определяется длина стежков (число их на 1 см).

Величина стежков регулируется при помощи винта *Р*, выходящего из рукава машины.

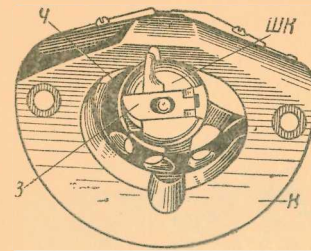


Рис. 53. Челночный комплект:

К — корпус челнока; Ч — челнок; ШК — шпульный колпачок; З — защелка шпульного колпачка

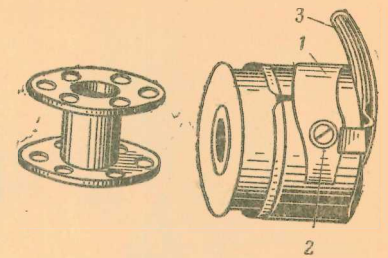


Рис. 54. Шпулька и шпульный колпачок:

1 — пружина натяжения нити; 2 — винт для регулирования натяжения шпульной нити; 3 — установочный палец

### Заправка и регулировка машины

Заправка верхней нити (рис. 55). Катушку с нитками ставят на катушечный стержень. Затем 1 — нитку проводят в нитенаправитель на передней стороне головки рукава; 2 — вниз и справа налево между тарелками натяжения; 3 — в крючок пружины нитепритягивателя; 4 — под нитепредохранитель на шайбах натяжения; 5 — вверх и справа налево через ушко нитепритягивателя; 6 — через нитепроводящее ушко близ середины фронтальной доски; 7 — через нитепроводящее ушко снизу той же доски; 8 — в ушко направителя; 9 — через ушко иглы со стороны длинного желобка. При высшем положении нитепритягивателя перед началом шитья нужно иметь конец нитки длиной около 5—8 см.

Заправка нижней нити. Открывая защелку шпульного колпачка, вынимают последний из челночного устройства, что производится снизу под рабочим столом, или через отверстие в платформе, закрываемое металлической задвижкой (рис. 56). Шпульный колпачок поворачивают открытой стороной книзу, освобождают защелку, и шпулька легко выходит из колпачка.

Намотав нитки на шпульку намотке машины, вставляют шпульку в шпульный колпачок. Для этого шпуль-

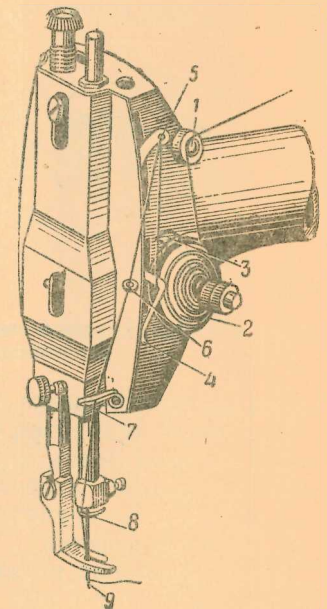


Рис. 55. Заправка верхней нити

ный колпачок поворачивают открытой стороной вверх, поднимают защелку и вкладывают шпульку так, чтобы конец нитки спускался вниз с левой стороны, а при сматывании нитки шпулька вращалась против часовой стрелки (рис. 57 и 58).

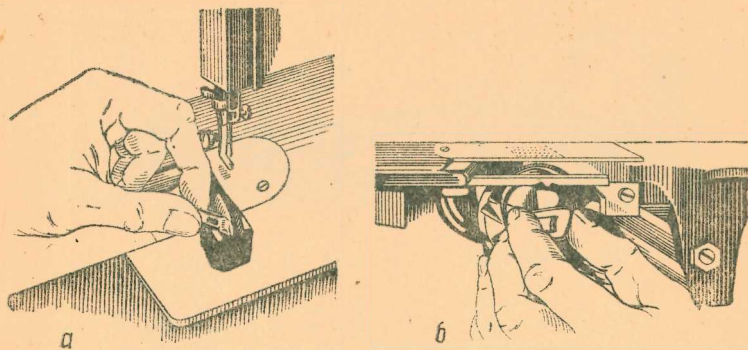


Рис. 56. Освобождение шпульного колпачка: а — через отверстие в платформе; б — снизу

Вложив шпульку, заводят нить в разрез шпульного колпачка, под пружинку натяжения и в выводящее ушко на конце ее.

Заправленный шпульный колпачок вставляют в корпус челнока, насаживая шпульный колпачок на центральной штифт, располагая установочный палец против зарубки вверху корпуса челнока; нажимая на колпачок, продвигают его по штифту, пока установочный палец не войдет в зарубку и шпульный колпачок не защелкнется.

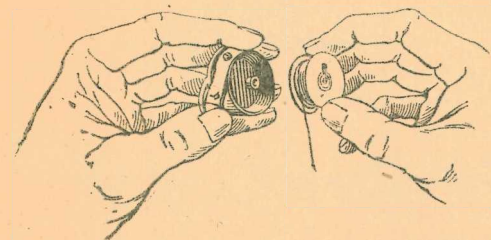


Рис. 57. Вкладывание шпульки. Нить находится слева

Игольную нить придерживают левой рукой и поворачивают маховое колесо к себе, пока игловодитель не опустится до нижней точки и снова не поднимется до высшей. При этом челночная нить захватывается верхней нитью, с помощью которой нижнюю нить вытягивают вверх; обе нитки откидывают назад на двигатель ткани.

Подложив ткань под иголку, опускают лапку и начинают шить, вращая маховое колесо к себе.

На рис. 59 представлено правильное положение работающего на швейной машине.

Регулирование натяжения ниток. Натяжение нижней и верхней нитей при затягивании стежка должно быть отрегулировано так, чтобы места перекрещивания нитей находились в толще тканей (рис. 60, 1) и стежки были умеренно затянуты.

Слабая строчка получается в том случае, когда натяжение верхней и нижней нитей недостаточно.

Тугая строчка, при которой от чрезмерной затяжки стежков строчка получается волнообразной («сборит»), происходят частые обрывы нити, что вызывается чрезмерным натяжением обеих нитей.

Плохая строчка сверху, когда верхняя нить располагается без изгиба («петляет сверху», рис. 60, 2), вызывается чрезмерным натяжением верхней нити и слабым натяжением нижней.

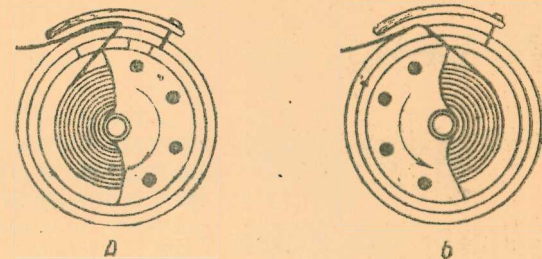


Рис. 58. Заправка нити в челночном колпачке: А — неправильно (туго); Б — правильно

Плохая строчка снизу («петляет снизу», рис. 60, 3) получается, наоборот, от излишнего натяжения нижней нити и слабого натяжения верхней.

Натяжение верхней нити регулируется гайкой, находящейся на наружной стороне шайб натяжения. Натяжение челночной нити регулируется винтом, прикрепляющим пружину натяжения к шпуль-

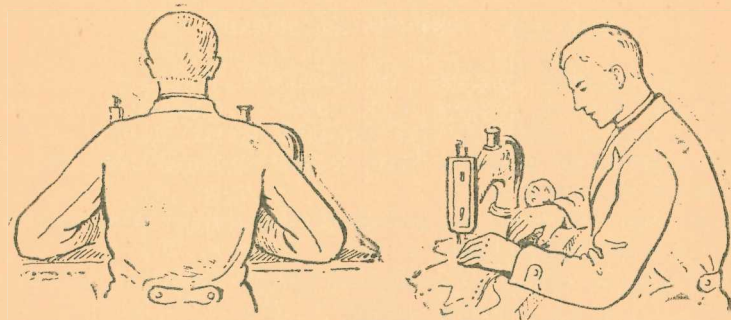


Рис. 59. Положение работающего на швейной машине. Посадка прямая, корпус не согнут, но слегка наклонен вперед

ному колпачку. Небольшим поворотом винта влево ослабляют натяжение, а при повороте вправо его усиливают.

При регулировке натяжения прошивают лоскуток материала, который в дальнейшем будет пошиваться.

Пропуск стежков. Этот недостаток состоит в том, что при отдельных проколах нити не переплетаются, что портит строчку и нарушает прочность шитья. Пропуск стежков может вызываться многими причинами.

Обнаружив пропуск стежков, необходимо проверить качество иглы и ее установку, а именно: а) не затупилась ли игла, не погнулась ли; соответствует ли номер иглы номеру ниток; б) пра-

вильно ли она установлена — желобком влево; в) не опущена ли в иглодержателе, доведена ли до упора и прочно ли закреплена; г) не следует ли опустить или поднять иглу, регулируя постановку игольного стержня. Для этого необходимо снять игольную пластинку и поставить игольный стержень так, чтобы при нижнем положении иглы ее ушко было на 4 мм ниже носика челнока.

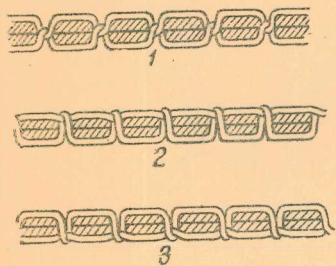


Рис. 60. 1 — правильная строчка; 2 — петляет сверху; 3 — петляет снизу

Обрыв нитей. Если при шитье обрывается верхняя или нижняя нить, следует проверить заправку нити, натяжение ее, тщательно осмотреть состояние иглы и деталей, с которыми соприкасается нитка. Обрыв нитей может вызываться также плохим качеством ниток, небрежной намоткой ниток на шпульку, захлестыванием нитки вокруг катушечного стержня.

### Смазка и чистка машины

Швейная машина требует тщательного ухода — систематической смазки, чистки, проверки состояния отдельных ее деталей, которые крепятся винтами при наладке (игла, лапка, челночный комплект, зубчатая рейка и др.) и могут при продолжительной работе расшатываться.

Правильный уход за машиной обеспечивает безотказную работу ее на длительный срок.

Все трущиеся части машины подлежат смазке двумя-тремя каплями легкого машинного масла.

Для смазывания отдельных деталей, находящихся под платформой и в рукаве машины, имеются отверстия, которые перед смазкой должны быть хорошо прочищены; другие детали смазываются непосредственно.

На рис. 61 представлены наиболее ответственные места смазки. Частота смазки отдельных механизмов зависит от работы каждого механизма и нагрузки машины в течение рабочего дня. Так, челночный комплект, подшипники главного вала, передаточные звенья должны смазываться ежедневно, другие части — один-два раза в неделю.

Чистку машины следует производить еженедельно чистой мягкой тканью. При чистке частей в головке машины поднимают фронтальную крышку и протирают механизм головки машины и самую крышку изнутри.

При чистке частей машины под платформой машину ставят вертикально, на маховое колесо. При чистке челночного комплекта игла переводится в верхнее положение, а корпус челнока отвертывается.

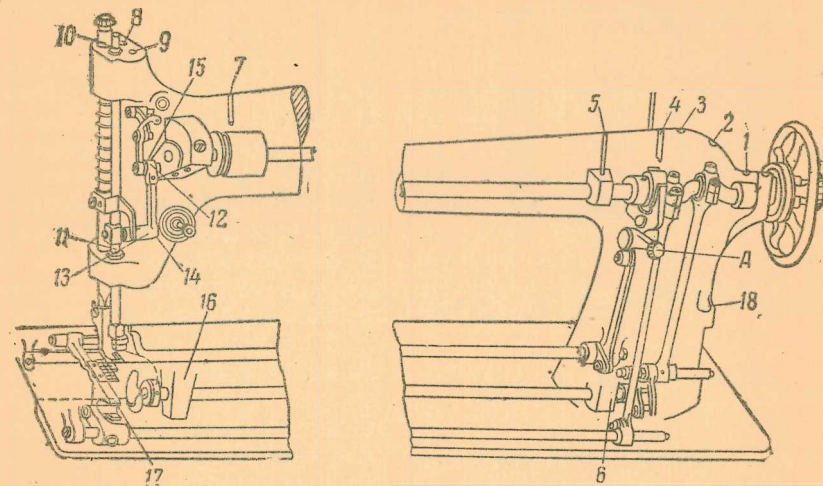


Рис. 61. Ответственные места смазки швейной машины

## ГЛАВА III

### УТЮЖИЛЬНЫЕ РАБОТЫ

#### Виды утюжительных работ

Утюжительные работы занимают большое место в пошивке изделий из шерстяных тканей.

Утюжка может иметь различное назначение: разглаживание ткани, усадку и отпарку ткани перед пошивкой, разутюжку швов и запрессовку срезов ткани, посадку отдельных участков деталей изделий, оттяжку, отпарку готовых изделий.

Прессование. Этот вид влажной обработки встречается при устранении заминов, складок в материале, при запрессовке складок (например, встречная складка в спинке шинели и др.), но наибольшее применение прессовка имеет при разутюжке стачных и других швов, причем срезы тканей могут быть разутюжены на две стороны (рис. 62, 1) или же заутюжены на одну сторону (рис. 62, 2).

В зависимости от свойств ткани и толщины ее заутюжка швов проходит легко или бывает затруднена.

Для облегчения разутюжки края шва увлажняются при помощи пульверизатора простейшего устройства или увлажненной мягкой ткани.

Разутюжка производится или по ткани или через парусиновую прокладку во избежание подпаливания материала. В отдельных

случаях приходится производить давление на утюг и «заставляние» утюга на определенном участке.

**Растяжение и усадка.** Получение необходимой формы одежды достигается не только шитьем, но и применением оттяжек и усадки ткани, что выполняется специальной утюжкой.

Оттяжки применяются в тех случаях, когда требуется получить вогнутую поверхность материала (например, в области талии). В таких случаях край детали увлажняется, распаривается и одновременно оттягивается вручную на необходимую величину и пресуется в оттянутом положении.

Усадка или «припосадка» края или участка материала производится обычно в тех случаях, когда хотят получить выпуклость в детали изделия (например, выпуклость

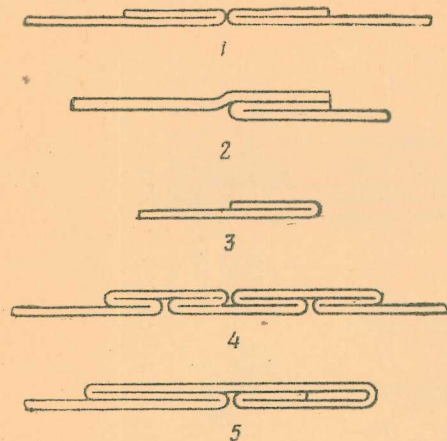


Рис. 62. Варианты разутюжки швов

в области груди). Как и при оттяжке, ткань увлажняют, участок, подлежащий усадке («сутюжке»), слегка собирают, т. е. делают волнистым, и проглаживают ткань, стремясь устранить волнистость ткани ее усадкой (рис. 63). Если усадка происходит медленно, утюжку повторяют до получения требуемого эффекта.

**Отпарка.** При разутюжке швов, оттяжке, сутюжке и утюжке отдельных участков изделия, выполняемых во время его пошивки, на поверхности материала остаются следы утюжительных работ в виде пресованных пятен — «ласс», получающихся от запрессовки волокон на ткани.

Для устранения ласс, придания ткани ровной поверхности, применяется отпарка ткани, выполняемая утюгом. Отпарка состоит в легком проглаживании изделия с лицевой стороны через увлажненную ткань. Кратковременное действие пара размягчает волокна, и они принимают естественное положение.

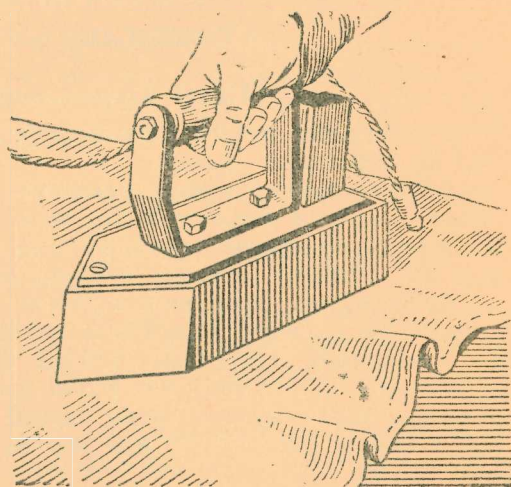


Рис. 63. Сутюжка ткани

При выполнении отпарки излишнее увлажнение ткани не рекомендуется, так как может вызвать в ряде случаев взлохмачивание лицевой стороны и замины ткани.

### Утюги и приспособления для утюжительных работ

Применяемые утюги по способу нагрева их разделяются на плитовые, духовые, газовые и электрические.

Наибольшее применение имеют электрические утюги.

На рис. 64 представлена схема электроутюга в разрезе. Основание утюга состоит из массивной подошвы, имеющей гладкую нижнюю поверхность; верхняя часть утюга представлена в виде крышки, скрепляемой с подошвой двумя винтовыми стержнями.

Внутри коробки утюга помещается нагревательный элемент, помещаемый между слюдяными изоляционными пластинками, с чугунным грузом-пластинкой для увеличения веса утюга.

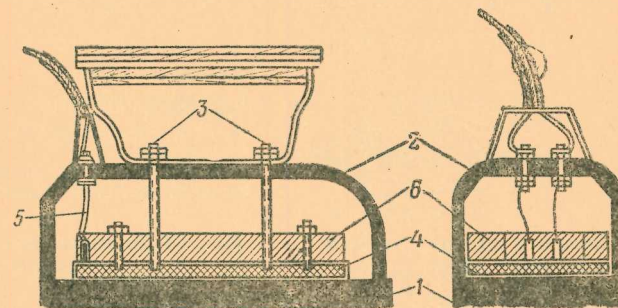


Рис. 64. Схема электроутюга в разрезе:

1 — основание утюга; 2 — крышка; 3 — стержни для скрепления основания с крышкой; 4 — нагревательный элемент; 5 — подводка тока; 6 — грузы

Включение утюга в сеть производится при помощи штепсельной вилки или рубильника.

Вес утюга бывает различным в зависимости от вида работы: для легкой работы от 1 до 3 кг; для средней работы от 3 до 6 кг; для тяжелой работы от 6 до 10 кг.

Температура нагрева утюга зависит от вида работы и колеблется в пределах 180—250° С. Практически нагрев утюга определяют, прикладывая на мгновение смоченный палец к нижней поверхности утюга. Шипящий продолжительный звук — слабый нагрев; резкий звук меньшей продолжительности — средний нагрев; короткий, резкий звук («щелчок») — сильный нагрев.

Ткани не увлажненные, без прокладки, следует разглаживать утюгом с малым нагревом.

Обычные работы при утюжке увлажненных тканей выполняются утюгом среднего нагрева (220—230°). Отпарка производится утюгом с сильным нагревом.

## Приспособления для утюжильных работ

Для утюжильных работ применяются деревянные колодки различной формы и размера.

Колодки изготавливаются из сухого несмолистого дерева (осина, береза), в зависимости от вида работы оставляются открытыми или обшиваются сукном для придания им необходимой упругости. На рис. 65—74 представлены колодки и отпарки различного назначения с указанием размеров их в сантиметрах.

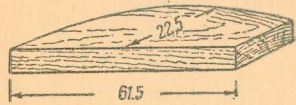


Рис. 65. Бортовая колодка

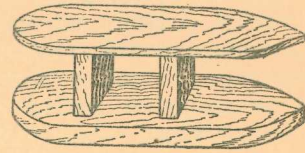


Рис. 66. Колодка для плечевых швов

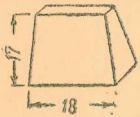


Рис. 67. Колодка для разутюжки плечевых швов

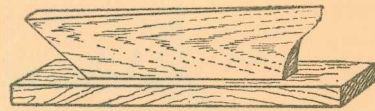
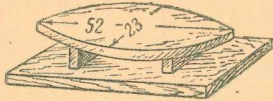


Рис. 68. Колодка для разутюжки бортов

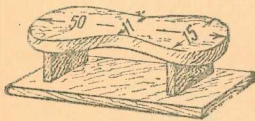


Рис. 69. Колодка для сутюжки посадки на рукавах

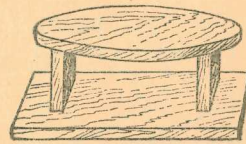


Рис. 70. Колодка для отпарки груди

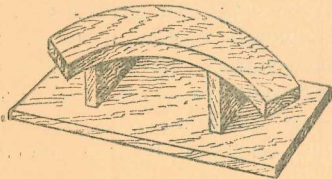


Рис. 71. Колодка для разутюжки воротников

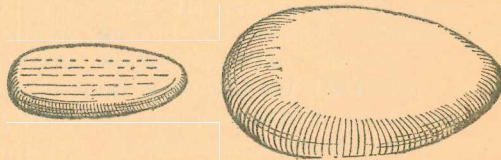


Рис. 72. Подушки для отпарки

Для отпарки плечевых швов применяются специальные подушки, подкладываемые вручную при утюжке плечевых швов, швов оката рукавов и др.

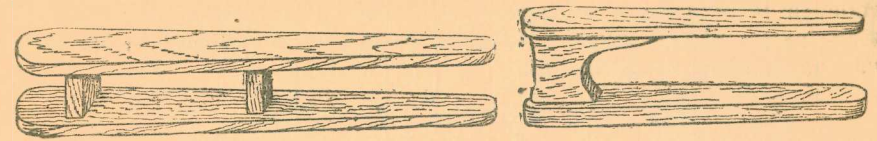


Рис. 73. Колодка для боковых швов брюк

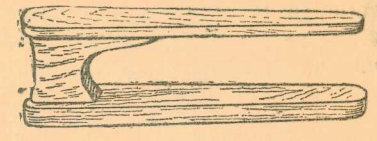


Рис. 74. Колодка для шаговых швов брюк

## ГЛАВА IV

### ШВЫ И ИХ ПРИМЕНЕНИЕ

#### Определение

Выполнение различных швов является основным содержанием работы при пошивке изделия.

По своей конструкции швы подразделяются: а) на открытые — с открытыми срезами ткани; б) закрытые, когда срезы ткани убраны внутрь шва; в) полузакрытые, когда один из срезов сшиваемых тканей не закрыт.

По назначению швы бывают соединительные, краевые, отделочные, закрепительные и др.

При пошивке верхней одежды наибольшее применение имеет простой, открытый шов, называемый стачным. Из других швов применяется шов в кант, настрочной, расстрочной и др.

#### Стачный шов

На рис. 75 представлен стачной шов; часть шва разутюжена. Шириной шва называется ширина краев ткани от среза до строчки. Если с одной из сторон дается припуск ткани «на запас», то ши-

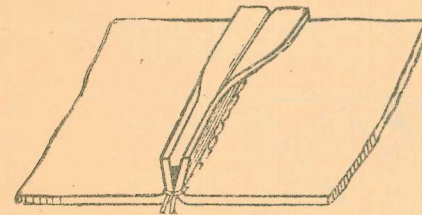


Рис. 75. Стачный шов

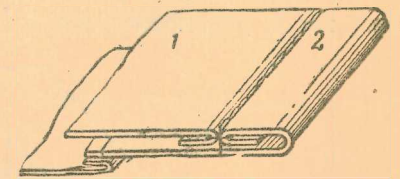


Рис. 76. Шов в раскол шва:  
1 и 2 — ткани верха, С — шов в «раскол»

рина шва определяется по величине края, не имеющего запаса. След от строчки, получившийся на лицевой стороне ткани, называется расколом шва.

**Шов «в раскол»** применяется для притачки деталей, когда желательно делать строчку у имеющегося следа стачного шва (рис. 76).

Ширина стачного шва может быть различной в зависимости от свойств материала и технических условий для данного шва. Для шерстяных тканей ширина берется от 0,5 до 1 см (не считая края на запас, если он имеется).

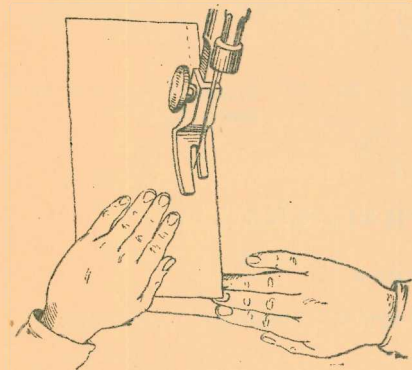


Рис. 77. Выполнение шва без посадки ткани

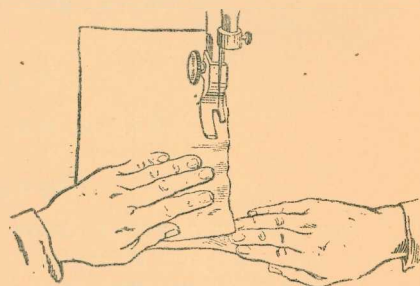


Рис. 78. Выполнение шва с припосадкой верхней ткани

При выполнении простого стачного шва строчка выполняется таким образом, чтобы нижняя и верхняя ткани относительно друг друга не получили ни посадки, ни вытяжки (рис. 77).

Если при выполнении стачного шва одной из тканей (обычно верхней) дается посадка (рис. 78), то при стачивании образуется выпуклость со стороны припосаженной ткани.

Наоборот, для получения выгиба ткани применяют растяжение ткани, для чего во время стачки одну из тканей придерживают.

При ручной работе стачные швы выполняются стежком строчкой (см. рис. 39).

### Расстрочной шов

Расстрочной шов применяется для закрепления краев стачного шва, когда разутюжка его краев не будет достаточной.

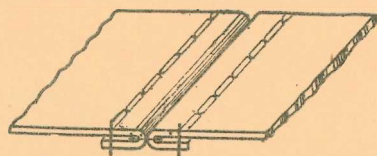


Рис. 79. Расстрочной шов

Строчки расстрочного шва, располагаясь на равном расстоянии от раскола стачного шва (рис. 79), являются также и отделочными.

### Настрочной шов

Настрочной шов выполняется двумя строчками: первая строчка образует стачной шов, которым соединяются ткани 1 и 2. Край среза ткани 2 берется несколько большим, чем ткани 1, так как этот край захватывается второй строчкой, как это видно из рис. 80.

Настрочной краевой шов представлен на рис. 81.

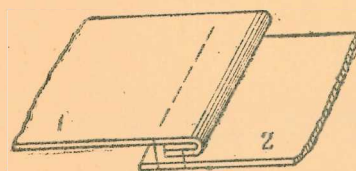


Рис. 80. Настрочной шов

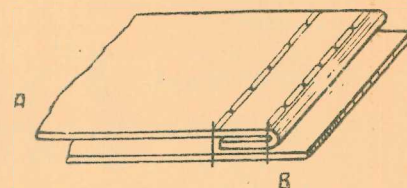


Рис. 81. Настрочной краевой шов

На нижний материал *B*, располагающийся своей лицевой стороной вниз, накладывается верхний материал *A* лицом вверх, причем край его подгибается внутрь. Затем двумя последовательными строчками ткани *A* и *B* скрепляются: первая строчка проходит около края сгиба (на расстоянии 2—3 мм), а вторая располагается параллельно первой (на расстоянии 10—20 мм), причем подогнутый край остается внутри шва.

Такой шов применяется преимущественно при пошивке военной шинельной одежды: при соединении верхнего воротника с подворотником, края полы с подбортом и при изготовлении хлястиков.

При соединении верхней ткани *A* с нижней *B* край последней обычно несколько выступает за край сгиба (на рис. 81 вправо). После выполнения шва этот край обрезается у самой строчки (на расстоянии 1—2 мм), вследствие чего сгиб верхней ткани закрывает край среза нижней ткани.

Таким построением достигается минимальная толщина шва при достаточно прочном его скреплении.

### Втачной шов

Втачной шов применяется при пошивке бридж, при образовании так называемого канта (рис. 82).

При выполнении шва в кант выполняются две строчки. Первая строчка проводится по материалу канта, сложенного изнанкой внутрь (см. рис. 82); строчка ведется вблизи сгиба канта и на расстоянии от сгиба 2—3 мм. Первой строчкой кант соединяется с тканью 1. Вторая строчка проходит по первой ткани 1 и по линии первой строчки для скрепления с тканью 2. При выполнении

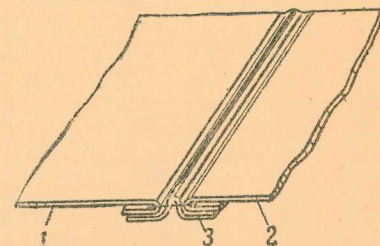


Рис. 82. Втачной шов «в кант» после разутюжки:  
1 и 2 — ткани верх, 3 — кант



второй строчки основные ткани 1 и 2 обращены лицевой стороной внутрь. По выполнении шов подвергается разутюжке, после которой он принимает положение, изображенное на рисунке.

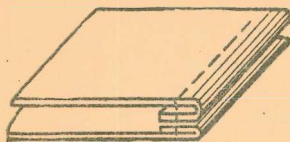


Рис. 83. Выворотной шов

Схема строения этого шва показана на рис. 83. При выполнении выворотного шва (например, мешковины для карманов) две ткани складываются и соединяются стачным швом на расстоянии 3—5 мм от срезов. Затем верхняя и нижняя ткани отгибаются вправо (или изделие «вывертывается» на обратную сторону) и проводится вторая строчка на расстоянии 4—6 мм от сгиба.

### Выворотной шов

Схема строения этого шва показана на рис. 83. При выполнении выворотного шва (например, мешковины для карманов) две ткани складываются и соединяются стачным швом на расстоянии 3—5 мм от срезов. Затем верхняя и нижняя

## ГЛАВА V

### ОСНОВНЫЕ ТЕРМИНЫ ПОШИВКИ

Ниже излагается объяснение основных терминов, применяемых в швейном деле. Приходится отметить, что пока не выработано единой терминологии для определения различных работ; некоторые детали также называются по-разному.

#### Наметочные работы

**Наметать или приметать** — соединить две или несколько деталей временными сметочными стежками для их дальнейшей одно-временной обработки. Термин применяется обычно тогда, когда одна деталь накладывается на другую (например: подборта намечтываются на борта перед прострочкой их).

**Сметать** — соединить две или несколько деталей временным швом, сметочными стежками. Термин «сметать» имеет в виду соединение деталей по их срезам или по краям.

**Заметать** — термин определяет временное скрепление швов и срезов их на одну сторону.

**Вметать** — временно соединить (сметать) детали по закругленным линиям, когда требуется как бы вставить одну деталь в другую (вметать рукава в проймы, воротник в горловину).

**Выметать** — положить вручную временный вспомогательный шов для последующего точного выполнения машинного шва. Выметка может производиться на специальной выметочной машине.

**Обметать** — проложить строчку по краям среза (например стежками «в крестик») для предупреждения осыпания нитей из ткани.

#### Стачивание, строчка, пошивка

**Стачать** — соединить две или несколько деталей машинным или ручным швом.

**Притачать** — пришить ручной или машинной строчкой часть детали (например, надставку) или вспомогательную деталь к основной.

**Втачать** — соответствует термину «вметать», когда деталь оковчательно прикрепляется швом.

**Подшить** — прикрепить загнутые края подкладки к основной ткани ручными подшивочными стежками (подшить низки брюк, подкладку и пр.).

**Расстрочить** — проложить машинную строчку с лицевой стороны по обеим сторонам разутюженного шва.

**Настрочить** — края стачного шва заложить на сторону и закрепить строчкой.

**Пристрочить** — пришить кромку, полоску коленкора.

**Обстрочить** — проложить отделочные строчки по краям деталей.

**Вспушить** — проложить по краям деталей ручную потайные стежки взамен машинной строчки для скрепления тканей у краев (вспушка клапанов, бортов и пр.).

**Обшить** — отделать прорезанные отверстия петель петельными стежками.

**Выстегать** — прошить две сложенные ткани (иногда со слоем ваты) несколькими строчками сквозную или на специальной машине с захватом половины нижней ткани или ручными стегальными стежками (стежка парусины с волосом, нижнего воротника, отворотов борта).

**Забоковать** — подвернуть, загнуть срезы ткани к внутренней стороне изделия.

#### Утюжильные работы

**Заутюжить** — запрессовать горячим утюгом края шва или край детали на сторону.

**Разутюжить** — раскрыть края шва и запрессовать их до полного прилегания (для получения тонкого шва).

**Приутюжить** — разгладить и спрессовать горячим утюгом детали после их соединения стачным или подшивочным швом.

**Сутюжить** — обработкой влажной ткани горячим утюгом произвести усадку ткани на определенном участке.

**Оттянуть** — обрабатывая увлажненную ткань горячим утюгом, одновременно ее оттянуть и последующей сушкой под утюгом закрепить растяжение ткани на данном участке (обычно по краю).

**Отпарить** — удалить глянцевиые места (лассы) путем легкого проглаживания сильно нагретым утюгом через увлажненную хлопчатобумажную ткань.

#### Наименование частей деталей и изделий

**Вытачка** — вырез или разрез в ткани, подлежащий стачиванию. Применяется для придания детали необходимой формы.

**Горловина** — вырез в полочки от плечевого среза до начала уступа борта.

**Гульфик** — деталь с обшитыми петлями для потайной застежки, обычно у бридж и брюк.

**Защипы** — запрессованные складки, заменяющие вытачки; являются в то же время отделкой изделия.

**Крой** — скомплектованные детали изделия после раскроя ткани.

**Отлет** — свободный край воротника.

**Окат** — верхняя линия рукава от локтевого шва до переднего сгиба рукава.

**Откосок** — деталь, пришиваемая к срезу правой передней половинки брюк; на откоске пришиваются пуговицы для застежки брюк на петли гульфика.

**Лацкан (отворот)** — верхняя часть борта изделия, отворачиваемая на лицевую сторону (например, в шинели).

**Листочка** — полоска основной ткани, пришиваемая у прорези кармана.

**Подзор** — деталь, предназначенная для прикрытия мешковины кармана.

**Росток** — верхний срез спинки (линия пришивки воротника).

**Слонка** — шов, соединяющий правую и левую штанины.

**Шлица** — продольный разрез низа спинки посередине.

**Шлевка** — деталь в виде полоски ткани для брючного ремня, для крепления погон.

## ГЛАВА VI

### КРАТКИЕ СВЕДЕНИЯ О КРОЙКЕ ИЗДЕЛИЙ

#### Понятие о телосложении человека

На рис. 84 представлена схема телосложения человека, вид спереди и сбоку.

Размеры, полнота, форма основных частей тела имеют основное практическое значение в работе закройщика.

**Шея** имеет форму широкого, но короткого цилиндра, обычно несколько наклоненного вперед, как показано на рис. 84.

У основания шеи, со стороны спины прощупывается несколько выдающийся седьмой шейный позвонок, который является исходной точкой для получения ряда мерок — длины изделия, длины до талии и других.

**Туловище** имеет форму сплющенного спереди назад цилиндра, с перехватом в области талии, выгибом в поясничной части и выпуклостью в области спины.

Плечи обычно имеют от шеи небольшую покатость.

Верхней границей груди служат ключицы, а нижней ребра. Форма груди может быть различной, в зависимости от формы грудной клетки, развития покрывающих грудь мышц и жировотложений.

Живот сверху граничит с грудью, снизу — с тазом. Обычно передняя стенка живота несколько выдается вперед.

Верхняя часть спины, соответствующая положению грудной клетки, несколько шире нижней ее части. Наибольшей ширины спина достигает в области лопаток.

Лопатки, располагающиеся между вторым и седьмым ребрами задней поверхности грудной клетки, более или менее плотно прилегают к грудной клетке. Это имеет большое значение в определении формы спины, что всегда учитывается при конструировании изделия.

Ширина таза, форма и величина ягодиц, длина рук и ног могут быть различными в зависимости от телосложения.

#### Особенности телосложения

При пошивке одежды обычно приходится встречаться с теми или иными особенностями телосложения.

Общее представление о фигуре составляется по следующим данным.

**Рост.** Границы нормального роста для мужчин колеблются примерно от 150 до 182 см. Рост женщин несколько меньше и колеблется от 140 до 170 см.

Величина роста за указанными пределами встречается довольно редко.

**Длина верхних и нижних конечностей.** Эти величины имеют весьма большое значение при кройке рукавов и брюк, почему они должны быть точно определены.

**Длина рук и ног** находится в общей зависимости от величины роста, но не всегда точно соответствует росту. Встречаются лица данного роста с увеличенной или уменьшенной длиной конечностей.

**Длина торса (туловища)** от плоскости сиденья до основания шеи имеет большое значение при кройке кителя, мундира, гимнастерок.

**Общая комплекция по полноте фигуры.** В этом отношении можно наблюдать весьма разнообразные фигуры: фигура с хорошо развитой костной системой и мышцами или средне и даже слабо развитой костной системой, со слабо выявленными мышцами, фигуры с наличием большого жировотложения и др.

Помимо общего представления о фигуре, необходимо составить представление и об отдельных особенностях ее.

Из наиболее характерных особенностей отметим следующие, имеющие значение при кройке.

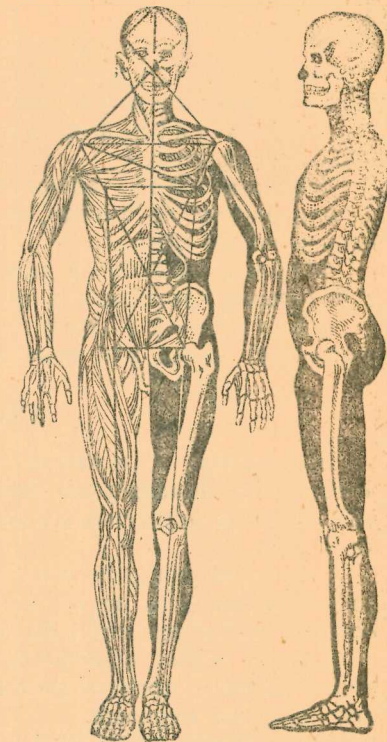


Рис. 84. Схема мужского телосложения. Вид спереди и сбоку.

Высота и толщина шеи: основными особенностями являются длинная и тонкая шея или короткая и утолщенная.

Форма грудной клетки: выпуклая, впалая, широкая, узкая.

Форма спины: плоская, круглая (выпуклая), с резко выступающими лопатками, с большим прогибом между лопатками, широкая, узкая.

Форма живота: плоский, выпуклый, впалый.

Форма талии спины: прямая, вогнутая, с малыми и большими прогибами в боковой части талии.

Форма таза и ягодиц: выпуклые и плоские, бедра выпуклые и прямые.

Форма плеч: плечи наклонные, горизонтальные, несколько не одинаковые по высоте, полные и тонкие, развернутые назад или направленные вперед.

Форма ног: ноги прямые, дугообразные (ноги «О»), ноги с боковыми прогибами в области колена (ноги «Х»).

Постановка корпуса: корпус прямой, наклонный, отклоненный назад или перегибистый.

### Снятие мерок

Правильное положение корпуса при снятии мерок состоит в том, что измеряемый принимает естественное непринужденное положение с опущенными свободно руками, со сдвинутыми каблучками ног.

Снятие мерки для всех изделий обычно производится по сорочке (белью), но не по какой-либо одежде, толщина и размеры которой являются случайными.

Снятие мерок производится ленточным сантиметром. Запись мерок должна производиться в одной и той же последовательности полными мерками.

Ниже даются указания о правилах снятия мерок.

### Измерение окружностей

Окружность шеи —  $O_{ш}$  (рис. 85). Мерка снимается по обнаженному телу; лента проходит по основанию шеи, заканчиваясь спереди над уровнем углов яремной вырезки. Лента плотно, но без натяжения должна облегать обнаженную шею.

Окружность груди —  $O_{г}$  (рис. 85, 1) является основным измерением при кройке, так как от этой мерки зависит полнота изделия и с ней связан расчет многих линий чертежа.

При измерении окружности груди лента проходит по наиболее глубоким частям подмышечных впадин строго горизонтально, концы ленты соединяются спереди на середине груди.

Мерка снимается при спокойном дыхании (без глубокого вдоха и выдыха).

Для расчетов принимается полуокружность груди, и эта мерка определяет размер изделия.

Окружность талии —  $O_{т}$  (рис. 85, 2). При снятии мерки лента проходит по наиболее вдавленным участкам боковых стенок.

Окружность ягодиц (сиденье) —  $O_{я}$  (рис. 85, 3). Мерка снимается по наиболее выступающим точкам ягодиц также горизонтально.

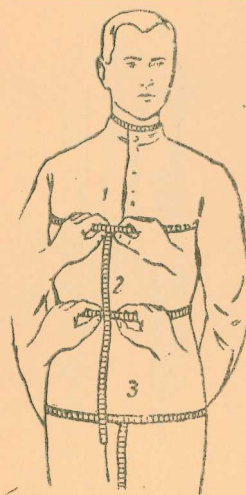


Рис. 85. Снятие мерок обхвата шеи, груди, талии и ягодиц

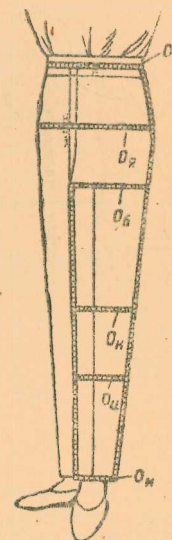


Рис. 86. Мерки ноги

Окружность ноги (рис. 86). Сюда относятся: а) окружность бедра —  $O_{б}$ ; б) окружность колена —  $O_{к}$ ; в) окружность икры в области наибольшего развития икроножных мышц —  $O_{и}$ ; окружность нижней части ноги —  $O_{н}$ .

Эти мерки снимаются с различным по степени облеганием. Для шаровар (галифе, бриджи) мерки, кроме окружности бедра, снимаются без допуска на свободное облегание, — плотно вокруг ноги.

Мерки для брюк снимаются с учетом требуемой полноты брюк.

### Измерение длины

Длина изделия —  $D_{и}$  (рис. 87). Лента накладывается концом на седьмой шейный позвонок, несколько выступающий на шее, и располагается по телу, огибая спину и заканчиваясь линией требуемой длины изделия.

Длина талии —  $D_{т}$  (рис. 87). Снимается от седьмого шейного позвонка до линии окружности талии. При снятии мерки лента прилегает к телу, а не идет по вертикали.

Длина рукава —  $D_p$  (рис. 88). Мерка берется от сочленения плеча до сочленения большого пальца руки при свободно опущенной руке.

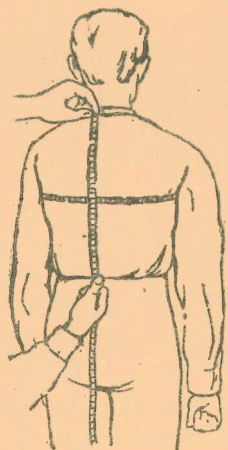


Рис. 87. Измерение длины изделия, длины талии и высоты задней проймы

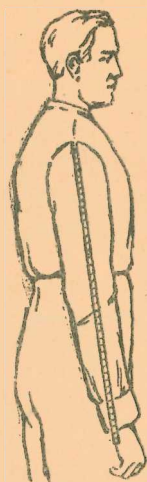


Рис. 88. Измерение длины рукава

Длина ноги по боку —  $D_6$  (см. рис. 86) измеряется вдоль ноги сбоку — от подвздошного гребня до каблука (плоскость стопы).

Длина до колена —  $D_k$  (см. рис. 86) измеряется по тому же направлению от подвздошного гребня до линии окружности колена.

Длина шага —  $D_{ш}$  (см. рис. 86) измеряется по внутренней боковой стороне ног от каблука вверх, до окончания ноги.

### Измерение ширины

Ширина спины —  $Ш_c$  (рис. 89) измеряется от задних углов проймы на 2—3 см выше окружности груди.

Данная мерка весьма ответственна и в то же время сложна по измерению.

Ошибка в измерении ширины спинки влечет за собой искажение в постановке положения проймы, искажает расчеты ширины груди.

Трудность получения точной мерки обуславливается отсутствием четких границ мерки, изменчивостью мерки в зависимости от постановки корпуса. Так, при наклонении корпуса вперед мерка увеличивается, при наклонении назад — уменьшается.

Эта мерка снимается особо тщательно, причем всегда следует обращать внимание на тип телосложения и запомнить величины мерок для нормального телосложения.

Для нормального телосложения полная мерка ширины спинки на 4 см больше одной трети окружности груди.

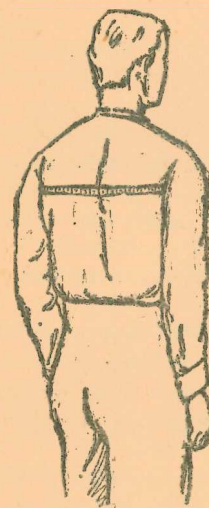


Рис. 89. Измерение ширины спины

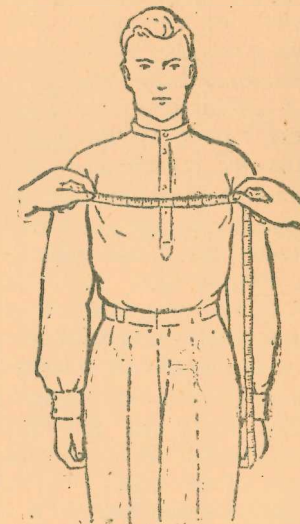


Рис. 90. Измерение ширины груди

Ширина груди —  $Ш_r$  (рис. 90) измеряется на 2—3 см выше линии окружности груди между передними углами подмышечных углов. Мерка эта обычно не снимается, а применяется в исключительных случаях для фигур с резкими отклонениями в строении груди и спины.

### Вспомогательные мерки

К вспомогательным меркам относятся высота задней проймы и высота передней проймы. Вспомогательными они называются потому, что дополнительно к основным измерениям они характеризуют особенности телосложения верхней части корпуса.

Высота задней проймы —  $B_{зн}$ . Измеряется от линии на уровне седьмого шейного позвонка по выпуклости спины вниз (по лопатке) до линии окружности груди.

Высота передней проймы —  $B_{пн}$ . Начало мерки — седьмой шейный позвонок. Лента, установленная своим концом у позвонка, огибает боковую часть основания шеи и проходит по грудной клетке строго вертикально вниз до линии окружности груди, отмеченной поясом или шнуром.

Снятые мерки никоим образом не являются размерами деталей одежды и тем более раскраиваемой ткани.

В самом деле, мерка снимается для любого верхнего изделия почти по обнаженному телу, без учета каких-либо припусков. При пошивке изделия необходим запас материала по сравнению с меркой: на швы, на свободное облегание, на толщину ткани, на прокладки, утепляющие материалы.

От величины этих припусков будет зависеть общее очертание одежды, более плотное или свободное облегание ее по телу, подчеркнутость талии, груди и др.

**Припуск на швы** —  $P_{ш}$ . Припуском на швы называется прибавка к основной мерке при определении всей ширины изделия по мерке окружности груди. Полный припуск к ширине изделия может делиться на части между отдельными деталями изделия — к спинке, поле и пр.

Припуски на швы (на все изделие) колеблются в пределах от 2 до 4,5 см к мерке полуокружности груди.

**Припуск на свободное облегание** —  $P_0$ . Этот припуск является второй прибавкой к основной мерке ширины изделия.

Величина припуска на свободное облегание зависит от трех главных условий: телосложения, вида одежды и требований к плотности облегания.

Так, для высокорослых и худых припуск берется в большем размере, для низкорослых полных припуск уменьшают. Для кителя припуск будет меньше, нежели для шинели того же заказчика, так как шинель надевается поверх кителя (мундира, гимнастерки).

Для гимнастерки припуск берется значительно большим, чем для мундира, так как гимнастерка дает наиболее свободное облегание тела.

Величина припуска —  $P_0$  колеблется поэтому в широких размерах от 2 до 6 см для шерстяных тканей.

**Припуск на толщину ткани** —  $P_t$  колеблется для шерстяных тканей от 0,5 до 2 см в зависимости от их толщины.

**Припуск на утепляющие материалы** —  $P_u$ . Величина припуска зависит от количества и качества ваты, размера изделия.

В среднем на 800 г ваты для среднего размера прибавка равна 8 см.

### Правила построения чертежей одежды

Построение чертежей одежды, а по ним и лекал для раскроя тканей производится на основе мерок, полученных при обмере фигуры. Существует ряд приемов для расчета чертежей основных деталей и расположения главных линий на чертеже. В дальнейшем дается лишь общее описание построения кителя без детализации расчетов, которые являются предметом курса кройки.

При изучении чертежа кителя необходимо главное внимание уделить усвоению наименования главных линий, их соответ-

ствию друг другу при соединении деталей, изучению участков, требующих сутюжки, припосадки ткани при выполнении швов.

В табл. 5 приведены размеры отдельных линий в лекалах для кителя 44 размера фабричной пошивки, т. е. не по индивидуальным меркам, а при пошивке «на размер» от 44 до 56 включительно согласно техническим условиям на китель № 758 от 2 марта 1943 г.

Прибавка длины линий (участков) для каждого следующего размера показана в таблице (для размеров 46, 48, 50, 52, 54 и 56). Если в тексте приводится длина линии в сантиметрах, то она является одинаковой для всех размеров.

При описании цифры в скобках (например, 21 и т. д.) указывают порядковый номер измерения по таблице.

Следует иметь в виду, что при пошивке на определенную фигуру размер линий, а иногда их направление существенно изменяются и приводимое описание относится как бы к среднему (обычному) телосложению различного роста и полноты.

Из рассмотрения чертежа мастер пошивки увидит, какое большое значение приобретает взаимное понимание мастера и закройщика, который многие линии устанавливает, учитывая малые доли сантиметра. Труд закройщика-конструктора не даст ожидаемых результатов, если мастер при пошивке изделия исказит линии, не обеспечит необходимой обработки, припосадки и т. д.

Основным является чертеж спинки и полы (рис. 91). Хотя детали спинки и полы раскраиваются отдельно, но **чертеж выполняется** на одном листе, поскольку эти детали должны быть тщательно согласованы в своих линиях.

**Линии спинки.** Исходной точкой в чертеже является точка  $A$ , соответствующая положению на теле седьмого шейного позвонка. От точки  $A$  вниз проводится вертикаль  $АН$ , на которой откладываются в зависимости от мерок высоты задней проймы, длины до талии и длины до низа с прибавками на швы:  $АС$  — глубина или высота задней проймы (1);  $АТ$  — длина талии (2);  $АН$  — длина до низа (3).

От точки  $A$  в зависимости от мерки окружности шеи проводится горизонталь  $АА_1$ , называемая шириной ростка (4). Зная ширину ростка, находят его высоту (5), обозначенную точкой  $A_2$ , и, проводя плавную кривую из  $A_2$  в точку  $A$ , получают линию ростка спинки.

Из точки  $C$  проводим горизонталь вправо. Эта линия лежит на линии мерки обхвата груди (под проймой). На этой линии откладывают мерку полуокружности груди с прибавками на швы, толщину ткани и свободное облегание (6).

Вычитая из длины этой линии (см. п. 6) размер изделия, можем иметь представление о величине этих прибавок. Для каждого размера в нашем примере она равна 10 см.

По мерке ширины спинки с учетом части общей прибавки отмечаем точку  $I$  — ширина спинки (7). Вверх от точки  $I$  откладываем отрезок  $I—П$ , называемый высотой плечевого среза (8).

Величина этого отрезка рассчитывается от мерки.

Отступив вправо на 1,8 см, отмечаем точку  $П_1$ , которая является углом плечевого среза спинки у проймы. Точку  $П_1$  соединяем с вершиной ростка  $А_2$ , а линию плечевого среза проводим несколько ниже прямой (на 0,4 см в точке  $А_4$ ).

Линию проймы проводят из точки  $П_1$  через точку  $П_2$ , которая отстоит от первой на 9,1—10,3 см, в зависимости от размера (9).

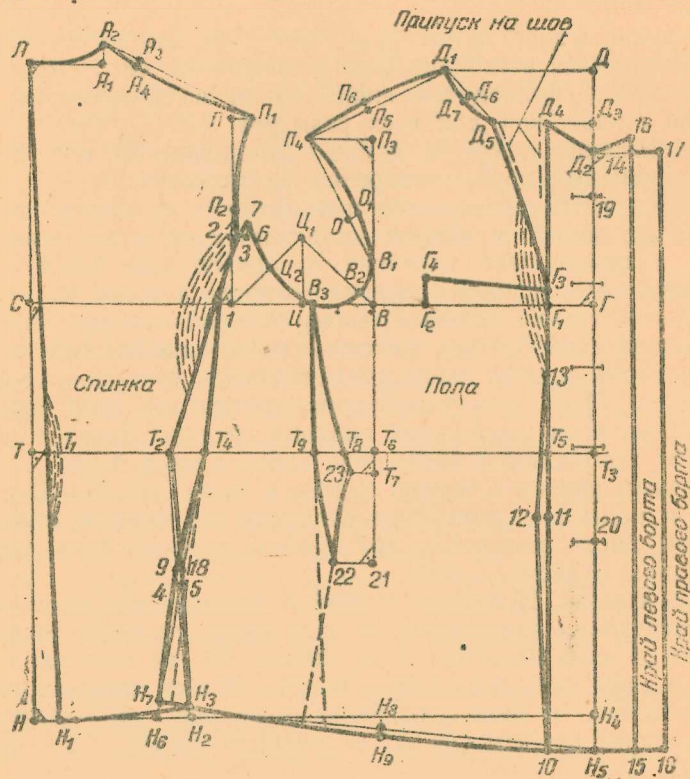


Рис. 91. Чертеж спинки и полы кителя

Линия проймы у точки 2, отстоящей от точки 1 на 6,6—7,8 см (п. 10), делает небольшой выступ вправо на 0,4 см. От точки 3 линия проймы переходит в боковую линию до низа через точку  $Т_2$ , заканчиваясь в точке  $Н_3$ , которая лежит выше прямой линии низа на 0,5 см.

Линия  $Т_2—Н_3$  имеет небольшую выпуклость вправо, как это видно на чертеже.

Ширина спинки в талии устанавливается в зависимости от мерки окружности талии (п. 11), а ширина внизу (12) — в зависимости от мерки окружности бедер и ширины изделия внизу.

Соединив точки  $Н_2$  и  $Н_1$ , получаем линию низа.

**Линия полы.** Построение линий полы производится в соответствии с чертежом спинки и в зависимости от величины мерок и прибавок.

Ширина проймы от 1 до В (13) вычисляется от мерки окружности груди, а ширина груди от В до Г будет третьей составляющей полной ширины изделия (14). Действительно, сложив измерения 7, 13 и 14, получим ширину спинки и полы (6).

Для получения правильного положения линий проймы, плечевого среза полы и всей верхней части чертежа полы тщательно устанавливают положение вершины горловины, обозначенной точкой  $Д_1$ .

Высоту положения проймы, определяемую вертикалью от Г до Д, вычисляют от мерки высоты передней проймы — Впп или от мерки окружности груди (измерение 15).

На горизонтали из точки Д находят положение вершины горловины (16) в зависимости от мерок ширины груди и окружности шеи.

Исходной точкой линии плечевого среза и проймы полы является точка  $П_4$ .

Для установления этой точки находят высоту плечевого среза В —  $П_3$  (17) и влево от нее по прямой отмечают точку  $П_4$  (18).

Соединив точки  $П_4$  и  $Д_1$  прямой, проводят несколько выше ее (на 0,75 см между  $П_5$  и  $П_6$ ) линию плечевого среза полы.

Линию проймы полы проводят через точки  $О_1$ ,  $В_1$ ,  $В_2$ ,  $В_3$ ,  $Ц_2$  и заканчивают в точке 7 (см. чертеж).

Поименованные точки устанавливаются соответствующими расчетами. Так, точка  $В_1$  отстоит от В на 4 см, а точка  $В_2$  на 1,6 см и т. д.

Линия горловины начинается из вершины горловины  $Д_1$ , проходит через точки  $Д_1$  и  $Д_3$  на чертеже доли и заканчивается в точке  $Д_2$  отрезком длинника. При соединении длинника с полкой точки  $Д_5$  и  $Д_4$  совмещаются, причем при сутюжке, а благодаря этому и усадке ткани, край полы от  $Д_5$  до  $Г_1$  будет перемещаться вправо и точки  $Д_5$  и  $Д_4$  сближаются. Глубина горловины от  $Д_2$  до Д стоит в зависимости от окружности шеи, размера и полноты изделия (19), причем глубина выреза длинника от  $Д_2$  до  $Д_3$  берется равной 2,8 см.

Основные измерения для построения линии горловины показаны в таблице (измерения 20—23).

Пересечением линий талии и низа с вертикалью полузаноса  $ДН_5$  получают точки  $Т_3$  и  $Н_4$ .

Ширину в талии от  $Т_3$  до  $Т_4$  устанавливают в зависимости от мерки талии, как и для спинки (24), а при установлении ширины внизу от  $Н_4$  до  $Н_6$  (25) руководствуются теми же соображениями, что и для спинки.

Линию низа полы опускают вниз от точки  $Н_4$  на 3,5—5 см, в зависимости от размера изделия (26) и проводят ее выпуклостью вниз, отступая от прямой в точках Н 8—9 на 0,9 см и заканчивая в точке  $Н_7$  на уровне точки спинки  $Н_3$ .

Край полы по линии притачки с длинником проводят из точки  $Д_5$ , слегка выпуклой до линии окружности груди, от точки  $Г_1$  до 13 на участке 7,8 см по одной прямой с длинником и далее

с небольшой выпуклостью в сторону полы (на 1 см в точке 12, которая лежит на 6 см ниже линии талии). При изготовлении лекала к описанной линии прибавляют припуск на шов для соединения полы с длинником; последний также получает прибавку на шов, что показано на чертеже пунктиром для обеих деталей.

Боковой срез полы проводят характерной кривой из точки 7, через точку  $T_4$ , и заканчивают в точке  $H_7$ .

Следует заметить, что в зависимости от расстояния точек  $T_2$  и  $T_4$ , которые при стачивании бокового шва будут совмещаться, создается большая или меньшая подчеркнутость изделия в талии.

Ту же задачу выполняет и боковая вытачка  $T_8—T_9$  размером 2,8 см, вводимая для обеспечения равномерного перехода от более широкой части изделия в груди к более узкой в талии.

Левый срез боковой вытачки в точке  $T_9$  отстоит от линии  $B—T_6$  на 5,75—7,25 см, в зависимости от размера (27); нижняя граница вытачки лежит на 11,8 см ниже линии талии; расстояние до вогнутости вытачки (от  $T_7$  до 23) равно 2,25—3,75 см (28), от 21 до 22—3,5—5 см (29).

При пошивке кителя с отрезным боком вытачка доводится до низа, причем срезы бочка и полы для этого случая показаны на чертеже пунктирной линией.

Длинник имеет край (линия 15—16) от линии полузаноса  $D—H_5$  на расстоянии 4 см для левой полы и 7 см для

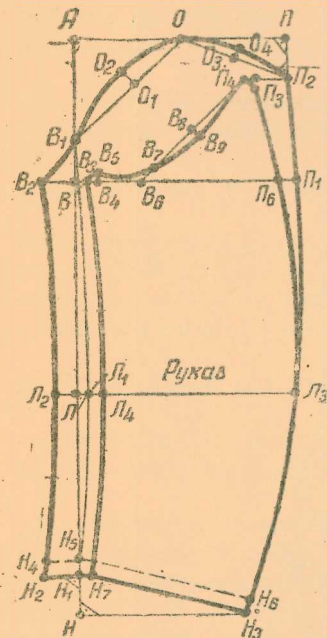


Рис. 92. Верхняя и нижняя половинки рукава

правой, что показано на чертеже. Выступ длинника от 14 до 16 равен 0,8 см.

Положение прорези кармана определяется точкой  $G_3$ , лежащей на 1,5 см выше точки  $G_1$ , и точкой  $G_4$ , положение которой определяется в зависимости от размера изделия (30, 31). Петли намечаются так: верхняя 19 — на расстоянии 4,5 см от  $D_2$ , нижняя 20 — в зависимости от размера изделия (32).

**Рукав.** Построение рукава выполняется по меркам длины рукава, шириной применительно к пройме спинки и полы. Верхняя и нижняя половинки рукава выполняются на одном чертеже, чтобы обеспечить согласованность линий этих деталей между собой и с основным чертежом изделия.

Ниже будет дано общее описание линий, а их величины показаны в таблице.

На рис. 92 представлен чертеж рукава.

Длина рукава определяется линией  $AH$  (33) в зависимости от мерки длины рукава и необходимых прибавок.

Высота оката  $AB$  рассчитывается в зависимости от высоты и ширины проймы (34).

Ширина верхней половинки вверху от  $A$  по  $П$  также зависит от размера проймы изделия (35).

Вершина оката  $O$  находится посередине отрезка  $AP$ .

Линия оката начинают из точки  $B_2$ , которая отстоит на 3,5 см от точки  $B$ . Одновременно устанавливают точку  $П_1$ , откладывая ее по горизонтали из  $B$  размером на 1,6 см больше ширины рукава  $AP$ .

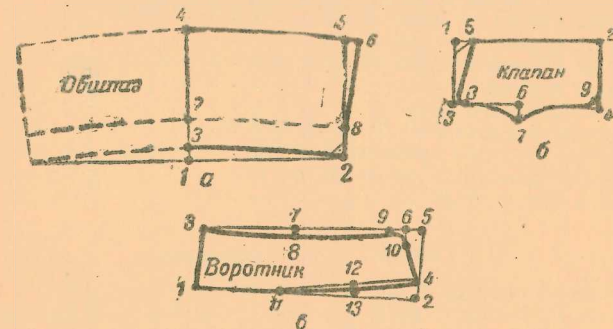


Рис. 93. Обшлаг — а, воротник и подворотник — б, клапан — в

Линия оката проходит через  $B_1$  (на 4,3 см выше  $B$ ), образует выпуклость в точке  $O_2$  в зависимости от размера (36), проходит вершину оката  $O$ , образует вторую выпуклость в точке  $O_4$  (37) и заканчивается в вершине локтевого среза в точке  $П_2$  на линии  $П—П_1$  (38).

Линия (или пережат) переднего шва рукава конструируется вогнутой, а линия локтевого шва  $П_2—П_1—Л_3—H_3$  выпуклой в соответствии с естественным положением руки.

С этой целью  $Л_2$  приближается к точке  $Л$  на линии локтя на 1,4 см ( $Л—Л_2$  равно 2,1 см), а точка  $H_3$  на линии локтевого шва приближается к точке  $H$  в зависимости от размера (41).

Нижняя половинка рукава вычерчивается по основным линиям верхней, причем линии низа и части локтевого шва совпадают с ней. Положение контрольных точек показано в таблице измерений.

Обшлага, воротник, подворотник, клапаны показаны на чертеже рис. 93 (измерения 49—61).

Подборт и обтачка кармана вырезаются прямоугольной полоской (62—65).

Нагрудные тканевые карманы для верха вырезаются прямоугольной полоской длиной 16,5 см и шириной 11 см, а тканевой подкладки — полоской 18×18 см.

ТАБЛИЦА РАЗМЕРА ЛЕКАЛ КИТЕЛЯ

| № по пор.                          | Наименование размеров   | Длина для размера 44 в см | Прибавка к линии для каждого следующего размера в см |
|------------------------------------|---|---------------------------|--|
| <b>СПИНКА</b>                      |   |                           |  |
| 1                                  | Глубина проймы $A$ до $C$ . . . . .   | 23,25                     | 0,75   |
| 2                                  | Длина талии от $A$ до $T$ . . . . .   | 33,2                      | 1,0  |
| 3                                  | Длина до низа от $A$ до $H$ . . . . .   | 68,5                      | 2,0  |
| 4                                  | Ширина ростка от $A$ до $A_1$ . . . . .                                       | 7,2                       | 0,2  |
| 5                                  | Высота ростка от $A_1$ до $A_2$ . . . . .                                     | 2,2                       | 0,05   |
| 6                                  | Ширина спинки и полы от $C$ до $G$ . . . . .                                  | 54                        | 2,0  |
| 7                                  | Ширина спинки от $C$ до $I$ . . . . .   | 19,4                      | 0,7  |
| 8                                  | Высота плечевого среза от $I$ до $П$ . . . . .                                | 18,5                      | 0,5  |
| 9                                  | Узкое место спинки от $П$ до $П_2$ . . . . .                                  | 9,1                       | 0,2  |
| 10                                 | Вершина бокового среза от $I$ до $2$ . . . . .                                | 6,6                       | 0,2  |
| 11                                 | Ширина спинки в талии от $T_1$ до $T_2$ . . . . .                             | 11,6                      | 0,7  |
| 12                                 | Ширина внизу от $H_1$ до $H_2$ . . . . .                                      | 12,8                      | 0,9  |
| <b>ПОЛА</b>                        |   |                           |  |
| 13                                 | Ширина проймы от $I$ до $B$ . . . . .   | 13,2                      | 0,5  |
| 14                                 | Ширина груди от $G$ до $B$ . . . . .  | 21,4                      | 0,8  |
| 15                                 | Глубина проймы от $G$ до $D$ . . . . .  | 23,25                     | 0,75   |
| 16                                 | До вершины горловины от $D$ до $D_1$ . . . . .                                | 14,5                      | 0,55   |
| 17                                 | Высота плечевого среза от $B$ до $П_3$ . . . . .                              | 16,1                      | 0,5  |
| 18                                 | Угол плечевого среза от $П_3$ до $П_4$ . . . . .                              | 6,25                      | 0,25   |
| 19                                 | Глубина горловины от $D_2$ до $D$ . . . . .                                   | 7,8                       | 0,25   |
| 20                                 | Глубина горловины от $D_3$ до $D$ . . . . .                                   | 5,0                       | 0,25   |
| 21                                 | Ширина длинника до линии петель (полуза-носа) от $D_3$ до $D_4$ . . . . .     | 4,5                       | 0,25   |
| 22                                 | Ширина вытачки от $D_4$ до $D_5$ . . . . .                                    | 4,8                       | 0,3  |
| 23                                 | Вогнутость горловины от $D_6$ до $D_7$ . . . . .                              | 0,7                       | 0,1  |
| 24                                 | Ширина в талии от $T_3$ до $T_4$ . . . . .                                    | 37,4                      | 1,3  |
| 25                                 | Ширина внизу от $H_4$ до $H_6$ . . . . .                                      | 41,8                      | 1,6  |
| 26                                 | Удлинение переда от $H_4$ до $H_5$ . . . . .                                  | 3,5                       | 0,25   |
| 27                                 | Построение боковой вытачки от $T_6$ до $T_9$ (или от $B$ до $B_3$ ) . . . . . | 5,75                      | 0,25   |
| 28                                 | То же от $T_7$ до $23$ . . . . .  | 2,25                      | 0,25   |
| 29                                 | » от $21$ до $22$ . . . . .   | 3,5                       | 0,25   |
| 30                                 | До линии конца прорези кармана от $G_1$ до $G_2$ . . . . .                    | 11,5                      | 0,25   |
| 31                                 | Высота заднего угла прорези кармана от $G_2$ до $G_4$ . . . . .               | 2,7                       | 0,1  |
| 32                                 | Расстояние до нижней петли от $D_2$ до $20$ . . . . .                         | 38,7                      | 1,0  |
| <b>РУКАВ</b><br>(верхняя половина) |   |                           |  |
| 33                                 | Длина рукава от $A$ до $H$ . . . . .  | 55,5                      | 2,0  |
| 34                                 | Высота оката от $A$ до $B$ . . . . .  | 14                        | 0,4  |
| 35                                 | Ширина верхней половинки вверху от $A$ до $П$ . . . . .                       | 21,3                      | 0,7  |
| 36                                 | Большая выпуклость оката от $O_1$ до $O_2$ . . . . .                          | 1,8                       | 0,1  |
| 37                                 | Малая выпуклость оката от $O_3$ до $O_4$ . . . . .                            | 0,9                       | 0,1  |
| 38                                 | Вершина локтевого среза от $П$ до $П_2$ . . . . .                             | 3,9                       | 0,2  |
| 39                                 | Линия локтя от $A$ до $Л$ . . . . .   | 34,3                      | 1,2  |

| № по пор.                         | Наименование размеров   | Длина для размера 44 в см | Прибавка к линии для каждого следующего размера в см |
|-----------------------------------|---|---------------------------|--|
| 40                                | Ширина рукава на линии локтя от $L_1$ до $L_3$ . . . . .      | 20,5                      | 0,6  |
| 41                                | Ширина рукава на линии низа от $H$ до $H_2$ . . . . .         | 16,6                      | 0,3  |
| 42                                | Скос рукава от $H$ до $H_1$ . . . . .                         | 4,1                       | —  |
| <b>РУКАВ</b><br>(нижняя половина) |   |                           |  |
| 43                                | Расстояние до линии переднего шва от $B$ до $B_3$ . . . . .   | 1,7                       | —  |
| 44                                | Линия переднего среза от $L$ до $L_4$ . . . . .               | 2,9                       | —  |
| 45                                | Угол низа $H_7$ до $H_1$ . . . . .                            | 1,5                       | —  |
| 46                                | До места вогнутости проймы от $B$ до $B_6$ . . . . .          | 7,1                       | 0,2  |
| 47                                | Построение локтевого среза вверху от $П_2$ до $П_3$ . . . . . | 3,5                       | —  |
| 48                                | То же, от $П_1$ до $П_6$ . . . . .                            | 2,0                       | —  |
| <b>ОБШЛАГ</b>                     |   |                           |  |
| 49                                | Длина половины обшлага от $1$ до $2$ . . . . .                | 16,1                      | 0,3  |
| 50                                | Ширина обшлага от $3$ до $4$ и от $2$ до $5$ . . . . .        | 12                        | —  |
| 51                                | Вогнутость от $1$ до $3$ и от $5$ до $6$ . . . . .            | 1,2                       | —  |
| 52                                | До линии перегиба от $3$ до $7$ и от $2$ до $8$ . . . . .     | 3,0                       | —  |
| <b>ВОРОТНИК</b>                   |   |                           |  |
| 53                                | Длина половины воротника от $1$ до $2$ . . . . .              | 20,05                     | 0,6  |
| 54                                | Скос от $2$ до $4$ . . . . .                                  | 2,0                       | —  |
| 55                                | Ширина сзади от $1$ до $3$ . . . . .                          | 5,5                       | —  |
| 56                                | Ширина спереди от $4$ до $5$ . . . . .                        | 5,0                       | —  |
| 57                                | Скос спереди от $5$ до $6$ . . . . .                          | 1,5                       | —  |
| 58                                | Вогнутость верхнего среза от $7$ до $8$ . . . . .             | 0,4                       | —  |
| 59                                | Длина скоса от $4$ до $11$ . . . . .                          | 14                        | —  |
| <b>КЛАНАН</b>                     |   |                           |  |
| 60                                | Длина от $1$ до $2$ . . . . .                                 | 13,5                      | 0,25   |
| 61                                | Ширина от $1$ до $3$ и от $2$ до $4$ . . . . .                | 6,2                       | —  |
| <b>ОБТАЧКА КАРМАНА</b>            |   |                           |  |
| 62                                | Длина . . . . .   | 14,5                      | 0,25   |
| 63                                | Ширина . . . . .  | 3,5                       | —  |
| <b>ПОДБОРТ</b>                    |   |                           |  |
| 64                                | Длина . . . . .   | 66,5                      | 2,0  |
| 65                                | Ширина . . . . .  | 9                         | —  |



Лекалы для подкладки изготавливаются по верху с припусками на обработку (ориентировочно): к боковым, плечевым срезам, к пройме, ростку спинки — 1,5 см; к середине спинки — 2 см; к боковым срезам полочки, к пройме и высшей точке горловины — 2 см.

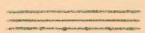
Левая сторона подкладки полы определяется шириной подборта с таким расчетом, чтобы его внутренние края заходили на край подкладки борта, с припуском вверху и внизу на 2 см.

Правая пола подкладки вырезается по левой с дополнением длинника шириной 12 см.

Низ спинки и полы укорачивается на 1 см.

Передний срез рукава определяется по линии перегиба верха передней половинки рукава с припуском на шов 1 см. Припуск по окату 1 см. Припуск к выему нижней половинки 1,75 см.

Длина подкладки рукава устанавливается короче линии подгиба обшлага на 0,5 см.



---

---

## ЧАСТЬ ТРЕТЬЯ

### ПОШИВКА ПРЕДМЕТОВ ОДЕЖДЫ ДЛЯ ОФИЦЕРСКОГО СОСТАВА КРАСНОЙ АРМИИ

---

---

#### ГЛАВА I

#### ПОШИВКА ГИМНАСТЕРКИ

##### Описание гимнастерки

Общий вид гимнастерки представлен на рис. 94. Гимнастерка пошивается свободной, с небольшим клешем внизу. Посредине переда гимнастерки заделывается планка с застежкой тремя продольными петлями на пуговицы. Низ планки оканчивается так называемым уголком. Воротник стоячий с застежкой на две пуговицы. Верхние карманы поперечные, прорезные и прикрываются клапанами мысообразной формы. Клапаны имеют по одной петле и застегиваются на пуговицы. Рукава одношовные, оканчиваются манжетами с застежкой двумя петлями на пуговицы. Верхние половинки рукавов у пришива манжет имеют по четыре складки. Для пристегивания погон в области плечевых швов обметываются отверстия и пришиваются шлевки. На гимнастерках повседневной носки по верху манжет и по боковой стороне, над концами петель, прокладывается цветной кант. Пуговицы пришиваются малые, форменные, латунные, желтого цвета. Гимнастерки, предназначенные для носки в полевых условиях, канта не имеют, и пуговицы на них пришиваются форменные, цвета хаки.

На пошивку гимнастерок применяются следующие шерстяные ткани в цвете хаки: габардин БН № 1481 полушерстяной, сукно мериновое арт. № 102, импортные ткани — шевиот АМ, бостон хаки и др.

В отдельных случаях применяются чисто шерстяные ткани — габардин ч/ш арт. 1311 и диагональ арт. 1408.

Хлопчатобумажные гимнастерки пошиваются обычно фабричным способом из хлопчатобумажного коверкота или трико.

ТАБЛИЦА 6

| № по порядку          | Наименование мест измерений   | Роста |       |       |       |       |       | Допускаемые отклонения в см |
|-----------------------|---|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-----------------------------|
|                       |   | I     | II    | III   | IV    | V     | VI    |                             |
| 1                     | Длина переда от высшей точки плеча до низа . . .                              | 78    | 80    | 82    | 84    | 86    | 88    | 1                           |
| 2                     | Длина спины от высшей точки плеча до низа . . .                               | 77,25 | 79,25 | 81    | 83    | 84,75 | 86,25 | 1                           |
| 3                     | Ширина в груди (наименьшая) между проймами . . .                              | 41,6  | 42,3  | 43    | 43,7  | 44,7  | 45,7  | 0,5                         |
| 4                     | Ширина спины (наименьшая) между проймами . . .                                | 42,1  | 42,8  | 43,5  | 44,2  | 45,2  | 46,2  | 0,5                         |
| 5                     | Ширина под проймами . . .   | 55,5  | 56,5  | 57,5  | 58,5  | 60    | 61,5  | 1                           |
| 6                     | Ширина в талии на уровне низа планки . . . . .                                | 55,5  | 56,5  | 57,5  | 58,5  | 60    | 61,5  | 1                           |
| 7                     | Ширина низа по прямой . . .   | 67,75 | 68,75 | 69,75 | 70,75 | 72,75 | 73,75 | 1                           |
| <b>РУКАВ</b>          |   |       |       |       |       |       |       |                             |
| 8                     | Длина от высшей точки оката до низа с манжетом . . . . .                      | 58,5  | 60,5  | 62,5  | 64,5  | 66,5  | 68,5  | 1                           |
| 9                     | Ширина под проймой . . .  | 20,25 | 20,5  | 21    | 21,25 | 21,75 | 22    | 0,5                         |
| 10                    | Ширина по линии локтя . . .   | 20,25 | 20,75 | 21,25 | 21,75 | 22,25 | 22,75 | 0,5                         |
| <b>МАНЖЕТ</b>         |   |       |       |       |       |       |       |                             |
| 11                    | Длина манжета по низу . . .   | 26,5  | 27    | 27,5  | 28    | 28,5  | 29    | 0,5                         |
| 12                    | Ширина манжета . . . . .  | 8     | 8     | 8     | 8     | 8     | 8     | 0,25                        |
| 13                    | Длина разреза рукава над обшлагом по локтевому шву (шлички) . . . . .         | 3     | 3     | 3     | 3     | 3     | 3     | 0,25                        |
| <b>ВОРОТНИК</b>       |   |       |       |       |       |       |       |                             |
| 14                    | Длина воротника от центра пуговицы до глазка петли . . . . .                  | 38    | 38,75 | 39,5  | 40,25 | 41,25 | 42,25 | 0,5                         |
| 15                    | Ширина (высота) воротника . . . . .   | 4,5   | 4,5   | 4,5   | 4,5   | 4,5   | 4,5   | 0,25                        |
| <b>КАРМАН</b>         |   |       |       |       |       |       |       |                             |
| 16                    | Глубина кармана . . . . .   | 14    | 14    | 14    | 14    | 14    | 14    | 0,25                        |
| <b>БЛАНК</b>          |   |       |       |       |       |       |       |                             |
| 17                    | Длина по прошиву . . . . .  | 12,5  | 12,5  | 13    | 13    | 13,5  | 13,5  | 0,25                        |
| 18                    | Ширина посредине . . . . .  | 6,75  | 6,75  | 6,75  | 6,75  | 6,75  | 6,75  | 0,25                        |
| 19                    | Ширина в концах по прямой . . . . .   | 4,5   | 4,5   | 4,5   | 4,5   | 4,5   | 4,5   | 0,25                        |
| 20                    | Расстояние от высшей точки плеча до переднего конца пришива клапана . . . . . | 21    | 21,6  | 22,2  | 22,8  | 23,4  | 24    | 0,5                         |
| 21                    | Расстояние от переднего конца пришива клапана до планки . . . . .             | 3,5   | 3,5   | 3,5   | 3,5   | 3,5   | 3,5   | 0,5                         |
| <b>ВЕРХНЯЯ ПЛАНКА</b> |   |       |       |       |       |       |       |                             |
| 22                    | Длина посредине . . . . .   | 33,6  | 34    | 34,5  | 34,9  | 35,4  | 35,9  | 0,5                         |
| 23                    | Ширина планки . . . . .   | 4,5   | 4,5   | 4,5   | 4,5   | 4,5   | 4,5   | 0,25                        |
| 24                    | Высота скрепки от уголка планки до нижней поперечной строчки . . . . .        | 5     | 5     | 5     | 5     | 5     | 5     | 0,25                        |

Прикладными материалами являются сатин и бязь в сером цвете или в цвете хаки. Сатин идет на подкладку под манжеты, под клапаны, на обтачку пройм, а бязь на мешковину карманов. На канты применяется приборное сукно арт. 106 (цвет по роду войск).

Изготовление гимнастерки складывается из следующих работ:

- подготовительной обработки;
- пошивки планки и карманов;
- пошивки воротника и рукавов;
- монтажа и заделки низа;
- окончательной отделки;

В табл. 6 приводятся в качестве справочного материала основные измерения гимнастерки в готовом виде из действующих технических условий (№ 719).

#### Подготовительная обработка при пошивке гимнастерки

Подготовительная обработка состоит из проверки выкроенных деталей верха и приклада (кроя), обметки срезов отдельных деталей, притачивания надставок, сутюжки разреза полочек по линии заделки планки, наметки клапанов карманов на подкладку, разутюжки швов надставок.

**Проверка кроя.** Поступающий от закройщика крой проверяется мастером по количеству деталей, правильности раскроя в отношении направления продольной нити в деталях кроя и наличия текстильных пороков.

Крой гимнастерки состоит из следующих деталей (рис. 95): полочек (1 шт.) спинки (1), рукавов (2), манжет (обшлагов) (2), планки верхней (1), планки нижней (1), клапанов (2), обтачек карманов (2), воротника (1), шлевок (2), подзоров (2).

Вместе с кроем верха проверяется наличие приклада и фурнитуры, как то: мешковины карманов, парусины для прокладки в воротник, прокладки под манжеты и под клапаны, сукна на канты, обтачки пройм, пуговиц, ниток, шелка и гаруса.

Особо тщательно проверяются основные детали. При обнаружении в крое текстильных пороков, худобы и всевозможных пятен:

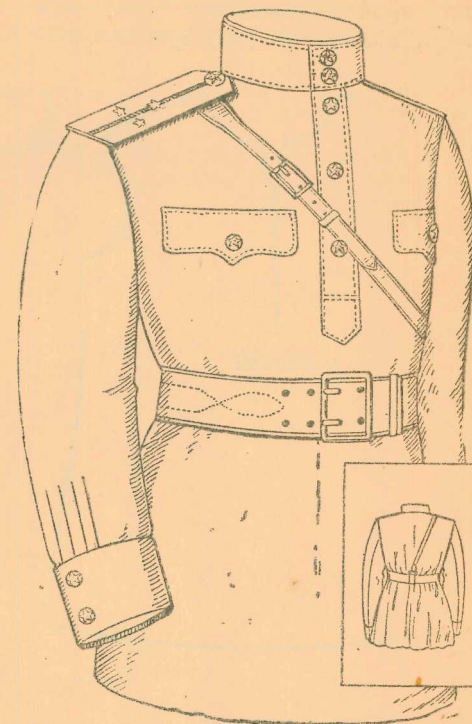
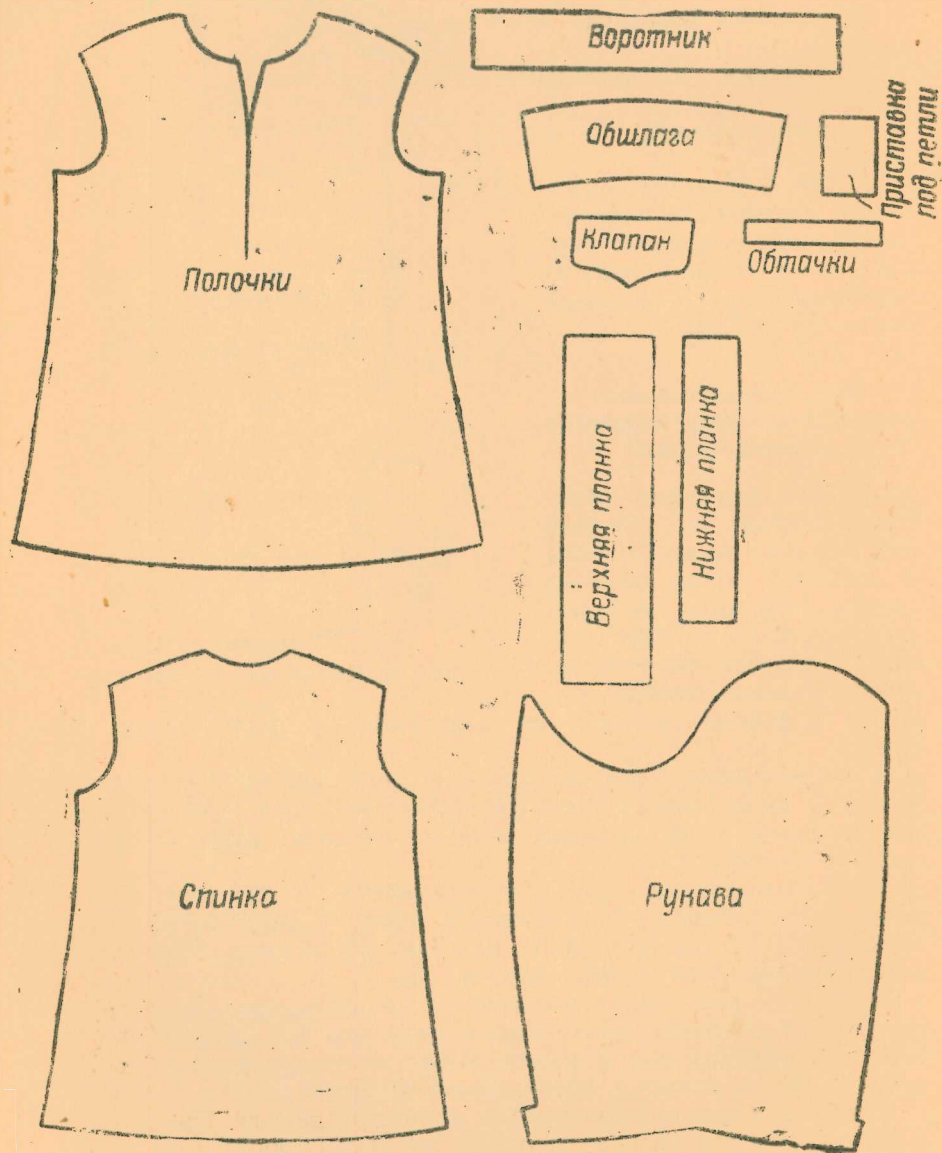


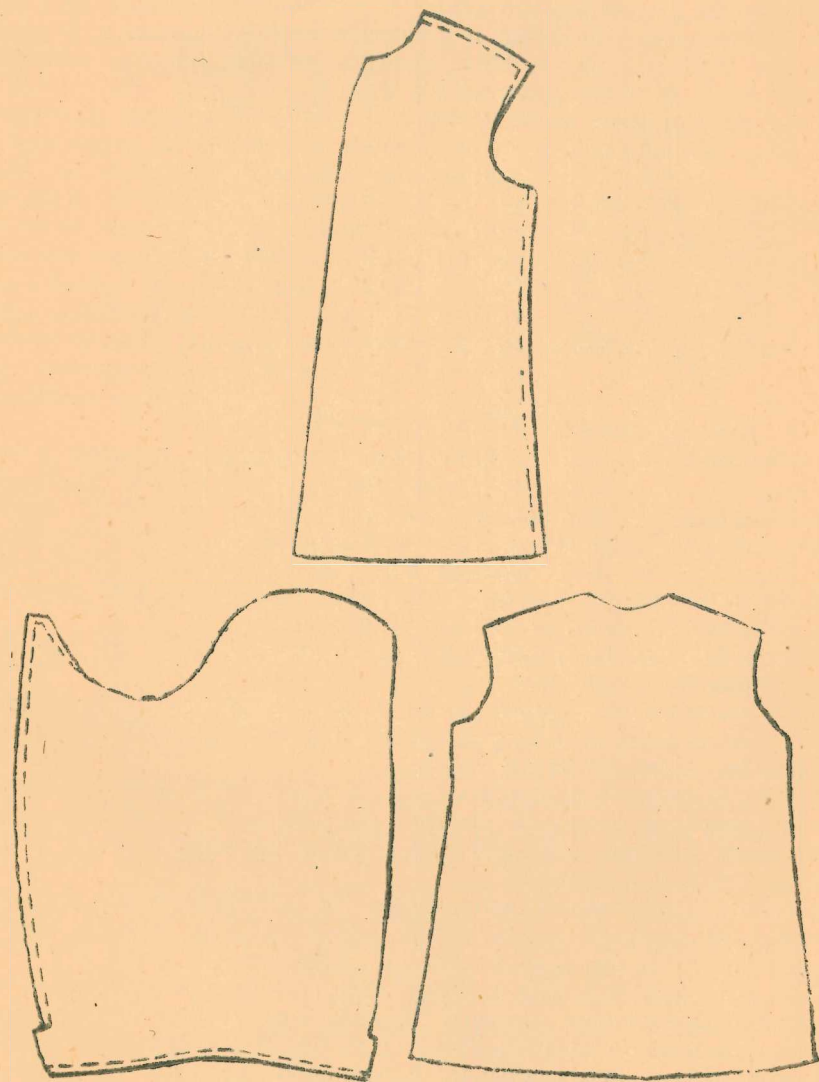
Рис. 94. Общий вид гимнастерки

мастер должен получить указания от закройщика о дальнейшей пошивке. Если крой поступает в пошивку при отсутствии деталей (клапанов, обтачек к карманам, надставок и т. д.), то подрезка деталей производится мастером в том же направлении ткани, в котором выкроены основные детали верха. При подкраивании надставок учитывается припуск на швы, с тем чтобы после прищипки надставок размеры деталей не уменьшались. Обтачки кар-



манов подкраивают в долевом направлении ткани по линии их прищипки. Подкладка под манжеты и под клапаны выкраивается в долевом направлении по их ширине, мешковина карманов выкраивается в долевом направлении по ее длине, обтачки пройм — в поперечном направлении.

Постановка силков. Силки ставятся по меловым линиям, отмеченным при раскрое (примерное местоположение силков показано на рис. 96).



При постановке силков требуется точное совпадение стежков с меловой линией, обозначающей припуск ткани на запас. Силки ставятся сметочными или стачными стежками, но без затяжки, чтобы после раскрытия деталей можно было разрезать нитки по середине. Размер стежков 0,5 см.

**Обметка срезов** деталей производится для «сыпучих» тканей. Основным требованием в обметке срезов является равномерное расположение стежков, одинаковый их наклон, ровнота стежков от края среза; ни в коем случае не допускается стягивание ткани. Срезы обметываются вручную или на специальной машине. Обметке подлежат боковые и плечевые срезы полочек и спинки, локтевые срезы рукавов. При обметке срезов частота стежков должна быть не менее двух на 1,5 см.

**Наметка клапанов на подкладку.** Правильная наметка клапанов на подкладку обеспечивает их точную обработку и гарантирует правильное положение клапанов во время носки. Концы клапанов не должны загибаться вверх, поэтому при наметке на подкладку особое внимание должно быть уделено выполнению припосадки ткани в уголках клапанов. Клапаны припосаживаются в уголках, размер стежков 0,5 см, стежки располагаются от края на 0,3—0,4 см (наметка клапанов показана на рис. 97).

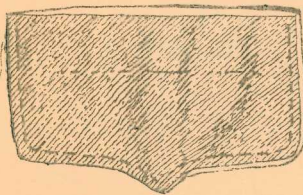


Рис. 97. Наметка клапана на подкладку

**Притачка надставок к деталям.** Главное внимание в этой работе уделяется прикладыванию надставок к деталям с таким расчетом, чтобы после притачки размеры деталей не изменялись в сторону уменьшения. При притачке надставок не допускается также ни растягивание, ни припосадка ткани. Надставки притачиваются шириной шва 0,75 см, притачку ведут по надставке.

**Утюжка.** Окончив подготовительные машинные и ручные работы, переходят к утюжке.

Для облегчения заделки планки и обеспечения правильного положения полочек в области груди следует произвести сутюжку полочек по линии притачки планки.

Перед сутюжкой деталь полочек складывают в долевом направлении, лицевой стороной внутрь, располагают ее на колодке, увлажняют участок, прилегающий к линии притачки планки, и начинают утюжку материала.

Стюжку производят равномерно, не допуская подпаливания, образования складок и искажения линии разреза. Утюжку ведут от центра груди по направлению к линии разреза (рис. 98).

По мере приближения к срезу утюг слегка придерживают, не допуская образования складок. Вследствие усадки ткани линия разреза постепенно выпрямляется. Для более равномерной усадки сутюжку ведут, переключая сложенную полочку на другую сторону. Как только сутюжка будет закончена, производят просушивание полочек.

Вслед за сутюжкой полочек производят сутюжку припосадки в уголках клапанов. Припосадку клапанов сутюживают со стороны верха, не допуская при этом образования заминов, складок и особенно растяжения верха клапанов.

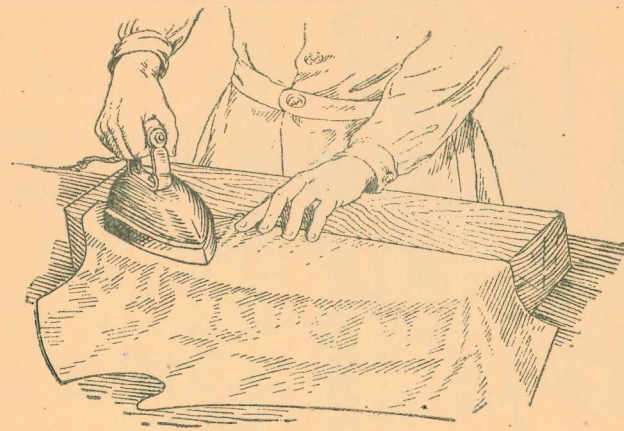


Рис. 98. Стюжка разреза полочек

### Пошивка планки

Пошивка планки выполняется или до пошивки карманов, или после их пошивки. Рекомендуется, однако, пошивку карманов производить после пошивки планки, так как при такой последовательности в работе облегчается более точное расположение карманов по высоте и по отношению к планке.

К пошивке планки предъявляются следующие требования: точное расположение планки (посредине полочек), одинаковая ширина планки на всей ее длине, ровнота строчек, аккуратная заделка уголка (низа планки), без смещения его в сторону, точное размещение петель на планке и высококачественная их обшивка (обметка). Заделка планки начинается с определения длины разреза планки. Закройщик выполняет разрез при раскрое изделия, или же он делает только отметку окончания разреза, не доводя разреза до конца. В последнем случае конец разреза должен быть отмечен силками, и после сутюжки полочек следует сделать разрез до установленной метки. Нижняя планка притачивается к правому срезу полочек швом шириной 0,75 см; притачку ведут по планке, начиная от горловины и заканчивая в конце разреза. При наложении строчки не допускается растягивания среза полочки, а, наоборот, планка слегка придерживается (притачка нижней планки показана на рис. 99). Шов притачки разутюживается. Планка заметывается на ширину (от края до шва) с лицевой стороны 1,5—2 см. Верхний и нижний срезы планки забоковываются внутрь по 0,75 см (рис. 100).

Внутренний свободный край планки подгибается и наметывается на разутюженный шов притачки планки таким образом, чтобы им были прикрыты срезы шва, а подогнутый внутренний срез планки попал под расстрочку шва притачки планки (рис. 101).

Шов притачки планки расстрачивается в обе стороны — на 0,2 см в каждую сторону.

Верхнюю планку притачивают к левому срезу полочек с краями шва со стороны полочек 2 см, а со стороны планки 0,75 см (рис. 102). Планку прикладывают точно от среза горловины, притачку начинают от окончания разреза и ведут к горловине. После того как планка притачена, шов притачки (оба среза) заметывается на сторону планки наметочными стежками вели-

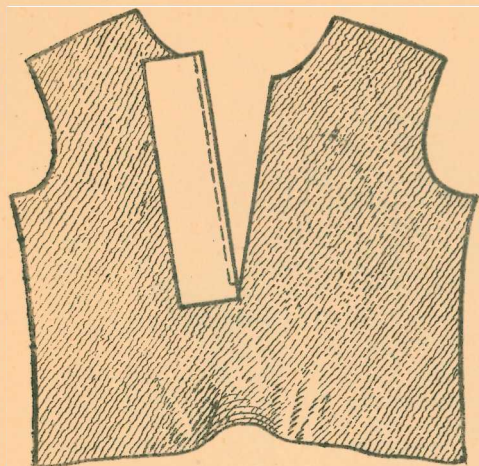


Рис. 99. Притачка нижней планки

чиной 1 см; стежки располагаются на 0,3—0,4 см от края (рис. 103). Планка заметывается шириной (с лицевой стороны) 4,5 см. Начало заметки ведут от верхнего конца планки. Нижний конец планки заметывается уголком с равными сторонами; излишняя толщина ткани в каждом из трех уголков срезается, а срезы подшиваются (рис. 104).

Нижний конец выреза верхней планки должен попасть под скрепку планки (под поперечные строчки планки).

Край планки подгибается с таким расчетом, чтобы срез ее попал под прострочку шва притачки планки.

По окончании заметки планка прострачивается сначала по внешнему краю (по отлету), начиная от местоположения нижней поперечной строчки (скрепки) планки и оканчивая у верхнего конца планки. Внутренний край планки прострачивается от горловины и идет вниз, пристрачивается

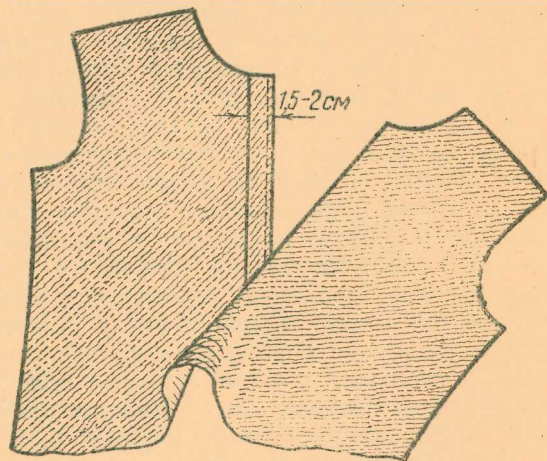


Рис. 100. Заметка нижней планки

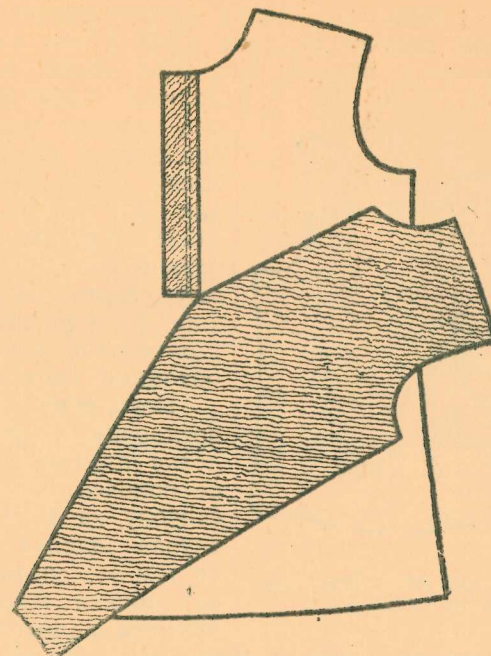


Рис. 101. Вид нижней планки со стороны изнанки

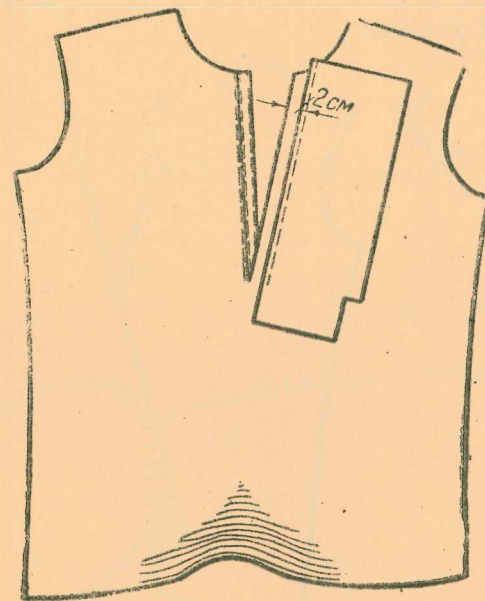


Рис. 102. Притачка верхней планки

нижний конец планки и заканчивается двумя поперечными строчками. Первая строчка на расстоянии 5 см от конца уголка, вторая на 0,5 см выше первой, при этом конец нижней планки

должен обязательно попасть под скрепку планки (под обе поперечные строчки). При пошивке гимнастерки из сукна или из других утолщенных тканей шов притачки верхней планки следует разутюжить и затем расстрочить на 0,2 см от шва в обе стороны. Перед разутюжкой в конце шва необходимо сделать надсечку.

Некоторые закройщики предпочитают разрез для заделки планки делать не в центре полочек, а смещают его в сторону на 1,5—2 см. В этом случае заделка планки ведется тем же способом, но ширина нижней планки с лицевой стороны делается 0,5—0,75 см

и 1,5—2 см загибается внутрь и прострачивается по краю, как показано на рис. 105 и 106.

Такой способ пошивки планки существует, но рекомендовать его не может, так как в случае надобности перелицовка гимнастерки будет затруднена.

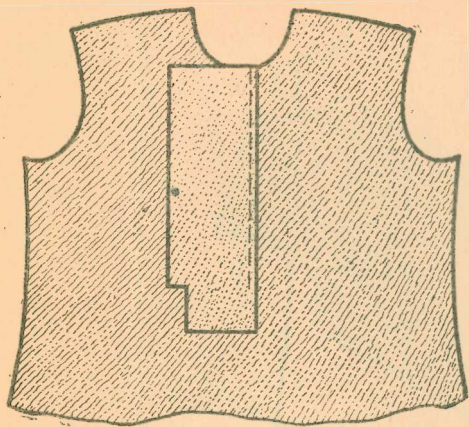


Рис. 103. Заметка шва притачки верхней планки на сторону



Рис. 104. Заметка конца планки

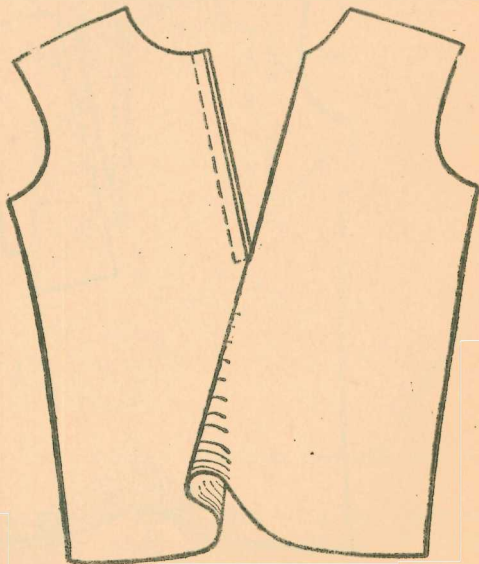


Рис. 105. Пошивка нижней планки при смещении разреза от центра полочек

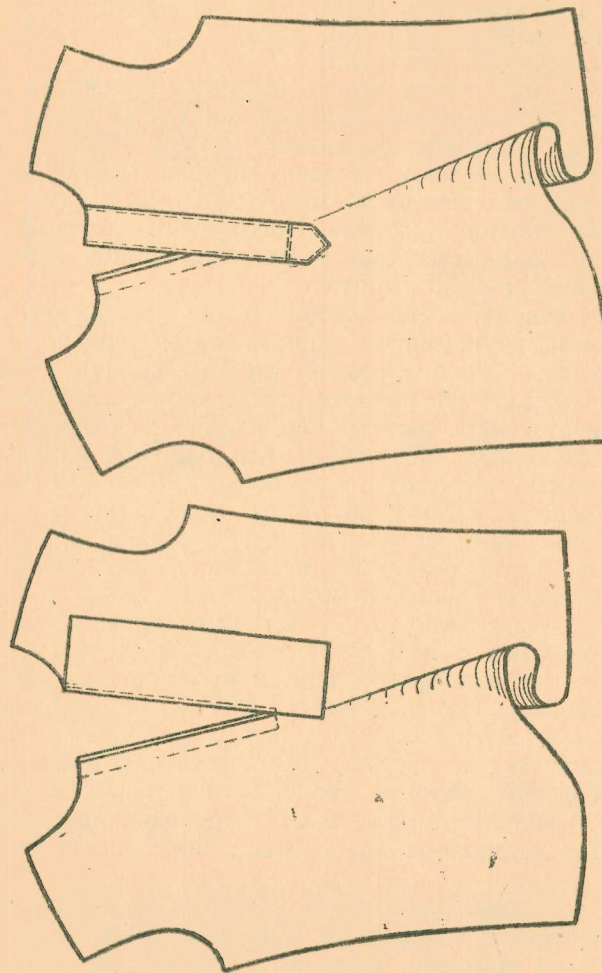


Рис. 106. Пошивка верхней планки при смещении разреза от центра полочек

## Пошивка карманов

При пошивке карманов необходимо помнить, что их правильное и симметричное расположение, чистота обработки являются необходимыми условиями хорошего внешнего вида изделия. Поэтому надо особо тщательно определить равное расстояние передних концов карманов (клапанов) от планки и от проймы, одинаковый наклон обоих карманов, одинаковую величину клапанов по длине и ширине, ровноту строчки, аккуратность и прочность закрепок в концах прорези карманов.

Пошивка карманов начинается с проверки правильности положения карманов (поставленных силков), так как во время пошивки планки возможны случаи передвижки полочек. Проверка производится следующим образом: верхняя планка накладывается на нижнюю в положении для готового изделия и закрепляется несколькими наметочными стежками. После этого сантиметром следует определить, одинаковое ли расстояние концов карманов от планки и их положение по высоте.

Обнаружив неправильное расположение карманов, следует определить, какой из карманов располагается правильно, и по нему уже наметить местоположение второго кармана. Правильно расположенный карман обозначают мелом, путем наложения одной полочки на другую намечают второй карман и вторично определяют их расположение. Убедившись, что карманы намечены правильно, приступают к обтачке клапанов, заранее наметанных на подкладку. Клапаны обтачиваются на машине швом шириной 0,5 см, после чего наметка удаляется, подрезается излишняя ширина подкладки, и клапаны вывертываются с тщательной выправкой уголков. Выметка клапанов производится стежками величиной 1 см, стежки располагаются на 0,6—0,7 см от края, затем клапаны слегка приутюживают и прострачиваются на 0,2 см от края. После того как клапаны прострочены и вторично приутюжены, на их изнанку наносится меловая линия, определяющая ширину клапана. Сначала наносится линия на одном клапане, а затем второй клапан накладывается на первый, уравнивается по ширине, и путем легкого удара рукой меловая линия отпечатывается на втором клапане. Если меловые линии после копировки получились неясными, их надо подправить при помощи линейки или намеленной нитки.

**Прорезные карманы.** Заделка карманов начинается с приметки мешковины карманов к полочкам. Лицевая сторона мешковины накладывается на изнанку полочек с таким расчетом, чтобы верхний срез мешковины был на 1,5—2 см выше линии прореза карманов, а боковые срезы на равном расстоянии от концов карманов. Размер наметочных стежков 2 см (рис. 107). Оба кармана целесообразно заделывать одновременно.

У меловой линии прорези кармана притачиваются последовательно клапан и обтачка. Расстояние между строчками притачки клапана и обтачки рекомендуется делать 0,50—0,75 см, в зависимости от сыпучести ткани. Правый клапан начинают притачивать

от планки, а левый от проймы. Строчки притачки клапана и обтачки должны располагаться параллельно между собой и на равном расстоянии от линии намелки. Посредине между строчками производится разрезание ткани с надсечками в уголках, шов обтачки разутюживается, карман выметывается, обтачка выпускается на лицевую сторону (в рамку) шириной 0,4—0,5 см и прострачивается в раскол шва. Нижний край обтачки подгибается и пристрачивается по краю к мешковине. После этого мешковина карманов стачивается выворотным швом шириной 0,5 см, обрезается ее излишняя ширина, вывертывается и прострачивается на 0,6—0,7 см от края с таким расчетом, чтобы внутри кармана не было осыпавшихся нитей ткани (заусенцев).

Концы прорези карманов скрепляют, и по линии притачки клапана прокладываются вторая строчка, которая прикрепляет шов прорези к верхней стенке мешковины кармана с подзором. При закреплении концов прорези карманов аккуратно расправляются рассечки и кант из обтачки подтягивается доотказа ко шву притачки клапана. При выполнении этой работы не допускается образование сборок в концах прорези карманов или зазора между краем обтачки и швом притачки клапана.

Верхние срезы мешковины карманов подгибаются внутрь на 0,75 см и прострачиваются на 0,2 см от края. Над клапаном по полочке прокладывается строчка на 0,2 см от края. Одновременно скрепляются концы входа в карманы обратной строчкой, начиная последнюю от шва притачки обтачки.

Кроме того, на концах входов в карманы ставятся ручные скрепки. Скрепки располагаются от верхней строчки над клапаном до шва притачки обтачки и проходят по самому окончанию прорези карманов, около клапана. Скрепки ставятся сквозными стежками; обвивка их через два наружных стежка чередуется со сквозным стежком. При постановке скрепок нельзя допускать образования складок в концах прорези карманов, а также скрепок

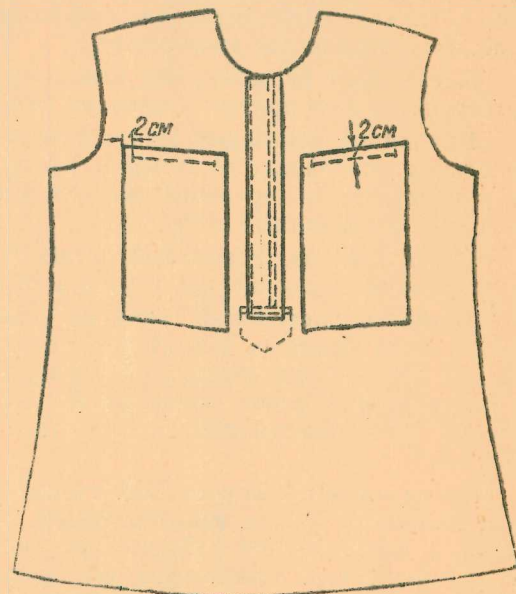


Рис. 107. Наметка мешковины карманов на полочки

без сквозной обвивки. После окончания заделки карманов прорези их сметываются — край канта из обтачки следует приметать к подкладке клапана у его притачки.

Наряду с описанным способом пошивки прорезных карманов существует еще несколько разновидностей в приемах заделки отдельных их деталей. Рассмотрим главнейшие варианты:

1. Кант из обтачки может быть шириной 0,25—0,30 см. В этом случае расстояние между строчками притачки клапана и обтачки делается 0,4—0,5 см, и прорезь карманов наносят без расчески в уголках.

2. Мешковина карманов при обтачке прорези кладется таким образом, чтобы отсутствовала забоковка ее верхних срезов, а последние огибали бы мешковину.

3. По верху кармана, над клапаном, строчку не прокладывают, а строчат в шов притачки клапана (в раскол).

**Накладные карманы.** Накладные карманы могут быть в нескольких вариантах: а) гладкие настрочные по краю; б) гладкие напушные; в) с наружной или внутренней бантовой складкой; г) с тремя складками и др.

Какой-либо из указанных выше вариантов делается только в том случае, если он предусмотрен установленной формой.

**Карманы настрочные гладкие.** Клапаны изготавливаются, как выше было описано. Наметка положения карманов производится мелом при помощи подсобных лекал. Верх карманов обтачивается сатином или в рамку шириной 0,5 см или с подгибкой обтачки внутрь и с прострочкой ее загнутого края и верха кармана на 0,2 см.

Срезы кармана кругом заметываются шириной 1 см уголками или делаются слегка закругленными, а складки в уголках срезаются и подшиваются. После приутюжки карман намечивается к полочкам так, чтобы края его проходили по меловой линии; карманы пристрачиваются к полочкам на 0,2 см от края. Верхние концы кармана закрепляются машиной или вручную. После настрочки кармана производится притачивание клапана шириной шва 0,3—0,4 см. Клапан кладется так, чтобы шов пристрочки был на 1 см выше края кармана. Притаченный клапан перегибается на карман и настрачивается на 0,5—0,6 см от перегиба; в концах клапан аккуратно закрепляется ручным способом. Пошивка накладных пристрочных карманов показана на рис. 108.

**Напушные карманы** пошиваются следующим образом. Уголки карманов срезаются, стачиваются и разутюживаются с таким расчетом, чтобы на загибку кармана приходилось 2—2,5 см. Срезы уголков стачиваются швом шириной 0,5 см. После разутюжки уголки вывертываются и выправляются, карман заутюживается по меловым линиям.

Готовый карман намечивается на полочки и пришивается ручным способом втачку; стежки располагаются на 0,5 см от среза карманов. В сыпучих тканях срезы карманов обметываются.

Напушной карман может быть пришит и машинным способом, в этом случае намелку карманов на полочках ведут не по загнутым краям, а по срезам. При настрочке карманов машинным способом требуется большая точность исполнения и навык в работе. Обработка напушного кармана показана на рис. 109, разновидности напушных карманов — на рис. 110.

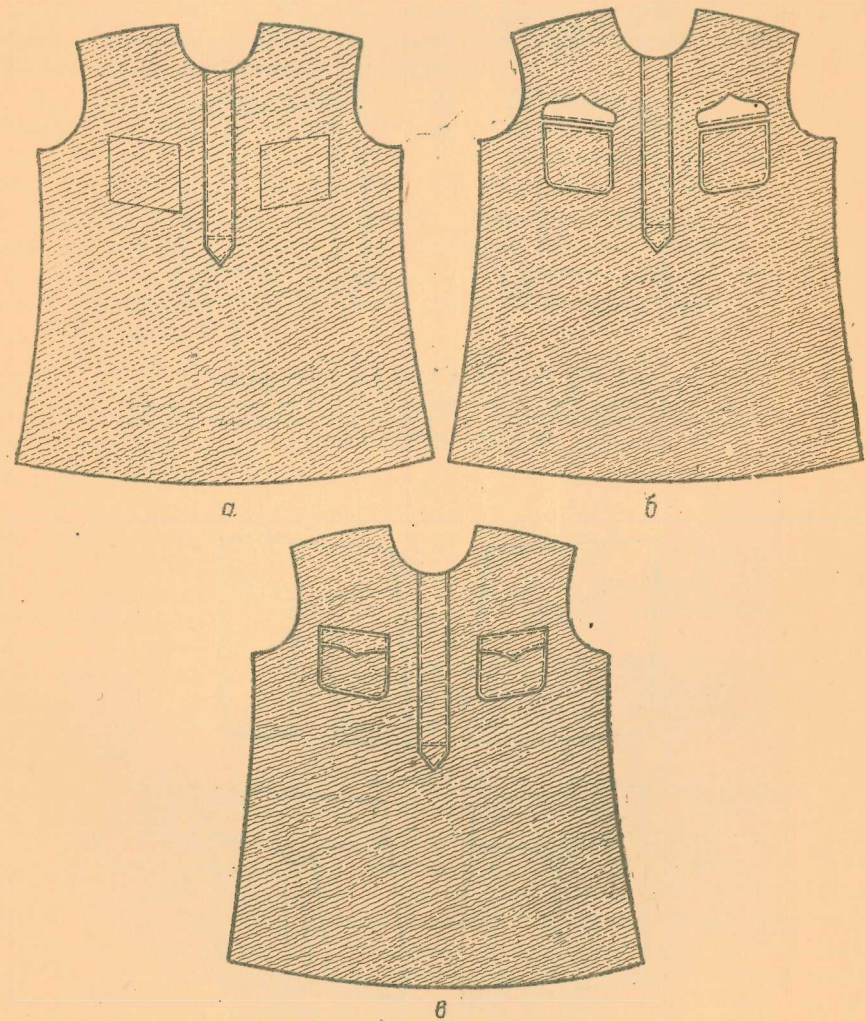


Рис. 108. Пошивка накладных пристрочных карманов.

а — намелка карманов; б — настрочка карманов и притачка клапанов; в — карманы в готовом виде



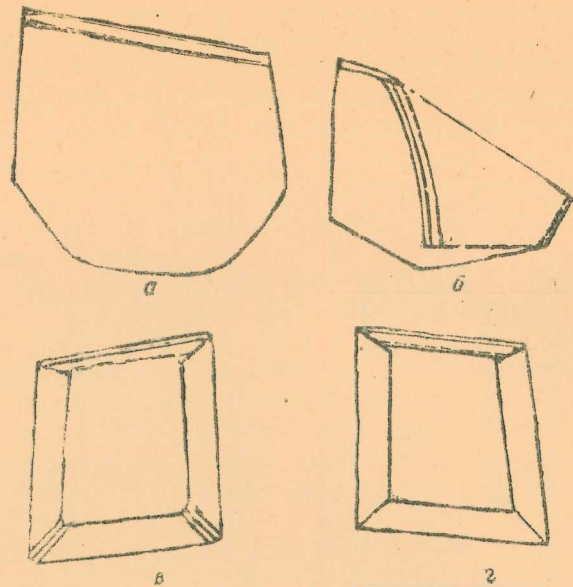


Рис. 109. Пошивка напушного кармана:

а — выкроенный карман со срезанными уголками для стачивания их; б — стачивание уголка; в — уголки после разутюжки; г — вид готового кармана с изнанки

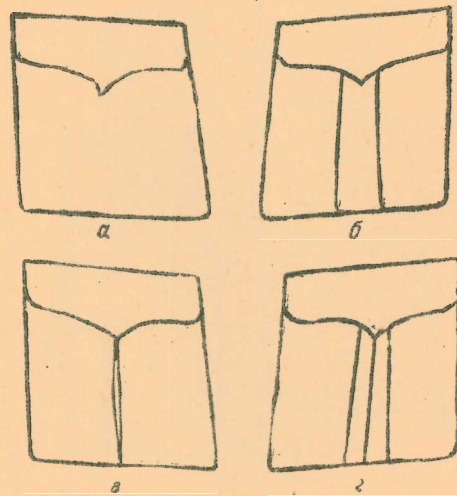


Рис. 110. Разновидности напушных карманов:

а — гладкий; б — с наружной бантовой складкой; в — с внутренней бантовой складкой; г — с тремя застрочными складками

По окончании заделки карманов приступают к пошивке воротника. Сначала отмечают длину и высоту воротника согласно снятой индивидуальной мерке или указанию закройщика. После этого на подворотник наматывается парусина так, чтобы верхние и боковые срезы ее попали под прострочку краев воротника. Стежки величиной 1,5 см располагаются посредине воротника. Стороны и верх воротника заметываются на уровне парусины. Заметка производится стежками величиной 1 см. Стежки располагаются на 0,4 см от края воротника. После приутюжки воротник подготовлен для втачки; для создания устойчивости применяется простегивание парусины с подворотником.

При изготовлении рукавов особое внимание уделяется втачке цветного канта; последний должен быть ровным по ширине; складки на рукавах закладываются одинаковыми по ширине и длине, и вершины их не должны отклоняться в сторону.

Пошивка рукавов начинается с заметки складок в сторону локтевых швов по намеченным меловым линиям. Ширина складок 2 см, высота 10,5 см от среза, намеченные стежки величиной 1—1,5 см. Припуск на шлицку подгибается и прострачивается на 0,5 см от края.

С изнанки манжет наносится меловая линия, определяющая длину и ширину их. Подкладка под манжеты вырезается с таким расчетом, чтобы загибка манжета в низке была не менее 3 см. Приставки под петли из основной ткани должны быть длиной 7,5 см, шириной 5,5 см.

Верх манжета и отлет его по линии локтевого шва верхней половинки обтачиваются кантом швом шириной 0,3 см; в верхнем уголке манжета кант выстрачивают под углом; в конце манжета (у низка) кант подгибают на 0,75 см, обтачку ведут по канту. Кант выметывается стежками 0,5 см, стежки располагаются на 0,2 см от шва, ширина канта 0,25 см.

К подкладке притачивается надставка под петли, и шов закладывается на сторону подкладки, после чего подкладка притачивается к низу манжета швом шириной 0,75 см; притачку ведут по манжете.

Наматываются манжеты на рукава с таким расчетом, чтобы край канта располагался на 1 см от низка, при этом край отлета манжет с кантом должен совпадать с краем шлицки, а второй край манжета должен быть выпущен на шов. Забоковать стороны манжета и верх подкладки следует так, чтобы их подогнутые срезы попали под прострочку манжет по краю. Отлет манжета с кантом забоковывается с учетом, чтобы прострочка канта прошла по забокованному краю приставки под петлями; забокованный край этой приставки подшивается ручными скрытыми стежками частотой 15 стежков в 5 см. После забоковки верха и сторон манжет приутюживаются и пристрачиваются по сторонам и по верху в шов притачки канта (в раскол). Не допускается при этом выхода строчки из раскола шва.

После удаления из манжет наметки стачиваются локтевые швы рукавов шириной со стороны верхней половинки 0,75 см; нижняя половинка забирается в шов по линии силков, шов прокладывается по верхней половинке. Локтевые швы разутюживаются на специальной колодке (шафранке) до полного прилегания сторон.

Манжеты могут быть заделаны и другим способом, а именно: подкладка манжета притачивается к рукаву по силкам или меловой нитке с изнанки, выпуская в концах на шов. Манжет перегибается на лицевую сторону и притачивается к рукаву с таким расчетом, чтобы верхним краем манжета была прикрыта строчка притачки подкладки. Боковые стороны манжет заделываются и прострачиваются в кант и по боковым сторонам.

Манжеты могут изготавливаться и цельными, без подкладки. При изготовлении манжет без канта стороны их стачиваются выворотным швом, а верх манжет притачивают к рукаву швом шириной 0,75 см; верх и стороны затем прострачиваются по краю.

### Монтаж гимнастерки

При монтаже гимнастерки выполняются следующие работы: 1) стачивание боковых и плечевых швов, 2) заделка низа, 3) втачка воротника, 4) втачка рукавов.

Перед стачиванием производится сметка боковых швов. Боковые швы сметывают стежками величиной в 1 см с интервалом в 0,5 см. Сметывание ведут по спинке, стежки располагаются на 0,75 см от края; срезы спинки располагают по линии, отмеченной силками на полочках. Боковые швы совмещают, начиная от проймы, а плечевые швы от горловины. Правый боковой шов начинают сметывать от проймы, а левый от низа. Сметывание боковых швов производится без припосадки и без растягивания.

Правый плечевой шов сметывают от горловины, а левый от проймы. Плечевые швы устанавливаются от горловины и сметываются с припосадкой на 0,75—1 см со стороны спинки. Припосадку располагают равномерно, начинают на 3—4 см от края проймы, и оканчивают на расстоянии 1,5—2 см от горловины. В случае индивидуальных особенностей заказчика сметывание боковых и плечевых швов производится по указанию закройщика. Припосадку на плечевых швах сутюживают следующим образом: после sprыскивания ткани водой на расправленную припосадку слегка накладывается утюг, и по мере исчезновения припосадки давление утюгом на ткань увеличивается, при этом не допускается растяжка шва или образование складок. После того как припосадка плечевых швов сутюжена, стачивают швы.

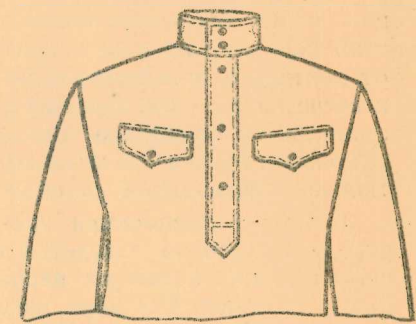
Стачка швов производится шириной 0,75 см. Наложение строчки ведут по спинке, строчка располагается рядом с наметочными стежками, причем сметка оставляется на срезах шва. Правый боковой шов начинают стачивать от низа, а левый от проймы; правый плечевой шов начинают стачивать от проймы, а левый от горловины. После стачивания швов наметочные стежки удаляют. После стачки швы разутюживаются. Окончив разутюжку,

приступают к заделке низа гимнастерки. Сначала низ гимнастерки выравнивается (основывается). Затем низ гимнастерки заметывается шириной 2 см, из них 0,75 см подгибается внутрь. После этого гимнастерка прострачивается на 1 см от низа, т. е. на 0,25 см от загнутого края. Стаченные боковые и плечевые швы разутюживаются на специальной колодке (шафранке).

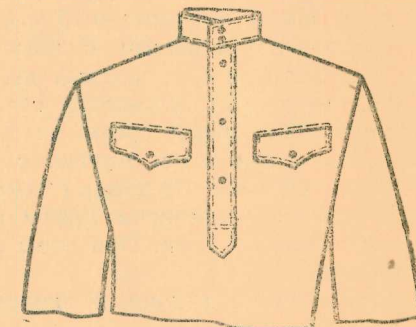
После того как швы разутюжены, приступают к вшивке воротника. После пошивки воротник должен быть одинаковым по ширине, с ровной прострочкой, без растяжения или припосадки горловины, с правильным наложением шва втачки на месте планки (рис. 111). Воротник вметывается стежками величиной 0,75 см, стежки располагают на 0,6 см от края. Вметку начинают от середины спинки, совмещая ее с серединой воротника, и ведут ее по воротнику. По линии ростка воротник вметывается ровно по горловине, придерживается, но без припосадки горловины. В случае когда воротник окажется короче горловины, последнюю припосаживают равномерно на величину до 0,5 см с каждой стороны. Когда воротник соответствует мерке и окажется короче горловины в целом на 1 см, вопрос должен решить закройщик. Если воротник длиннее горловины, то вшивке он не подлежит.

Вметанный воротник втачивают швом шириной 0,75 см, втачку ведут по воротнику. После втачки воротника удаляются наметочные стежки и шов втачки заметывается на сторону воротника стежками в 1 см; стежки располагаются от края на 0,3—0,4 см. Затем подворотник наматывается на воротник, концы заделываются, приутюживаются и прострачивается кругом на 0,2 см от края. Начало прострочки воротника ведут от правого его конца по горловине. Ширина шва подворотника должна быть не менее 0,75 см и не более 1 см. Излишняя ширина шва срезается, а срез обметывается ручным способом. Концы шва подворотника по линии нижней и верхней планок подшиваются.

По окончании заделки воротника приступают к вшивке рукавов. Основным требованием при вшивке рукавов является правильное их положение в пройме. Рукав считается правильно вшит



а



б

Рис. 111. а — воротник вшит правильно; б — воротник вшит неправильно

тогда, когда его передний сгиб находится в отвесном положении, припосадка равномерно распределена по окату и шов втачки рукава не искривлен.

Рукава вметываются стежками величиной 0,5—1 см, вметку ведут по рукаву. Ориентировочно локтевой шов рукава при вметке ставится посредине спинки, между боковыми и плечевыми швами. В зависимости от положения рукава в пройме локтевой шов может быть перемещен выше или ниже. Рукава вметываются с припосадкой по окату; припосадка рукава производится, начиная от локтевого шва выше и ниже на 3—4 см и от переднего сгиба и выше на 6—7 см. Правый рукав вметывается от переднего сгиба, а левый от локтевого шва. После вметки припосадка рукавов суживается на специальной колодке, а при отсутствии ее суживка производится на обычной колодке.

Сутюжка припосадки производится следующим образом. Окаты рукава аккуратно кладется на колодку, расправляется, увлажняется водой, затем на расправленную припосадку слегка накладывается утюг. По мере исчезновения припосадки давление утюгом увеличивается и производится просушивание ткани. После того как сутюжка оката закончена, рукава втачиваются на машине швом шириной 0,75 см, втачка ведется по рукаву, строчка располагается рядом с наметочными стежками. Втачка рукавов производится от локтевых швов. Одновременно при втачке рукава под шов подкладывается обтачка проймы для их запошивки. При запошивке проймы срезы их плотно огибаются обтачкой, срез обтачки подгибается внутрь с таким расчетом, чтобы подогнутый край обтачки проходил около строчки шва втачки рукава, а строчка запошивки проймы прокладывается на 0,2 см от загнутого края обтачки. При этом не должно быть схода строчки с обтачки.

Выполнив втачку и запошивку рукавов, переходят к окончательной отделке.

### Окончательная отделка гимнастерки

К окончательной отделке относятся следующие работы: обшивка петель и пришивка пуговиц, обшивка отверстий и пришивка шлевок для пристегивания погонов, утюжка гимнастерки в готовом виде.

**Обшивка петель.** При выполнении петель следует обращать внимание на правильное их размещение и доброкачественную обшивку.

Неправильно размещенные или небрежно обшитые петли, слабо пришитые пуговицы резко ухудшают внешний вид и качество изделия. Устранение же дефектов в обшивке петель почти невозможно и связано с заменой тех деталей, на которых обшиты эти петли.

При распределении и обшивке петель должны выполняться следующие требования: одинаковая величина петель и расстояний

между ними; петли обшиваются в строго указанном направлении и не должны смещаться от него; стежки обшивки кладутся равномерно, тщательно утягиваются; с лицевой стороны петли должен быть рельефный узор.

Петли распределяются следующим образом.

На планке петли долевые, посредине планки и на расстоянии: первая — верхняя — на 2,5 см от шва втачки воротника до середины петли, третья — нижняя — на 9 см от скрепки планки (от верхней поперечной строчки) до середины петли, а вторая — средняя — на равном расстоянии между первой и третьей петлями.

На воротнике петли поперечные; располагаются на расстоянии: первая — верхняя — на 1,5 см от верхнего края воротника, а вторая — нижняя — на 1 см от шва втачки воротника. Обе петли отстоят на 2 см от края воротника до головки петли.

На манжетах петли долевые; отстоят на 1 см от конца верхней половинки манжета и на 1,5 см от бокового и нижнего краев манжета.

На клапанах петли располагаются посредине на 1,5 см от края мысика.

Петли намечаются или тонко очиненным мелом или намеленной ниткой.

Все петли прорезные, длиной 1,8—1,9 см, обшиваются ручным способом. После обшивки петли выправляются и скрепляются наметкой.

Соответственно расположению петель пришиваются пуговицы. Место пришивки пуговиц намечается против головки петли тонко очиненным мелом.

Пуговицы примерно должны располагаться: на планке на 1,25—1,50 см от ее свободного конца, на воротнике на 2,5 см от края, на манжетах на 1,5—2 см от края.

Пришиваются пуговицы двойной ниткой № 30, пятью — шестью уколами в ушко. Уколы иглой наносятся с обеих сторон около ушка; если уколы иглой будут наноситься в стороне от ушка, пуговица будет смещаться и быстро оторвется. Окончание пришивки пуговиц закрепляется завязыванием узла на изнанке планки и подергиванием его под ткань.

По окончании пришивки пуговиц обметываются отверстия и пришиваются шлевки для пристегивания погонов. Местоположение отверстий и шлевок определяется закройщиком. Ориентировочное их расположение рекомендуется следующее: два отверстия на расстоянии 1,5—2 см от шва втачки воротника у плечевого шва полочек. Расстояние между отверстиями 1—1,5 см. Диаметр отверстий 0,3—0,4 см. Отверстия круглые и обшиваются петельными стежками.

Шлевки изготавливаются из той же ткани, что и верх, длиной 4,5—5 см в готовом виде или же соответственно размеру контрпогона и располагаются на полочках на расстоянии 1,5—2 см от шва втачки рукавов. Верхние их концы должны быть у плечевых

швов. Ширина шлевок 1 см. Шлевки сострачиваются посредине с подгибкой края и приутюживаются. Пришивку шлевок производится с подгибкой их концов по 0,5 см, ручными стежками. Завершающей работой является утюжка гимнастерки в готовом виде.

Утюжке подлежат: воротник, окат рукавов, низ гимнастерки, приутюжка петель.

Последовательность утюжки рекомендуется следующая: сначала приутюживаются петли на планке, затем обутюживаются воротник и манжеты, окат рукавов, низ гимнастерки; наконец, отутюживаются все замины и производится отпарка ласс.

Утюжка и отпарка всех деталей производятся на обычной портновской колодке, покрытой мягкой тканью (сукном), и обязательно через прокладку из хлопчатобумажной ткани. Утюжка и отпарка оката могут быть выполнены на специальной колодке или при помощи специальной подушки.

В последнем случае подушка вкладывается в рукав и навесу отутюживаются замины рукава, затем подушка кладется на колено, окат аккуратно расправляется на подушке, приутюживается и отпаривается.

После окончательной утюжки и отпарки гимнастерка тщательно очищается от оставшихся наметочных стежков и от производственного мусора.

## ГЛАВА II

### ПОШИВКА БРИДЖ И БРЮК

#### Описание бридж

На рис. 112 и 113 представлен общий вид бридж и брюк.

Бриджи изготавливаются овальной формы по боковым и шаговым швам. На передних половинках заделываются два боковых долевых кармана — один часовой и один карман на правой задней половинке, прикрытый клапаном с застежкой на петлю и пуговицу.

Пояс представляет собой корсет, выстроченный на парусине.

Застежка бридж спереди — металлическим крючком на петлю и на пять-шесть пуговиц, из них три-четыре пуговицы на откосе и две на поясе. С внутренней стороны перед бридж застегивается вспомогательной стяжкой на две петли и пуговицы. Сзади бриджи имеют два затяжника, застегивающиеся на металлическую пряжку. Низки бридж по линии бокового шва заканчиваются шлицами с застежкой на две петли и пуговицы. На эти же пуговицы пристегиваются петлями штрипки, прикрепленные к шаговым швам. Срезы низков обтачиваются сатином.

На пошивку бридж употребляются следующие материалы: сукно мериносовое темносинее шароварное, арт. 102; габардин мерино-

совый арт. 1311 темносинего цвета; диагональ мериносовая темносинего цвета арт. 1408; габардин БН темносинего цвета арт. 1481 и др.

Прикладным материалом является сатин черного цвета на верх поясков, сатин набивной на подкладку поясков, тик-ластик серого или коричневого цвета на карманы, сукно приборное арт. 106 на канты, холст подкладочный под корсет, сатин по цвету в тон верха — на обтачку низков, шлиц и штрипок.

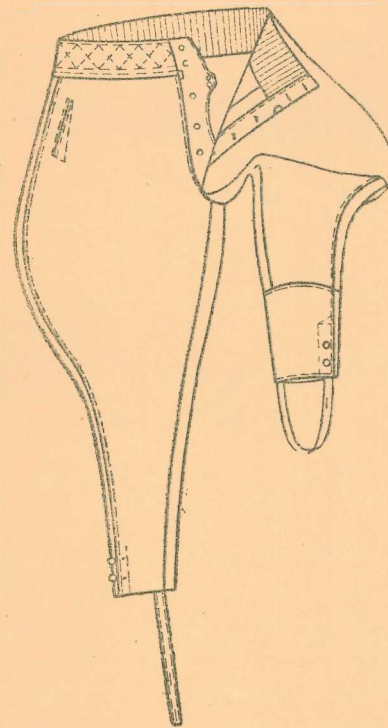


Рис. 112. Брюки бриджи



Рис. 113. Брюки навыпуск

Фурнитура — пуговицы брючные, большие и малые, галалитовые, крючок, петля и пряжка брючные металлические, тесьма бортовая, нитки хлопчатобумажные черного цвета № 30 в шесть сложений.

Изготовление бридж складывается из следующих работ: а) подготовительной обработки, б) заправки бридж и утюжки отдельных деталей, в) пошивки карманов, обработки боковых швов, поясков и низков, г) стачивания шаговых швов и шва слонки и д) окончательной отделки.

В табл. 7 приводятся в качестве справочного материала основные измерения бридж в готовом виде из действующих технических условий № 1450.

| № по пор. | Наименование мест измерений                                     | Роста |       |      |       |      |      | Допуски<br>в см. ± |
|-----------|---|-------|-------|------|-------|------|------|--------------------|
|           |   | I     | II    | III  | IV    | V    | VI   |                    |
| 1         | Длина бокового шва от пришива пояса до низа по прямой . . . . . | 90    | 94    | 98   | 102   | 106  | 111  | 1                  |
| 2         | Длина шагового шва от шва слонки до низа . .                    | 66    | 69,25 | 72,5 | 75,75 | 79   | 83   | 1                  |
| 3         | Ширина шага на уровне шва слонки . . . . .                      | 40    | 41    | 42   | 43    | 44   | 45   | 0,5                |
| 4         | Ширина в колене . . . . .                                       | 19    | 19,5  | 20   | 20,5  | 21   | 21,5 | 0,5                |
| 5         | Ширина внизу . . . . .  | 12,5  | 13    | 13,5 | 14    | 14,5 | 15   | 0,5                |
| 6         | Длина пояса (в застегнутом виде) . . . . .                      | 40,5  | 41,5  | 42,5 | 43,5  | 45   | 47   | 0,5                |
| 7         | Ширина пояса спереди . .  | 11    | 11    | 11   | 11    | 11   | 11   | 0,25               |
| 8         | Ширина пояса сзади . . .  | 8     | 8     | 8    | 8     | 8    | 8    | 8                  |
| 9         | Длина слонки от пришива пояса . . . . .                         | 47,9  | 48,25 | 49   | 49,75 | 50,5 | 51,5 | 1                  |
| 10        | Ширина входа бокового кармана . . . . .                         | 15    | 15,5  | 16   | 16,5  | 17   | 17,5 | —                  |
| 11        | Ширина входа часового кармана . . . . .                         | 8     | 8     | 8    | 8     | 8    | 8    | 0,25               |
| 12        | Длина клапана заднего кармана по пришиву . .                    | 14    | 14    | 14,5 | 14,5  | 15   | 15   | 0,25               |
| 13        | Ширина клапана по середине . . . . .                            | 5,5   | 5,5   | 5,5  | 5,5   | 5,5  | 5,5  | 0,25               |
| 14        | Длина затяжника . . . . .                                       | 14    | 14,5  | 15   | 15,5  | 16   | 16,5 | 0,5                |
| 15        | Ширина затяжника по пришиву . . . . .                           | 3,25  | 3,25  | 3,25 | 3,25  | 3,25 | 3,25 | 0,5                |
| 16        | Ширина разреза низка (шлицы) . . . . .                          | 12,5  | 12,5  | 12,5 | 12,5  | 12,5 | 12,5 | 0,25               |

## Подготовительная обработка

Подготовительная обработка состоит из проверки кроя и подрезки недостающих деталей, постановки силков, обметывания срезов, прокладывания тесьмы под левую переднюю половинку, подшивки тканевых закрепов сверху шагового среза передних половинок, изготовления затяжников и клапана к заднему карману, изготовления гульфика, притачки надставок, стачивания шва под коленом (под жилкой), стачивания выточек у задних половинок, заделки часового кармана, обтачки шлиц в низках передних половинок, пошивки штрипок.

Поступающий крой проверяется, как было указано выше, при описании пошивки гимнастерки. Крой бридж состоит из следующих деталей: передних половинок (2), задних половинок (2), нижних частей к задним половинкам (2), поясков (2), гульфика (1), откоска (1), клапана к заднему карману (1), обтачки к боковым карманам (4), подзоров к боковым карманам (2), обтачки заднего кармана (1), затяжников (2), подкладки под передние половинки (если положено) (2), мешковины карманов (2), мешковины заднего кармана (1), подзора часового кармана (1), штрипок (2), подзора заднего кармана (1), мешковины часового кармана (1). Детали кроя (основные) показаны на рис. 114.

Вместе с кроем проверяется и фурнитура: пуговицы, крючки, петли, пряжки и нитки.

Если крой поступил не полностью, а без обтачек карманов, клапана, гульфика, откосов, мешковины карманов, затяжников и других мелких деталей, то их необходимо подкроить, на что должна быть положена соответствующая ткань.

Недостающие детали подрезаются по подсобным лекалам.

Приклад под пояски и обтачки низков бридж выкраиваются в поперечном направлении, парусина под пояски в косом направлении ткани, все остальные детали, как верха, так и подкладки, выкраиваются в долевом направлении ткани.

Закончив проверку кроя, переходят к постановке силков. Силки ставятся на всех местах, которые обозначены меловыми линиями при раскрое.

Припуск запасов делается в различных местах в зависимости от решения закройщика. Ориентировочное местоположение припусков на запас и обозначение их меловыми линиями показано на рис. 115.

Силки ставятся также на боковых карманах и на заднем кармане.

Если бриджи изготавливаются из сыпучих тканей, то производится обметка срезов у основных деталей, а именно: боковых и шаговых срезов у передних и задних половинок, срезов шва под коленом, боковых и шаговых срезов у нижних частей задних половинок.

Порядок выполнения работы по обметке срезов и качественные показатели приведены выше, с той лишь разницей, что при обметке боковых и шаговых срезов передних и задних половинок по всему

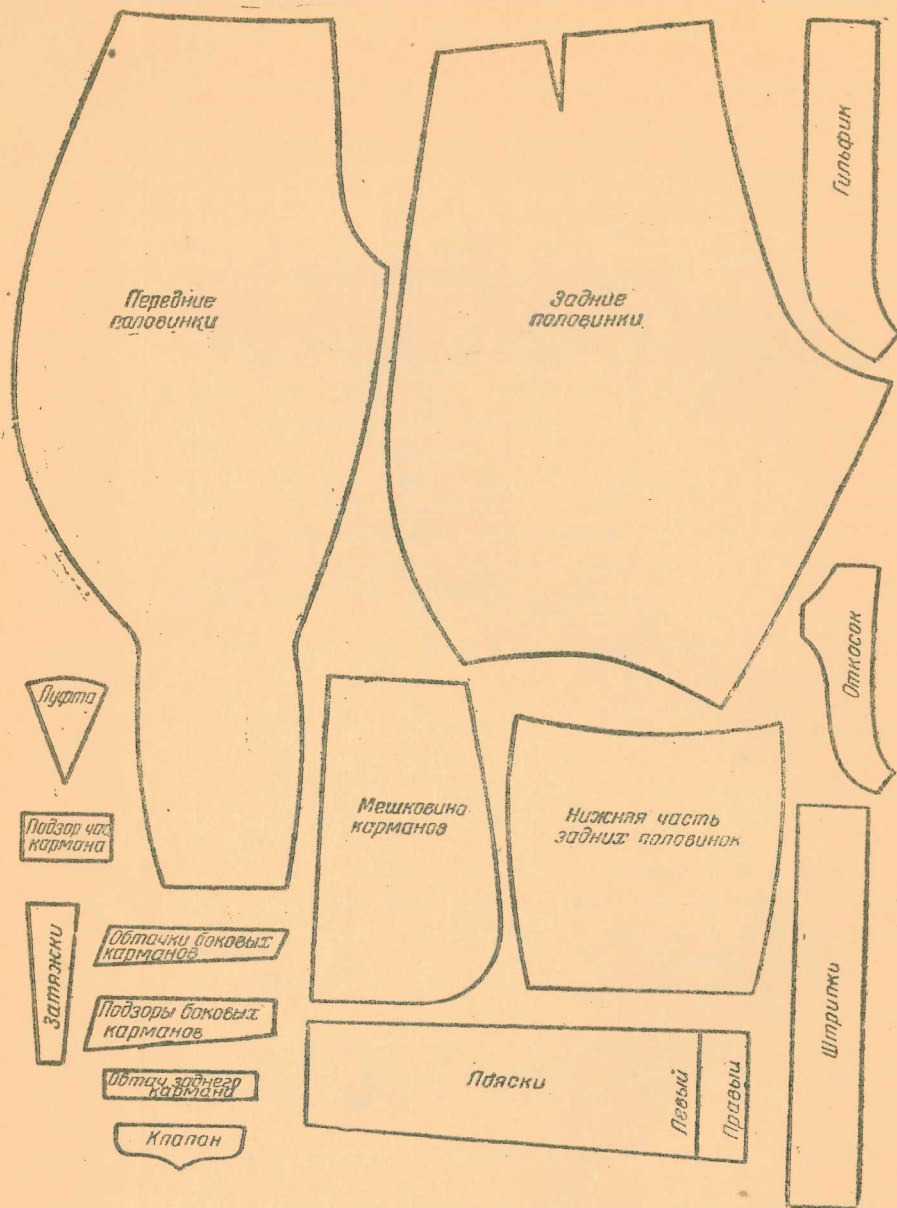


Рис. 114. Детали кроя бридж

их овалу край ткани стягивается на нитку равномерно на величину: по боковым срезам от 2 до 3 см, по шаговым от 1,5 до 2 см, в зависимости от требования заказчика. В отдельных случаях приходится стягивать край овалов на прямую линию (в полных бриджах), или, наоборот, заказчик требует, чтобы овалы выпукло-

сти рельефно выделялись по боковым и шаговым швам, тогда край ткани не стягивается вовсе. Стягивание срезов на нитку во время их обметки не обязательно и рекомендуется в качестве облегчения сутюжки овалов, которую можно произвести и без этого. Обметку срезов при стягивании ткани следует производить более прочными нитками, чем при обычной обметке, так как возможны случаи обрыва нити в момент стягивания ткани.

Если бриджи пошиваются с подкладкой под передними половинками, то обметка срезов производится вместе с подкладкой. Подкладка выкраивается по передним половинкам верха, в долевом направлении, длина подкладки ставится от шва притачки пояса и внизу на 10—15 см ниже линии колена. Низ подкладки подгибается на 2 см, из них 0,75 см загибается внутрь и затем прострачивается на 0,2 см от загнутого края. Перед обметкой срезов подкладка намечивается на передние половинки стежками 3—4 см, стежки располагаются на 4 см от срезов.

Окончив обметку срезов, переходят к прокладыванию тесьмы на левой передней половинке и подшивке крепок на передних половинках. Во время приметывания тесьма должна придерживаться, а верх припосаживается до 0,3 см. Особо тщательно производится подшивка краев тесьмы и крепок: нельзя допускать сквозных проколов иглой в момент подшивки или оставлять заметный след стежков с лицевой стороны. Прокладывание тесьмы и подшивка крепок показаны на рис. 116. Тесьма прокладывается только на левой передней половинке от верхних срезов до срезов шаговых швов, на 1 см от края. Тесьма прикрепляется к передней половинке подшивочными стежками вперемежку со стежками «козлик» (рис. 116).

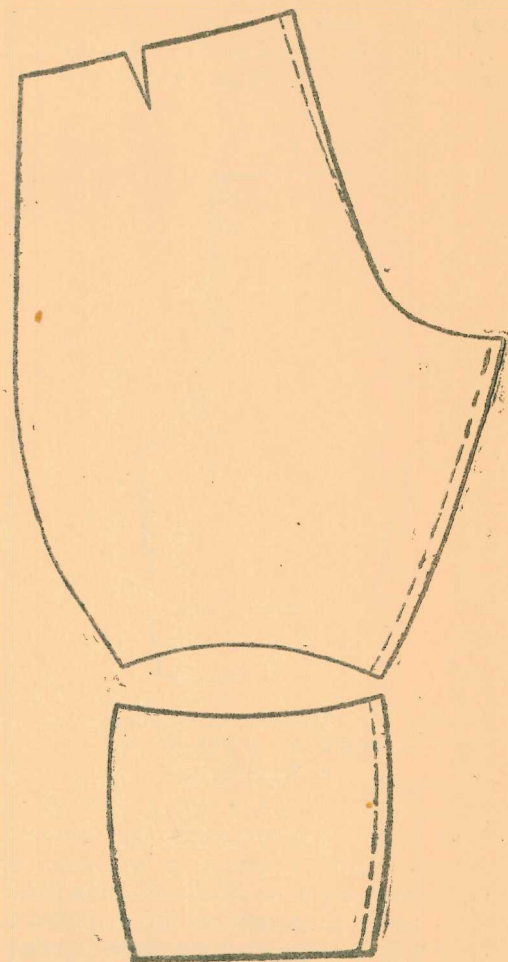


Рис. 115. Пример расположения припуска на запас

Тканевые закрепки по овалу подшиваются без подгибки краев, стежками козликом, а по срезам половинки намечиваются; размер стежков при наметке 0,5 см. До подшивки закрепки намечиваются несколькими произвольными стежками. После того как тесьма и закрепки подшиты, изготавливают затяжки и клапан для заднего кармана.

Затяжки должны быть ровными и тонкими, ширина их должна соответствовать ширине рабочей части пряжки. Сначала вырезается

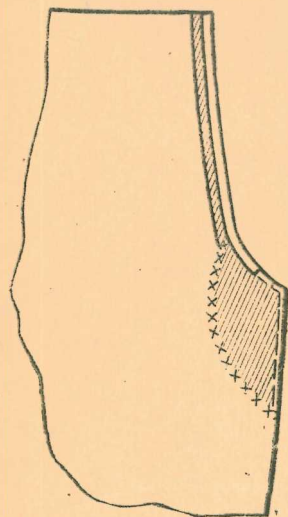


Рис. 116. Положение тесьмы и закрепок на передних половинках

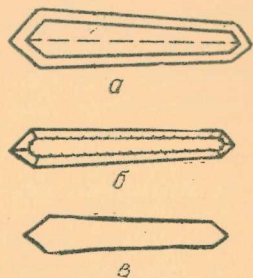


Рис. 117. Изготовление затяжки:

*a* — наметка парусины; *b* — подшивка краев к парусине; *v* — затяжник в готовом виде

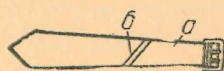


Рис. 118. Положение шлевки на левом затяжнике:

*a* — затяжник; *b* — шлевка

парусина по форме и ширине затяжников в готовом виде, затем парусина намечивается на изнанку затяжников стежками величиной 2 см; стежки проходят посредине затяжника. После этого срезы верха затяжников подшиваются к парусине стежками величиной шва 1 см. Конец правого затяжника делается уголком, а к левому затяжнику пришивается пряжка. Пошивка затяжников показана на рис. 117. Посредине левого затяжника, в косом направлении, пришивается сатиновая шлевка, которая предназначена для поддержания конца правого затяжника в рабочем положении, как показано на рис. 118. После приутюжки затяжки намечиваются на подкладку, наметку ведут по верху затяжника, размер стежков 2 см; стежки располагаются посредине затяжника. Подкладка подгибается и подшивается на 0,25 см от края, частота стежков 15—16 в 5 см.

Обработка клапана для заднего кармана производится так же, как показано выше при пошивке гимнастерки.

Притачка надставок ко всем деталям ведется тем же способом, как указано выше. Ориентировочные места надставок, их правильная и неправильная притачка показаны на рис. 119.

Обтачка шлиц в низках передних половинок производится сатином, швом шириной 0,75 см; затем обтачка заматывается и прострачивается на 0,2 см от края по отлету шлицы и по загнутым краям сатина, как показано на рис. 120.

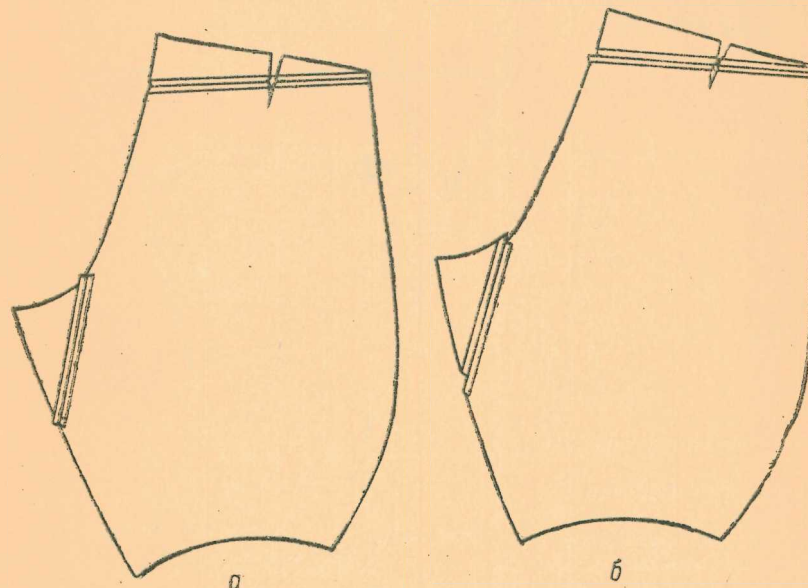


Рис. 119. Притачивание надставок: *a* — правильно; *b* — неправильно

Припуск под шлицу в низках задних половинок обтачивается в рамку шириной 0,5 см, затем обтачка подгибается и прострачивается на 0,2 см от края; строчка должна проходить по линии бокового шва.

Стачивание вытачек вверху задних половинок производится швом шириной сверху 0,75 см, а внизу ширина шва сходит на-нет.

Нижняя часть задних половинок стачивается с верхней частью их швом шириной 0,75 см. Для создания полноты над швом под коленом могут быть вытачки; в этом случае вытачки стачивают швом шириной 0,75 см, причем к концу швы сходят на-нет. Если же вытачек нет, то при стачивании шва нижняя часть придерживается, а верхняя приспособляется до 1 см; в последнем случае рекомендуется срез верхней части при обметке стянуть на нитку на указанную выше величину.

Шов разутюживается и расстрачивается по обеим сторонам на 0,2 см от края. Для увеличения прочности этого шва под его расстрочку подкладывается тесьма шириной 1—1,5 см или тонкая прочная хлопчатобумажная ткань.

После разутюжки на шов наматывается тесьма с расчетом, чтобы края тесьмы приходились на одинаковом расстоянии от линии строчки. При подкладывании хлопчатобумажной ткани последняя должна быть вырезана в долевом направлении и лучше с кромкой. В этом случае срез обтачки без кромки подкладывается под шов, а после разутюжки срез шва огибается обтачкой и приметывается, затем производится расстрочка. Край обтачки с кромкой должен прикрывать разутюженный срез шва. Обтачка шва тесьмой показана на рис. 121.

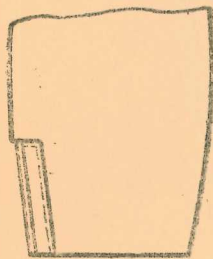


Рис. 120. Обтачка ялиц в низках передних половинок

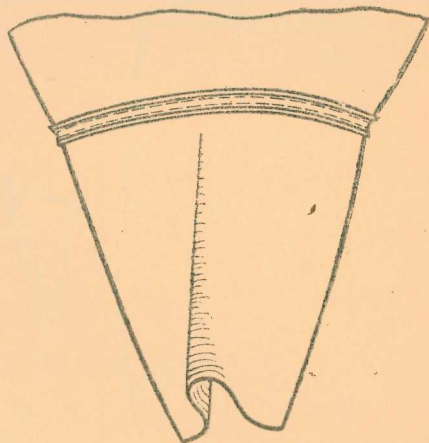


Рис. 121. Прокладывание тесьмы на шве под коленом

Пошивка штрипок производится из той же ткани, что и верх, или из хлопчатобумажной ткани (сатина, бязи крашеной). Пошивка штрипок из основной ткани производится следующим образом.

Выкроенные в долевом направлении штрипки обтачиваются сатином или бязью в рамку. Обтачку ведут по хлопчатобумажной ткани швом шириной 0,4 см. Срезы огибают обтачкой и прострачивают кругом по обтачке на 0,1 см от шва ее притачки. Один из краев обтачки подгибается и на 0,2 см от края прострачивается с таким расчетом, чтобы строчка проходила посредине штрипки.

Пошивка часового кармана начинается с настрочки подзора на изнанку мешковины кармана, нижний край его подгибается внутрь на 0,75 см, строчка располагается на 0,2 см от края, затем обтачивается вход в часовой карман, при этом лицевую сторону мешковины кармана прикладывают к лицевой стороне верхней левой половинки бриджа, располагая срезы ее на одинаковом расстоянии от входа в карман; шов обтачки шириной 0,5 см. Затем мешковина кармана перегибается, и край кармана выметывается; шов должен отстоять от верхнего края на 0,25—0,30 см. После выметки карман прострачивается по краю и фигурной строчкой. Заделка часового кармана показана на рис. 122. Мешковина кармана стачивается выворотным швом и вторично прострачивается на 0,5 см

от края. Верхний край подзора часового кармана должен находиться на 1,5—2 см выше прореза кармана. На концах входа в карманы ставятся ручные закрепки.

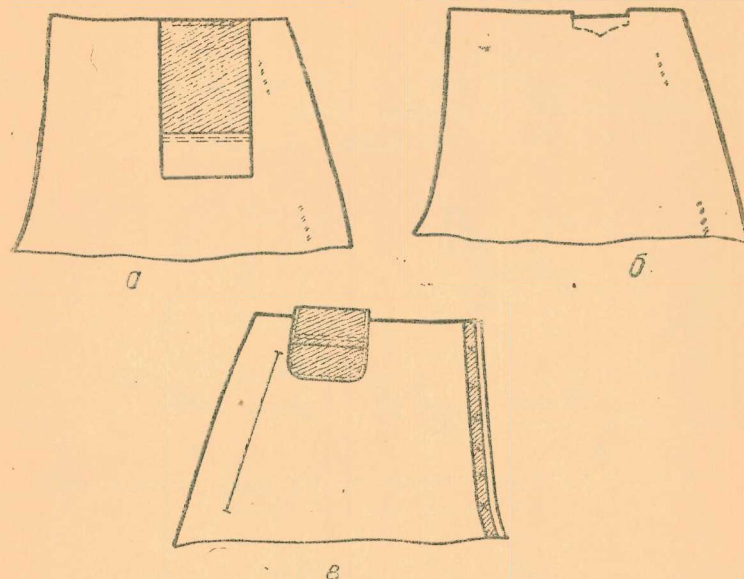


Рис. 122. Заделка часового кармана: а — притачка мешковины кармана; б — прострочка верха кармана; в — карман стачен выворотным швом

### Заправка бридж и утюжка деталей

Заправка бридж и утюжка отдельных деталей складываются из следующих работ: разутюжки всех швов надставок, швов вытачек задних половинок, сутюжки овалов (выпуклостей) на боковых и шаговых срезах (швах) передних и задних половинок, оттяжки срезов слонки (шва слонки), выработки утюгом вогнутости внизу передних половинок и выпуклости на месте икр в задних половинках, приутюжки затяжников, клапана к заднему карману и гульфика, приутюжки часового кармана и штрипок.

Заправка бридж зависит от требования заказчика (от фасона) или от указаний кройщика (от особенностей конструкции) и может быть выполнена в нескольких вариантах:

а) При пошивке полных бридж овалы по боковым и шаговым швам (срезам) сутюживаются на прямую линию. В этом случае вся полнота распределяется кругом ноги. От колена и ниже передние и задние половинки пошиваются по форме ноги, т. е. передние половинки с вогнутостью при сутюжке от 3 до 4 см, а задние половинки с выпуклостью на месте икр при сутюжке от 2 до 3 см.



б) При пошивке неполных бридж, что чаще встречается на практике, овалы по боковым швам сутюживаются от 3 до 4 см, а по шаговым швам от 1,5 до 2 см; низ бридж пошивается, как указано выше.

в) В отдельных случаях заправка сводится только к сутюжке выпуклостей в шаговых швах до 2 см и незначительной сутюжке выпуклости в боковом шве.

Для более точной сутюжки и для ее облегчения рекомендуется при обметке срезов произвести стягивание их на нитку на требуемую величину. Ниже приводится описание заправки неполных бридж.

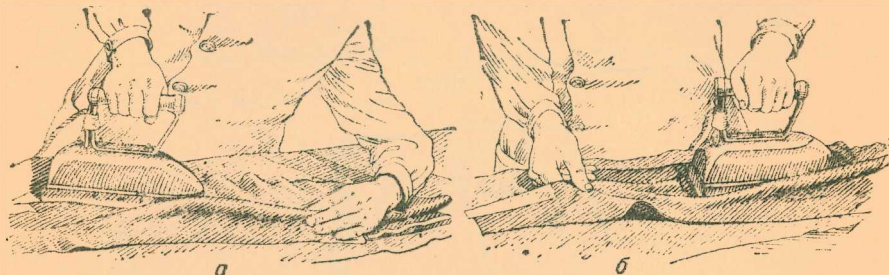


Рис. 123. Сутюжка боковых срезов передних половинок:  
а — начало сутюжки; б — сутюжка

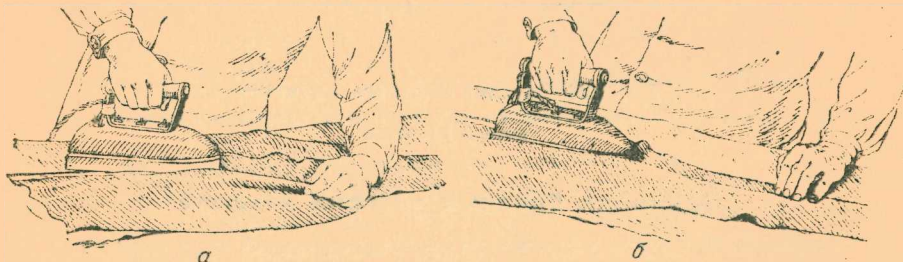


Рис. 124. Сутюжка шаговых срезов передних половинок:  
а — начало сутюжки; б — сутюжка

Заправка бридж производится на столе (на верстаке), покрытом сукном или средней толщины шерстяной тканью. Основным требованием в заправке бридж являются равномерность и правильность сутюжки выпуклостей по боковым и шаговым швам, тщательная, подчеркнутая выработка выпуклости (икр) на задних половинках и вогнутости внизу передних половинок, точность по величине оттяжки шва слонки.

Начало заправки бридж ведут с передних половинок. Приутюжив тканевые закрепки, проложенную тесьму и часовой карман, боковые срезы левой половинки обрабатывают на столе, как показано на рис. 123. Собственно сутюжка производится обычным способом, как было описано выше при сутюжке разреза полочек у гимнастерки. Сутюжив боковые выпуклости и просушив их, переходят к сутюжке выпуклостей в шаговых срезах (см. рис. 124).

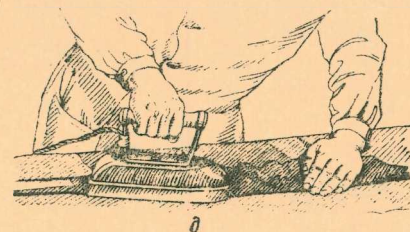
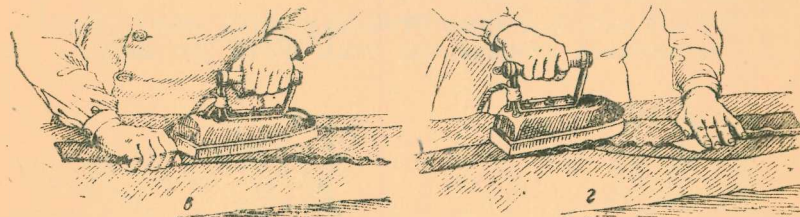
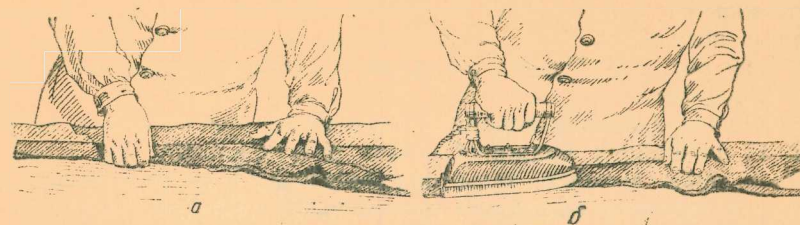


Рис. 125. Обработка передних половинок на сгиб:  
а — укладка на сгиб; б — начало сутюжки; в — обработка низка; 2 — сутюжка по шаговым срезам; д — заключительная утюжка с обработкой створон по сгибу и срезам



Рис. 126. Обработанная передняя половинка

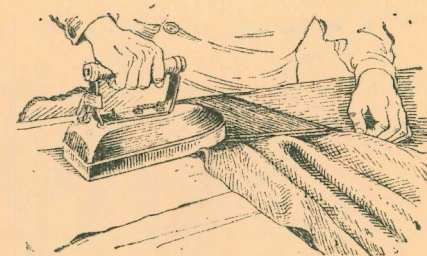


Рис. 127. Разутюжка шва под коленом

Для оформления вогнутых линий передние половинки складывают на сгиб, и от линии колена до низка по сгибу производится сутюжка на величину до 2—3 см, образуя вогнутую линию по форме ноги (рис. 125). Заправленные передние половинки показаны на рис. 126. Правая передняя половинка заправляется аналогично левой.

Окончив заправку передних половинок, приступают к заправке задних половинок бридж. Сначала разутюживают все швы надставок, швы вытачек, швы под коленом. При разутюжке швов вытачек особенно тщательно сутюживаются образовавшиеся в концах швов выпуклости (рис. 127).

Разутюжка шва под коленом производится таким образом, чтобы образовавшаяся слабина над этим швом (от вытачек или от

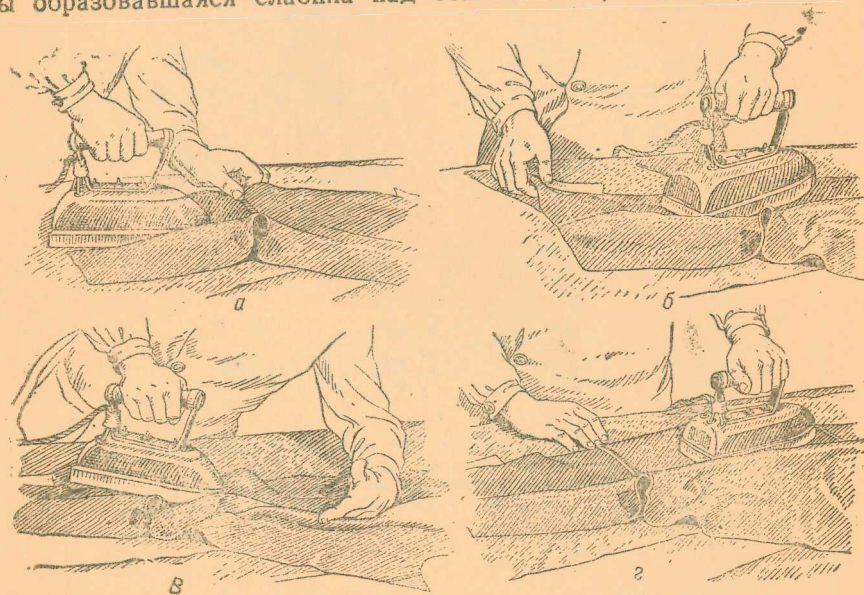


Рис. 128. Обработка боковых срезов задних половинок:  
а, б — обработка низка; в и г — сутюжка верхней части

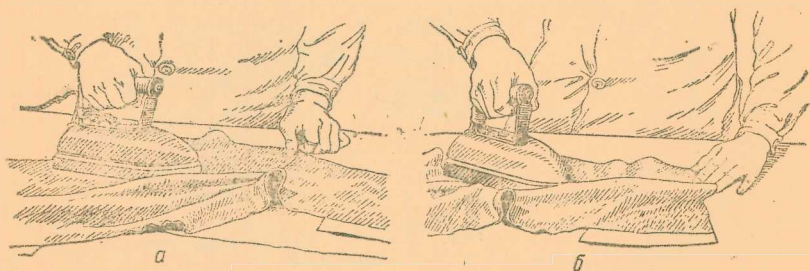


Рис. 129. Обработка шаговых срезов задних половинок:  
а — сутюжка в верхней части; б — сутюжка в низке

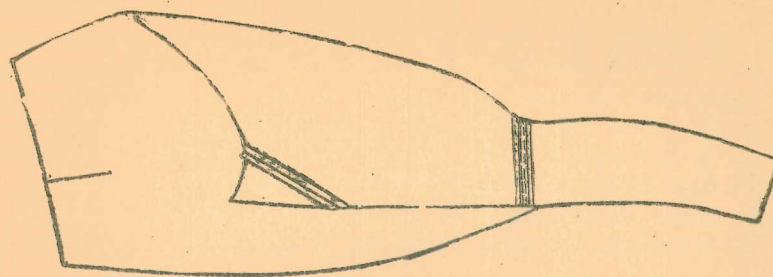


Рис. 131. Заправленная задняя половинка

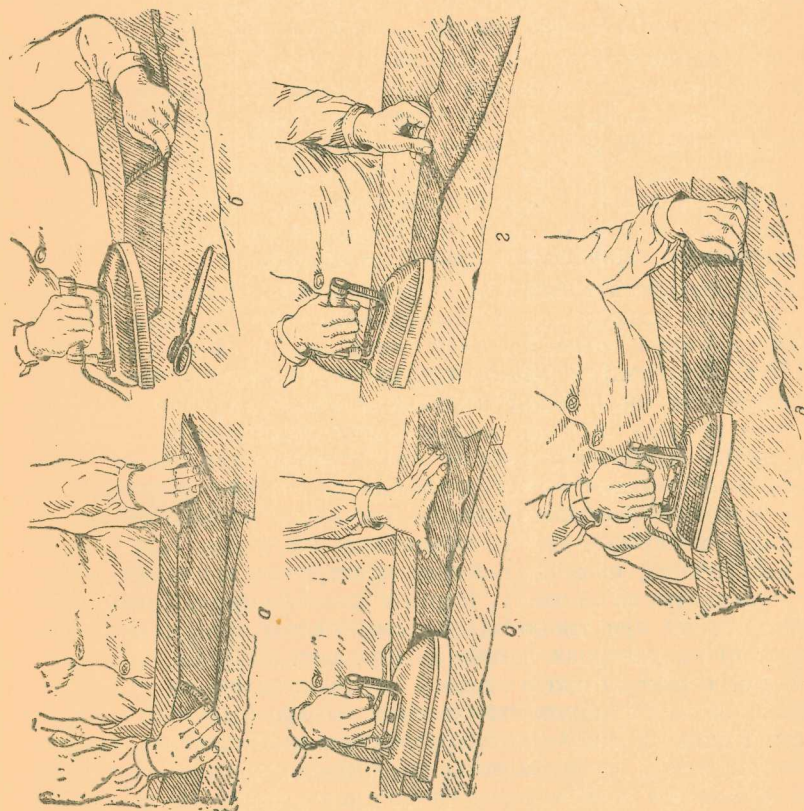


Рис. 130. Обработка задних половинок на сгиб:  
а — укладка половинок на сгиб; б, в — обработка низка на сгиб; г — обработка низка с обратной стороны; д — заключительная утюжка на сгиб

приподсадки задней половинки) была разглажена. Окончание вытачек суживается. По окончании разутюжки всех швов приступают к сутюжке выпуклостей по боковым и шаговым срезам, причем одновременно производится выработка выпуклостей (икр) в низках, для чего производится сутюжка до 2—3 см. Заправка задних половинок показана на рис. 128—130.

После сутюжки выпуклостей задние половинки складываются на сгиб и продолжается выправка задних половинок до требуемой формы. Заправленные задние половинки показаны на рис. 131.

После заправки передних и задних половинок производится утюжка затяжников, клапана, гульфика и штрипок.

### Пошивка карманов, обработка боковых швов, поясков и низков бридж

**Пошивка карманов.** Основным требованием в пошивке карманов является ровнота канта из обтачек, красивая прострочка карманов, прочные закрепки, достаточная длина и ширина мешковины карманов, достаточная величина входа в карманы.

Пошивка боковых карманов начинается с наметки мешковины карманов на передние половинки. Мешковина намечается так, чтобы ее верхние срезы были на одном уровне с верхними срезами передних половинок, а боковые должны заходить за нижний конец кармана на 2,5 см. При наметке лицевая сторона мешковины накладывается на изнанку передних половинок, после чего производится обтачка карманов двумя обтачками швом 0,3—0,4 см. Расстояние между строчками равно 0,5—0,6 см.

Карман прорезается с лицевой стороны кончиками ножниц, разрез производится осторожно, чтобы не повредить строчки. После разрезания кармана выметывается кант из обтачек шириной 0,2—0,25 см. Закончив выметку канта, прорез карманов аккуратно сшивают за края канта и приутюживают, после чего подшивают срез нижней обтачки к мешковине кармана и настрачивают подзор на верхнюю стенку мешковины кармана таким образом, чтобы его верхние срезы заходили за прорез кармана на 1,5 см, а боковые располагались на одинаковом расстоянии от концов входа в карман, но не менее чем на 1 см. Как только подзоры настроены, намечают линии прострочки карманов, строчат их и стачивают мешковину. Карман для прострочки намечают намеленной ниткой или тонко заточенным мелом; прострочка кармана может быть фигурная и прямая (см. рис. 132). Сначала прострочку ведут в раскол канта нижней обтачки, затем по трем сторонам. Мешковина карманов стачивается выворотным швом шириной 0,5 см. Концы мешковины закругляются, подрезаются, мешковина вывертывается, расправляется и строчится на 0,75 см от края. Заканчивается пошивка карманов прострочкой их в раскол канта верхней обтачки и постановкой ручных скрепок на концах карманов. Оба боковых кармана рекомендуется заделывать параллельно.

**Обработка боковых швов.** При выполнении этой работы необходимо обеспечить:

- ровноту канта по ширине;
- правильное положение канта по отношению верха половинок бридж, для чего кант при вшивке должен придерживаться,
- отсутствие перекосов половинок бридж одной против другой.

Вырезанный в долевым направлении кант шириной 1,25 см перегибается вдвое и намечается на лицевую сторону передних половинок сгибом от срезов. Наметочные стежки прокладываются с таким расчетом, чтобы они служили ориентиром в момент стачивания швов. Удобнее для дальнейшей работы стежки класть на 0,3 см от сгиба канта и на 0,9 см от среза половинки. При этих условиях после стачивания шва ширина канта будет 0,25 см, ширина шва 1 см. Кант намечается с небольшим натяжением, но без приподсадки передних половинок. Стачивание боковых швов ведут по передним половинкам, строчку располагают на полмиллиметра от наметочных стежков канта в сторону его сгиба, без растягивания и приподсадки.

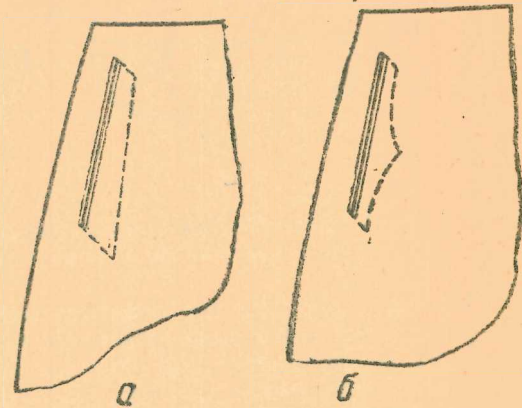


Рис. 132. Варианты прострочки карманов: а — прямая строчка; б — фигурная строчка

Левый боковой шов начинают стачивать от низка, а правый сверху. Половинки бридж выравнивают по выпуклостям. После стачивания боковых швов верх шлички скрепляется двумя строчками с расстоянием между ними 0,5 см. Длина строчек равна ширине прострочки шличек.

Для более точной стачки боковых швов прибегают к их сметыванию перед стачкой. После стачивания боковых швов производится осноровка верха надставок задних половинок, т. е. излишки надставок срезаются параллельно конструктивной линии на прямую. Никаких оснорок передних и задних половинок без ведома закройщика не допускается.

Притачка поясков и откоска производится швом шириной 1 см. Левый поясок притачивается ровно от края передних половинок, после притачки левого пояса край передней половинки от рассечки до верха обтачивается хлопчатобумажной обтачкой темного цвета, вырезанной в долевым направлении; ширина шва 0,5 см. К срезу правой передней половинки притачивается откосок от верхнего края пояса и до рассечки. Иногда откосок вырезается длиной только до верхнего края передней половинки, тогда правый пояс удлиняется на ширину откоска в месте притачки пояса.

При притачке левого пояса на середине часового кармана вкладывается в шов тканевая петелька длиной 2 см и шириной 0,5 см. Петелька служит для пристегивания часового ремешка.

**Разутюжка боковых швов** производится на специальной колодке с выемом для канта. Шов укладывается на колодку так, чтобы кант помещался в выеме колодки. Пояски заутюживаются на сторону, шов притачки откоса разутюживается, обтачка подгульфика приутюживается, при этом шов (раскол) обтачки подгульфика должен быть на 0,3—0,4 см от края.

**Пошивка заднего кармана.** Карман располагается согласно меловой линии, нанесенной закройщиком и обозначенной ранее сидками (рис. 133).

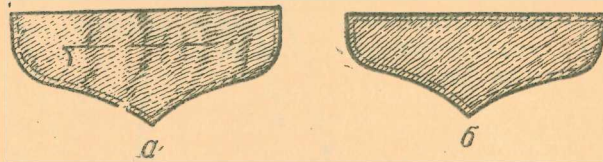


Рис. 133. Пошивка клапана заднего кармана:  
а — наметка клапана на подкладку; б — выметка клапана

Пошивка кармана производится аналогично пошивке карманов у гимнастерки с той лишь разницей, что верхние срезы мешковины кармана не заделываются, один из них (нижний) будет невиден, а верхний удлиняется с таким расчетом, чтобы он был прикрыт подкладкой (прикладом) поясков. На клапане заднего кармана обшивается петля или посредине клапана в шов его притачки вкладывается петелька из хлопчатобумажной ткани, состроенная с подгибкой обрезных краев. Ширина петельки 0,5 см, длина 1,5 см.

**Стежка поясков (корсет)** может быть разнообразной. На рис. 134 показаны различные варианты стежки поясков, но во всех случаях должна быть достигнута стойкость поясков и красивое, равномерное расположение строчек.

Ниже приводится наиболее распространенный способ стежки корсета в косую клетку. Перед выстегиванием пояски обмеляются при помощи меловой нити или тонко зачищенного мела по линейке. На поясках наносят меловые линии, обозначающие границы расположения строчек (рамку). Первая меловая линия наносится на 1—1,5 см от шва притачки пояса, а вторая на таком же расстоянии от верха поясков в готовом виде. Вслед за нанесением меловых линий на изнанку поясков намечается парусина. Ориентировочные размеры парусины по ширине спереди 12—13 см, сзади 14—15 см. Парусина намечается ровно с верхними краями поясков. Стежка поясков начинается с прокладывания строчки на 0,2 см от края поясков и с двух сторон шва притачки откоса, потом прокладываются две строчки по меловым линиям (по рамке), и затем уже начинается простегивание самих поясков по рисунку.

Впредь до выработки навыка прокладывать строчку наглазомер, рекомендуется рисунок стежки наносить мелом. После стежки верх парусины подрезается по отмеленной линии загибки поясков, пояски и откосок заметываются, причем передние края левого и правого поясков делаются слегка закругленными, в верхней части

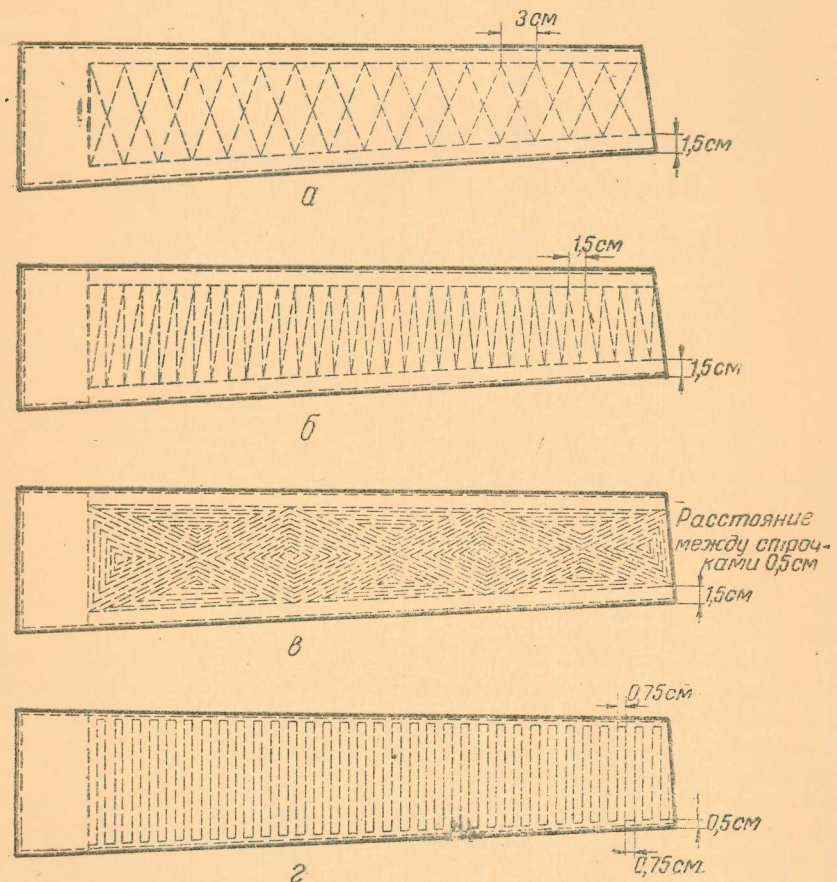


Рис. 134. Варианты стежки корсета:  
а — в косую клетку; б — углами; в — ромбообразная; г — прямая

откосок заметывается фигурным под две пуговицы, а низ откоса заметывается овальной формы.

Заметка ведется точно по краю парусины.

Загнутый край поясков и откоса подшивается к парусине стежками 0,5—0,75 см. Заметанные пояски и откосок с подшитыми срезами к парусине приутюживаются и затем прострачиваются на 0,2 см от края. По желанию заказчика бриджи могут изготавливаться с широким нестеганным поясом из основной ткани. В этом случае обработка идет тем же способом, но верх поясков не

простирается, а делается в чистый край. Если бриджи пошиваются для носки под ремень, то поясок делается узким и с шестью шлевками на нем. Шлевки могут быть разнообразной ширины и формы, в зависимости от желания заказчика и вкуса мастера. После изготовления поясков пришивается крючок и петля, затем настрачивается гульфик с обшитыми на нем петлями. В ушки крючка продевается тесьма или полоска ткани с кромкой, крючок пришивается на переднем конце шва притачки левого пояса на 0,3—0,4 см от края. Пришивка производится двойной ниткой пятью-шестью уколами в каждое ушко и столькими же уколами в конце за отверстия или за стенку; тесьма должна быть натянутой и прикрепленной к парусине подшивочными стежками.

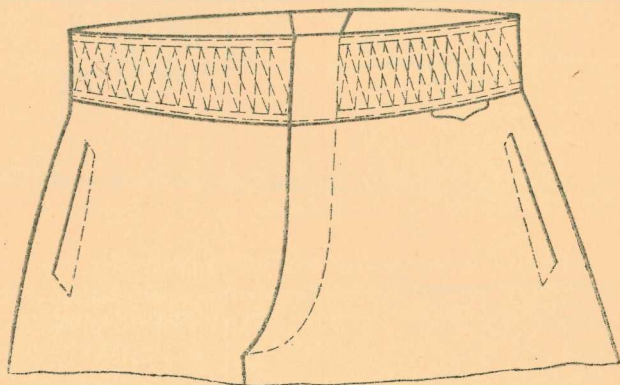


Рис. 135. Настрочка гульфика

Петля пришивается посредине переднего конца шва притачки правого пояса, перед откосом. Сначала прокладывают кольщиком два отверстия величиной, требуемой для точного прохода ушков петли, петля разгибается, и ушки ее продеваются в отверстия. В ушки петли продевается тесьма или полоска ткани с кромкой, кромка прикрепляется к парусине в натянутом виде подшивочными стежками, а петля пришивается двойной ниткой пятью-шестью уколами в каждое ушко; проколотые отверстия аккуратно стягиваются несколькими сквозными стежками. Перед настрочкой гульфик намечается с таким расчетом, чтобы край его находился на 0,5 см от края половинки, а нижняя и верхняя петли находились на одинаковом расстоянии как от крючка, так и от рассечки внизу гульфика.

Гульфик настрачивается с лицевой стороны половинки бриджа овальной формой, как показано на рис. 135. Ширина настрочки сверху 4 см, а вниз сходит по овалу «на-нет».

Окончив настрочку гульфика, переходят к настрочке затяжников. Расположение и настрочка затяжников показаны на рис. 136. Затяжки располагаются основанием треугольника (конца затяжника) на вытачках задних половинок и отстоят от шва притачки пояса на 2—2,5 см.

Не допускается такое расположение затяжников, при котором они были бы ниже верхнего конца входа в боковые карманы. Строчка располагается на 0,2 см от края. При настрочке затяжников тщательно расправляется парусина, которая должна обязательно попасть под настрочку затяжников. Наряду со способом настрочки затяжников они могут быть втачены в вытачки задних половинок (в сусоны). В этом случае концы затяжников, втачиваемые в вытачки, не подгибаются, а остаются срезанными по прямой линии. Во время прострочки поясков шов сусонов расстрачивается на 0,2 см в обе стороны.

**Стачивание шаговых швов, шва слонки и обтачка низков.** При стачивании шаговых швов главное внимание уделяется точному соединению передней и задней половинок, без припосадки, растя-

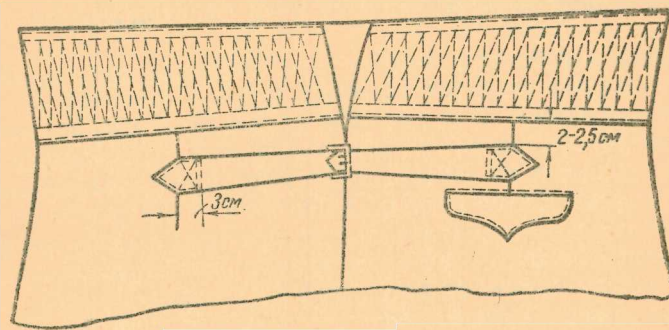


Рис. 136. Настрочка затяжников

жения и перекоса. Перед стачиванием рекомендуется произвести сметывание шва, для чего раскладывают левую половинку брюк на столе и примерно от линии колена и до верха ведут сметку стежками величиной в 1 см, затем сметывают нижнюю часть бриджа. Сметку ведут по передней половинке, срезы (края) передней половинки располагают по линии силков, нанесенных на задней половинке, при этом проверяются размеры в бедрах, колене, икрах и низках по мерке. Наметочные стежки располагаются на 0,9 см от края. Правая брючина сметывается, как левая. После сметки шаговые швы стачиваются шириной 1 см. Строчка прокладывается по передней половинке. Шаговой шов левой половины бриджа стачивают сверху, а правой от низка. Стаченные швы разутюживают на специальной колодке.

**Шов слонки** является самым ответственным швом в бриджах. и стачиванию его должно быть уделено особое внимание. При стачивании шва слонки требуется безукоризненное положение обеих половин бридж во шве и особенно при наложении гульфика на откосок. Швы должны совпадать, левая половинка должна быть незначительно туже правой (обратное явление недопустимо), и, наконец, прочность шва должна быть достаточной. Перед стачиванием шва слонки необходимо произвести его осноровку, обметку и сметку. Для этого точно отмечают длину левого пояса по его

пришиву, начиная от крючка, согласно индивидуальной мерке, после чего, начиная от шагового шва, производят обметку согласно конструктивной линии или указаниям закройщика. Излишняя величина, иногда образующаяся в результате удлинения надставок в шагу задней половинки, срезается. Сметку ведут по меловой линии, по левой половине брюк сверху. Самым прочным швом является шов, выполненный ручным способом втачку, нитками № 10 в шесть сложений. В крайнем случае этот шов стачивается на универсальной машине, но обязательно двумя строчками, и с одновременным натягиванием его; первая строчка прокладывается по меловой линии, а вторая рядом с ней. Во избежание ослабления ткани от повторной строчки не допускается прокладывание второй строчки по первой. Стачка шва начинается при ручном выполнении с верха, а при машинной от рассечки у гульфика. Вверху шов заканчивается на 8—9 см от краев для заделки пуфты.

Верх шва отгибается, и края его подшиваются к парусине. В конце гульфика ставится закрепка ручным способом сквозными скрытыми стежками. Шов слонки раскладывается на выпуклую часть колодки (на ребро) и разутюживается. Разутюжку можно произвести также и на столе. После разутюжки шва слонки заделывается пуфта. Длина пуфты в готовом виде равна 8—9 см, ширина вверху 6—7 см. Открытые концы шва слонки настрачиваются на пуфту на 0,2 см от края, края пуфты подшиваются к парусине. В конце пуфты ставится ручная закрепка.

Обтачка низков производится в рамку шириной 0,5 см. После притачки низки (срезы) огибаются плотно обтачкой и прострачиваются или в раскол шва, или по обтачке на 0,1 см от шва. Срез обтачки подгибается внутрь на 0,75 см и прострачивается на 0,2 см от загнутого края.

### Окончательная отделка бриджа

Окончательная отделка состоит из скрепления гульфика, обшивки петель на левом поясе, на шлицах и на штрипках, пришивки пуговиц, пришивки штрипок, подведения подкладки (приклада) под пояски и откосок, изготовления и пришивки бантовой стяжки пришивки шлиц и утюжки в готовом виде.

Гульфик скрепляется между петлями ручными скрепками с обвивкой. От верхней скрепки гульфика у крючка и выше край гульфика подшивается. Затем на левом поясе обшиваются две сквозные петли; одна из них располагается на расстоянии 1,75—2 см от верха, а другая на 3,5 см от шва пришива пояса, расстояние от конца пояса до петель 1,25 см, длина петель 1,5—1,75 см. На шличке обметываются две поперечные петли: первая на 2 см от низка, а вторая посредине расстояния между нижней петлей и верхом шлички. Затем обшиваются петли на штрипках по их середине: первая петля на расстоянии 1,5 см от конца, а вторая на расстоянии, равном расстоянию между петлями на шлице. После окончания обшивки петель переходят к пришивке пуговиц.

Расположение пуговиц намечается мелом. На гульфике и поясе концы петель аккуратно намеляются, после чего застегиваются крючок на петлю, гульфик накладывается на откосок в рабочем положении, но так, чтобы край гульфика закрывал шов притачки откоса, затем легким ударом руки производится отстукивание наложенной левой половины на правую, после отпечатки места расположения пуговиц подмеляются. На конце откоска в фигурной его части намечаются две пуговицы с расстоянием между ними, равном расстоянию между петлями на бантовой стяжке. Кроме того, для носки бридж на помочах на поясе пришивается шесть пуговиц. Все пуговицы пришиваются на расстоянии 3,5 см от верхнего края пояса: по одной пуговице против середины передних половинок, по одной против боковых швов и по одной сзади, на 3,5—4,5 см от краев притачки пуфты. Пуговицы пришиваются нитками № 1 или № 10, в первом случае двойной ниткой, двумя-тремя проколами в каждое ушко пуговицы, во втором случае двойной ниткой, тремя-четырьмя проколами в каждое ушко пуговицы.

Пуговицы к ткани не притягиваются, с тем чтобы после обвивки стежков получилась стойка (ножка) под пуговицей. Конец пришивки закрепляется завязыванием узелка. На шлицах и заднем кармане пуговицы пришивают соответственно расположению петель.

Штрипки пришиваются к шаговым швам с подгибкой обрезаемого края, ширина ушивки 2,5 см. Пришивку штрипок может быть ручная или на машине с прострочкой их на 0,2 см от краев. Закончив пришивку пуговиц и штрипок, переходят к подведению подкладки под пояски и к пришивке вспомогательной стяжки. Подкладка под пояски может подводиться двумя способами: или цельной под все пояски, или отрезной на уровне задних половинок. Ниже приводится первый способ подведения подкладки. Сначала подводится подкладка под левый пояс. Подкладка (приклад) пришивается к низу парусины стачным швом вручную, затем она перевертывается на парусину, огибая плотно нижний край ее, после чего приклад пришивается к парусине на расстоянии 5—6 см от верха пояса (рис. 137 и 138). Затем верх приклада подгибается и кругом подшивается. Край приклада должен отстоять от верха пояса на 0,2—0,3 см. На готовый приклад пришивается бантовая стяжка на уровне бокового шва. Стяжка пришивается с таким расчетом, чтобы при застегнутом гульфике она была в натянутом состоянии.

Низ приклада в области боковых швов, по краям мешковины карманов и на вытачках задних половинок, прикрепляется стежками «козликком».

После подшивки приклада под левый пояс подшивают приклад под откосок, а затем под правый пояс аналогично левой половине. По окончании подшивки приклада производится окончательная утюжка бриджа. Окончательная утюжка начинается с утюжки подкладки под поясами (приклада). Приклад утюжится на «подушке» или на сукне, сложением в несколько раз. Начало утюжки приклада ведут с откоска, затем проутюживают правый пояс и кончают левым поясом. После утюжки приклада отутюжи-

ваются все замины и сгиб, заутюженный при заправке, затем бриджи вывертываются на лицевую сторону и раскладываются на столе. От низка до колена боковой шов накладывается на шаговую, а выше бриджи укладываются так, чтобы скрепка гюльфика находилась против прямой линии бока. Уложенные бриджи заутюживаются на сгиб по передним и задним половинкам. Места, имеющие ласы, отпариваются, после чего бриджи очищаются от производственного мусора.

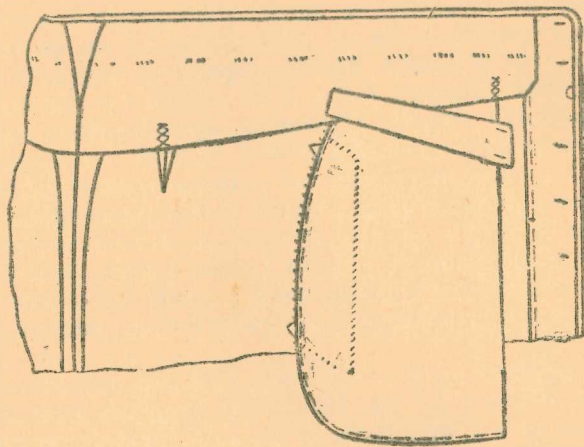


Рис. 137. Пример под поясками цельный

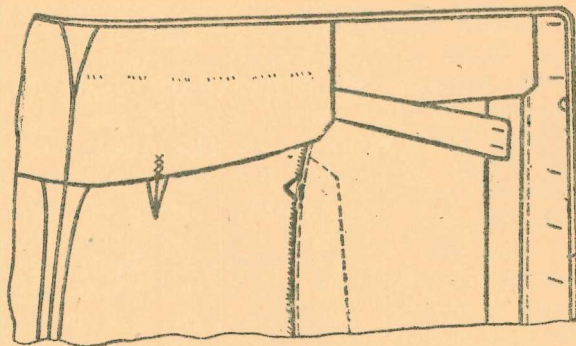


Рис. 138. Пример под поясками из двух частей

### Бриджи с лампасами

При пошивке бридж с лампасами подкладка под передними половинками в боковые швы не затачивается. Лампасы настрачиваются следующим образом.

Вырезанный лампас из приборного сукна в долевом направлении и требуемой ширины сшивается через край. Лампас приутюжи-

вается так, чтобы шов был на середине. Изготовленный таким образом лампас наматывается на боковой шов по установленной форме. Лампасы могут быть одинарные, тогда они располагаются своей серединой по боковому шву, или двойные, — тогда они располагаются с двух сторон бокового шва на установленном формой расстоянии от канта.

Ниже описывается способ нашивки двойного лампаса. Изготовленные и приутюженные лампасы наматываются на расстоянии 0,5 см от края канта, величина стежков 1 см, стежки располагаются посередине лампаса. Лампасы настрачиваются по обеим сторонам на 0,2 см от края.

При изготовлении и настрочке лампаса обязательным требованием является одинаковая ширина и ровнота лампаса по всей его длине, ровное и одинаковое расстояние по всей длине между кантом и лампасом, особо точная настрочка его по краям, не допускается стягивание ткани на лампасе или слабая настрочка его. Нитки должны быть в цвет лампасов.

После того как лампасы настроены, бриджи вывертываются наизнанку, края подкладки подгибаются и подшиваются к половинкам. Сгиб подкладки (подогнутый край) должен находиться около краев разутюженного шва, но на лампасе обязательно.

### Пошивка брюк

Брюки навыпуск могут быть изготовлены с подкладкой под передними половинками, с корсетом, с обыкновенным поясом и с поясом под ремень. Различия в пошивке брюк навыпуск, по сравнению с бриджами, заключаются в заправке брюк, в заделке карманов и в подшивке низков (рис. 139).

После того как края (срезы) брюк обметаны, на участке боковых карманов между рассечками прокладывается тесьма. Назначение этой тесьмы — придать краю кармана стойкость во время носки и исключить возможность растягивания края кармана во время носки. Тесьма прокладывается наметочными стежками величиной в 0,75 см. Располагается тесьма на 1 см от среза передней половинки, а верхний и нижний концы ее должны заходить на 1,5 см за рассечки. Половинка брюк между рассечками припосаживается на 1,25—1,50 см. Припосадка распределяется равномерно.

Заправка брюк начинается с передних половинок. Сначала сутюживается припосадка в области карманов, затем приутюживаются тканевые закрепки и тесьма на левой передней половинке. После этого передние половинки затягиваются в низках (рис. 140) и затем укладываются на сгиб таким образом, чтобы от низка до линии колена боковые и шаговые срезы совпадали, а выше боковой срез постепенно должен отходить от шагового среза и вверху проходить по рассечке. Уложенная таким образом половинка заутюживается слегка на сгиб, и затем выработывается вогнутость в низке ее с припосадкой до 2,5—3 см. Заправленная передняя половинка показана на рис. 141.

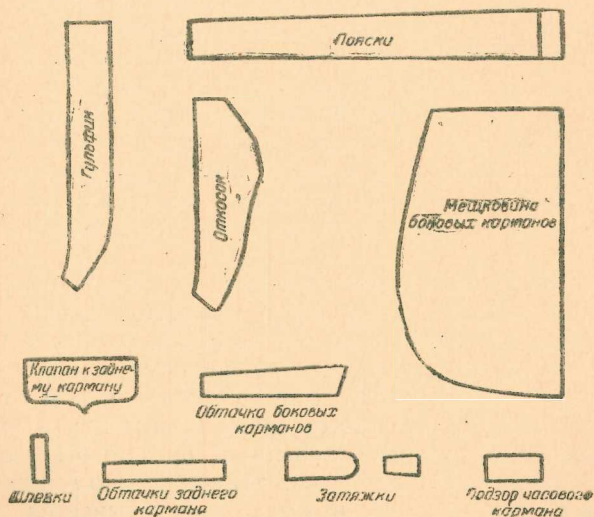
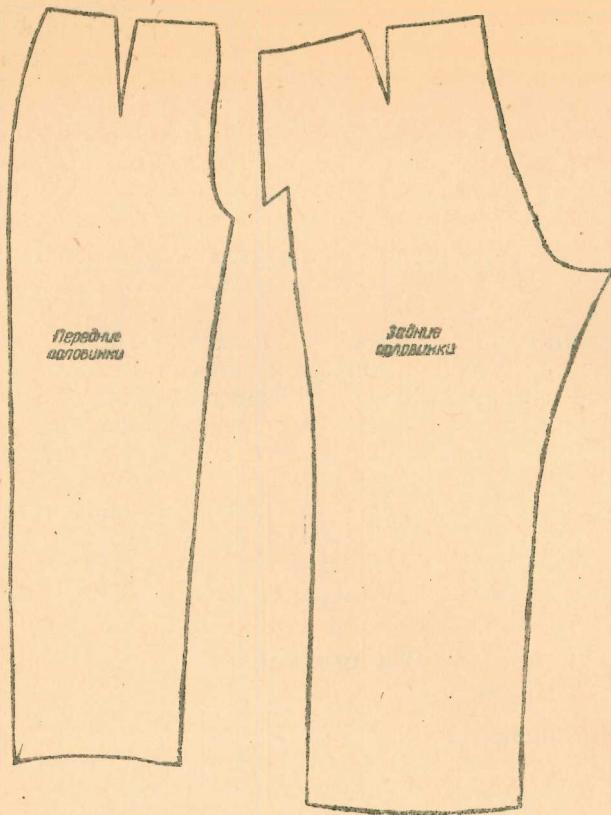


Рис. 139. Детали кроя брюк навыпуск

Задние половинки по шаговому срезу подвергаются сложной обработке, а именно от линии колена вниз выработывается выпуклость с приподнятой до 2,5—3 см, а участок от линии колена и выше оттягивается до 4—5 см. В зависимости от конструкции в области верхней части шагового шва и начала шва слонки производятся одновременно оттяжка и сутюжка в глубину задней половинки. Приемы заправки задней половинки показаны на рис. 142—144. По боковому срезу от линии колена и до низа про-

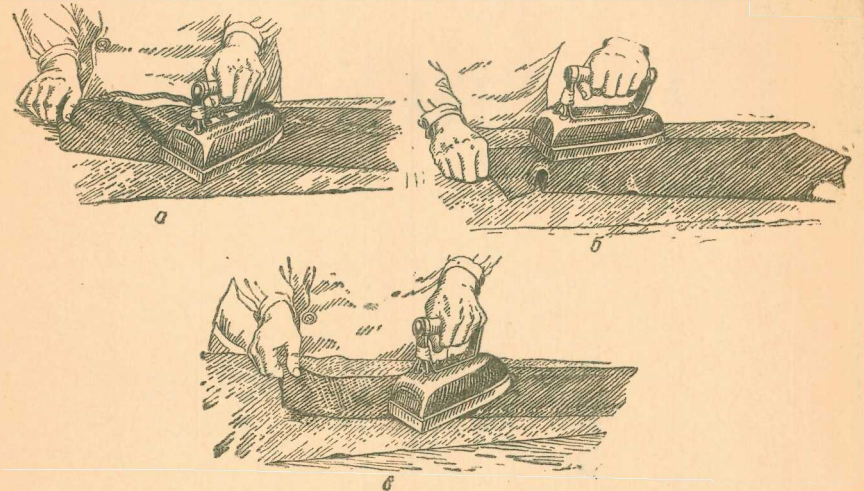


Рис. 140. Затяжка передних половинок:

а — оттяжка низа по шаговому срезу; б — оттяжка низа по боковому срезу; в — обработка передних половинок на сгиб

изводится выработка выпуклости сутюжкой до 2,5—3 см. После этого задние половинки укладываются на сгиб, слегка заутюживаются по сгибу и выработываются до требуемой формы. Задние половинки укладываются на сгиб таким образом, чтобы боковые и шаговые срезы (края) от низа до линии колена совпадали, а выше линии колена шаговой срез постепенно должен отходить от бокового среза так, чтобы верхний конец шагового среза отстоял от бокового на 3—4 см в зависимости от конструкции и степени оттяжки и сутюжки. Заправленная задняя половинка показана на рис. 145.

**Пошивка боковых карманов.** При пошивке брюк без канта по боковым швам карманы заделываются следующим образом.

Половинки брюк между рассечками обтачиваются обтачками швом шириной 0,5 см, концы обтачек должны заходить за рассечку не менее 1 см, излишняя величина обтачек срезается. Шов обтачек разутюживается. Подготовленная мешковина карманов укладывается между обтачкой и верхом и в таком положении закрепляется несколькими наметочными стежками. Вход кармана по передним половинкам прострачивается фигурной строчкой, как показано на рис. 132. Край обтачки подшивается к мешковине кар-



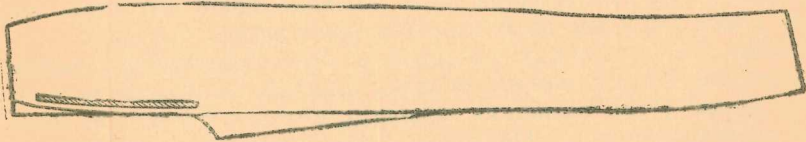


Рис. 141. Обработанная передняя половинка

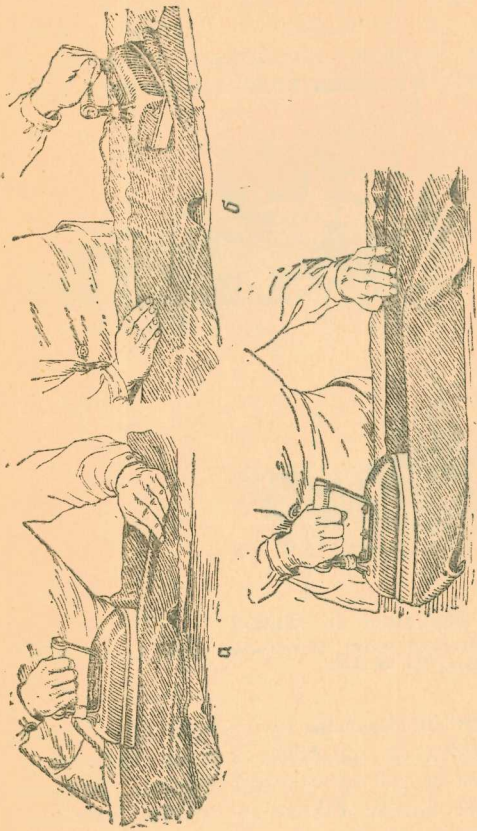


Рис. 142. Затяжка низков задних половинок:  
а — начало сутюжки низка; б — сутюжка низка по боковому срезу; в — сутюжка низка по шаговому срезу

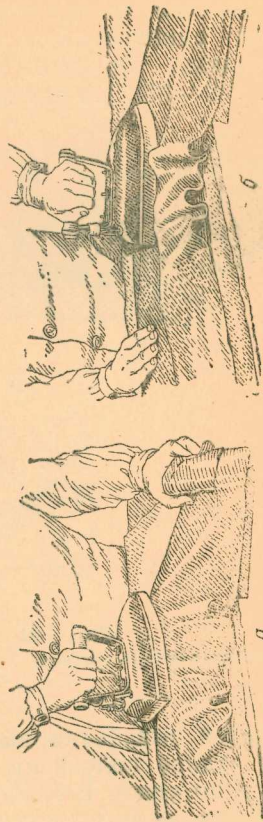


Рис. 143. Затяжка шва слонки:  
а — начало оттяжки; б — закрепление оттяжки

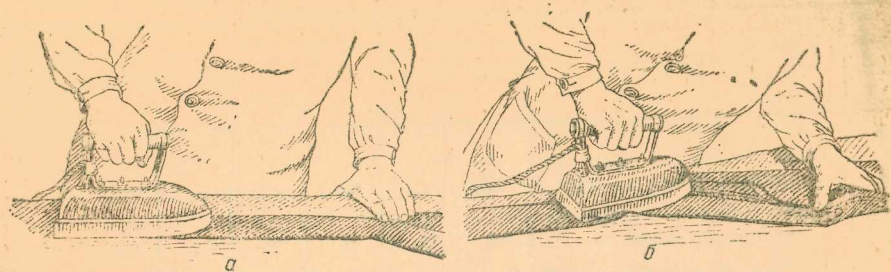


Рис. 144. Обработка задних половинок на сгиб:  
а — начало обработки; б — заключительная обработка верхней части сгиба с оттяжкой и сутюжкой

мана ручными стежками или пристрачивается на машине. После прострочки карманов мешковина карманов стачивается выворотным швом и настрачивается на 0,75 см от края. По окончании заделки карманов на передних половинках переходят к стачиванию боковых швов и к окончанию заделки карманов. Боковые швы стачивают шириной 1 см. Строчку прокладывают по передним половинкам. Боковой шов правой половины брюк начинают стачивать сверху, а левый снизу. Особо важное значение при стачке швов имеет их ровнота, правильное положение передних половинок в отношении задних половинок (перекосы недопустимы).

Для правильного стачивания боковых швов рекомендуется предварительно сметать их. Стаченные швы разутюживают, подзоры карманов заправляются в мешковину карманов, и на концах входов в карманы ставятся ручные закрепки. На подзор карманов в местах закрепок подкладывается сложенная по форме треугольника в несколько слоев хлопчатобумажная ткань, конец этих треугольников на величину 0,75 см должен выходить из-под мешковины карманов, подшитой по длине подзора. После того как скрепки поставлены, свободный край мешковины карманов, ранее заутюженный, приметывается к подзору.

Подзор кругом пришивается к мешковине карманов ручными стежками, частота стежков 3 на 1 см. Заделанная мешковина карманов показана на рис. 137.

В брюках с поясом под ремень затяжки изготавливаются двойные — большие и малые. Большие затяжки вшиваются в боковые швы, а в сусоны задних половинок — малые затяжки с пряжкой. Положение затяжников показано на рис. 136.



Рис. 145. Обработанная задняя половинка

ТАБЛИЦА 3

| № по пор. | Места измерений  | Р о с т а |       |       |       |       |       | Допуски<br>к мм от<br>клонения<br>в см ± |
|-----------|--|-----------|-------|-------|-------|-------|-------|--|
|           |  | 1         | 2     | 3     | 4     | 5     | 6     |  |
| 1         | Длина бокового шва от пришива пояса до низа .  | 95,5      | 99,5  | 103,5 | 107,5 | 111,5 | 115,5 | 1  |
| 2         | Длина шагового шва от шва слонки до низа . . .   | 69        | 72    | 75    | 78    | 81    | 83,5  | 1  |
| 3         | Ширина в верхней части на уровне шва слонки . .  | 35,6      | 36,3  | 37    | 37,7  | 38,4  | 41,8  | 0,5                                      |
| 4         | Ширина на уровне колена (при этом измерении надо отмерять от низа половину длины шагового шва плюс 7 см) . . | 26,7      | 27,1  | 27,5  | 27,9  | 28,3  | 30,1  | 0,5                                      |
| 5         | Ширина в низке . . . . .   | 24,5      | 24,8  | 25    | 25,2  | 25,5  | 26,7  | 0,5                                      |
| 6         | Величина входа в боковой карман . . . . .  | 16,5      | 16,75 | 17    | 17,25 | 17,5  | 17,75 | 0,5                                      |
| 7         | Длина шва слонки от шагового шва до пришива пояса . . . . .  | 46,5      | 47,7  | 49    | 50,2  | 51,5  | 53,9  | 1  |
| 8         | Длина пояса левой половинки брюк . . . . .   | 42        | 42,5  | 43    | 43,5  | 44    | 46,5  | 0,5                                      |
| 9         | Ширина пояса спереди . .   | 5         | 5     | 5     | 5     | 5     | 5     | 0,2                                      |
| 10        | Ширина пояса сзади . . .   | 3         | 3     | 3     | 3     | 3     | 3     | 0,2                                      |
| 11        | Величина входа в задний карман . . . . .   | 12,5      | 12,75 | 13    | 13,25 | 13,5  | 13,75 | 0,2                                      |
| 12        | Ширина клапана по середине . . . . .   | 5,5       | 5,5   | 5,5   | 6,5   | 5,5   | 5,5   | 0,2                                      |
| 13        | Ширина клапана в концах  | 4         | 4     | 4     | 4     | 4     | 4     | 0,2                                      |
| 14        | Величина входа в часовой карман . . . . .  | 7,5       | 7,5   | 7,5   | 7,5   | 7,5   | 7,5   | 0,2                                      |
| 15        | Глубина бокового кармана. Измеряется от притачки пояса до низа . . . . .                                     | 33,5      | 33,75 | 34    | 34,25 | 34,5  | 34,75 | 0,5                                      |
| 16        | Ширина бокового кармана измеряется по середине от одного края до другого . . . . .                           | 20        | 20    | 20    | 20    | 20    | 20    | 0,5                                      |
| 17        | Глубина заднего кармана. Измеряется от прореза кармана до низа . . . . .                                     | 14        | 14    | 14    | 14    | 14    | 14    | 0,5                                      |
| 18        | Глубина часового кармана. Измеряется от притачки пояса до низа . . . . .                                     | 9         | 9     | 9     | 9     | 9     | 9     | 0,5                                      |
| 19        | Длина большого затяжника   | 7,3       | 7,4   | 7,5   | 7,6   | 7,8   | 8,4   | 0,2                                      |
| 20        | Длина малого затяжника .   | 3         | 3     | 3     | 3     | 3     | 3     | 0,2                                      |
| 21        | Ширина затяжников . . .  | 2,5       | 2,5   | 2,5   | 2,5   | 2,5   | 2,5   | 0,2                                      |

При пошивке брюк с кантом боковые карманы заделываются с листочками следующим образом: после наметки канта на передние половинки стачиваются боковые швы, а на месте входа в карманы между рассечками подкладывается листочка. Ширина листочки 1 см. Листочка служит обтачкой, и край ее подшивается к мешковине кармана. Дальнейшая обработка кармана аналогична вышеописанной при пошивке брюк без канта.

Подшивка низков. Низки оснаравливаются по конструктивной линии передних и задних половинок при помощи тонко очиненного мела или меловой нитки, замечаются по меловым линиям, а загнутые срезы подшиваются стежками «козликком». В табл. 8 приводятся в качестве справочного материала основные измерения брюк в готовом виде из технических условий 1557.

### ГЛАВА III

## ПОШИВКА КИТЕЛЯ

### Описание кителя

Общий вид кителя представлен на рис. 146.

Китель однобортный, слегка прилегающий в талии, пошивается на подкладке. Застежка кителя по середине — слева направо на пять сквозных петель и на пять пуговиц.

Полы кителя с отрезными длинниками, с двумя верхними поперечными прорезными карманами, прикрытыми клапанами мысообразной формы.

Полы в боках имеют вытачки или отрезные бочка.

Спинка цельная. Рукава двухшовные, с прямыми обшлагами. Воротник и обшлага поверху имеют цветной кант. Карманы, клапаны и борта обстрачиваются на 0,2 см от края, а низ кителя на 0,75 см от края. В левой поле подкладки заделывается один нагрудный карман.

Пошивка кителя производится из шерстяных тканей цвета хаки — диагонали мериносовой арт. 1408, из габардина чисто шерстяного арт. 1311 и из габардина БН арт. 1481 и др. На подкладку употребляется сатин серо-стального цвета, иногда шелк армюр арт. 127. В том случае, когда на подкладку полочек и спинки ставится шелк армюр, в рукава ставится подкладка из шелкового полотна белого цвета. На канты употребляется мериносовое приборное сукно.

На прокладку под полочки употребляется специальная ткань бортовка или холст подкладочный № 220 и волосная ткань (волос) типа А.

Для карманов применяется тик-ластик арт. 491, на ватную прокладку под грудь и плечи — марля суровая, на сводку волоса и на прокладку под петли и под пуговицы — коленкор. При пошивке кителей для генералов Красной Армии пуговицы ставятся большие позолоченные с гербом СССР, для кителей офицерского состава пуговицы большие латунные со звездой. Крючки и петли

ТАБЛИЦА 9

| № по пор. | Наименование размеров и места их измерений   | Номера ростов и полнот |       |      |       |      |       |      | Опускание<br>мы откло-<br>нения<br>в см ± |
|-----------|--|------------------------|-------|------|-------|------|-------|------|---|
|           |  | 1/44                   | 2/46  | 3/48 | 4,50  | 5,52 | 6/54  | 6/56 |   |
| 1         | Длина спинки посредине — от воротника до низа . . . . .  | 65                     | 67    | 69   | 71    | 73   | 75    | 77   | 1   |
| 2         | Ширина спины между локтевыми швами рукавов . . . . .   | 35,2                   | 36,6  | 38   | 39,4  | 40,8 | 42,2  | 43,6 | 0,5                                       |
| 3         | Ширина в груди — от втачки рукава до края борта. Правая полочка шире левой на 3 см. Измерение производится на 1 см выше второй петли . . . . . | 22,9                   | 23,7  | 24,5 | 25,3  | 26,1 | 26,9  | 27,7 | 0,5                                       |
| 4         | Длина перела — от высшей точки (в. т.) плечевого шва до низа. Измеряется параллельно краю борта . . . . .                                      | 67                     | 69,25 | 71,5 | 73,75 | 76   | 78,25 | 80,5 | 1   |
| 5         | Расстояние от высшей точки плечевого шва до переднего края клапана . . . . .   | 22                     | 22,75 | 23,5 | 24,25 | 25   | 25,75 | 26,5 | 0,5                                       |
| 6         | Длина рукава от высшей точки до низа обшлага . . . . .   | 59                     | 61    | 63   | 65    | 67   | 69    | 71   | 0,5                                       |
| 7         | Расстояние от края левого борта до пристрочки переднего угла клапана. Для правой половины на 3 см более левого . . . . .                       | 7,5                    | 7,75  | 8    | 8,25  | 8,5  | 8,75  | 9    | 0,2                                       |
| 8         | Длина входа нагрудного кармана. Измеряется по линии притачки клапана . . . . .   | 11,5                   | 11,75 | 12   | 12,25 | 13,5 | 12,75 | 13   | 0,2                                       |
| 9         | Ширина клапана посредине . . . . .   | 5,75                   | 5,75  | 5,75 | 5,75  | 5,75 | 5,75  | 5,75 | 0,2                                       |
| 10        | Ширина клапана в концах . . . . .  | 4,5                    | 4,5   | 4,5  | 4,5   | 4,5  | 4,5   | 4,5  | 0,2                                       |
| 11        | Ширина левого длинника . . . . .   | 7,5                    | 7,75  | 8    | 8,25  | 8,5  | 8,75  | 9    | 0,5                                       |
| 12        | Ширина правого длинника . . . . .  | 10,5                   | 10,75 | 11   | 11,25 | 11,5 | 11,75 | 12   | 0,5                                       |
| 13        | Ширина левой стороны стана под проймой. Правая сторона шире левой на 3 см . . . . .  | 52,5                   | 54,5  | 56,5 | 58,5  | 60,5 | 62,5  | 64,5 | 1   |

| № по пор. | Наименование размеров и места их измерений   | Норма ростов и полнот |      |      |      |      |      |      | Опускание<br>мы откло-<br>нения<br>в см ± |
|-----------|--|-----------------------|------|------|------|------|------|------|---|
|           |  | 1/44                  | 2/46 | 3/48 | 4,50 | 5,52 | 6,54 | 6/56 |   |
| 14        | Ширина левой стороны стана внизу. Правая сторона низа шире левой на 3 см . . . . . | 55,5                  | 58   | 60,5 | 63   | 65,5 | 68   | 70,5 | 1   |
| 15        | Ширина рукава под проймой . . . . .  | 20,1                  | 20,8 | 21,5 | 22,2 | 22,9 | 23,6 | 24,3 | 0,5                                       |
| 16        | Ширина рукава в локте (на половине длины переднего шва с обшлагом) . . . . .       | 19,3                  | 19,9 | 20,5 | 21,1 | 21,7 | 22,3 | 22,9 | 0,5                                       |
| 17        | Ширина рукава по низу обшлага . . . . .  | 15,1                  | 15,4 | 15,7 | 16   | 16,3 | 16,6 | 16,9 | 0,5                                       |
| 18        | Высота обшлага посредине с кантом . . . . .  | 9                     | 9    | 9    | 9    | 9    | 9    | 9    | 0,2                                       |
| 19        | Длина воротника по прямой от крючка до петли . . . . .                             | 40,1                  | 41,3 | 42,5 | 43,7 | 44,9 | 46,1 | 47,3 | 0,5                                       |
| 20        | Ширина воротника посредине . . . . .   | 5                     | 5    | 5    | 5    | 5    | 5    | 5    | 0,2                                       |
| 21        | Ширина воротника в концах . . . . .  | 4,5                   | 4,5  | 4,5  | 4,5  | 4,5  | 4,5  | 4,5  | 0,2                                       |
| 22        | Глубина нагрудного кармана (от пристрочки клапана до низа) . . . . .               | 14                    | 14   | 14   | 14   | 14   | 14   | 14   | 0,5                                       |
| 23        | Величина входа в нагрудный карман с подкладки . . . . .                            | 16                    | 16   | 16   | 16   | 16   | 16   | 16   | 0,5                                       |
| 24        | Ширина левого подборта сверху и внизу . . . . .                                    | 7                     | 7    | 7    | 7    | 7    | 7    | 7    | 0,5                                       |
| 25        | Ширина уступа левого борта от конца воротника до края борта . . . . .              | 3                     | 3    | 3    | 3    | 3    | 3    | 3    | 0,25                                      |

употребляются рубашечные. Для обшивки петель идет шелк петельный цвета хаки.

Изготовление кителя складывается из: а) подготовительной обработки, б) сметывания первой примерки, в) меловых знаков примерки, г) пошивки после первой примерки, д) изготовления подкладки, е) монтажа (сборки) изделия.

В табл. 9 приводятся в качестве справочного материала измерения кителя в готовом виде (Технические условия № 0758).

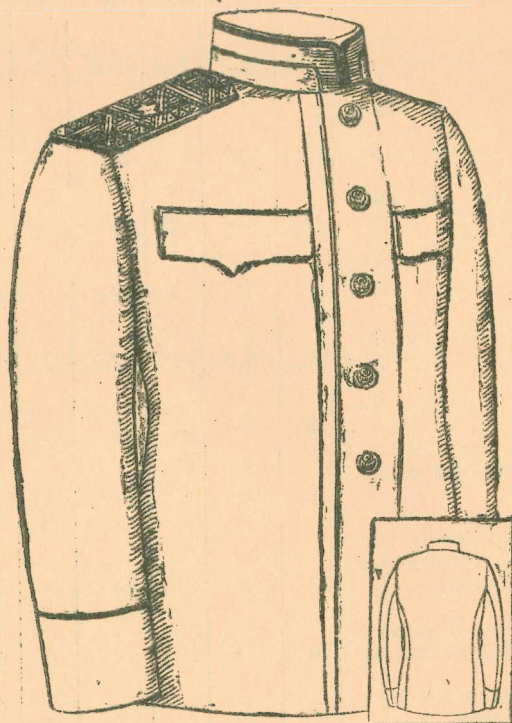


Рис. 146. Общий вид кителя

### Подготовительная обработка

Подготовительная обработка состоит из проверки кроя, подрезки недостающих деталей, уточнения выкроенных деталей, подрезки парусины и волоса под полочки, постановки силков и обметки срезов (краев).

Крой кителя состоит из следующих деталей: полочек (2), бочков к полочкам (2), длинников полочек (2), спинки (1), верхних половинок рукавов (2), нижних половинок рукавов (2), обшлагов (2), воротника (1), клапанов (2), обтачек карманов (2). Помимо указанного, в крое должно быть необходимое количество подкладочной и прикладной ткани, а также фурнитуры согласно действующим нормам расхода материалов при индивидуальной пошивке. Детали кроя показаны на рис. 147.

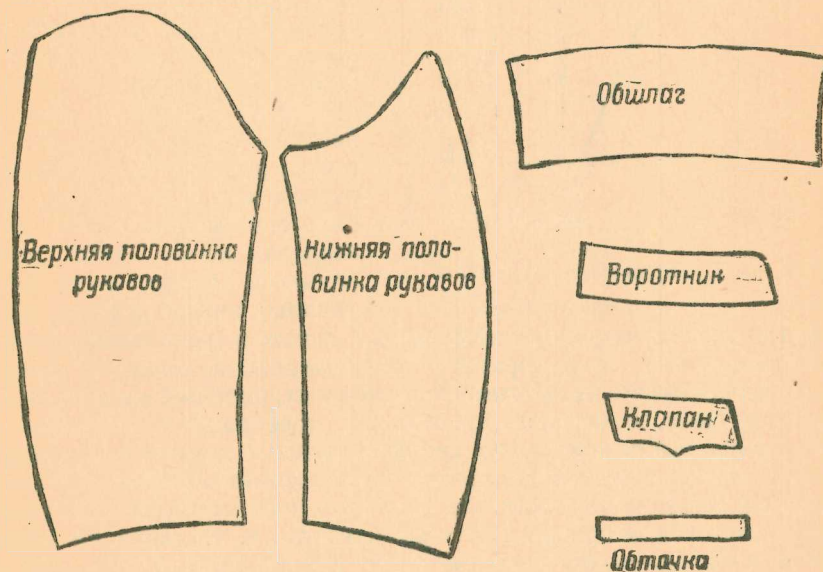
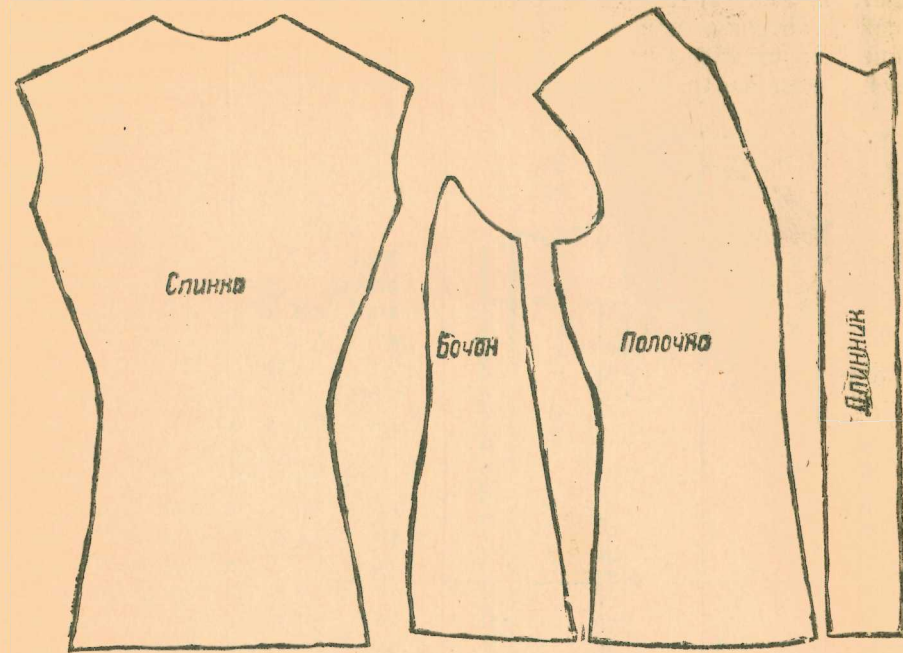


Рис. 147. Детали кроя кителя

Нередко случается так, что закройщики выкраивают не все детали; так, например, в крае отсутствуют обшлага, воротник, клапаны, обтачки, или контуры деталей обрезаны грубым очертаванием конструктивных линий. Тогда они подкраиваются или обрезаются по лекалам согласно индивидуальной мерке заказчика. Все

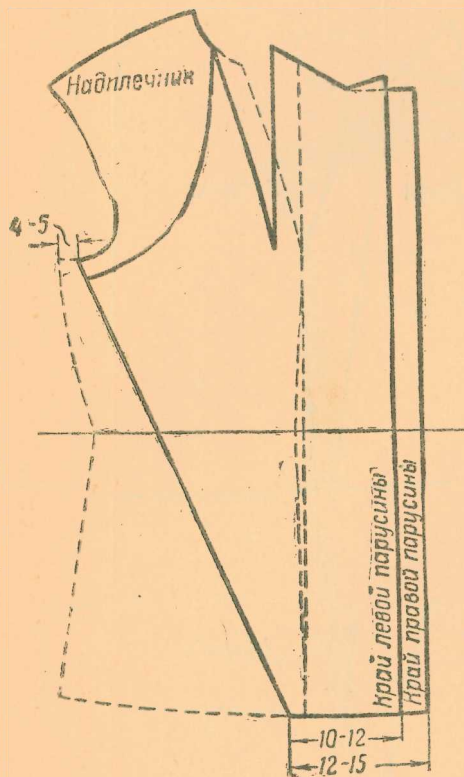


Рис. 148. Подкраивание парусины

основные детали верха выкраиваются в том же направлении ткани, в каком выкроены полочки и спинка. При недостатке ткани или с целью ее экономии внизу левого подборта, если он отрезной, допускается две надставки в нижней его части, но с тем расчетом, чтобы шов надставки был на расстоянии не менее 3 см от нижней петли. Мешковина нагрудных карманов выкраивается прямоугольной полоской длиной 33 см, шириной 17 см.

Подрезка парусины под борта и грудь полочек имеет особое значение, так как парусина является основой для правильной обработки полочек. Существует несколько разновидностей в подрезке парусины. Первое — это различное направление основы парусины по отношению бортов полочек, расположение вытачек на парусине может быть различным, кроме того, надплечники могут быть различной конфигурации. Однако при любом варианте необходимо создать устойчивое положение полочек и предотвратить деформацию изделия во время носки. Ниже приводится наиболее распространенный способ подрезки парусины, отвечающий основным требованиям.

Парусина выкраивается по верху полочек и длинников и основой располагается вдоль длинников и края борта полочек. Вытачки на парусине делаются таких же размеров, как на полочках верха, и располагаются в центре выпуклости груди, т. е. длинники парусины выкраиваются на 4—5 см шире длинников верха по линии их притачивания к полочкам. Части полочек парусины выкраиваются по полочкам верха и обужаются по линии притачки длинника на 4—5 см.

Уширение длинников парусины на 4—5 см и обужение частей полочек на 4—5 см необходимо для того, чтобы переместить вытачку в центр выпуклости груди. Надплечник выкраивается из одного или нескольких слоев парусины в косом направлении. Подкраивание парусины, надплечника и их размеры показаны на рис. 148.

Подкраивание волосяной ткани (волоса). В создании устойчивой формы полочек в области груди волос является упругим каркасом. Он подкраивается в виде двух отрезков под каждую по-

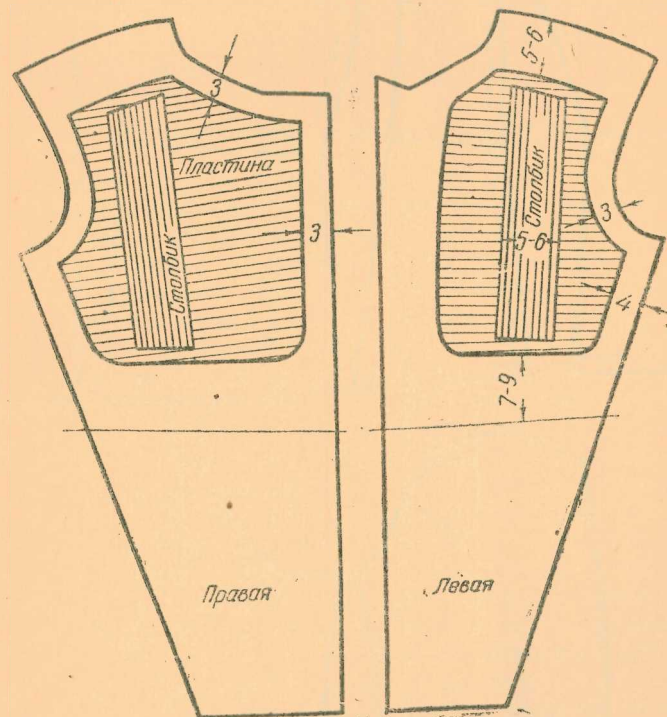


Рис. 149. Подкраивание волоса

лочку. Большая его часть (пластина) выкраивается волосом в поперечном направлении и вторая, меньшая часть (столбик), выкраивается в долевом направлении.

Края волоса располагают по борту около концов петель, по горловине и пройме на 1,5—2 см от края (в готовом виде), по плечевому шву на 4—6 см от края, выше линии талии на 7—9 см и на 3—4 см от внутреннего края парусины. В парусине правой полочки волос располагается на 3—4 см от заделанного края борта (края длинника). Столбики ставят по всей длине пластины волоса, а шириной не менее 5 см. Столбики могут быть и короче парусины, но не менее 25 см.

В случае плохого качества волоса его следует ставить в два-три слоя. Подкраивание волоса и его размеры показаны на рис. 149.

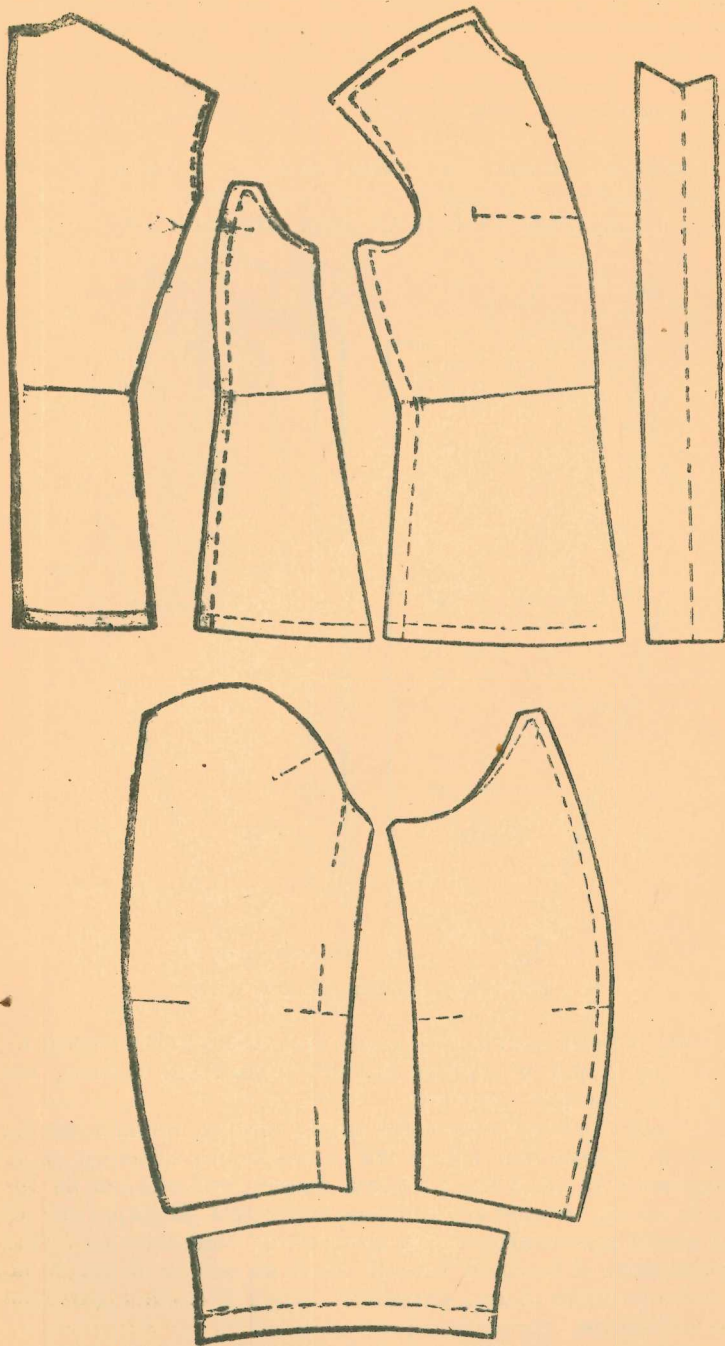


Рис. 150. Припуски на запас

**Постановка силков.** Силки ставятся во всех местах, отмеченных мелом во время раскроя кителя. Обычно силки ставятся по линии ростка, горловины, проймы, на линии талии полочек и спинки, на контрольных точках для соединения деталей, по линии загибки низа полочек, спинки и рукавов. На полочках — по линии притачивания бочков, на бочках — по линии бокового шва, по переднему сгибу рукавов и по линии локтя на местоположении карманов, по линии полузаноса и загибки левого подборта. Места, обозначаемые силками, показаны на рис. 150. При пошивке кителя из сыпучих тканей рекомендуется производить обметку краев (срезов), так как находящиеся длительное время в процессе пошивки детали будут осыпаться.

### Сметывание первой примерки

Изготовление первой примерки имеет особое значение. Тщательно сметанная примерка при доброкачественной обработке всех деталей правильно отражает замысел кройщика в части выполнения конструктивных особенностей в соответствии с данными телосложения заказчика, что является основным для дальнейшей обработки кителя и правильной его посадки в готовом виде.

Перед первой примеркой выполняются следующие работы: выстигивание парусины с волосом; покрытие концов волоса сводкой с одновременным стягиванием парусины; влажная обработка парусины; влажная обработка полочек по линии груди и в талии; затяжка спинки; притачивание длинников; наметывание полочек верха на парусину; сметывание бочков с полочками и боковых срезов полочек и спинки; для выравнивания фигуры, если есть указание кройщика, изготовление и прикрепление ватной прокладки под грудь и плечи; сметывание плечевых срезов (швов); изготовление и вметывание воротника из двух слоев парусины; оттягивание передних срезов верхних половинок рукавов и стачивание их; сметывание швов рукавов; приметывание обшлагов и вметка левого или правого рукава в пройму.

Главное в изготовлении примерки — это влажная обработка полочек и парусины и их соединение, затяжка спинки. Величина влажной обработки полочек и затяжки спинки зависит от особенностей фигуры заказчика. В каждом отдельном случае, требующем особой обработки, кройщик дает мастеру соответствующие указания.

**Стежка парусины с волосом.** Стачивают вытачки парусины накладным швом шириной 0,5 см или встык с подкладыванием под вытачки отрезка хлопчатобумажной ткани. Начало стачивания ведут сверху и заканчивают ниже окончания разреза вытачки на 1,5—2 см. После стачки на центр выпуклости груди намечаются столбики и большие пластины волоса. Столбики располагают между парусиной и пластинами волоса. Расположение волоса показано на рис. 149.

Особо следует наблюдать за тем, чтобы срезы волосяной ткани не были близко к краю проймы и горловины. Волос рекомендуется

стегать ручным способом стегальными стежками величиной 0,5 см с расстоянием между продольным направлением стежков (между дорожками) в 1,5 см. Начало стежки волоса ведут от середины вправо и влево.

После стежки волоса на парусину со стороны волоса накладываются надплечники из одного или нескольких слоев парусины в области проймы и плечевого шва и выстегиваются углами на машине с расстоянием между вершинами углов 1 см. Углы располагаются поперек надплечника.

Первая строчка прокладывается по внутреннему, овальному краю надплечника, и от окончания ее начинают стежку углами.

Края волоса покрываются полосками хлопчатобумажной ткани (сводкой волоса) шириной 2,5—3 см. Применением сводки преследуют две цели:

- 1) прикрыть и скрепить срезы (концы) волоса;
- 2) стянуть сводкой парусину с целью создания выпуклости.

Сводка настрачивается на машине или ручным способом тремя строчками: первая строчка прокладывается по середине сводки, причем она должна пройти по срезам волоса, а остальные две строчки по краям сводки. При прокладывании первой строчки в области центра груди парусина с волосом одновременно стягивается на сводке по краю борта на 2—3 см, по внутреннему краю парусины на 1,5—2 см в зависимости от указания закройщика.

Рис. 151. Парусина, выстеганная с волосом

По краю (по борту) парусины со стороны волоса настрачивается хлопчатобумажная прокладка под петли и под пуговицы из бязи крашеной или из колленкора темного цвета шириной 8—9 см.

Прокладка под петли располагается своей серединой по средней линии петель, на парусине правой полочки, серединой по линии пришивки пуговиц. Назначение прокладки — скрыть парусину при обшивке петель и укрепить места пришивки пуговиц. Прокладка настрачивается тремя строчками: первая строчка прокладывается по середине, а остальные две по краям. Прокладка под петли также может быть настрочена и двумя строчками: первая строчка располагается по внутреннему краю, а вторая — зигзагообразная, по середине.

Выстеганная парусина с волосом показана на рис. 151.

Наряду с ручной стежкой волоса существует машинный способ, который требует меньше затраты времени, но имеет тот недостаток, что во время стежки в отдельных местах волос разрушается (перебивается иглой) и при носке кителя будет выбиваться на его лицевую сторону. Для предотвращения копировки переплетения парусины во время утюжки на полочки верха при пошивке кителя из тонких тканей рекомендуется на сторону парусины, прилегающую к верху полочек, подклеить слой бязи размером от плечевых швов и до уровня глубины проймы.

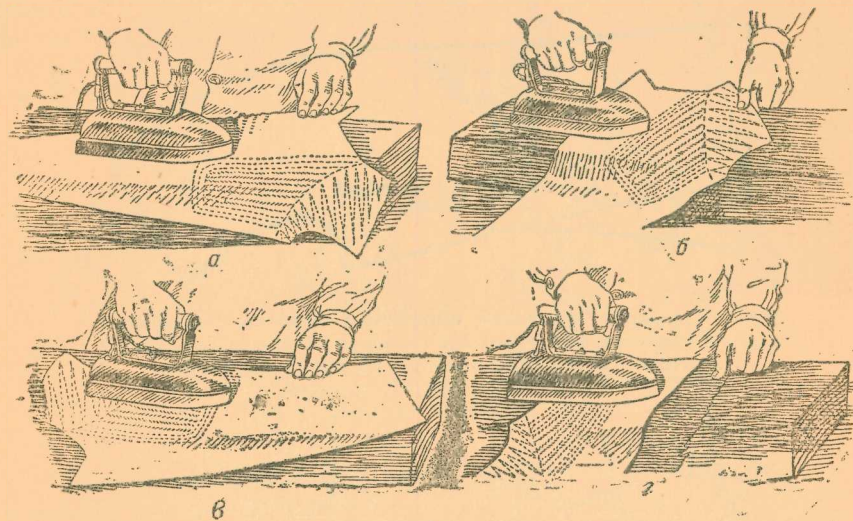


Рис. 152. Сутюжка парусины:

а — по борту; б — верхней части; в — по внутреннему срезу; з — низа парусины

**Влажные обработки.** Цель влажной обработки заключается в том, чтобы создать в области груди выпуклость требуемой формы и размера.

Правую и левую полочки парусины поочередно подвергают влажной обработке утюгом, увлажняя парусину водой.

Обработку ведут на колодке, покрытой сукном, при этом следят, чтобы сборки парусины в области груди были тщательно сутюжены. Приемы влажной обработки парусины показаны на рис. 152.

Полочки верха подвергаются влажной обработке в области груди и в талии. По линии борта, в области груди, полочки сутюживаются на величину 2—2,5 см, так чтобы край борта от талии и выше был по прямой линии. В талии, по линии притачивания длинника и бочка, полочки оттягиваются до прямой линии и отводятся на фалду. Приемы влажной обработки полочек верха показаны на рис. 153—156.

Утюжка правой и левой полочек производится одновременно, для чего они складываются в долевым направлении лицом внутрь.

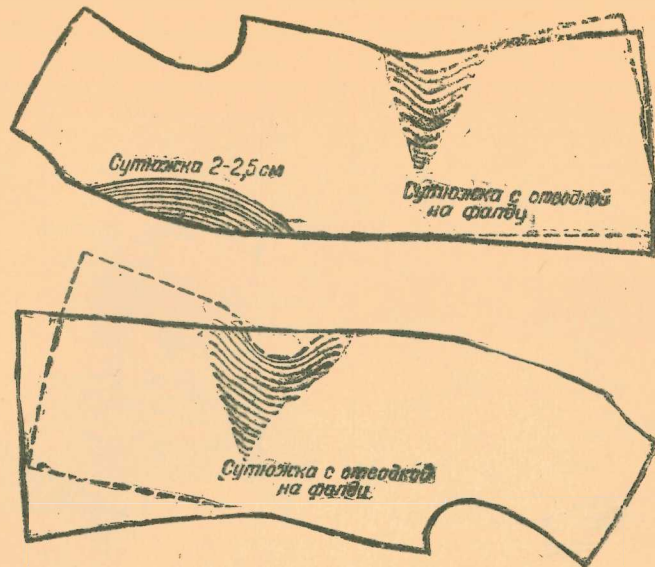


Рис. 153. Схема влажной обработки полочек. Сплошной линией показаны контуры полочек до обработки, пунктирной линией — положение полочек во время обработки

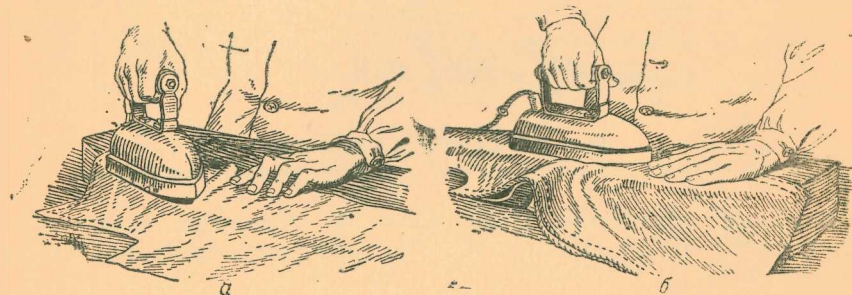


Рис. 154. Приемы влажной обработки борта: а — на участке груди; б — в талии

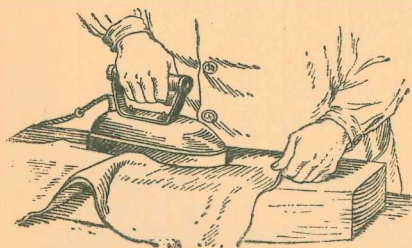


Рис. 155. Влажная обработка бокового среза полочек

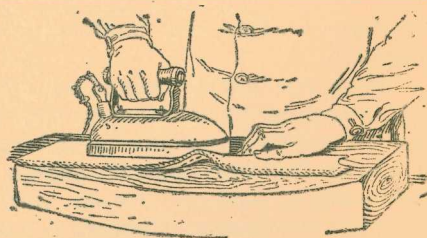


Рис. 156. Влажная обработка бочка

Сначала утюжку ведут по изнанке левой полы, а затем полочки перевортывают и повторяют те же приемы со стороны правой полочки.

По указанию закройщика влажная обработка полочек может производиться с притаченными к полочкам длинниками. В этом случае в момент притачивания длинников полочки в области груди припосаживаются. Для создания устойчивого положения полочек в области горловины производят подклеивание отрезков из миткаля или бязи. Размеры отрезков — длина по всей горловине полочек, причем подклейка не должна попасть в шов втачки воротника и в плечевые швы; ширина отрезков 6—8 см.

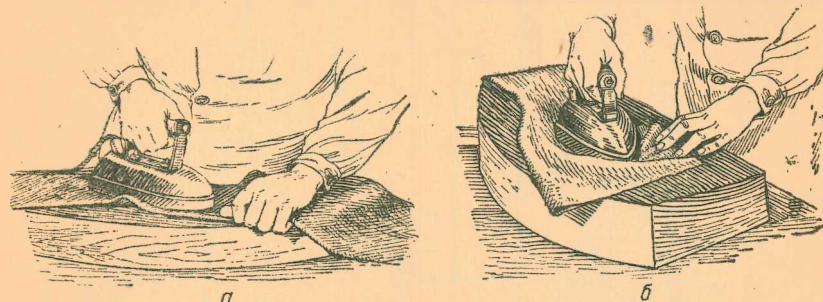


Рис. 157. Приемы влажной обработки спинки: а — начало сутюжки; б — сутюжка на участке лопаток

Влажная обработка («загяжка») спинки. Для правильного положения спинки по фигуре производится влажная обработка спинки с целью придания ей необходимой формы. Эта обработка показана на рис. 157 и 158. Спинка в сложенном виде располагается на столе, покрытом сукном, и отводится своей верхней частью влево («отводится на лопатки»), вследствие чего образуется слабина в участке а, которая сутюживается. Глубина получающегося после сутюжки выгиба должна быть равна 1,5—1,75 см.

Для правильного положения спинки в области лопаток производится сутюжка спинки в участке б примерно на 1 см. Изменение детали спинки после описанной обработки представлено на рис. 159.

Притачивание длинников к полочкам. Притачку осуществляют при помощи предварительного сметывания, при совмещении контрольных точек. Ширина шва 0,75 см, частота стежков 0,5 см. Сметывание ведут по полочке. Длинник левой полочки начинают приметывать от линии талии и доверху, затем снизу до талии. Правый длинник начинают приметывать от линии талии донизу и сверху до линии талии. Стачивание шва на машине ведут по длиннику и строчку располагают около наметочных стежков. Длинник к левой полочке начинают притачивать снизу, а к правой сверху. По требованию закройщика длинники для примерки могут быть только приметанными, а не притаченными.



**Наметка полочек на парусину.** Парусина для левой полы раскладывается на колодке волосом кверху; на нее накладывається полочка верха, причем выпуклости в области груди совмещаются с выпуклостью парусины, срезы полочек уравниваются по борту, горловине, плечевым швам и по пройме. Парусина не должна быть заужена по пройме, плечевым швам, горловине и по борту. Не допускается расположение концов волосяной ткани в край проймы или горловины.

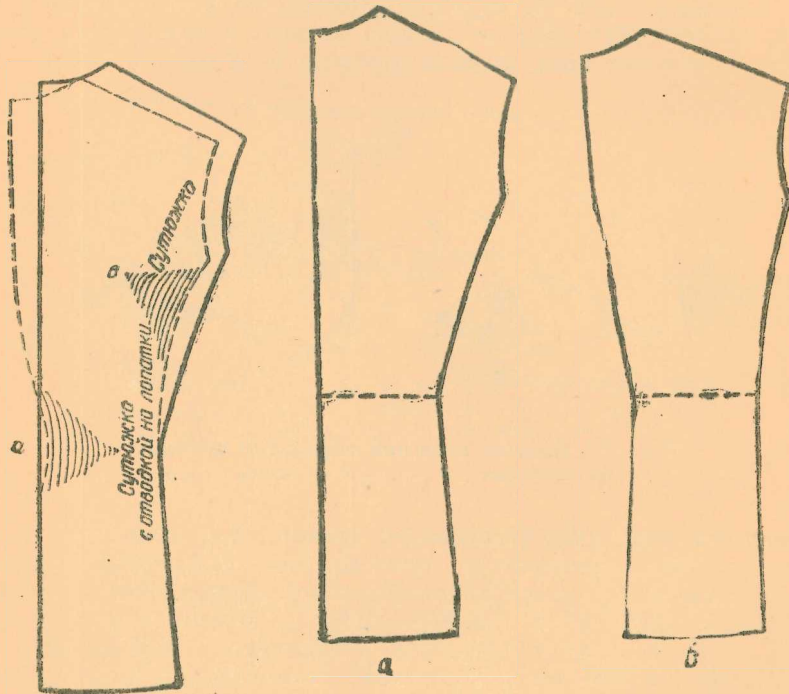


Рис. 158. Схема затяжки спинки

Рис. 159. а — спинка перед затяжкой; б — спинка после затяжки

При наложении наметочных стежков первую дорожку прокладывают по центру вдоль полочек, вторую по шву притачки длинника, третью параллельно плечевому шву, горловине и борту, четвертую по краю парусины и по пройме, начиная от низа. Наметка полочек на парусину показана на рис. 160. Наметочные стежки должны располагаться от краев проймы, плечевого шва и горловины на таком расстоянии, при котором была бы возможна дальнейшая их обработка.

Правую полочку верха намечают на парусину аналогично левой.

Наметанные на парусину полочки приутюживаются на колодке, каждая отдельно, со стороны парусины. Утюжке подвергают край борта до центра выпуклости, область плечевых швов и горловины, участки у проймы.

Наконец, приутюживают выпуклость, не допуская ее искажения или уменьшения. Приемы утюжки те же, что при влажной обработке парусины.

**Сметывание швов.** Швы сметываются шириной 0,75 см. При частоте стежков два в 1 см сметанные швы сметываются на сторону с лицевой стороны на 0,75 см от края. Шов приметки бочков сметывается по бочкам, а боковые швы по спинке.

Приметывание бочков к полочкам ведут по бочкам, а боковые и плечевые швы сметывают по спинке. Край бочков располагают по линии силков на полочках, а боковые и плечевые края спинки располагают на линии силков на бочках. При сметывании боковых

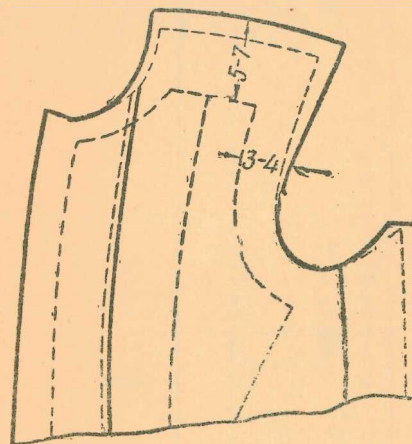


Рис. 160. Наметка полочек на парусину

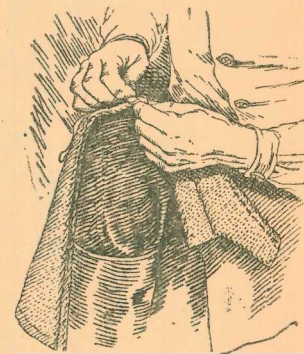


Рис. 161. Приметывание бочка к полочке

срезов и бочка с полочкой детали устанавливают сверху. При сметывании швов совмещаются контрольные точки, обозначенные силками.

С целью предохранения полочек от заминов обычно сметывают левый бочок со спинкой, начиная от линии талии и доверху, затем от низа до линии талии, а правую сторону сметывают от линии талии вниз, потом сверху до линии талии. Приметывание бочков к полочкам производится аналогично приметыванию их к спинке. Положение деталей и приемы сметывания швов показаны на рис. 161.

**Изготовление и прикрепление ватной прокладки.** Следует помнить, что ватная прокладка должна ставиться в исключительных случаях для выравнивания фигуры заказчика, с особого указания закройщика, ткань для ватной прокладки выкраивается из двух слоев марли по полочкам верха. Толщина ватного слоя зависит от фигуры заказчика и обязательно уточняется при первой примерке, причем от центра слой ваты постепенно уменьшается и к краям сходит на-нет. Толщина ватной прокладки под плечи,

по краю проймы, берется также в зависимости от фигуры заказчика.

Настланная на прокладку из марли вата покрывается второй прокладкой и простегивается сквозными стегальными стежками величиною один стежок в 1 см. Стежку начинают от середины в обе стороны, причем расстояние между продольным расположением стежков (между дорожками) 1—1,5 см.

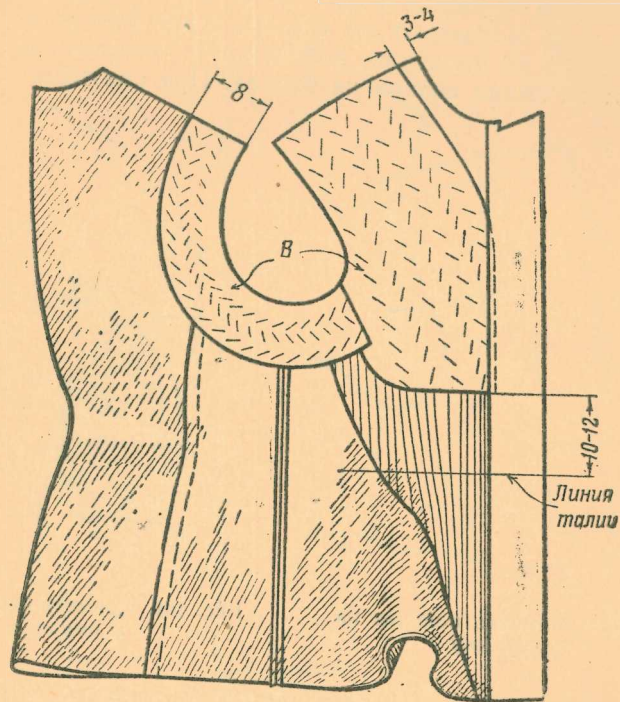


Рис. 162. Расположение ватной прокладки под грудь и плечи  
В — ватная прокладка

Изготовленная прокладка под грудь и плечи прикрепляется к полочкам за парусину ручными подшивочными стежками. Расположение ватной прокладки, ее прикрепление и размеры показаны на рис. 162.

**Сметывание плечевых срезов.** Плечевые швы (срезы) сметываются по спинке с припаской со стороны спинки. Припаска распределяется равномерно посредине шва на участке 8—10 см.

**Заметка левого борта.** Если подборт неотрезной, то край левого борта заметывается по линии, обозначенной силками, наметочными стежками величиной один стежок в 1 см, стежки располагают на 0,5 см от края.

**Заметка низа кителя.** Низ кителя заметывают согласно линии загибки, обозначенной силками. Частота стежков один в 2 см, стежки располагают на 1 см от края. Заметывание низа начи-

нается с конца правой полочки. Для этого китель складывают в долевом направлении пола с полкой, лицевой стороной внутрь, кладут на правое колено сгибом спинки к себе и заметывают до середины спинки; затем китель переворачивается сгибом спинки от себя, и заметка низа продолжается до конца левого борта.

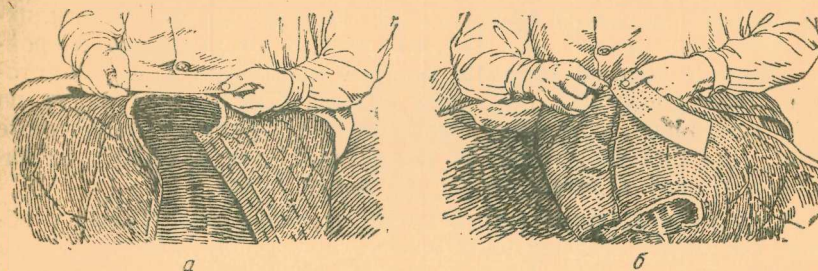


Рис. 163. Вметка воротника:  
а — определение середины воротника; б — начало вметки

**Изготовление воротника.** Воротник для первой примерки изготавливается из двух слоев парусины. Сначала склеивается парусина, затем из нее выкраивается воротник по лекалу в соответствии с длиной его по индивидуальной мерке.

Изготовленный из парусины воротник вметывается в горловину через край, размер стежков 0,5 см. Для этого китель в продольном направлении изнанкой внутрь кладут на правое колено, бортами к себе, а воротник за середину держат в левой руке. Сердину воротника совмещают с серединой спинки и вметывают по ростку и горловине левой полочки. Затем в том же положении китель переворачивают серединой спинки к себе и вметывают правый конец воротника. Край воротника во время вметывания располагается на 1 см за линией, обозначенной силками по ростку и горловине полочек. По ростку воротник вметывается без припаски, а по горловине с припаской, если она имеется, со стороны горловины полочек. Припаска воротника не допускается (рис. 163).

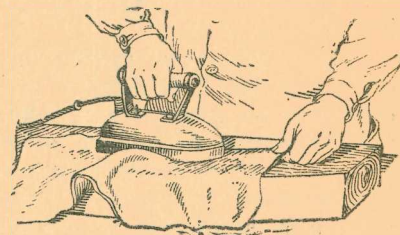


Рис. 164. Оттяжка передних срезов верхних половинок рукавов

Оттяжка передних срезов рукавов показана на рис. 164. Передние половинки рукавов раскладываются на колодке передними срезами к себе, увлажняются водой, утюг ставится на край срезов на участке локтя, а левой рукой производится оттяжка верхней части срезов; затем утюг передвигается вправо, перехватывается в левую руку, а правой рукой производится оттяжка нижней части срезов, после чего половинки переворачиваются и производится аналогичная обработка их с другой стороны. Вели-

чина оттяжки срезов должна быть такой, чтобы передние сгибы рукавов лежали по вогнутой линии, обозначенной силками. Передние срезы рукавов стачиваются швом шириной 1 см. Строчку прокладывают по верхним половинкам. Шов левого рукава начинают стачивать сверху, а правого снизу, причем совмещают контрольные точки, обозначенные силками.

**Вметывание рукава в пройму.** Для примерки сметываются локтевые края шва левого или правого рукава по указанию закройщика. Ширина шва со стороны верхней половинки 1 см, со стороны нижней половинки по линии силков. Сметывание ведут по верхней половинке, совмещая контрольные точки, обозначенные силками. Для большей точности сметывание шва начинают от линии локтя донизу и затем сверху до линии локтя.

К низу рукава приметывается обшлаг через край. Рукав с обшлагом по длине должен соответствовать мерке. Низок рукава заметывается по силкам. Изготовленный для примерки рукав вметывается в пройму. Рукав вметывается при совмещении контрольных точек переднего его сгиба с контрольной точкой в пройме полочки. Вметывание левого рукава ведут от локтевого шва, а правого от переднего шва. Ширина шва 1 см, частота стежков 0,75 см. Рукав считается правильно вметанным тогда, когда передний сгиб его находится в отвесном положении, параллельно борту, а посадка равномерно распределена по окату.

### Меловые знаки примерки

Необходимость примерки обуславливается тем, что при конструировании закройщику не всегда удается точно воспроизвести особенности фигуры заказчика. Поэтому в примерке обычно уточняется общее облегание изделия в соответствии с установленной формой и требованием заказчика и, в частности, уточняется положение талии по высоте, длина рукавов и воротника, положение плеч и т. д. Всякие уточнения отмечаются меловыми знаками или при помощи заколки булавок. Ниже приводится наиболее распространенный способ обозначения меловыми знаками.

Знак о требуемом укорочении деталей представляет меловую линию, наносимую на детали в месте проектируемой длины детали.

#### Примеры

1. На 1 см выше линии загибки низка обшлага нанесена меловая линия в поперечном направлении, что указывает на то, что рукава надо укоротить на 1 см.

Укорочение рукава производят за счет уменьшения длины рукава, но высота обшлага остается постоянной.

2. По низу кителя на спинке или на полочке нанесена меловая линия в поперечном направлении выше линии загибки, — общую длину кителя следует укоротить на величину, равную величине между меловой линией и линией загибки. Если на полочках меловая линия нанесена выше линии загибки низа на одну величину, а на спинке на меньшую величину, то в этом случае требуется полочки укоротить больше, а спинку меньше.

3. На конце воротника поставлена поперечная линия, указывающая, насколько следует укоротить воротник. Укорочение воротника производится с обоих его концов на половину отмеченной величины.

Удлинение деталей обозначается такой же меловой линией, но под ней ставится несколько вертикальных штрихов.

Требуемое уменьшение объемных размеров обозначается долевой меловой линией. Например: требуется «забрать» со стороны линии бочка. В этом случае вдоль шва притачки бочка наносится меловая линия.

Увеличение объемных размеров обозначается долевой меловой линией и несколькими поперечными штрихами, например: требуется выпустить запас со стороны полочки в бочках. В этом случае наносится меловая линия на бочке вдоль шва, а на полочке против этой линии наносятся поперечные штрихи.

Увеличение слоя ваты в прокладках под грудь и плечи обозначается несколькими двусторонними полукруглыми линиями на том месте, где надо подложить ваты, а насколько увеличить слой ваты, указание дает закройщик.

Если слой ваты требуется увеличить только с одной стороны, то на другой стороне наносится мелом крестик.

Перемещение деталей обозначается короткими меловыми штрихами. Если, например, рукав надо переместить по пройме, то на рукаве, в том месте, где надо произвести перемещение, наносится меловой штрих, а на пройме наносится другой штрих. Совмещая два этих знака, мы получим перемещение рукава по пройме.

Сутюжка деталей обозначается несколькими полукруглыми штрихами. Сутюжка производится на том участке, где нанесены меловые штрихи. Величину сутюжки указывает закройщик.

Оттяжка деталей обозначается зигзагообразной линией (змейкой). Величину оттяжки указывает закройщик.

Если в примерке оказалось, что все детали соответствуют своему назначению и изменению не подлежат, тогда дальнейшая обработка кителя производится обычным образом (по сметанным швам). В том случае, если во время примерки нанесено несколько меловых знаков и детали подлежат уточнению, примерка размечается по всем швам, удаляется парусина с полочек верха и отутюживаются все швы. После этого все детали передаются на обмелку закройщику.

Закройщик производит обмелку одной левой полы, одного рукава и т. д.

Мастер, получив обмеленную полочку, просматривает всю обмелку, и если меловые линии стерлись, то их подмеляет. Затем путем наложения одной детали на другую, при точном совмещении отправных точек (в полочках — срезов горловины, плечевых швов, проймы и боковых срезов; в рукавах — оката и локтевых срезов) легким ударом руки отстукивает отмеленные места, с тем чтобы получился меловой отпечаток на другой детали. После проверки откопированной обмелки ставятся силки, а старые силки удаляются.

Обмелка, выполненная закройщиком, мастером изменяться не может.

В каждом отдельном случае, если мастер по своим соображениям считает, что ту или другую деталь необходимо уточнить или обмелка деталей, по его мнению, произведена неточно, то он (мастер) обязан обратиться к закройщику.

Если на парные детали нанесены разные меловые знаки (например, одну сторону полочки надо поднять, а другую опустить и пр.), то в этом случае обмелку деталей производит сам закройщик, а мастер прокладывает только нитку по всем вновь обмеленным местам. При наличии незначительных изменений изделие после примерки поступает прямо к мастеру, который тут же его размечает и производит требуемую обмелку по нанесенным меловым знакам.

Выполнив необходимые исправления согласно меловым линиям примерки и указаниям закройщика, мастер приступает к дальнейшей пошивке изделия.

### Пошивка после первой примерки

**Стачивание бочков с полочками.** Если в примерке изменений не произведено, то притачивание бочков к полочкам производится по ранее произведенному сметыванию. Наложение шва ведут по бочку, строчку располагают около наметочных стежков. Шов притачки бочков к полочкам разутюживается.

**Пошивка карманов и заделка бортов** является весьма ответственной операцией. От правильной и аккуратной заделки карманов и бортов зависит хороший вид передней части кителя. При заделке карманов качественными показателями являются: одинаковая форма и размеры клапанов, симметричное расположение карманов по высоте, по наклону, от края проймы; особенно следует обратить внимание на то, чтобы передний край клапана проходил около прострочки длинника и параллельно ей. Обтачка клапанов должна быть такой, чтобы концы их не загибались вверх, а подкладка не выставлялась на лицевую сторону, прострочка клапанов по краям и по верху должна быть безукоризненной, в углах входа карманов должны быть прочные, аккуратно поставленные закрепки, без образования морщин и складок. Особое значение придается точному расположению карманов. Местоположение кармана на левой полочке уточняется при примерке, а окончательная линия притачки клапанов наносится при обмелке. На второй полочке мастер наносит линию притачки клапана при обмелке правой полочки.

В заделке карманов имеется та особенность, что клапаны притачиваются с припосадкой до 0,2 см, под прорезь карманов подкладывается для укрепления полоска хлопчатобумажной ткани шириной 4—5 см и длиной от переднего края кармана до края проймы; конец этой полоски должен войти в шов втачки рукава. Перед обтачкой карманов полоска хлопчатобумажной ткани намечается на изнанку полочек, при этом середина ее размещается по линии прорези карманов. Вторая особенность заделки карманов у кителя состоит в том, что мешковина карманов стачивается не

выворотным швом, а обыкновенным, шириной 0,75 см; верх мешковины карманов остается с открытым срезом, т. е. без подгибки. На клапанах кителя петли отсутствуют. По окончании заделки карманов их следует приутюжить на колодке, одновременно проутюживают и полочки. Приемы утюжки те же, что и при влажной обработке бортов (сутюжке бортов). Окончив пошивку карманов, производят намечивание полочек на парусину указанным ранее способом. Намечивание на парусину полочки приутюживаются.

**Прострочка длинников** производится ровной строчкой по полочкам на 0,2 см от шва. Шов притачки длинника не должен смещаться по парусине, и со стороны парусины не должно быть сборок.

**Заделка бортов.** По линии загибки бортов, отмеченной после обмелки, прокладываются сквозные наметочные стежки. Намечивание тесьмы с одновременной припосадкой полочек производится у левого борта снизу, а у правого сверху. Частота наметочных стежков 0,5—1 см. От низа до талии тесьма намечивается лишь немного туже верха, но выше борт равномерно припосаживается на тесьму до такого положения, чтобы край борта представлял собой почти прямую линию. Припосадку борта заканчивают на 5—6 см от верхнего края. Края тесьмы подшиваются к парусине подшивочными стежками величиной 0,5—0,75 см.

В уступе левого борта тесьма аккуратно закладывается углом. Тесьма должна заходить за уступ борта на 4—5 см. При пошивке кителя из тонких тканей тесьма прокладывается по линии загибки низа полочек с таким расчетом, чтобы она попала под прострочку. Затем припосадка сутюживается. Тесьма в борт может прокладываться и другим способом: сначала парусина обрывается по линии загибки борта, после чего прокладывается тесьма и ее края подшиваются к парусине.

После прокладывания тесьмы заготавливаются края бортов. Левый подборт загибается по краю тесьмы и замечивается при частоте стежков один стежок в 1 см. Стежки располагают на 0,5 см от края, срез подборта подшивается к парусине через край, частота стежков при подшивке два в 1 см. Край правого борта также загибается по краю тесьмы и подшивается к парусине (рис. 165).

**При отрезном левом подборте** обработка производится следующим образом.

Тесьма прокладывается на 0,5 см от обмеленного и обрезанного края. Оба края тесьмы подшиваются один к парусине, другой к полочке верха стежками, не заметными с лицевой стороны. Припосадку сутюживают и приступают к намечиванию подбортов. Чтобы уступ левого борта не поднимался, что часто наблюдается в готовом кителе, по уступу подборт придерживается потуже против верха, а на участке выпуклости груди подборт ослабляется, чтобы он не стягивал верха.

Наметочные стежки располагаются на 2 см от края борта. После наметки борт обтачивается на машине швом шириной 0,5 см, обтачка по полочке. Шов обтачки со стороны подборта аккуратно

подрезается, разутюживается и затем уже выметывается. Выметывание производится со стороны подборта. Частота стежков два в 1 см. Стежки располагаются на 0,5 см от края. Последующая обработка та же, что при цельном подборте.

Нижний конец левого борта заметывается по линии силков, край его в уголке подсекается, подшивается к парусине, после чего конец борта приутюживается, подборт подгибается и подшивается к подгибке низа полочки; загнутый край подборта должен отстоять от края полочки на 0,1—0,2 см. Нижний край левого борта может быть заделан и в обтачку на машине. Конец правого борта заметывается по краю тесьмы и подшивается к парусине. После заделки бортов полочки тщательно приутюживаются.

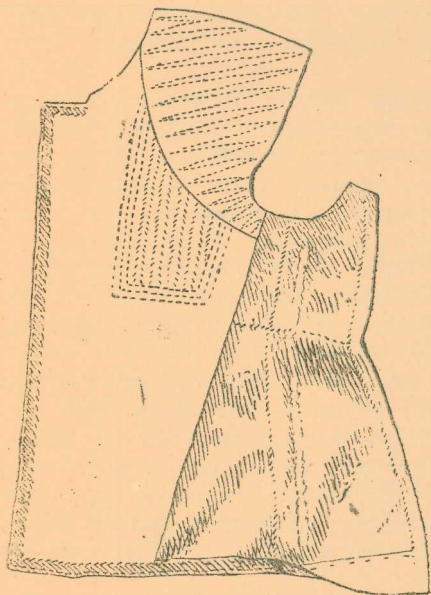


Рис. 165. Изготовленный правый борт

ходитя на расстоянии 39 см от конца шва втачки воротника). Верхняя петля располагается на 2,5—3 см от конца втачки воротника, остальные три петли — на равном расстоянии между собой. От края борта петли отстоят на 2,75 см. Обшивка петель производится петельным шелком цвета хаки. По окончании обшивки петли расправляются костяным или металлическим колышком и затем скрепляются несколькими стежками, наметочными нитками.

**Изготовление воротника.** Изготовить правильно воротник составляет значительную трудность, и не каждому мастеру это удается. Поэтому данной работе отводится особое место. Внешний вид воротника зависит от того, насколько тщательно расположено и обработано углубление (отводка) по его верхнему краю, как ровно оправлен кант и одинаковы ли закругления концов воротника. Кроме того, качественными показателями пошивки воротника являются: правильная длина, равномерность ширины, тщательность проклеивания, аккуратная пристрочка подкладки в рас-

кол канта и, наконец, прочная пришивка крючков и петель. Весь этот комплекс работ должен выполняться с особой тщательностью. Углубление на воротнике наносится при помощи металлической отводки, изготовляемой самим мастером. Металлическая отводка изготовляется из проволоки диаметром 1,5—1,75 мм, длиной по верхнему краю 25 см, в конце — 8 см. Особо тщательно оформляется закругление конца отводки, оно должно соответствовать закруглению концов воротника; наклон закругленного конца отводки также должен соответствовать наклону (скосу) концов воротника.

Обмеленный воротник из парусины после первой примерки обрезается, на него наносится клейстер и наклеивается слой крашеной бязи или колленкора. После этого бязь оснаравливается и со стороны парусины наносится меловая линия, определяющая местоположение отводки. Расстояние от верхнего среза парусины воротника до отводки должно быть равно 2 см. Приготовленный таким образом воротник бязевой стороной кладется на что-либо мягкое (2—3 слоя сукна), воротник увлажняется водой (рис. 166), и на него по меловой линии кладется металлическая отводка. На металлическую отводку ставится нагретый утюг, и путем нажима отводка вдавливается в воротник. Через несколько секунд (30—40) утюг снимается, и отводка перекладывается на другой конец воротника, причем соблюдается точность наложения отводки по концам и по середине воротника, затем повторяется аналогичное вдавливание отводки. Убедившись, что углубление (отводка) на воротнике соответствует требуемому качеству, на сторону парусины отводкой наносят слой клейстера, накладывают изнанкой верхний воротник, совмещая при этом верхние срезы воротника и парусины, проводят колышком по воротнику, обозначая линию отводки; в образовавшийся легкий отпечаток вкладывают металлическую отводку, покрывают ее проутюжкой, накладывают нагретый утюг и производят вдавливание утюгом до полного просушивания (рис. 167). Проверив, что отводка на верхнем воротнике получилась ровной, с отчетливым углублением, обрезают края воротника по парусине (рис. 168).



Рис. 166. Увлажнение воротника

Углубление на воротнике может быть нанесено и другим способом: склеенные, но непросушенные два слоя парусины обрезаются по лекалу, кладутся на сукно, и на них наносится отводка описанным выше способом; одна сторона парусины воротника с углублением промазывается клейстером, и на нее накладывается изнанкой вверх воротник и тем же способом вдавливается отводка, но без просушивания, затем воротник лицевой стороной кладется

на жесткую гладкую поверхность (стол, колодка и т. д.), и при помощи деревянного треугольника или линейки около краев выуклости с двух сторон парусина вминается и окончательно про-сушивается утюгом.

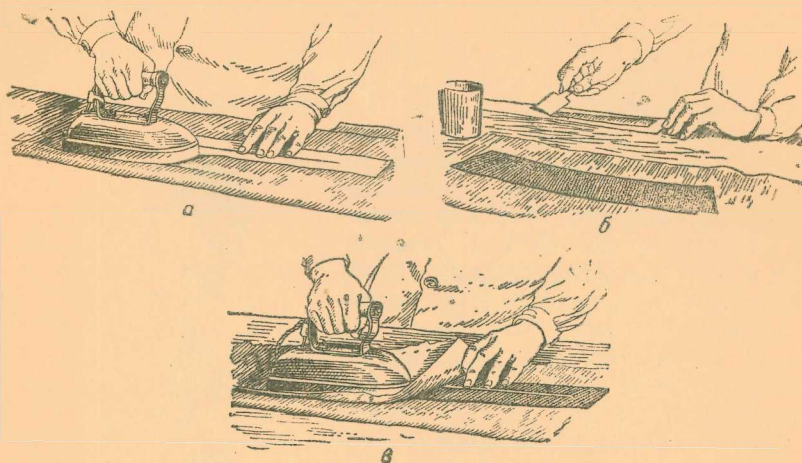


Рис. 167. Обработка углубления (отводки) по верху воротника:  
а — вдавливание металлической отводки; б — нанесение слоя клейстера; в — проклейка воротника с одновременным вдавливанием металлической отводки

После нанесения отводки верхний край и концы воротника обтачиваются кантом, швом шириной 0,2 см (рис. 169).

При обтачке кант держится туго, воротника. На кант и шов наносят слой клейстера и край воротника огибают плотно кантом, который приклеивается к слою бязи. В момент огибания края воротника и приклеивания канта воротнику придается округлая форма. Ширина канта 0,25 см.

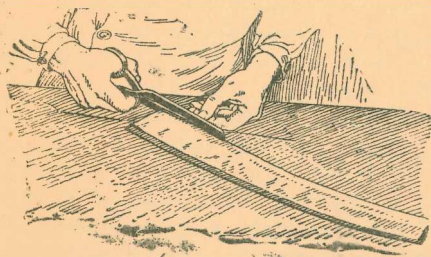


Рис. 168. Обрезка воротника

петли, расстояние между крючками 2,5—3 см. Отрезки парусины склеиваются между собой и наклеиваются на концы воротника так, чтобы крючок и петля находились около шва втачки воротника. На правый конец воротника наклеивается два крючка, а на левый две петли. Расстояние между крючками и петлями, а также расстояние нижнего крючка и нижней петли от края воротника должно быть одинаковым. Концы крючков и петель должны располагаться на 0,25—0,30 см от краев воротника.

Крючки и петли прикрепляются несколькими стежками к концу воротника. Верхний край подкладки пришивается в момент строчки верха воротника в раскол канта, ширина шва со стороны подкладки 0,5—0,75 см; подкладка отвертывается на изнанку воротника, расправляется, концы ее аккуратно подшиваются к канту. Подведенную под воротник подкладку приутюживают на сукне, сохраняя при этом полукруглую форму воротника.

Пошивка рукавов. Сначала обтачивается верх обшлагов кантом, шов обтачки 0,3—0,4 см; шов разутюживается, затем выметывается кант шириной 0,25 см; частота наметочных стежков 0,5—0,75 см, стежки располагаются на 0,3—0,5 см от шва. Обтаченные обшлаги намечаются на половинки рукавов, стаченные

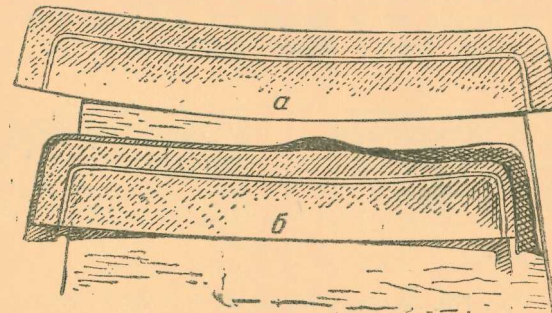


Рис. 169. Воротники:  
а — перед обтачкой кантом;  
б — после обтачки и частичной отправки канта

по переднему шву. Край канта располагается по силкам, обозначающим линию запаса рукавов в низках. После намечивания обшлага настрачиваются в раскол канта (в шов притачки канта). После настрочки выметочные и наметочные стежки удаляются и верх обшлагов приутюживается. Стачивание локтевых швов ведут по верхней половине швом шириной со стороны верхней половины запаса 1 см, а со стороны нижней — в зависимости от припущенного запаса; край верхней половины располагают по линии силков. Локтевой шов левого рукава стачивают снизу, а правого рукава сверху. При стачивании локтевых швов совмещают силки, обозначающие линию локтя, и особенно следят за совмещением канта по локтевому шву. Локтевые швы разутюживают на специальной колодке. Низки рукавов заметывают по линии силков, а загнутый срез низков сшивают со срезом низа рукавов. Если между срезами низков обшлагов и низками рукавов образовалось расстояние, то оно заполняется отрезком ткани верха при помощи сшивания со срезами обшлага и рукава встык. Низки рукавов приутюживаются.

#### Изготовление подкладки

Подкладка подкраивается по деталям верха, в продольном направлении ткани. Спинка выкраивается со швом посередине или без шва.

Полочки подкраиваются с отрезными бочками, а правая полочка подкладки подкраивается и с отрезным длинником. Припуск на запас оставляется такой же, как на деталях верха.

Посредине спинки делается припуск 1,5 см на шов или на складку.

Подкладку рукавов подкраивают по верху рукавов в готовом виде. Для этого один из рукавов вывертывают на лицевую сторону, расправляют его и выкраивают верхние и нижние половинки рукавов одинаковой ширины, делая припуск на швы по 1 см. Срез подкладки в низках рукавов должен быть на одном уровне загнутого низка верха рукавов. По окату и пройме оставляется припуск в 1 см. Подкладка может быть выкроена и в начале пошивки кителя, после проверки кроя, также по деталям верха. При подкраивании подкладки могут быть следующие допуски: сверху,

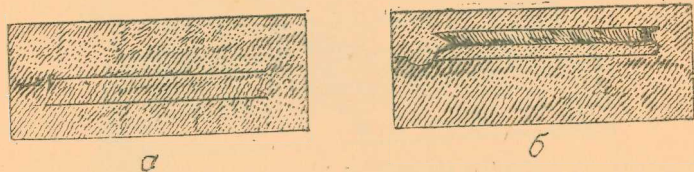


Рис. 170. Заделка кармана на подкладке:  
а — карман после обтачки; б — карман после разреза

спинки клинья от плечевого до бокового шва ниже проймы на 10—12 см, у полочек внизу бокового шва длиной по боку до 20 см, шириной по низу до 10 см, и у плечевого шва длиной по пройме 12—14 см, шириной по плечевому шву 8—10 см. В рукавах в верхней и нижней половинках могут быть клинья в долевом направлении.

Пошивка подкладки состоит в притачивании надставок и стачивании шва длинника с правой полочкой, шва спинки, швов бочков.

Стачивание срезов спинки ведут ровным швом, строчку прокладывают по левой половинке спинки сверху. Рукава стачивают снизу, строчку прокладывают по верхним половинкам. На подкладке левой полочки заделывается карман. Карман должен располагаться на уровне глубины проймы с небольшим наклоном переднего края. Величина входа в карман зависит от размера; средняя величина входа в карман делается равной 16—17 см. Карман заделывается при помощи листочки и подзора из той же ткани, что и подкладка. Мешковина кармана может быть из крашеной бязи или из той же ткани, что и подкладка. Ширина листочки в готовом виде 1,5 см. Ширина подзора в готовом виде 4—6 см. Карман заделывается следующим образом.

К сложенной в два слоя ткани (листочке) притачивается первая стенка мешковины кармана, и шов настрачивается на сторону мешковины. К подзору притачивается вторая стенка мешковины,

шов настрачивается на сторону мешковины. На изнанке листочки отмечается ее ширина меловой линией.

Далее производится обтачка кармана листочкой и подзором. Меловая линия, определяющая ширину листочки, совмещается с меловой линией прорези кармана, и по листочке прокладывается строчка с закреплением в концах. Концы листочки должны выходить на 1,5 см за окончание прорези кармана. Подзор притачивается параллельно листочке на расстоянии от шва притачки листочки, равном ширине листочки в готовом виде.

Посредине между строчками делается прорезь (рис. 170), а в уголках прорезь рассекается в виде треугольника высотой 1—1,25 см. Далее листочки и подзор перевортываются на лицевую сторону, расправляются; затем стачивается мешковина карманов (рис. 171) швом шириной 1 см, причем шов мешковины должен проходить как можно ближе к концам прорези, а вырезанные треугольники должны попасть под строчку шва стачки мешковины. С лицевой стороны карман настрачивается одной строчкой, располагающейся по боковым сторонам и по верху кармана. Заделанный карман показан на рис. 172.

Карман с подкладки может быть заделан на отрезке ткани верха при помощи двух обтачек из подкладочной ткани в кант шириной 0,25 см. Карман приметывается к полочке, а в момент подведения подкладки последняя на месте входа прорезается и

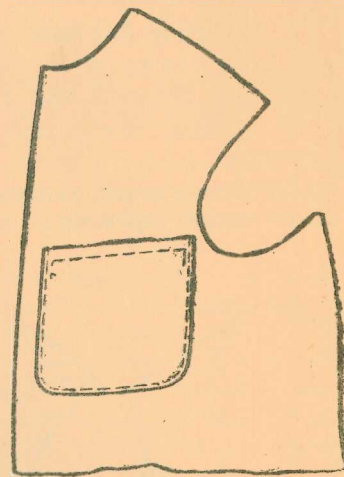


Рис. 171. Заделка кармана на подкладке. Вид с изнанки.

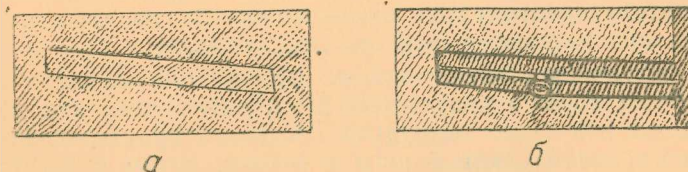


Рис. 172. Варианты карманов на подкладке:  
а — с листочкой; б — с обтачками из основной ткани

подшивается ручным способом. Оба эти способа одинаково рекомендуются. После заделки кармана вся подкладка проутюживается, швы надставок заутюживаются на сторону надставок, шов спинки заутюживается на правую половинку спинки, карман притачивается, а замины отглаживаются. Швы рукавов заутюживаются на сторону нижних половинок.

## Монтаж (сборка) кителя

После заготовки верха (полочек, спинки), ватной прокладки, подкладки, рукавов и воротника следует монтаж этих деталей в законченное изделие.

Наряду с этим выполняются и другие заключительные пошивочные работы: пришивка пуговиц, прострочка бортов и низа и другие.

**Стачивание боковых швов.** После сметывания по силкам боковые швы стачиваются по спинке.

Левый боковой шов стачивают сверху, а правый снизу.

В верхней части, на участке 10—12 см, спинка припосаживается.

**Прокладывание тесьмы и заделка низа.** После стачивания боковых швов прокладывается тесьма по краю проймы и заготавливается низ кителя.

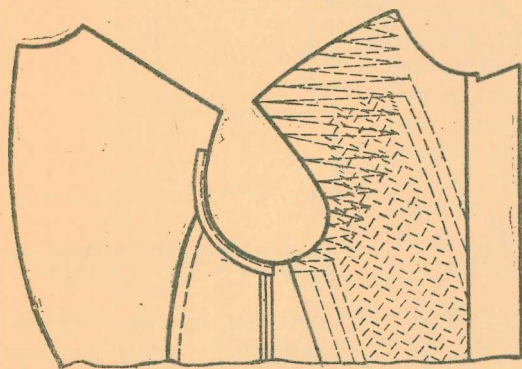


Рис. 173. Наметка тесьмы в пройме

Тесьма наматывается по краю проймы от шва притачки бочка до середины спинки между боковым и плечевым швами. Тесьма прокладывается в натянутом состоянии, внутренний край тесьмы аккуратно подшивается невидимыми с лицевой стороны стежками. Частота наметочных стежков два стежка в 1 см, стежки располагаются на 0,3 см от края тесьмы, а тесьма совпадает с краем проймы (рис. 173).

Низ кителя заметывается по линии силков, на швах, загнутые края низа прикрепляются несколькими стежками.

**Промежуточная утюжка кителя.** Задача этой операции состоит в том, чтобы хорошо проутюжить весь китель, так как дальнейшая утюжка его будет затруднена. Сначала проутюживается левая полочка, затем боковые швы и спинка, потом утюжится правая полочка и заканчивается утюжкой низа кителя. Утюжку кителя производят на колодке, покрытой сукном.

**Пришивка пуговиц.** Китель застегивается на крючки, левая полочка накладывается на правую, выравнивается по низу и по отношению длинника правой полочки, затем тонко очиненным мелком наносятся места пришивки пуговиц. Пуговицы пришиваются в шесть проколов в каждое ушко пуговицы двойной ниткой № 10 в шесть сложений. Уколы иглы при пришивке пуговиц должны наноситься около ушка. Не допускается делать уколы на расстоянии от ушка, так как в этом случае пуговица будет перемещаться

и быстро оторвется. Начало и конец пришивки пуговиц закрепляются завязыванием узла со стороны парусины.

**Прострачивание кителя.** Левый борт прострачивается на 0,25 см от края, низ кителя и правый край борта прострачиваются от края на 0,75 см. Строчка прокладывается с лицевой стороны, начиная от правого конца воротника.

**Прикрепление ватной прокладки.** Расположение прокладок показано на рис. 162. Прикрепление к парусине ватной прокладки производится подшивочными стежками, частота стежков — два стежка в 1 см.

Внутренний край ватной прокладки под плечи прикрепляется несколькими стежками к боковым швам и к швам притачивания бочков к полочкам.

**Подшивка подкладки.** Наматывание и подшивку подкладки необходимо выполнять весьма тщательно, так как от неправильно подведенной подкладки могут образоваться серьезные недостатки, впоследствии трудно исправимые.

Достаточная полнота подкладки в отношении верха, правильное закладывание складок, ровное расположение края подкладки и безукоризненная подшивка подкладки с малозаметным следом от стежков — таковы основные требования к этой работе. Левая полочка подкладки накладывается на изнанку полочки верха и выравнивается по краям верха полочек. Выровненная полочка отвертывается, и к парусине прочно прикрепляется карман за шов притачки подзора наметочными или подшивочными стежками.

Далее полочка отвертывается в прежнее положение и наматывается кругом. Стежки располагаются: по боковому шву на 2 см от края, по низу на 4—5 см от низа, по борту на 3 см от края, по плечевому шву, горловине и пройме на 4—5 см от края. Одновременно с наметкой по борту выше кармана на 4—5 см, если это требуется, закладывается поперечная складка из подкладки глубиной до 1,0 см. Частота наметочных стежков — один стежок в 2 см. После наметки край подкладки прикрепляется к боковому шву наметочными или подшивочными стежками. Частота стежков — один стежок в 1 см. Правая полочка подкладки наматывается аналогично левой. Наметанные полочки подкладки показаны на рис. 174. Подкладка спинки накладывается на изнанку верха спинки, кругом выравнивается и наматывается. Наметочные стежки располагаются по бокам на 2,5 см от края, по низу, пройме, плечевым швам и ростку — на 4—5 см от края. Боковые края подкладки спинки подгибаются по 1 см и приметываются к подкладке полочек. Правильность наметки подкладки проверяется с лицевой стороны верха, причем обращается внимание, не набегают ли верх или не стянут ли подкладкой верх полочек или спинки.

Подшивка подкладки начинается с подшивки боков спинки, продолжается по краю правого борта, по низу и заканчивается подшивкой на левом борту. По бортам подкладка подгибается на 0,75—1,0 см с таким расчетом, чтобы внутренний край левого подборта закрывался краем подкладки на 1—1,5 см, а на правом борту край подкладки отстоял от края борта на 0,25 см.



Низ подкладки подшивается с навалом, т. е. подшивочные стежки должны прикрываться на 0,3—0,5 см слабиной подкладки, образываемой во время подшивки. Выполняется это следующим образом: низ подкладки подгибается так, чтобы подогнутый край ее был на расстоянии 0,5 см от края кителя; подогнутый край подкладки поднимается кверху, образуя слабину, и подшивается примерно на 1,5 см от нижнего края кителя. После подшивки подкладка расправляется. Подкладка по правому борту от горловины

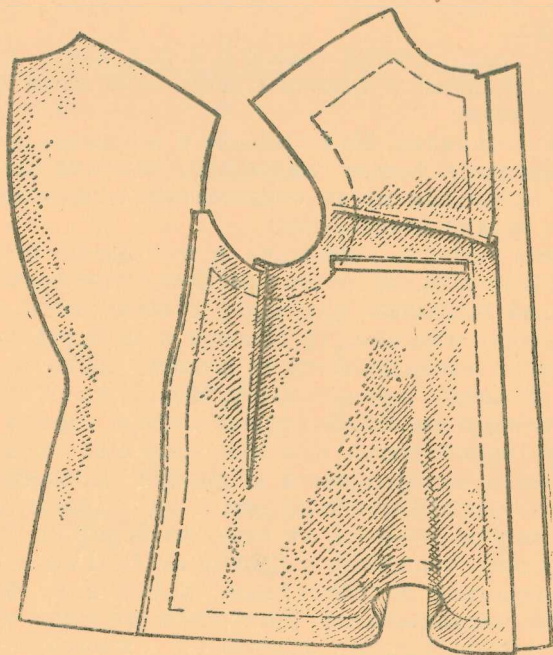


Рис. 174. Наметка подкладки на полочки

и до талиевого шва припушивается за парусину на расстоянии 3—6 см от края.

**Стачивание плечевых швов.** Перед стачиванием плечевые срезы сметываются с припосадкой со стороны спинки, припосадка распределяется равномерно посередине шва на участке 8—10 см. Перед стачиванием припосадка сутюживается. Стачивание ведут по спинке. Шов разутюживается. Закончив разутюжку плечевых швов, заделывают концы прокладки под плечи и подшивают подкладку по плечевым швам. Верхний конец ватной прокладки под плечи расправляется и скрепляется встык с верхним краем ватной прокладки под грудь; если ватная прокладка отсутствует, то прикрепление производят к парусине. Плечевой срез подкладки спинки подгибается на 1 см, намечивается и подшивается к подкладке полочек. Для предохранения от растягивания по краю горловины вместе с подкладкой прокладывается прочная нитка.

**Вторая примерка.** По усмотрению закройщика может быть изготовлена вторая примерка, причем в различной стадии пошивки. Например вторая примерка может быть после заделки бортов и карманов, при изготовленном воротнике, рукавах и подкладке, причем изделие на вторую примерку поступит в следующем виде: бочка, боковые и плечевые швы сметаны, низ заметан, ватная прокладка под грудь и плечи прикреплена, наметана подкладка, сметаны воротник и рукава. В других случаях вторая примерка производится при стаченных и разутюженных швах бочков и плечевых швов, при подшитой подкладке, за исключением боковых швов, с вметанными рукавами и воротником.

**Подкладка в рукава.** Вслед за подшивкой подкладки по плечевым швам подводится подкладка в рукава. Для этого локтевые швы верха примечиваются к локтевым швам подкладки, начиная от верха обшлагов; оканчивают прикрепление подкладки на расстоянии 10—12 см от верха рукава.

Швы прикрепляются наметочными стежками, частота стежков — один стежок в 1 см. Прикрепление ведут по рукаву. Затем рукава вывертывают на лицевую сторону, подкладку расправляют и примечивают по низкам рукавов и по верху. Приметку производят на 6 см от низка и на 10 см по верху. Частота наметочных стежков — один стежок в 2 см. Низки подкладки рукавов подгибают внутрь так, чтобы расстояние между краем подкладки и краем обшлага было равно 1,5—2 см, и затем подшивают к загнутым низкам и впусивают на месте шва притачки обшлагов.

Верх рукавов оснаправливает закройщик. После осноровки срезы рукавов верха стягиваются по окату на нитку, начиная от переднего шва рукава и до середины нижней половинки.

Для стягивания рукавов применяются наметочные стежки при частоте три-четыре стежка в 1 см; располагаются они на 0,3—0,4 см от края. Сутюжку собранного на нитку края рукава производят на колодке.

**Вшивка рукавов.** Перед вшивкой рукава вметываются, как для первой примерки, с той лишь разницей, что рукава вметываются со стянутым краем на нитку. Левый рукав вметывают от локтевого шва, а правый от переднего шва. Локтевые швы на спинке ставятся на одинаковой высоте как у правого, так и левого рукава. Перед втачкой рукава посадка сутюживается.

Рукава вшиваются на машине при ширине шва 1 см. После втачивания наметочные стежки удаляются, а шов на участке от плечевого шва и ниже по окату к сгибу рукава разутюживается.

**Изготовление плечиков.** Плечики изготавливаются из двух слоев парусины с прокладыванием между ними слоя ваты. Толщина слоя ваты зависит от фигуры заказчика и указывается закройщиком. Размеры плечиков — длина по пришиву к краю проймы 18—20 см, ширина посередине 8—10 см. Плечики стегаются ручным способом. Во время стежки нижний слой парусины вытягивается, а верхний держится слабее для того, чтобы создать вогнутую форму плечиков. Изготовленные плечики прикрепляют ко шву втачки рукавов, располагая их серединой к высшей точке оката. Прикре-

пление производится сквозными стежками в две нитки. Частота стежков — два стежка в 1 см.

**Разметка пройм.** Разметка пройм делается для того, чтобы произвести правильное соединение подкладки, парусины, ватных прокладок, плечиков со швом втачки рукавов.

Необходимо, чтобы подкладка и верх располагались по проймам без перекоса.

Разметка пройм производится сквозными стежками, прочными нитками. Частота стежков — два-три в 1 см.

**Прикрепление подокатника.** Назначение подокатника заключается в том, чтобы придать окату рукава заполнение. Подокатник изготавливается из двух слоев марли или мягкой хлопчатобумажной ткани с прокладыванием между ними слоя ваты. Величина подокатника и толщина слоя в нем указываются закройщиком. Подокатник выстигивается ручными стежками и прикрепляется ко шву рукава подшивочными стежками при частоте два стежка в 1 см. Подокатник располагается своей серединой в середине оката рукава.

**Запощивка подкладки рукавов.** Подкладка запощивается подшивочными стежками при частоте три-четыре стежка в 1 см. При посадка подкладки должна распределяться равномерно. Срезы подкладки подгибаются кругом по 1 см и располагаются около строчки в шве втачки рукава. Подкладку левого рукава начинают запощивать от переднего сгиба, а правого от локтевого шва. Перед началом подшивки устанавливают на место и закрепляют передний и локтевой швы, а затем уже подшивают подкладку.

**Отверстия и шлевки для погон.** Местоположение отверстий и шлевок определяется закройщиком. Ориентировочное их расположение следующее: два круглых отверстия диаметром 0,3—0,4 см размещаются на расстоянии 1,5—2 см от шва втачки воротника у плечевого шва на полочках. Расстояние между отверстиями 1—1,5 см. Отверстия прокалываются колышком и обшиваются петельным стежком.

Шлевки изготавливаются из той же ткани, что и верх, длиной 4,5—5 см в готовом виде. Располагаются они на полочках, на расстоянии 1,5—2 см от шва втачки рукавов. Верхние концы их должны быть около плечевых швов. Ширина шлевок 1 см. Шлевки сшиваются край с краем ручными стежками и затем приутюживаются так, чтобы шов был посередине их на изнанке. Пришивку шлевок производится с подгибкой краев по 0,5 см ручными стежками.

**Втачка воротника.** Одинаковая ширина концов воротника и центральное их положение в отношении полочек, правильное распределение имеющейся припосадки горловины, прочная вшивка без оскалов стежков во шве — необходимые условия правильной пришивки воротника. Воротник вметывается от середины, как указывалось при вметке воротника для первой примерки. По ростку воротник вметывается без припосадки и растяжения, по горловине полочек имеющаяся припосадка распределяется равномерно, но эта припосадка должна быть небольшой. В том случае, когда при-



Рис. 175. Утюжка низка рукава

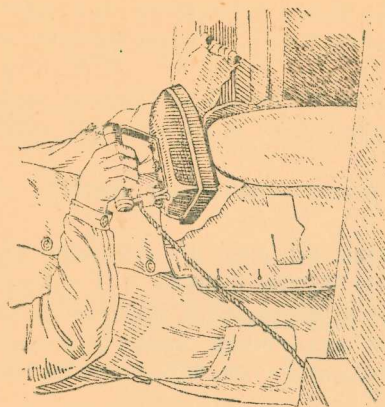


Рис. 176. Утюжка оката

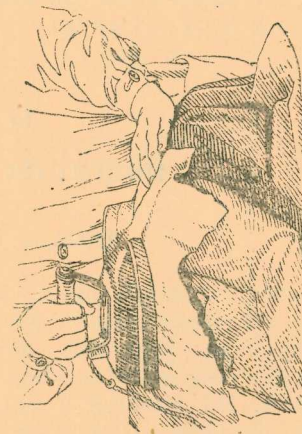


Рис. 177. Утюжка верха спинки:  
а — расправка на колоде; б — утюжка

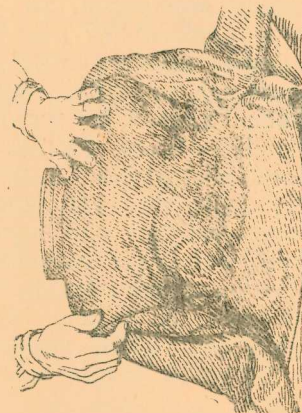


Рис. 178. Утюжка левого берта

посадка на горловине слишком заметна, необходимо обратиться к закройщику. Если воротник по своим размерам (по длине) больше горловины, он вшивке не подлежит, и конструкция его уточняется закройщиком.

Воротник вшивается втачку ручным способом. Уколы иглой наносятся поочередно со стороны воротника и со стороны горловины.

Шов воротника аккуратно подрезают, оставляя ширину его 0,4 см.

Подкладка воротника подшивается ко шву втачки воротника со стороны горловины при частоте — четыре стежка в 1 см.

**Заключительная утюжка.** Утюжке подвергаются следующие детали: подкладка, левый борт кителя, низ кителя, полочки и окаты рукавов. Места, имеющие лассы, отпариваются через хлопчатобумажную прокладку (отпарку).

Приемы утюжки кителя показаны на рис. 175—178.

После отпаривания китель очищается от производственного мусора и вешается на плечико.

#### ГЛАВА IV

### ПОШИВКА МУНДИРА

#### Общее описание

Общий вид мундира представлен на рис. 179. Мундир однобортный, с отрезным лифом, застегивается левым бортом на пять больших пуговиц. Воротник жесткий, стоячий, застегивающийся на два-три крючка и петли. Верхний край и концы воротника обшиты кантом. На воротнике мундира, на равном удалении от его верхнего и нижнего краев и на 1 см от концов, нашиты петлицы (без окантовки) из приборного сукна (цвет по роду войск) длиной 8,2 см и шириной 2,7 см. На петлицах соответственно установленной форме имеется одна или две шитые золотой или серебряной канителью полоски, перевитые серебряной или золотой нитью; полоски длиной 5,4 см и шириной по 6,5 мм с просветом между ними 0,5—1 мм. Рукава мундира двушовные, с прямыми пристрочными обшлагами, окантованными по верхнему краю и концам. На обшлагах рукавов соответственно установленной форме имеется по две или одной шитых золотом или серебром вертикальные петлицы (столбика). Погоны крепятся так же, как у кителя. На фалдочке спинки нашиты листочки, на концах которых пришивается по одной большой пуговице. Кант по краю левого борта, воротника, листочек и обшлагов, цвет — по роду войск. Все пуговицы форменные, латунные.

На пошивку мундиров применяются в основном те же материалы и фурнитура, что и для кителей.

| № измерения | Название размеров с указанием точек для их измерений  | Номера ростов и соответствующие им полноты в см |       |       |       |       |       | Допускаемые отклонения в см ± |
|-------------|---|---|-------|-------|-------|-------|-------|-------------------------------|
|             |   | 1/92  | 2/96  | 3/100 | 4/104 | 5/108 | 6/112 |                               |
|             |   | размеры измерений мундира в см                  |       |       |       |       |       |                               |
| 1           | Длина талии по середине спинки от пришива воротника до пришива юбки . . . . .   | 40,5  | 41,5  | 42,5  | 43,5  | 44,5  | 45,5  | 0,5                           |
| 2           | Длина мундира с юбкой от пришива воротника до низа по середине спинки . . . . .   | 70,5  | 72    | 74    | 76    | 78    | 79    | 0,75                          |
| 3           | Ширина спинки на уровне высшей точки локтевых швов . . . . .  | 38,6  | 40    | 41,4  | 42,8  | 44,2  | 45,6  | 0,5                           |
| 4           | Длина листочки по линии втачки (без канта) . . . .  | 19  | 19    | 19    | 19    | 19    | 19    | 0,25                          |
| 5           | Ширина листочки у верхнего конца по пришиву (без канта) . . . . .   | 0,5   | 0,5   | 0,5   | 0,5   | 0,5   | 0,5   | 0,25                          |
| 6           | Ширина листочки нижнего конца (без канта) . . . .   | 3,2   | 3,2   | 3,2   | 3,2   | 3,2   | 3,2   | 0,2                           |
| 7           | Высота обшлага (по локтевому шву без канта) . .   | 8   | 8     | 8     | 8     | 8     | 8     | 0,25                          |
| 8           | Длина лифа спереди от уступа (воротника) до нижней петли по прямой  | 38  | 39    | 40    | 41    | 42    | 43    | 0,5                           |
| 9           | Длина мундира с юбкой от уступа (воротника) до низа по прямой . . . . .   | 65  | 67    | 69    | 71    | 73    | 74    | 0,75                          |
| 10          | Расстояние от высшей точки плечевого шва до ширины груди . . . . .  | 19,5  | 20,25 | 21    | 21,75 | 22,5  | 23,25 | —                             |
| 11          | Ширина в груди от пришива рукава до края левого борта на уровне изм. № 10 (без канта правый борт шире левого на 3,5 см) . . . . . | 23,75   | 24,5  | 25,95 | 26    | 26,75 | 27,5  | 0,5                           |
| 12          | Длина рукава с обшлагом от высшей точки оката до низа посередине . . .  | 62,5  | 64    | 65,5  | 67    | 68,5  | 69    | 1                             |

| № измере-<br>ния | Название размеров с указанием<br>точек для их измерений   | Номера ростов и соответствующие им<br>полноты в см |       |       |       |       |       | Полускаемые<br>отклонения<br>в см ± |
|------------------|---|--|-------|-------|-------|-------|-------|-------------------------------------|
|                  |   | 1/92   | 2/96  | 3/100 | 4/104 | 5/108 | 6/112 |                                     |
|                  |   | размеры измерений мундира в см                     |       |       |       |       |       |                                     |
| 13               | Высота обшлага посреди-<br>не (без канта) . . . . .   | 8  | 8     | 8     | 8     | 8     | 8     | 0,25                                |
| 14               | Ширина рукава внизу по<br>линии подгиба обшлага<br>(без канта) . . . . .  | 15,05  | 15,35 | 15,65 | 15,95 | 16,25 | 16,55 | 0,25                                |
| 15               | Ширина рукава под прой-<br>мой . . . . .  | 23   | 23,6  | 24,2  | 24,8  | 25,4  | 26    | 0,5                                 |
| 16               | Ширина мундира под<br>проймой от середины<br>спинки до края левого<br>борта (без канта), пра-<br>вый борт шире левого<br>на 3,5 см . . . . .              | 53,7   | 55,7  | 57,7  | 59,7  | 61,7  | 63,7  | 0,5                                 |
| 17               | Ширина мундира в талии<br>по шву притачки юбки<br>от середины спинки до<br>края левого борта (без<br>канта), правый борт ши-<br>ре левого на 3,5 см . . . | 45   | 47,1  | 49,2  | 51,3  | 54,3  | 56,3  | 0,5                                 |
| 18               | Ширина мундира по низу<br>от отлетного края фалды<br>до края левого борта<br>по прямой (без канта),<br>правый борт шире лево-<br>го на 3,5 см . . . . .   | 68   | 70,5  | 72,75 | 75    | 77    | 79    | 0,5                                 |
| 19               | Ширина полузаноса (усту-<br>па) левого борта по<br>прямой (без канта), пра-<br>вый борт шире левого<br>на 3,5 см . . . . .                                | 3,2  | 3,2   | 3,2   | 3,2   | 3,2   | 3,2   | 0,2                                 |
| 20               | Длина воротника по втач-<br>ке между нижних крюч-<br>ков с угла на угол . . . .   | 41,5   | 43    | 44,5  | 46    | 47,5  | 49    | 0,75                                |
| 21               | Высота воротника посре-<br>дине (сзади) . . . . .   | 4,8  | 4,8   | 4,8   | 4,8   | 4,8   | 4,8   | 0,25                                |
| 22               | Высота в концах по пря-<br>мой (спереди) . . . . .  | 4,5  | 4,5   | 4,5   | 4,5   | 4,5   | 4,5   | 0,25                                |

Однако для мундиров как парадной одежды пред-почтительнее более плотные и высококачественные тка-ни, нежели для кителей. В дальнейшем возможно при-менение для пошивки мун-диров специального плот-ного мундирного сукна.

Пошивка мундира со-стоит из подготовительной обработки, сметывания, пер-вой примерки, обработки де-талей после первой пример-ки, изготовления подкладки и монтажа, или сборки из-делия.

В табл. 10 приводятся из-мерения мундира в готовом виде из действующих техни-ческих условий (ТУ 0755).

По родам войск и служб мундиры для офицерского состава различаются цветом петлиц и кантов согласно следующему:

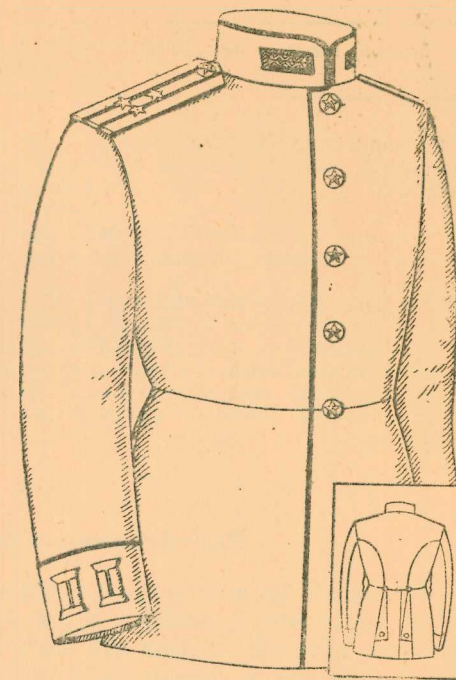


Рис. 179. Общий вид мундира

ТАБЛИЦА 11

| Род войск и служб  | Цвет канта воротника,<br>борта, обшлагов и ли-<br>сточек | Цвет петлиц на<br>воротнике |
|--|--|-----------------------------|
| Пехота . . . . .   | Малиновый  | Малиновый                   |
| Артиллерия . . . . .   | Красный  | Черный бархат               |
| Авто-бронетанковые войска . . . . .  | Красный  | Черный бархат               |
| Авиация . . . . .  | Голубой  | Голубой                     |
| Кавалерия . . . . .  | Светлосиний  | Светлосиний                 |
| Инженерно-технические войска и инже-<br>нерно-техническая служба . . . . . | Черный   | Черный                      |
| Интендантская служба . . . . .   | Малиновый  | Малиновый                   |
| Медицинская и ветеринарная служба . . . . .                                | Красный  | Темнозеленый                |
| Военно-юридическая и административ-<br>ная служба . . . . .                | Красный  | Красный                     |

По принадлежности к строевому или нестроевому составу и ка-тегории лиц офицерского состава мундиры различаются цветом и количеством шитых столбиков на обшлагах и полосок на петлицах воротника согласно следующему (см. таблицу 12).

| Перечень категорий офицерского состава   | Число и цвет полосок на петлицах воротника                        | Число и цвет петлин (столбиков) на обшлагах        |
|--|---|--|
| Старший офицерский состав (имеющий погоны с двумя просветами)  | Две шитые золотой канителью полоски, перевитые серебряной тканью  | Две шитые золотом вертикальные петлицы (столбики)  |
| Младший офицерский состав (имеющий погоны с одним просветом)   | Одна такая же полоска   | Одна такая же петлица (столбик)                    |
| Старший офицерский инженерный состав и состав интендантской, медицинской, ветеринарной и военно-юридической службы | Две шитые из серебряной канители полоски, перевитые золотой нитью | Две шитые серебром вертикальные петлицы (столбики) |
| Тоже младший офицерский состав (имеющий погоны с одним просветом)  | Одна такая же полоска   | Одна такая же петлица (столбик)                    |

### Подготовительная обработка

Проверка кроя и подрезка недостающих деталей производится вышеописанным способом. Крой верха мундира состоит из следующих деталей: спинки (2), полочек (2), бочков к полочкам (2), нижних частей к полочкам (юбок) (2), нижних частей к спинке (фалд) (2), воротника (1), подворотника (1), листочек (2), верхних половинок рукавов (2), нижних половинок рукавов (2), левых подбортов (1), обшлагов (2). Детали кроя показаны на рис. 180.

Парусина подкраивается по полочкам верха в долевом и в косом направлениях по линии борта. Но, принимая во внимание, что ткань во время влажной обработки и подклеивания значительно припосаживается, рекомендуется парусину выкраивать в косом направлении. Под каждую полочку подкраивается два слоя — первый слой для проклеивания полочек верха и второй для стежки с волосом.

Парусина для полочек выкраивается без вытачек, чтобы избежать утолщений ткани, заметных при подклеивании ткани верха к парусине. Второй слой парусины, по усмотрению мастера, может быть с вытачками или без них. Надплечник выкраивается также из двух слоев под каждую полочку, в косом направлении по линии проймы. Размеры парусины: по низу левой полочки первого слоя 20—22 см, второй слой на 4—5 см шире первого; для правой полочки первого слоя — 28—30 см и второго на 4—5 см шире первого.

Верхний край парусины первого слоя парусины под проймой отстоит от среза бочка на 13—15 см, а второго слоя на 9—11 см; по борту, горловине, плечевым швам и пройме парусина выкраивается по срезам полочек верха. Подкраивание парусины показано на рис. 181. Подрезка волоса производится способом, приведенным при описании пошивки кителя.

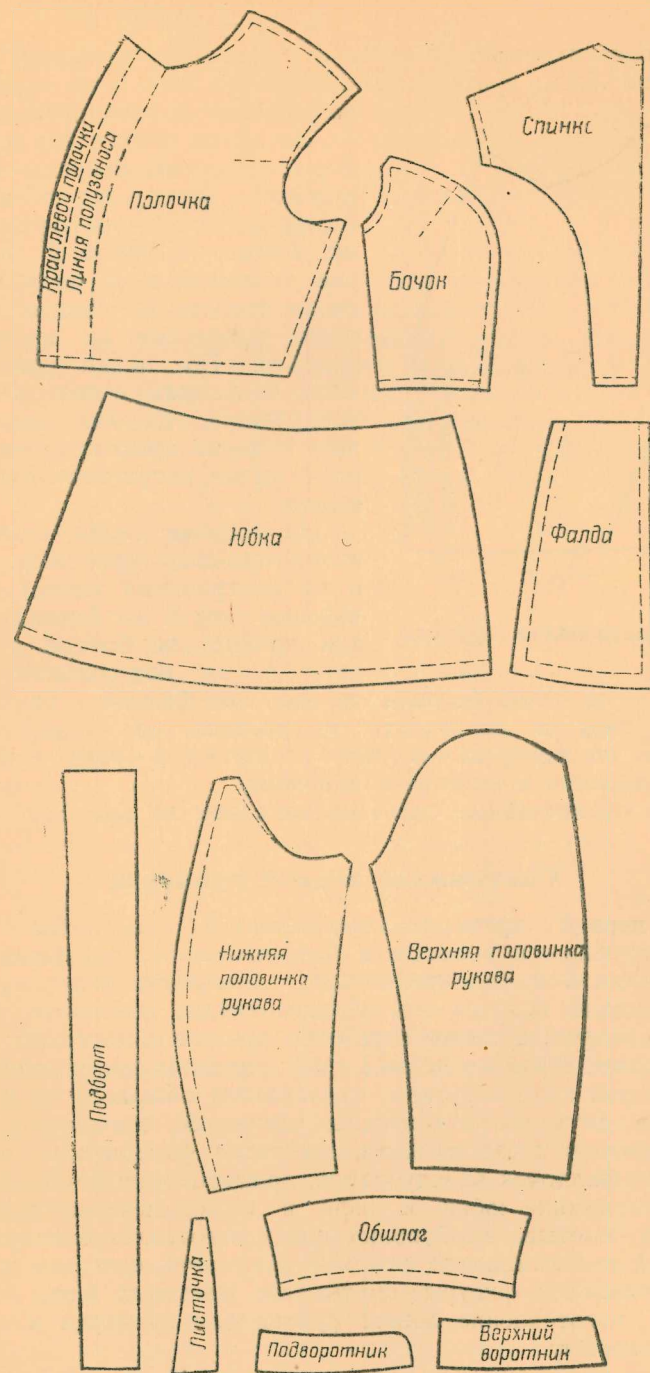


Рис. 180. Детали кроя мундира с силками на запас

На полочках силки ставятся по горловине, плечевому шву, по пройме, по линии притачивания бочка до низа и на контрольных точках для вшивки рукава.

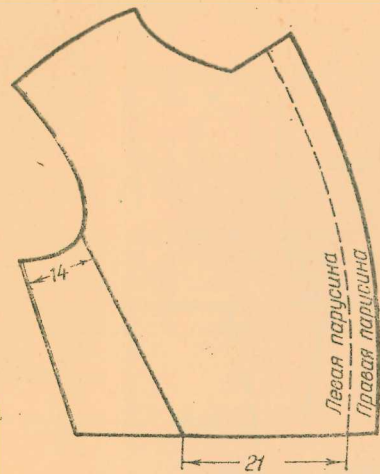


Рис. 181. Подкраивание парусины

на юбке — по краю борта и по низу, на фалдах — по боковому шву, по низу и по отлету; на рукавах — по сгибу верхних половинок, на контрольных точках вшивки рукавов и по линии локтя на верхних и нижних половинках.

Места, обозначенные силками, показаны на рис. 180.

### Сметывание первой примерки

Для первой примерки выполняются следующие работы: стежка парусины с волосом и подплечниками, покрытие концов волоса сводкой с одновременным стягиванием парусины, влажные обработки: полочек — в области груди, юбки — по боковым швам и в бедрах, а также обработка рукавов и парусины; наклеивание полочек верха на первый слой парусины, наметывание полочек на второй слой парусины, наклеивание обшлагов на парусину, склеивание двух слоев парусины воротника, стачивание и разутюжка передних швов рукавов, заготовка фалдочек на парусину, соединение фалдочек между собой, приметывание бочков к полочкам, приметывание юбки к лифу и прокладывание тесьмы по этому шву, сметывание боковых швов, изготовление и прикрепление ватной прокладки под грудь и под плечи, если это требуется для выравнивания фигуры, сметывание плечевых швов и вметка воротника, изготовление левого рукава для примерки и вметывание его в пройму.

Отметим практикуемые методы выполнения основных работ.

**Обработка парусины и волоса.** Вытачки, если они имеются, ставятся встык с прокладкой под шов отрезка бязи. На второй

слой парусины правой и левой полочек намечаются столбики и пластины из волоса, а также надплечники из двух слоев. Волос стегается на машине в долевом направлении с расстоянием между строчками 1,5 см, а надплечники в поперечном направлении углами с расстоянием между вершинами углов 1 см. Первая строчка прокладывается посередине волоса, а дальнейшая стежка производится от середины в обе стороны.

Волос и подплечники также могут быть выстеганы только в долевом направлении или только в поперечном направлении, углами. Покрытие срезов волоса и стягивание парусины на сводке выполняются так же, как и при пошивке кителя. Внизу полочек отрезки парусины настрачиваются накладным швом.

**Влажная обработка полочек верха.** Полочки верха подвергаются влажной обработке, каждая по отдельности.

Общая припосадка полочек по борту для нормального телосложения колеблется от 8 до 10 см, причем после сутюжки край борта и линия полузаноса должны представлять собою прямую линию. В каждом отдельном случае, в зависимости от телосложения и покроя изделия, закройщик дает указания, какую надо сделать сутюжку.

Так, например, для фигур сутулых сутюжка будет меньше, чем для фигур перегибистых, с развитой грудью, или для фигур полных сутюжка производится не только в области груди, а и в области живота. Для облегчения сутюжки груди производится заметка полочек по линии полузаноса, т. е. край борта перегибается по линии полузаноса на лицевую сторону и на расстоянии 0,5 см от сгиба замечивается, затем следует сутюжка полочек на колодке. Колодка выпуклой стороной устанавливается к мастеру. Левая полочка заметанным краем укладывается около выпуклости колодки. Лицевая сторона полочки накрывается проутюжкой, которая должна попасть под край борта (рис. 182, б) и сутюживается, после чего край борта стягивается на нитку и производится окончательная сутюжка. Стягивание края борта производится при помощи наметочных стежков, располагающихся на 0,3 см от края, при частоте три стежка в 1 см. После того как произведена сутюжка борта, грудь сбивается (устанавливается) на место в три дополнительных приема и проутюживается по центру (рис. 182).

Правая полочка подвергается обработке аналогично левой, и сутюжка их должна быть одинаковой. Обработанные полочки аккуратно складываются в продольном направлении с перегибом по центру выпуклости.

**Влажная обработка юбки.** Правая и левая части юбки сутюживаются одновременно по боковому шву в области бедер на величину до 1 см, а верх юбки на участке от середины бочка до середины полочек сутюживается на 2—3 см.

Сутюжка производится с двух сторон (по изнанке левой и правой половин юбки).

**Влажная обработка рукавов и парусины** приведена выше, при описании пошивки кителя.

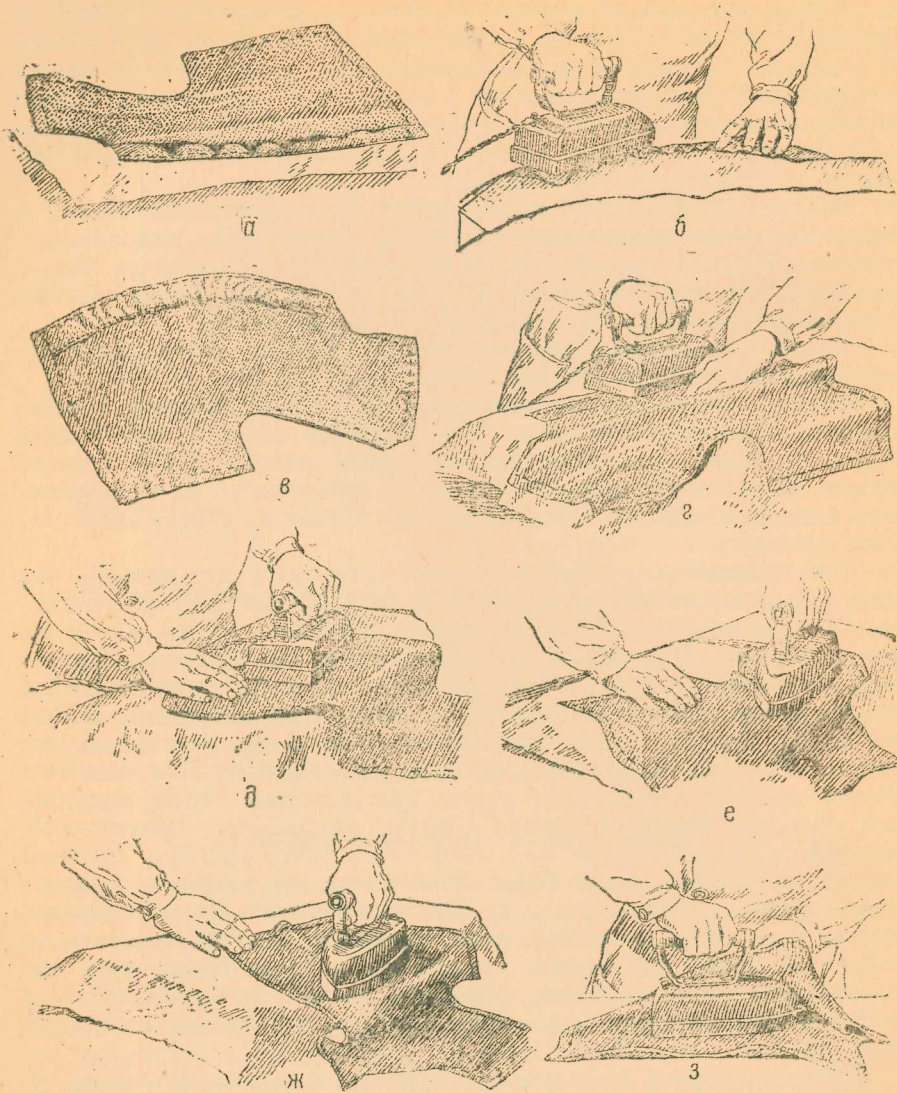


Рис. 182. Влажная обработка полочек:

а — край борта заметан по линии полузаноса для сутюжки; б — сутюжка борта; в — сборка края борта на нитку; г — сутюжка борта после сборки на нитку; д — сутюжка полочек в области горловины; е — сутюжка полочек на пройме; ж — сутюжка полочек по низу; з — протюжка полочек по центру выпуклости

**Наклеивание полочек на парусину.** При наклеивании полочек на парусину необходимо обеспечить прочность склеивания, мягкость наклеенных полочек, тщательную сутюжку парусины (без сборок) в момент наклеивания, причем загрязнение полочек верха клеем не допускается.

На выкроенный слой парусины наносится ровным слоем клейстер, и парусина на месте выпуклости вытягивается. Вытяжка парусины может производиться на специальной колодке или на ребре обычной колодки для сутюжки в два приема по противоположным концам парусины (по диагоналям).

После вытяжки парусина накладывается на полочку и для приклеивания обрабатывается утюгом с одновременной ее сутюжкой сначала по борту, затем по низу, в области плеч, по центру и по пройме.

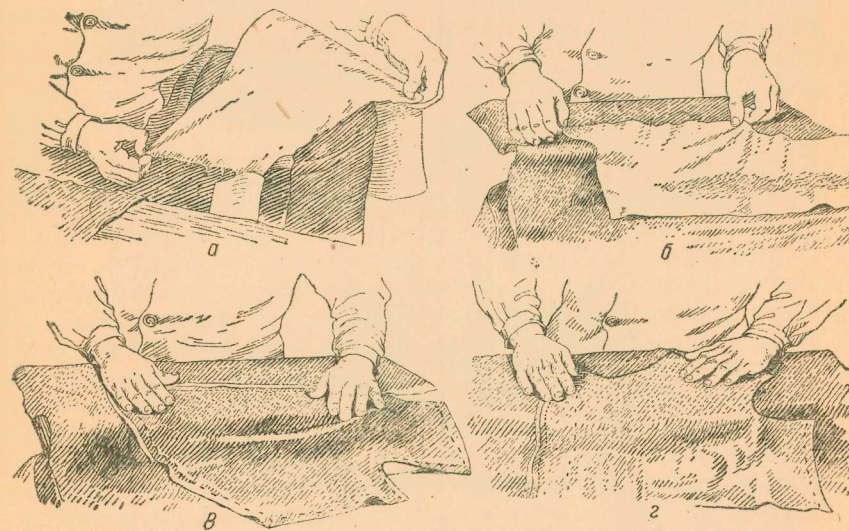


Рис. 183. Наклеивание полочек на парусину:

а — вытяжка парусины; б — укладка парусины на колодке; в — накладывание полочки верха на парусину; г — расправка полочки в области горловины

Приемы вытягивания парусины и проклеивания ее утюгом показаны на рис. 183 и 184.

Наклеивание полочек может быть выполнено и без предварительного вытягивания парусины. В этом случае для приклеивания полочки и придания детали необходимой формы производится двойное проглаживание — с лицевой стороны верха полочек и со стороны парусины.

**Наметывание полочек на парусину.** Перед наметыванием полочек на второй слой парусины производится удаление (соскабливание) клейстера, проникшего сквозь парусину, и вследствие этого смягчение загрубевшей парусины.

При наметке первую дорожку из наметочных стежков прокладывают по центру полочки (по выпуклости) в доленом направлении, чтобы не помять наклеенных полочек. Первую дорожку прокладывают на ребре колодки, в дальнейшем работу ведут так, как указывалось выше при описании пошивки кителя.

Парусина для обшлагов и воротника. Парусина под обшлага выкраивается по обшлагам верха, нижний срез ее проходит по линии загибки низка обшлагов. На слой парусины наносится слой клейстера, накладывается верх обшлага, и последний обрабатывается утюгом до просушивания.

Верх обшлагов и концы по локтевому шву обтачиваются кантом, подклеиваются, выправляются и просушиваются утюгом. Заготовленные обшлага передаются для вышивки.

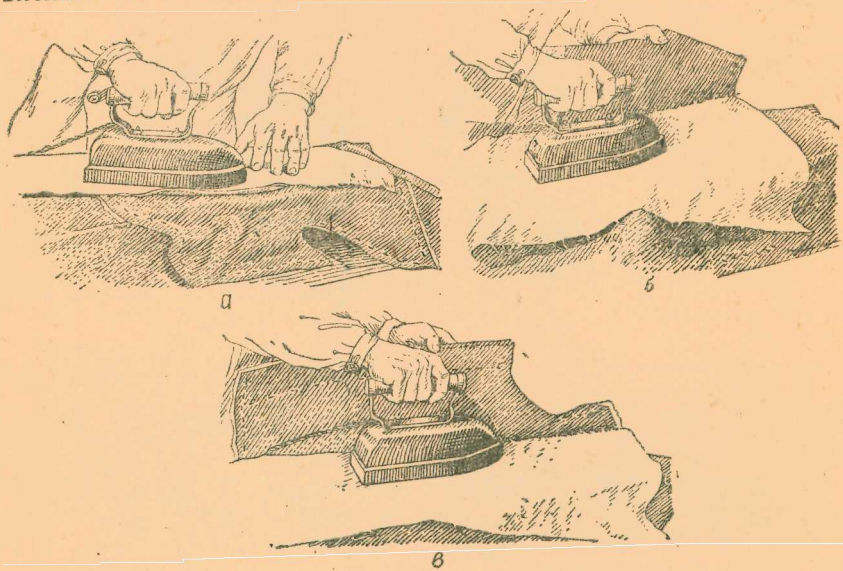


Рис. 184. Приклеивание полочек утюгом:

а — проклейка по борту; б — проклейка по низу полочки; в — проклейка полочки по центру выпуклости

На парусину воротника наносится слой клейстера, один слой парусины накладывается на другой, и они склеиваются при помощи утюга; воротник обрезается по лекалу в соответствии с меркой заказчика.

**Заготовка фалдочек.** Под обе фалдочки верха вырезается парусина в долевом направлении. Фалды намечаются на парусину, а отлет их замечается. Левая фалда накладывается на правую с заходом одной стороны на другую на 2,75 см, считая расстояние от центра в ту и другую стороны. Спинка приметывается к фалдочкам при частоте 2 стежка в 1 см, шов замечается на сторону спинки.

**Сметывание швов.** Все швы сметываются при частоте 1 стежок в 1 см. Ширина шва 1 см, а запасы забираются по силкам. Замечание швов с лицевой стороны производится при частоте 2 стежка в 1 см, стежки располагаются на 0,5—0,75 см от краев.

Сначала сметывают бочка с полочками (швы без припосадки по бочкам). Левую сторону сметывают снизу, а правую сверху.

Замётку швов производят с лицевой стороны по бочкам. Соединение юбки с лифом ведут по юбке. На участке от середины бочков до середины полочек юбка припосаживается на величину от 1 до 2 см. Замётку швов с лицевой стороны ведут по юбке.

Для более точного определения ширины мундира в талии во время примерки по шву соединения юбки с лифом временно прокладывается бортовая тесьма. Назначение этой тесьмы заключается в том, чтобы предохранить шов от растяжения во время примерки. Боковые края юбки замечаются по наметке, обозначающей линию наложения шва. Боковые швы сметываются по спинке до талии без припосадки. Замётка швов с лицевой стороны производится по спинке. От талии и до низа забокованные боковые края юбки накладываются на фалды по силкам и намечаются через край с лицевой стороны. При сметке боковых швов совмещаются контрольные точки, обозначенные силками.

В заключение изготавливается и прикрепляется ватная прокладка под грудь и плечи, если на это есть указание закройщика, сметываются плечевые швы, вметываются воротник и левый рукав.

**Уточнение деталей.** После первой примерки все швы размечаются (удаляются наметочные стежки). Если в области бочка изменений после первой примерки нет, то шов бочков стачивается без разметывания. Разметанные швы отутюживают, а детали верха передаются закройщику на обмелку. Мастер производит обмелку вторых (симметричных) деталей и наносит новые силки или наметочные стежки в местах изменений, разбирает меловые знаки, после чего приступает к дальнейшей пошивке изделия.

**Прикрепление парусины.** Второй слой парусины прикрепляется к первому стегальными стежками, располагаемыми четырьмя, пятью дорожками вдоль парусины. Прикрепление должно производиться только за парусину, не затрагивая стежками верха полочек.

**Притачивание бочков.** Производится без припосадки. Швы прокладывают по бочкам. Правый бочок притачивают снизу, а левый сверху, швы разутюживают.

**Притачивание лифа.** По низу лифа прокладывается бортовая тесьма. Тесьма располагается так, чтобы шов притачки юбки к лифу проходил вдоль по ее середине. Наметочные стежки прокладываются по краю тесьмы, с тем чтобы после стачивания шва их не было видно с лицевой стороны.

Тесьма прокладывается в натянутом состоянии, но без припосадки лифа, и приутюживается. Юбка сметывается с лифом, как указывалось выше, и стачивается на машине. Строчка прокладывается по юбке около наметочных стежков. Шов подклеивается и разутюживается.

**Заделка бортов.** Борта оснаравливаются по обмелке. По краю левого борта на первый слой парусины намечается бортовая тесьма, тесьма заходит за уступ на 5—6 см в натянутом состоянии. Свободный край ее подшивается к первому слою парусины. По правому борту тесьма приметывается по обмелке, свободный ее край также подшивается к первому слою парусины. Край борта загибается по краю тесьмы и подшивается. Край второго слоя парусины



сины сшивается встык с загнутым краем борта. После этого оба борта проутюживаются.

Правый борт прострачивается на 0,25 см от края, а левый борт обтачивается цветным кантом. Кант должен быть вырезан по основе ткани (в продольном направлении). Обтачку ведут по полочке (по краю тесьмы). Ширина шва 0,3 см. Особо тщательно обтачивают уступ борта под углом, для этого кант в уголке аккуратно подправляют, создавая слабинку. Кант заутюживается на сторону, затем на него наносят ровный слой клейстера, оправляют на клейстере и просушивают утюгом, и свободный край его сшивают с краем второго слоя парусины встык. Подборт притачивается в раскол канта, для чего борт полочки намечается на лицевую сторону обтачиваемого края подборта, рис. 214 (как в шинели).

Подборт обрезается, выправляется и замечывается. По уступу подборт аккуратно подрезается так, чтобы край его был на 0,25 см от края канта, и затем он подшивается к канту ручными подшивочными стежками. Свободный край подборта подшивается к парусине и приутюживается.

**Обшивка петель.** На левом борту намечается пять петель. Верхняя петля намечается на расстоянии 3 см от верхнего края уступа борта, а остальные три петли намечаются на равном расстоянии одна от другой и от нижней петли. Практически нижнюю петлю обшивают в талиевом шве. От края борта петли отстоят на 2,75 см (в готовом виде). Длина петель 3 см. Петли обшиваются гарусом.

**Настрочка листочек.** На выкроенную парусину листочек наносится ровный слой клейстера, затем эта парусина накладывается на изнанку листочек верха и склеивается путем проглаживания утюгом. Листочки обмеляются по лекалу, излишняя ширина их по линии обтачки кантом обрезается. Отлет обмеляется и осноравливается так, чтобы после обтачки кантом он представлял собой овальную форму.

Отлет и низ листочек обтачиваются кантом при ширине шва 0,3 см. Обтачку ведут по листочкам, особо аккуратно обтачивают угол листочки, где кант делают с напуском. Шов обтачки кантом заутюживают на сторону, потом на него наносится ровный слой клейстера, кант оправляется шириной 0,3 см и просушивается утюгом.

В раскол канта притачивается в раскидку подкладка листочек, заутюживается, а нижний конец подкладки подгибается на 0,75 см внутрь и подшивается ручными стежками. Изготовленные таким образом листочки обмеляются под пристрочку на фалды.

Длина листочки по линии втачки 19 см (без канта). Ширина верхнего конца 0,8 см, нижнего конца 3,2 см (без канта).

**Обработка фалд.** По обмеленному отлету фалд подрезается парусина, а по ее краю намечается бортовая тесьма, или «долевик», с кромкой, без припосадки. Свободный край тесьмы подшивается к парусине через край при длине стежков 0,5 см.

Край (отлет) фалд загибается по краю кромки и подшивается к парусине. На фалды намечается и подшивается подкладка. Подогнутый край подкладки должен отстоять от края фалд на

0,5—1 см. Подкладка по краю фалд может быть пристрочена и на машине. Фалды приутюживаются и прострачиваются на 0,25 см от края, но при обязательном условии прохождения строчки по кромке в краях фалд.

Листочки настрочиваются на фалды по обмелке, при этом верхние их концы должны быть на уровне шва притачки фалд к спинке, а нижние на одинаковом расстоянии от низа фалд. Спинка притачивается к фалдам по обмелке с одновременным прокладыванием тесьмы или полоски с кромкой из хлопчатобумажной ткани. Строчка прокладывается по спинке, в начале и в конце на участке 2 см шов закрепляется обратной строчкой, а концы шва надсекаются на глубину 0,75 см. На участке правой фалды шов разутюживается, а на участке левой фалды шов заутюживается на сторону спинки. Вверху фалды скрепляются машинными скрепками. Одновременно пристрачиваются верхние концы листочек.

**Изготовление воротника.** Воротник изготавливается так же, как и для кителя, с той лишь разницей, что на нем не делается отводки, но добавляется нашивка петлиц. Петлицы нашиваются на концах воротника до подшивки подкладки. Местоположение петлиц наносится меловыми линиями, затем петлицы намечаются и пришиваются с лицевой стороны скрытыми сквозными стежками (рис. 185).

Если подворотник изготавливается из приборного сукна, то края его по верху и концам воротника подшиваются вручную к канту, причем край подворотника должен отстоять от верха канта на 0,2 см. Подшивка производится катушечным шелком в цвет канта.

При пошивке мундиров для генералов воротник по верху вышивается на пальцах. При снятии воротника с палец на нем остается от вышивки слой бязи, край которой по верху воротника обрезается, а по всему воротнику подклеивается. Для предохранения от загрязнения вышивка на воротнике покрывается тканью или бумагой.

**Изготовление рукавов.** Рукава пошиваются, как у кителя, но, поскольку концы обшлагов окантованы, то настрочка их заканчивается на 3—4 см от локтевых срезов верхней и нижней половинок, а после стачивания и разутюжки локтевого шва недостроенный обшлаг с двух сторон и по концу пришивается ручным способом в раскол канта. Для предохранения от загрязнения вы-

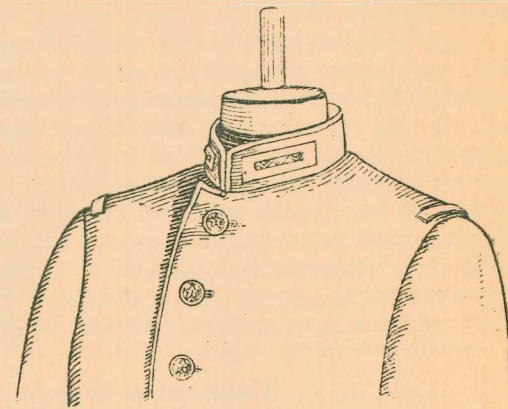


Рис. 185. Положение петлиц на воротнике.

шивка на обшлагах покрывается отрезками ткани или бумагой, приметанными по краям.

**Изготовление подкладки.** Подкладка выкраивается или после проверки кроя по деталям верха, или при заделанных бортах, так как в этом случае возможен более рациональный раскрой подкладки с точки зрения ее экономии.

В подкладке должен быть обеспечен припуск на закладывание складок по середине спинки глубиной до 3 см, по швам бочков глубиной до 2,5 см, на выпуклости полочек глубиной до 1,5 см, на юбке, в области бедер, глубиной до 3 см.

Спинка подкладки может быть цельной или со швом по середине. Бочка также могут быть отрезными и цельными. Юбка выкраивается цельной.

При раскрое подкладки могут быть следующие допуски: нижняя половинка рукавов из двух частей по длине половинок, полочки подкладки с приставками длиной по длине бочков, шириной до 10 см. Сатиновая или шелковая подкладка под воротник может быть из двух частей. На подкладке левой полочки заделывается карман так же, как в кителе, но вход в карман располагается не на уровне глубины проймы, а выше на 4—5 см, так как мундир ярко подчеркнут в талии, а низко спущенный карман будет искажать облегание мундира в талии. После заделки кармана притачиваются бочка к полочкам, стачивается середина спины; швы рукавов и подкладка отутюживаются.

### Монтаж (сборка) мундира

**Стачивание боковых швов.** Перед стачиванием швы сметываются без припосадки. Левый шов сметывается от талии до верха по спинке, затем от талии до низа по юбке с припосадкой юбки до 0,5 см на участке бедер. Правый шов сметывается от верха до талии по спинке и от низа до талии по юбке с той же припосадкой со стороны юбки. Края спинки располагаются по линии силков на бочках, а заутюженный сгиб юбки совмещается с обмелкой на фалдах. Правый боковой шов стачивают от талии до верха по спинке и от талии до низа по юбке, левый боковой шов — сверху до талии по спинке и снизу до талии по юбке; строчку прокладывают около наметочных стежков, и на линии талии должно быть точное совмещение шва.

**Заготовка низа.** Низ мундира загибается по линии обмелки, обозначенной силками, и замечивается; стежки располагаются на 0,4 см от края низа; низ пропушивается с внутренней стороны на 0,5 см от края. Пропушка не должна быть заметной с лицевой стороны. Концы подбортов и фалд подшиваются вручную следующим образом: загнутый низ мундира в концах бортов аккуратно расправляется и подшивается к парусине, а конец подборта подрезается так, чтобы срез его располагался на 0,25 см от сгиба мундира по низу, и подшивается частыми стежками «козликком»; высота стежков «козликков» 0,25—0,30 см.

Концы фалд расправляются и по отлету подшиваются так, чтобы стежки подшивки были малозаметны, а край отлета был бы тонким; загнутые срезы по ширине фалд подшиваются к парусине (к прокладке фалд).

В зависимости от указаний закройщика по низу юбки может быть проложена бортовая тесьма для предохранения его от растягивания. Тесьма намечивается в натянутом состоянии, но без припосадки юбки. Край тесьмы располагается по линии загибки низа и после наметки подшивается к изнанке юбки. Подшивка должна быть тщательной, с лицевой стороны не должно быть видно следов от стежков. В этом случае впусшка низа производится на расстоянии 1,25—1,5 см от загнутого края.

**Утюжка.** Перед наметкой на подкладку должна быть произведена тщательная утюжка изделия, так как в готовом виде производится утюжка лишь отдельных участков. Сначала разутюживаются боковые швы до талии и заутюживаются на сторону на участке юбки и фалд. Выполнение этой работы производится на колодке без растяжения и без сдвига в сторону, до полного прилегания сторон швов. После разутюжки боковых швов проутюживается левый борт со стороны подборта, низ правой, а затем левой юбок и правый борт, отутюживаются все замины и, наконец, проутюживаются полочки в области выпуклости груди. В отдельных местах, где не представляется возможным вести утюжку по изнанке, утюжку производят с лицевой стороны сквозь тканевую проутюжку.

В отдельных случаях (по указанию закройщика) по талиевому шву прокладывается перетяжка из парусины или из бязи шириной 3—4 см. Назначение перетяжки — придать талиевому шву дополнительную прочность и увеличить плотность облегания мундира в талии. Перетяжка своей серединой совмещается с талиевым швом и приметывается к нему, затем срезы ее подшивают к парусине на полочках, к фалдам и швам бочков. После прикрепления перетяжка приутюживается.

Наложение перетяжки показано на рис. 186.

**Ватная прокладка под бедра.** Размеры и форма ватной прокладки под бедра и ее прикрепление показаны на рис. 187.

Толщина ватного слоя на них зависит от конструкции изделия и мерки и в каждом отдельном случае указывается закройщиком.

Обычно толщина ватного слоя до стежки равна 1—1,5 см.

Стежка производится обычными стегальными стежками длиной 1 см.

**Пришивки пуговиц.** На концах листочек пришивается по одной пуговице. На месте пришивки пуговиц прокалываются колышком сквозные отверстия, и в эти отверстия вставляются ушки пуго-

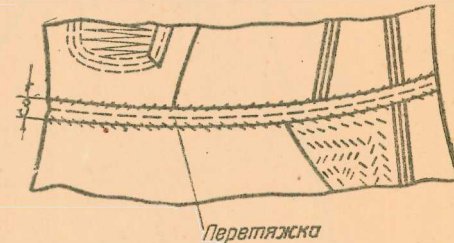


Рис. 186. Наложение перетяжки

виц с продетой в них тесьмой или с отрезком хлопчатобумажной ткани. Ушки пуговиц и тесьма прикрепляются к прокладке фалд так, чтобы пуговицы прочно держались. После этого отложной край подкладки фалд приметывается по срезам.

Пришивку пуговиц на правом борту, изготовление и прикрепление ватной прокладки под грудь и плечи, стачивание плечевых швов, подшивка подкладки и подведение подкладки в рукава выполняются так же, как описано для кителя.

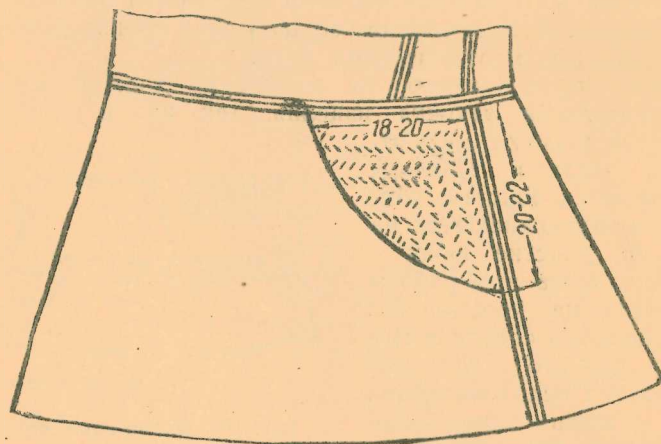


Рис. 187. Расположение ватной прокладки под бедра

На краю правого борта, на талиевом шве, пришивается металлическая гимнастерочная петля для застежки на нее хлястика подкладки, на конце которого пришивается крючок. Изготовление хлястика указано ниже. Конец петли выставляется за край борта на 0,25 см. Петля пришивается к загнутому краю правого борта и к парусине пятью-шестью уколами в каждое ушко двойной ниткой и тремя уколами по длине сторон.

**Наметывание подкладки.** Сначала намечивается подкладка на юбку с заложением складки. Верхние срезы юбки приметываются к перетяжке, боковые срезы подгибаются с расчетом расположения их по боковому шву, по борту срезы подкладки также подгибаются, причем загнутый край подкладки располагается на 1 см от края подборта, подшитого к парусине. Низ подкладки юбки загибается так, чтобы загнутый край при наличии напуска располагался на 1,5 см от низа юбки (рис. 188).

**Наметывание подкладки полочек с заложением складок на выпуклости груди** показано на рис. 189. Срезы подкладки приметываются к боковым швам, низ подкладки подгибается так, чтобы сгиб располагался по талиевому шву, и приметывается. Срезы подкладки по борту подгибаются и приметываются так, чтобы они составляли одну прямую линию с краем подкладки юбки.

Наметывание подкладки спинки с заложением складки по середине показано на рис. 190, боковые срезы подкладки подгибаются так, чтобы сгибы располагались по боковым швам, и приметываются.

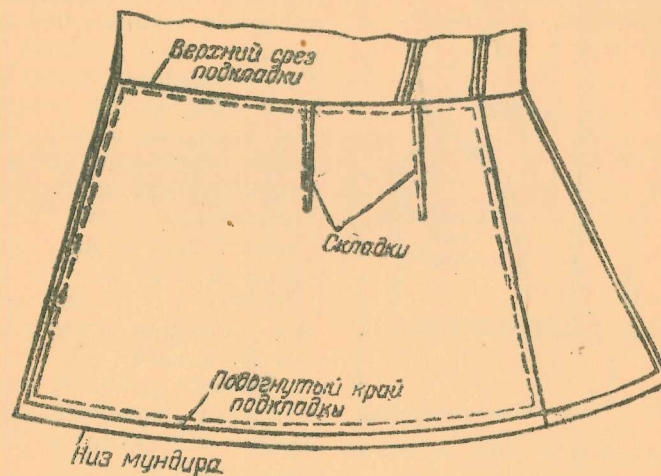


Рис. 188. Наметка подкладки на юбку

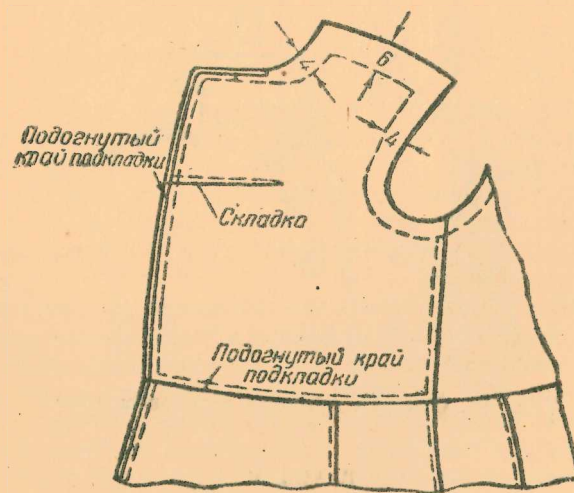


Рис. 189. Наметка подкладки на полочки

После подшивки подкладки стачиваются плечевые швы, подшивается подкладка на плечевых швах.

**Пришивку хлястика.** На подкладке левой полы пришивается хлястик (держатель борта), изготовленный из той же ткани, что и подкладка мундира. Раскраивается хлястик в продольном направ-

злении из двух слоев ткани. Обтачивается по трем сторонам швом шириной 0,75 см, вывертывается, расправляется и приутюживается.

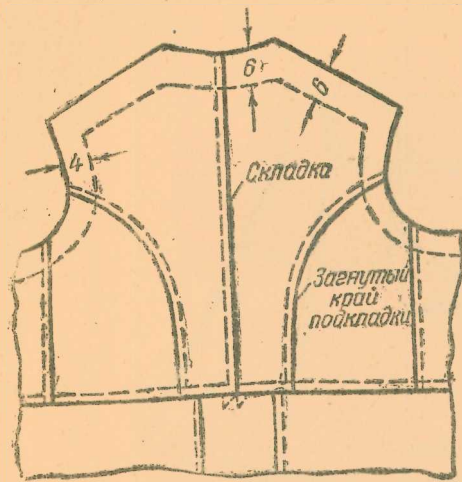


Рис. 190. Наметка подкладки на спинку

Прием отпарки мундира в готовом виде показан на рис. 191.

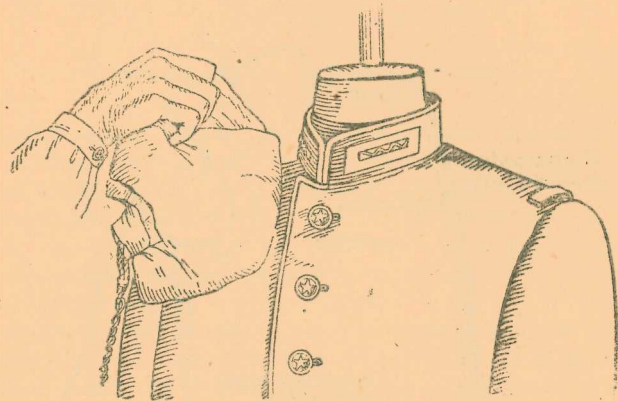


Рис. 191. Отпарка мундира в готовом виде

## ГЛАВА V ПОШИВКА ШИНЕЛИ

### Общее описание

Общий вид шинели представлен на рис. 192. Шинель двубортная, с отрезными длинниками на груди. Застежка шинели пятью петлями на пуговицы. Полы с боковыми вытачками и двумя поперечными, прорезными карманами, прикрытыми клапанами.

Воротник отложной, с нашитыми на концах петлицами по роду войск. Воротник застегивается крючком на петлю.

Спинка посредине имеет встречную складку по всей длине. По линии талии на спинке нашиваются столбики с пуговицами, на которые пристегивается хлястик.

По середине спинки ниже талии имеется разрез (шлица), застегивающийся четырьмя петлями на пуговицы для пехотного образца

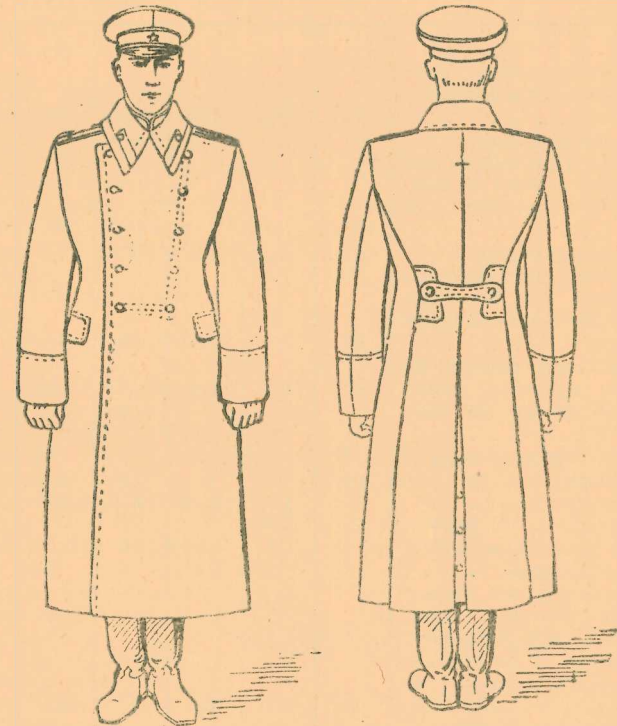


Рис. 192. Общий вид шинели

и пятью петлями на пуговицы для кавалерийского образца. Рукава двухшовные, заканчиваются прямыми обшлагами. В шинелях для генералов Красной Армии отлет и концы воротника, борта, столбики, хлястик и клапаны окантовываются. Цвет канта по роду войск. Для пристегивания погонов в области плечевых швов обшиваются круглые отверстия и пришиваются шлевки. На пошивку шинелей идут следующие материалы в темносером цвете: драп мериносковый арт. 104, драп полугрубый, сукно полугрубое, шерстью крашеное, сукно К-10 шерстью крашеное полотняного переплетения. На подкладку употребляется сатин стального цвета арт. 114, диагональ хлопчатобумажная арт. 371. Прикладными материалами и фурнитурой являются: холст подкладочный или парусина суровая льняная — прокладка под грудь, бязь крашеная на сводку волоса, марля суровая на ватную прокладку под грудь и плечи,

## ИЗМЕРЕНИЯ ШИНЕЛИ В ГОТОВОМ ВИДЕ (ТУ 008-41)

| № до пог. | Места измерений  | Р о с т а     |        |        |        |        |       | Допускаемые отклонения в см ± |
|-----------|--|---------------|--------|--------|--------|--------|-------|-------------------------------|
|           |  | 1             | 2      | 3      | 4      | 5      | 6     |                               |
|           |  | Р а з м е р ы |        |        |        |        |       |                               |
|           |  | 44            | 46     | 48     | 50     | 52     | 54    |                               |
| 1         | Длина от пришива подворотника до середины хлястика . . . . .   | 38,5          | 39,5   | 40,5   | 41,5   | 42,5   | 43,5  | 0,5                           |
| 2         | Длина шинели пехотного образца. Измеряется по середине спинки от пришива подворотника до низа . . . . .                                | 107,5         | 112,75 | 118    | 123,25 | 128,75 | 137,0 | 1                             |
| 3         | То же, для кавалерии . . . . .   | 116,5         | 121,75 | 127    | 132,25 | 137,75 | 146   | 1                             |
| 4         | Расстояние до шлицы. Измеряется от закрепки талии до начала разреза (шлицы) . . . . .  | 15            | 15     | 15     | 15     | 15     | 14    | 0,5                           |
| 5         | Ширина всей спинки на уровне локтевых швов . . . . .   | 38,7          | 40,1   | 41,5   | 42,9   | 44,3   | 45,7  | 0,5                           |
| 6         | Длина столбика по шву притачки . . . . .   | 18            | 18     | 18     | 18     | 18     | 18    | 0,25                          |
| 7         | Ширина столбика сверху . . . . .   | 6             | 6      | 6      | 6      | 6      | 6     | 0,2                           |
| 8         | То же, внизу . . . . .   | 6,5           | 6,5    | 6,5    | 6,5    | 6,5    | 6,5   | 0,2                           |
| 9         | То же, посредине . . . . .   | 4,75          | 4,75   | 4,75   | 4,75   | 4,75   | 4,75  | 0,2                           |
| 10        | Длина хлястика посредине . . . . .   | 22            | 23     | 24     | 25     | 26     | 27    | 0,5                           |
| 11        | Ширина хлястика в концах . . . . .   | 6             | 6      | 6      | 6      | 6      | 6     | 0,2                           |
| 12        | То же, посредине . . . . .   | 4             | 4      | 4      | 4      | 4      | 4     | 0,2                           |
| 13        | Ширина груди от втачки рукава до края борта. Измеряются в 48 размере на уровне 10 см от втачки конца воротника (см. прим. 1) . . . . . | 34            | 35     | 36     | 37     | 38     | 39    | 0,5                           |
| 14        | Длина переда пехотного образца от угла плечевого шва и горловины до низа, параллельно краю борта . . . . .                             | 113,75        | 119,25 | 124,75 | 130,25 | 136    | 144,5 | 1                             |
| 15        | То же, для кавалерии . . . . .   | 122,25        | 127,75 | 133,25 | 138,75 | 144,5  | 153,0 | 1                             |
| 16        | Расстояние от угла плечевого шва и горловины до верхнего края бокового кармана . . . . .   | 51,25         | 52,5   | 53,75  | 55     | 56,25  | 57,5  | 0,5                           |
| 17        | Длина борта от пришива воротника до шва прострочки длинника . . . . .  | 39            | 40     | 41     | 42     | 43     | 44    | 0,5                           |
| 18        | Длина рукава с обшлагом. Измеряется посредине от высшей точки оката до низа обшлага . . . . .  | 61            | 63     | 65     | 67     | 69     | 71    | 0,5                           |
| 19        | Расстояние от края борта до переднего края разреза кармана . . . . .   | 23,7          | 24,8   | 25,7   | 26,9   | 27,5   | 28,4  | 0,5                           |

| № по пог. | Места измерений  | Р о с т а     |       |       |       |       |       | Допускаемые отклонения в см ± |
|-----------|--|---------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------------------------------|
|           |  | 1             | 2     | 3     | 4     | 5     | 6     |                               |
|           |  | Р а з м е р ы |       |       |       |       |       |                               |
|           |  | 44            | 46    | 48    | 50    | 52    | 54    |                               |
| 20        | Величина входа в боковой карман . . . . .  | 16,5          | 16,75 | 17    | 17,25 | 17,5  | 17,75 | 0,25                          |
| 21        | Ширина карманного клапана . . . . .  | 7             | 7     | 7     | 7     | 7     | 7     | 0,2                           |
| 22        | Ширина под проймой. Измеряется от середины спинки до края борта на уровне глубины проймы . . . . .                 | 65,6          | 67,8  | 70    | 72,2  | 74,4  | 76,6  | 1                             |
| 23        | Ширина внизу шинели пехотного образца. Измеряется по прямой от края борта до края разреза с угла на угол . . . . . | 97,8          | 101,7 | 105,6 | 109,5 | 113,5 | 118,4 | 1                             |
| 24        | То же, кавалерийского образца . . . . .  | 100,9         | 104,8 | 108,7 | 112,6 | 116,5 | 121,5 | 1                             |
| 25        | Ширина рукава под проймой . . . . .  | 23,1          | 23,8  | 24,5  | 25,2  | 25,9  | 26,5  | 0,5                           |
| 26        | Ширина рукава по линии локтя. Измеряется на половине переднего шва с обшлагом . . . . .                            | 22,1          | 22,7  | 23,8  | 23,9  | 24,5  | 25,1  | 0,5                           |
| 27        | Ширина рукава внизу . . . . .  | 18,1          | 18,4  | 18,7  | 19    | 19,3  | 19,6  | 0,3                           |
| 28        | Ширина обшлага по переднему шву . . . . .  | 16            | 16    | 16    | 16    | 16    | 16    | 0,25                          |
| 29        | Ширина обшлага по локтевому шву . . . . .  | 17            | 17    | 17    | 17    | 17    | 17    | 0,25                          |
| 30        | Длина воротника по прямой. Измеряется от крючка до петли . . . . .   | 45,6          | 46,8  | 48    | 49,2  | 50,4  | 51,6  | 0,5                           |
| 31        | Ширина воротника сзади. Измеряется со стороны подворотника . . . . .   | 12            | 12    | 12    | 12    | 12    | 12    | 0,25                          |
| 32        | Ширина воротника в концах. Измеряется по нижнему воротнику . . . . .   | 12            | 12    | 12    | 12    | 12    | 12    | 0,25                          |
| 33        | Ширина подборта сверху . . . . .   | 20,6          | 20,8  | 21    | 21,2  | 21,4  | 21,6  | 0,5                           |
| 34        | Ширина подборта внизу . . . . .  | 9             | 9     | 9     | 9     | 9     | 9     | 0,5                           |
| 35        | Глубина бокового кармана с внутренней стороны . . . . .  | 19            | 19    | 19    | 19    | 19    | 19    | 0,5                           |
| 36        | Длина листочки грудного кармана в подкладке . . . . .  | 16            | 16    | 16    | 16    | 16    | 16    | 0,5                           |
| 37        | Глубина грудного кармана в подкладке . . . . .   | 19            | 19    | 19    | 19    | 19    | 19    | 0,5                           |

Примечания. 1. Измерение ширины груди (измерение 13) производится в размерах больше 48 ниже, а в размерах меньше 48 выше на 0,5 см.

2. Отклонения в пунктах 2—14, 3—15, 28—29, 31—32 допускаются при одинаковых показателях и не допускаются в пунктах 2—3, 28—31 в сторону увеличения, а в пунктах 14, 15, 29, 32 в сторону увеличения или наоборот.

волосая ткань (волос) на прокладку под грудь, вата одежная на прокладку под грудь и плечи, тесьма бортовая в край борта, в край шлиц, в складку спинки, в пройму, шелк петельный по цвету шинели на обшивку петель, шелк катушечный № 20 по цвету шинели для наружной прострочки, нитки хлопчатобумажные № 20, № 30 и № 10 на шитье всех швов и на наметку, крючки и петли металлические шинельные, сукно приборное цветное на канты и пуговицы большие латунные.

Пошивка шинели выполняется по тому же плану, что и пошивка кителя и мундира.

### Подготовительная обработка

**Составные детали.** Поступивший крой шинели проверяется, как указывалось выше. Крой шинели состоит из следующего количества деталей: полочек (2), длинников (2), спинка (1), верхних половинок рукавов (2), нижних половинок рукавов (2), обшлагов (2), хлястика (1), столбиков (2), воротника (1), подворотника (1), клапанов (2), обтачек карманов (2), обтачек шлиц (2), подбортов (2), подхлястиков (1), шлевок (2).

Детали кроя шинели и места, обозначаемые силками, показаны на рис. 193.

**Подкраивание подкладки.** Как правило, подкладка ставится под шинель до талии, но в отдельных случаях может быть и до низа. Подкраивание подкладки производится по деталям верха и с такими же припусками запасов. Спинка выкраивается длиной ниже линии талии на 8 см, по ширине подкладка должна заходить в сгибы складки. Если подкладка спинки кроится посередине со швом, то на шов оставляется припуск 1 см.

Подкладка под полочки выкраивается по полочкам верха с притаченными длинниками. Длина полочек по боковому шву на 8 см ниже линии талии, по борту от нижней петли длиннее на 10 см.

Ширина подкладки по борту припускается с учетом ширины подборта, т. е. срез подкладки должен заходить на край подборта при заделанных бортах на 3 см. В том случае, когда подкладка подкраивается до низа, длина ее оставляется такой, чтобы загнутый край подкладки размещался на 1,5—2 см от срезов низа шинели. Подкладка рукавов подкраивается по верхним половинкам рукавов. Передний шов рукава определяется по линии перегиба в верхней половине с припуском 1,5 см. По окату оставляется припуск также 1,5 см и по вогнутости нижней половинки — 3 см.

Длина подкладки рукавов вырезается с таким расчетом, чтобы загнутый ее край был выше низа рукава на 2—2,5 см в готовом виде. Подкладка под клапаны вырезается по верху клапанов без припуска. Мешковина боковых карманов выкраивается прямоугольной полоской, длиной 40—42 см, шириной той же, что и длина обтачки карманов (ориентировочно 20—22 см). Мешковина для внутреннего кармана в подкладке вырезается прямоугольной полоской длиной 40 см, шириной 20 см.

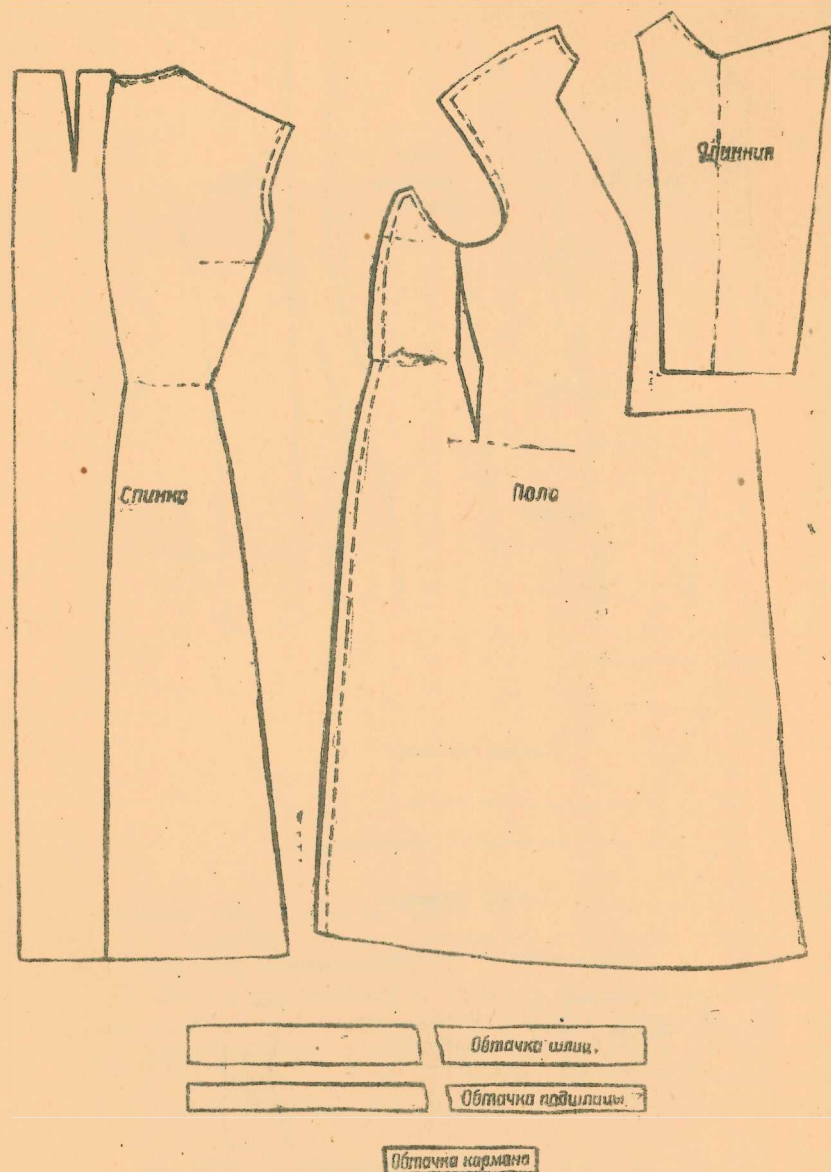


Рис. 193а.

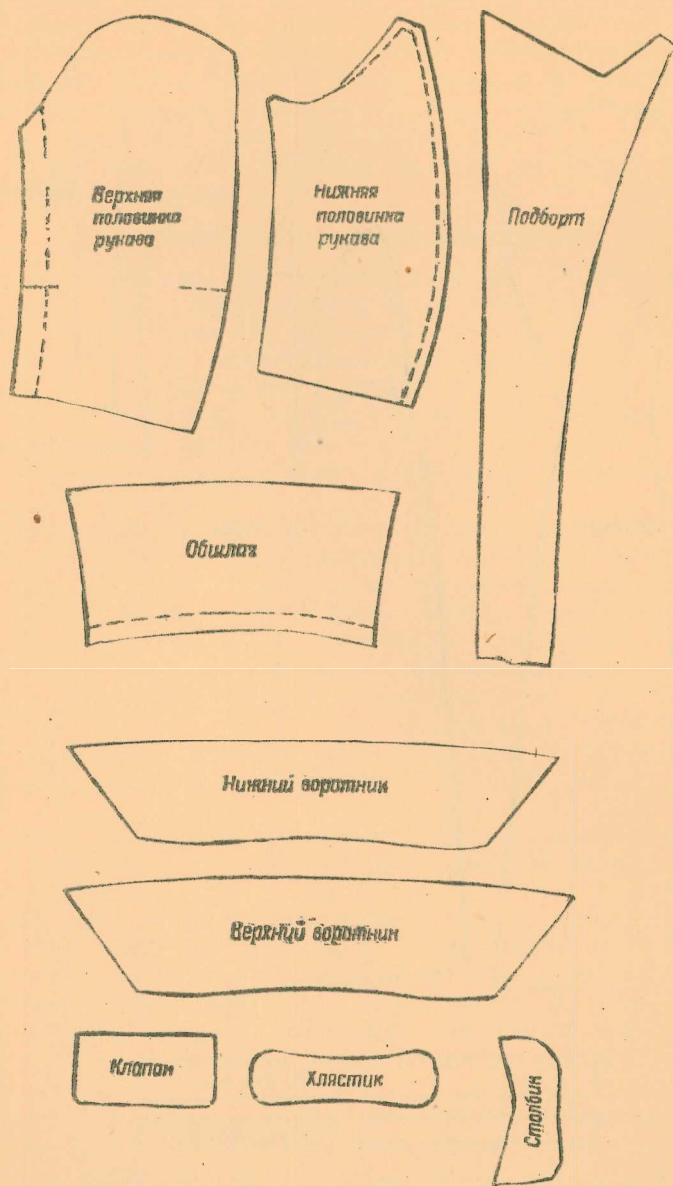


Рис. 1936. Детали кроя шинели с показанными припусками на запас

Листочка (рамка) для внутреннего кармана в подкладке вырезается прямоугольной полоской длиной 18 см, шириной 7 см, а подзор длиной 18 см, шириной 9 см. Листочка и подзор выкраиваются из той же ткани, что и подкладка. Подкладка может быть также подкроена и после первой примерки, при заделанных бортах.

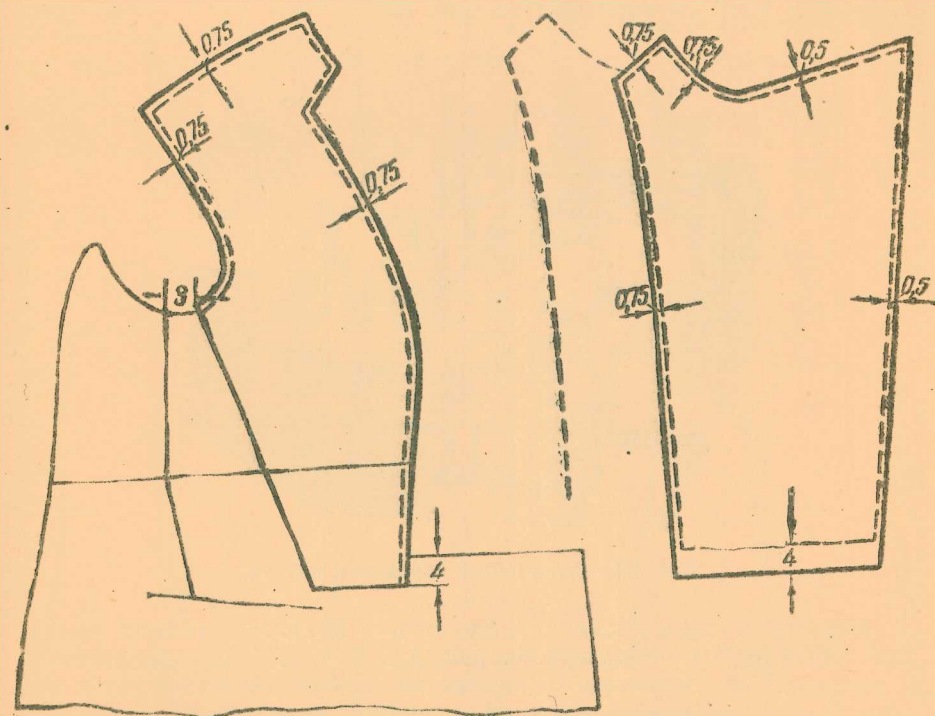


Рис. 194. Подрезка парусины

**Подрезка парусины и волоса.** Парусина под грудь и под борта подрезается по полочкам верха. Варианты подрезки парусины и ее размеры показаны на рис. 194.

Волос состоит из поперечных пластин и долевых столбиков.

**Штуковка вытачек в складке спинки.** Срезы вытачек соединяются встык штуковочными стежками при частоте пять-шесть стежков в 1 см. Соединение вытачек производится с припасадкой среза, прилегающего к шву, середины спинки на 1—1,5 см припасадки.

**Стежка парусины с волосом.** Стежка парусины может быть ручная и машинная, как указывалось выше. Ручной стежкой достигается более высокое качество работы.

**Стачивание середины спинки.** Для облегчения обработки середина спинки от верха до линии талии стачивается временным

машинным швом при частоте два-три стежка в 1 см. Строчка прокладывается по меловой линии, нанесенной закройщиком при раскрое (рис. 195).

**Соединение боковых вытачек.** Вытачки стачиваются швом шириной 0,5 см вначале, а в конце шов сходит на-нет. В том случае, когда из вытачек ткань не вырезана, то с одной стороны шов тачется шириной 0,5 см, а с другой забирается по силкам. Варианты вытачек показаны на рис. 196.

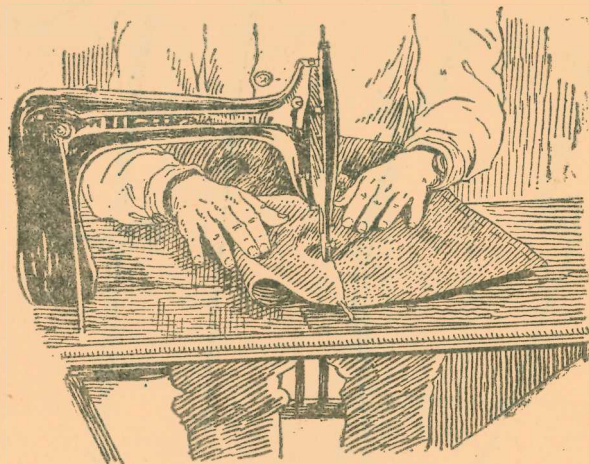


Рис. 195. Стачивание середины спинки

Некоторые закройщики предпочитают боковую сторону вытачек удлинять, как показано на рис. 196, б; тогда шов стачивается с припаской удлиненной стороны на требуемую величину, а во время влажной обработки в этом случае делается большая оттяжка полочек на боковом шве в талии.

**Притачивание длинников.** От правильного положения длинников зависят внешний вид и общее положение центральной части полочек. В зависимости от требований заказчика и от особенностей конструкции шинели длинники могут втачиваться по-разному. В одном случае длинники втачиваются ровным швом без припаски, а в другом случае на выпуклой части полочек, примерно на уровне глубины проймы, полочки припосаживаются на 0,75—1 см, а на линии талии длинник припосаживается до 1 см или на линии талии полочки оттягиваются до 1 см. В каждом отдельном случае на этот счет необходимо получить указания у закройщика. Качественными показателями при втачке длинника являются: одинаковая ширина шва, четкое очертание углов длинника, втачивание длинника без искривления шва и, наконец, правильное его положение. Перед втачиванием в уголках полочек делаются надсечки глубиной, равной ширине шва (0,5 см). Длинники вметываются швом шириной 0,5 см при размере стежков

0,5 см. Вметку ведут по полочкам. Длинник левой полочки начинают вметывать снизу от края борта, а правой — от горловины.

Втачивание левого длинника начинают от горловины до верхнего уголка, шов закрепляют обратной строчкой, лапку машины поднимают, выправляют уголок и продолжают стачивать с закрепки шва двойной строчкой. Дойдя до нижнего уголка, опять закрепляют шов, поднимают лапку машины, расправляют уголок и втачивают длинник до борта. Правый длинник втачивают снизу от края борта, такими же приемами.

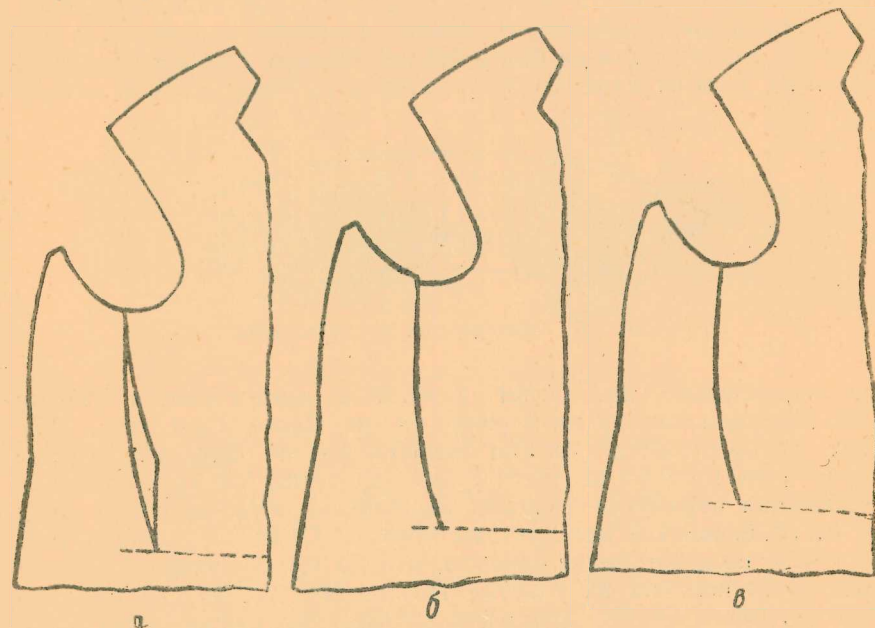


Рис. 196. Варианты вытачек на полочках:

а — вытачка с вырезанной тканью; б — вытачка с удлиненной боковой частью; в — вытачка с равными сторонами

**Заделка шлицы.** Шлицу можно заделать до первой примерки и после нее. Шлица начинается на 15 см ниже линии талии. Заделка шлицы начинается с прокладывания тесьмы по краям. Тесьма прокладывается на правой и на левой сторонах разреза на 0,5 см от края, без припаски, в натянутом состоянии. Оба края тесьмы подшиваются к ткани при частоте два стежка в 1 см. Сначала обтачивают левую сторону разреза, начиная сверху, затем правую снизу. Ширина шва 0,5 см; шов прокладывают по обтачкам. Швы обтачек разутюживаются и подрезаются.

Обтачка левой стороны разреза перегибается наизнанку, и из нее выметывается кант шириной 0,3 см. Обтачка правой стороны разреза перегибается посередине и заметывается с расчетом, чтобы срез ее закрывал шов притачки на 0,75 см. Левая сторона разреза строчится двумя строчками: первая в раскол канта, а вторая на 3,5 см от первой.



Правая обтачка прострачивается в шов ее притачки, захватывая обрезной ее край с внутренней стороны. Вверху разрез скрепляется двумя поперечными строчками по ширине прострочки левой обтачки. Первая строчка проходит у начала разреза, вторая ниже первой на 1,25 см и закрепляется двойной обратной строчкой. Обрезные края обтачек с внутренней стороны должны попасть под обе строчки.

**Стежка подворотника.** Швы надставок подворотника и средний его шов разутюживаются на изнанку воротника, затем накладывается вырезанная в косом направлении парусина. Подворотник сначала выстегивается по стойке долевыми строчками с расстоянием между ними не более 0,5 см. Первая строчка прокладывается на 1 см от нижнего среза, вторая по веру стойки, осталь-

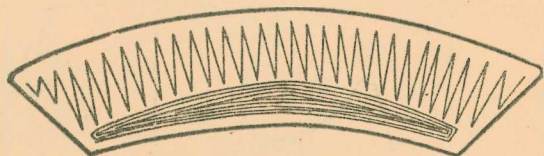


Рис. 197. Подворотник после стежки

ные параллельно им. Отлет воротника выстегивается углами с расстоянием между их вершинами не более 2 см (рис. 197). Углы располагаются своими вершинами по верхней строчке стойки и на 1 см от верхнего среза воротника (от края отлета).

**Влажная обработка полочек.** Выполнение этой операции зависит от особенностей конструкции шинели. Одни закройщики конструируют полочки таким образом, что до притачивания длинника необходимо полочки на участке талии оттянуть, другие так, что в момент притачивания длинника необходимо приспособить полочки на уровне глубины проймы, а длинник на линии талии; в иных случаях во время притачивания длинника приспособка не делается ни со стороны полочек, ни со стороны длинников. Боковые вытачки конструируются также по-разному. Обычно при стачивании вытачек приспособки не требуется, и в этих случаях боковой срез на линии талии незначительно оттягивается.

В тех случаях, когда одна из сторон боковой вытачки удлиняется до 2 см, ее приходится приспособить, а боковой шов на линии талии оттягивать с отводкой боковых срезов полочек к центру.

При затяжке полочек учитывается также форма и положение пол. Если требуется шинель сделать от талии клешем, то боковые срезы полочек не сутюживаются, и, наоборот, когда шинель требуется сделать прямой, а не клешем, тогда боковые срезы полочек сутюживаются на прямую линию.

Затяжка спинки также зависит от конструкции. Одни закройщики конструируют спинку так, что она незначительно оттягивается по боковым срезам в талии и незначительно сутюживается

по сгибам складки в области лопаток. У других закройщиков конструкция такова, что приходится делать большую оттяжку по боковым срезам в талии и значительную сутюжку на лопатки. Наконеч, боковые срезы спинки на бедрах не только сутюживаются, но сводятся на нитку, а в других случаях их сутюживают лишь на незначительную величину. В каждом отдельном случае мастер должен получить указания закройщика и производить влажную обработку полочек и спинки согласно данной конструкции. Ниже приводятся общие указания по влажной обработке полочек и спинки.

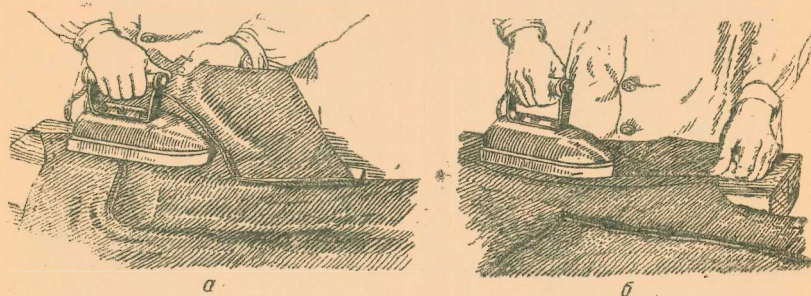


Рис. 198. Разутюжка боковой вытачки

Влажная обработка полочек производится на колодке, причем каждая полочка обрабатывается отдельно: сначала разутюживаются швы боковых вытачек, затем швы притачки длинников, после чего приступают к сутюжке бортов. Борта сутюживаются на 1,5—2 см.

Обычно боковые края полочек на линии талии оттягиваются до прямой линии, а на бедрах сутюживаются до 1 см. Приемы влажной обработки полочек показаны на рис. 198—200.

Затяжка спинки производится следующим образом: приутюживаются края шлиц, оттягиваются боковые срезы в талии и затем переходят к сутюжке спинки в области лопаток. После указанного заутюживаются сгибы складки, причем от верха и до талии заутюживаются сгибы складки и спинки, а от талии и ниже только сгибы складки. Затяжка спинки показана на рис. 201; 203; 204; 205.

**Прокладывание тесьмы.** Тесьма прокладывается от верха и до талии с приспособкой спинки до прямой линии. Края тесьмы подшиваются с двух сторон. Подшивочные стежки не должны быть заметны с лицевой стороны спинки. Прокладывание тесьмы показано на рис. 202. Тесьма приутюживается с одновременной сутюжкой приспособки. Тесьма может быть проложена двумя способами: или по спинке или по складке, в зависимости от указания закройщика.

На боковых срезах спинки по линии талии наносят рассечку глубиной до 3 см.

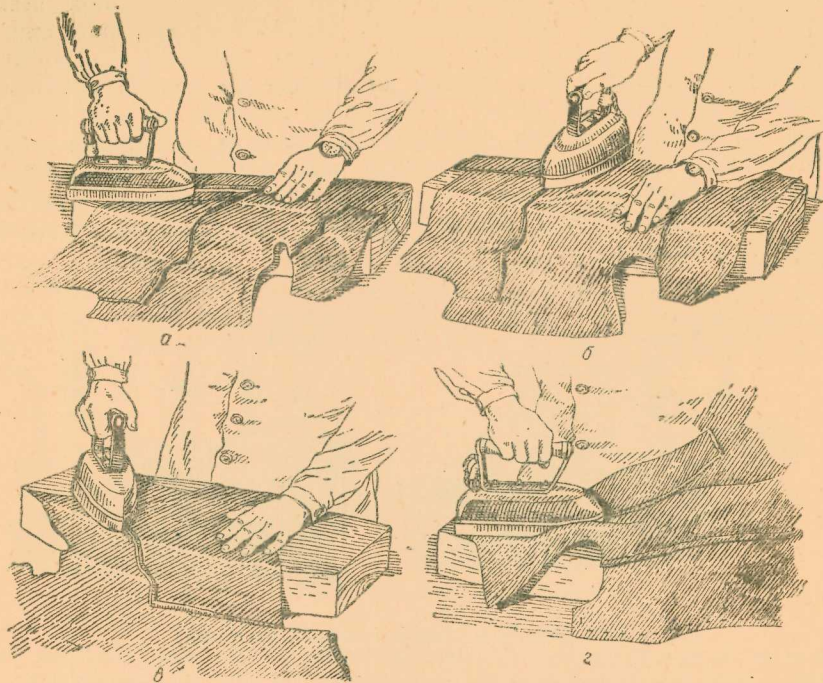


Рис. 199. Разутюжка шва притачки длинника:

а — первый прием; б — второй прием; в — третий прием; г — четвертый прием

Расщетка раздвигается шириной до 1,5—2 см, и в нее вштуркуются суконные отрезки, как это видно на рис. 203. Этим приемом обеспечивается необходимая оттяжка среза в талии.

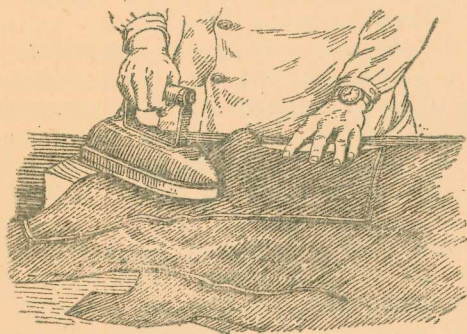


Рис. 200. Сутюжка борта

Наклеивание парусины на спинку показано на рис. 206.

**Оттяжка передних срезов рукавов.** Передние срезы верхних половинок рукавов оттягиваются утюгом так, чтобы сгиб их лежал по вогнутой линии, обозначенной силками. После оттяжки

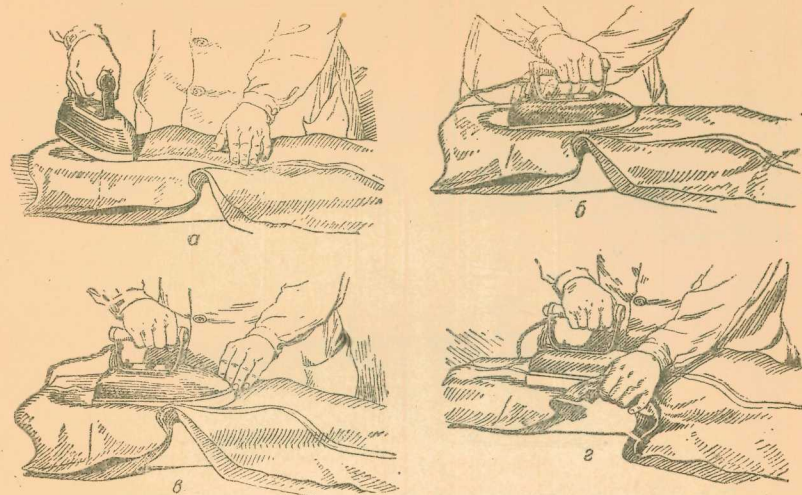


Рис. 201. Затыжка спинки:

а, б — сутюжка в области лопаток; в, г — оттяжка в талии

срезом передние швы рукавов стачивают и разутюживают. Выполнение этих операций производится так же, как в кителе. Наметка парусины показана на рис. 207.

**Заправка (оттяжка) подворотника.** Выстеганный подворотник приутюживается и оттягивается при помощи утюга, по стойке и по отлету по указанию закройщика. Оттянутый подворотник заутюживается по верхнему краю стойки на сгиб. Приемы оттяжки и величина, а также заутюжка стойки показаны на рис. 208.

**Сметывание швов.** Все швы сметываются по контрольным точкам шириной 1 см, а там, где есть запасы, швы забираются по силкам. С лицевой стороны швы сметываются при размере стежков от 0,5 до 1 см, стежки располагаются на 0,5—0,75 см от края. Боковые швы сметываются с припосадкой спинки в области лопаток на величину до 0,75 см. От талии и ниже, на участке бедер, полочки припосаживаются на величину до 1 см (по указанию закройщика), сметывание ведут по спинке. Левый боковой шов начинают сметывать от талии до верха, затем от низа до талии. Правый боковой шов начинают сметывать от талии до низу и сверху до талии. Заметку с лицевой стороны левого бокового шва начинают сверху, а правого снизу.

Плечевые швы сметываются с имеющейся припосадкой со стороны спинки и также заметываются.

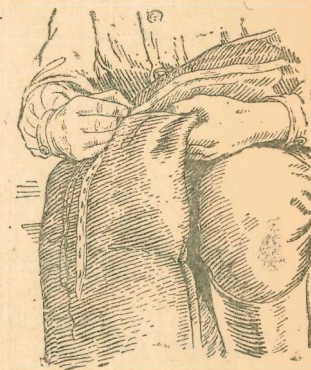


Рис. 202. Прокладывание тесьмы в складке спинки

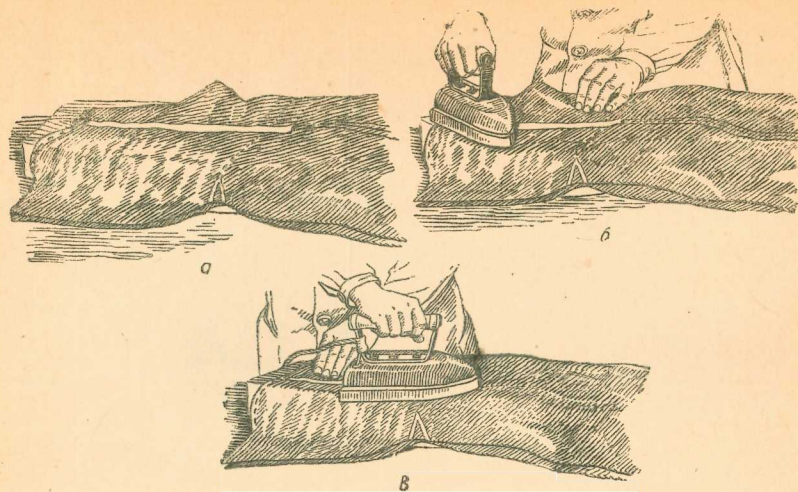


Рис. 203. Сутюжка спинки после проложенной тесьмы:  
*а* — спинка приготовлена к сутюжке; *б* — первый прием; *в* — второй прием



Рис. 204. Заутюжка складки на спинке

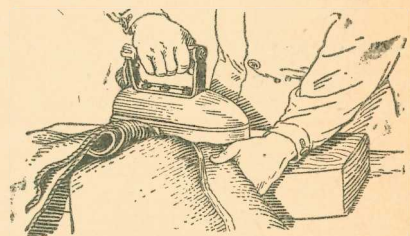
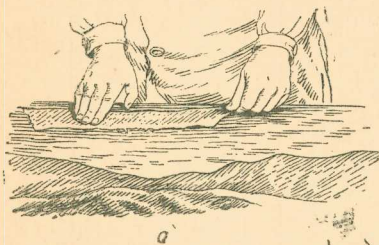
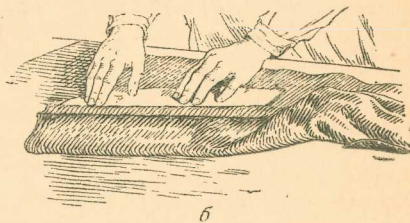


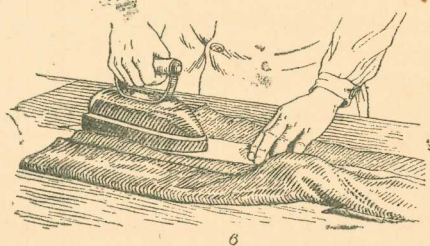
Рис. 205. Оттяжка сгибов складки в талии спинки



*а*



*б*



*в*

Рис. 206. Наклеивание парусины на спинку:

*а* — нанесение слоя клея; *б* — наложение парусины на спинку; *в* — проглаживание утюгом

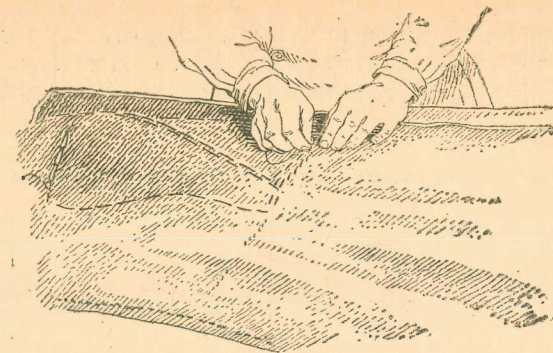
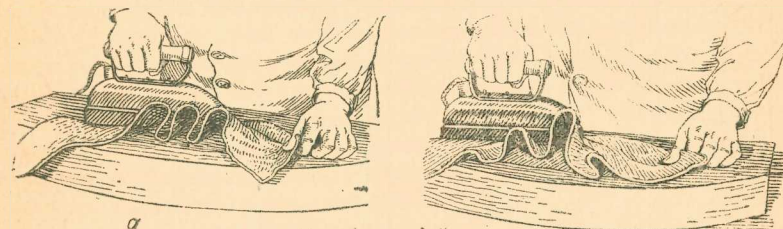
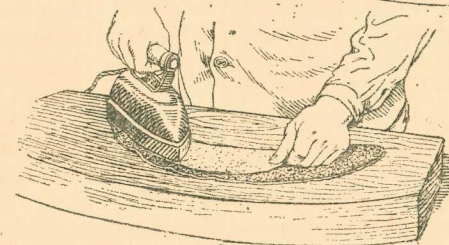


Рис. 207. Наметка полочек на парусину



*а*

*б*



*в*

Рис. 208. Затяжка подворотника:

*а* — оттяжка нижнего среза; *б* — оттяжка отлета; *в* — заутюжка стойки

**Вметывание воротника.** Перед вметыванием определяется середина подворотника, и на ней наносится рассечка. Середина подворотника совмещается с серединой спинки. Края воротника (срезы) размещаются на 1 см за силками, и производится вметка половины подворотника через край. По ростку воротник вметывается без припосадки, на месте плечевого шва подворотник вметывается незначительно слабее, а по горловине — с имеющейся припосадкой со стороны горловины.

Правая половина подворотника вметывается от его конца к середине аналогично левой половине воротника.

**Вметывание рукава.** К низу левого или правого рукава приметываются обшлаги и сметываются локтевые срезы, а затем рукав

вметывается в пройму. Вметка рукава подробно описана в предыдущих главах.

Прокладка из ваты под грудь и плечи ставится для первой примерки только по указанию закройщика. Описание изготовления и прикрепления ватной прокладки приводилось в предыдущих главах.

### Обработка деталей после первой примерки

Разметывание швов, их отутюжка, разбор меловых знаков и обмелка деталей производится так же, как и для изделий вышеописанных.

**Стежка бортов (лацканов).** Борты простегиваются ручным способом. Стежкой придают плотность борту на участке их отворотов, а ослаблением парусины во время стежки обеспечивают пра-



Рис. 209. Прокладывание тесьмы по краю борта

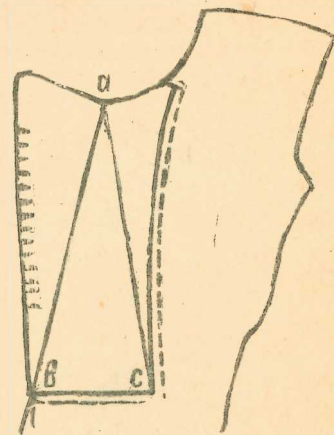


Рис. 210. Проверка величины припосадки борта — *ab-ac*

вильное положение борта при отвороте. Борты выстегиваются ручным стегальными стежками. Величина стежков 0,75 см, расстояние между стежками 0,3—0,5 см, расстояние между строчками 0,5 см. Стежки прокладываются параллельно сгибу борта при отвороте. Во время стежки парусина между дорожками припосаживается. Прохождение стежков на лицевую сторону не допускается. Стежка бортов показана на рис. 209.

Первая дорожка прокладывается от перегиба борта. Начало и окончание стежков располагается на 1 см от края борта.

**Прострочка длинников.** Длинники прострачиваются двумя строчками: первая в шов их притачки, а вторая по полочкам на 1,75 см от первой строчки. При наложении строчек не должно быть перекосов верха или парусины, первая строчка должна идти точно во шве притачки длинника, сход строчки на длинник или на полочку не допускается; вторая строчка на всем протяжении должна быть на одинаковом расстоянии от первой строчки. Как

первую, так и вторую строчку на левой полочке начинают от борта. Вторая строчка заканчивается по линии продолжения шва притачки верхней части длинника. Длинник правой полочки начинают строчить от горловины. Для прокладывания второй строчки рекомендуется пользоваться специальной линейкой, прикрепляемой к лапке машины или по отмерке.

**Заделка бортов.** После осноровки бортов парусина из краев борта вырезается с таким расчетом, чтобы срезы ее располагались на 0,5 см от краев полочек. Тесьма прокладывается на 0,5 см от края. Край борта в области груди припосаживается. Правильность припосадки проверяется следующим образом: борт перегибается по линии полузаноса, обозначенной силками, и в таком положении поперечный шов притачки длинника должен совпасть. Припосадка является достаточной, когда расстояние от уступа до концов длинника одинаково (рис. 210). Края тесьмы подшиваются с одной стороны к парусине, с другой к полочке, причем стежки не должны быть видны с лицевой стороны. В правый борт тесьма прокладывается сверху, а в левый снизу.

**Сутюжка припосадки.** Припосадка по краю борта сутюживается, и, кроме этого, проутюживаются все полочки теми же приемами, как при их влажной обработке.

**Наметка подбортов.** Подборта намечаются на края полочек наметочными стежками размером 0,5—2 см. В верхней части, на отворотах и в области груди, подборта припосаживаются, а ниже намечаются без натяжения.

Первая дорожка из наметочных стежков прокладывается по середине отворота борта, в его угол, вторая на 1,5—2 см от края по всей длине борта. После наметки припосадка подбортов сутюживается.

**Обтачка бортов.** Борты обтачиваются машинным швом шириной 0,5 см. Обтачку ведут по полочкам. Левый борт начинают обтачивать сверху, а правый снизу.

Швы обтачки бортов разутюживаются и подрезаются. Со стороны подборта ширина шва равна 0,3—0,4 см.

**Выметка бортов.** Борты выметываются в кант со стороны подборта. Ширина канта 0,3 см. Для более точной выметки стежки располагаются под углом к борту. Величина стежков 0,3—0,5 см, расстояние между стежками 0,5 см.

Стежки располагаются на 0,75 см от края. Левый борт выметывается сверху, а правый снизу. Свободные края подбортов приметываются и подшиваются от верха до талии к парусине. Выметка бортов показана на рис. 211.

Выметанные борты приутюживаются и прострачиваются двумя строчками: первая в раскол канта, а вторая на 2 см от края борта. Левый борт начинают строчить снизу, а правый сверху.

**Пошивка боковых карманов.** Качественные требования к работе: уголки клапанов не должны загигаться кверху, с лицевой стороны не должно быть видно подкладки, клапаны по длине, ширине, закруглению концов должны быть одинаковы, ровный по ширине кант из обтачки, прострочка клапанов, верха и низа кар-

манов без искривления, прострочка концов карманов должна проходить по продолжению боковых сторон клапанов без отклонения в стороны, скрепки на концах карманов должны быть прочны и красивы. Пошивку боковых карманов начинают с изготовления клапанов. Клапаны намечивают на подкладку с припосадкой в уголках. Припосадка суживается, и клапаны обтачиваются на машине швом шириной 0,5 см. Обтачку ведут по клапанам. После обтачки наметочные стежки удаляются, клапаны вывертываются, расправляются и выметываются так, чтобы край подкладки отстоял от краев клапана на 0,24—0,35 см. Выметку ведут со стороны подклапанов. Размер стежков 0,50 см, стежки

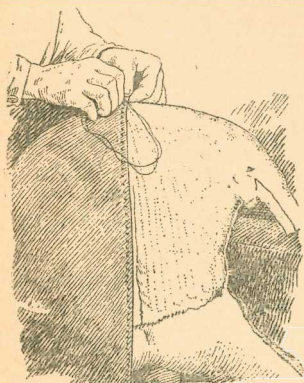


Рис. 211. Выметка борта

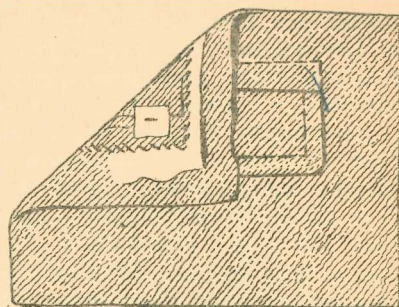


Рис. 212. Подкладывание отрезка хлопчатобумажной ткани под скрепку бокового кармана

располагают на 0,75 см от края. Выметанные клапаны приутюживаются и прострачиваются двумя лицевыми строчками, которые назовем типовыми,— первая на расстоянии 0,25 см от края, а вторая на 1,75 см от первой (2 см от края). Такая прострочка будет встречаться и в дальнейшем (столбики, хлястик и др.).

После прострочки на подкладке клапанов наносится меловая линия, определяющая ширину их. Одновременно эта линия является линией для притачивания их к полочкам. Ширина (высота) клапанов 7 см в готовом виде. К полочкам верха на месте карманов с изнанки приметывается прокладка из парусины или из другой хлопчатобумажной ткани. Ширина прокладки 5—6 см, длина от боковых срезов полочек до внутреннего края парусины под бортами. Карманы обтачиваются клапанами и обтачками. Расстояние между строчками притачивания клапанов и обтачек 0,6 см. Строчки располагаются на равном расстоянии от линии прореза карманов.

Ширина шва со стороны обтачки 0,5 см, а клапаны притачиваются по меловым линиям, но шов со стороны намела должен быть не менее 2,5 см. Карманы прорезаются посередине между строчками.

Шов притачивания обтачки разутюживается, и из обтачки выметывается кант шириной 0,3 см, а шов притачивания клапана

расправляется и заметывается над клапаном. К свободному краю обтачки притачивается и застрачивается на сторону первая стенка мешковины кармана. На верхние срезы второй стенки настрачивается подзор из подкладочной ткани.

Карман прострачивается двумя типовыми строчками: первая в раскол канта, а вторая на 1,75 см от первой. При подкладке до низа мешковина кармана стачивается швом шириной 1 см.

В том случае, когда подкладка ставится до талии, мешковина карманов стачивается выворотным швом. Первый шов шириной 0,5 см, а после выворотки мешковина настрачивается с лицевой стороны на 0,75 см от краев.

Углы (концы) мешковины кармана закругляются. По шву притачивания клапана прокладывается вторая строчка с целью соединения этого шва со второй стенкой мешковины карманов.

Верх карманов с лицевой стороны прострачивается типовыми строчками, причем первая располагается на 0,25 см от шва притачки клапана. В концах входов в карманы ставятся скрепки ручным способом. При прокладке донизу для укрепления ткани, со стороны мешковины карманов, под скрепками, прокладывается отрезок хлопчатобумажной ткани, сложенный в несколько слоев (рис. 212).

**Столбики и хлястик.** После первой примерки, когда установлена ширина спинки в талии и высота талии, приступают к изготовлению хлястика и столбиков. Хлястик и столбики должны соответствовать установленной форме.

Столбики должны иметь одинаковые размеры как по длине, так и по ширине, быть строго симметричны и располагаться на одной высоте, без искривления и без сходов строчки с краев столбиков. Столбики предварительно обмеляются по лекалу и подрезаются. Края заггибаются на 1 см и подшиваются. В местах закруглений излишняя ткань подрезается. Заготовленные столбики приутюживаются и намечиваются на спинку, совмещая при этом надсечки столбиков с надсечками спинки в талии или с линией талии, обозначенной силками.

Столбики настрачиваются типовыми строчками. Настрочку левого столбика начинают сверху, а правого снизу. На первых порах работы рекомендуется расположение второй строчки на столбиках обозначить меловой линией. Настроченные столбики приутюживаются.

**Хлястик**, так же как и столбики, является первостепенной деталью оформления спинки, поэтому к его пошивке предъявляются те же высокие требования.

Обмеленный по лекалу хлястик обрезается, края его подгибаются кругом по 1 см и подшиваются. Излишняя толщина ткани в концах (на закруглениях) обрезается. Заготовленный хлястик приутюживается, выправляется и намечивается на подхлястик. Края подхлястика подрезаются с таким расчетом, чтобы срезы его располагались на 0,25 см от забокованных краев хлястика и подшиваются вручную. Частота подшивки — три-четыре стежка

в 1 см. Хлястик с подшитым к нему подхлястиком приутюживается и прострачивается типовыми строчками.

Линию второй строчки рекомендуется обозначить мелом. Хлястик можно обработать также и без ручной подшивки краев подхлястика, а после прострочки только аккуратно их подрезать.

**Ватная прокладка спинки.** Изготавливается из двух слоев марли с расположенным между ними слоем ваты толщиной 1—1,5 см.

Прокладка выстегивается обычными стегальными стежками. Длина прокладки — от плечевых срезов и до линии талии, ширина — от сгиба складки и до проймы, а под проймой она должна соединиться встык с ватной прокладкой под грудь. Прокладка наматывается на спинку и прикрепляется подшивочными стежками к тканевой проклейке спинки.

**Пришивка пуговиц на шлице.** Головки петель на шлице подмеляются. Левая сторона шлицы накладывается на правую и легким отстукиванием руки наносятся места пришивки пуговиц на правой стороне шлицы.

Слабо откопированные меловые точки подмеляются. Пришивка пуговиц на шлице производится пятью-шестью уколами в каждое ушко пуговицы двойной ниткой.

В начале и в конце пришивки пуговиц узелки убираются под срез обтачки шлицы.

**Подкладка под спинку.** Если подкладка ставится до талии, то низ подкладки подгибается на 1,5 см (из них 0,5 см внутрь) и прострачивается на 0,25 см от загнутого края.

Подкладка наматывается на спинку с закладыванием в сгибы складки. В сгибах, с двух сторон от верха и до линии талии, подкладка прикрепляется к проклейке спинки стегальными стежками. На расстоянии 10 см от срезов ростка складка скрепляется двумя поперечными строчками длиной по 5 см в обе стороны. Расстояние между строчками 0,5 см. Строчки прокладываются параллельно краю (отлету) воротника. На середине складки, на нижней строчке, ставится скрепка ручным способом, длина скрепки 1,25—1,50 см. По линии талии на складке также ставится скрепка ручным способом.

**Пошивка воротника.** Верхний воротник должен быть накрыт на нижний таким образом, чтобы концы воротника в готовом виде не загибались кверху.

Практикуются два способа изготовления воротника. При первом способе верхний воротник оттягивается по стойке и по отлету, по указанию закройщика. Подворотник осноравливается по обмелке и кругом подсекается парусина. По подворотнику обмелается верхний воротник, обрезается с припуском на подбоковку 1 см. Край верхнего воротника забоковывается, приутюживается и строчится первой строчкой. На концы верхнего воротника настрачиваются, по намелке, готовые петли; срезы петель аккуратно подгибаются и подшиваются. Расположение петель описано ниже. Верхний воротник по отлету и концам приутюживается. На петли прикрепляются форменные пуговицы следующим об-

разом: петлица вместе с верхним воротником прокалывается и в прокол вставляется пуговица. В ушко пуговицы плотно продевается свернутый отрезок хлопчатобумажной ткани, концы отрезка отсекаются, а ушко пуговицы подгибается на сторону. Подворотник наматывается на воротник, подшивается по оплету и в концах приутюживается и строчится второй строчкой. По второму способу подворотник оттягивается и осноравливается по обмелке закройщика или по лекалу. На него наматывается верхний воротник с необходимой при посадкой в концах (до 1 см). Край воротника подгибаются на 1 см на подворотник и подшиваются.

Излишняя ткань на закруглениях концов воротника обрезается, а срезы также подшиваются. Затем воротник приутюживается и прострачивается типовыми строчками.

На концах воротника нашиваются петлицы по роду войск. Длина петлиц в готовом (нашитом) виде 8 см, ширина с кантами 3,25 см. Нижний край петлицы располагается вдоль отлета воротника на 0,2 см от второй прострочки отлета воротника. Перед настрочкой петлицы наматываются, при этом следят за тем, чтобы они были на одинаковом расстоянии от концов воротника. При наметке свободные края петлиц оставляются по 1 см для подшивки на подворотник. Петлицы пристрачиваются к воротнику в раскол канта, сход строчки на поле петлиц или на кант не допускается.

Свободные края петлиц загибаются на подворотник и подшиваются к нему ручным способом.

**Пошивка рукавов.** Верхние края обшлагов загибаются на 1 см и заматываются, а низки обшлагов заматываются по силкам или по обмелке. Обшлага приутюживаются и наматываются на рукава с таким расчетом, чтобы длина их была в соответствии с уточненной меркой первой примерки.

Наметанные обшлага настрачиваются на рукава типовыми строчками.

Срезы рукавов соединяются встык с загнутыми срезами обшлагов. Если между срезами рукавов и обшлагов образовалось расстояние, там прокладывается отрезок ткани и также встык соединяется с низками рукавов и обшлагов. Обшлага приутюживаются, после чего стачивают локтевые срезы. Перед стачиванием, которое ведется по верхним половинкам, локтевые срезы сметываются, согласно контрольным точкам и силкам совмещая концы обшлагов по локтевым швам. Стаченные швы разутюживаются и на ширине обшлагов края швов прикрепляются подшивочными стежками.

Подкладка рукавов стачивается по верхним половинкам. Ширина швов 1 см. Стаченные швы заутюживаются на сторону нижних половинок. Локтевой шов подкладки прикрепляется к локтевому шву верха, начиная от верха обшлагов и заканчивая на 12 см от верха локтевых швов. Прикрепление ведут по швам рукавов. Размер стежков 1 см. После прикрепления локтевых швов рукава вывертываются на лицевую сторону, расправляются и прометы-

ваются на 8—10 см выше низа обшлагов и на 8—10 см от верхних срезов. Размер стежков 1,5—2 см.

**Обшивка петель.** К расположению и обшивке петель предъявляются специальные требования, описанные в разделе пошивки кителя.

Перед обшивкой петли размечаются тонко зачиленным мелом при помощи линейки или намеленной ниткой.

На каждом борту обшивается по пяти петель, на хлястике спинки две петли и на шлице: в шинелях пехотного образца — четыре петли, кавалерийского образца — пять петель. На бортах полочек петли располагаются следующим образом: верхняя петля на 4 см от верхнего края борта, нижняя посередине между швом притачки длинника и прострочкой, остальные на равном расстоянии между собой и между верхней и нижней петлями. От края борта петли отстоят на 2,5 см. Длина петель 3,5 см. На каждом борту две верхние петли обшиваются со стороны подборта. Направление двух верхних петель параллельно уступу борта (верхнего края борта), остальные петли располагаются перпендикулярно к краю борта. На концах хлястика спинки, посередине его ширины, обметывается по одной долевого петле. Длина петель 3 см, расстояние от конца хлястика до головки петель 2,25 см. На левой подшлице спинки петли располагаются с наклоном к наружному краю шлицы. Расстояние между петлями, а также от верхнего конца шлицы до первой петли и от нижнего конца шлицы до последней петли должно быть одинаковое. Длина петель 2 см. Петли обшиваются вместе с хлопчатобумажной прокладкой в подшлице.

**Подкладка для полочек.** Имеющиеся надставки притачиваются швом шириной 1 см. Низ подкладки подгибается на 1,5 см (из них 0,5 см внутрь) и прострачивается на 0,25 см от загнутого края. На левой полочке подкладки заделывается грудовой поперечный прорезной карман в рамку или в кант на подборте. Карман заделывается, как в кителе или в мундире. После заделки кармана полочки подкладки приутюживаются.

**Вторая примерка.** Если имеется указание закройщика, то вторая примерка изготавливается обычно при заделанных бортах, подведенной подкладке, при сметанных боковых швах, с вметанным воротником и рукавами.

### Монтаж шинели

**Боковые швы** стачиваются с предварительным сметыванием. Сметывание швов производится так же, как для первой примерки. Ширина швов со стороны спинки 1 см, со стороны полочек по обметке. Прокладка карманов должна попасть в боковые швы.

**Утюжка шинели перед наметыванием** на подкладку производится на колодке, без сукна. Сначала подвергаются утюжке боковые швы, карманы и отглаживают замины, затем утюжится левая полочка, причем отворот борта утюжится с лицевой стороны через прокладку, затем так же проутюживается остальная часть борта со стороны подборта. Во время утюжки имеющиеся неров-

ности борта по краю выправляются. Окончив утюжку борта, переходят к утюжке выпуклости груди. Утюжку выпуклости груди, при наличии заминов, не поддающихся утюжке с изнанки, производят на специальной колодке с лицевой стороны через прокладку с последующей отпаркой.

Во время утюжки боковые карманы, а особенно клапаны, выправляются. Получающийся во время утюжки замин от краев клапана отпаривается. Боковые швы разутюживаются на обычной колодке до полного прилегания сторон. Правая полочка утюжится аналогично левой.

**Прокладывание тесьмы.** Тесьма прокладывается от боковой вытачки полочек до середины спинки в пройме. Край тесьмы располагается на 0,5 см от срезов проймы. Тесьма намечивается в натянутом состоянии. Размер стежков 0,5—1 см. Оба края тесьмы подшиваются к верху полочек и спинки невидимыми с лицевой стороны стежками и затем приутюживаются.

**Пришивки пуговиц.** Пуговицы пришиваются без подкладки. Наметка пуговиц производится поочередно на каждой полочке тонко зачиленным мелом следующим образом: правая полочка раскладывается на ребре колодки лицевой стороной вверх, левая полочка накладывается на правую, причем головки петель размещаются посередине между двумя строчками длинника, и в колечки их производится наметка. Далее проверяется правильность размещения пуговиц при помощи линейки или нитки, причем пуговицы должны быть строго против головок петель. Расстояние между пуговицами должно быть равным расстоянию между петлями.

На левой полочке пуговицы пришиваются на прокол, т. е. на местах пришивки пуговиц прокалываются колышком отверстия, в эти отверстия вставляются ушки пуговиц, а через ушки пуговиц протягивается бортовая тесьма или полоска хлопчатобумажной ткани. Тесьма прикрепляется к парусине, а ушки пуговиц прочно пришиваются. На правой полочке пуговицы пришиваются сверху шестью-семью уколами в ушко двойной ниткой. Уколы наносятся около сторон ушка пуговицы. Узелки в начале и в конце завязывают со стороны парусины. Для прочности под каждую пуговицу подкладывают отрезок хлопчатобумажной ткани.

На столбиках пуговицы пришиваются примерно на расстоянии 2 см от боковых швов шестью сквозными уколами в каждое ушко пуговицы.

**Ватная прокладка под грудь.** Прикрепление ватной прокладки производится, как указывалось при описании предыдущих изделий. Размеры и толщина ее в каждом отдельном случае согласовываются с заказчиком и указываются закройщиком.

**Наметывание подкладки.** Подкладка левой полочки накладывается на изнанку верха полочки, расправляется так, чтобы ее хватало во всех направлениях. По линии боковой вытачки закладывается и замечивается складка в сторону бокового шва, глубиной до 4 см. Мешковина кармана кругом прикрепляется к парусине намеченными стежками при частоте 2 стежка в 1 см.

Подкладка под правую полочку намечается аналогично левой полочке. На рис. 213 показана наметка подкладки до талии. После намечивания боковые срезы подкладки прикрепляются к боковым швам наметочными стежками величиной 0,5—1 см. Боковой срез подкладки спинки подгибается с таким расчетом, чтобы сгиб располагался по линии бокового шва, и приметывается к подкладке полочек.

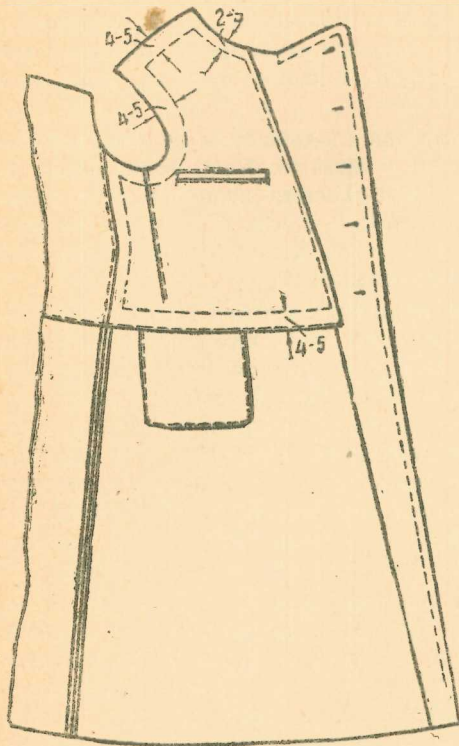


Рис. 213. Наметка подкладки на полочку

При подшивке низа с лицевой стороны не должно быть заметно следа стежков.

Стачивание плечевых швов верха и подшивка подкладки на них производятся, как указывалось при описании пошивки других изделий.

**Вшивка воротника.** Перед вшивкой воротника производится обработка горловины, которая состоит в прикреплении подкладки парусины и уступов подбортов к срезам верха горловины. Для этого аккуратно расправляются парусина и подкладка по горловине полочек, затем, начиная от правой полочки, подкладку, парусину и верх скрепляют сквозными наметочными стежками при величине их 0,5 см. Стежки располагают около силков.

Подворотник вшивается накладным швом с предварительным вметыванием. Середину подворотника совмещают с серединой спинки и ведут вметку по левой стороне, причем по ростку спинки

подворотник вметывается без припосадки, на участке плечевых швов подворотник незначительно ослабляется, а по горловине полочек подворотник вметывается с имеющейся припосадкой со стороны горловины; припосадка размещается равномерно. Правая половина подворотника вметывается от конца его к середине аналогично левой стороне. После вметывания шинель надевается на манекен и проверяется правильность вметки воротника.

Убедившись, что воротник вметан правильно — концы его ровные по длине и симметрично расположены, приступают к его вшивке. Вшивка подворотника осуществляется через край подшивочными стежками, нитками в цвет верха или шелком. Частота стежков четыре-пять в 1 см. Стежки располагаются равномерно с одинаковым наклоном и равной высоты, примерно 0,1—0,2 см.

После вшивки к правому концу подворотника пришивается крючок, а к левому петля. Крючок с петлей располагаются на швах втачки подворотника и на 0,3 см от его концов.

Крючок и петля пришиваются пятью-шестью уколами в каждое ушко двойной ниткой и четырьмя-пятью уколами за стебелек, проколы для входа крючка и петли аккуратно закрепляются. Левый конец воротника прочно скрепляется ручной закрепкой с полочкой, а срез верхнего воротника по стойке подшивается к подкладке, так же как при подшивке подворотника. Правый конец воротника тоже скрепляется ручной закрепкой.

**Вешалка.** Изготавливается из подкладочной ткани длиной в готовом (пришитом) виде 8—9 см, шириной 0,5—0,75 см. Вешалка вырезается в продольном направлении ткани, края ее подгибаются и сострачиваются посередине одной строчкой. Вешалка пришивается ручным способом сквозными проколами иглы по воротнику и подворотнику. Вешалка может быть вырезана и в косом направлении ткани, в этом случае в середину вешалки прокладывается парусина и во время сострачивания вешалка вытягивается.

Вшивка рукавов, обметка отверстий, пришивка шлевок для прикрепления погон, а также утюжка и отпарка шинели в готовом виде производятся аналогично тому, как приводилось при описании пошивки мундира и кителя. Приемы утюжки шинели в готовом виде, а также и отпарки те же, что кителя.

**Пошивка шинели с цветным кантом.** При пошивке шинели с цветным кантом по бортам, воротнику, клапанам, хлястику и столбикам имеются следующие особенности работы.

**Изготовление клапанов.** Клапаны обтачиваются кантом швом шириной 0,3 см. Обтачку ведут по клапанам. Затем кант заутюживают на сторону и выметывают шириной 0,25—0,3 см, стежками «углом»; выметанный кант приутюживается. Подкладка по нижнему краю клапана притачивается в раскол канта во время притачивания клапанов в шов канта. Подкладка по бокам клапана и в уголках подшивается ручным способом. Загнутый край подкладки по бокам клапанов должен быть на таком же расстоянии от края канта, как и понизу. Клапаны строчатся второй строчкой на 2 см от края канта.



С лицевой стороны клапанов, по их длине, наносится меловая линия, обозначающая линию притачки клапанов и их ширину.

**Заделка боковых карманов.** Под боковые карманы подкладываются прокладки из хлопчатобумажной ткани и обтачиваются двумя обтачками; после разреза швы обтачек разутюживаются, выметывается из обтачек кант шириной 0,25—0,3 см. Наметочные

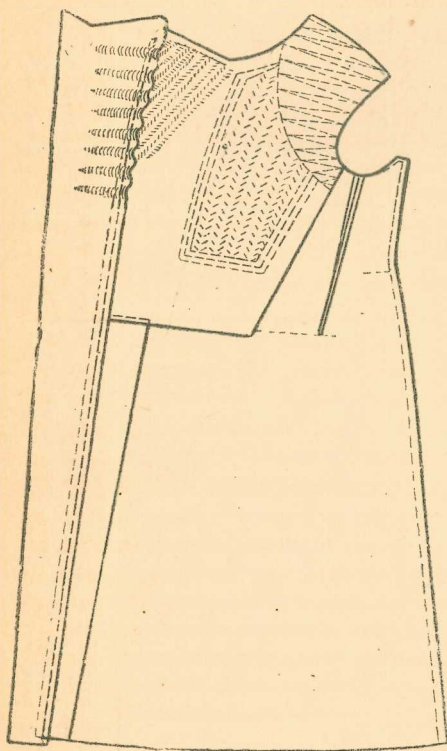


Рис. 214. Наметка подборта при обтачке его в раскол канта

стежки располагаются под углом при величине 0,5 см. Канты приутюживаются. Первая стенка мешковины карманов притачивается к свободному краю нижней обтачки и застрачивается на сторону мешковины на 0,25 см от шва. На верх второй стенки мешковины кармана настрачивается подзор из подкладочной ткани с подгибкой его обрезающего края.

Нижние края карманов прострачиваются двумя строчками: первая в раскол канта, а вторая на 1,75 см от первой. Мешковина карманов стачивается швом шириной 1 см, причем нижние углы мешковины карманов закругляются, а верхний край подзора должен располагаться на 3 см выше прорезы кармана. Клапаны подкладывают под верхний кант обтачки так, чтобы край канта располагался по меловой линии на клапане, приметываются и пристрачиваются двумя строчками: первая в раскол канта, а вторая на 1,75 см от первой; одновременно выполняются строчка по концам входа в карманы. На концах карманов ставятся скрепки ручным способом.

**Заделка бортов.** При заделке бортов с цветным кантом тесьма прокладывается в край борта; способ прокладывания тот же, что и при заделке бортов без канта. После прокладывания тесьмы и утюжки полочек борта обтачиваются кантом при ширине шва 0,3 см. Обтачку ведут по борту. Кант заутюживается на сторону. Кант выметывается шириной 0,25—0,3 см. На борта, обтаченные кантом, намечаются подборта, как показано на рис. 214, с соответствующей приподсадкой подборта на лацканах и в области груди.

Наметка производится со стороны подбортов при величине стежков 1 см. Борты обтачиваются в раскол канта от верха и до

низа. Левый борт обтачивают снизу, а правый сверху. Шов со стороны подборта подрезается и оставляется шириной 0,3—0,4 см.

Борты выметываются со стороны подборта при величине стежков 0,3—0,5 см, стежки кладутся под углом к краю борта и на расстоянии 0,75 см от края борта. Верхние края бортов (уступы) подрезаются, подшиваются вручную и прострачиваются в раскол канта. Остальная обработка ведется обычным способом.

**Пошивка хлястика.** Хлястик подкраивается для обтачки под кант по лекалу. Обтачку ведут по хлястику, начиная от середины. Концы канта соштуковывают. Кант заутюживают на сторону и выметывают шириной 0,25—0,3 см. Обтаченный кантом хлястик намечается на подхлястик и строчится типовыми строчками — в раскол канта и на расстоянии 1,75 см. Край подхлястика аккуратно подрезается так, чтобы их не было видно с лицевой стороны. Для более качественной обработки края подхлястика до строчки хлястика подрезают и подшивают к канту. Изготовленный хлястик приутюживается.

**Пошивка столбиков.** Столбики подкраиваются для обтачки под кант точно по лекалу. Обтачку ведут по столбикам шириной шва 0,3 см. Шов заутюживается на сторону канта и выметывается шириной 0,25—0,3 см. Изготовленные таким образом столбики настрачиваются на спинку обычным способом.

## ГЛАВА VI

### ПОШИВКА ЛЕТНЕГО ПАЛЬТО

#### Описание

Общий вид пальто представлен на рис. 215.

Пальто двубортное свободного, слегка прилегающего покроя, с застежкой на три пуговицы при открытых лацканах и на четыре пуговицы при застежке доверху. Полочки имеют боковые вытачки. Карманы поперечные, прорезные, прикрываются клапанами. Спинка со швом посередине заканчивается внизу шлицей с потайной застежкой на четыре пуговицы. В талии спинка имеет встречный, прямоугольной формы хлястик, на левом конце которого обшивается две петли, а на правом пришивается две пуговицы. Под обоими полухлястиками заложено в сторону середины спинки по одной защипе шириной в 1,25 см. Воротник отложной, рукава гладкие.

Пальто строчится в две строчки: первая на 0,2 см от края, вторая на 1,4 см от первой. На концах воротника нашиваются петли по роду войск. В подкладке заделываются два нагрудных поперечных кармана.

Пальто пошивается из камвольной шерстяной ткани серого цвета. Подкладка под пальто ставится донизу из шелк-сатина. Пуговицы на бортах и на хлястике спинки форменные, большие латунные, на шлице малые латунные пуговицы со звездой. Прикладными материалами являются: холст подкладочный на про-

кладку под грудь и под борта, миткаль суровый на сводку волоса, волос прикладной, сатин на карманы, марля суровая на ватную прокладку, вата хлопчатобумажная на прокладку, тесьма бортовая, шелк петельный и шелк катушечный серого цвета, нитки хлопчатобумажные № 30 и № 40.

Ниже приводятся в качестве справочного материала размеры основных деталей:

|   |          |
|---|----------|
| 1. Длина пальто (расстояние от пола до низа пальто) . . . . . | 32—35 см |
| 2. Длина клапанов . . . . .                                   | 17 "     |
| 3. Ширина клапанов . . . . .                                  | 7—7,5 "  |
| 4. Длина уступа борта . . . . .                               | 12,5 "   |
| 5. Ширина лацкана (вверху от сгиба до угла) . . . . .         | 14,5 "   |
| 6. Длина шлицы . . . . .                                      | 47 "     |
| 7. Ширина хлястиков . . . . .                                 | 8 "      |
| 8. Ширина отложной части воротника: сзади в концах . . . . .  | 5,5—6 "  |
|   | 9,5 "    |

### Изготовление первой примерки

Способы выполнения подготовительной обработки подробно изложены в предыдущих главах и поэтому здесь не приводятся.

Обработка деталей для первой примерки подробно изложена в предыдущих главах. Ниже будет описан способ обработки отдельных частей, характерных для пальто.

**Стачивание швов надставок подворотника.** Подворотник может быть выкроен из четырех частей, и швы надставок стачивают так, чтобы основные размеры подворотника не изменялись в сторону уменьшения. Швы стачиваются шириной 1 см.

**Стежка подворотника.** Перед стежкой швы подворотника разутюживаются. На изнанку подворотника накладывается вырезанная в косом направлении по отношению отлета воротника парусина. Подворотник стегается на машине продольными строчками по стойке и зигзагообразными строчками (углами) по отлету. Расстояние между строчками на стойке подворотника 0,4 см, расстояние между вершинами углов 1—1,25 см. Первая строчка прокладывается на 1,25 см от нижнего среза подворотника, вторая по верхнему краю стойки. Вторая строчка прокладывается по овалу, остальные строчки прокладываются параллельно первой и второй строчкам. При нормальном телосложении высота стойки подворотника в готовом виде 4—4,5 см, в концах до 1 см.

После выстигивания стойки производят стежку отлета подворотника. Окончание строчек располагается на верхней (второй) строчке стойки и на 1 см от края отлета подворотника. Стежка подворотника показана на рис. 197 (как у шинели).

При стежке подворотника парусину необходимо приспособить, не допуская ее перекаса.

**Влажная обработка полочек.** Величина влажной обработки зависит от особенностей телосложения и конструкции деталей. Показателем величины сутюжки, как это указывалось и для других изделий, является выравнивание линии борта до прямой.

Перед сутюжкой разутюживаются швы верхних и боковых вытачек, затем производится сутюжка бортов в области выпуклости груди. Влажная обработка производится на колодке, покрытой сукном. Приемы обработки те же, что и при влажной обработке полочек шинели.

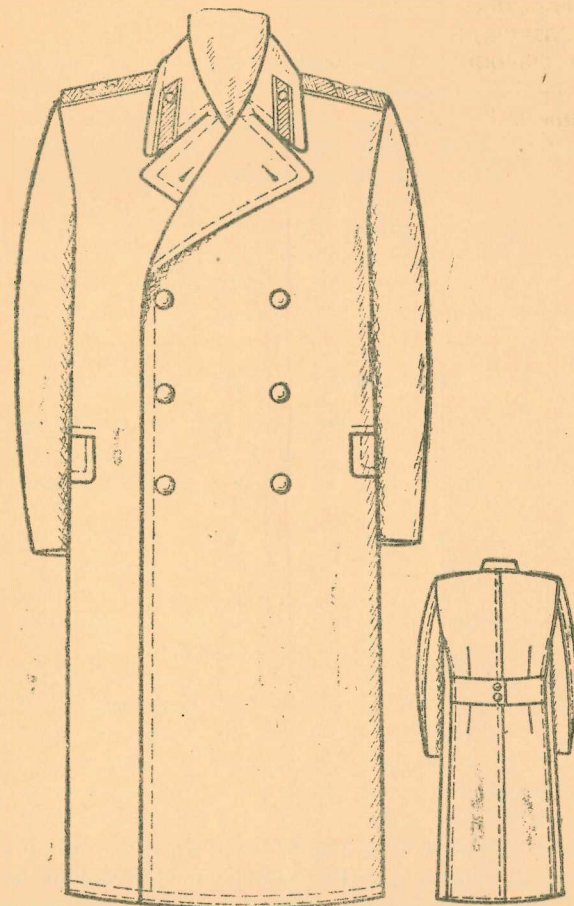


Рис. 215. Общий вид пальто

Влажная обработка парусины производится так же, как для шинели.

**Затяжка спинки.** Поскольку спинка посередине имеет шов, то и оттяжки ее в талии не производится; спинка отводится на лопатки и сутюживается в области верхних срезов боковых швов на 0,75 см.

**Затяжка подворотника и воротника.** После стежки подворотник приутюживается и оттягивается по нижнему краю и по отлету. Оттянутый воротник заутюживается по верхнему краю стойки (по верхней строчке стойки).

В зависимости от телосложения стойка воротника заутюживается различной высоты: при нормальном телосложении высота стойки в готовом виде равна 4 см, при короткой шее стойка уменьшается до 3 см, при низких плечах и длинной шее высота стойки увеличивается до 5 см.

Верхний воротник оттягивается по стойке и по отлету так же, как и подворотник, но не заутюживается.

**Заготовка спинки для примерки.** Середина спинки сметывается по меловой линии. Шов заметывается с лицевой стороны на левую половину спинки. В талии на спинке заметываются и заутюживаются защипы глубиной в середине 1,25 см. Расположение защипов показано на рис. 215. По линии талии на спинке приметываются два полухлястика из парусины.

**Сметывание боковых швов.** Боковые швы сметываются по контрольным точкам с незначительной припосадкой спинки на участке 8—10 см от верха боковых срезов. Остальные работы по изготовлению примерки производятся так же, как в шинели.

### Пошивка после первой примерки

Разметывание примерки, обмелка, разбор меловых знаков, постановка новых силков подробно изложены в предыдущих главах. Ниже излагаются способы обработки деталей, характерные для пальто.

**Заделка боковых карманов.** Заделка карманов производится так же, как у шинели. Карман строчится в две строчки: первая на 0,2 см от края, вторая на 1,4 см от первой. Под скрепки карманов для укрепления с внутренней стороны подкладываются отрезки хлопчатобумажной ткани, сложенные в два-три слоя.

**Заделка бортов.** Борта с открытыми лацканами требуют особо тщательной обработки. Основными качественными требованиями к этой операции являются: одинаковые длина и закругления лацканов, достаточная плотность лацканов, достигаемая в результате стежки верха лацканов с парусиной, правильная припосадка бортов на тесьме и тщательная сутюжка этой припосадки. Край борта в готовом виде должен представлять отвесную линию без искривления; прострочка борта двумя типовыми строчками должна быть ровной. Лацканы в открытом виде не должны отходить кверху, а должны быть округленно направлены к полочкам, что достигается правильной припосадкой подбортов перед их обтачкой. Край бортов должен быть тонким.

**Стежка лацканов.** Стежка лацканов производится для придания им дополнительной плотности. Чем чаще выстеганы лацканы, тем они будут плотнее, лучше в обработке и в готовом виде. Стегальные стежки располагаются равномерно с достаточным прихватыванием за верх лацканов, следы стежков не должны быть заметны с лицевой стороны, сквозные прохваты не допускаются, парусина между дорожками стежков должна быть слабее верха. Перекосы как верха, так и парусины не допускаются. Стежки должны располагаться с таким расчетом, чтобы при осноровке

бортов их не пришлось подрезать. Величина стегальных стежков 0,5—0,75 см, расстояние между дорожками 0,6—0,8 см. Стежка начинается на 4 см дальше перегиба лацканов. Во время стежки парусина держится слабее верха. Стежка лацканов показана на рис. 209 (как у шинели).

**Осноровка (обрезка) бортов.** Борт левой полочки обрезается по обмелке, произведенной закройщиком. Правый борт обрезается по борту левой полочки. Для этого полочки складываются в продольном направлении лицевой стороной внутрь (причем левая полочка кладется сверху), уравниваются по боковым срезам, по пройме, плечевым срезам и по горловине, после чего край борта обрезается ровно по краю борта левой полочки.

**Обрезка парусины.** Из края борта и лацканов парусина вырезается на 0,6 см, по низу на 0,25 см выше линии загибки. На местах обшивки петель парусина вырезается прямоугольной полоской длиной 4 см, шириной 1 см. На месте петель парусина вырезается без коленкора, который настроен под петли. Середина выреза парусины должна располагаться против местоположения петель.

**Прокладывание тесьмы.** Тесьма прокладывается ручным способом намеченными стежками при величине их 0,5—0,75 см. Стежки располагаются посредине тесьмы. Край тесьмы располагается на 0,5 см от края борта. Во время прокладывания тесьмы одновременно припосаживаются полочки. Припосадка распределяется следующим образом: по уступу борта тесьма прокладывается в натянутом состоянии, по верху лацкана на участке 8—10 см тесьма прокладывается незначительно туже верха с припосадкой до 0,2 см, а вниз по лацкану, до второй петли, край борта припосаживается от 0,5 до 1 см, от второй петли до низа тесьма прокладывается в натянутом состоянии. По низу полочки край тесьмы располагают выше линии загибки на 0,1 см, держат ее натянутой. Внутренний край тесьмы подшивается к парусине подшивочными стежками.

На правой полочке тесьма прокладывается сверху, а на левой снизу. Борт левой полочки делается длиннее правой на 0,75 см. Кроме этого, тесьма прокладывается вдоль перегиба лацкана, на 1 см от края по внутренней стороне в натянутом состоянии. Оба края тесьмы подшиваются к парусине.

**Сутюжка бортов.** После прокладывания тесьмы припосадка бортов поочередно на каждой полочке сутюживается, и одновременно проутюживаются все полочки.

При наметывании на борт полочек подборт лицевой стороной накладывается на лицевую сторону края борта полочки и намечается вручную косыми намеченными стежками.

Во время наметки подборт припосаживается по уступу лацкана на 0,5 см от конца лацкана вниз до второй петли (до перегиба лацкана) на 1—1,5 см. Размер намеченных стежков по уступу и лацкану 1 см, а от второй петли и до низа 2 см. Стежки располагаются на 3 см от края борта. Сутюжка припосадки подбортов производится на колодке на расстоянии 3—4 см от края борта, без образования заминов и складок.

**Обтачка бортов.** Борты обтачиваются на машине со стороны полочек. Обтачку левого борта ведут сверху, а правого снизу. Строчку располагают по кромке на 0,1 см от ее края. Уголки низа бортов обтачиваются по ширине подборта. После обтачки бортов удаляются наметочные стежки.

Швы обтачки бортов разутюживаются на колодке без растягивания и без искривления, затем швы подрезают, оставляя их ширину со стороны полочек 0,4 см, со стороны подборта 0,5 см.

**Выметка бортов.** Борты вывертываются на лицевую сторону, расправляются и выметываются ручным способом косыми стежками. Величина стежков 0,5 см, стежки располагаются на 1 см от края борта. Сначала выметываются лацканы, выпуская кант из подборта, в сторону полочки верха шириной 0,1 см. Затем выметываются борты и уголки низа с выпуском канта, из полочек верха, в сторону подборта, шириной 0,1 см. Линия перехода от лацкана к борту (перегиб лацкана) должна быть плавной. Свободные края подбортов приметываются и подшиваются к парусине стежками в 1 см. Борты приутюживаются на колодке.

**Обшивка петель.** Петли на левой полочке намечаются закройщиком при обмелке. Примерное размещение петель следующее: верхняя петля располагается параллельно уступу лацкана на 4 см от края, нижняя петля на уровне нижнего края клапана. Расстояние между верхней и нижней петлями делится на равные части. Интервал от верхней до второй петли удвоенный — примерно 25 см; расстояние между второй и третьей петлями, а также между третьей и четвертой петлями равно примерно 12,5 см. Петли отстоят от края борта на 2 см. Петли пробиваются специальной металлической просечкой на торце круглой деревянной колодки. При пошивке пальто из сыпучих тканей петли обметываются через край, а затем уже обшиваются шелком. Верхние петли обшиваются лицевой стороной со стороны подборта — «на фасон».

**Стачивание шва спинки.** Перед стачиванием шов сметывается от верха и до низа по обмелке. Если в примерке не последовало уточнений, то шов стачивается по старой сметке. Строчку прокладывают по правой полспинке от верха и до начала шлицы. Длина шлицы в готовом виде 45—47 см. Начало и конец шва закрепляются обратной строчкой. Шов сначала разутюживается, а потом заутюживается под настрочку. Разутюжка и заутюжка шва производятся на колодке от верха до половины, а затем спинка передвигается, и разутюживается остальная часть шва. Шов заутюживается на сторону левой половинки, причем по линии шлицы шов заутюживается по заметке, так как он стачен только до начала шлицы. Если припуск на шов сделан 3—4 см, то шлицы заделывают при помощи этого припуска, а если меньше 3 см, то под шлицы притачиваются обтачки и шов их разутюживается. Дальнейшая обработка шлицы производится следующим образом.

В сгиб левой шлицы приметываются одновременно две долевые полоски крашеной бязи или колленкора. Длина полосок по длине шлицы, ширина 4 см. Свободный край нижней тканевой полоски подшивается ручными стежками (козлик) к изнанке спинки, при-

чем с лицевой стороны не должно быть видно следа стежков. Величина стежков 0,5 см, высота 0,4 см. Свободный край верхней тканевой полоски приметывается к свободному краю левой подшлицы. Величина стежков 0,5 см, стежки располагаются на 0,3 см от края. Край правой шлицы заметывается шириной 1—1,5 см. На этом заделка шлицы прерывается до ее прострочки.

**Пошивка полухлястиков.** Полухлястики изготавливаются из двух слоев основной ткани. Осноровленные по лекалу, они обтачиваются швом шириной 0,5 см, концы полухлястиков должны быть с незначительным закруглением. Обтачка производится прямым наложением, т. е. без припосадки и без оттяжки. Полухлястики вывертываются на лицевую сторону, швы выправляются и выметываются ручными наметочными стежками в 1 см. Стежки располагаются на 0,75 см от края. Выметку ведут со стороны подхлястика, выпуская кант в сторону хлястика 0,1 см.

Выметанные полухлястики приутюживаются со стороны изнанки сквозь тканевую проутюжку. Одновременно выравниваются края полухлястиков. Прострочка делается двумя типовыми строчками: первая на 0,2 см от края, вторая на 1,4 см от первой. Окончив прострочку, удаляют наметочные стежки и полухлястики приутюживают вторично.

На конце левого полухлястика обшиваются две петли. Петли отстоят от конца полухлястика на 2 см, а от сторон полухлястика на 2,25 см. Расстояние между петлями 3,5 см.

**Прикрепление полухлястиков** производится по рассечкам, т. е. середина полухлястиков совмещается с линией талии и стороны хлястиков должны располагаться параллельно линии талии. Полухлястики прикрепляются на машине, строчка располагается на 0,3 см от срезов.

**Пошивка рукавов.** В низки рукавов прокладывается бязь или колленкор в поперечном направлении. Ширина прокладки 7—9 см. Нижние срезы прокладки располагаются по линии загибки низков, а боковые около локтевых швов. Верхние срезы прокладки подшиваются к изнанке рукавов ручными стежками «козлик» размером 0,5 см. После прикрепления верхних срезов прокладка приутюживается.

Локтевые швы стачиваются по контрольным точкам с ушивкой со стороны верхних половинок по 1 см, а со стороны нижних половинок по силкам.

Стаченные швы разутюживаются на специальной рукавной колодке, затем заутюживаются на сторону верхних половинок. Настрочка швов производится типовыми строчками левого рукава сверху, а правого снизу.

По усмотрению мастера, для более точной прострочки локтевых швов, они могут быть стачены и настроены, после чего производится стачивание и разутюжка передних швов рукавов.

Низки рукавов загибаются по линии обмелки, а загнутые срезы подшиваются к прокладке, край локтевого шва также подшивается к прокладке.

Заготовленные низки рукавов приутюживаются на специальной колодке. Соединение подкладки с верхом рукавов производится так же, как в кителе.

### Монтаж (сборка) пальто

**Стачивание боковых швов.** Перед стачиванием боковые швы сметываются по контрольным точкам и по силкам, как для первой примерки.

Стачивание швов ведут по спинке. Первый шов начинают стачивать снизу, а левый сверху, строчку располагают около наметочных стежков.

Разутюжку швов ведут на колодке, покрытой шерстяной тканью. Сначала разутюживают правый боковой шов в два приема, начиная снизу, затем шов передвигается, и разутюживается его верхняя часть.

Перед разутюжкой шов слегка смачивается водой и путем застоя утюга разутюживается. После разутюжки шов заутюживается на сторону спинки до полного прилегания. Искривление и растяжка швов не допускаются.

Боковые швы расправляются и настрачиваются по спинке типовыми строчками — левый шов снизу, а правый сверху.

**Заготовка низа пальто.** Низ пальто загибается по линии обметки (полочки по краю кромки) и заметывается при размере стежков 2 см; стежки располагают на 1 см от сгиба. Заметку начинают от правого борта и до шлицы, затем от левой стороны шлицы и до левого борта. Конец левой шлицы заметывается так, чтобы сгиб подшлицы располагался на 0,2 см выше сгиба низа пальто. Край подшлицы подшивается ручными подшивочными стежками. Низ пальто в конце правой половины шлицы заметывается вместе с забокованным краем шлицы и подшивается по линии шлицы ручными подшивочными стежками.

Низ пальто приутюживается на колодке, начиная от левого борта до шлицы и от шлицы до правого борта. Растягивание и искривление низа не допускаются.

**Прострочка.** Шов спинки, шлица, низ и борта настрачиваются типовыми строчками. Шов спинки настрачивают по левой полспинке. Первую строчку начинают прокладывать от ростка и до верха (до начала) шлицы. Дойдя до начала шлицы, лапку машины приподнимают, правую половину шлицы подвертывают вверх, чтобы она не попала под строчку, иглу переводят на шлицу и продолжают настрочку шлицы; в конце шлицы лапку машины приподнимают и переходят на прострочку низа. Дойдя до края борта, лапку машины вновь приподнимают и делают переход на прострочку края борта до перегиба лацкана. У перегиба лацкана настрочка борта заканчивается и концы нитей аккуратно отсекаются. Таким же образом прокладывается вторая строчка.

Первая строчка на правой половине пальто прокладывается от перегиба лацкана до низа, затем настрачивается низ пальто до шлицы и край шлицы. Вторая строчка по краю правой шлицы не

прокладывается. При настрочке пальто не допускается искривления и сходов строчки.

Утюжка верха перед наметыванием на подкладку, прикрепление ватной прокладки под грудь и под плечи, заготовка подкладки, соединение верха с подкладкой, подшивка подкладки производятся так, как описано при пошивке кителя и шинели.

**Пришивка пуговиц.** Пришивка пуговиц производится так же, как в шинели. На левой полочке пуговицы пришиваются также на прокол. При пришивке пуговиц необходимо наблюдать, чтобы изображенные на них герб СССР или звезда располагались правильно. По вертикали пуговицы размещаются согласно петлям. Ширина между рядами пуговиц: сверху 18,5 см, внизу 16,5 см. На правом полухлястике пришиваются две пуговицы соответственно обшитым петлям на левом полухлястике. Полухлястики должны лежать в застегнутом виде в натянутом положении.

**Стачивание плечевых швов.** Плечевые швы стачиваются с предварительным сметыванием. Стачивание ведут по спинке швом шириной: со стороны спинки 1 см, со стороны полочек по силкам. Швы разутюживаются и заутюживаются на сторону спинки. В заключение по спинке прокладываются типовые строчки.

**Вшивка воротника.** Предварительно вшивается подворотник. Перед вшивкой осноровленный подворотник вметывается. Вметку ведут по подворотнику. Ширина шва со стороны подворотника 1 см, со стороны горловины по силкам. Начало вметки ведут от середины; для этого середина подворотника совмещается с серединой (со швом) спинки, и подворотник вметывается до левого конца, потом от правого конца и до середины спинки.

По ростку подворотник вметывается прямым наложением, но на участке плечевых швов припосаживается до 0,4 см, а по горловине полочек вметывается с имеющейся припосадкой со стороны горловины. Концы подворотника и концы уступов должны совпадать. Практикуется также производить осноровку (обрезку) подворотника после втачки его в горловину. В том и другом случаях осноровку подворотника производит закройщик.

Подворотник втачивается от левого конца, шов прокладывается со стороны подворотника, около наметочных стежков.

Шов втачки подворотника разутюживается на колодке до полного прилегания сторон. Во время разутюжки не допускается растягивания шва и образования заминов и складок на ткани.

**Соединение верхнего воротника с подворотником** начинается с притачивания верхнего воротника к раскепам подбортов. На обоих раскепах подбортов наносится меловая линия, по которой должен прокладываться шов. Подворотник и раскепы подбортов расправляются на столе, и верхний воротник изнанкой накладывается на изнанку подворотника и на обмеленные раскепы подбортов.

Уравнивается по отлету и концам подворотника и с учетом припосадки и загибки его на 1—1,5 см и легким ударом руки меловая линия раскепов откопировывается на воротник; одновременно на воротник мелом наносится отметка начала и окончания

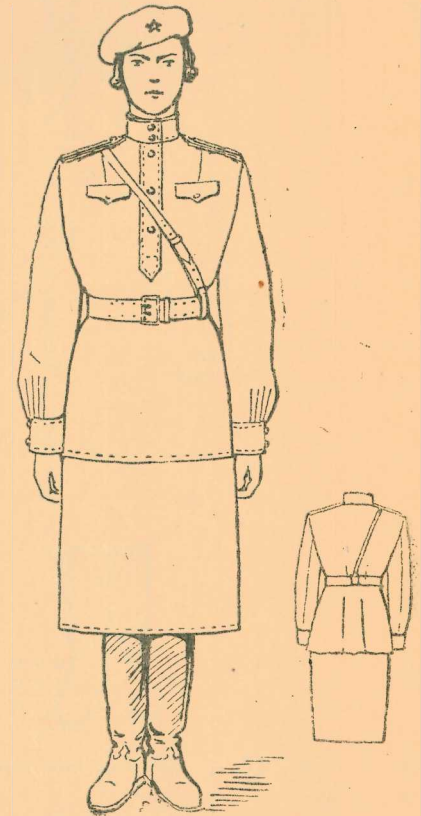
## ПОШИВКА ОБМУНДИРОВАНИЯ ДЛЯ ЖЕНЩИН ВОЕННОСЛУЖАЩИХ

### Особенности пошивки женского обмундирования

В основном пошивка предметов обмундирования для женщин выполняется так же, как и для мужчин военнослужащих. Различие в пошивке и обработке женских изделий обуславливается

главным образом некоторыми особенностями в конструкции отдельных деталей: Например: для создания необходимой формы одежды в области груди, в талии и в бедрах конструируются дополнительные вытачки на плечевых швах, на полочках, в талии; делается небольшое или более значительное расширение полочек и спинки в бедрах, по низу и пр.

Эти особенности конструкции деталей в основном обуславливают различия в пошивке и обработке изделий для обеспечения несколько видоизмененной формы (покроя) изделий.



### Гимнастерка

Конструктивными особенностями гимнастерки для женщин офицерского состава являются дополнительные вытачки в плечевом шве, и застежка гимнастерки производится справа налево. Отличие в пошивке от мужской гимнастерки заключается в том, что перед сутюжкой разреза полочек надо стачать вытачки и их разутюжить. Верхняя планка заделывается не на левой стороне, а на правой (рис. 216).

Рис. 216. Общий вид гимнастерки для женщин офицерского состава

### Шинель

**Описание.** Общий вид шинели для женщин офицерского состава представлен на рис. 217. Полочки имеют грудные, боковые и передние вытачки. Низ спинки заканчивается разрезом (шлицей), застегивающимся тремя петлями на три малые форменные пуговицы.

шва притачки воротника к раскепам. Ширина шва должна быть равна 1 см, излишняя ширина как со стороны подборта, так и со стороны воротника обрезается. Воротник притачивается к раскепам подбортов ручным способом при частоте четыре стежка в 1 см. Швы разутюживаются и приметываются по прямой линии.

Перед наметкой верхнего воротника на подворотник прикрепляется подкладка полочек и спинки к шву втачки подворотника наметочными стежками частотой 2 стежка в 1 см.

Верхний воротник намечается на подворотник в концах по отлету и по сгибу стойки. Размер стежков 1—1,5 см. Стежки располагаются на 2 см от срезов. Верхний воротник в концах припосаживается до 1 см.

Нижний срез воротника подгибается на 1 см и по продолжению швов раскёпов подшивается к подкладке подшивочными наметочными стежками, частотой 2 стежка в 1 см.

Вешалка изготавливается и пришивается так же, как на шинели.

Сутюжку посадки в концах воротника производят с лицевой стороны через тканевую проутюжку, не допуская при этом образования складок и заминов.

Концы воротника и отлет подрезаются с расчетом, чтобы на загибку осталось 1—1,25 см. Свободные концы воротника (припуск) загибают на подворотник, плотно огибая края подворотника, и подшивают к подворотнику подшивочными стежками через край или «козликами». В уступах воротник прочно закрепляется скрытыми стежками. По окончании подшивки воротник приутюживается под прострочку. Утюжка производится со стороны подворотника через тканевую проутюжку.

Лацканы и воротник прострачиваются типовыми строчками, причем лацканы настрачивают со стороны подбортов. Первую строчку начинают прокладывать от перегиба левого лацкана, продолжают настрачивать по краю отлета воротника и заканчивают у перегиба правого лацкана. Вторую строчку прокладывают таким же образом. Настрочка лацканов должна совпадать с настрочкой бортов. Концы ниток аккуратно отсекаются ножницами. Искривление и сходы строчек не допускаются.

**Прочие работы.** На левой подшлице обшиваются четыре петли в продольном направлении. Расстояние между петлями, а также расстояние от верха шлицы до первой петли и от низа шлицы до последней петли должно быть одинаковое. Петли отстоят от края шлицы на 2,5 см. Длина петель 1,5 см. На правой стороне шлицы пришиваются четыре пуговицы, размещаемые соответственно петлям.

Вметывание рукавов, втачка рукавов, разутюжка оката, прикрепление плечиков, разметывание пройм, прикрепление подокатников, запошивки подкладки по проймам, утюжка и отпарка пальто в готовом виде подробно изложены в предыдущих главах.

Жесткие погоны прикрепляются обычным способом при помощи обшитых круглых отверстий и пришитых шлевок.

Мягкие погоны настрачиваются вместе с подкладкой по боковым сторонам и по верхним концам в кант.

В талии спинки имеются столбики прямоугольной формы на них. По талии спинки, на уровне пришива пуговиц, имеются складки (защипы), заутюженные в сторону средней складки спинки.

Особенности строчки шинели в том, что вторая строчка располагается на 1,5 см от первой.

Главной особенностью обработки шинели для женщин является влажная обработка полочек и затяжка спинки.

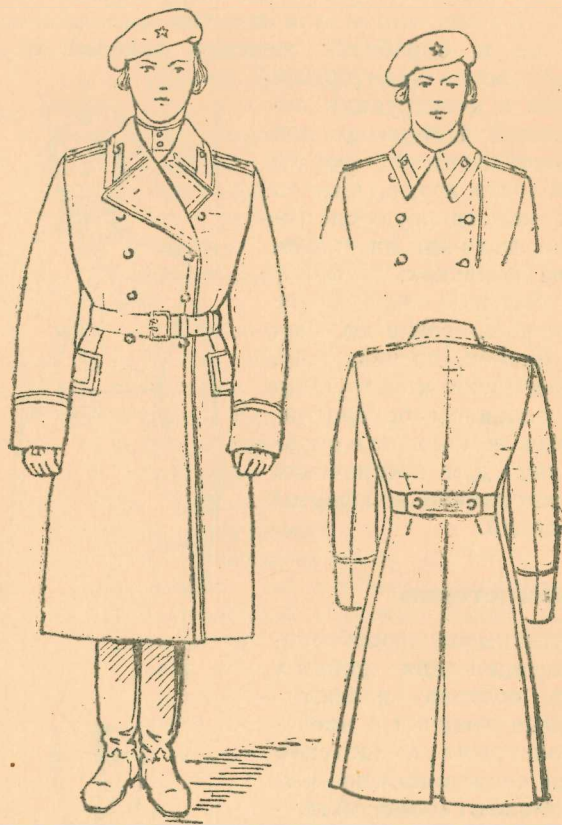


Рис. 217. Общий вид шинели для женщин офицерского состава

Влажная обработка полочек. В каждом отдельном случае величина сутюжки бортов в области груди зависит от фигуры, что учитывается закройщиком при раскрое деталей изделия. Получив от закройщика крой, необходимо на-глаз установить, какая требуется обработка, или же получить указание у закройщика. В операции влажной обработки полочки внимание должно быть направлено на то, чтобы создать выпуклость груди требуемой величины и расположить (установить) ее на месте.

Приступая к выполнению влажной обработки, полочку раскладывают на колодку с таким расчетом, чтобы центр груди разме-

ТАБЕЛЬ МЕР ШИНЕЛИ В ГОТОВОМ ВИДЕ (ТУ 0658)

| № по пор. | Наименование мест измерений  | № ростов | Размеры |       |       |       |       | Допускаемые отклонения в см ± |
|-----------|--|----------|---------|-------|-------|-------|-------|-------------------------------|
|           |  |          | 42      | 44    | 46    | 48    | 50    |                               |
| 1         | Длина талии от пришива воротника до середины хлястика                                    | 1        | 35,5    | —     | 36    | —     | —     | 0,5                           |
|           |  | 2        | —       | 36    | —     | 36,5  | —     |                               |
|           |  | 3        | —       | 36,5  | —     | 37    | —     |                               |
|           |  | 4        | —       | —     | 37,5  | —     | 37,75 |                               |
| 2         | Длина шинели. Измеряется по середине спинки от пришива воротника до низа                 | 1        | 104     | —     | 104   | —     | —     | 1                             |
|           |  | 2        | —       | 109   | —     | 109   | —     |                               |
|           |  | 3        | —       | 114   | —     | 114   | —     |                               |
|           |  | 4        | —       | —     | 119   | —     | 119   |                               |
| 3         | Длина разреза шлицы . . .  | —        | 30      | 30    | 30    | 30    | 30    | 0,5                           |
| 4         | Ширина всей спины на уровне локтевых швов рукавов . . . . .                              | —        | 38      | 39    | 40    | 41    | 42    | 0,5                           |
| 5         | Длина хлястика по середине . . . . .   | —        | 15,5    | 16    | 16,5  | 17    | 17,5  | 0,2                           |
| 6         | Ширина хлястика . . . . .  | —        | 4,5     | 4,5   | 4,5   | 4,5   | 4,5   | 0,2                           |
| 7         | Длина переда шинели от конца втачки воротника до низа. Измеряется параллельно краю борта | 1        | 101,5   | —     | 101,5 | —     | —     | 1                             |
|           |  | 2        | —       | 106,5 | —     | 106,5 | —     |                               |
|           |  | 3        | —       | 111,5 | —     | 111,5 | —     |                               |
|           |  | 4        | —       | —     | 116,5 | —     | 116,5 |                               |
| 8         | Расстояние до ширины груди от конца втачки воротника . . . . .                           | —        | 14      | 14,75 | 15,5  | 16,25 | 17    | —                             |
| 9         | Ширина груди от втачки рукава до края борта . . . . .                                    | —        | 31,5    | 32,5  | 33,5  | 34,5  | 35,5  | 0,5                           |
| 10        | Расстояние от высшей точки плеча до переднего конца прорези бокового кармана             | 1        | 50,5    | —     | 52    | —     | —     | 0,5                           |
|           |  | 2        | —       | 52    | —     | 53,5  | —     |                               |
|           |  | 3        | —       | 52,5  | —     | 54    | —     |                               |
|           |  | 4        | —       | —     | 54    | —     | 55,5  |                               |
| 11        | Расстояние от переднего конца прорези бокового кармана до края борта . . . . .           | —        | 24      | 24,75 | 25,5  | 26,25 | 27    | 0,5                           |
| 12        | Ширина шинели под проймой. Измеряется от сгиба складки спины до края борта . . . . .     | —        | 61,5    | 63,5  | 65,5  | 67,5  | 69,5  | 1                             |

| № по пор. | Наименование мест измерений  | № ростов | Размеры |       |      |       |      | Допускаемые отклонения в см ± |
|-----------|--|----------|---------|-------|------|-------|------|-------------------------------|
|           |  |          | 42      | 44    | 46   | 48    | 50   |                               |
| 13        | Ширина шинели внизу. Измеряется по прямой от края борта до края разреза (шлицы) с угла на угол         | 1        | 100     | —     | 103  | —     | —    | 1                             |
|           |  | 2        | —       | 103   | —    | 106   | —    |                               |
|           |  | 3        | —       | 104   | —    | 107   | —    |                               |
|           |  | 4        | —       | —     | 107  | —     | 110  |                               |
| 14        | Длина рукава с обшлагом. Измеряется от высшей точки оката до низа посредине                            | 1        | 58      | —     | 58   | —     | —    | 1                             |
|           |  | 2        | —       | 60    | —    | 60    | —    |                               |
|           |  | 3        | —       | 62    | —    | 62    | —    |                               |
|           |  | 4        | —       | —     | 64   | —     | 64   |                               |
| 15        | Ширина рукава под проймой. Измеряется вдвое сложенная . . . . .  | —        | 21,4    | 22    | 22,6 | 23,2  | 23,8 | 0,5                           |
| 16        | Ширина рукава внизу (по обшлагоу) . . . . .  | —        | 16,4    | 16,7  | 17   | 17,3  | 17,6 | 0,5                           |
| 17        | Высота обшлага . . . . .   | —        | 12      | 12    | 12   | 12    | 12   | 0,5                           |
| 18        | Длина воротника по прямой от одного конца втачки до другого. Измеряется по нижнему воротнику . . . . . | —        | 45      | 43    | 47   | 48    | 49   | 0,75                          |
| 19        | Ширина воротника сзади. Измеряется по нижнему воротнику . . . . .                                      | —        | 11,5    | 11,5  | 11,5 | 11,5  | 11,5 | 0,5                           |
| 20        | Ширина воротника в концах по краю . . . . .  | —        | 11,5    | 11,5  | 11,5 | 11,5  | 11,5 | 0,5                           |
| 21        | Ширина лацкана вверху от конца воротника до края борта . . . . .                                       | —        | 13      | 13    | 13   | 13    | 13   | 0,2                           |
| 22        | Длина клапана по месту притачки . . . . .  | —        | 14,5    | 14,75 | 15   | 15,25 | 15,5 | 0,2                           |
| 23        | Ширина клапана посредине . . . . .   | —        | 7       | 7     | 7    | 7     | 7    | 0,2                           |

щался по овалу колодки, а вытачка на плоскости, и производят разутюжку верхних вытачек до полного прилегания сторон; особенно тщательно приутюживается конец вытачки.

Боковую вытачку разутюживают также на колодке, размещая ее вдоль плоскости колодки.

При разутюжке передних вытачек в талии полочку раскладывают на колодке таким образом, чтобы центр выпуклости груди размещался по овалу колодки, а вытачка была на плоскости в поперечном направлении колодки. Образовавшуюся в начале вытачки слаbinу отводят к центру груди, конец вытачки плотно приутюживается. Борт сутюживают на участке против центра выпуклости груди настолько, чтобы край борта лежал по прямой линии.

По боковым срезам в талии полочки незначительно оттягиваются и сутюживаются по линии бедер.

**Затяжка спинки.** Основным требованием к заправке спинки является достаточная оттяжка боковых срезов в талии с отводом полноты по линии бедер к центру, а также достаточная сутюжка спинки (на 1—1,5 см) в области лопаток.

### Пошивка юбки шерстяной

**Описание.** Общий вид юбки представлен на рис. 218. Юбка четырехшовная, состоит из одного переднего полотнища, одного заднего полотнища и двух боковых. Перед юбки имеет две односторонние складки, заложенные в сторону бока. Складки по верху настрачиваются на 0,7 см от края. На участке 30 см от низа складки остаются отлетными (не настрачиваются).

С правой стороны юбки (вверху складки) заделывается внутренний карман. Внутри кармана, на его нижней стороне, заделывается потайной карман. С левой стороны юбки, вверху складки, заделывается разрез, застегивающийся на одну потайную пуговицу (гульфик), другая пуговица пришивается на левом конце пояса; на нее застегивается сквозной долевой петлей правый конец пояса. Сзади юбки застрочены две вытачки. Разрез по верху обстрочен, как и правая сторона юбки. Верх юбки заделан поясом. Пояс по всем сторонам прострочен на 0,2 см от краев. Концы пояса прямые. Низ юбки подгибается на 4 см и подшивается вручную подшивочными стежками через край или стежками «козлик».

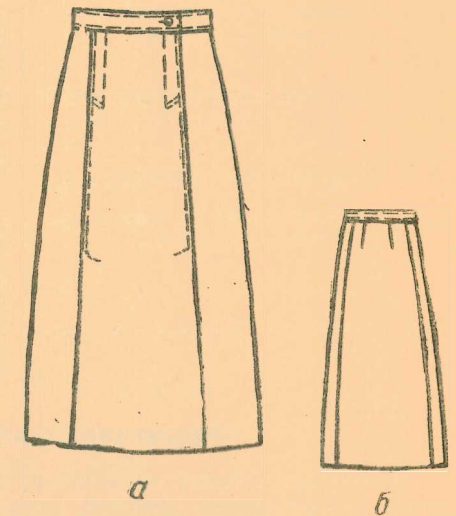


Рис. 218. Общий вид юбки для женщин офицерского состава: а — вид спереди; б — вид сзади



На пошивку юбки употребляются шерстяные ткани цвета хаки: габардин арт. 1481, камвольные полушерстяные ткани арт. 1000, 1001, 1002 и 1003. На приклад идет сатин крашенный арт. 114, 116 и др. в цвете основного материала верха или серый. Кроме этого, прикладным материалом является и бязь серого цвета арт. 22 и 28. На застежку распах и пояса употребляются пуговицы костяные или галалитовые диаметром 1,75 см, а для потайного кармана диаметром 1,25 см. Юбкашивается нитками № 30 и 40 в шесть сложений или в три сложения. Цвет ниток берется в цвете основного материала верха.

В сгиб верхней стороны кармана и распах ставится бортовая тесьма.

Пошивка юбки складывается из подготовительной обработки, обработки распах и карманов, соединения полотнищ и заделки складок, обработки верха и низа юбки и окончательной отделки.

ТАБЛИЦА 15

ИЗМЕРЕНИЯ ЮБКИ В ГОТОВОМ ВИДЕ (ТУ 620) в см

| № по пор. | Наименование мест измерений  | Рост | Полноты |       |       |       |       |
|-----------|--|------|---------|-------|-------|-------|-------|
|           |  |      | 84      | 88    | 92    | 96    | 100   |
| 1         | Длина юбки по середине переднего полотнища от верха до низа (с поясом) | I    | 64      | —     | 64    | —     | —     |
|           |  | II   | —       | 68    | —     | 68    | —     |
|           |  | III  | —       | 72    | —     | 72    | —     |
|           |  | IV   | —       | —     | 76    | —     | 76    |
| 2         | Ширина юбки в талии; измерять по поясу в застегнутом виде . . . . .    | —    | 32      | 34    | 36    | 38    | 40    |
| 3         | Ширина по линии бедер . . . . .  | —    | 48      | 50    | 52    | 54    | 56    |
| 4         | Ширина внизу по прямой при закрытых складках                           | I    | 57,5    | —     | 61,5  | —     | —     |
|           |  | II   | —       | 60,25 | —     | 64,25 | —     |
|           |  | III  | —       | 61,0  | —     | 65,0  | —     |
|           |  | IV   | —       | —     | 63,75 | —     | 67,75 |
| 5         | Ширина пояса . . . . .   | —    | 3       | 3     | 3     | 3     | 3     |

Подготовительная обработка

Подготовительная обработка состоит из проверки края, подрезки недостающих деталей, постановки силков, стачивания выточек и швов надставок. Способ выполнения этих работ изложен в предыдущих главах.

Крой юбки состоит из следующих деталей: переднее полотнище (1), заднее полотнище (1), боковые полотнища (2), пояс (1), планка (гульфик) (1), мешковина внутреннего кармана (1), мешковина потайного кармана (1), обтачки разреза сатиновые (2), вешалка (1).

Детали кроя юбки показаны на рис. 219.

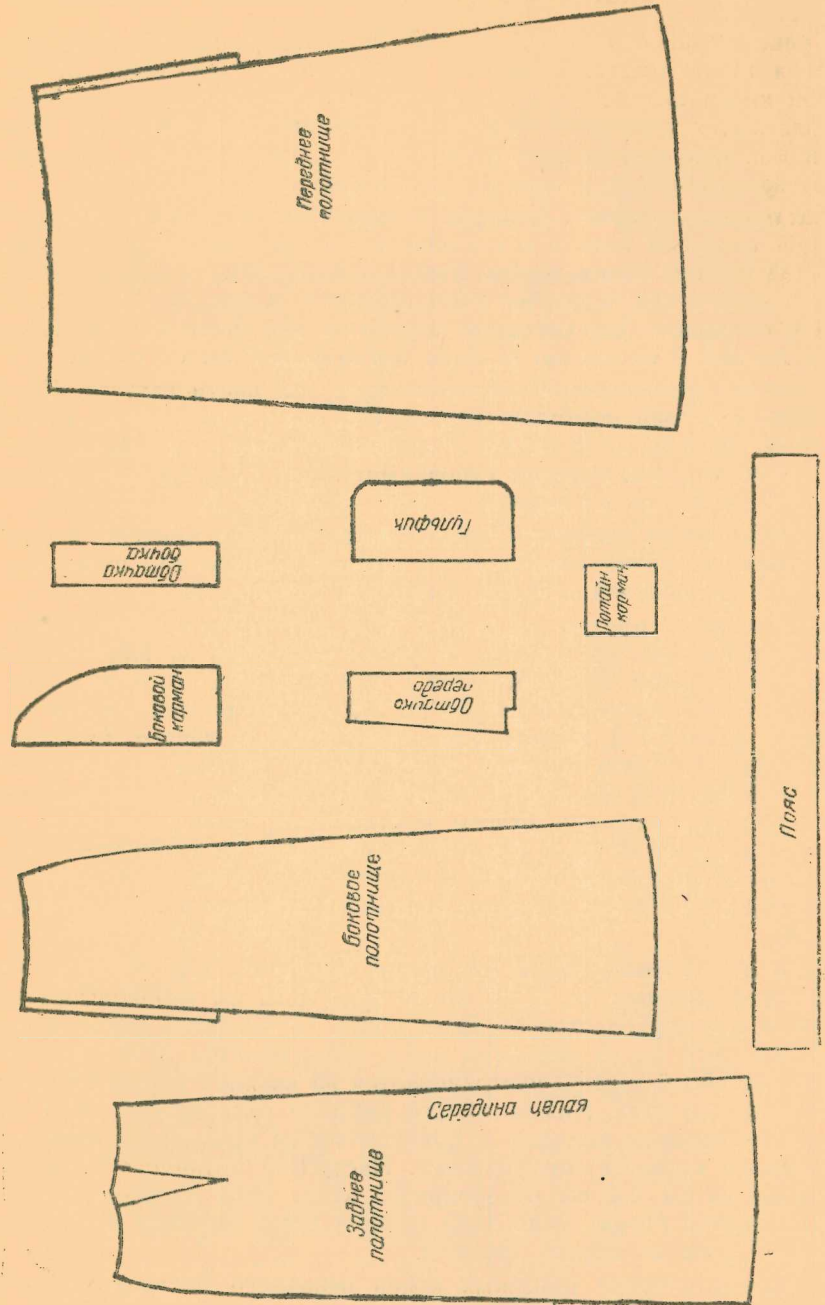


Рис. 219. Детали кроя юбки.

## Обработка разреза и карманов

**Прокладывание тесьмы.** В край (в сгиб) разреза и бокового кармана приметывается бортовая тесьма с одновременной припосадкой краев юбки до 0,5 см. Величина стежков 0,5 см, стежки располагаются посредине тесьмы. Припосадка суживается. Разрез и боковой карман заметываются по линии обмелки, одновременно заметываются и плотно приутюживаются складки.

**Настрочка гульфика.** Гульфик складывают по ширине пополам лицевой стороной внутрь и стачивают его боковые стороны швом шириной 0,5 см, концы около сгибов закругляют. Гульфик вывертывается по сгибу и по боковым сторонам и прострачивается на 0,2 см от краев. По середине гульфика обшивается поперечная петля длиной 2 см; петля располагается на 0,7 см от сгиба.

Гульфик приметывают посредине загнутой части разреза. Край гульфика с петель располагается на 1 см от сгиба разреза, а срез гульфика должен совпадать со срезом разреза. Гульфик прикрепляется по сторонам двумя строчками: первой строчкой по краю, а второй на 0,5 см от первой.

**Обтачка краев разреза.** Обрезной край разреза вместе с обрезным краем гульфика обтачивается сатиновой полоской швом шириной 0,4 см (ширина сатиновой обтачки 3,5—4 см).

Срез разреза плотно огибается обтачкой (выпускается рамка из обтачки) и прострачивается по рамке на 0,1 см от шва. Разрез с лицевой стороны настрачивается двумя строчками: первой строчкой на 0,7 см от сгиба, а второй на 3,25 см от первой. Перед настрочкой удаляются наметочные стежки. Срез левого бокового полотнища по линии разреза обтачивается сатиновой обтачкой швом шириной 0,5 см (ширина обтачки 5 см). Обтачку перегибают на внутреннюю сторону, огибая плотно срез, и настрачивают по обтачке на 0,1 см от шва. Внутренний обрезной край обтачки и низ подгибаются внутрь по 0,75 см и пристрачиваются сквозной строчкой на 0,2 см от краев. Ширина сатиновой обтачки в готовом виде 3,25 см.

**Потайной карман.** Верх потайного кармана перегибается на внутреннюю сторону на 3 см, из которых 0,75 см забоковывается внутрь, и прострачивается по краю сгиба. По середине кармана, на расстоянии 0,5 см от верхнего края, обметывается петля длиной 1,5 см. Потайной карман настрачивается на изнанку верхней стенки мешковины кармана. Низ потайного кармана располагают на 3 см от низа мешковины кармана, а боковые срезы мешковины кармана и потайного кармана совмещаются. Настрочка потайного кармана производится на 0,2 см от загнутого края. Верх кармана закрепляется второй строчкой по всей ширине верха кармана и на расстоянии 0,4 см от первой строчки.

К правой стороне обрезных краев переднего бокового полотнища, сверху, притачиваются запошивным швом мешковина бокового кармана, причем стенка с потайным карманом притачивается к боковому полотнищу.

Притачку ведут со стороны полотнищ, ширина шва 0,5—0,6 см. Вход в карман настрачивают так же, как и запах на левой стороне. Мешковину кармана стачивают французским швом.

## Соединение полотнищ юбки

Соединение полотнищ производят швом шириной 1 см. Швы тачают по контрольным точкам без припосадки и растяжения. Для более точного соединения полотнищ рекомендуется перед стачиванием сметывать швы.

Сначала соединяется переднее полотнище с боковыми, а затем боковые полотнища соединяются с задним полотнищем. Складки заметываются по ранее заутюженным сгибам и плотно приутюживаются. По лицевой стороне складки настрачиваются на расстоянии 0,7 см от сгибов. На расстоянии 30 см от низа в готовом виде складки остаются настраченными. Низ складок на ширине 3 см заканчивают строчить наискось — углом вниз. Одновременно с прострочкой складок закрепляется конец разреза и кармана двумя строчками с расстоянием между ними в 0,5 см.

**Обработка верха и низа юбки.** В эту группу работ входит: притачивание и настрочка пояса, заметка и подшивка низа, обметка срезов, обшивка петли на поясе, утюжка и отпарка юбки в готовом виде, пришивка пуговиц.

**Заделка верха юбки поясом.** Пояс притачивается к верхним срезам юбки с внутренней стороны швом шириной 1 см. Притачку начинают по поясу от края разреза на переднем полотнище. Пояс отвертывается на лицевую сторону, обрезной его край подгибается внутрь на 1 см и приметывается ко шву. В заключение пояс прострачивается кругом с лицевой стороны на расстоянии 0,2 см от края.

**Подшивка низа юбки.** Низ юбки подгибается по меловой линии или по силкам и заметывается. Ширина подгибки шва должна быть не менее 2 и не больше 4 см. Подшивка низа производится стежками «козлик».

Срезы юбки обметываются через край. На правом конце пояса юбки обшивается одна петля длиной 2 см. Петля располагается посредине ширины пояса и на 1,25 см от конца пояса.

**Утюжка.** Юбка в готовом виде обутюживается на столе, покрытом сукном. Утюжке подлежат следующие детали: пояс, низ юбки, складки, швы, все замины. Утюжка производится с изнанки. Залощенные места отпариваются.

**Пришивка пуговиц.** Пуговицы пришиваются на левом конце пояса, на разрезе и на нижней стороне кармана. Пуговицы пришиваются двойной ниткой № 30, не менее четырех проколов в каждое ушко пуговицы, с подвивкой (на ножке). По окончании пришивки пуговиц юбку очищают от производственного мусора.

ТАБЛИЦЫ ИЗМЕРЕНИЯ ЛЕКАЛ

ГИМНАСТЕРКИ, БРИДЖ, МУНДИРА  
И ШИНЕЛИ

ПОЯСНЕНИЯ К ТАБЛИЦАМ ЛЕКАЛ

Приведенные таблицы лекал предназначены для фабричной пошивки изделий военной одежды; в настоящем приложении они приводятся для ориентировки при индивидуальной пошивке применительно к принятым ТУ.

В зависимости от индивидуальных мерок и особенностей телосложения в каждом отдельном случае потребуются различные изменения в лекалах, часто весьма значительные.

В первой графе таблиц приведен порядковый номер измерения.

Во второй графе приведено буквенное или числовое обозначение измерения, показанное на прилагаемых чертежах, причем во всех случаях измерения производятся по прямой линии.

В третьей графе даны измерения в сантиметрах для наименьшего размера данного изделия (для шинели размер 44, мундира размер 46 и т. д.).

В тех случаях, когда показываются две соответственные или равные друг другу линии, то обозначение одной из линий показывается в графе 2-й, а в 3-й графе показывается, какой части другой линии она соответствует.

Так, в таблице для мундира измерение № 16 показывает, что линия 4—5 равна линии 5—Т<sub>2</sub>; измерение № 47 показывает, что измерение В<sub>1</sub>—О равно половине линии О—П<sub>3</sub>, и т. д.

В графе 4 показывается, на сколько сантиметров увеличивается линия для каждого следующего размера.

Например, для мундира длина спинки А—С (измерение № 1) будет изменяться так: размер 46—24,25; 48—25,0; 50—25,75; 52—26,5; 54—27,25; 56—28,0 см.

В тех отдельных случаях, когда изменение идет неравномерно, в графе 4 делается специальное указание. Например: длина спинки мундира А—Н (измерение № 3) будет изменяться так: размер 46—78,75; 48—80,5; 50—82,55; 52—84,6; 54—86,65; 56—87,7.

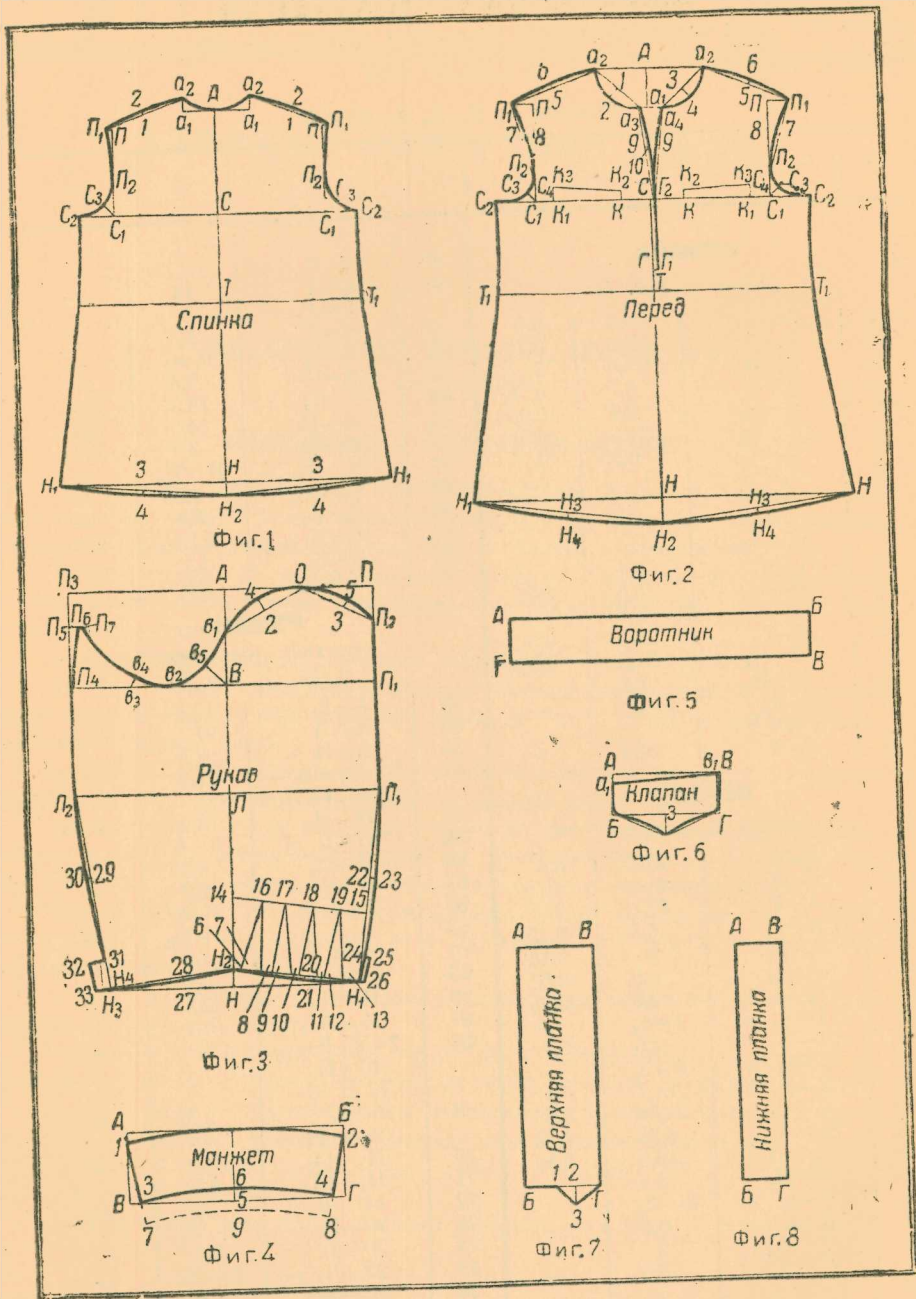
Если измерение одинаково для всех размеров, то в графе 4 ставится черта.

ТАБЛИЦА ИЗМЕРЕНИЯ ЛЕКАЛ  
ШЕРСТЯНОЙ ГИМНАСТЕРКИ  
ДЛЯ ОФИЦЕРСКОГО СОСТАВА КРАСНОЙ АРМИИ

согласно ТУ 0719

Роста: 1, 2, 3, 4, 5 и 6

| 1                 | 2  | 3                | 4    | 1                   | 2   | 3                              | 4    |
|-------------------|--|------------------|------|---------------------|---|--------------------------------|------|
| <b>СПИНКА</b>     |  |                  |      |                     |   |                                |      |
| (черт. 1, фиг. 1) |  |                  |      |                     |   |                                |      |
| 1                 | А—С                                      | 20,6             | 0,6  | 40                  | 7—8   | 0,75                           | —    |
| 2                 | А—Т                                      | 38,5             | 0,75 | 41                  | С—Г   | 14                             | —    |
| 3                 | А—Н                                      | 75,0             | 2    | 42                  | Г—Г <sub>1</sub> и                            |                                |      |
| 4                 | А—а <sub>1</sub>                         | 6,7              | 0,15 | 43                  | С—Г <sub>2</sub>                              | 1,5                            | —    |
| 5                 | а <sub>1</sub> —а <sub>2</sub>           | 2,4              | 0,05 | 44                  | 9—а <sub>3</sub> =                            | 9—С                            | —    |
| 6                 | С—С <sub>1</sub>                         | 21,6             | 0,35 | 45                  | 9—10  | 0,3                            | —    |
| 7                 | С <sub>1</sub> —С <sub>2</sub>           | 6,25             | 0,15 | 46                  | Т—Т <sub>1</sub>                              | 28,5                           | 0,5  |
| 8                 | С <sub>1</sub> —П                        | 17               | 0,5  | 47                  | Н—Н <sub>1</sub>                              | 34,5                           | 0,5  |
| 9                 | П—П <sub>1</sub>                         | 1                | —    | 48                  | Н—Н <sub>2</sub>                              | 3,9                            | 0,15 |
| 10                | 1—П <sub>1</sub> =<br>= 1—а <sub>2</sub> | —                | —    | 49                  | Н <sub>3</sub> —Н <sub>1</sub> =              | Н <sub>3</sub> —Н <sub>2</sub> | —    |
| 11                | 1—2                                      | 0,4              | —    | 50                  | Н <sub>3</sub> —Н <sub>4</sub>                | 1,25                           | —    |
| 12                | П—П <sub>2</sub>                         | 10,5             | 0,25 | 51                  | С—К   | 5,8                            | —    |
| 13                | С <sub>1</sub> —С <sub>3</sub>           | 2,8              | —    | 52                  | К—К <sub>1</sub>                              | 12,5                           | 0,25 |
| 14                | Т—Т <sub>1</sub>                         | 28,5             | 0,5  | 53                  | К—К <sub>2</sub>                              | 1,1                            | —    |
| 15                | Н—Н <sub>1</sub>                         | 34,5             | 0,5  |                     | К <sub>1</sub> —К <sub>3</sub>                | 2,5                            | —    |
| 16                | Н—Н <sub>2</sub>                         | 2,5              | —    | <b>РУКАВ</b>        |   |                                |      |
| 17                | 3—Н <sub>1</sub> =<br>= 3—Н <sub>2</sub> | —                | —    | (верхняя половинка) |   |                                |      |
| 18                | 3—4                                      | 0,8              | —    | (черт. 1, фиг. 3)   |   |                                |      |
|                   |  |                  |      | 54                  | А—В   | 12,5                           | 0,5  |
|                   |  |                  |      | 55                  | А—Л   | 27                             | 0,75 |
|                   |  |                  |      | 56                  | А—Н   | 53,5                           | 2    |
|                   |  |                  |      | 57                  | А—П = В—<br>П <sub>1</sub> = Л—Л <sub>1</sub> | 21,3                           | 0,35 |
|                   |  |                  |      | 58                  | Н—Н <sub>1</sub>                              | 18,25                          | 0,25 |
|                   |  |                  |      | 59                  | О—П =   | 0—А                            | —    |
| 19                | А—С                                      | 22,8             | 0,6  | 60                  | П—П <sub>2</sub>                              | 4,25                           | 0,25 |
| 20                | А—Т                                      | 41               | 0,75 | 61                  | В—В <sub>1</sub>                              | 6,2                            | —    |
| 21                | А—Н                                      | 77               | 2    | 62                  | 2—0 =   | 2—В <sub>1</sub>               | —    |
| 22                | А—а <sub>1</sub>                         | 6,5              | 0,15 | 63                  | 3—0 =   | 3—П <sub>2</sub>               | —    |
| 23                | А—а <sub>2</sub>                         | 9,7              | 0,15 | 64                  | 2—4   | 1,8                            | —    |
| 24                | а <sub>1</sub> —а <sub>3</sub>           | 0,6              | 0,05 | 65                  | 3—5   | 0,9                            | —    |
| 25                | а <sub>1</sub> —а <sub>4</sub>           | 3,6              | 0,05 | 66                  | Н—Н <sub>2</sub>                              | 2,5                            | —    |
| 26                | 1—а <sub>2</sub> =                       | 1—а <sub>3</sub> | —    | 67                  | Н <sub>2</sub> —6                             | 0,5                            | 0,1  |
| 27                | 1—2                                      | 2,6              | 0,1  | 68                  | 7—8—9—  | 2                              | —    |
| 28                | 3—а <sub>1</sub> =                       | 3—а <sub>2</sub> | —    |                     | 10—11   |                                |      |
| 29                | 3—4                                      | 1,7              | 0,1  |                     | 12 и 13                                       |                                |      |
| 30                | С—С <sub>1</sub>                         | 21,65            | 0,35 | 69                  | 16—17—  | 3,75                           | —    |
| 31                | С <sub>1</sub> —С <sub>2</sub>           | 6,95             | 0,15 |                     | 18 и 19                                       |                                |      |
| 32                | С <sub>1</sub> —П                        | 16,6             | 0,5  | 70                  | Н <sub>2</sub> —14                            | 10,4                           | —    |
| 33                | П—П <sub>1</sub>                         | 3,8              | —    | 71                  | Н <sub>1</sub> —15                            | 9,3                            | —    |
| 34                | 6—а <sub>2</sub> =                       | 6—П <sub>1</sub> | —    | 72                  | 14—16   | 3,8                            | 0,1  |
| 35                | 5—6                                      | 0,6              | —    | 73                  | 20—Н <sub>1</sub> =                           | 20—Н <sub>2</sub>              | —    |
| 36                | С <sub>1</sub> —С <sub>3</sub>           | 2                | —    | 74                  | 20—21   | 0,4                            | —    |
| 37                | С <sub>1</sub> —С <sub>4</sub>           | 3,6              | —    | 75                  | 22—Л <sub>1</sub> =                           | 22—Н <sub>1</sub>              | —    |
| 38                | С <sub>1</sub> —П <sub>2</sub>           | 5                | —    | 76                  | 22—23   | 0,4                            | —    |
| 39                | 7—П <sub>1</sub> =                       | 7—П <sub>2</sub> | —    | 77                  | Н <sub>1</sub> —24                            | 3,7                            | —    |
|                   |  |                  |      | 78                  | Н <sub>1</sub> —26 =                          | 0,8                            | —    |
|                   |  |                  |      |                     | 24—25   |                                |      |



Черт. 1

| 1   | 2                              | 3                                     | 4    | 1  | 2                | 3     | 4    |
|---|--------------------------------|---------------------------------------|------|--|------------------|-------|------|
| <b>РУКАВ</b><br>(нижняя половинка)<br>(черт. 1, фиг. 3) |                                |                                       |      | <b>ВОРОТНИК</b><br>(черт. 1, фиг. 5)       |                  |       |      |
| 79  | A-П <sub>3</sub> =             | 21,3                                  | 0,35 | 103  | A-B=Г-B          | 44,75 | 0,75 |
|   | =Л-Л <sub>2</sub>              |                                       |      | 104  | B-B=A-Г          | 11    | —    |
| 80  | B-П <sub>4</sub>               | 21,05                                 | 0,35 | <b>КЛАПАН</b><br>(черт. 1, фиг. 6)         |                  |       |      |
| 81  | H-H <sub>3</sub>               | 17,25                                 | 0,25 | <b>КЛАПАН</b><br>(черт. 1, фиг. 6)         |                  |       |      |
| 82  | П <sub>3</sub> -П <sub>5</sub> | 4,25                                  | 0,25 | 105  | A-B              | 6,5   | —    |
| 83  | H <sub>3</sub> -H <sub>4</sub> | 0,3                                   | —    | 106  | A-B              | 14,25 | 0,25 |
| 84  | П <sub>5</sub> -П <sub>6</sub> | 0,9                                   | —    | 107  | B-Г              | 5,5   | —    |
| 85  | П <sub>6</sub> -П <sub>7</sub> | 0,75                                  | —    | 108  | A-a <sub>1</sub> | 1,3   | —    |
| 86  | B-B <sub>2</sub>               | 7,45                                  | 0,15 | 109  | B-B <sub>1</sub> | 0,4   | —    |
| 87  | B <sub>2</sub> -B <sub>3</sub> | 4,5                                   | —    | 110  | 3-B =            | 3-Г   | —    |
| 88  | B <sub>3</sub> -B <sub>4</sub> | 1,2                                   | —    | 111  | 3-4              | 3,4   | —    |
| 89  | B-B <sub>5</sub>               | 3,6                                   | —    | <b>ВЕРХНЯЯ ПЛАНКА</b><br>(черт. 7, фиг. 7) |                  |       |      |
| 90  | 28-H <sub>2</sub> =            | 1/3 (H <sub>2</sub> -H <sub>2</sub> ) | —    | 112  | A-B=B-Г          | 33    | 0,5  |
| 91  | 27-28                          | 0,6                                   | —    | 113  | A-B=B-Г          | 10    | —    |
| 92  | 29-Л <sub>2</sub> =            | 29-H <sub>3</sub>                     | —    | 114  | Г-1              | 6     | —    |
| 93  | 29-30                          | 0,7                                   | —    | 115  | 2-1 =            | 2-Г   | —    |
| 94  | 31-32 =                        | H <sub>4</sub> -33                    | —    | 116  | 2-3              | 2,5   | —    |
| 95  | H <sub>4</sub> -31             | 4                                     | —    | <b>НИЖНЯЯ ПЛАНКА</b><br>(черт. 1, фиг. 8)  |                  |       |      |
| <b>МАНЖЕТ</b><br>(черт. 1, фиг. 4)                      |                                |                                       |      | 96   | A-B=B-Г          | 30    | 0,5  |
|   |                                |                                       |      | 97   | A-B=B-Г          | 9,5   | —    |
|   |                                |                                       |      | 98   | A-1=B-2          | 0,75  | —    |
|   |                                |                                       |      | 99   | B-3=Г-4          | 0,75  | —    |
|   |                                |                                       |      | 100  | 5-4 =            | 5-3   | —    |
|   |                                |                                       |      | 101  | 5-6              | 0,75  | —    |
|   |                                |                                       |      | 102  | 3-7=6-           | 2,5   | —    |
|   |                                |                                       |      |  | 9=4-8            |       | —    |

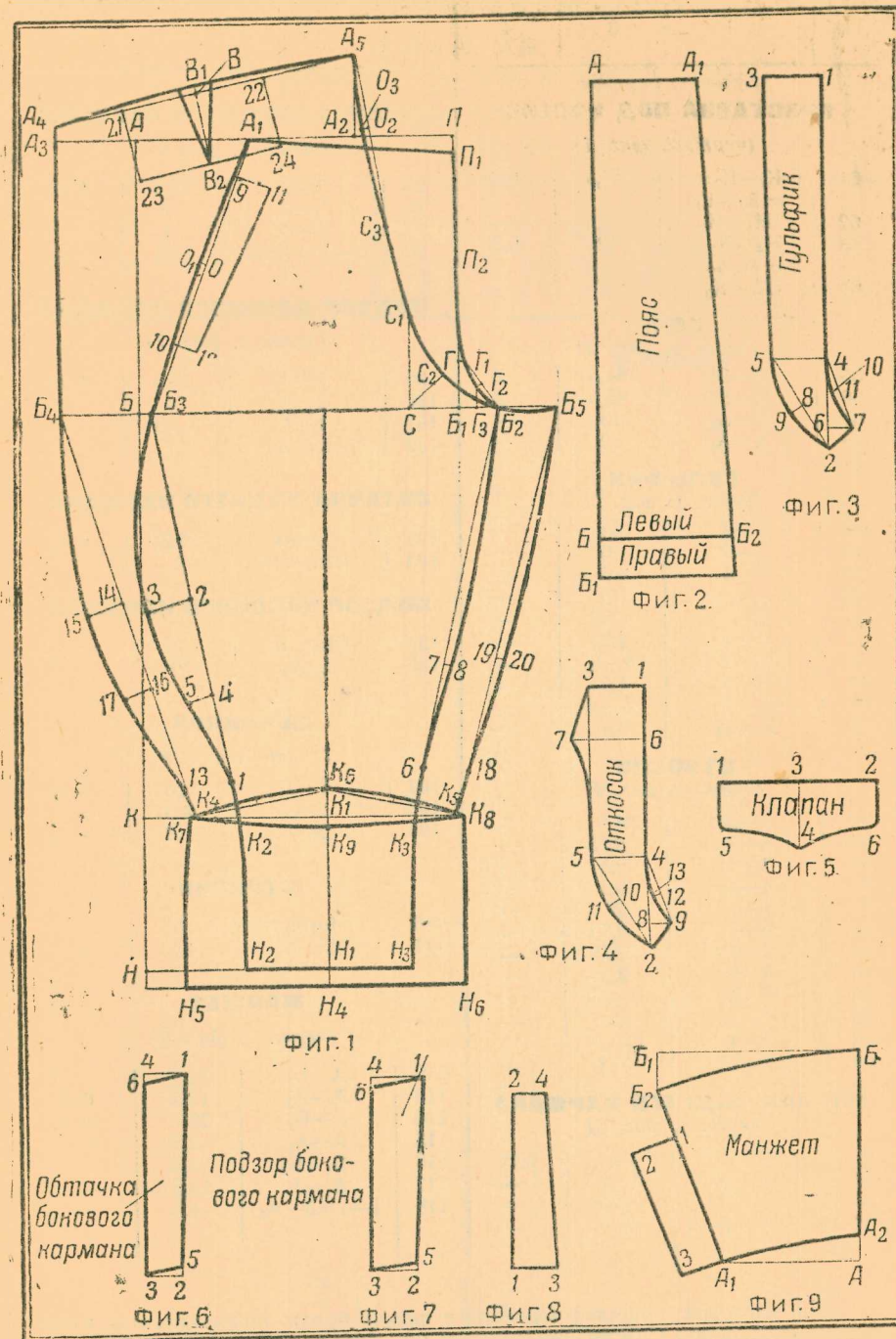
ТАБЛИЦА ИЗМЕРЕНИЯ ЛЕКАЛ  
**БРИДЖ ШЕРСТЯНЫХ**  
 ДЛЯ ОФИЦЕРСКОГО СОСТАВА КРАСНОЙ АРМИИ

согласно ТУ  $\frac{131-45}{1383}$

Размеры 44, 46, 48, 50, 52, 54

| 1  | 2  | 3                    | 4                           | 1  | 2   | 3                     | 4    |
|--|--|----------------------|-----------------------------|--|---|-----------------------|------|
| <b>ПЕРЕДНЯЯ ПОЛОВИНКА</b><br>(черт. 2, фиг. 1) |  |                      |                             | <b>ЗАДНЯЯ ПОЛОВИНКА</b><br>(черт. 2, фиг. 1) |   |                       |      |
| 1  | А-Б  | 25                   | 1                           | 31   | А-А <sub>2</sub>  | 16,5                  | 0,5  |
| 2  | А-К <sub>1</sub>   | 62                   | 2,25                        | 32   | А <sub>2</sub> -А <sub>3</sub>                                      | 27,5                  | 1    |
| 3  | А-Н <sup>1</sup>   | 74                   | 4                           | 33   | А <sub>3</sub> -А <sub>4</sub>                                      | 1,25                  | —    |
| 4  | А-П  | 29,25                | 1                           | 34   | А <sub>2</sub> -А <sub>5</sub>                                      | 7,5                   | —    |
| 5  | П-А <sub>1</sub>   | 19                   | 1                           | 35   | Б-Б <sub>4</sub>  | 7,75                  | 0,25 |
| 6  | П-П <sub>1</sub>   | 1,7                  | Умень-<br>шать на<br>0,1 см | 36   | Б <sub>4</sub> -С   | 33,5                  | 1    |
| 7  | Б-Б <sub>1</sub>   | 29,25                | 1                           | 37   | С-Б <sub>5</sub>  | 16,2                  | 0,2  |
| 8  | Б <sub>1</sub> -Б <sub>2</sub>   | 5                    | —                           | 38   | С-С <sub>1</sub>  | 9,25                  | 0,25 |
| 9  | Б <sub>1</sub> -Г  | 6                    | —                           | 39   | С-С <sub>2</sub>  | 4,8                   | —    |
| 10   | Г-Г <sub>1</sub>   | 0,5                  | —                           | 40   | А <sub>5</sub> -С <sub>2</sub>                                      | 16,5                  | 0,25 |
| 11   | Г <sub>1</sub> -Г <sub>2</sub> =<br>=Г <sub>2</sub> -Б <sub>2</sub>  | —                    | —                           | 41   | А <sub>5</sub> -О <sub>3</sub>                                      | 7                     | —    |
| 12   | Г <sub>2</sub> -Г <sub>3</sub>   | 0,75                 | —                           | 42   | О <sub>2</sub> -О <sub>3</sub>                                      | 0,5                   | —    |
| 13   | П <sub>1</sub> -П <sub>2</sub> =<br>=П <sub>2</sub> -Г   | —                    | —                           | 43   | К <sub>1</sub> -К <sub>4</sub> =<br>=К <sub>1</sub> -К <sub>5</sub> | 12                    | 0,25 |
| 14   | Б-Б <sub>3</sub>   | 1                    | —                           | 44   | К <sub>1</sub> -К <sub>6</sub>                                      | 2,25                  | —    |
| 15   | К-К <sub>1</sub> =<br>=Н-Н <sub>1</sub>  | 16,5                 | 0,5                         | 45   | К <sub>4</sub> -13  | 3,5                   | —    |
| 16   | К <sub>1</sub> -К <sub>2</sub> =<br>=К <sub>1</sub> -К <sub>3</sub> =<br>=Н <sub>1</sub> -Н <sub>2</sub> =<br>Н <sub>1</sub> -Н <sub>3</sub> | 8,5                  | 0,25                        | 46   | Б <sub>4</sub> -14 =  | 14-13                 | —    |
| 17   | А <sub>1</sub> -О  | 14,5                 | 0,5                         | 47   | 14-15 =   | 3,5                   | —    |
| 18   | О-О <sub>1</sub>   | 0,6                  | —                           | 48   | 14-16 =   | 16-13                 | —    |
| 19   | К <sub>2</sub> -1  | 3,5                  | —                           | 49   | 16-17 =   | 3                     | —    |
| 20   | Б <sub>2</sub> -2 =  | 2-1                  | —                           | 50   | К <sub>5</sub> -18  | 3,5                   | —    |
| 21   | 2-3 =  | 4,5                  | —                           | 51   | 18-19 =   | $\frac{1}{3}(18-Б_2)$ | —    |
| 22   | 2-4 =  | 4-1                  | —                           | 52   | 19-20 =   | 1                     | —    |
| 23   | 4-5 =  | 3                    | —                           | 53   | А <sub>4</sub> -В   | 12,5                  | 0,25 |
| 24   | К <sub>3</sub> -6  | 3,5                  | —                           | 54   | В-В <sub>1</sub>  | 0,75                  | —    |
| 25   | 6-7 =  | $\frac{1}{3}(Б_2-6)$ | —                           | 55   | В <sub>1</sub> -В <sub>2</sub>                                      | 8                     | —    |
| 26   | 7-8 =  | 1                    | —                           | 56   | Ширина<br>вытачки<br>вверху   | 2,5                   | —    |
| 27   | А <sub>1</sub> -9  | 4                    | —                           | 57   | А <sub>4</sub> -21  | 6                     | —    |
| 28   | 9-10   | 17,0                 | 0,25                        | 58   | 21-22   | 14                    | 0,25 |
| 29   | 9-11   | 4                    | —                           | 59   | 21-23   | 7                     | —    |
| 30   | 10-12  | 2,5                  | —                           | 60   | 22-24   | 8                     | —    |

<sup>1</sup> При массовой пошивке низки бридж изготавливаются с хлопчатобумажными манжетами. При индивидуальной пошивке передние половинки пошивают без хлопчатобумажных манжет и длину передних половинок выкраивают соответственно снятой мерке.



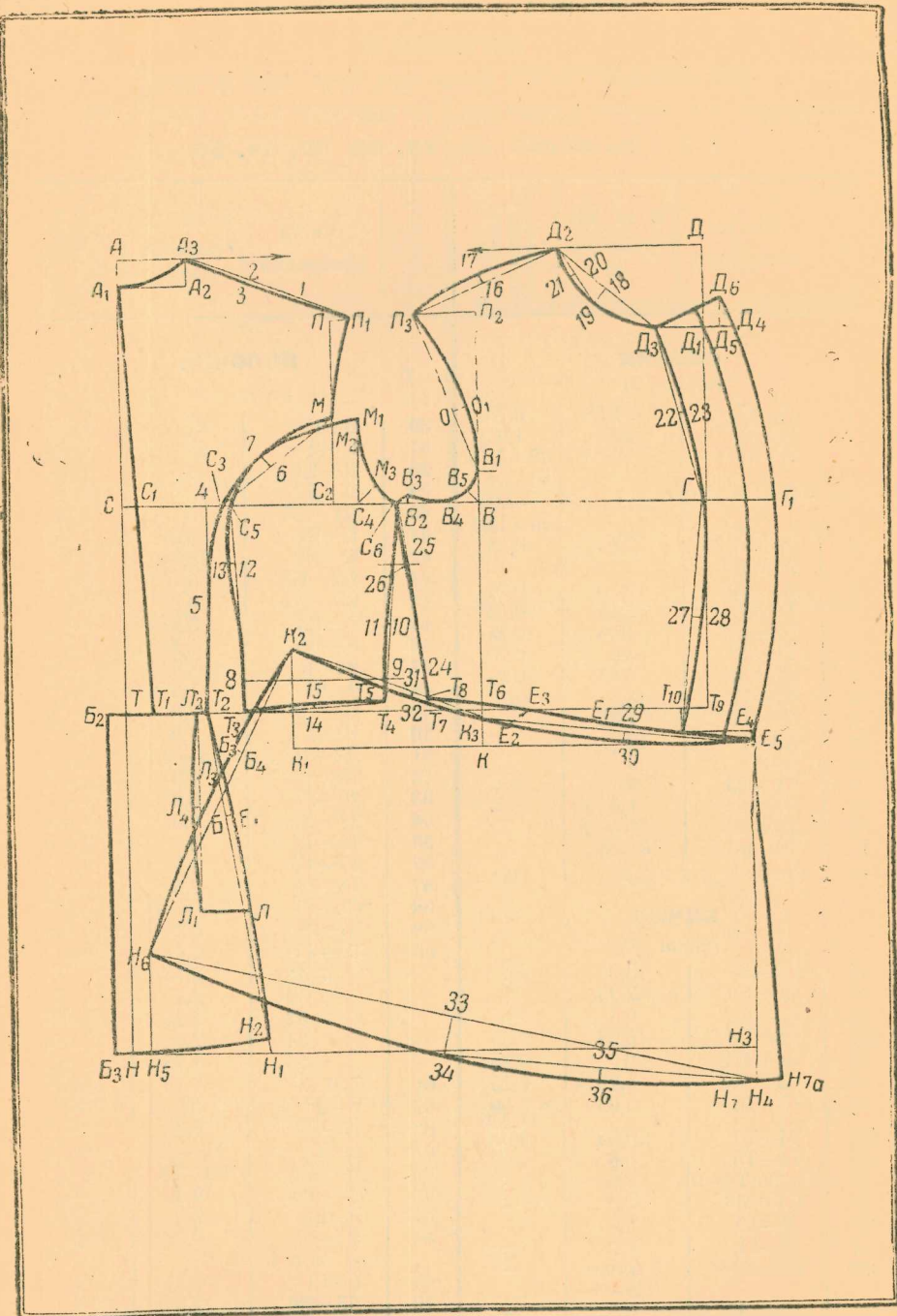
Черт. 2

| 1   | 2   | 3    | 4    | 1  | 2                              | 3     | 4    |
|---|---|------|------|--|--------------------------------|-------|------|
| <b>ПРИСТАВКА ПОД КОЛЕНУ</b> <sup>2</sup><br>(черт. 2, фиг. 1) |   |      |      | <b>ОБТАЧКА БОКОВОГО КАРМАНА</b><br>(черт. 2, фиг. 6) |                                |       |      |
| 61  | K <sub>1</sub> -K <sub>7</sub> =<br>=K <sub>1</sub> -K <sub>8</sub> | 12,5 | 0,25 | 95   | 1-2                            | 19,5  | 0,25 |
| 62  | H <sub>1</sub> -H <sub>4</sub>                                      | 1,5  | —    | 96   | 2-3                            | 3     | —    |
| 63  | H <sub>4</sub> -H <sub>5</sub> =<br>=H <sub>4</sub> -H <sub>6</sub> | 12   | 0,25 | 97   | 1-4                            | 4     | —    |
| 64  | K <sub>1</sub> -K <sub>9</sub>                                      | 1    | —    | 98   | 2-5=4-6                        | 1,25  | —    |
| <b>ПОЯС</b><br>(черт. 2, фиг. 2)                              |   |      |      | <b>ПОДЗОР БОКОВОГО КАРМАНА</b><br>(черт. 2, фиг. 7)  |                                |       |      |
| 65  | A-B   | 41,5 | 2    | 99   | 1-2                            | 19,5  | 0,25 |
| 66  | A-B <sub>1</sub>  | 45,5 | 2    | 100  | 2-3                            | 4     | —    |
| 67  | B-B <sub>2</sub>  | 13   | —    | 101  | 1-4                            | 5,25  | —    |
| 68  | A-A <sub>1</sub>  | 10   | —    | 102  | 2-5=4-6                        | 1     | —    |
| <b>ГУЛЬФИК</b><br>(черт. 2, фиг. 3)                           |   |      |      | <b>ОБТАЧКА ЗАДНЕГО КАРМАНА</b>                       |                                |       |      |
| 69  | 1-2   | 35   | 1    | 103  | Длина                          | 16,25 | 0,25 |
| 70  | 1-3   | 6    | —    | 104  | Ширина                         | 4     | —    |
| 71  | 2-4   | 9,5  | —    | <b>ПОДЗОР ЧАСОВОГО КАРМАНА</b>                       |                                |       |      |
| 72  | 4-5   | 5,5  | —    | 105  | Ширина                         | 5     | —    |
| 73  | 2-6   | 2,75 | —    | 106  | Длина                          | 10    | —    |
| 74  | 6-7   | 2,25 | —    | <b>ЗАТЯЖНИК</b><br>(черт. 2, фиг. 8)                 |                                |       |      |
| 75  | 8-2 =   | 8-5  | —    | 107  | 1-2                            | 16    | 0,5  |
| 76  | 8-9   | 1,5  | —    | 108  | 1-3                            | 4,5   | —    |
| 77  | 11-7 =  | 11-4 | —    | 109  | 2-4                            | 3     | —    |
| 78  | 10-11   | 0,8  | —    | <b>ШТРИПКИ</b>                                       |                                |       |      |
| <b>ОТКОСОК</b><br>(черт. 2, фиг. 4)                           |   |      |      | 110  | Ширина                         | 6     | —    |
| 79  | 1-2   | 24,5 | 1    | 111  | Длина                          | 42    | —    |
| 80  | 1-3   | 5,75 | —    | <b>МАНЖЕТ</b><br>(черт. 2, фиг. 9)                   |                                |       |      |
| 81  | 2-4   | 9,5  | —    | 112  | A-B                            | 22,5  | —    |
| 82  | 4-5   | 5,5  | —    | 113  | A-A <sub>1</sub>               | 12,5  | 0,5  |
| 83  | 1-6   | 5    | —    | 114  | B-B <sub>1</sub>               | 20    | 0,5  |
| 84  | 6-7   | 6,75 | —    | 115  | A-A <sub>2</sub>               | 2,5   | —    |
| 85  | 2-8   | 2,75 | —    | 116  | B <sub>1</sub> -B <sub>2</sub> | 3,5   | —    |
| 86  | 8-9   | 2,25 | —    | 117  | A <sub>1</sub> -1              | 13,5  | —    |
| 87  | 10-5 =  | 10-2 | —    | 118  | 1-2=3-A <sub>1</sub>           | 4,5   | —    |
| 88  | 10-11   | 1,5  | —    | <b>КЛАПАН ЗАДНЕГО КАРМАНА</b><br>(черт. 3, фиг. 5)   |                                |       |      |
| 89  | 12-4 =  | 12-9 | —    | 91   | 1-2                            | 14,0  | 0,25 |
| 90  | 12-13   | 0,8  | —    | 92   | 3-1 =                          | 3-2   | —    |
|   |   |      |      | 93   | 3-4                            | 7,25  | —    |
|   |   |      |      | 94   | 1-5=2-6                        | 5     | —    |

<sup>2</sup> При массовой пошивке манжеты в низах бридж пошиваются из хлопчатобумажной ткани. При индивидуальной пошивке приставки под колено для задних половинок выкраиваются до низа, т. е. без хлопчатобумажных манжет

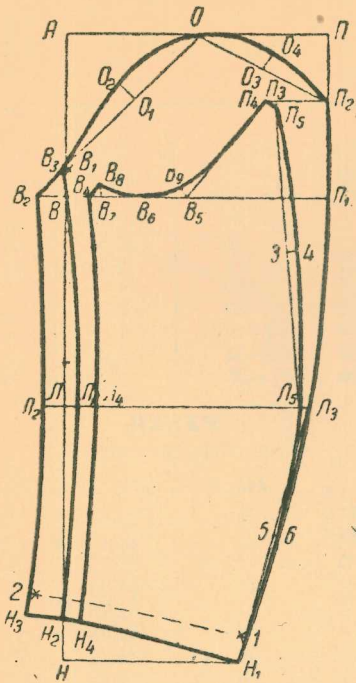
ТАБЛИЦА ИЗМЕРЕНИЯ ЛЕКАЛ  
**МУНДИРА**  
ДЛЯ ОФИЦЕРСКОГО СОСТАВА КРАСНОЙ АРМИИ  
согласно ТУ 755  
Размеры 46, 48, 50, 52, 54, 56

| № по пор.                  | Места измерений                       | В см для размера 46 | Прибавка в см для каждого следующего размера | № по пор.                   | Места измерений                  | В см для размера 46            | Прибавка в см для каждого следующего размера |
|----------------------------|---------------------------------------|---------------------|--|-----------------------------|----------------------------------|--------------------------------|--|
| <b>СПИНКА</b><br>(черт. 3) |                                       |                     |  | <b>ПОЛОЧКА</b><br>(черт. 3) |                                  |                                |  |
| 1                          | A-C                                   | 24,25               | 0,75   | 36                          | B-Г                              | 22                             | 0,75   |
| 2                          | A-T                                   | 45,0                | 1,0  | 37                          | Г-Д                              | 25                             | 0,75   |
| 3                          | A-H                                   | 78,75               | 48=1,75<br>50-54=<br>=2,05<br>56=1,05        | 38                          | Д-Д <sub>1</sub>                 | 8                              | 0,25   |
|                            |                                       |                     | 0,05   | 39                          | Д-Д <sub>2</sub>                 | 13,55                          | 0,45   |
| 4                          | A-A <sub>1</sub> =                    | 2,65                |  | 40                          | Д <sub>1</sub> -Д <sub>3</sub>   | 4,45                           | 0,05   |
|                            | A <sub>2</sub> -A <sub>3</sub>        |                     |  | 41                          | B-B <sub>1</sub>                 | 3,25                           | —  |
| 5                          | A <sub>1</sub> -A <sub>2</sub>        | 6,55                | 0,25   | 42                          | B-П <sub>2</sub>                 | 18,75                          | 0,5  |
| 6                          | T-T <sub>1</sub>                      | 2,45                | 0,05   | 43                          | П <sub>2</sub> -П <sub>3</sub>   | 6,7                            | 0,2  |
| 7                          | C <sub>1</sub> -C <sub>2</sub>        | 19,5                | 0,75   | 44                          | B <sub>2</sub> -B <sub>3</sub>   | 0,5                            | —  |
| 8                          | T <sub>1</sub> -T <sub>2</sub>        | 5,6                 | 0,20   | 45                          | B-B <sub>4</sub>                 | 3,25                           | —  |
| 9                          | C <sub>2</sub> -M                     | 8,55                | 0,25   | 46                          | B-B <sub>5</sub>                 | 1,5                            | —  |
| 10                         | C <sub>2</sub> -П                     | 18,3                | 0,5  | 47                          | B <sub>1</sub> -0 =              | 1/2 (ОПЗ)                      | —  |
| 11                         | П-П <sub>1</sub>                      | 1,75                | —  | 48                          | 0-0 <sub>1</sub>                 | 1,3                            | —  |
| 12                         | A <sub>3</sub> -1                     | 12                  | —  | 49                          | П <sub>3</sub> -16               | 7,8                            | —  |
| 13                         | 1-2                                   | 6                   | —  | 50                          | 16-17                            | 1,0                            | —  |
| 14                         | C <sub>1</sub> -C <sub>3</sub>        | 9                   | 0,2  | 51                          | Д <sub>2</sub> -18 =             | 18-Д <sub>3</sub>              | —  |
| 15                         | C <sub>3</sub> -4                     | 1,3                 | —  | 52                          | 18-19                            | 1,9                            | —  |
| 16                         | 4-5 =                                 | 5-T <sub>2</sub>    | —  | 53                          | 20-21                            | 0,8                            | —  |
| 17                         | C <sub>3</sub> -6 =                   | 6-M                 | —  | 54                          | 22-23                            | 0,5                            | —  |
| 18                         | 6-7                                   | 1,4                 | 0,1  | 55                          | T <sub>6</sub> -T <sub>7</sub>   | 5                              | 0,5  |
|                            |                                       |                     |  | 56                          | T <sub>7</sub> -T <sub>8</sub>   | 1                              | —  |
|                            |                                       |                     |  | 57                          | T <sub>8</sub> -24               | 2,5                            | —  |
|                            |                                       |                     |  | 58                          | C <sub>6</sub> -25 =             | 1/3 (C <sub>6</sub> -24)       | —  |
|                            |                                       |                     |  | 59                          | 25-26                            | 0,2                            | —  |
|                            |                                       |                     |  | 60                          | T <sub>9</sub> -T <sub>10</sub>  | 2,8                            | —  |
|                            |                                       |                     |  |                             | p. 48                            | 2,75                           | —  |
| 19                         | C <sub>2</sub> -B                     | 13,9                | 0,5  |                             | 50                               | 2,5                            | —  |
| 20                         | C <sub>2</sub> -C <sub>4</sub>        | 2,25                | —  |                             | 52                               | 2,25                           | —  |
| 21                         | C <sub>3</sub> -C <sub>5</sub>        | 0,3                 | —  |                             | 54                               | 2,0                            | —  |
| 22                         | C <sub>5</sub> -C <sub>6</sub>        | 16,25               | 0,55   |                             | 56                               | 1,75                           | —  |
| 23                         | C <sub>4</sub> -M <sub>1</sub>        | 9                   | 0,25   | 61                          | T <sub>10</sub> -E               | 2,75                           | 0,25   |
| 24                         | C <sub>2</sub> -M <sub>2</sub>        | 8,25                | 0,25   | 62                          | E-27 =                           | 27-Г                           | —  |
| 25                         | T <sub>2</sub> -T <sub>3</sub>        | 3,05                | 0,55<br>уменьшать<br>на 0,05                 | 63                          | 27-28                            | 0,7                            | —  |
| 26                         | T <sub>3</sub> -T <sub>4</sub>        | 13,95               | 0,55   | 64                          | E-E <sub>1</sub> =               | E <sub>1</sub> -E <sub>3</sub> | —  |
| 27                         | T <sub>4</sub> -T <sub>5</sub>        | 0,8                 | —  | 65                          | E <sub>1</sub> -E <sub>3</sub> = | E <sub>3</sub> -T <sub>8</sub> | —  |
| 28                         | Г <sub>3</sub> -8 и Т <sub>4</sub> -9 | 3,5                 | —  | 66                          | E <sub>2</sub> -E <sub>3</sub>   | 0,4                            | —  |
| 29                         | C <sub>4</sub> -M <sub>3</sub>        | 2,3                 | —  | 67                          | E-E <sub>4</sub>                 | 7,5                            | —  |
| 30                         | 9-10                                  | 4,0                 | —  | 68                          | E <sub>4</sub> -E <sub>5</sub>   | 0,7                            | 0,3  |
| 31                         | 10-11                                 | 0,2                 | —  |                             | для 46 и 48                      |                                |  |
| 32                         | C <sub>5</sub> -12                    | 1/3 линии           | —  | 69                          | Г-Г <sub>1</sub>                 | 7,5                            | —  |
|                            |                                       | C <sub>5</sub> -8   | —  | 70                          | Д <sub>3</sub> -Д <sub>4</sub>   | 7,8                            | —  |
| 33                         | 12-13                                 | 0,3                 | —  | 71                          | Д <sub>4</sub> -Д <sub>5</sub>   | 1,0                            | —  |
| 34                         | T <sub>3</sub> -14 =                  | 14-T <sub>5</sub>   | —  | 72                          |                                  | 3,25                           | —  |
| 35                         | 14-15                                 | 0,2                 | —  |                             |                                  |                                |  |

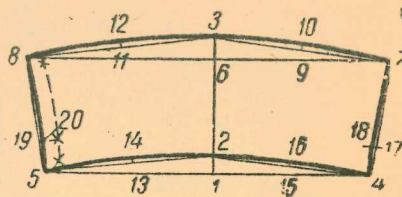


Черт. 3

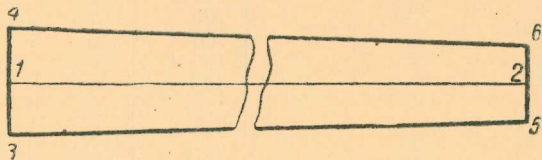
| № по пор.                           | Места измерений                           | В см для размера 46 | Прибавка в см для каждого следующего размера | № по пор.  | Места измерений | В см для размера 46 | Прибавка в см для каждого следующего размера |
|-------------------------------------|---|---------------------|--|--|-----------------|---------------------|--|
| Левый полузанос на 3 см уже правого |   |                     |  | 89   | T6—K            | 3,5                 | 0,25   |
| <b>ФАЛДА</b>                        |   |                     |  | 89   | K—K1            | 17,75               | 1,05   |
| (черт. 3)                           |   |                     |  | 90   | K1—K2 для 46    | 10,25               | —  |
| 73                                  | H—H1                                      | 14                  | 0,25   | 91   | K—K3            | 10,5                | 0,55   |
| 74                                  | H1—H2                                     | 1,2                 | —  | 92   | 29—30           | 2,4                 | 0,3  |
| 75                                  | T2—Б                                      | 10                  | —  | 93   | 31—32           | 1                   | —  |
| 76                                  | Б—Б1                                      | 0,5                 | —  | 94   | Б4—Б5           | 0,3                 | —  |
| 77                                  | T—Б2и H—Б3                                | 1,35                | 0,15   | 95   | 33—34           | 1                   | —  |
|                                     |   |                     |  | 96   | 35—36           | 3,9                 | 0,1  |
|                                     |   |                     |  |  |                 | 1,3                 | —  |
| <b>ЛИСТОЧКА</b>                     |   |                     |  | <b>РУКАВ</b>   |                 |                     |  |
| (черт. 3)                           |   |                     |  | (верхняя половинка)                                      |                 |                     |  |
| 78                                  | T2—Л1                                     | 20                  | —  | (черт. 4, фиг. 1)  |                 |                     |  |
| 79                                  | Л—Л1                                      | 4,5                 | —  | 97   | A—B             | 15,55               | 0,45   |
| 80                                  | T2—Л2                                     | 1,25                | —  | 98   | A—Л1            | 35,1                | 0,9  |
| 81                                  | Л1—Л3 = Л3—Л2                             | —                   | —  | 99   | A—H: 46         | 59,75               | —  |
| 82                                  | Л3—Л4                                     | 0,25                | —  | 48   | 48              | 61,25               | —  |
| 83                                  | Линия K2—H6 должна быть равна линии T2—H2 |                     |  | 50   | 50              | 62,75               | —  |
|                                     |   |                     |  | 52   | 52              | 64,25               | —  |
|                                     |   |                     |  | 54   | 54              | 65,75               | —  |
|                                     |   |                     |  | 56   | 56              | 66,25               | —  |
|                                     |   |                     |  | 100  | A—П             | 24,1                | 0,6  |
|                                     |   |                     |  | 101  | B—П1            | 24,2                | 0,6  |
|                                     |   |                     |  | 102  | Л—Л1            | 1,5                 | —  |
|                                     |   |                     |  | 103  | Л1—Л3           | 21,95               | 0,55   |
|                                     |   |                     |  | 104  | H—H1            | 16,6                | 0,4  |
|                                     |   |                     |  | 105  | A—O             | 12                  | 0,3  |
|                                     |   |                     |  | 106  | B—B1            | 3,5                 | —  |
|                                     |   |                     |  | 107  | O—O1 = O1—B1    | —                   | —  |
|                                     |   |                     |  | 108  | O1—O2           | 1,8                 | —  |
|                                     |   |                     |  | 109  | П—П2            | 6                   | 0,2  |
|                                     |   |                     |  | 110  | O3—O4           | 1,7                 | —  |
|                                     |   |                     |  | 111  | B—B2            | 3,5                 | —  |
|                                     |   |                     |  | 112  | B1—B3           | 0,5                 | —  |
|                                     |   |                     |  | 113  | Л1—Л2           | 3,5                 | —  |
|                                     |   |                     |  | 114  | H—H2            | 4                   | —  |
|                                     |   |                     |  | 115  | H2—H3           | 3,5                 | —  |
|                                     |   |                     |  | 116  | H1—1            | 2                   | —  |
|                                     |   |                     |  | 117  | H3—2            | 2                   | —  |
|                                     |   |                     |  | Пунктирная линия на чертеже обозначает настрочку обшлага |                 |                     |  |
|                                     |   |                     |  | <b>РУКАВ</b>   |                 |                     |  |
|                                     |   |                     |  | (нижняя половинка)                                       |                 |                     |  |
|                                     |   |                     |  | (черт. 4, фиг. 1)  |                 |                     |  |
| 83a                                 | E5—H3: для 46                             | 30,2                | —  | 118  | B—B4            | 1,75                | —  |
|                                     | для 48                                    | 31                  | 0,5  | 119  | Л1—Л4           | 1,5                 | —  |
|                                     | 56  | 32,2                | —  | 120  | H2—H4           | 1,5                 | —  |
| 84                                  | H3—H4: для 46                             | 3,1                 | —  | 121  | П2—П3           | 5                   | —  |
|                                     | 48  | 3,3                 | 0,5  | 122  | H3—П4           | 0,75                | —  |
|                                     | 56  | 5,1                 | —  | 123  | П3—П5           | 0,75                | —  |
| 85                                  | H3—H5: для 46                             | 59,5                | —  |  |                 |                     |  |
|                                     | 48  | 61,5                | —  |  |                 |                     |  |
|                                     | 50  | 64,05               | —  |  |                 |                     |  |
|                                     | 52  | 66                  | —  |  |                 |                     |  |
|                                     | 54  | 69,15               | —  |  |                 |                     |  |
|                                     | 56  | 71,7                | —  |  |                 |                     |  |
| 86                                  | H5—H6: для 46                             | 10                  | —  |  |                 |                     |  |
|                                     | 48  | 10,25               | —  |  |                 |                     |  |
|                                     | 50  | 10,8                | —  |  |                 |                     |  |
|                                     | 52  | 11,35               | —  |  |                 |                     |  |
|                                     | 54  | 11,9                | —  |  |                 |                     |  |
|                                     | 56  | 11,6                | —  |  |                 |                     |  |
| 87                                  | H4—H7                                     | 2                   | —  |  |                 |                     |  |
| 88                                  | H7—H7a: для 46—48                         | 4                   | —  |  |                 |                     |  |
|                                     | 50  | 3,2                 | —  |  |                 |                     |  |
|                                     | 52  | 2,6                 | —  |  |                 |                     |  |
|                                     | 54  | 1,9                 | —  |  |                 |                     |  |
|                                     | 56  | 1,6                 | —  |  |                 |                     |  |



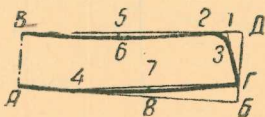
Фиг. 1



Фиг. 2



Фиг. 3



Фиг. 4

Черт. 4

| № по пор.         | Места измерений | В см для размера 46 | Прибавка в см для каждого следующего размера | № по пор.               | Места измерений | В см для размера 46 | Прибавка в см для каждого следующего размера |   |  |
|-------------------|-----------------|---------------------|--|-------------------------|-----------------|---------------------|--|---|--|
| 124               | B4—B5           | 9,1                 | 0,4  | <b>ПОДБОРТ</b>          |                 |                     |  |   |  |
| 125               | B4—B6           | 5,4                 | 0,1  | (черт. 4, фиг. 3)       |                 |                     |  |   |  |
| 126               | B4—B7           | 0,5                 | —  | 141                     | 1—2             | 79                  | 2; 56=1                                      |   |  |
| 127               | B7—B8           | 0,75                | —  | 142                     | 1—3 и 1—4       | 5,25                | —  |   |  |
| 128               | B5—B9           | 0,85                | 0,25   | 143                     | 2—5 и 2—6       | 3,75                | —  |   |  |
| 129               | Л4—Л5           | 19,65               | 0,55   | <b>ВОРОТНИК МУНДИРА</b> |                 |                     |  |   |  |
| 130               | 3—4             | 0,75                | —  | (и его прокладка)       |                 |                     |  |   |  |
| 131               | 5—6             | 0,4                 | —  | (черт. 4, фиг. 4)       |                 |                     |  |   |  |
| <b>ОБШЛАГ</b>     |                 |                     |  |                         |                 |                     |  |   |  |
| (черт. 4, фиг. 2) |                 |                     |  |                         |                 |                     |  |   |  |
| 132               | 1—2             | 1,7                 | 0,1  | 144                     | A—B             | 20,5                | 0,75   |   |  |
| 133               | 2—3             | 11,5                | —  | 145                     | A—B             | 5,5                 | —  |   |  |
| 134               | 1—4             | 15,4                | 0,3  | 146                     | B—Г             | 2,0                 | —  |   |  |
| 135               | 1—5             | 16,1                | 0,3  | 147                     | Г—Д             | 5                   | —  |   |  |
| 136               | 3—6             | 2,2                 | 0,1  | 148                     | Д—1             | 1,5                 | —  |   |  |
| 137               | 6—7             | 17,2                | 0,4  | 149                     | 5—6             | 0,4                 | —  |   |  |
| 138               | 6—8             | 18,1                | 0,4  | 150                     | 1—2 и 1—3       | 1,2                 | —  |   |  |
| 139               | 9—10;           | 0,3                 | —  | 151                     | 6—4             | 14                  | —  |   |  |
| 11—12;            | 3               |                     |  | —                       | 152             | 7—8                 | 0,3  | — |  |
| 13—14;            |                 |                     |  |                         | 3               | —                   | Для подворотника A—B = 6,5 см                |   |  |
| 15—16;            |                 |                     |  |                         |                 |                     | и Г—Д = 6 см                                 |   |  |
| 17—18;            |                 |                     |  |                         |                 |                     |  |   |  |
| 19—20.            |                 |                     |  |                         |                 |                     |  |   |  |
| 140               | 4—17 и 15—19    | 3                   | —  |                         |                 |                     |  |   |  |



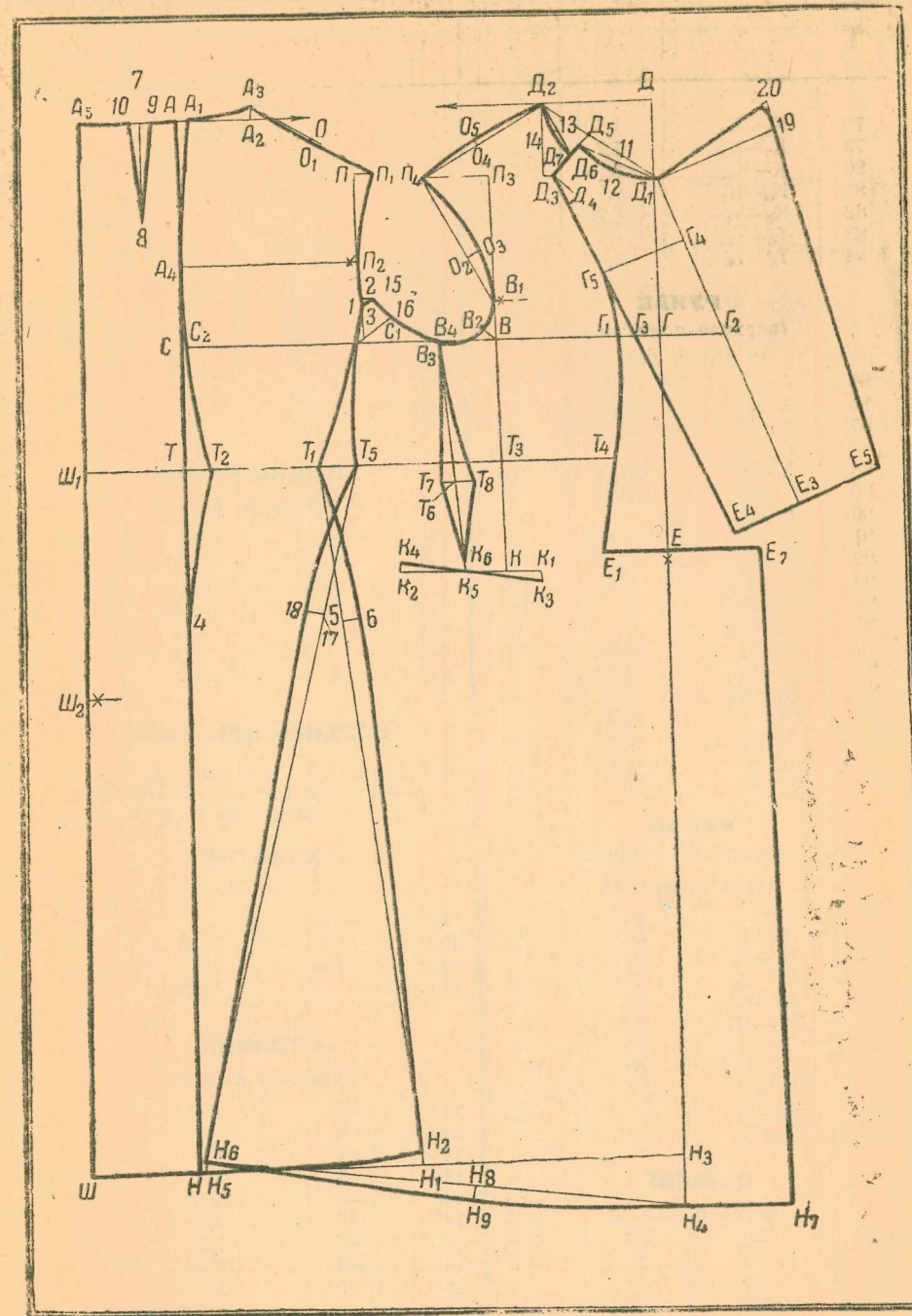
ТАБЛИЦА ИЗМЕРЕНИЯ ЛЕКАЛ

**ШИНЕЛИ**

ДЛЯ ОФИЦЕРСКОГО СОСТАВА КРАСНОЙ АРМИИ,  
разработанной конструктором-закройщиком Н. Д. Трушным

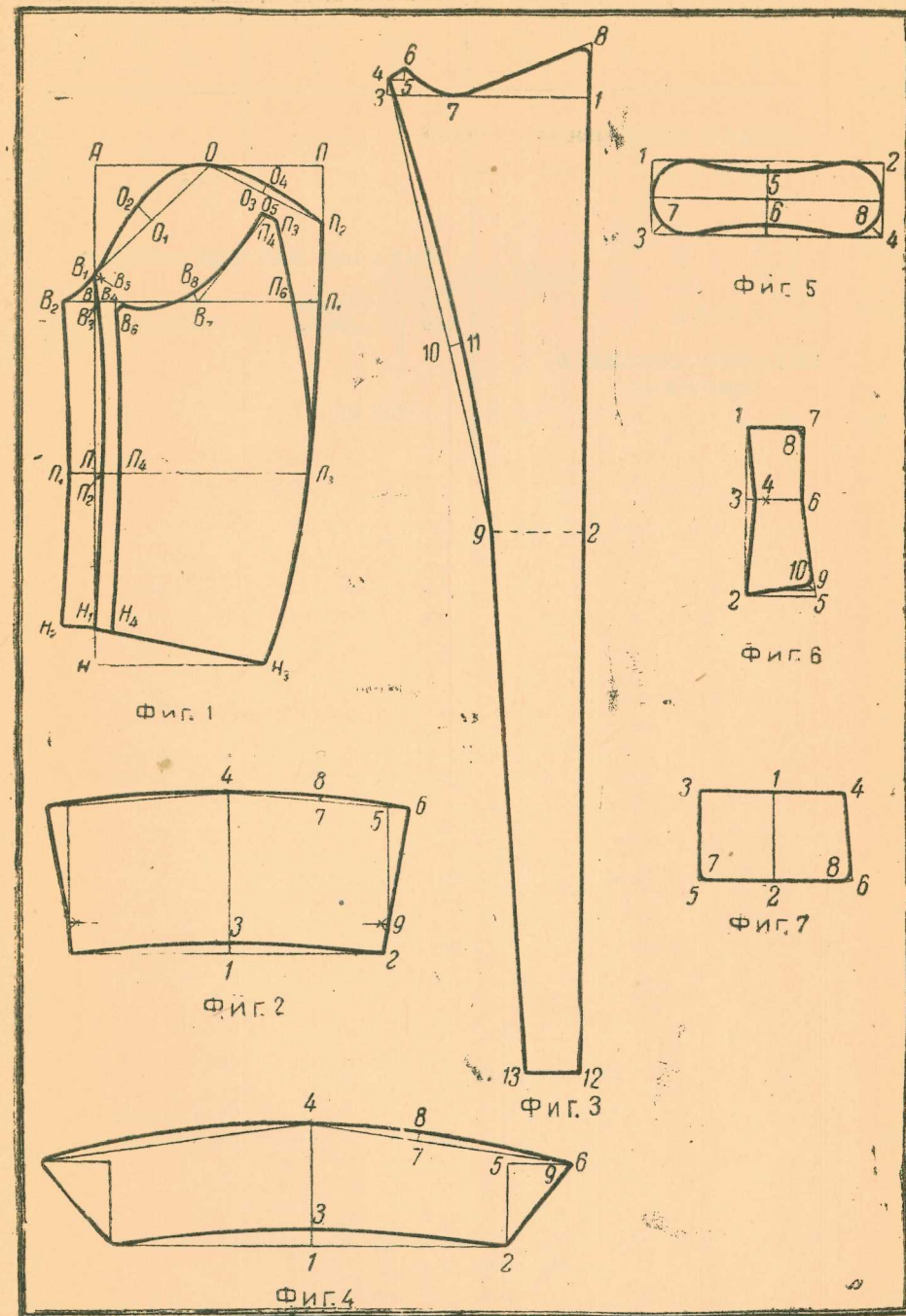
Размеры 44, 46, 48, 50, 52, 54 и 56

| 1                | 2                              | 3     | 4       | 1                | 2   | 3     | 4    |
|------------------|--------------------------------|-------|---------|------------------|---|-------|------|
| <b>СПИНКА</b>    |                                |       |         |                  |   |       |      |
| <i>(черт. 5)</i> |                                |       |         |                  |   |       |      |
| 1                | A-C                            | 27    | 0,75    | 37               | D <sub>5</sub> -D <sub>6</sub>                                  | 2,1   | 0,2  |
| 2                | A-T                            | 40,5  | 1       | 38               | D <sub>6</sub> -D <sub>7</sub>                                  | 1     | —    |
| 3                | A-H                            | 115   | 5; 56=2 | 39               | 11-12   | 1,25  | —    |
| 4                | A-A <sub>1</sub>               | 2     | —       | 40               | 13-14   | 0,5   | —    |
| 5                | A <sub>1</sub> -A <sub>2</sub> | 6,75  | 0,25    | 41               | B-Г <sub>1</sub>  | 14,5  | 0,5  |
| 6                | A <sub>2</sub> -A <sub>3</sub> | 1,25  | 0,05    | 42               | B-B <sub>1</sub>  | 4,5   | —    |
| 7                | A-A <sub>4</sub>               | 15,5  | 0,75    | 43               | B-E <sub>2</sub>  | 2     | —    |
| 8                | C-C <sub>1</sub>               | 19,5  | 0,75    | 44               | B-B <sub>3</sub>  | 6,75  | 0,25 |
| 9                | C-C <sub>2</sub>               | 0,5   | —       | 45               | B <sub>3</sub> -B <sub>4</sub>                                  | 0,6   | —    |
| 10               | C <sub>1</sub> -П              | 21,5  | 0,5     | 46               | 2-15  | 1,25  | —    |
| 11               | П-П <sub>1</sub>               | 4     | —       | 47               | C <sub>4</sub> -16  | 4,7   | 0,1  |
| 12               | A <sub>4</sub> -П <sub>2</sub> | 20    | 0,75    | 48               | B-П <sub>3</sub>  | 18    | 0,5  |
| 13               | O-O <sub>1</sub>               | 0,4   | —       | 49               | П <sub>3</sub> -П <sub>4</sub>                                  | 6,75  | 0,25 |
| 14               | T-T <sub>1</sub>               | 13,75 | 0,5     | 50               | B <sub>1</sub> -O <sub>2</sub>                                  | 1/2   | —    |
| 15               | T-T <sub>2</sub>               | 2,8   | —       | 51               | O <sub>2</sub> -O <sub>3</sub>                                  | 1,7   | —    |
| 16               | H-H <sub>1</sub>               | 23,5  | 0,5     | 52               | O <sub>4</sub> -O <sub>5</sub>                                  | 0,55  | 0,05 |
| 17               | H <sub>1</sub> -H <sub>2</sub> | 0,8   | —       | 53               | T <sub>3</sub> -T <sub>4</sub>                                  | 12,75 | 0,5  |
| 18               | C <sub>1</sub> -1              | 6,05  | 0,15    | 54               | T <sub>4</sub> -T <sub>5</sub>                                  | 29,75 | 1,25 |
| 19               | 1-2                            | 1     | —       | 55               | Г-E   | 24,25 | 0,25 |
| 20               | 2-3                            | 0,5   | —       | 56               | E-E <sub>1</sub>  | 7,25  | 0,25 |
| 21               | T-4                            | 19    | —       | 57               | E-E <sub>2</sub>  | 10,25 | 0,25 |
| 22               | T <sub>1</sub> -5              | 19    | —       | 58               | E-H <sub>3</sub>  | 62,5  | 4    |
| 23               | 5-6                            | 2,2   | —       | 59               | H <sub>3</sub> -H <sub>4</sub>                                  | 5     | 0,25 |
| 24               | A-A <sub>5</sub>               | —     | —       | 60               | H <sub>5</sub> -H <sub>6</sub>                                  | 1,8   | —    |
|                  | 44-48                          | 11,5  | —       | 61               | H <sub>4</sub> -H <sub>7</sub>                                  | 13,25 | 0,25 |
|                  | 50-52                          | 12    | —       | 62               | H <sub>6</sub> -H <sub>9</sub>                                  | 1,8   | —    |
|                  | 54-56                          | 12,5  | —       | 63               | T <sub>5</sub> -17  | 19    | —    |
| 25               | T-Ш <sub>1</sub>               | —     | —       | 64               | 17-18   | 1,2   | —    |
|                  | 44-48                          | 12    | —       | 65               | T <sub>5</sub> -T <sub>6</sub> = T <sub>1</sub> -T <sub>2</sub> | —     | —    |
|                  | 50-52                          | 12,5  | —       | <b>ДЛИННИК</b>   |   |       |      |
|                  | 54-56                          | 13    | —       | <i>(черт. 5)</i> |   |       |      |
| 26               | Ш <sub>1</sub> -Ш <sub>2</sub> | 25    | —       | 66               | Г-Г <sub>2</sub>  | 8,6   | 0,3  |
| 27               | A-7                            | 3     | —       | 67               | Г-Г <sub>1</sub>  | 1,35  | 0,05 |
| 28               | 7-8                            | 10    | —       | 68               | D <sub>1</sub> -E <sub>3</sub>                                  | 40,5  | 0,75 |
| 29               | 9-10                           | 3     | —       | 69               | E <sub>3</sub> -E <sub>4</sub>                                  | 8,25  | 0,25 |
|                  |                                |       |         | 70               | E <sub>3</sub> -E <sub>5</sub>                                  | 10,25 | 0,25 |
|                  |                                |       |         | 71               | Г <sub>2</sub> -Г <sub>4</sub>                                  | 15,0  | 0,5  |
|                  |                                |       |         | 72               | Г <sub>4</sub> -Г <sub>5</sub>                                  | 10,5  | 0,5  |
|                  |                                |       |         | 73               | D <sub>1</sub> -19  | 14,5  | 0,25 |
|                  |                                |       |         | 74               | 19-20   | 4     | —    |
|                  |                                |       |         | <b>КАРМАН</b>    |   |       |      |
|                  |                                |       |         | <i>(черт. 5)</i> |   |       |      |
| 30               | C <sub>1</sub> -B              | 15,75 | 0,5     | 75               | T <sub>3</sub> -K   | 13,25 | 0,25 |
| 31               | B-Г                            | 18,75 | 0,75    | 76               | K-K <sub>1</sub>  | 3,3   | 0,15 |
| 32               | Г-D                            | 26    | 0,75    | 77               | K-K <sub>2</sub>  | 13,7  | 0,1  |
| 33               | D-D <sub>1</sub>               | 7,25  | 0,25    |                  |   |       |      |
| 34               | D-D <sub>2</sub>               | 12,5  | 0,5     |                  |   |       |      |
| 35               | D <sub>2</sub> -D <sub>3</sub> | 8,3   | 0,15    |                  |   |       |      |
| 36               | D <sub>2</sub> -D <sub>4</sub> | 6,25  | 0,25    |                  |   |       |      |



Черт. 5

| 1   | 2                              | 3     | 4    | 1   | 2         | 3     | 4    |
|-----|--------------------------------|-------|------|---|-----------|-------|------|
| 78  | K <sub>1</sub> -K <sub>3</sub> | 1,5   | 0,1  | <b>ПОДБОРТ</b>  |           |       |      |
| 79  | K <sub>2</sub> -K <sub>4</sub> | 1,7   | —    | (черт. 6, фиг. 3)   |           |       |      |
| 80  | K-K <sub>5</sub>               | 6,25  | 0,25 | 121   | 1-12      | 113   | 5    |
| 81  | K <sub>5</sub> -K <sub>6</sub> | 2,5   | —    |   |           |       | 56=2 |
| 82  | K <sub>6</sub> -T <sub>6</sub> | 8,25  | 0,25 | 122   | 1-2       | 40    | 1    |
| 83  | T <sub>6</sub> -T <sub>7</sub> | 1,4   | —    | 123   | 1-3       | 20,4  | 0,55 |
| 84  | T <sub>6</sub> -T <sub>8</sub> | 1,8   | —    | 124   | 3-4       | 4,4   | 0,3  |
|     | <b>РУКАВ</b>                   |       |      | 125   | 4-5       | 2     | —    |
|     | (верхняя половинка)            |       |      | 126   | 3-7       | 6,4   | 0,3  |
|     | (черт. 6, фиг. 1)              |       |      | 127   | 1-8       | 6     | —    |
| 85  | A-B                            | 15,75 | 0,5  | 128   | 3-9       | 10,6  | —    |
| 86  | A-L                            | 33,5  | 1    | 129   | 2-9       | 6     | —    |
| 87  | A-H                            | 54    | 1,5  | 130   | 10-11     | 1,5   | —    |
|     |                                |       | 56=1 | <b>ПОДВОРОТНИК</b>  |           |       |      |
| 88  | A-П                            | 25,6  | 0,6  | (черт. 6, фиг. 4)   |           |       |      |
| 89  | B-П <sub>1</sub>               | 26,4  | 0,6  | 131   | 1-2       | 23,5  | 0,75 |
| 90  | H-H <sub>1</sub>               | 5     | —    | 132   | 1-3       | 2,25  | —    |
| 91  | A-O =                          | O-П   | —    | 133   | 3-4       | 12,5  | —    |
| 92  | B-B <sub>1</sub>               | 3,25  | —    | 134   | 2-5       | 10,75 | —    |
| 93  | O <sub>1</sub> -O <sub>2</sub> | 2,6   | 0,15 | 135   | 5-6       | 8,5   | —    |
| 94  | П-П <sub>2</sub>               | 7     | 0,25 | 136   | 7-8       | 1,2   | —    |
| 95  | O <sub>3</sub> -O <sub>4</sub> | 1     | 0,1  | 137   | 4-9       | 1     | —    |
| 96  | B-B <sub>2</sub>               | 3,6   | —    | <b>ВЕРХНИЙ ВОРОТНИК</b>   |           |       |      |
| 97  | Л-Л <sub>1</sub>               | 2,75  | —    | Раскраивается по лекалам подворотника, но шире его по отлету и концам на 1 см |           |       |      |
| 98  | H <sub>1</sub> -H <sub>2</sub> | 3,6   | —    | <b>ХЛЯСТИК</b>  |           |       |      |
| 99  | B <sub>2</sub> -B <sub>3</sub> | 4,0   | —    | (черт. 6, фиг. 5)   |           |       |      |
| 100 | Л <sub>1</sub> -Л <sub>2</sub> | 3,6   | —    | 138   | 1-2       | 21    | 1,5  |
| 101 | Л <sub>1</sub> -Л <sub>3</sub> | 28,25 | 0,5  | 139   | 1-3 и 2-4 | 3,2   | —    |
| 102 | H-H <sub>2</sub>               | 20,7  | 0,3  | 140   | 5-6       | 2,3   | —    |
|     | <b>РУКАВ</b>                   |       |      | 141   | 3-7 и 4-8 | 1,25  | —    |
|     | (нижняя половинка)             |       |      | <b>СТОЛБИК</b>  |           |       |      |
|     | (черт. 6, фиг. 1)              |       |      | (черт. 6, фиг. 6)   |           |       |      |
| 103 | B-B <sub>4</sub>               | 3,3   | —    | 142   | 1-2       | 19,5  | —    |
| 104 | Л-Л <sub>4</sub>               | 3,8   | —    | 143   | 1-3       | 8     | —    |
| 105 | H <sub>1</sub> -H <sub>4</sub> | 2,5   | —    | 144   | 3-4       | 1,25  | —    |
| 106 | B <sub>4</sub> -B <sub>5</sub> | 1,0   | —    | 145   | 2-5       | 8     | —    |
| 107 | B <sub>4</sub> -B <sub>5</sub> | 0,6   | —    | 146   | 4-6       | 5,25  | —    |
| 108 | П <sub>2</sub> -П <sub>3</sub> | 4,5   | —    | 147   | 1-7       | 7,5   | —    |
| 109 | П <sub>3</sub> -П <sub>4</sub> | 1     | —    | 148   | 7-8       | 1,5   | —    |
| 110 | П <sub>4</sub> -П <sub>5</sub> | 0,5   | —    | 149   | 5-9       | 1,25  | —    |
| 111 | П <sub>1</sub> -П <sub>6</sub> | 2,7   | —    | 150   | 9-10      | 1,5   | —    |
| 112 | B <sub>4</sub> -B <sub>7</sub> | 10    | 0,4  | <b>ОБШЛАГ</b>   |           |       |      |
| 113 | B <sub>7</sub> -B <sub>8</sub> | 1,3   | —    | (черт. 6, фиг. 2)   |           |       |      |
| 114 | 1-2                            | 18,7  | 0,3  | 114   | 1-2       | 18,7  | —    |
| 115 | 1-3                            | 2     | —    | 115   | 1-3       | 2     | —    |
| 116 | 3-4                            | 19    | —    | 116   | 3-4       | 19    | —    |
| 117 | 2-5                            | 18,75 | —    | 117   | 2-5       | 18,75 | —    |
| 118 | 5-6                            | 2,5   | —    | 118   | 5-6       | 2,5   | —    |
| 119 | 7-8                            | 0,5   | —    | 119   | 7-8       | 0,5   | —    |
| 120 | 2-9                            | 3,5   | —    | 120   | 2-9       | 3,5   | —    |



Черт. 6.

| 1  | 2         | 3    | 4    | 1                             | 2      | 3    | 4         |
|--|-----------|------|------|-------------------------------|--------|------|-----------|
| <b>КЛАПАН КАРМАНА</b><br>(черт. 6, фиг. 7) |           |      |      | 158                           | Длина: |      |           |
|  |           |      |      |                               | 44—46  | 21   | —         |
|  |           |      |      |                               | 48—50  | 21,5 |           |
|  |           |      |      |                               | 50—56  | 22   |           |
| 151  | 1—2       | 11   |      | <b>ОБТАЧКА РАЗРЕЗА СПИНКИ</b> |        |      |           |
| 152  | 1—3       | 8,6  | 0,1  | 159                           | Ширина | 4,5  |           |
| 153  | 1—4       | 8,35 | 0,15 | 160                           | Длина  | 52,5 | 4         |
| 154  | 2—5       | 9    | 0,1  |                               |        |      | р. 56 = 2 |
| 155  | 2—6       | 8,95 | 0,15 |                               |        |      |           |
| 156  | 6—7 и 6—8 | 1    | —    |                               |        |      |           |
| <b>ОБТАЧКА БОКОВОГО КАРМАНА</b>            |           |      |      |                               |        |      |           |
| 157  | Ширина    | 4,5  | —    |                               |        |      |           |

## ОГЛАВЛЕНИЕ

|                       |   |
|-----------------------|---|
| Предисловие . . . . . | 2 |
|-----------------------|---|

### ЧАСТЬ ПЕРВАЯ ШВЕЙНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

#### Глава I

##### Волокна, применяемые для выработки тканей

|   |    |
|---|----|
| Виды материалов, применяемых при пошивке военной одежды . . . . . | 3  |
| Определение лица ткани и изнанки . . . . .                        | 4  |
| Группировка текстильных волокон . . . . .                         | —  |
| Хлопок . . . . .  | 5  |
| Лен . . . . .   | 6  |
| Шерсть . . . . .  | 7  |
| Натуральный шелк . . . . .  | 9  |
| Искусственный шелк . . . . .                                      | 10 |
| Отношение волокон к различным воздействиям . . . . .              | —  |
| Простейшие способы определения волокон в тканях . . . . .         | 12 |

#### Глава II

##### Краткие сведения из технологии текстильного производства

|   |    |
|---|----|
| Пряжа, ее виды и свойства . . . . .               | 15 |
| Ткачество и ткацкие переплетения тканей . . . . . | 16 |
| Отделка тканей . . . . .                          | 22 |

#### Глава III

##### Определение качества тканей

|  |    |
|--|----|
| Определение качества тканей внешним осмотром . . . . . | 27 |
| Технические показатели качества тканей . . . . .       | 28 |

#### Глава IV

##### Ассортимент тканей, применяемых для пошивки офицерского обмундирования

|  |    |
|--|----|
| Группировка тканей . . . . .                           | 37 |
| Шинельные ткани . . . . .                              | —  |
| Сукна гимнастерочные, мундирные и шароварные . . . . . | 40 |

|  |    |
|--|----|
| Камвольные ткани, применяемые для пошивки гимнастерок, кителей и шаровар . . . . . | 41 |
| Ткани для летних пальто . . . . .  | 43 |
| Приборные сукна . . . . .  | —  |
| Хлопчатобумажные и льняные ткани для летнего обмундирования . . . . .              | 44 |
| Подкладочные ткани . . . . .   | 45 |
| Ткани для прокладки . . . . .  | 47 |

### Глава V

#### Разные материалы

|                                 |    |
|---------------------------------|----|
| Швейные нитки . . . . .         | 48 |
| Шелковые нитки, гарус . . . . . | 51 |
| Вата, ватин . . . . .           | —  |
| Крючки и пряжки . . . . .       | 52 |

### Глава VI

#### Обращение с материалами

|   |    |
|---|----|
| Удаление пятен . . . . .                    | 53 |
| Хранение тканей и готовых изделий . . . . . | 55 |

## ЧАСТЬ ВТОРАЯ

### ОСНОВЫ ШВЕЙНОЙ ТЕХНОЛОГИИ

#### Глава I

##### Ручные пошивочные работы

|   |    |
|---|----|
| Инструменты для ручных работ . . . . .  | 57 |
| Ручные стежки и их выполнение . . . . . | 59 |

#### Глава II

##### Швейная машина и работа на ней

|   |    |
|---|----|
| Машинные стежки и строчки . . . . .     | 63 |
| Устройство швейной машины . . . . .     | 64 |
| Заправка и регулировка машины . . . . . | 67 |
| Смазка и чистка машины . . . . .        | 70 |

#### Глава III

##### Утюжильные работы

|   |    |
|---|----|
| Виды утюжильных работ . . . . .                       | 71 |
| Утюги и приспособления для утюжильных работ . . . . . | 73 |
| Приспособления для утюжильных работ . . . . .         | 74 |

### Глава IV

#### Швы и их применение

|                           |    |
|---------------------------|----|
| Определение . . . . .     | 75 |
| Стачной шов . . . . .     | 76 |
| Расстрочной шов . . . . . | 77 |
| Настрочной шов . . . . .  | —  |
| Втачной шов . . . . .     | 78 |
| Выворотной шов . . . . .  | —  |

### Глава V

#### Основные термины пошивки

|   |    |
|---|----|
| Наметочные работы . . . . .                     | 78 |
| Стачивание, строчка, пошивка . . . . .          | 79 |
| Утюжильные работы . . . . .                     | —  |
| Наименование частей деталей и изделий . . . . . | —  |

### Глава VI

#### Краткие сведения о кройке изделий

|  |    |
|--|----|
| Понятие о телосложении человека . . . . .    | 80 |
| Особенности телосложения . . . . .           | 81 |
| Снятие мерок . . . . .                       | 82 |
| Измерение окружностей . . . . .              | —  |
| Измерение длины . . . . .                    | 83 |
| Измерение ширины . . . . .                   | 84 |
| Вспомогательные мерки . . . . .              | 85 |
| Мерки и их применение . . . . .              | 86 |
| Правила построения чертежей одежды . . . . . | —  |

## ЧАСТЬ ТРЕТЬЯ

### ПОШИВКА ПРЕДМЕТОВ ОДЕЖДЫ ДЛЯ ОФИЦЕРСКОГО СОСТАВА КРАСНОЙ АРМИИ

#### Глава I

##### Пошивка гимнастерки

|  |     |
|--|-----|
| Описание гимнастерки . . . . .                               | 95  |
| Подготовительная обработка при пошивке гимнастерки . . . . . | 97  |
| Пошивка планки . . . . .                                     | 101 |
| Пошивка карманов . . . . .                                   | 106 |
| Пошивка воротника и рукавов . . . . .                        | 111 |
| Монтаж гимнастерки . . . . .                                 | 112 |
| Окончательная отделка гимнастерки . . . . .                  | 114 |
|  | 261 |

## Пошивка бридж и брюк

|  |     |
|--|-----|
| Описание бридж . . . . .   | 116 |
| Подготовительная обработка . . . . .                                       | 118 |
| Заправка бридж и утюжка деталей . . . . .                                  | 125 |
| Пошивка карманов, обработка боковых швов, поясков и низков бридж . . . . . | 130 |
| Окончательная отделка бридж . . . . .                                      | 136 |
| Бриджи с лампасами . . . . .   | 138 |
| Пошивка брюк . . . . .   | 139 |

## Глава III

## Пошивка кителя

|   |     |
|---|-----|
| Описание кителя . . . . .               | 145 |
| Подготовительная обработка . . . . .    | 148 |
| Сметывание первой примерки . . . . .    | 153 |
| Меловые знаки примерки . . . . .        | 162 |
| Пошивка после первой примерки . . . . . | 164 |
| Изготовление подкладки . . . . .        | 169 |
| Монтаж (сборка) кителя . . . . .        | 172 |

## Глава IV

## Пошивка мундира

|                                      |     |
|--------------------------------------|-----|
| Общее описание . . . . .             | 178 |
| Подготовительная обработка . . . . . | 182 |
| Сметывание первой примерки . . . . . | 184 |
| Монтаж (сборка) мундира . . . . .    | 192 |

## Глава V

## Пошивка шинели

|   |     |
|---|-----|
| Общее описание . . . . .                          | 196 |
| Подготовительная обработка . . . . .              | 200 |
| Обработка деталей после первой примерки . . . . . | 212 |
| Монтаж шинели . . . . .                           | 218 |

## Глава VI

## Пошивка летнего пальто

|   |     |
|---|-----|
| Описание . . . . .                      | 223 |
| Изготовление первой примерки . . . . .  | 224 |
| Пошивка после первой примерки . . . . . | 226 |
| Монтаж (сборка) пальто . . . . .        | 230 |

## Глава VII

## Пошивка обмундирования для женщин военнослужащих

|   |     |
|---|-----|
| Особенности пошивки женского обмундирования . . . . . | 233 |
| Гимнастерка . . . . .                                 | —   |
| Шинель . . . . .                                      | —   |
| Пошивка юбки шерстяной . . . . .                      | 237 |
| Подготовительная обработка . . . . .                  | 238 |
| Обработка разреза и карманов . . . . .                | 240 |
| Соединение полотнищ юбки . . . . .                    | 241 |

## ПРИЛОЖЕНИЕ

|  |     |
|--|-----|
| Таблицы измерения лекал гимнастерки, бридж, мундира и шинели . . . . . | 242 |
|--|-----|

Редакторы Зазулин П. С. и Гужевич И. Д.  
Технический редактор Стрельникова М. А.      Корректор Симонова М. Д.

Г800963

Подписано к печати 25.10.1945 г.

Объем 16 1/2 п. л.

Зак. № 1148

Мад. № 36576

2-я типография Воениздата НКО имени К. Ворошилова

★ 1 0 APR 1946